

65

27e

Инд. № 892

ИНВ. № 27531  
ЭКЗ. № 11 2011 г.

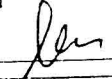
331

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СТОЙКИ РЕЗЬБОВЫЕ ЗАПРЕССОВЫВАЕМЫЕ  
Технические условия

ОСТ 4Г 0.812.001-81

ОСТ 4Г 0.812.001-81

Фонд нормативных документов  
ООО «Радиостандарт-ЦНИИРЭС»  
15 03 17 11 51  
Подпись руководителя 

Москва 2010 г.

13000  
21 02 11

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

---

СТОЙКИ РЕЗЬБОВЫЕ	ОСТ 4Г 0.812.001-81
ЗАПРЕССОВЫВАЕМЫЕ	Взамен ОСТ 4Г 0.812.001
Технические условия	Редакция 1-71

---

Директивным письмом организации от 24.12.81 № 017-107/К/1419 срок действия установлен с 01.01.83.

(Измененная редакция, Изм. № 4, 9).

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 7).

Настоящий стандарт распространяется на запрессовываемые резьбовые стойки диаметром резьбы от М2 до М4 с замковым пазом для крепления.

Стойки предназначены для установки на панелях, шасси и других деталях из алюминиевых сплавов, латуни и стали (например, АМц, Д16, Л63, стали 10, 20, 35) и других металлов и сплавов, которые при прочности  $\sigma_b$  от 18 до 50 кгс/мм<sup>2</sup> обладают достаточной пластичностью.

Размеры отверстий и толщина панелей для установки стоек приведены в рекомендуемом приложении 1.

Примеры установки стоек на панели приведены в рекомендуемом приложении 2.

Стандарт может применяться как при разработке конструкторской документации, так и при изготовлении стоек, так как в нем приведены все размеры и другие данные, необходимые для изготовления и контроля.

Сведения о прочности узлов «стойка-панель» приведены в справочном приложении 3.

Примеры применения стоек приведены в справочном приложении 4.

Ограничение применяемости стоек проводится предприятиями в графе «Применяемость» табл. 2, 3 и 4 знаками ограничения по РД 107.1.007.

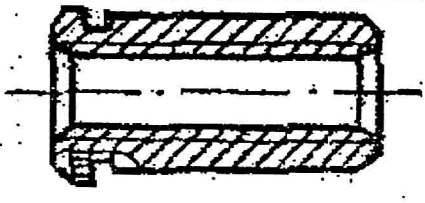
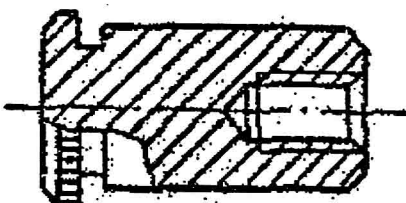
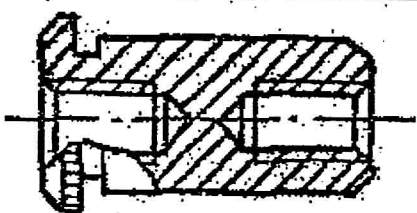
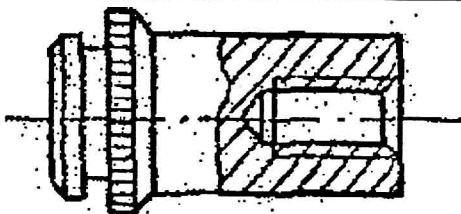
Таблица применения запрессовываемых стоек по ОСТ 4Г 0.812.001-81 взамен ОСТ 4Г 0.812.001 ред. 1-71 приведена в справочном приложении 3а.

**(Измененная редакция, Изм. № 3, 4, 5).**

## 1 Конструкция и размеры

1.1 По конструкции и назначению стойки подразделяются на типы в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Тип стоек	Конструктивное исполнение	Эскиз	Диаметр резьбового отверстия d, мм
I	Для установки в сквозные отверстия на панелях		От М2 до М4
	Со сквозным отверстием		
II	С одним глухим отверстием		
III	С двумя глухими отверстиями		
IV	Для установки в глухие отверстия на панелях		От М2 до М4
	С одним глухим отверстием		

(Измененная редакция, Изм. № 6, 8).

1.2 Конструкция, размеры и масса стоек типа I должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 2.

1.3 Конструкция, размеры и масса стоек типа II должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



ОСТ 4Г 0.812.001-81

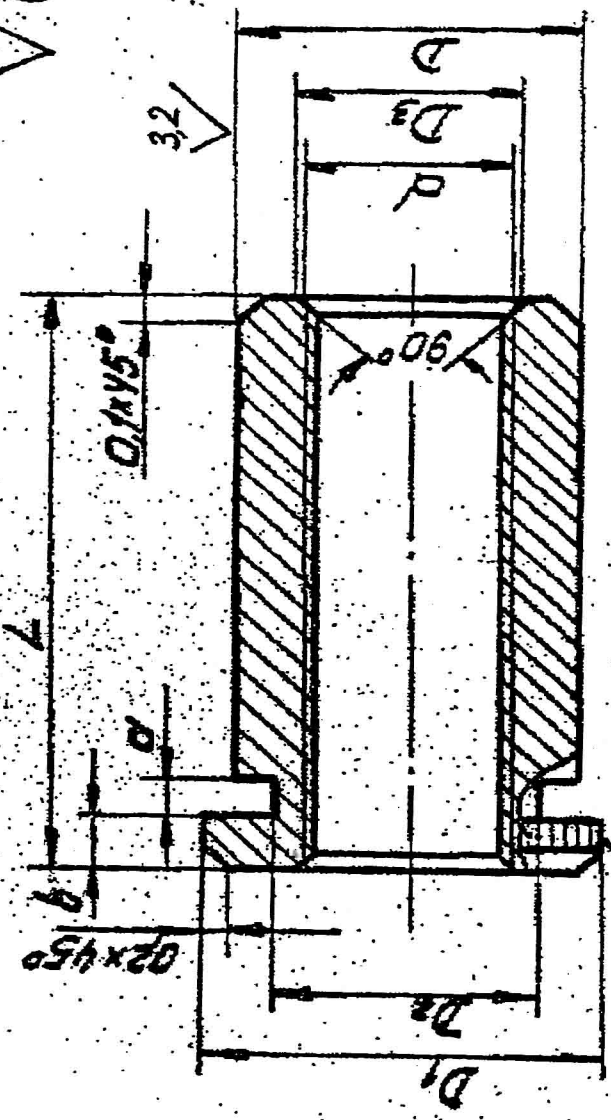
1.3а Конструкция, размеры и масса стоек типа III должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3а.

