

**СТОЙКИ УСТАНОВОЧНЫЕ  
КРЕПЕЖНЫЕ КРУГЛЫЕ  
С ЛЫСКАМИ И РЕЗЬБОВЫМИ ОТВЕРСТИЯМИ**

**ГОСТ  
20866—81**

**Конструкция и размеры**

Adjusting fixturing ring supports with flats  
and threaded holes. Design and dimensions

Взамен  
**ГОСТ 20866—75**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 апреля  
1981 г. № 1983 срок действия установлен

с 01.07 1982 г.  
до 01.07 1987 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на круглые крепежные установочные стойки с лысками и резьбовыми отверстиями, предназначенные для монтажа радиоэлектронной аппаратуры и устанавливает их конструкцию и размеры.

2. Конструкция и размеры крепежных установочных стоек должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1—3.

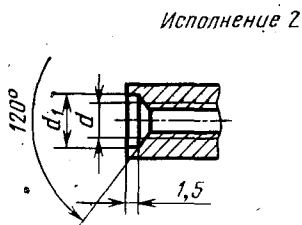
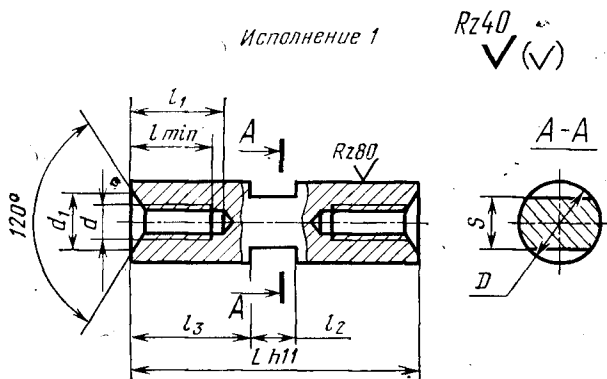


Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы $d$		2	2,5	3	4	5	6	8
Шаг резьбы $P$		0,40	0,45	0,50	0,70	0,80	1,00	1,25
Размер под ключ $S$	Номинальный	4,0	5,0	5,5	7,0	8,0	10,0	13,0
	Пред. откл.	-0,16			-0,20			-0,24
$D$		5	6	7	8	9	11	15
$d_1$		2,2	2,7	3,2	4,3	5,3	6,4	8,4
$l$		4	5	6	7	8	9	12
$l_1$		5	6	9	10	12	13	16
$l_2$		5			6	8	10	12

Таблица 2

мм

L	Длина $l_s$ и применяемость при номинальном диаметре резьбы $d$						
	2	2,5	3	4	5	6	8
6	0,5	0,6					
7	1,0	1,0					
8	1,5	1,5					
9	2,0	2,0					
10	2,5	2,5	2,5	2,0			
11	3,0	3,0	3,0	2,5			
12	3,5	3,5	3,5	3,0			
13	4,0	4,0	4,0	3,5			
14	4,5	4,5	4,5	4,0			
15	5,0	5,0	5,0	4,5			
16	5,5	5,5	5,5	5,0			
17	6,0	6,0	6,0	5,5			
18	6,5	6,5	6,5	6,0			
19	7,0	7,0	7,0	6,5			
20	7,5	7,5	7,5	7,0			
22	8,5	8,5	8,5	8,0			
24	9,5	9,5	9,5	9,0			
26	10,5	10,5	10,5	10,0			
28	11,5	11,5	11,5	11,0			
30	12,5	12,5	12,5	12,0	11,0		
32		13,5	13,5	13,0	12,0		
34		14,5	14,5	14,0	13,0		
36		15,5	15,5	15,0	14,0		
38		16,5	16,5	16,0	15,0		
40		17,5	17,5	17,0	16,0	15,0	
42			18,5	18,0	17,0	16,0	
45			20,0	19,5	18,5	17,5	
48			21,5	21,0	20,5	19,0	

мм

L	Длина $l_3$ и применяемость при номинальном диаметре резьбы $d$							
	2	2,5	3	4	5	6	8	
50			22,5	22,0	21,5	20,0		
53			24,0	23,5	22,5	21,5		
55			25,0	24,5	23,5	22,5		
58			26,5	26,0	25,0	24,0		
60			27,5	27,0	26,0	25,0		
65				29,5	28,5	27,5		
70				32,0	31,0	30,0	29,0	
75				34,5	33,5	32,5	31,5	
80				37,0	36,0	35,0	34,0	
85				39,5	38,5	37,5	36,5	
90				42,0	41,0	40,0	39,0	
95				44,5	43,5	42,5	41,5	
100				47,0	46,0	45,0	44,0	
110				52,0	51,0	50,0	49,0	
120					56,0	55,0	54,0	
130					61,0	60,0	59,0	
140						65,0	64,0	
150							69,0	

## Примечания:

1. Стойки, для которых значение  $l_3$  расположено над ломаной линией, следует изготавливать со сквозным отверстием ( $L=l_1$ ).

2. Знак ограничения применяемости по типоразмерам проставляют в графе рядом со значением  $l_3$ .

