

# ГОСТ 18125-72 болты с шестигранной уменьшенной головкой с диаметром резьбы свыше 48 мм класс точности А и В

## Болт шестигранный

Конструкция и размеры:

Номинальный диаметр резьбы d	(52)	56	64	72	(76)	80
Шаг резьбы	крупный	5	5,5	6	-	-
	мелкий	3	4	6,0 и 4,0		
Диаметр стержня d1(пред. откл. по h14 - для болтов нормальной точности, по h12 - для болтов повышенной точности)	52	56	64	72	76	80
Размер "под ключ" S (пред. откл. по h15 - для болтов нормальной точности; при S ≤ 80 мм по h12, при S > 80 мм по h14 - для болтов повышенной точности)	70	75	85	95	100	105
Высота головки k (пред. откл. по js15 - для болтов нормальной точности, по js14 - для болтов повышенной точности)	28	30	35	40	42	45

повышенной точности)						
Диаметр описанной окружности I, не менее	для болтов нормальной точности	77,7	83,4	94,5	105,8	111,4
	для болтов повышенной точности	78,6	84,3	95,1	106,4	112
Радиус под головкой R, не менее	для болтов нормальной точности	1,6	2	2,5		
	для болтов повышенной точности	1	1,6			
Диаметр отверстия в стержне d3 (пред. откл. по H14)	8	10	13	16		
	da, не более	56	60	68	76	80
					84	

ГОСТ 18125-72

Группа Г31

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

### БОЛТЫ С ШЕСТИГРАННОЙ УМЕНЬШЕННОЙ ГОЛОВКОЙ С ДИАМЕТРОМ РЕЗЬБЫ СВЫШЕ 48 мм (класс точности А и В) Конструкция и размеры

МКС 21.060.10  
ОКП 12 8200

Дата введения 1974-01-01

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 сентября 1972 г. N 1709 дата введения установлена 01.01.74

Ограничение срока действия снято по протоколу N 5-94  
Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации  
(ИУС 11-12-94)

ВЗАМЕН ГОСТ 10603-63, ГОСТ 10604-63

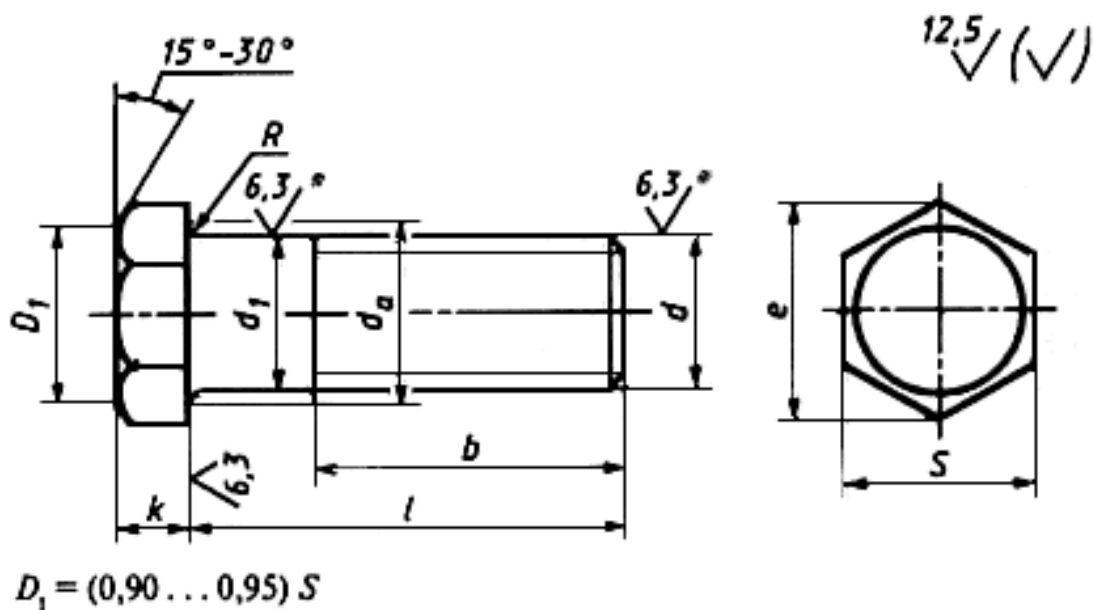
ИЗДАНИЕ с Изменениями N 1, 2 утвержденными в июне 1980 г., декабре  
1986 г. (ИУС 9-80, 4-87)

1. Настоящий стандарт распространяется на болты общего назначения с шестигранной уменьшенной головкой и классов точности А и В с диаметром резьбы свыше 48 мм.

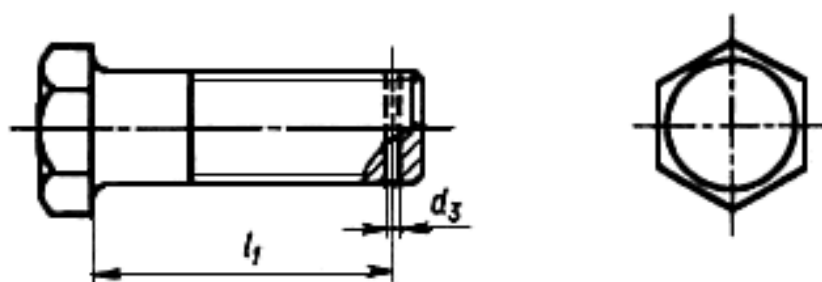
(Измененная редакция, Изм. N 2).

2. Конструкция и размеры болтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1 и 2.

Исполнение 1



Исполнение 2



\* Шероховатость боковых сторон профиля резьбы и гладкой части стержня для болтов повышенной точности должна быть не более 20 мкм.

