

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

СТОЙКИ УСТАНОВОЧНЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ КРУГЛЫЕ
С ЛЫСКАМИ С РЕЗЬБОВЫМИ КОНЦОМ
И ОТВЕРСТИЕМГОСТ
20863—81

Конструкция и размеры

Adjusting fixturing rings supports with a flat, threaded end and hole.
Desing and dimensionsВзамен
ГОСТ 20863—75

МКС 31.240

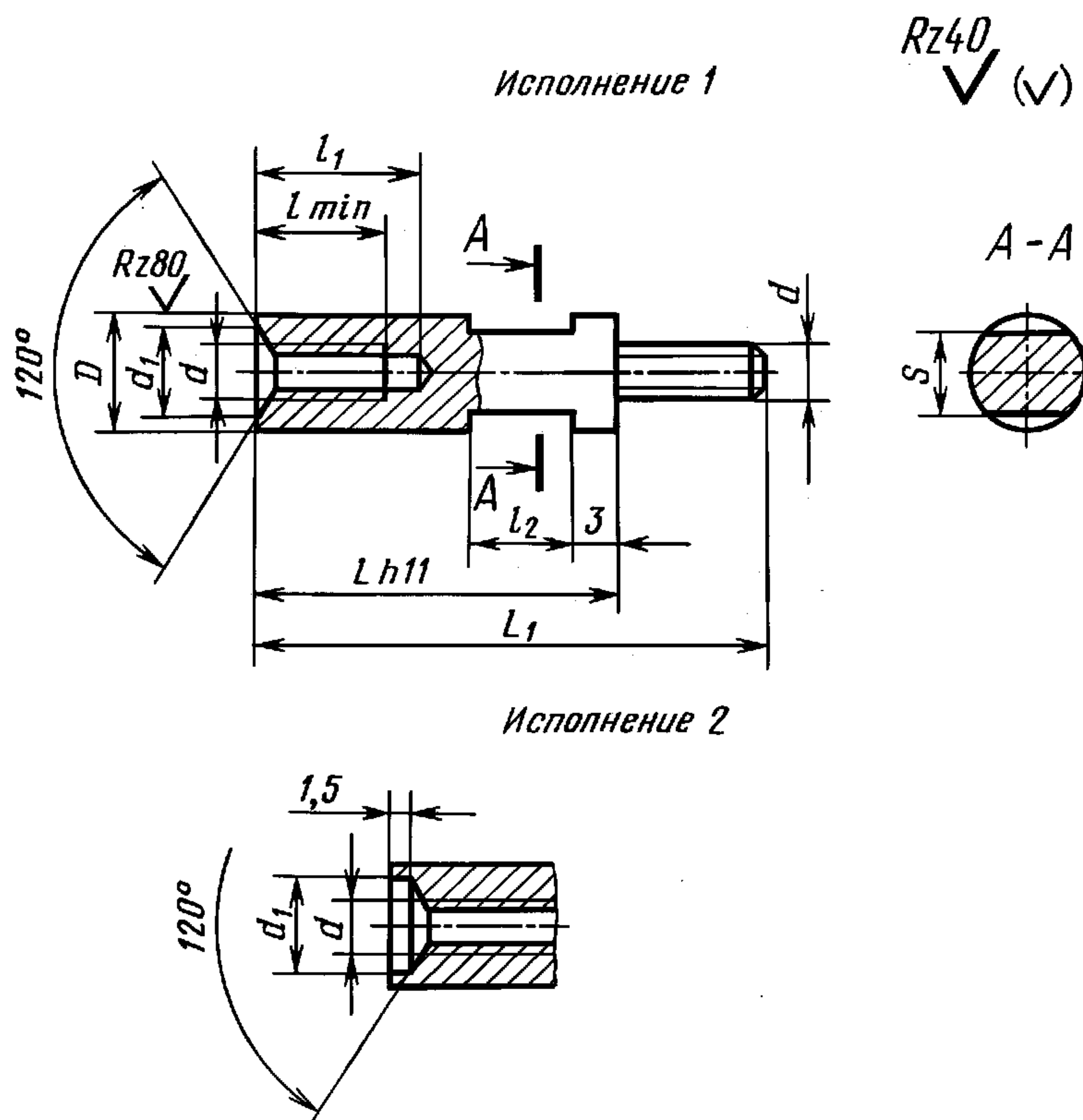
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 апреля 1981 г. № 1983 дата введения установлена

01.07.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 10.09.92 № 1166

1. Настоящий стандарт распространяется на круглые крепежные установочные стойки с лысками и резьбовыми концом и отверстием, 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.



