



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР**

**СТОЙКИ УСТАНОВОЧНЫЕ  
КРЕПЕЖНЫЕ**

**КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ И  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**ГОСТ 20862-81 — ГОСТ 20868-81**

**Издание официальное**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**Цена 15 коп.**

ГОСТ 20862-81. Тоф

Постановлением Госстандарта от  
26.01.84 в РФ срок действия  
продлен до 01.04.92.

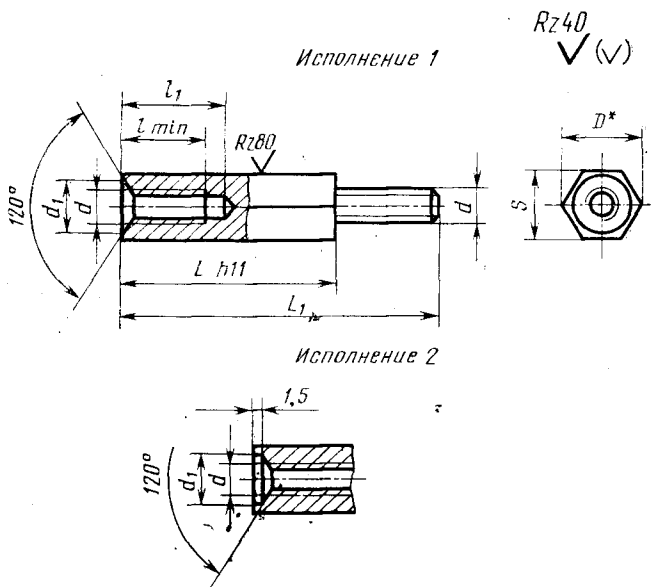
/. МСР от 4, 1984, /.

**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 срок действия установлен****с 01.07 1982 г.  
до 01.07 1987 г.****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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	0,40	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	$\frac{12}{15}$	—	$\frac{13}{16}$	—								
9	$\frac{13}{16}$	—	$\frac{14}{17}$	—								
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	$\frac{26}{29}$	—	$\frac{27}{30}$	—	$\frac{27}{31}$	—	$\frac{28}{34}$	—				

мм

L	Длина $L_1$ и применяемость при номинальном диаметре резьбы $d$													
	2		2,5		3		4		5		6		8	
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			$\frac{39}{42}$	—	$\frac{39}{43}$	—	$\frac{40}{46}$	—	$\frac{42}{49}$	—				
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					$\frac{60}{64}$	—	$\frac{61}{66}$	—	$\frac{63}{69}$	—	$\frac{64}{72}$	—		

мм

L	Длина $L_1$ и применяемость при номинальном диаметре резьбы $d$							
	2	2.5	3	4	5	6	8	
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				$\frac{72}{76}$	$\frac{73}{79}$	$\frac{74}{83}$		
70				$\frac{77}{81}$	$\frac{78}{84}$	$\frac{79}{87}$	$\frac{82}{93}$	
75				$\frac{82}{86}$	$\frac{83}{89}$	$\frac{84}{92}$	$\frac{87}{98}$	
80				$\frac{87}{91}$	$\frac{88}{94}$	$\frac{89}{97}$	$\frac{92}{103}$	
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 про-  
ставляют 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	$\frac{0,698}{0,787}$						
8	$\frac{0,803}{0,934}$	$\frac{0,994}{1,248}$					
9	$\frac{0,900}{0,943}$	$\frac{1,160}{1,384}$					
10	$\frac{0,927}{1,000}$	$\frac{1,564}{1,700}$					
11	$\frac{1,027}{1,100}$	$\frac{1,734}{1,870}$					
12	$\frac{1,127}{1,200}$	$\frac{1,904}{2,040}$					
13	$\frac{1,227}{1,300}$	$\frac{2,074}{2,210}$					
14	$\frac{1,327}{1,400}$	$\frac{2,244}{2,380}$					
15	$\frac{1,427}{1,500}$	$\frac{2,414}{2,550}$	$\frac{2,866}{3,090}$				
16	$\frac{1,527}{1,600}$	$\frac{2,684}{2,720}$	$\frac{3,072}{3,296}$				
17	$\frac{1,627}{1,700}$	$\frac{2,754}{2,890}$	$\frac{3,378}{3,502}$				
18	$\frac{1,727}{1,800}$	$\frac{2,924}{3,060}$	$\frac{3,484}{3,708}$	$\frac{5,404}{5,994}$			
19	$\frac{1,827}{1,900}$	$\frac{3,090}{3,230}$	$\frac{3,690}{3,914}$	$\frac{5,737}{6,327}$			
20	$\frac{1,927}{2,000}$	$\frac{3,234}{3,400}$	$\frac{3,806}{4,120}$	$\frac{6,070}{6,660}$			
22	$\frac{2,127}{2,200}$	$\frac{3,604}{3,740}$	$\frac{4,208}{4,532}$	$\frac{6,730}{7,320}$			
24	$\frac{2,327}{2,400}$	$\frac{3,944}{4,080}$	$\frac{4,720}{4,944}$	$\frac{7,396}{7,986}$			



