

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**СТОЙКИ УСТАНОВОЧНЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ  
ШЕСТИГРАННЫЕ С РЕЗЬБОВЫМИ  
КОНЦОМ И ОТВЕРСТИЕМ**

ГОСТ 20862-81

**Конструкция и размеры**
 Adjusting fixturing hexahedral supports with threaded  
end and hole. Design and dimensions
**Взамен****ГОСТ 20862-75**

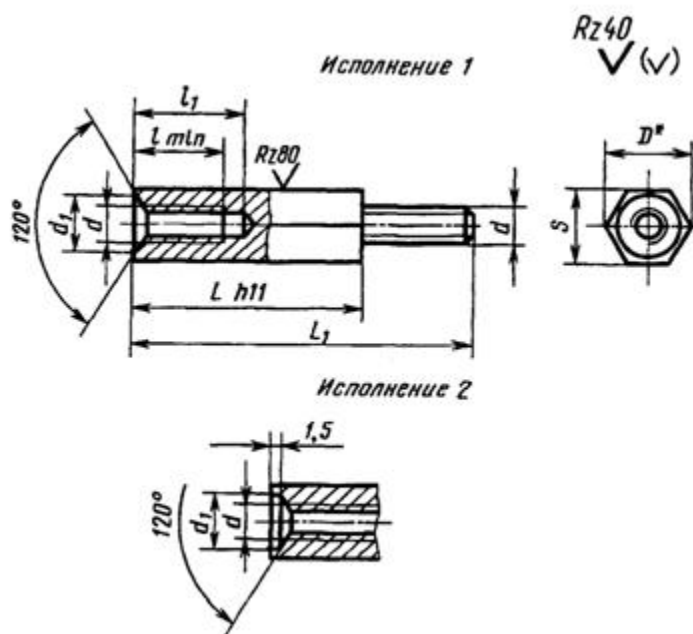
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 апреля 1981 г, № 1983 дата введения установлена

01.07.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 10.09.92 № 1166

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные крепежные установочные стойки с 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.



\*Размер для справок.

Таблица 1

мм

Номинальный диаметру 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.	-0,08			-0,10			-0,12
$D$ , не менее		4,4	5,5	6,0	7,7	8,8	11,0	14,3
$d_1$		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

Таблица 2

мм

$L$	Длина $L_1$ и применяемость при номинальном диаметре резьбы $d$												
	2	2,5	3	4	5	6	8						
7	$\frac{11}{14}$	-											

8	<u>12</u> 15	-	<u>13</u> 16	-										
9	<u>13</u> 16	-	<u>14</u> 17	-										
10	<u>14</u> 17	-	<u>15</u> 18	-										
11	<u>15</u> 18	-	<u>16</u> 19	-										
12	<u>16</u> 19	-	<u>17</u> 20	-										
13	<u>17</u> 20	-	<u>18</u> 21	-										
14	<u>18</u> 21	-	<u>19</u> 22	-										
15	<u>19</u> 22	-	<u>20</u> 23	-	<u>20</u> 24	-								
16	<u>20</u> 23	-	<u>21</u> 24	-	<u>21</u> 25	-								

17	<u>21</u> 24	-	<u>22</u> 25	-	<u>22</u> 26	-							
18	<u>22</u> 25	-	<u>23</u> 26	-	<u>23</u> 27	-	<u>24</u> 30	-					
19	<u>23</u> 26	-	<u>24</u> 27	-	<u>24</u> 28	-	<u>25</u> 31	-					
20	<u>24</u> 27	-	<u>25</u> 28	-	<u>25</u> 29	-	<u>26</u> 32	-					
22	<u>26</u> 29	-	<u>27</u> 30	-	<u>27</u> 31	-	<u>28</u> 34	-					
24	<u>28</u> 31	-	<u>29</u> 32	-	<u>29</u> 33	-	<u>30</u> 36	-					
26	<u>30</u> 33	-	<u>31</u> 34	-	<u>31</u> 35	-	<u>32</u> 38	-					
28	<u>32</u> 35	-	<u>33</u> 36	-	<u>33</u> 37	-	<u>34</u> 40	-					
30	<u>34</u> 37	-	<u>35</u> 38	-	<u>35</u> 39	-	<u>36</u> 42	-	<u>38</u> 44	-			

