



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

**БОЛТЫ И ГАЙКИ С ДИАМЕТРОМ
РЕЗЬБЫ СВЫШЕ 48 мм**

**ГОСТ 10602-72,
ГОСТ 10605-72—ГОСТ 10610-72,
ГОСТ 18125-72, ГОСТ 18126-72**

Издание официальное

Цена 19 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

БОЛТЫ И ГАЙКИ С ДИАМЕТРОМ
РЕЗЬБЫ СВЫШЕ 48 мм

ГОСТ 10602-72,
ГОСТ 10605-72—10610-72,
ГОСТ 18125-72, ГОСТ 18126-72

Издание официальное

МОСКВА — 1976

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 10602—72 Болты с шестигранной головкой с диаметром резьбы свыше 48 мм (нормальной точности). Конструкция и размеры	3
ГОСТ 18125—72 Болты с шестигранной уменьшенной головкой с диаметром резьбы свыше 48 мм (нормальной и повышенной точности). Конструкция и размеры	12
ГОСТ 10605—72 Гайки шестигранные с диаметром резьбы свыше 48 мм (нормальной точности). Конструкция и размеры	22
ГОСТ 10606—72 Гайки шестигранные корончатые с диаметром резьбы свыше 48 мм (нормальной точности). Конструкция и размеры	26
ГОСТ 10607—72 Гайки шестигранные низкие с диаметром резьбы свыше 48 мм (нормальной точности). Конструкция и размеры	31
ГОСТ 10608—72 Гайки шестигранные с уменьшенным размером «под ключ» с диаметром резьбы свыше 48 мм (повышенной точности). Конструкция и размеры	35
ГОСТ 10609—72 Гайки шестигранные корончатые с уменьшенным размером «под ключ» с диаметром резьбы свыше 48 мм (повышенной точности). Конструкция и размеры	39
ГОСТ 10610—72 Гайки шестигранные низкие с уменьшенным размером «под ключ» с диаметром резьбы свыше 48 мм (повышенной точности). Конструкция и размеры	43
ГОСТ 18126—72 Болты, шпильки и гайки с диаметром резьбы свыше 48 мм. Технические требования	47

**БОЛТЫ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
С ДИАМЕТРОМ РЕЗЬБЫ СВЫШЕ 48 ММ**

[нормальной точности]

Конструкция и размеры

Hexagon-head bolts with thread diameter over 48 mm
(standard precision).
Design and dimensions

ГОСТ

10602—72

Взамен
ГОСТ 10602—63

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 сентября 1972 г. № 1709 срок действия установлен

с 01.01. 74
до 01.01. 79

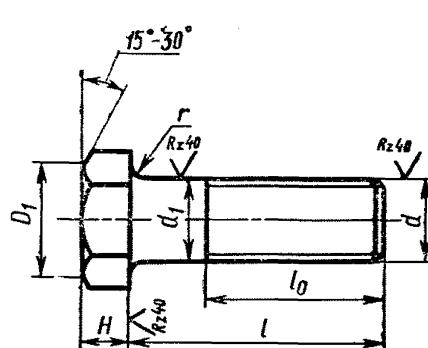
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на болты общего назначения с шестигранной головкой нормальной точности с диаметром резьбы свыше 48 мм.

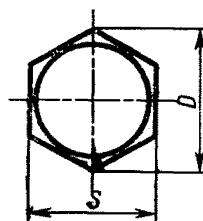
Стандарт соответствует рекомендациям СЭВ по стандартизации РС 170—70, РС 309—65, РС 792—67.

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

Исполнение 1



$Rz80$ (✓)



$$D_1 = (0,90 \dots 0,95) S$$

Исполнение 2

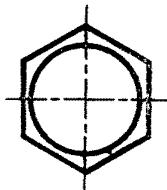
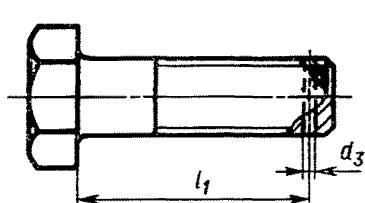


Таблица 1

		мм											
Номинальный диаметр резьбы d		(52)	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160
Шаг резьбы	крупный	5,0	5,5	6,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	мелкий	3,0	4,0								6,0 и 4,0		
Диаметр стержня d_1 (пред. откл. по B_7)		52	56	64	72	76	80	90	100	110	125	140	160
Размер «под ключ» S (пред. откл. по B_8)		80	85	95	105	110	115	130	145	155	180	200	225
Высота головки H (пред. откл. по CM_8)		33	35	40	45	48	50	57	63	69	79	88	100
Диаметр описанной окружности D , не менее		89,0	94,5	105,8	117,1	122,7	128,4	145,1	162,0	173,3	201,6	223,8	252,1
Радиус под головкой r	не менее	1,6				2,0				2,5			
	не более	2,0				2,5				3,0			
Диаметр отверстия в стержне d_3 (пред. откл. по A_7)		8			10				13			16	
Отклонение от пересечения осей отверстия и стержня		0,40				0,46				0,53			
Предельное смещение оси головки относительно оси стержня		0,74			0,87				1,00			1,15	

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

Таблица 2

* При применении болтов длиной выше 500 мм длину следует назначать

1

+1

По *СМ*,

по ряду Ra 40 ГОСТ 6636—69.

