

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТОЙКИ УСТАНОВОЧНЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ КРУГЛЫЕ СО  
ШЛИЦЕМ С РЕЗЬБОВЫМИ КОНЦОМ И ОТВЕРСТИЕМГОСТ  
20864—81

## Конструкция и размеры

Adjusting fixturing ring supports with a slit, threaded end and hole.  
Design and dimensions.Взамен  
ГОСТ 20864—75

МКС 31.240

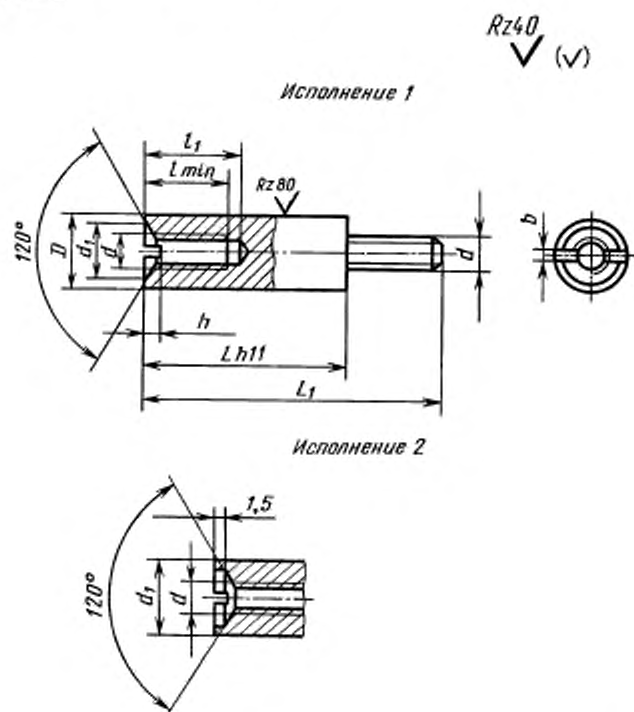
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 апреля 1981 г. № 1983 дата введения установлена

01.07.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 10.09.92 № 1166

1. Настоящий стандарт распространяется на круглые крепежные установочные стойки со шлицем с резьбовыми концами 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  | 1,0 | 1,25 |
| $D$                            | 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   |
| Глубина шлица $h$              | Номинальный | 0,6   | 0,8  | 1,0        | 1,2   | 1,6 | 2,0  |
|                                | Пред. откл. | +0,30 |      | $\pm 0,30$ |       |     |      |
| Ширина шлица $b$               | Номинальный | 0,5   | 0,6  | 0,8        | 1,0   | 1,2 | 1,6  |
|                                | Пред. откл. | +0,15 |      |            | +0,25 |     |      |

Таблица 2

мм

| L  | Длина $L_1$ и применяемость при номинальном диаметре резьбы $d$ |   |                 |   |                 |   |                 |   |                 |   |   |  |   |  |
|----|-----------------------------------------------------------------|---|-----------------|---|-----------------|---|-----------------|---|-----------------|---|---|--|---|--|
|    | 2                                                               |   | 2,5             |   | 3               |   | 4               |   | 5               |   | 6 |  | 8 |  |
| 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 | $\frac{30}{33}$                                                 | — | $\frac{31}{34}$ | — | $\frac{31}{35}$ | — | $\frac{32}{38}$ | — |                 |   |   |  |   |  |
| 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 |                                                                 |   | $\frac{39}{42}$ | — | $\frac{39}{43}$ | — | $\frac{40}{46}$ | — | $\frac{42}{49}$ | — |   |  |   |  |