32			<u>37</u> 40	-	<u>37</u> 41	-	<u>38</u> 42	-	<u>40</u> 46	-				
34			<u>39</u> 42	-	<u>39</u> 43	-	<u>40</u> 46	-	<u>42</u> 49	-				
36			<u>41</u> 44	-	<u>41</u> 45	-	<u>42</u> 48	-	<u>44</u> 50	-				
38			<u>43</u> 46	-	<u>43</u> 47	-	<u>44</u> 49	-	<u>46</u> 52	-				
40			<u>45</u> 48	-	<u>45</u> 49	-	<u>46</u> 52	-	<u>48</u> 54	-	<u>49</u> 57	-		
42					<u>47</u> 51	-	<u>48</u> 54	-	<u>50</u> 57	-	<u>51</u> 60	-		
45					<u>50</u> 54	-	<u>51</u> 56	-	<u>53</u> 59	-	<u>54</u> 62	-		
48					<u>53</u> 57	-	<u>54</u> 60	-	<u>56</u> 63	-	<u>57</u> 66	-		
50					<u>55</u> 59	-	<u>56</u> 62	-	<u>58</u> 64	-	<u>59</u> 67	-		

53					<u>58</u> 62	-	<u>59</u> 65	-	<u>61</u> 68	-	<u>62</u> 71	-		
55					<u>60</u> 64	-	<u>61</u> 66	-	<u>63</u> 69	-	<u>64</u> 72	-		
58					<u>63</u> 67	-	<u>64</u> 70	-	<u>66</u> 73	-	<u>67</u> 76	-		
60					<u>65</u> 69	-	<u>66</u> 71	-	<u>67</u> 74	-	<u>68</u> 77	-		
65							<u>72</u> 76	-	<u>73</u> 79	-	<u>74</u> 83	-		
70							<u>77</u> 81	-	<u>78</u> 84	-	<u>79</u> 87	-	<u>82</u> 93	-
75							<u>82</u> 86	-	<u>83</u> 89	-	<u>84</u> 92	-	<u>87</u> 98	-
80							<u>87</u> 91	-	<u>88</u> 94	-	<u>89</u> 97	-	<u>92</u> 103	-
85							<u>92</u> 96	-	<u>93</u> 99	-	<u>94</u> 102	-	<u>97</u> 108	-

90							<u>96</u> 101	-	<u>98</u> 104	-	<u>99</u> 107	-	<u>102</u> 113	-
95							<u>102</u> 106	-	<u>103</u> 109	-	<u>104</u> 112	-	<u>107</u> 118	-
100							<u>107</u> 111	-	<u>108</u> 114	-	<u>109</u> 117	-	<u>112</u> 123	-
110							<u>116</u> 121	-	<u>118</u> 124	-	<u>119</u> 127	-	<u>122</u> 133	-
120									<u>128</u> 134	-	<u>129</u> 137	-	<u>132</u> 143	-
130									<u>138</u> 144	-	<u>139</u> 147	-	<u>142</u> 153	-
140											<u>149</u> 157	-	<u>152</u> 163	-
150													<u>162</u> 173	-

*Примечание.* Знак ограничения применяемости по типоразмерам проставляют в графе рядом со значением *L1*.

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	<u>0,698</u> 0,787						
8	<u>0,803</u> 0,934	<u>0,994</u> 1,248					
9	<u>0,900</u> 0,943	<u>1,160</u> 1,384					
10	<u>0,927</u> 1,000	<u>1,564</u> 1,700					
11	<u>1,027</u> 1,100	<u>1,734</u> 1,870					
12	<u>1,127</u> 1,200	<u>1,904</u> 2,040					
13	<u>1,227</u> 1,300	<u>2,074</u> 2,210					
14	<u>1,327</u> 1,400	<u>2,244</u> 2,380					