(Введен дополнительно, Изм. № 6, 8).

1.3б Конструкция, размеры и масса стоек типа IV должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 3б.

(Введен дополнительно, Изм. № 8).

R240/  
V(N)



ТУ 1474-75  
ГОСТ 21474-75

Черт. 1

(Измененная редакция, Изм. № 4)

Таблица 2

Размеры в мм																			
Резьба d	D (h11)	D <sub>1</sub> (h12)	D <sub>2</sub> (h12)	D <sub>3</sub> (H14)	L (h14)	a (H11)	b (h11)	Шаг резьбы	Применя- емость	Масса, г									
M2				2,2	4			0,40		0,45									
					6					0,68									
					8					0,90									
					10					1,13									
					12					1,35									
					16					1,75									
					20					2,20									
M2,5	4,5	5,5	3,8	2,6	4	0,5	0,6	0,45		0,40									
					6					0,61									
					8					0,81									
					10					1,03									
					12					1,08									
					16					1,55									
					20					1,97									
					M3								3,3	4			0,50		0,36
														6					0,54
														8					0,64

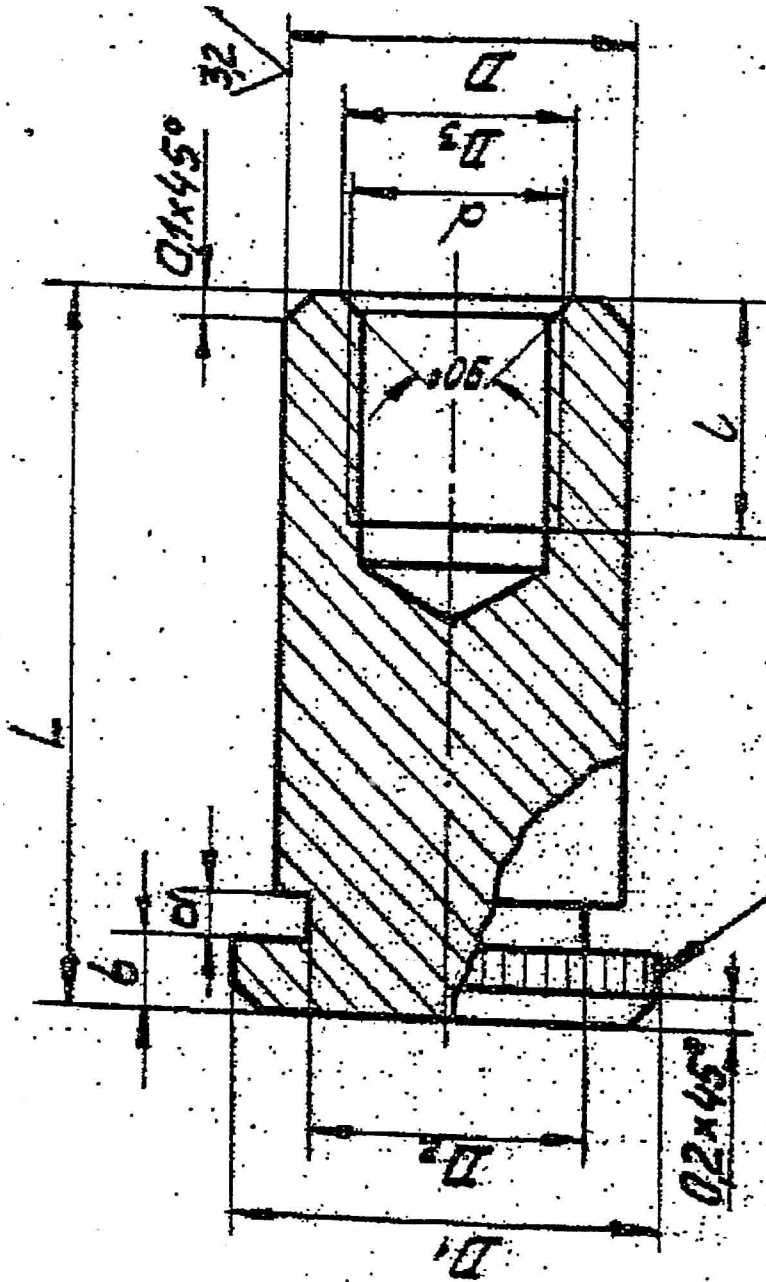
Окончание таблицы 2

Размеры в мм										
Резьба d	D (h11)	D <sub>1</sub> (h12)	D <sub>2</sub> (h12)	D <sub>3</sub> (H14)	L (h14)	a (H11)	b (h11)	Шаг резьбы	Применя- емость	Масса, г
M3	4,5	5,5	3,8	3,3	10	0,5	0,6	0,50		0,90
					12					1,05
					16					1,45
					20					1,77
M4	6,0	7,0	5,0	4,2	6	0,7	0,8	0,70		0,72
					8					0,96
					10					1,20
					12					1,44
					16					1,92
					20					2,18
					25					2,93
					30					3,50

Примечание – Размер D<sub>1</sub> до рифления.