| мм  |                                                               |  |                 |   |                 |   |                   |   |                   |   |                   |   |                   |
|-----|---------------------------------------------------------------|--|-----------------|---|-----------------|---|-------------------|---|-------------------|---|-------------------|---|-------------------|
| L   | Длина $L_1$ и применяемость при номинальном диаметре резьбы d |  |                 |   |                 |   |                   |   |                   |   |                   |   |                   |
|     | 2                                                             |  | 2,5             |   | 3               |   | 4                 |   | 5                 |   | 6                 |   | 8                 |
| 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  |                                                               |  |                 |   |                 |   | $\frac{81}{86}$   | — | $\frac{83}{89}$   | — | $\frac{84}{92}$   | — | $\frac{87}{98}$   |
| 80  |                                                               |  |                 |   |                 |   | $\frac{86}{91}$   | — | $\frac{88}{94}$   | — | $\frac{89}{97}$   | — | $\frac{92}{103}$  |
| 85  |                                                               |  |                 |   |                 |   | $\frac{91}{96}$   | — | $\frac{93}{99}$   | — | $\frac{94}{102}$  | — | $\frac{97}{108}$  |
| 90  |                                                               |  |                 |   |                 |   | $\frac{96}{101}$  | — | $\frac{98}{104}$  | — | $\frac{99}{107}$  | — | $\frac{102}{113}$ |
| 95  |                                                               |  |                 |   |                 |   | $\frac{101}{106}$ | — | $\frac{103}{109}$ | — | $\frac{104}{112}$ | — | $\frac{107}{118}$ |
| 100 |                                                               |  |                 |   |                 |   | $\frac{106}{111}$ | — | $\frac{108}{114}$ | — | $\frac{109}{117}$ | — | $\frac{112}{123}$ |
| 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  $L_1$

Таблица 3

| L, мм | Масса 1000 шт., кг, стальных стоек при номинальном диаметре резьбы, d, мм |                       |                       |                         |                         |                         |   |
|-------|---------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|---|
|       | 2                                                                         | 2,5                   | 3                     | 4                       | 5                       | 6                       | 8 |
| 10    | <u>0,824</u><br>0,897                                                     | <u>1,153</u><br>1,289 |                       |                         |                         |                         |   |
| 11    | <u>0,915</u><br>0,988                                                     | <u>1,280</u><br>1,416 |                       |                         |                         |                         |   |
| 12    | <u>1,003</u><br>1,076                                                     | <u>1,420</u><br>1,556 |                       |                         |                         |                         |   |
| 13    | <u>1,098</u><br>1,165                                                     | <u>1,540</u><br>1,676 |                       |                         |                         |                         |   |
| 14    | <u>1,181</u><br>1,254                                                     | <u>1,765</u><br>1,801 |                       |                         |                         |                         |   |
| 15    | <u>1,269</u><br>1,342                                                     | <u>1,775</u><br>1,931 | <u>2,393</u><br>2,617 |                         |                         |                         |   |
| 16    | <u>1,359</u><br>1,432                                                     | <u>1,900</u><br>2,036 | <u>2,568</u><br>2,792 |                         |                         |                         |   |
| 17    | <u>1,448</u><br>1,521                                                     | <u>2,042</u><br>2,178 | <u>2,741</u><br>2,965 |                         |                         |                         |   |
| 18    | <u>1,538</u><br>1,611                                                     | <u>2,176</u><br>2,312 | <u>2,918</u><br>3,142 | <u>3,520</u><br>4,110   |                         |                         |   |
| 19    | <u>1,626</u><br>1,699                                                     | <u>2,201</u><br>2,437 | <u>3,098</u><br>3,312 | <u>3,710</u><br>4,300   |                         |                         |   |
| 20    | <u>1,714</u><br>1,787                                                     | <u>2,426</u><br>2,562 | <u>3,259</u><br>3,483 | <u>3,970</u><br>4,560   |                         |                         |   |
| 22    | <u>1,890</u><br>1,963                                                     | <u>2,690</u><br>2,826 | <u>3,608</u><br>3,832 | <u>4,077</u><br>4,667   |                         |                         |   |
| 24    | <u>1,963</u><br>2,038                                                     | <u>2,940</u><br>3,076 | <u>3,953</u><br>4,177 | <u>4,870</u><br>5,460   |                         |                         |   |
| 26    | <u>2,259</u><br>2,332                                                     | <u>3,200</u><br>3,336 | <u>4,298</u><br>4,522 | <u>5,310</u><br>5,900   |                         |                         |   |
| 28    | <u>2,361</u><br>2,434                                                     | <u>3,455</u><br>3,591 | <u>4,648</u><br>4,872 | <u>5,775</u><br>6,365   |                         |                         |   |
| 30    | <u>2,598</u><br>2,672                                                     | <u>3,695</u><br>3,831 | <u>4,998</u><br>5,222 | <u>6,225</u><br>6,815   | <u>7,548</u><br>8,618   |                         |   |
| 32    |                                                                           | <u>3,965</u><br>4,101 | <u>5,288</u><br>5,512 | <u>6,690</u><br>7,280   | <u>8,118</u><br>9,188   |                         |   |
| 34    |                                                                           | <u>4,225</u><br>4,361 | <u>5,683</u><br>5,917 | <u>7,140</u><br>7,730   | <u>8,688</u><br>9,758   |                         |   |
| 36    |                                                                           | <u>4,476</u><br>4,612 | <u>6,083</u><br>6,307 | <u>7,590</u><br>8,180   | <u>9,258</u><br>10,328  |                         |   |
| 38    |                                                                           | <u>4,725</u><br>4,861 | <u>6,483</u><br>6,607 | <u>8,040</u><br>8,630   | <u>9,838</u><br>10,908  |                         |   |
| 40    |                                                                           | <u>4,980</u><br>5,116 | <u>6,728</u><br>6,952 | <u>8,590</u><br>9,080   | <u>10,388</u><br>11,458 | <u>15,905</u><br>17,905 |   |
| 42    |                                                                           |                       | <u>7,073</u><br>7,297 | <u>9,140</u><br>9,630   | <u>10,958</u><br>12,008 | <u>16,505</u><br>18,505 |   |
| 45    |                                                                           |                       | <u>7,798</u><br>7,822 | <u>9,630</u><br>10,220  | <u>11,790</u><br>12,868 | <u>17,395</u><br>19,395 |   |
| 48    |                                                                           |                       | <u>8,109</u><br>8,334 | <u>10,200</u><br>10,810 | <u>12,778</u><br>13,870 | <u>18,905</u><br>20,905 |   |
| 50    |                                                                           |                       | <u>8,454</u><br>8,678 | <u>10,750</u><br>11,340 | <u>13,268</u><br>14,338 | <u>19,495</u><br>21,495 |   |