15	<u>1,427</u>	<u>2,414</u>	<u>2,866</u>				
	1,500	2,550	3,090				
16	<u>1,527</u>	<u>2,684</u>	<u>3,072</u>				
	1,600	2,720	3,296				
17	<u>1,627</u>	<u>2,754</u>	<u>3,378</u>				
	1,700	2,890	3,502				
18	<u>1,727</u>	<u>2,924</u>	<u>3,484</u>	<u>5,404</u>			
	1,800	3,060	3,708	5,994			
19	<u>1,827</u>	<u>3,090</u>	<u>3,690</u>	<u>5,737</u>			
	1,900	3,230	3,914	6,327			
20	<u>1,927</u>	<u>3,234</u>	<u>3,806</u>	<u>6,070</u>			
	2,000	3,400	4,120	6,660			
22	<u>2,127</u>	<u>3,604</u>	<u>4,208</u>	<u>6,730</u>			
	2,200	3,740	4,532	7,320			
24	<u>2,327</u>	<u>3,944</u>	<u>4,730</u>	<u>7,396</u>			
	2,400	4,080	4,944	7,986			
26	<u>2,527</u>	<u>4,284</u>	<u>5,132</u>	<u>8,062</u>			
	2,600	4,420	5,356	8,652			

28	<u>2,727</u>	<u>4,624</u>	<u>5,544</u>	<u>8,728</u>		
	2,800	4,760	5,768	9,318		
30	<u>2,927</u>	<u>4,964</u>	<u>5,856</u>	<u>9,394</u>	<u>11,980</u>	
	3,000	5,100	6,180	9,984	13,050	
32		<u>5,304</u>	<u>6,368</u>	<u>10,060</u>	<u>12,850</u>	
		5,440	6,592	10,650	13,920	
34		<u>5,644</u>	<u>6,770</u>	<u>10,726</u>	<u>13,720</u>	
		5,720	7,004	11,316	14,790	
36		<u>5,984</u>	<u>7,192</u>	<u>11,392</u>	<u>14,590</u>	
		6,120	7,416	11,982	14,660	
38		<u>6,324</u>	<u>7,604</u>	<u>12,058</u>	<u>15,460</u>	
		6,460	7,828	12,648	16,530	
40		<u>6,664</u>	<u>8,016</u>	<u>12,724</u>	<u>16,330</u>	<u>25,200</u>
		6,800	8,240	13,314	17,400	27,200
42			<u>8,528</u>	<u>13,390</u>	<u>17,200</u>	<u>26,560</u>
			8,752	13,974	18,270	28,560
45			<u>9,046</u>	<u>14,389</u>	<u>18,505</u>	<u>28,600</u>
			9,270	14,979	19,575	30,600

48			<u>9,564</u>	<u>15,394</u>	<u>19,810</u>	<u>30,640</u>	
			9,877	15,986	20,880	32,640	
50			<u>10,076</u>	<u>16,054</u>	<u>20,680</u>	<u>32,000</u>	
			10,300	16,644	21,750	34,000	
53			<u>10,564</u>	<u>17,059</u>	<u>21,985</u>	<u>33,640</u>	
			10,718	17,649	23,055	36,040	
55			<u>11,076</u>	<u>17,719</u>	<u>22,855</u>	<u>35,000</u>	
			11,330	18,309	23,925	37,400	
58			<u>11,624</u>	<u>18,724</u>	<u>24,160</u>	<u>36,640</u>	
			11,848	19,314	25,230	39,440	
60			<u>12,136</u>	<u>19,384</u>	<u>25,030</u>	<u>38,000</u>	
			12,360	19,974	26,100	40,800	
65				<u>21,049</u>	<u>27,205</u>	<u>42,000</u>	
				21,639	28,275	44,200	
70				<u>22,714</u>	<u>29,380</u>	<u>45,000</u>	<u>75,800</u>
				23,304	30,450	47,600	80,500
75				<u>24,379</u>	<u>31,555</u>	<u>49,000</u>	<u>81,550</u>
				24,969	32,625	51,000	86,250