Издание официальное



Перепечатка воспрещена

Издание с Изменением № 1, утвержденным в январе 1987 г.
(ИУС 4—87).

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													
<i>L</i>	Длина <i>L</i> ₁ и применяемость при номинальном диаметре резьбы <i>d</i>												
	2		2,5		3		4		5		6		8
7	$\frac{11}{14}$	—											
8	$\frac{12}{15}$	—	$\frac{13}{16}$	—									
9	$\frac{13}{16}$	—	$\frac{14}{17}$	—									
10	$\frac{14}{17}$	—	$\frac{15}{18}$	—									
11	$\frac{15}{18}$	—	$\frac{16}{19}$	—									
12	$\frac{16}{19}$	—	$\frac{17}{20}$	—									
13	$\frac{17}{20}$	—	$\frac{18}{21}$	—									
14	$\frac{18}{21}$	—	$\frac{19}{22}$	—									
15	$\frac{19}{22}$	—	$\frac{20}{23}$	—	$\frac{20}{24}$	—							
16	$\frac{20}{23}$	—	$\frac{21}{24}$	—	$\frac{21}{25}$	—							
17	$\frac{21}{24}$	—	$\frac{22}{25}$	—	$\frac{22}{26}$	—							
18	$\frac{22}{25}$	—	$\frac{23}{26}$	—	$\frac{23}{27}$	—	$\frac{24}{30}$	—					
19	$\frac{23}{26}$	—	$\frac{24}{27}$	—	$\frac{24}{28}$	—	$\frac{25}{31}$	—					
20	$\frac{24}{27}$	—	$\frac{25}{28}$	—	$\frac{25}{29}$	—	$\frac{26}{32}$	—					
22	$\frac{26}{29}$	—	$\frac{27}{30}$	—	$\frac{27}{31}$	—	$\frac{28}{34}$	—					
24	$\frac{28}{31}$	—	$\frac{29}{32}$	—	$\frac{29}{33}$	—	$\frac{30}{36}$	—					
26	$\frac{30}{33}$	—	$\frac{31}{34}$	—	$\frac{31}{35}$	—	$\frac{32}{38}$	—					

мм

L	Длина L_1 и применяемость при номинальном диаметре резьбы d													
	2		2,5		3		4		5		6		8	
28	$\frac{32}{35}$	—	$\frac{33}{36}$	—	$\frac{33}{37}$	—	$\frac{34}{40}$	—						
30	$\frac{34}{37}$	—	$\frac{35}{38}$	—	$\frac{35}{39}$	—	$\frac{36}{42}$	—	$\frac{38}{44}$	—				
32			$\frac{37}{40}$	—	$\frac{37}{41}$	—	$\frac{38}{42}$	—	$\frac{40}{46}$	—				
34			$\frac{39}{42}$	—	$\frac{39}{43}$	—	$\frac{40}{46}$	—	$\frac{42}{49}$	—				
36			$\frac{41}{44}$	—	$\frac{41}{45}$	—	$\frac{42}{48}$	—	$\frac{44}{50}$	—				
38			$\frac{43}{46}$	—	$\frac{43}{47}$	—	$\frac{44}{49}$	—	$\frac{46}{52}$	—				
40			$\frac{45}{48}$	—	$\frac{45}{49}$	—	$\frac{46}{52}$	—	$\frac{48}{54}$	—	$\frac{49}{57}$	—		
42					$\frac{47}{51}$	—	$\frac{48}{54}$	—	$\frac{50}{57}$	—	$\frac{51}{60}$	—		
45					$\frac{50}{54}$	—	$\frac{51}{56}$	—	$\frac{53}{59}$	—	$\frac{54}{62}$	—		
48					$\frac{53}{57}$	—	$\frac{54}{60}$	—	$\frac{56}{63}$	—	$\frac{57}{66}$	—		
50					$\frac{55}{59}$	—	$\frac{56}{62}$	—	$\frac{58}{64}$	—	$\frac{59}{67}$	—		
53					$\frac{58}{62}$	—	$\frac{59}{65}$	—	$\frac{61}{68}$	—	$\frac{62}{71}$	—		
55					$\frac{60}{64}$	—	$\frac{61}{66}$	—	$\frac{63}{69}$	—	$\frac{64}{72}$	—		
58					$\frac{63}{67}$	—	$\frac{64}{70}$	—	$\frac{66}{73}$	—	$\frac{67}{76}$	—		
60					$\frac{65}{69}$	—	$\frac{66}{71}$	—	$\frac{67}{74}$	—	$\frac{68}{77}$	—		
65							$\frac{71}{76}$	—	$\frac{73}{79}$	—	$\frac{74}{83}$	—		
70							$\frac{76}{81}$	—	$\frac{78}{84}$	—	$\frac{79}{87}$	—	$\frac{82}{93}$	—
75							$\frac{82}{86}$	—	$\frac{83}{89}$	—	$\frac{84}{92}$	—	$\frac{87}{98}$	—
80							$\frac{86}{91}$	—	$\frac{88}{94}$	—	$\frac{89}{97}$	—	$\frac{92}{103}$	—
85							$\frac{92}{96}$	—	$\frac{93}{99}$	—	$\frac{94}{102}$	—	$\frac{97}{108}$	—
90							$\frac{97}{101}$	—	$\frac{98}{104}$	—	$\frac{99}{107}$	—	$\frac{102}{113}$	—
95							$\frac{102}{106}$	—	$\frac{103}{109}$	—	$\frac{104}{112}$	—	$\frac{107}{118}$	—
100							$\frac{107}{111}$	—	$\frac{108}{114}$	—	$\frac{109}{117}$	—	$\frac{112}{123}$	—
110							$\frac{116}{121}$	—	$\frac{118}{124}$	—	$\frac{119}{127}$	—	$\frac{122}{133}$	—