| L, мм | Масса 1000 шт., кг, стальных стоек при номинальном диаметре резьбы, d, мм |     |                         |                         |                         |                         |                           |
|-------|---------------------------------------------------------------------------|-----|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|---------------------------|
|       | 2                                                                         | 2,5 | 3                       | 4                       | 5                       | 6                       | 8                         |
| 53    |                                                                           |     | $\frac{8,983}{9,207}$   | $\frac{11,340}{11,930}$ | $\frac{14,128}{15,202}$ | $\frac{21,055}{23,055}$ |                           |
| 55    |                                                                           |     | $\frac{9,328}{9,552}$   | $\frac{11,890}{12,480}$ | $\frac{14,678}{15,748}$ | $\frac{21,655}{23,655}$ |                           |
| 58    |                                                                           |     | $\frac{9,853}{10,077}$  | $\frac{12,510}{13,080}$ | $\frac{15,468}{16,658}$ | $\frac{23,235}{25,235}$ |                           |
| 60    |                                                                           |     | $\frac{10,198}{10,422}$ | $\frac{13,040}{13,630}$ | $\frac{16,018}{17,188}$ | $\frac{23,835}{25,835}$ |                           |
| 65    |                                                                           |     |                         | $\frac{14,140}{14,730}$ | $\frac{17,538}{18,608}$ | $\frac{26,025}{28,025}$ |                           |
| 70    |                                                                           |     |                         | $\frac{15,280}{15,870}$ | $\frac{18,968}{20,038}$ | $\frac{28,145}{30,145}$ | $\frac{51,160}{55,860}$   |
| 75    |                                                                           |     |                         | $\frac{16,040}{17,630}$ | $\frac{20,378}{21,448}$ | $\frac{30,245}{32,245}$ | $\frac{55,055}{59,750}$   |
| 80    |                                                                           |     |                         | $\frac{17,560}{18,150}$ | $\frac{21,789}{22,868}$ | $\frac{32,445}{34,445}$ | $\frac{58,950}{63,650}$   |
| 85    |                                                                           |     |                         | $\frac{18,690}{19,280}$ | $\frac{23,188}{24,258}$ | $\frac{34,545}{36,545}$ | $\frac{62,900}{67,600}$   |
| 90    |                                                                           |     |                         | $\frac{19,630}{20,220}$ | $\frac{24,668}{25,738}$ | $\frac{36,695}{38,695}$ | $\frac{66,959}{71,650}$   |
| 95    |                                                                           |     |                         | $\frac{20,940}{21,530}$ | $\frac{26,118}{27,188}$ | $\frac{38,845}{40,845}$ | $\frac{70,950}{75,650}$   |
| 100   |                                                                           |     |                         | $\frac{22,060}{22,650}$ | $\frac{27,568}{28,638}$ | $\frac{41,645}{43,645}$ | $\frac{74,950}{79,650}$   |
| 110   |                                                                           |     |                         | $\frac{24,340}{24,930}$ | $\frac{30,418}{31,488}$ | $\frac{45,345}{47,345}$ | $\frac{82,850}{87,550}$   |
| 120   |                                                                           |     |                         |                         | $\frac{33,318}{34,388}$ | $\frac{49,645}{51,645}$ | $\frac{90,850}{95,550}$   |
| 130   |                                                                           |     |                         |                         | $\frac{36,168}{37,238}$ | $\frac{53,945}{55,945}$ | $\frac{99,340}{103,410}$  |
| 140   |                                                                           |     |                         |                         |                         | $\frac{58,195}{60,195}$ | $\frac{106,110}{110,180}$ |
| 150   |                                                                           |     |                         |                         |                         |                         | $\frac{115,180}{119,250}$ |