(Измененная редакция, Изм. № 5, 6, 7)

R240  
32



Рисование правое 45  
ГОСТ 21474-75

Черт. 2

Таблица 3

Резьба d	Размеры в мм											Применя- емость	Масса, г
	D (h11)	D <sub>1</sub> (h12)	D <sub>2</sub> (h12)	D <sub>3</sub> (H14)	L (h14)	a (H11)	b (h11)	l (± IT14/2)	Шаг резьбы				
M2				2,2	8			5	0,40			1,08	
					10							1,35	
					12							1,62	
					16							1,92	
					20							2,70	
M2,5	4,5	5,5	3,8	2,6	8	0,5	0,6	5	0,45			0,96	
					10							1,23	
					12							1,30	
					16							1,93	
					20							2,26	
M3				3,3	8			5	0,50			0,77	
					10							1,08	
					12							1,26	
					16							1,74	
					20							2,16	

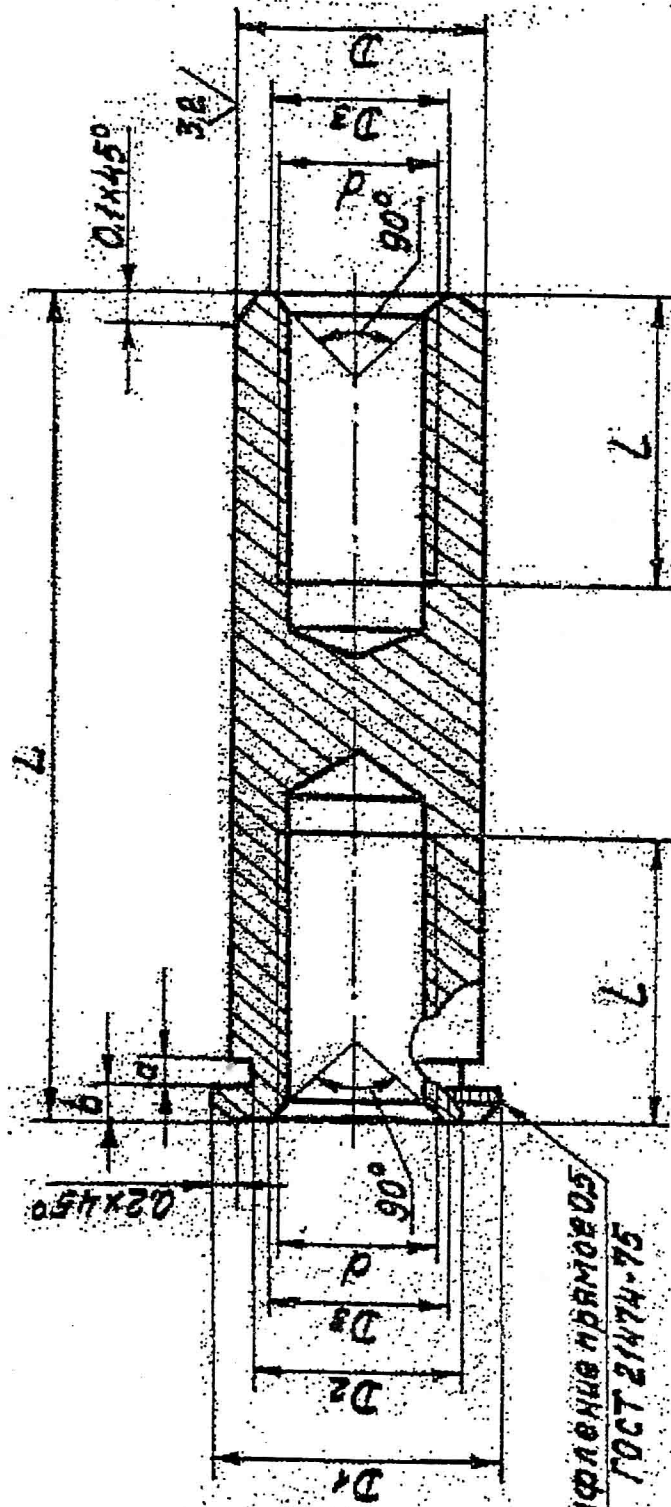
Окончание таблицы 3

Резьба d	D (h11)	D <sub>1</sub> (h12)	D <sub>2</sub> (h12)	D <sub>3</sub> (H14)	Размеры в мм						Шаг резьбы	Применя- емость	Масса, Г
					L (h14)	a (H11)	b (h11)	l (± IT14/2)					
M4	6,0	7,0	5,0	4,2	8	0,7	0,8	5	0,70			1,13	
					10			6				1,44	
					12			8				1,73	
					16							2,30	
					20			10				2,69	
					25							3,60	
					30							4,32	

Примечание – Размер D<sub>1</sub> до рифления.

(Измененная редакция, Изм. № 5, 7)

Rz40 (✓)



Черт. 3

(Введен дополнительно, Изм. № 6)



Таблица 3а

Резьба d	D (h11)	D <sub>1</sub> (h12)	D <sub>2</sub> (h12)	D <sub>3</sub> (h14)	L (h14)	Размеры в мм			t (± IT14/2)	Шаг резьбы	Применя- емость	Масса, г
						a (H11)	b (h11)					
M2				2,2	12				4,0	0,40		1,35
					16							1,75
					20							2,20
M2,5	4,5	5,5	3,8	2,6	12	0,5	0,6	5,0	0,45			1,08
					16							1,55
					20							1,97
M3				3,3	16			6,0	0,50			1,45
					20							1,77
M4	6,0	7,0	5,0	4,2	20	0,7	0,8	8,0	0,70			2,18
					25							2,93
					30							3,50