Пример условного обозначения болта исполнения 1, диаметром резьбы $d=56$ мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 8 g, длиной $l=300$ мм, из материала группы 02, без покрытия:

Болт M56×300.02 ГОСТ 10602—72

То же, исполнения 2, диаметром резьбы $d=56$ мм, с мелким шагом резьбы с полем допуска 8 g, длиной $l=300$ мм, из материала группы 21, с покрытием 01 толщиной 9 мкм:

Болт 2M56×4×300.21.019 ГОСТ 10602—72

3. Резьба — по ГОСТ 9150—59, поле допуска 8 g — по ГОСТ 16093—70.

4. Технические требования по ГОСТ 18126—72.

5. Теоретическая масса болтов исполнения 1 дана в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 10602—72
Справочное

Длина болта <i>l</i> , мм	Теоретическая масса болта исполнения I, кг~, приnomинальном диаметре резьбы <i>d</i> , мм											
	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160
140	3,55	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3,63	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
150	3,72	4,34	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3,80	4,41	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
160	3,89	4,53	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3,97	4,60	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
170	4,06	4,72	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	4,14	4,79	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
180	4,23	4,91	6,59	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	4,31	4,98	6,72	—	—	—	—	—	—	—	—	—
190	4,40	5,10	6,84	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	4,48	5,17	6,97	—	—	—	—	—	—	—	—	—
200	4,62	5,29	7,09	9,24	—	—	—	—	—	—	—	—
	4,65	5,36	7,22	9,41	—	—	—	—	—	—	—	—
210	4,74	5,48	7,34	9,56	10,8	—	—	—	—	—	—	—
	4,82	5,55	7,47	9,73	11,0	—	—	—	—	—	—	—
220	4,91	5,67	7,59	9,88	11,2	12,5	—	—	—	—	—	—
	4,99	5,74	7,72	10,05	11,4	12,7	—	—	—	—	—	—

Длина болта <i>l</i> , мм	Теоретическая масса болта исполнение 1, кг~, приnomинальном диаметре резьбы <i>d</i> , мм											
	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160
240	5,25	6,05	8,09	10,52	12,0	13,3	—	—	—	—	—	—
	5,33	6,12	8,22	10,69	12,2	13,5	—	—	—	—	—	—
250	5,42	6,24	8,34	10,84	12,4	13,7	18,23	—	—	—	—	—
	5,50	6,31	8,47	10,97	12,6	13,9	18,53	—	—	—	—	—
260	5,59	6,43	8,59	11,22	12,8	14,1	18,73	—	—	—	—	—
	5,67	6,50	8,72	11,35	13,0	14,3	19,03	—	—	—	—	—
280	5,93	6,81	9,09	11,86	13,6	14,9	19,73	25,24	—	—	—	—
	6,01	6,88	9,22	11,99	13,8	15,1	20,03	25,54	—	—	—	—
300	6,29	7,19	9,59	12,50	14,4	15,7	20,73	26,44	32,43	—	—	—
	6,35	7,26	9,72	12,63	14,6	15,9	21,03	26,74	32,83	—	—	—
320	—	—	10,10	13,14	15,2	16,5	21,73	27,64	33,93	—	—	—
	—	—	10,20	13,27	15,4	16,7	22,03	27,94	34,33	—	—	—
340	—	—	10,60	13,78	16,0	17,3	22,73	28,84	35,43	48,58	—	—
	—	—	10,70	13,91	16,2	17,5	23,03	29,14	35,83	49,08	—	—
360	—	—	11,10	14,42	16,8	18,1	23,73	30,04	36,93	50,48	—	—
	—	—	11,20	14,55	17,0	18,3	24,03	30,34	37,33	50,98	—	—
380	—	—	—	—	17,6	18,9	24,73	31,24	38,43	52,38	67,92	—
	—	—	—	—	17,8	19,1	25,03	31,64	38,83	52,88	68,52	—

Продолжение

Длина болта <i>l</i> , мм	Теоретическая масса болта исполнения I, кгм, приnomинальном диаметре резьбы <i>d</i> , мм											
	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160
400	—	—	—	—	18,4	19,7	25,73	32,44	39,93	54,28	70,32	—
					18,6	19,9	26,03	32,74	40,33	54,78	70,92	—
420	—	—	—	—	—	—	26,73	33,64	41,43	56,18	72,72	98,1
							27,03	33,94	41,83	56,68	73,32	99,0
450	—	—	—	—	—	—	28,23	35,44	43,63	59,08	76,32	103,0
							28,53	35,74	44,03	59,58	76,92	104,0
480	—	—	—	—	—	—	—	—	45,83	61,98	79,92	107,0
									46,23	62,48	80,52	108,0
500	—	—	—	—	—	—	—	—	47,33	63,88	82,32	111,0
									47,73	64,38	82,92	112,0

П р и м е ч а н и е. 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.

Редактор *P. Говердовская*
Технический редактор *A. M. Шкодина*
Корректор *M. A. Онопченко*

Сдано в набор 29.09.75 Подп. в печ. 14.01.76 3,5 п. л. Тир. 20000 Цена 19 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2155