

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СТОЙКИ УСТАНОВОЧНЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ ШЕСТИГРАННЫЕ
С РЕЗЬБОВЫМИ КОНЦОМ И ОТВЕРСТИЕМ

Конструкция и размеры

Adjusting fixturing hexahedral supports with threaded end and hole.
Design and dimensions

МКС 31.240

Дата введения 1982-07-01

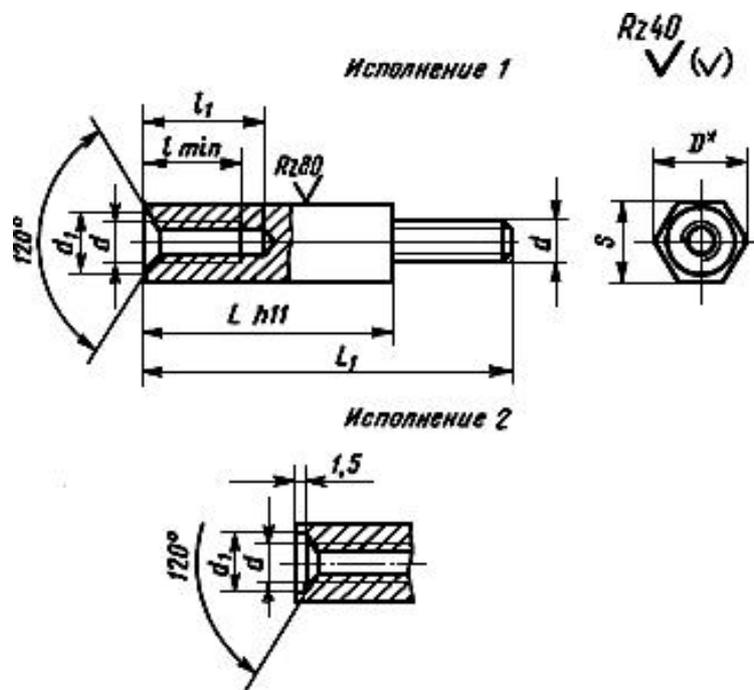
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 апреля 1981 г. N 1983 дата введения установлена 01.07.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 10.09.92 N 1166

ВЗАМЕН ГОСТ 20862-75

ИЗДАНИЕ с Изменением N 1, утвержденным в январе 1987 г. (ИУС 4-87).

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 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.	-0,08			-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

75							$\frac{82}{86}$	-	$\frac{83}{89}$	-	$\frac{84}{92}$	-	$\frac{87}{98}$	-
80							$\frac{87}{91}$	-	$\frac{88}{94}$	-	$\frac{89}{97}$	-	$\frac{92}{103}$	-
85							$\frac{92}{96}$	-	$\frac{93}{99}$	-	$\frac{94}{102}$	-	$\frac{97}{108}$	-
90							$\frac{96}{101}$	-	$\frac{98}{104}$	-	$\frac{99}{107}$	-	$\frac{102}{113}$	-
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							$\frac{116}{121}$	-	$\frac{118}{124}$	-	$\frac{119}{127}$	-	$\frac{122}{133}$	-
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 .

L, мм	Масса 1000 шт., кг, стальных стоек при номинальном диаметре резьбы d, 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> 1,500	<u>2,414</u> 2,550	<u>2,866</u> 3,090				
16	<u>1,527</u> 1,600	<u>2,684</u> 2,720	<u>3,072</u> 3,296				

17	<u>1,627</u> 1,700	<u>2,754</u> 2,890	<u>3,378</u> 3,502			
18	<u>1,727</u> 1,800	<u>2,924</u> 3,060	<u>3,484</u> 3,708	<u>5,404</u> 5,994		
19	<u>1,827</u> 1,900	<u>3,090</u> 3,230	<u>3,690</u> 3,914	<u>5,737</u> 6,327		
20	<u>1,927</u> 2,000	<u>3,234</u> 3,400	<u>3,806</u> 4,120	<u>6,070</u> 6,660		
22	<u>2,127</u> 2,200	<u>3,604</u> 3,740	<u>4,208</u> 4,532	<u>6,730</u> 7,320		
24	<u>2,327</u> 2,400	<u>3,944</u> 4,080	<u>4,720</u> 4,944	<u>7,396</u> 7,986		
26	<u>2,527</u> 2,600	<u>4,284</u> 4,420	<u>5,132</u> 5,356	<u>8,062</u> 8,652		
28	<u>2,727</u> 2,800	<u>4,624</u> 4,760	<u>5,544</u> 5,768	<u>8,728</u> 9,318		
30	<u>2,927</u> 3,000	<u>4,964</u> 5,100	<u>5,856</u> 6,180	<u>9,394</u> 9,984	<u>11,980</u> 13,050	
32		<u>5,304</u> 5,440	<u>6,368</u> 6,592	<u>10,060</u> 10,650	<u>12,850</u> 13,920	
34		<u>5,644</u> 5,720	<u>6,770</u> 7,004	<u>10,726</u> 11,316	<u>13,720</u> 14,790	
36		<u>5,984</u> 6,120	<u>7,192</u> 7,416	<u>11,392</u> 11,982	<u>14,590</u> 14,660	