80				<u>26,044</u>	<u>33,730</u>	<u>52,000</u>	<u>87,300</u>
				26,634	34,800	54,400	92,000
85				<u>27,609</u>	<u>35,905</u>	<u>55,000</u>	<u>93,050</u>
				28,299	36,975	57,800	97,750
90				<u>29,374</u>	<u>38,080</u>	<u>59,000</u>	<u>98,800</u>
				29,964	39,150	61,200	103,500
95				<u>31,039</u>	<u>40,255</u>	<u>62,000</u>	<u>104,550</u>
				31,629	41,325	64,600	109,250
100				<u>32,604</u>	<u>42,430</u>	<u>66,000</u>	<u>110,300</u>
				33,294	43,500	68,000	115,000
110				<u>36,034</u>	<u>46,780</u>	<u>72,000</u>	<u>121,800</u>
				36,624	47,850	74,800	126,500
120					<u>51,130</u>	<u>79,000</u>	<u>133,300</u>
					52,200	81,600	138,000
130					<u>53,480</u>	<u>86,000</u>	<u>144,800</u>
					56,550	88,400	149,500
140						<u>93,000</u>	<u>156,300</u>
						95,200	161,000

150							167,800
							172,500

**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  $d$  - 3 мм, длиной  $L = 20$  мм и длиной  $L_1$  - 25 мм, класса прочности 5.6, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

Стойка М3×20× 25-56.016 ГОСТ 20862-81

То же, нормальной степени точности:

Стойка НМ3×20× 25-56.016 ГОСТ 20862-81

То же, исполнения 2 нормальной степени точности:

Стойка 2НМ3×20× 25-56.016 ГОСТ20862-81

То же, повышенной степени точности:

Стойка 2М3×20×25-56.016 ГОСТ 20862-81

**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 <a href="#">ГОСТ 1759.0-87</a> , <a href="#">ГОСТ 1759.1-82</a> , <a href="#">ГОСТ 1759.2-82</a> , <a href="#">ГОСТ 1759.3-83</a> , <a href="#">ГОСТ 1759.4-87</a> , <a href="#">ГОСТ 1759.5-87</a>	Покрытие				Обозначение материала и покрытия
			Вид	Шаг резьбы <i>P</i> , мм	Обозначение		
					по <a href="#">ГОСТ 9.306-85</a>	условное	

Сталь 35 Сталь 45 <a href="#">ГОСТ 1050-88</a>	5.6	Цинковое с хроматированием	До 0,45	ЦЗ-6.хр	01	56.013		
			0,5-0,75	Ц6-9.хр		56.016		
			0,8 и более	Ц9.хр		56.019		
		Кадмиевое с хроматированием	5.6	Кадмиевое с хроматированием	До 0,45	Кд3-6.хр	02	56.023
					0,5-0,75	Кд6-9.хр		56.026
					0,8 и более	Кд9.хр		56.029
		Кадмиевое с оксидированием и фосфатированием	5.6	Кадмиевое с оксидированием и фосфатированием	До 0,45	Кд3-6. Хим. Окс. фос	02.05	56.023.05
					0,5-0,75	Кдб-9. Хим. Окс. фос		56.026.05
					0,8 и более	Кд9. Хим. Окс. фос		56.029.05

Сталь А12 <a href="#">ГОСТ 1414-75</a>			Цинковое с хроматированием	До 0,45	ЦЗ-6.хр	01	58.013
				0,5-0,75	Ц6-9.хр		58.016
				0,8 и более	Ц9.хр		58.019
Сталь 10,20 <a href="#">ГОСТ 1050-88</a>		5.8	Кадмиевое с хроматированием	До 0,45	Кд3-6.хр	02	58.023
				0,45-0,75	Кд6-3.хр		58.026
				0,8 и более	Кд9.хр		58.029
Сталь А12 <a href="#">ГОСТ 1414-75</a>			Кадмиевое с оксидированием и фосфатированием	До 0,45	Кд3-6. Хим. Окс. фос	02.05	58.023.05
Сталь 10, 20 <a href="#">ГОСТ 1050-88</a>				0,5-0,75	Кд6-9. Хим. Окс. фос		58.026.05
				0,8 и более	Кд9. Хим. Окс. фос		58.029.05
Латунь ЛС59-1, Л63 ГОСТ 15527-2004		32	Пассивное	0,4 и более	Хим. Пас.	11	32.11

2, 3. (Измененная редакция, Изм. № 1).



4. Технические требования по [ГОСТ 20868-81](#).