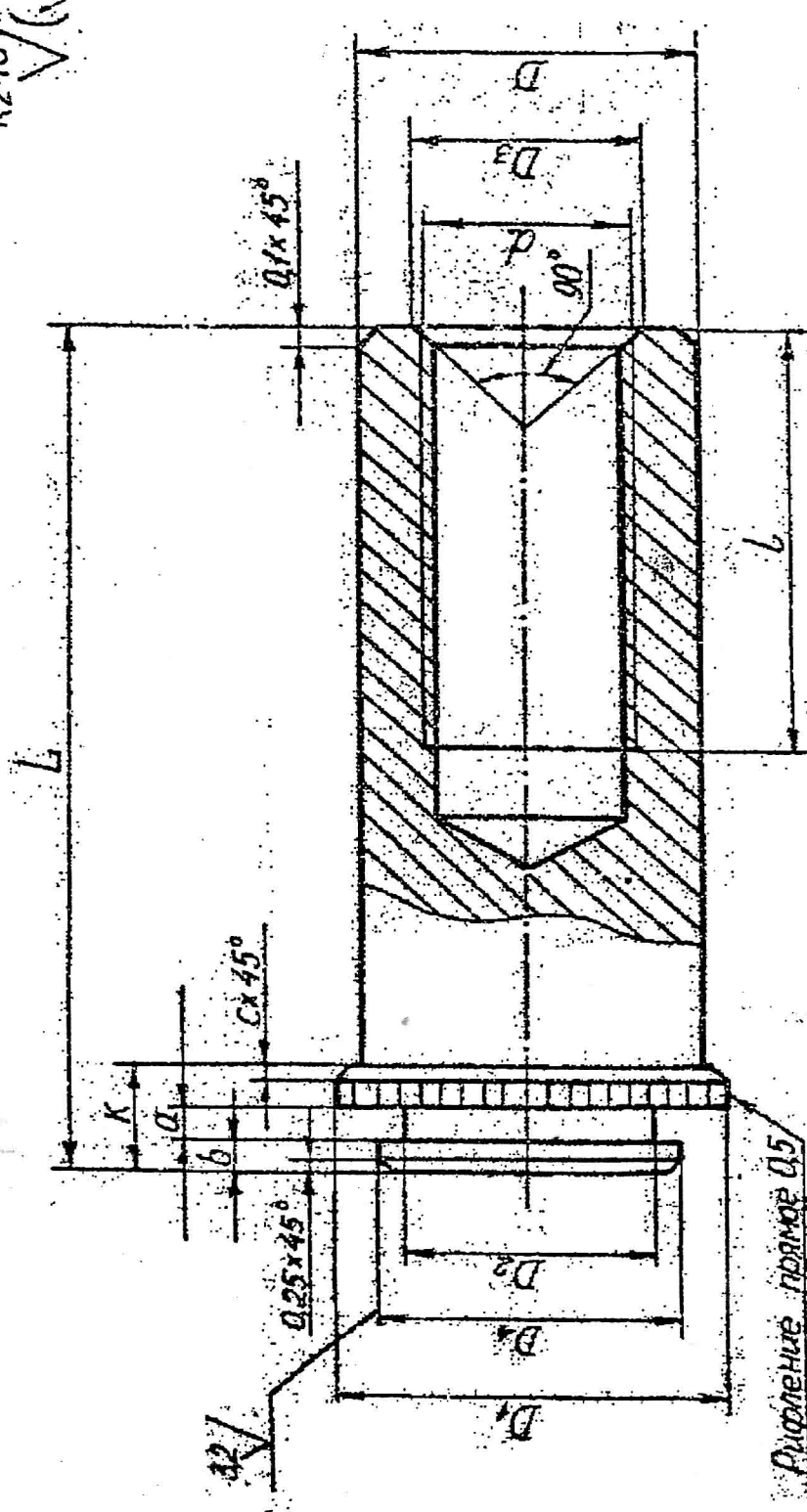
## Примечания

- 1 Размер D<sub>1</sub> до рифления.
- 2 Допускается прорыв при нарезании резьбы M2,5 в стойках длиной L=12 мм.

(Введена дополнительно, Изм. № 6)

(Измененная редакция, Изм. № 7)

$R_{z40}/\sqrt{(\sqrt{V})}$



Диаметр пружины  $0.5$   
ГОСТ 21474-75

Черт. 4

(Введен дополнительно, Изм. № 8)

Таблица 36

Размеры в мм														
Резьба d	D (h11)	D <sub>1</sub> (h12)	D <sub>2</sub> (h12)	D <sub>3</sub> (H14)	D <sub>4</sub> (h12)	L (h14)	a (H11)	b (h11)	k (h12)	l (±IT14/2)	c	Шаг резьбы	Применя -емость	Масса, г
M2	4,0	4,5	2,8	2,2	3,6	10				5		0,40		0,82
						12								0,99
						16								1,38
						20								1,77
M2,5		5,0	3,3	2,6	4,0	10	0,5	0,4	1,5	5	0,2	0,45		0,99
						12								1,22
						16								1,69
						20								2,20
M3	4,5		3,8	3,3	4,5	10				8		0,50		0,87
						12								1,01
						16								1,51
						20								1,89

Окончание таблицы 36

Размеры в мм															
Резьба d	D (h11)	D <sub>1</sub> (h12)	D <sub>2</sub> (h12)	D <sub>3</sub> (H14)	D <sub>4</sub> (H12)	L (h14)	a (H11)	b (h11)	k (h12)	l (±П14/2)	c	Шаг резьбы	Применя -емость	Масса, г	
M4	6,0	7,0	5,0	4,2	6,0	10	0,7	0,5	2,0	6	0,3	0,70			1,57
						12				8					1,82
						16				10					2,70
						20				3,38					
						25				4,49					
						30				5,59					

Примечание – Размер D<sub>1</sub> до рифления  
(Введена дополнительно, Изм. № 8)

1.4 Материал и покрытие стоек должны соответствовать указанным в табл.4.