мм

<i>L</i>	Длина <i>L</i> ₁ и применяемость при номинальном диаметре резьбы <i>d</i>													
	2		2,5		3		4		5		6		8	
120									$\frac{128}{134}$	—	$\frac{129}{137}$	—	$\frac{132}{143}$	—
130									$\frac{138}{144}$	—	$\frac{139}{147}$	—	$\frac{142}{153}$	—
140											$\frac{149}{157}$	—	$\frac{152}{163}$	—
150													$\frac{162}{173}$	—

Примечание. Знак ограничения применяемости по типоразмерам проставляют в графе рядом со значением *L*₁.

Таблица 3

<i>L</i> , мм	Масса 1000 шт., кг, стальных стоек при номинальном диаметре резьбы <i>d</i> , мм						
	2	2,5	3	4	5	6	8
7	$\frac{0,524}{0,619}$						
8	$\frac{0,599}{0,708}$	$\frac{0,866}{1,018}$					
9	$\frac{0,674}{0,796}$	$\frac{0,974}{1,145}$					
10	$\frac{0,749}{0,885}$	$\frac{1,083}{1,273}$					
11	$\frac{0,840}{0,976}$	$\frac{1,210}{1,400}$					
12	$\frac{0,928}{1,064}$	$\frac{1,340}{1,530}$					
13	$\frac{1,017}{1,153}$	$\frac{1,470}{1,660}$					
14	$\frac{1,106}{1,242}$	$\frac{1,595}{1,785}$					
15	$\frac{1,194}{1,330}$	$\frac{1,725}{1,915}$	$\frac{2,304}{2,595}$				
16	$\frac{1,284}{1,420}$	$\frac{1,830}{2,020}$	$\frac{2,499}{2,770}$				
17	$\frac{1,373}{1,509}$	$\frac{1,972}{2,162}$	$\frac{2,652}{2,943}$				
18	$\frac{1,463}{1,599}$	$\frac{2,106}{2,296}$	$\frac{2,829}{3,120}$	$\frac{3,480}{4,080}$			
19	$\frac{1,551}{1,687}$	$\frac{2,231}{2,421}$	$\frac{3,000}{3,290}$	$\frac{3,710}{4,300}$			
20	$\frac{1,639}{1,775}$	$\frac{2,356}{2,546}$	$\frac{3,170}{3,461}$	$\frac{3,940}{4,530}$			
22	$\frac{1,679}{1,951}$	$\frac{2,430}{2,810}$	$\frac{3,422}{3,810}$	$\frac{4,365}{4,975}$			
24	$\frac{1,754}{2,026}$	$\frac{2,680}{3,060}$	$\frac{3,767}{4,155}$	$\frac{4,840}{5,430}$			
26	$\frac{1,930}{2,320}$	$\frac{2,940}{3,320}$	$\frac{4,112}{4,500}$	$\frac{5,280}{5,870}$			

