

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**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. Design and dimensions

**Взамен
ГОСТ 20863-75**

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 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.

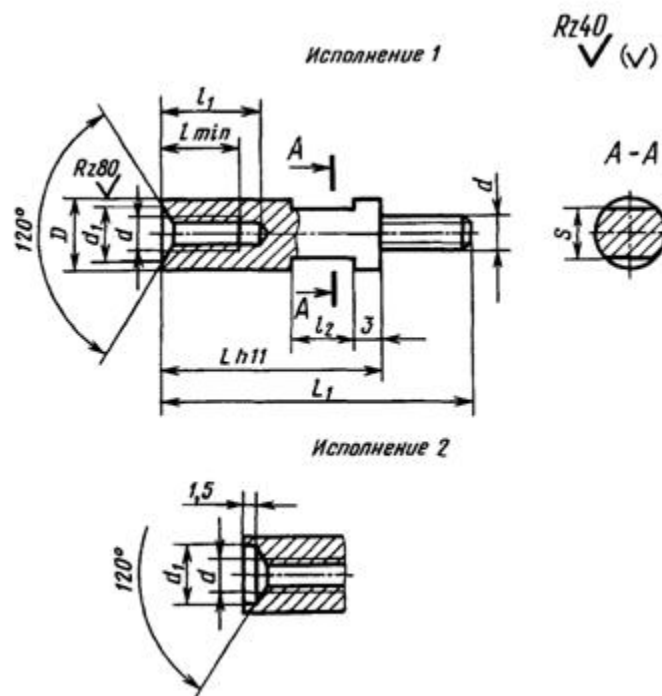


Таблица 1

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_1 и применяемость при номинальном диаметре резьбы d													
	2		2,5		3		4		5		6		8	
7	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>71</u> 76	-	<u>73</u> 79	-	<u>74</u> 83	-		
70							<u>76</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>86</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>97</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>0,524</u> 0,619						
8	<u>0,599</u> 0,708	<u>0,866</u> 1,018					
9	<u>0,674</u> 0,796	<u>0,974</u> 1,145					
10	<u>0,749</u> 0,885	<u>1,083</u> 1,273					
11	<u>0,840</u> 0,976	<u>1,210</u> 1,400					
12	<u>0,928</u> 1,064	<u>1,340</u> 1,530					
13	<u>1,017</u> 1,153	<u>1,470</u> 1,660					
14	<u>1,106</u> 1,242	<u>1,595</u> 1,785					

15	<u>1,194</u> 1,330	<u>1,725</u> 1,915	<u>2,304</u> 2,595				
16	<u>1,284</u> 1,420	<u>1,830</u> 2,020	<u>2,499</u> 2,770				
17	<u>1,373</u> 1,509	<u>1,972</u> 2,162	<u>2,652</u> 2,943				
18	<u>1,463</u> 1,599	<u>2,106</u> 2,296	<u>2,829</u> 3,120	<u>3,480</u> 4,080			
19	<u>1,551</u> 1,687	<u>2,231</u> 2,421	<u>3,000</u> 3,290	<u>3,710</u> 4,300			
20	<u>1,639</u> 1,775	<u>2,356</u> 2,546	<u>3,170</u> 3,461	<u>3,940</u> 4,530			
22	<u>1,679</u> 1,951	<u>2,430</u> 2,810	<u>3,422</u> 3,810	<u>4,365</u> 4,975			
24	<u>1,754</u> 2,026	<u>2,680</u> 3,060	<u>3,767</u> 4,155	<u>4,840</u> 5,430			
26	<u>1,930</u> 2,320	<u>2,940</u> 3,320	<u>4,112</u> 4,500	<u>5,280</u> 5,870			

28	<u>2,210</u>	<u>3,195</u>	<u>4,465</u>	<u>5,745</u>		
	2,482	3,575	4,850	6,335		
30	<u>2,388</u>	<u>3,435</u>	<u>4,812</u>	<u>6,196</u>	<u>7,510</u>	
	2,660	3,815	5,200	6,785	8,580	
32		<u>3,705</u>	<u>5,162</u>	<u>6,660</u>	<u>8,080</u>	
		4,085	5,550	7,250	9,150	
34		<u>3,965</u>	<u>5,507</u>	<u>7,110</u>	<u>8,650</u>	
		4,345	5,895	7,700	9,720	
36		<u>4,215</u>	<u>5,780</u>	<u>7,560</u>	<u>9,220</u>	
		4,595	6,285	8,150	10,290	
38		<u>4,465</u>	<u>6,180</u>	<u>8,010</u>	<u>9,800</u>	
		4,845	6,585	8,600	10,870	
40		<u>4,964</u>	<u>6,716</u>	<u>8,460</u>	<u>10,350</u>	<u>15,000</u>
		5,100	6,930	9,050	11,420	17,160
42			<u>7,061</u>	<u>8,910</u>	<u>10,900</u>	<u>15,800</u>
			7,275	9,500	11,970	17,960
45			<u>7,576</u>	<u>9,600</u>	<u>11,790</u>	<u>17,000</u>
			7,800	10,190	12,860	19,350