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
26	$\frac{2,527}{2,600}$	$\frac{4,284}{4,420}$	$\frac{5,132}{5,356}$	$\frac{8,062}{8,652}$			
28	$\frac{2,727}{2,800}$	$\frac{4,624}{4,760}$	$\frac{5,544}{5,768}$	$\frac{8,728}{9,318}$			
30	$\frac{2,927}{3,000}$	$\frac{4,964}{5,100}$	$\frac{5,856}{6,180}$	$\frac{9,394}{9,984}$	$\frac{11,980}{13,050}$		
32		$\frac{5,304}{5,440}$	$\frac{6,368}{6,592}$	$\frac{10,060}{10,650}$	$\frac{12,850}{13,920}$		
34		$\frac{5,644}{5,720}$	$\frac{6,770}{7,004}$	$\frac{10,726}{11,316}$	$\frac{13,720}{14,790}$		
36		$\frac{5,984}{6,120}$	$\frac{7,192}{7,416}$	$\frac{11,392}{11,982}$	$\frac{14,590}{14,660}$		
38		$\frac{6,324}{6,450}$	$\frac{7,604}{7,828}$	$\frac{12,058}{12,648}$	$\frac{15,460}{16,530}$		
40		$\frac{6,664}{6,800}$	$\frac{8,016}{8,240}$	$\frac{12,724}{13,314}$	$\frac{16,330}{17,400}$	$\frac{25,200}{27,200}$	
42			$\frac{8,528}{8,752}$	$\frac{13,390}{13,974}$	$\frac{17,200}{18,270}$	$\frac{26,560}{28,560}$	
45			$\frac{9,046}{9,270}$	$\frac{14,389}{14,979}$	$\frac{18,505}{19,575}$	$\frac{28,600}{30,600}$	
48			$\frac{9,564}{9,877}$	$\frac{15,394}{15,986}$	$\frac{19,810}{20,880}$	$\frac{30,640}{32,640}$	
50			$\frac{10,076}{10,300}$	$\frac{16,054}{16,644}$	$\frac{20,680}{21,750}$	$\frac{32,000}{34,000}$	
53			$\frac{10,564}{10,718}$	$\frac{17,059}{17,649}$	$\frac{21,985}{23,055}$	$\frac{33,640}{36,040}$	
55			$\frac{11,076}{11,330}$	$\frac{17,719}{18,309}$	$\frac{22,855}{23,925}$	$\frac{35,000}{37,400}$	
58			$\frac{11,624}{11,848}$	$\frac{18,724}{19,314}$	$\frac{24,160}{25,230}$	$\frac{36,640}{39,440}$	