Таблица 3

L, мм	Масса 1000 шт., кг, стальных стоек при номинальном диаметре резьбы d, мм						
	2	2,5	3	4	5	6	8
6	0,506	0,630					
7	0,520	0,735					
8	0,595	0,840					
9	0,669	0,945					
10	0,744	1,051	1,412	1,697			
11	0,818	1,156	1,553	1,879			
12	0,937	1,263	1,696	2,041			
13	0,967	1,372	1,843	2,215			
14	1,043	1,470	1,983	2,390			
15	1,130	1,570	2,120	2,550			
16	1,230	1,605	2,257	2,730			
17	1,320	1,793	2,396	2,900			
18	1,400	1,890	2,544	3,060			
19	1,490	2,110	2,720	3,220			
20	1,580	2,240	2,830	3,370			
22	1,770	2,490	3,240	3,720			
24	1,930	2,740	3,580	4,140			
26	2,110	3,000	3,920	4,430			
28	2,280	3,033	4,270	4,750			
30	2,460	3,510	4,620	5,100	5,800		
32		3,770	5,070	5,750	6,400		
34		4,020	5,220	6,200	6,900		
36		4,270	5,670	6,700	7,660		
38		4,530	6,020	7,100	8,100		
40		4,790	6,370	7,600	8,650	12,400	
42			6,710	8,040	9,210	13,280	
45			7,220	8,700	10,050	14,600	
48			7,780	9,360	10,940	15,820	

L, мм	Масса 1000 шт., кг, стальных стоек и применяемость при номинальном диаметре резьбы d, мм						
	2	2,5	3	4	5	6	8
50			8,120	9,800	11,500	16,700	
53			8,580	10,560	12,340	17,920	
55			8,920	11,000	12,900	18,800	
58			9,480	11,660	13,740	20,120	
60			9,820	12,100	14,300	21,000	
65				13,200	15,700	23,100	
70				14,300	17,200	25,200	44,800
75				15,500	18,600	27,400	48,800
80				16,000	20,000	29,500	52,900
85				17,700	21,500	31,700	56,900
90				18,800	22,900	33,800	60,800
95				19,900	24,300	36,000	64,900
100				21,000	25,800	38,200	68,800
110				22,100	28,600	42,300	76,800
120					31,500	46,600	84,800
130					34,300	51,200	92,800
140						55,300	100,800
150							108,800

Примечание. Для определения массы стоек из других материалов значения масс, указанные в таблице, следует умножать на коэффициент: 0,356 — для алюминиевого сплава; 1,08 — для латуни.

Пример условного обозначения стойки исполнения 1 повышенной степени точности с диаметром резьбы  $d=4$  мм, длиной  $L=30$  мм, изготовленной из сплава марки В95Т1, покрытие окисное (05):

*Стойка М4×30—В95Т1.05 ГОСТ 20866—81*

То же, нормальной степени точности:

*Стойка Н М4×30—В95Т1.05 ГОСТ 20866—81*

То же, исполнения 2 нормальной степени точности:

*Стойка 2Н М4×30—В95Т1.05 ГОСТ 20866—81*

То же, повышенной степени точности:

*Стойка 2 М4×30—В95Т1.05 ГОСТ 20866—81*

Примечание. Исполнение 1 и повышенную степень точности в обозначении не указывают.

3. Марка материала и вид покрытия стоек должны соответствовать указанным в табл. 4.

4. Технические требования по ГОСТ 20868—81.

Таблица 4

Марка материала	Применяется	Класс прочности или условное обозначение группы по ГОСТ 1759—70	Покрытие				Обозначение материала и покрытия
			Вид	Шаг резьбы R, мм	Обозначение		
					по ГОСТ 9,073—77 условное		
Сталь 35 ГОСТ 1050—74	5.6	Цинковое с хромированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более	Ц13—6.хр Ц16—9.хр Ц19.хр	01	56.013	
						56.016	
						56.019	
Сталь А12 ГОСТ 1414—75	5.8	Кадмиевое с хромированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более	Кл3—6.хр Кл6—9.хр Кл9.хр	02	56.023	
						56.026	
						56.029	
Сталь 10.20 ГОСТ 1050—74	5.8	Цинковое с хромированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более	Ц13—6.хр Ц16—9.хр Ц19.хр	01	58.013	
						58.016	
						58.019	
Сталь 12Х18Н9Т Сталь 14Х17Н2 ГОСТ 5632—72	21	Кадмиевое с хромированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более	Кл3—6.хр Кл6—9.хр	02	58.023	
						58.026	
						58.029	
Латунь ЛС59—1, Л63 ГОСТ 15527—70	32	Пассивное	0,4 и более	Хим. Пас.	11	21.11	
						32.11	



Продолжение табл. 4

Марка материала	Применение мостъ	Класс прочностных или условное обозначение группы по ГОСТ 1759—70	Покрытие			Обозначение материала и покрытия	
			Вид	Шаг резьбы Р, мм	Обозначение		
					по ГОСТ 9. 073—77 условное		
Сплав Д1, Д16 ГОСТ 4784—74						35.05	
Сплав В95Т1 ГОСТ 21488—76		35	Окисное	0,4 и более	Ан. Окс.	05	В95Т1.05
Сплав ВТ5—1 ОСТ 190173—75							ВТ5.05

ГОСТ 20866-81 ПОУ.

Установленным Гос-  
стандартом от 26.01.84  
а 106 срок действия  
продлен до 01.07.92  
1. ИВВ а 4, 1984 /

**Изменение № 1 ГОСТ 20866—81 Стойки установочные крепежные круглые с лысками и резьбовыми отверстиями. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.01.87 № 106**

**Дата введения 01.07.87**

Пункт 3. Таблица 4. Графа «Обозначение». Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

(ИУС № 4 1987 г.)

---