Таблица 4

Класс прочности по ГОСТ 1759.5-87	Марка материала	Покрытие				Обозначение (общее) материала и покрытия	Применяемость
		Вид	Шаг резьбы, мм	Обозначение по ГОСТ 9.306	Обозначение по ГОСТ 1759.0		
12	Сталь 30ХГСА	Цинковое, хромированное	До 0,45 включ.	Ц3.хр	01	12.30ХГСА.013	
			От 0,5 до 0,75 включ.	Ц6.хр		12.30ХГСА.016	
		Кадмиевое, хромированное	До 0,45 включ.	Кд3.хр	02	12.30ХГСА.023	
			От 0,5 до 0,75 включ.	Кд6.хр		12.30ХГСА.026	

## Примечания

- 1 По согласованию с потребителем допускается установка на шасси из алюминиевого сплава АМц стоек класса прочности 8 из стали 45 вместо стоек из стали 30ХГСА.
- 2 Для стоек, обрабатываемых на станках-автоматах, допускается замена стали 30ХГСА на сталь 25Х13Н2.
- 3 Применение кадмиевого покрытия допускается в технически обоснованных случаях по согласованию со службой главного конструктора предприятия.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4, 5, 6, 7)

1.5 Термообработка: калить в безокислительной среде до твердости 28...34HRC<sub>3</sub> (допускается закалка в заготовках).

(Измененная редакция, Изм. № 4, 5, 6)

1.6 Пример условного обозначения и записи в технической документации стойки типа I, диаметром резьбы d=2 мм, с полем допуска резьбы 6H, длиной L=10 мм, класса прочности 12 из стали 30ХГСА, с цинковым покрытием толщиной 3 мкм, хромированным:

Стойка М2-6Нх10.12.30ХГСА.013 ОСТ 4Г 0.812.001-81

То же, стойки типа II, с кадмиевым покрытием толщиной 3 мкм, хромированным:

Стойка II М2-6Нх10.12.30ХГСА.023 ОСТ 4Г 0.812.001-81

То же, стойки типа III, длиной L=16 мм, класса прочности 12 из стали 30ХГСА, с кадмиевым покрытием толщиной 3 мкм, хромированным:

Стойка III М2-6Нх16.12.30ХГСА.023 ОСТ 4Г 0.812.001-81

То же, стойки типа I, длиной L=10 мм, класса прочности 8 из стали 45, с цинковым покрытием толщиной 3 мкм, хромированным:

Стойка М2-6Нх10.8.45.013 ОСТ 4Г 0.812.001-81

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 4, 6)**

1.7 В технических требованиях сборочных чертежей должно быть введено указание о запрессовке стоек по примеру:

Стойку поз. ... запрессовать по ОСТ 4Г 0.812.001-81.

## **2 Технические требования**

2.1 Стойки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 1759.0.

**(Измененная редакция, Изм. № 5).**

2.2 Резьба стоек и поля допусков резьбы под металлические покрытия по РД 107.70.001.

В технически обоснованных случаях с разрешения отдела стандартизации предприятия допускается применение других стандартизованных полей допусков.

**(Измененная редакция, Изм. № 4, 6).**

2.3 В местах сопряжения одной поверхности с другой под прямым углом допускаются закругления или фаски до 0,1 мм.

2.4 Твердость каждой партии стоек, одновременно подвергнутых термообработке, должна быть подтверждена образцом-«свидетелем».

2.5 Гальваническое покрытие стоек должно быть без повреждений, вздутий и соответствовать требованиям ГОСТ 9.301.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

2.6 Водородная хрупкость стоек, возникающая в процессе нанесения гальванического покрытия, должна быть снята в соответствии с ОСТ 107.460092.001.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

### **3 Правила приемки**

#### **3.1 Проверку размеров производят:**

при изготовлении стоек на токарных станках – у 100 % стоек;

при изготовлении на токарных автоматах – у 10 % стоек от каждой партии, но не более 100 шт.; при обнаружении брака контролю подвергается вся партия.

3.2 Твердость стоек после термообработки проверяется по образцам-«свидетелям» от каждой партии; при отклонении от заданной твердости стойки возвращаются на повторную термообработку со старыми образцами-«свидетелями».

3.3 Внешнему осмотру после покрытия подвергается 100 % стоек.

### **4 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение**

4.1 Маркировка и упаковка стоек должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 18160 и ГОСТ 9.014.

Упаковка должна быть плотной, не допускающей перемещения стоек внутри тары при транспортировании.

**(Измененная редакция, Изм. № 4, 5).**

4.2 Вариант внутренней упаковки по ГОСТ 9.014 назначается потребителем по договоренности с предприятием-изготовителем.

Промежутки в коробках заполняются гофрированным картоном по ГОСТ 7376 или другим аналогичным по назначению материалом.

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 4, 5, 6).**

4.3 При транспортировании внутренняя тара должна размещаться в деревянные ящики согласно ГОСТ 2991. Промежутки между коробками или пакетами и стенками ящика заполняются гофрированным картоном по ГОСТ 7376, сухой древесной стружкой или другим аналогичным по назначению материалом.

**(Измененная редакция, Изм. № 4, 6).**

4.4 Упакованные стойки должны храниться в складских помещениях при температуре от 5 до 30 °С, при относительной влажности воздуха не более 85 % и при отсутствии в окружающем воздухе кислотных и других агрессивных примесей.

4.5 Упакованные стойки можно перевозить любым видом транспорта при условии защиты тары от прямого воздействия атмосферных осадков.

## **5 Гарантии изготовителя**

5.1 Изготовитель должен гарантировать соответствие стоек требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий применения, хранения и транспортирования, установленных стандартом.

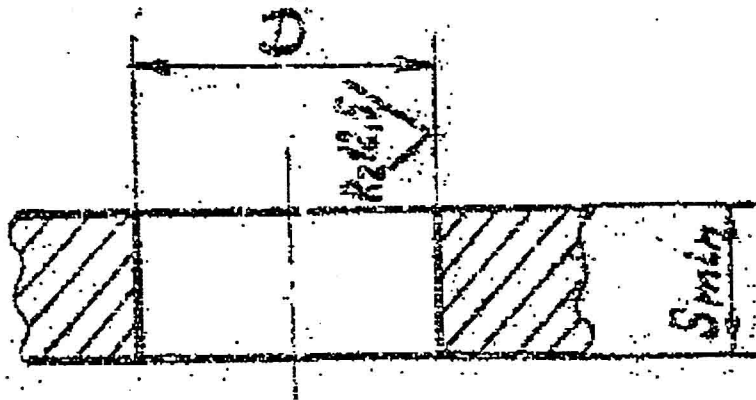
Гарантийный срок устанавливается 11 лет со дня принятия стоек техническим контролером предприятия-изготовителя.