Продолжение табл. 3

L , мм	Масса 1000 шт., кг, стальных стоек при номинальном диаметре резьбы d , мм						
	2	2,5	3	4	5	6	8
28	$\frac{2,210}{2,482}$	$\frac{3,195}{3,575}$	$\frac{4,465}{4,850}$	$\frac{5,745}{6,335}$			
30	$\frac{2,388}{2,660}$	$\frac{3,435}{3,815}$	$\frac{4,812}{5,200}$	$\frac{6,196}{6,785}$	$\frac{7,510}{8,580}$		
32		$\frac{3,705}{4,085}$	$\frac{5,162}{5,550}$	$\frac{6,660}{7,250}$	$\frac{8,080}{9,150}$		
34		$\frac{3,965}{4,345}$	$\frac{5,507}{5,895}$	$\frac{7,110}{7,700}$	$\frac{8,650}{9,720}$		
36		$\frac{4,215}{4,595}$	$\frac{5,780}{6,285}$	$\frac{7,560}{8,150}$	$\frac{9,220}{10,290}$		
38		$\frac{4,465}{4,845}$	$\frac{6,180}{6,585}$	$\frac{8,010}{8,600}$	$\frac{9,800}{10,870}$		
40		$\frac{4,964}{5,100}$	$\frac{6,716}{6,930}$	$\frac{8,460}{9,050}$	$\frac{10,350}{11,420}$	$\frac{15,000}{17,160}$	
42			$\frac{7,061}{7,275}$	$\frac{8,910}{9,500}$	$\frac{10,900}{11,970}$	$\frac{15,800}{17,960}$	
45			$\frac{7,576}{7,800}$	$\frac{9,600}{10,190}$	$\frac{11,790}{12,860}$	$\frac{17,000}{19,350}$	
48			$\frac{8,087}{8,311}$	$\frac{10,270}{10,860}$	$\frac{12,680}{13,750}$	$\frac{18,200}{20,650}$	
50			$\frac{8,432}{8,656}$	$\frac{10,720}{11,310}$	$\frac{13,230}{14,300}$	$\frac{19,000}{21,450}$	
53			$\frac{8,961}{9,185}$	$\frac{11,310}{12,000}$	$\frac{14,090}{15,160}$	$\frac{20,200}{22,810}$	
55			$\frac{9,306}{9,530}$	$\frac{11,860}{12,450}$	$\frac{14,640}{15,710}$	$\frac{21,000}{23,610}$	
58			$\frac{9,831}{10,055}$	$\frac{12,560}{13,150}$	$\frac{15,530}{16,600}$	$\frac{22,200}{24,990}$	
60			$\frac{10,176}{10,400}$	$\frac{13,010}{13,600}$	$\frac{16,080}{17,150}$	$\frac{23,000}{25,790}$	
65				$\frac{14,110}{14,700}$	$\frac{17,500}{18,570}$	$\frac{25,000}{27,980}$	
70				$\frac{15,250}{15,840}$	$\frac{18,930}{20,000}$	$\frac{28,000}{30,100}$	$\frac{51,050}{55,570}$
75				$\frac{16,510}{17,000}$	$\frac{20,340}{21,410}$	$\frac{30,000}{32,200}$	$\frac{55,000}{59,700}$
80				$\frac{17,530}{18,120}$	$\frac{21,760}{22,830}$	$\frac{32,000}{34,400}$	$\frac{58,900}{63,600}$
85				$\frac{18,660}{19,250}$	$\frac{23,160}{24,230}$	$\frac{34,000}{36,500}$	$\frac{62,850}{67,550}$
90				$\frac{19,600}{20,190}$	$\frac{24,630}{25,700}$	$\frac{36,000}{38,650}$	$\frac{64,900}{71,600}$
95				$\frac{20,910}{21,500}$	$\frac{26,080}{27,150}$	$\frac{38,000}{40,800}$	$\frac{70,900}{75,600}$
100				$\frac{22,030}{22,620}$	$\frac{27,530}{28,600}$	$\frac{41,000}{43,600}$	$\frac{74,990}{79,600}$
110				$\frac{24,410}{24,900}$	$\frac{30,380}{31,450}$	$\frac{45,000}{47,300}$	$\frac{82,800}{87,500}$