L, мм	Масса 1000 шт., кг, стальных стоек при номинальном диаметре резьбы $d$ , мм						
	2	2,5	3	4	5	6	8
60			$\frac{12,136}{12,360}$	$\frac{19,384}{19,974}$	$\frac{25,030}{26,100}$	$\frac{38,000}{40,800}$	
65				$\frac{21,049}{21,639}$	$\frac{27,205}{28,275}$	$\frac{42,000}{44,200}$	
70				$\frac{22,714}{23,304}$	$\frac{29,380}{30,450}$	$\frac{45,000}{47,600}$	$\frac{75,800}{80,500}$
75				$\frac{24,379}{24,969}$	$\frac{31,555}{32,625}$	$\frac{49,000}{51,000}$	$\frac{81,550}{86,250}$
80				$\frac{26,044}{26,634}$	$\frac{33,730}{34,800}$	$\frac{52,000}{54,400}$	$\frac{87,300}{92,000}$
85				$\frac{27,609}{28,299}$	$\frac{35,905}{36,975}$	$\frac{55,000}{57,800}$	$\frac{93,050}{97,750}$
90				$\frac{29,374}{29,964}$	$\frac{38,080}{39,150}$	$\frac{59,000}{61,200}$	$\frac{98,800}{103,500}$
95				$\frac{31,039}{31,629}$	$\frac{40,255}{41,325}$	$\frac{62,000}{64,600}$	$\frac{104,550}{109,250}$
100				$\frac{32,604}{33,294}$	$\frac{42,430}{43,500}$	$\frac{66,000}{68,000}$	$\frac{110,300}{115,000}$
110				$\frac{36,034}{36,624}$	$\frac{46,780}{47,850}$	$\frac{72,000}{74,800}$	$\frac{121,800}{126,500}$
120					$\frac{51,130}{52,200}$	$\frac{79,000}{81,600}$	$\frac{133,300}{138,000}$
130					$\frac{53,480}{56,550}$	$\frac{86,000}{88,400}$	$\frac{144,800}{149,500}$
140						$\frac{93,000}{95,200}$	$\frac{156,300}{161,000}$
150							$\frac{167,800}{172,500}$

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 МЗ×20×25—56.016 ГОСТ 20862—81*

То же, нормальной степени точности:

*Стойка Н МЗ×20×25—56.016 ГОСТ 20862—81*

То же, исполнения 2 нормальной степени точности:

*Стойка 2Н МЗ×20×25—56.016 ГОСТ 20862—81*

То же, повышенной степени точности:

*Стойка 2 МЗ×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.

4. Технические требования по ГОСТ 20868—81.

Таблица 4

Марка материала	Применение	Класс прочности или условное обозначение группы по ГОСТ 1759—70	Покрытие				Обозначение материала и покрытия		
			Вид	Шаг резьбы Р, мм	Обозначение				
					по ГОСТ 9.073—77	условное			
Сталь 35 Сталь 45 ГОСТ 1050—74	5.6		Цинковое с хромированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более		ЦЗ—6.хр Ц6—9.хр Ц9.хр	56.013 56.016 56.019		
			Кадмиевое с хромированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более				КЛЗ—6.хр КЛ6—9.хр КЛ9.хр	56.023 56.026 56.029
			Кадмиевое с оксидированием и фосфатированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более					
Сталь А12 ГОСТ 1414—75 Сталь 10,20 ГОСТ 1050—74	5.8		Цинковое с хромированием	До 0,45 0,5—0,75 0,8 и более		ЦЗ—6.хр Ц6—9.хр Ц9.хр	58.013 58.016 58.019		
			Кадмиевое с хромированием	До 0,45 0,45—0,75 0,8 и более				КЛЗ—6.хр КЛ6—3.хр КЛ9.хр	58.023 58.026 58.029

Продолжение табл. 4

Марка материала	Применение	Класс прочностной или условной группы по ГОСТ 1759—70	Вид	Покрытие		Обозначение материала и покрытия	
				Шаг резьбы $R$ , мм	Обозначение		
					по ГОСТ 9.073—77		условное
Сталь А12 ГОСТ 1414—75			Кадмиевое с оксидированием и фосфатированием	До 0,45	Кд3—6. Хим. Окс. фос	58.023.05	
Сталь 10,20 ГОСТ 1050—74		5,8		0,5—0,75	Кд6—9. Хим. Окс. фос	58.026.05	
Латунь ЛС59—1, Л63 ГОСТ 15527—70		32	Пассивное	0,8 и более 0,4 и более	Кд9. Хим. Окс. фос Хим. Пас.	58.029.05 32.11	

---

Группа П04

**Изменение № 1 ГОСТ 20862—81 Стойки установочные крепежные шестигранные с резьбовыми концом и отверстием. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.01.87 № 102**

**Дата введения 01.07.87**

Пункт 2. Таблица 1. Графа «Размер под ключ S».

Заменить значение: 0,40 на 4,0.

Пункт 3. Таблица 4. Графа «Обозначение». Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

(ИУС № 4 1987 г.)

---