38		<u>6,324</u> 6,460	<u>7,604</u> 7,828	<u>12,058</u> 12,648	<u>15,460</u> 16,530		
40		<u>6,664</u> 6,800	<u>8,016</u> 8,240	<u>12,724</u> 13,314	<u>16,330</u> 17,400	<u>25,200</u> 27,200	
42			<u>8,528</u> 8,752	<u>13,390</u> 13,974	<u>17,200</u> 18,270	<u>26,560</u> 28,560	
45			<u>9,046</u> 9,270	<u>14,389</u> 14,979	<u>18,505</u> 19,575	<u>28,600</u> 30,600	
48			<u>9,564</u> 9,877	<u>15,394</u> 15,986	<u>19,810</u> 20,880	<u>30,640</u> 32,640	
50			<u>10,076</u> 10,300	<u>16,054</u> 16,644	<u>20,680</u> 21,750	<u>32,000</u> 34,000	
53			<u>10,564</u> 10,718	<u>17,059</u> 17,649	<u>21,985</u> 23,055	<u>33,640</u> 36,040	
55			<u>11,076</u> 11,330	<u>17,719</u> 18,309	<u>22,855</u> 23,925	<u>35,000</u> 37,400	
58			<u>11,624</u> 11,848	<u>18,724</u> 19,314	<u>24,160</u> 25,230	<u>36,640</u> 39,440	
60			<u>12,136</u> 12,360	<u>19,384</u> 19,974	<u>25,030</u> 26,100	<u>38,000</u> 40,800	
65				<u>21,049</u> 21,639	<u>27,205</u> 28,275	<u>42,000</u> 44,200	
70				<u>22,714</u> 23,304	<u>29,380</u> 30,450	<u>45,000</u> 47,600	<u>75,800</u> 80,500

75				<u>24,379</u> 24,969	<u>31,555</u> 32,625	<u>49,000</u> 51,000	<u>81,550</u> 86,250
80				<u>26,044</u> 26,634	<u>33,730</u> 34,800	<u>52,000</u> 54,400	<u>87,300</u> 92,000
85				<u>27,609</u> 28,299	<u>35,905</u> 36,975	<u>55,000</u> 57,800	<u>93,050</u> 97,750
90				<u>29,374</u> 29,964	<u>38,080</u> 39,150	<u>59,000</u> 61,200	<u>98,800</u> 103,500
95				<u>31,039</u> 31,629	<u>40,255</u> 41,325	<u>62,000</u> 64,600	<u>104,550</u> 109,250
100				<u>32,604</u> 33,294	<u>42,430</u> 43,500	<u>66,000</u> 68,000	<u>110,300</u> 115,000
110				<u>36,034</u> 36,624	<u>46,780</u> 47,850	<u>72,000</u> 74,800	<u>121,800</u> 126,500
120					<u>51,130</u> 52,200	<u>79,000</u> 81,600	<u>133,300</u> 138,000
130					<u>53,480</u> 56,550	<u>86,000</u> 88,400	<u>144,800</u> 149,500
140						<u>93,000</u> 95,200	<u>156,300</u> 161,000
150							<u>167,800</u> 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 M3x20x25-56.016 ГОСТ 20862-81

То же, нормальной степени точности:

Стойка Н M3x20x25-56.016 ГОСТ 20862-81

То же, исполнения 2 нормальной степени точности:

Стойка 2Н M3x20x25-56.016 ГОСТ 20862-81

То же, повышенной степени точности:

Стойка 2 M3x20x25-56.016 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 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 Сталь 45 ГОСТ 1050-88		5.6	Цинковое хромирование	с	До 0,45	Ц3-6.хр	01	56.013
					0,5-0,75	Ц6-9.хр		56.016
					0,8 и более	Ц9.хр		56.019
			Кадмиевое хромирование	с	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	До 0,45	Кд3-6. Хим. Окс. фос	02.05	56.023.05
				0,5-0,75	Кд6-9. Хим. Окс. фос		56.026.05
				0,8 и более	Кд9. Хим. Окс. фос		56.029.05
Сталь А12 ГОСТ 1414-75		5.8	Цинковое хромирование	До 0,45	Ц3-6.хр	01	58.013
				0,5-0,75	Ц6-9.хр		58.016
				0,8 и более	Ц9.хр		58.019
Сталь 10,20 ГОСТ 1050-88			Кадмиевое с хромированием	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 ГОСТ 1414-75		Кадмиевое с оксидированием и фосфатированием	До 0,45	Кд3-6. Хим. Окс. фос	02.05	58.023.05
			0,5- 0,75	Кд6-9. Хим. Окс. фос		58.026.05
Сталь 10, 20 ГОСТ 1050-88			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. N 1).

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

Текст документа сверен по:
официальное издание
Механические конструкции
электронного оборудования:
Сб. стандартов. - М.: Стандартинформ, 2005