Продолжение табл. 3

L, мм	Масса 1000 шт., кг, стальных стоек при номинальном диаметре резьбы d, мм						
	2	2,5	3	4	5	6	8
120					$\frac{33,280}{34,350}$	$\frac{49,000}{51,600}$	$\frac{90,800}{95,500}$
130					$\frac{36,130}{37,200}$	$\frac{53,000}{55,900}$	$\frac{98,560}{103,360}$
140						$\frac{58,000}{60,150}$	$\frac{105,370}{110,130}$
150							$\frac{114,500}{119,200}$

Примечания:
1. В числителе приведено значение массы коротких стоек, в знаменателе — длинных.
2. Для определения массы стоек из латуни значения масс, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 1,08.

Пример условного обозначения стойки исполнения 1 повышенной степени точности с диаметром резьбы $d = 4$ мм, длиной $L = 30$ мм и длиной $L_1 = 36$ мм, класса прочности 5.8, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

Стойка $M4 \times 30 \times 36-58.016$ ГОСТ 20863—81

То же, нормальной степени точности:

Стойка Н $M4 \times 30 \times 36-58.016$ ГОСТ 20863—81

То же, исполнения 2 нормальной степени точности:

Стойка 2Н $M4 \times 30 \times 36-58.016$ ГОСТ 20863—81

То же, повышенной степени точности:

Стойка 2 $M4 \times 30 \times 36-58.016$ ГОСТ 20863—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.

Таблица 4

Марка материала	Применяемость	Класс прочности или условное обозначение группы по ГОСТ 1759.0—87, ГОСТ 1759.1—82, ГОСТ 1759.2—82, ГОСТ 1759.3—83, ГОСТ 1759.4—87, ГОСТ 1759.5—87	Покрытие				Обозначение материала и покрытия
			Вид	Шаг резьбы <i>P</i> , мм	Обозначение		
					по ГОСТ 9.306—85	условное	
Сталь 35 ГОСТ 1050—88		5.6	Цинковое с хромированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более	Ц3—6.хр Ц6—9.хр Ц9.хр	01	56.013 56.016 56.019
			Кадмиевое с хромированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более	Кд3—6.хр Кд6—9.хр Кд9.хр	02	56.023 56.026 56.029
			Кадмиевое с оксидированием и фосфатированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более	Кд3—6. Хим. Окс. фос Кд6—9. Хим. Окс. фос Кд9. Хим. Окс. фос	02.05	56.023.05 56.026.05 56.029.05

Продолжение табл. 4

Марка материала	Применяемость	Класс прочности или условное обозначение группы по ГОСТ 1759.0—87, ГОСТ 1759.1—82, ГОСТ 1759.2—82, ГОСТ 1759.3—83, ГОСТ 1759.4—87, ГОСТ 1759.5—87	Покрытие				Обозначение материала и покрытия
			Вид	Шаг резьбы <i>P</i> , мм	Обозначение		
					по ГОСТ 9.306—85	условное	
Сталь А12 ГОСТ 1414—75 Сталь 10,20 ГОСТ 1050—88		5.8	Цинковое с хроматированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более	Ц3—6.хр Ц6—9.хр Ц9.хр	01	58.013 58.016 58.019
			Кадмиевое с хроматированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более	Кд3—6.хр Кд6—9.хр Кд9.хр	02	58.023 58.026 58.029
			Кадмиевое с оксидированием и фосфатированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более	Кд3—6. Хим. Окс. фос Кд6—9. Хим. Окс. фос Кд9. Хим. Окс фос	02.05	58.023.05 58.026.05 58.028.05
Сталь 12Х18Н9Т Сталь 14Х17Н2 ГОСТ 5632—72		21	Пассивное	0,4 и более	Хим. Пас.	11	21.11
Латунь ЛС59—1, Л63 ГОСТ 15527—2004		32	Пассивное	0,4 и более	Хим. Пас.	11	32.11

(Измененная редакция, Изм. № 1).
4. Технические требования по ГОСТ 20868—81.