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 М4×30×36—58.016 ГОСТ 20864—81*

То же, нормальной степени точности:

*Стойка Н М4×30×36—58.016 ГОСТ 20864—81*

То же, исполнения 2 нормальной степени точности:

*Стойка 2Н М4×30×36—58.016 ГОСТ 20864—81*

То же, повышенной степени точности:

*Стойка 2 М4×30×36—58.016 ГОСТ 20864—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                                              | 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<br>ГОСТ 1050—88                                     | 5.6           |                                                                                                                                                   | Цинковое с хромированием  | До 0,45<br>0,5—0,75<br>0,8 и более | Ц3—6.хр<br>Ц6—9.хр<br>Ц9.хр    | 01       | 56.013<br>56.016<br>56.019       |
|                                                              |               |                                                                                                                                                   | Кадмиевое с хромированием | До 0,45<br>0,5—0,75<br>0,8 и более | Кд3—6.хр<br>Кд6—9.хр<br>Кд9.хр | 02       | 56.023<br>56.026<br>56.029       |
| Сталь А12<br>ГОСТ 1414—75<br><br>Сталь 10,20<br>ГОСТ 1050—88 | 5.8           |                                                                                                                                                   | Цинковое с хромированием  | До 0,45<br>0,5—0,75<br>0,8 и более | Ц3—6.хр<br>Ц6—9.хр<br>Ц9.хр    | 01       | 58.013<br>58.016<br>58.019       |
|                                                              |               |                                                                                                                                                   | Кадмиевое с хромированием | До 0,45<br>0,5—0,75<br>0,8 и более | Кд3—6.хр<br>Кд6—9.хр<br>Кд9.хр | 02       | 58.023<br>58.026<br>58.029       |
| Латунь<br>ЛС59—1, Л63<br>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.