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы	(52)	56	64	72	(76)	80
Шаг резьбы	крупный	5,0	5,5	6,0	-	-

	мелкий	3,0	4,0	6,0 и 4,0		
Диаметр стержня (пред. откл. по h14 - для болтов нормальной точности, по h12 - для болтов повышенной точности)	52	56	64	72	76	80
Размер "под ключ" (пред. откл. по h15 - для болтов нормальной точности; при 80 мм по h12, при >80 мм по h14 - для болтов повышенной точности)	70	75	85	95	100	105
Высота головки (пред. откл. по js15 - для болтов нормальной точности, по js14 - для болтов повышенной точности)	28	30	35	40	42	45

Диаметр описанной окружности , не менее	для болтов нормальной точности	77,7	83,4	94,5	105,8	111,4
	для болтов повышенной точности	78,6	84,3	95,1	106,4	112,0
Радиус под головкой , не менее	для болтов нормальной точности	1,6	2,0	2,5		
	для болтов повышенной точности	1	1,6			
Диаметр отверстия в стержне (пред. откл. по Н14)	8	10	13	16		
, не более	56	60	68	76	80	84

Примечание. Размеры болтов, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Таблица 2

мм



Длина болта * (пред. откл. по - для болтов нормальной точности, по - для болтов повышенной точности)	Длина резьбы (пред. откл. + 2 шага резьбы) и расстояние от опорной поверхности головки до оси отверстия в стержне (пред. откл.) при номинальном диаметре резьбы						
	(52)	56	64	72	(76)	80	
140	122	110	120	118	-	-	
150	132	110	130	118	-	-	
160	142	116	140	124	140	140	
170	152	116	150	124	150	140	
180	162	116	160	124	160	140	
190	172	116	170	124	170	140	
200	182	116	180	124	180	140	
210	192	116	190	124	190	140	
220	202	116	200	124	200	140	

240	222	116	220	124	220	140
250	232	116	230	124	230	140
260	242	116	240	124	240	140
280	262	116	260	124	260	140
300	282	116	280	124	280	140
320	-	-	300	124	300	140
340	-	-	320	124	320	140
360	-	-	340	124	340	140
380	-	-	-	-	-	-
400	-	-	-	-	-	-
420	-	-	-	-	-	-
450	-	-	-	-	-	-
480	-	-	-	-	-	-
500	-	-	-	-	-	-

\* При применении болтов длиной свыше 500 мм длину следует назначать по ряду 40 ГОСТ 6636-69.



Пример условного обозначения болта класса точности В, исполнения 1, диаметром резьбы =56 мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6g, длиной =300 мм, из материала группы 02, без покрытия:

Болт М56-6gх300.02 ГОСТ 18125-72

То же, класса точности А, исполнения 2, диаметром резьбы =56 мм, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6g, длиной =300 мм, из материала группы 07, с покрытием 01 толщиной 9 мкм:

Болт А2М56х4-6gх300.07.019 ГОСТ 18125-72

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

3. (Исключен, Изм. N 2).

4. Технические требования - по ГОСТ 18126-94.

5. Теоретическая масса болта исполнения 1 дана в приложении 1.

6. (Исключен, Изм. N 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное



мм	масса болта исполнения 1, кг, при номинальном диаметре резьбы, мм					
Длина болта , Теоретическая	(52)	56	64	72	(76)	80
140	3,05	3,57	-	-	-	-
	3,13	3,65				
150	3,22	3,77	-	-	-	-
	3,30	3,84				
160	3,39	3,96	5,34	-	-	-
	3,47	4,03	5,48			
170	3,56	4,15	5,59	-	-	-
	3,64	4,22	5,73			
180	3,73	4,34	5,85	7,68	8,68	-
	3,81	4,41	5,98	7,85	8,87	
190	3,90	4,53	6,10	8,00	9,03	-
	3,98	4,60	6,23	8,17	9,23	
200	4,07	4,72	6,35	8,32	9,39	-

	4,15	4,79	6,48	8,49	9,58	
210	4,24	4,91	6,60	8,64	9,75	-
	4,32	4,98	6,73	8,81	9,94	
220	4,41	5,10	6,85	8,96	10,15	11,4
	4,49	5,17	6,98	9,13	10,34	11,6
240	4,75	5,48	7,35	9,60	10,95	12,2
	4,83	5,55	7,48	9,77	11,14	12,4
250	4,92	5,67	7,60	9,92	11,35	12,6
	5,00	5,74	7,73	10,09	11,54	12,8
260	5,09	5,86	7,85	10,24	11,75	13,0
	5,17	5,93	7,98	10,41	11,94	13,2
280	5,43	6,24	8,35	10,88	12,58	13,8
	5,51	6,31	8,48	11,05	12,74	14,0
300	5,77	6,62	8,85	11,52	13,38	14,6
	5,85	6,69	8,98	11,69	13,54	14,8
320	-	7,04	9,35	12,16	14,18	15,4

		7,11	9,48	12,33	14,34	15,6
340	-	7,42	9,85	12,80	14,98	16,2
		7,50	9,98	12,97	15,14	16,4
360	-	7,81	10,35	13,44	15,78	17,0
		7,89	10,48	13,61	15,94	17,2
380	-	-	-	14,07	16,58	17,8
				14,24	16,74	18,0
400	-	-	-	14,71	17,38	18,6
				14,88	17,54	18,8
420	-	-	-	-	-	-
450	-	-	-	-	-	-
480	-	-	-	-	-	-
500	-	-	-	-	-	-

--	--	--	--	--	--	--

Примечание. Масса болтов для резьбы с крупным шагом 5,0; 5,5 и 6,0 мм дана над чертой, для резьбы с мелким шагом 3 и 4 мм - под чертой.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. N 2).