Группа П04

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 ОТВЕРСТИЕМ

Конструкция и размеры

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

ГОСТ 20863—81

Взамен ГОСТ 20863—75

МКС 31.240

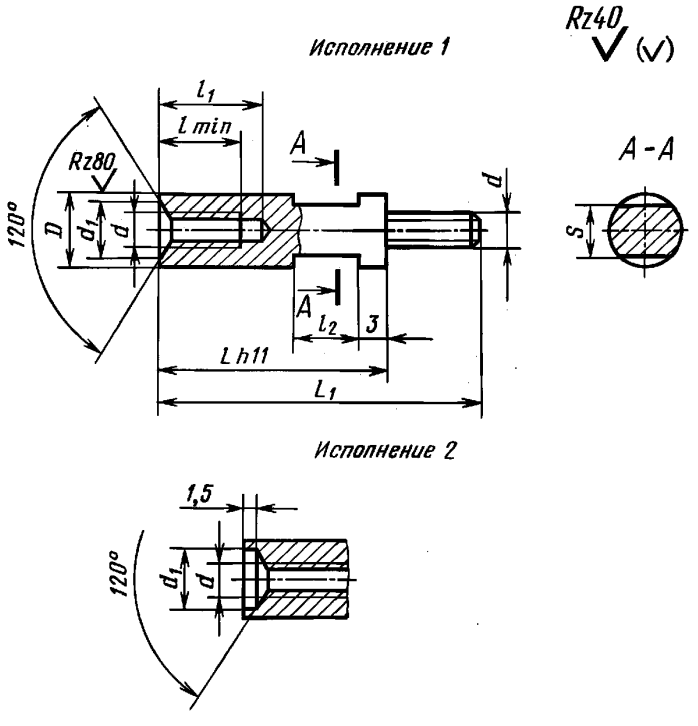
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 апреля 1981 г. № 1983 дата введения установлена

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 резьбовым 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).

gost.e-ecolog.ru

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	12/15	—	13/16	—										
9	13/16	—	14/17	—										
10	14/17	—	15/18	—										
11	15/18	—	16/19	—										
12	16/19	—	17/20	—										
13	17/20	—	18/21	—										
14	18/21	—	19/22	—										
15	19/22	—	20/23	—	20/24	—								
16	20/23	—	21/24	—	21/25	—								
17	21/24	—	22/25	—	22/26	—								
18	22/25	—	23/26	—	23/27	—	24/30	—						
19	23/26	—	24/27	—	24/28	—	25/31	—						
20	24/27	—	25/28	—	25/29	—	26/32	—						
22	26/29	—	27/30	—	27/31	—	28/34	—						
24	28/31	—	29/32	—	29/33	—	30/36	—						
26	30/33	—	31/34	—	31/35	—	32/38	—						

Продолжение табл. 2

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							$\frac{116}{121}$	—	$\frac{118}{124}$	—	$\frac{119}{127}$	—	$\frac{122}{133}$	—

Продолжение табл. 2

мм

L	Длина L_1 и применяемость при номинальном диаметре резьбы d													
	2		2,5		3		4		5		6		8	
120									128/134	—	129/137	—	132/143	—
130									138/144	—	139/147	—	142/153	—
140											149/157	—	152/163	—
150													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	0,524/0,619						
8	0,599/0,708	0,866/1,018					
9	0,674/0,796	0,974/1,145					
10	0,749/0,885	1,083/1,273					
11	0,840/0,976	1,210/1,400					
12	0,928/1,064	1,340/1,530					
13	1,017/1,153	1,470/1,660					
14	1,106/1,242	1,595/1,785					
15	1,194/1,330	1,725/1,915	2,304/2,595				
16	1,284/1,420	1,830/2,020	2,499/2,770				
17	1,373/1,509	1,972/2,162	2,652/2,943				
18	1,463/1,599	2,106/2,296	2,829/3,120	3,480/4,080			
19	1,551/1,687	2,231/2,421	3,000/3,290	3,710/4,300			
20	1,639/1,775	2,356/2,546	3,170/3,461	3,940/4,530			
22	1,679/1,951	2,430/2,810	3,422/3,810	4,365/4,975			
24	1,754/2,026	2,680/3,060	3,767/4,155	4,840/5,430			
26	1,930/2,320	2,940/3,320	4,112/4,500	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	2,210 / 2,482	3,195 / 3,575	4,465 / 4,850	5,745 / 6,335			
30	2,388 / 2,660	3,435 / 3,815	4,812 / 5,200	6,196 / 6,785	7,510 / 8,580		
32		3,705 / 4,085	5,162 / 5,550	6,660 / 7,250	8,080 / 9,150		
34		3,965 / 4,345	5,507 / 5,895	7,110 / 7,700	8,650 / 9,720		
36		4,215 / 4,595	5,780 / 6,285	7,560 / 8,150	9,220 / 10,290		
38		4,465 / 4,845	6,180 / 6,585	8,010 / 8,600	9,800 / 10,870		
40		4,964 / 5,100	6,716 / 6,930	8,460 / 9,050	10,350 / 11,420	15,000 / 17,160	
42			7,061 / 7,275	8,910 / 9,500	10,900 / 11,970	15,800 / 17,960	
45			7,576 / 7,800	9,600 / 10,190	11,790 / 12,860	17,000 / 19,350	
48			8,087 / 8,311	10,270 / 10,860	12,680 / 13,750	18,200 / 20,650	
50			8,432 / 8,656	10,720 / 11,310	13,230 / 14,300	19,000 / 21,450	
53			8,961 / 9,185	11,310 / 12,000	14,090 / 15,160	20,200 / 22,810	
55			9,306 / 9,530	11,860 / 12,450	14,640 / 15,710	21,000 / 23,610	
58			9,831 / 10,055	12,560 / 13,150	15,530 / 16,600	22,200 / 24,990	
60			10,176 / 10,400	13,010 / 13,600	16,080 / 17,150	23,000 / 25,790	
65				14,110 / 14,700	17,500 / 18,570	25,000 / 27,980	
70				15,250 / 15,840	18,930 / 20,000	28,000 / 30,100	51,050 / 55,570
75				16,510 / 17,000	20,340 / 21,410	30,000 / 32,200	55,000 / 59,700
80				17,530 / 18,120	21,760 / 22,830	32,000 / 34,400	58,900 / 63,600
85				18,660 / 19,250	23,160 / 24,230	34,000 / 36,500	62,850 / 67,550
90				19,600 / 20,190	24,630 / 25,700	36,000 / 38,650	64,900 / 71,600
95				20,910 / 21,500	26,080 / 27,150	38,000 / 40,800	70,900 / 75,600
100				22,030 / 22,620	27,530 / 28,600	41,000 / 43,600	74,990 / 79,600
110				24,410 / 24,900	30,380 / 31,450	45,000 / 47,300	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					33,280 34,350	49,000 51,600	90,800 95,500
130					36,130 37,200	53,000 55,900	98,560 103,360
140						58,000 60,150	105,370 110,130
150							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 М4× 30× 36—58.016 ГОСТ 20863—81

То же, нормальной степени точности:

Стойка Н М4× 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 2 М4× 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 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 P, 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.

gost.e-ecolog.ru