Приложение 1  
(рекомендуемое)

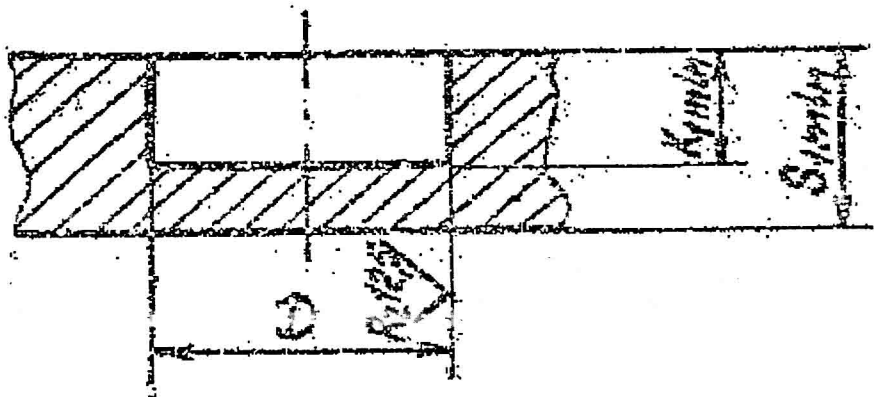
Размеры отверстий и толщина панелей для установки стоек

Для стоек типов I, II и III



Примечание – Края отверстий не притуплять и фаски не делать.

Для стоек типа IV



Примечание – Допускается конусность отверстия от выхода инструмента.

мм

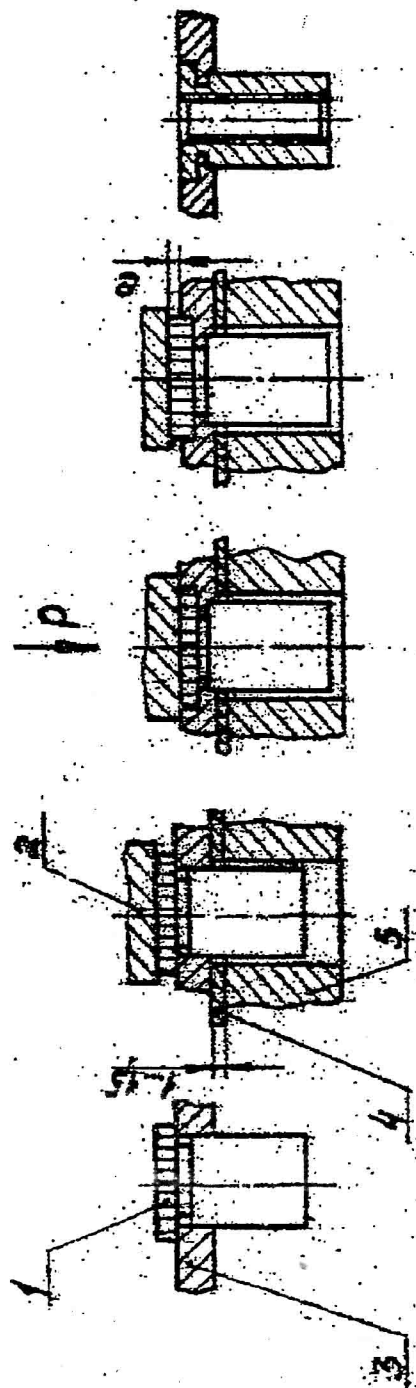
Резьба стойки	D (H11)	S <sub>min</sub>	S <sub>1min</sub>	K <sub>1min</sub>
M2	4,5	1,5	2,5	1,7
M2,5				
M3				
M4	6,0	2,0	3,0	2,2

(Измененная редакция, Изм. № 6, 8)

## Приложение 2 (рекомендуемое)

Установка стоек на панели

Установка шпилек типа I



Допускается зазор  $\epsilon$  не более 0,15 мм

1 - стойка; 2 - устройство нажимное (сталь, тв.49...53 HRC<sub>3</sub>); 3 - панель; 4 - подложка<sup>1</sup>; 5 - опора  
(сталь)

(Измененная редакция, Изм. № 4, 5, 6)

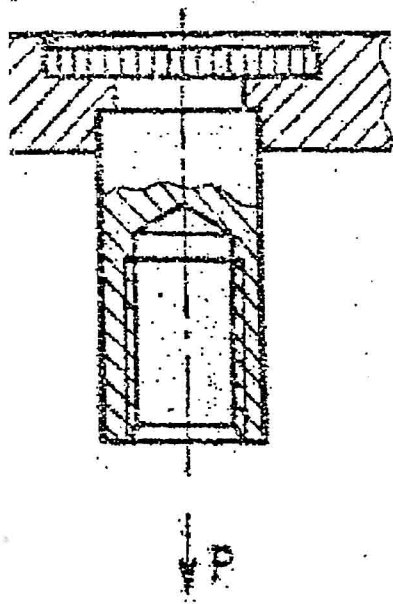
<sup>1</sup> Материал подложки: сталь, твердость 49...53 HRC<sub>3</sub>, – при запрессовке шпилек в панель из стали, латуни и материала марки Д16; алюминиевый сплав Д16Т – при запрессовке шпилек в панель из материала марки АМц

