



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

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ С ДИАМЕТРОМ РЕЗЬБЫ  
СВЫШЕ 48 мм (нормальной точности)**

**Конструкция и размеры**

Hexagonal nuts with thread diameter over 48 mm  
(standard precision).  
Design and dimensions

**ГОСТ  
10605—72**

Взамен  
**ГОСТ 10605—63**

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

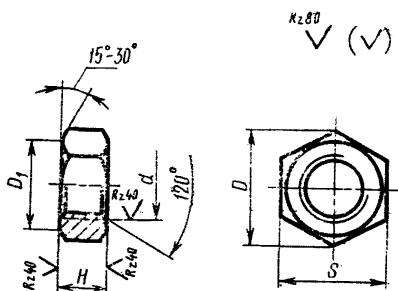
с 01.01. 74  
до 01.01. 79

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки общего назначения 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 гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



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

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										
Размер „под ключ“ $S$ (пред. откл. по $B_8$ )		80	85	95	105	110	115	130	145	155	180	200	225
Высота $H$ (пред. откл. по $B_7$ )		42	45	51	58	61	64	72	80	88	100	112	128
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
Предельное смещение оси отверстия относительно граней		0,74			0,87					1,00			1,15

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

**Стр. 3 ГОСТ 10605—72**

---

Пример условного обозначения гайки диаметром резьбы  $d=56$  мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 7Н, из материала группы 02, без покрытия:

*Гайка М56.02 ГОСТ 10605—72*

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 7Н, из материала группы 21, с покрытием 01 толщиной 9 мкм:

*Гайка М56×4.21.019 ГОСТ 10605—72*

3. Резьба — по ГОСТ 9150—59, поле допуска 7Н — по ГОСТ 16093—70.
  4. Технические требования — по ГОСТ 18126—72.
  5. Теоретическая масса гаек дана в справочном приложении.
-

*ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 10605—72*  
*Справочное*

Шаг резьбы, мм	Теоретическая масса гайки, кг≈, при номинальном диаметре резьбы $d$ , мм											
	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160
Крупный—5,0; 5,5 и 6,0	1,21	1,45	1,99	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Мелкий—3,0 и 4,0	1,18	1,42	1,94	2,63	2,99	3,39	4,88	6,76	8,12	12,79	17,43	24,51
Мелкий—6,0	—	—	—	2,69	3,06	3,47	4,98	6,88	8,27	12,99	17,67	24,83

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