

СТОЙКИ УСТАНОВОЧНЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ КРУГЛЫЕ
С ЛЫСКАМИ С РЕЗЬБОВЫМИ КОНЦОМ
И ОТВЕРСТИЕМ

ГОСТ
20863—81

Конструкция и размеры

Adjusting fixturing rings supports with a flat, threaded end and hole.
Desing and dimensions

Взамен
ГОСТ 20863—75

МКС 31.240

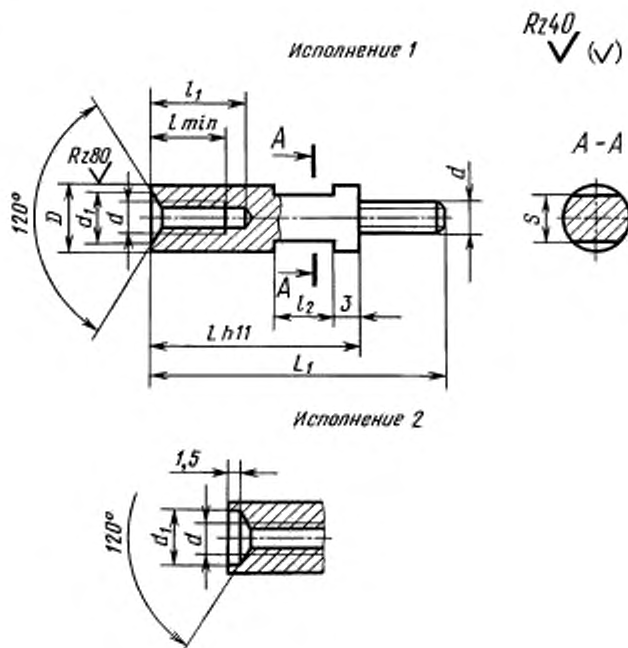
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 апреля 1981 г. № 1983 дата введения установлена

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

L	мм											
	Длина L_1 и применяемость при номинальном диаметре резьбы d											
	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

L	Длина L_1 и применяемость при номинальном диаметре резьбы d													
	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

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

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 I 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 × 30 × 36—58.016 ГОСТ 20863—81

То же, нормальной степени точности:

Стойка H M4 × 30 × 36—58.016 ГОСТ 20863—81

То же, исполнения 2 нормальной степени точности:

Стойка 2H M4 × 30 × 36—58.016 ГОСТ 20863—81

То же, повышенной степени точности:

Стойка 2 M4 × 30 × 36—58.016 ГОСТ 20863—81

Примечание. Исполнение I 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	Примечание	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 P, мм	Обозначение		
					по ГОСТ 9.306—85	условное	
Сталь 35 ГОСТ 1050—88		5.6	Цинковое с хроматированием	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 хроматированием	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 R , 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.