**Приложение 3  
(справочное)**

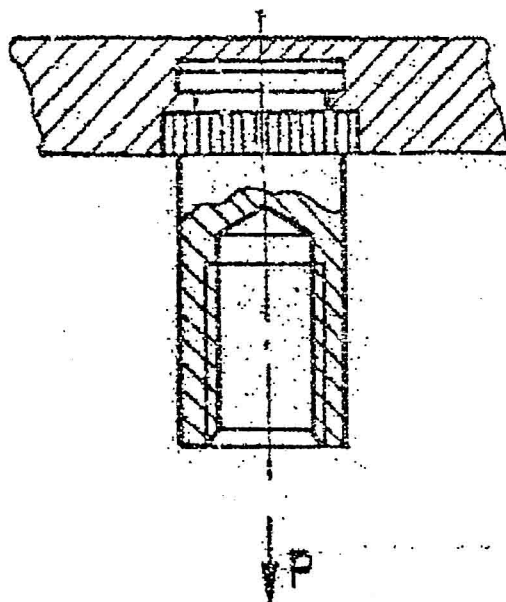
**Сведения о прочности узла «стойка-панель»**

Результаты испытаний на прочность узла «стойка-панель» под нагрузкой

Стойки типа I-III



Стойки типа IV



мм

Резьба стойки	Минимальное усилие разрушения панелей из АМц, кгс	
	Стойки типа I-III	Стойки типа IV
M2	202	87
M2,5		
M3		
M4	346	115

(Измененная редакция, Изм. № 8)

**Приложение За  
(справочное)**

**Таблица применения запрессовываемых  
стоек по ОСТ 4Г 0.812.001-81  
взамен ОСТ 4Г 0.812.001, ред.1-71**

Обозначение по		Обозначение по	
ОСТ 4Г 0.812.001-81	ОСТ 4Г 0.812.001 ред. 1-71	ОСТ 4Г 0.812.001-81	ОСТ 4Г 0.812.001 ред. 1-71
<b>Стойки типа I</b>			
M2...x4.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.300	M3...x10.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.335
M2...x4.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.301	M3...x12.12.30ХГСА...-	-
M2...x6.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.302	M3...x20.12.30ХГСА...	-
M2...x6.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.303	M4...x6.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.342
M2...x8.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.304	M4...x6.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.343
M2...x8.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.305	M4...x8.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.344
M2...x10.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.306	M4...x8.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.345
M2...x10.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.307	M4...x10.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.346
M2...x12.12.30ХГСА...-	-	M4...x10.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.347
M2...x20.12.30ХГСА...	-	M4...x12.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.348
M2,5...x4.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.314	M4...x12.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.349
M2,5...x4.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.315	M4...x16.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.350
M2,5...x6.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.316	M4...x16.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.351
M2,5...x6.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.317	M4...x20.12.30ХГСА...-	-
M2,5...x8.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.318	M4...x30.12.30ХГСА...	-
M2,5...x8.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.319	<b>Стойки типа III</b>	
M2,5...x10.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.320	M2...x12.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.308
M2,5...x10.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.321	M2...x12.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.309
M2,5...x12.12.30ХГСА...-	-	M2...x16.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.310
M2,5...x20.12.30ХГСА...	-	M2...x16.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.311
M3...x4.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.328	M2...x20.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.312
M3...x4.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.329	M2...x20.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.313
M3...x6.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.330	M2,5...x12.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.322
M3...x6.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.331	M2,5...x12.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.323
M3...x8.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.332	M2,5...x16.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.324
M3...x8.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.333	M2,5...x16.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.325
M3...x10.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.334	M2,5...x20.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.326