48			<u>8,087</u>	<u>10,270</u>	<u>12,680</u>	<u>18,200</u>	
			8,311	10,860	13,750	20,650	
50			<u>8,432</u>	<u>10,720</u>	<u>13,230</u>	<u>19,000</u>	
			8,656	11,310	14,300	21,450	
53			<u>8,961</u>	<u>11,310</u>	<u>14,090</u>	<u>20,200</u>	
			9,185	12,000	15,160	22,810	
55			<u>9,306</u>	<u>11,860</u>	<u>14,640</u>	<u>21,000</u>	
			9,530	12,450	15,710	23,610	
58			<u>9,831</u>	<u>12,560</u>	<u>15,530</u>	<u>22,200</u>	
			10,055	13,150	16,600	24,990	
60			<u>10,176</u>	<u>13,010</u>	<u>16,080</u>	<u>23,000</u>	
			10,400	13,600	17,150	25,790	
65				<u>14,110</u>	<u>17,500</u>	<u>25,000</u>	
				14,700	18,570	27,980	
70				<u>15,250</u>	<u>18,930</u>	<u>28,000</u>	<u>51,050</u>
				15,840	20,000	30,100	55,570
75				<u>16,510</u>	<u>20,340</u>	<u>30,000</u>	<u>55,000</u>
				17,000	21,410	32,200	59,700

80			-	<u>17,530</u>	<u>21,760</u>	<u>32,000</u>	<u>58,900</u>
				18,120	22,830	34,400	63,600
85				<u>18,660</u>	<u>23,160</u>	<u>34,000</u>	<u>62,850</u>
				19,250	24,230	36,500	67,550
90				<u>19,600</u>	<u>24,630</u>	<u>36,000</u>	<u>64,900</u>
				20,190	25,700	38,650	71,600
95				<u>20,910</u>	<u>26,080</u>	<u>38,000</u>	<u>70,900</u>
				21,500	27,150	40,800	75,600
100				<u>22,030</u>	<u>27,530</u>	<u>41,000</u>	<u>74,990</u>
				22,620	28,600	43,600	79,600
110				<u>24,410</u>	<u>30,380</u>	<u>45,000</u>	<u>82,800</u>
				24,900	31,450	47,300	87,500
120					<u>33,280</u>	<u>49,000</u>	<u>90,800</u>
					34,350	51,600	95,500
130					<u>36,130</u>	<u>53,000</u>	<u>98,560</u>
					37,200	55,900	103,360
140						<u>58,000</u>	<u>105,370</u>
						60,150	110,130

150							<u>114,500</u> 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 $L_I - 36$ мм, класса прочности 5.8, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

Стойка М4×30×36-58.016 ГОСТ 20863-81

То же, нормальной степени точности:

Стойка НМ4×30×36-58.016 ГОСТ 20863-81

То же, исполнения 2 нормальной степени точности:

Стойка 2Н М4×30×36-58.016 ГОСТ 20863-81

То же, повышенной степени точности:

Стойка 2М4×30×36-58.016 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 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	02	До 0,45	Кд3-6.хр	56.023		
						0,5-0,75	Кд6-9.хр	56.026
						0,8 и более	Кд9.хр	56.029
		Кадмиевое с оксидированием и фосфатированием	02.05	До 0,45	Кд3-6. Хим. Окс. фос	56.023.05		
						0,5-0,75	Кд6-9. Хим. Окс. фос	56.026.05
								0,8 и более

Сталь А12 ГОСТ 1414-75 Сталь 10, 20 ГОСТ 1050-88	5.8	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
		Кадмиевое с хроматированием	02	До 0,45	Кд3-6.хр	58.023
				0,5-0,75	Кд6-9.хр	58.026
				0,8 и более	Кд9.хр	58.029
		Кадмиевое с оксидированием и фосфатированием	02.05	До 0,45	Кд3-6. Хим. Окс. фос	58.023.05
				0,5-0,75	Кд6-9. Хим. Окс. фос	58.026.05
				0,8 и более	Кд9. Хим. Окс. фос	58.028.05
		Сталь 12Х18Н9Т Сталь 14Х17Н2 ГОСТ 5632-72	21	Пассивное	0,4 и более	Хим. Пас.

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](#).