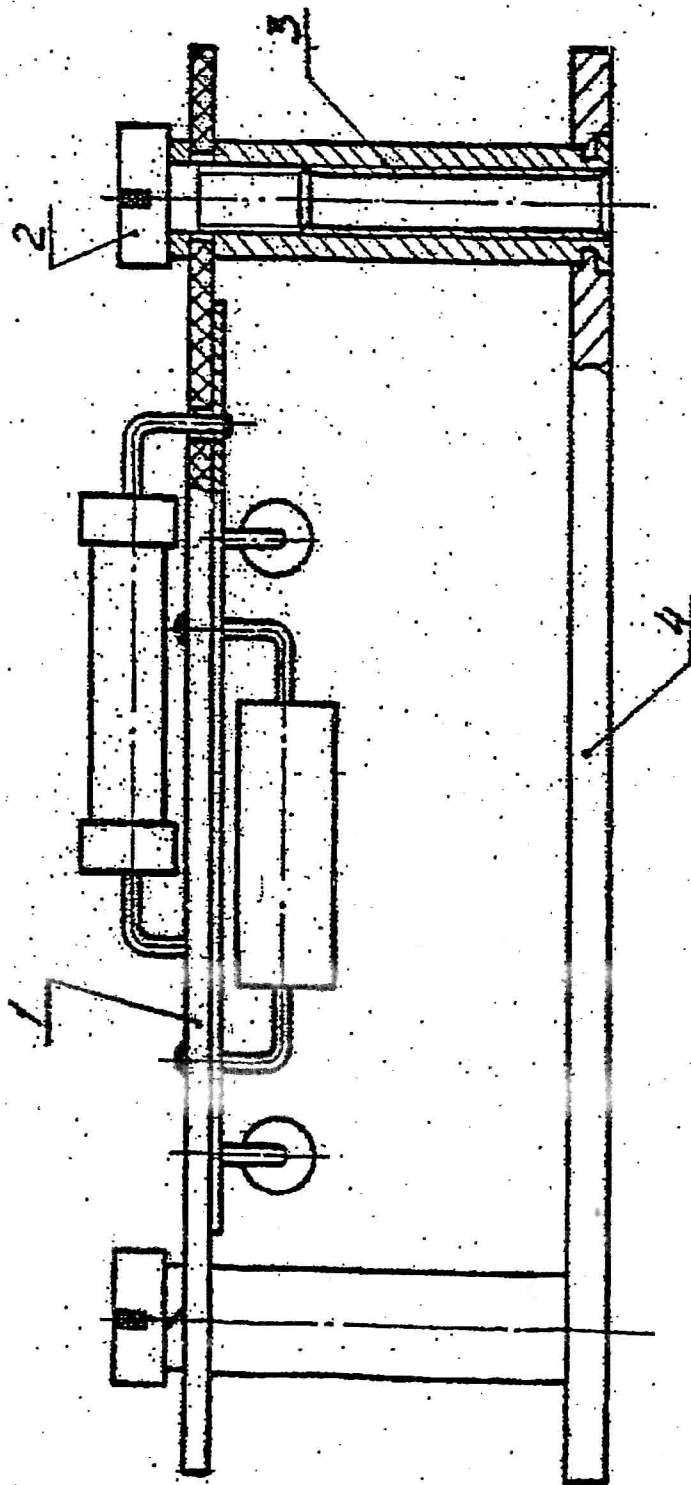
Обозначение по		Обозначение по	
ОСТ 4Г 0.812.001-81	ОСТ 4Г 0.812.001 ред. 1-71	ОСТ 4Г 0.812.001-81	ОСТ 4Г 0.812.001 ред. 1-71
M2,5...x20.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.327	M2,5...x16.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.374
-	ГР8.121.336	M2,5...x16.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.375
-	ГР8.121.337	M2,5...x20.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.376
M3...x16.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.338	M2,5...x20.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.377
M3...x16.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.339	M3...x8.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.378
M3...x20.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.340	M3...x8.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.379
M3...x20.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.341	M3...x10.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.380
M4...x20.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.352	M3...x10.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.381
M4...x20.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.353	M3...x12.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.382
M4...x25.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.354	M3...x12.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.383
M4...x25.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.355	M3...x16.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.384
M4...x30.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.356	M3...x16.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.385
M4...x30.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.357	M3...x20.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.386
Стойки тип II		M3...x20.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.387
M2...x8.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.358	M4...x8.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.388
M2...x8.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.359	M4...x8.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.389
M2...x10.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.360	M4...x10.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.390
M2...x10.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.361	M4...x10.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.391
M2...x12.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.362	M4...x12.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.392
M2...x12.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.363	M4...x12.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.393
M2...x16.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.364	M4...x16.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.394
M2...x16.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.365	M4...x16.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.395
M2...x20.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.366	M4...x20.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.396
M2...x20.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.367	M4...x20.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.397
M2,5...x8.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.368	M4...x25.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.398
M2,5...x8.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.369	M4...x25.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.399
M2,5...x10.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.370	M4...x30.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.400
M2,5...x10.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.371	M4...x30.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.401
M2,5...x12.12.30ХГСА.02...	ГР8.121.372		
M2,5...x12.12.30ХГСА.01...	ГР8.121.373		

(Введено дополнительно, Изм. № 5)

(Измененная редакция, Изм. № 6)

Приложение 4  
(справочное)

Примеры применения стоек



1 - плата; 2 - винт; 3 - стойка; 4 - панель

### Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты и руководящие документы:

ГОСТ 9.014-78 ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

ГОСТ 9.301-86 ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ 9.306-85 ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Обозначения

ГОСТ 1759.0-87 Болты, винты, шпильки и гайки. Технические условия

ГОСТ 2991-85 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 7376-89 Картон гофрированный. Общие технические условия

ГОСТ 18160-72 Изделия крепежные. Упаковка. Маркировка. Транспортирование и хранение

ГОСТ 21474-75 Рифления прямые и сетчатые. Форма и основные размеры

ОСТ 107.460092.001-86 Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Типовые технологические процессы

РД 107.1.007-87 Система стандартизации в Министерстве. Методические указания. Построение, содержание, изложение и оформление стандартов и извещений к ним.

РД 107.70.001-89 Резьба метрическая. Диаметры, шаги, профиль, основные размеры и допуски

## Содержание

1. Конструкция и размеры.....	3
2. Технические требования.....	17
3. Правила приемки.....	18
4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.....	18
5. Гарантии изготовителя.....	19
Приложение 1 (рекомендуемое). Размеры отверстий и толщина панелей для установки стоек.....	20
Приложение 2 (рекомендуемое). Установка стоек на панели.....	21
Приложение 3 (справочное). Сведения о прочности узла «стойка-панель».....	22
Приложение 3а (справочное). Таблица применения запрессовываемых стоек по ОСТ 4Г 0.812.001-81 взамен ОСТ 4Г 0.812.001, ред.1-71.....	23
Приложение 4 (справочное) Примеры применения стоек.....	25
Нормативные ссылки.....	26



## Лист регистрации изменений

Изм.	Стр. (листы)	№ извещения	Подпись	Дата	Изм.	Стр. (листы)	№ извещения	Подпись	Дата
1		4Г 7394	учтено при пе- реизда- нии						
2		4Г 7661	«						
3		4Г 8462	«						
4		4	«						
5		5	«						
6		6	«						
7		7	«						
8		8	«						
9		9	«						

**УТВЕРЖДЕНО**  
Листом утверждения  
«10» июль 2010 г.

**ИЗВЕЩЕНИЕ 10**  
об изменении ОСТ 4Г 0.812.001-81  
«Стойки резьбовые запрессовываемые. Технические условия»

Дата введения с момента утверждения

<b>Изм.</b>	<b>Содержание изменения</b>	<b>Лист</b> 1	<b>Листов</b> 1
10			

ОСТ 4Г 0.812.001-81 переиздать с учетом извещений 4Г 7394 от 05.11.83, 4Г 7661 от 10.09.84, 4Г 8462 от 26.12.85, № 4 от 27.04.87, № 5 от 31.07.89, № 6 от 18.04.91, № 7 от 29.07.92, № 8 от 11.11.92, № 9 от 17.06.99

Причина изменения	Замена документа (шифр 01),
Указание о внедрении	На заделе не отражается
Указание о внесении изменений	Проставить штамп о замене по ОСТ 4.090.004 или сделать соответствующую запись
Приложения	-

13 гон

21 02

11