

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

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

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

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

**ГОСТ  
18125—72**

**Конструкция и размеры**

Hexagon reduced head bolts with thread diameter over 48 mm  
(product grades А and В). Desing and dimensions

**Взамен  
ГОСТ 10603—63,  
ГОСТ 10604—63**

МКС 21.060.10  
ОКП 12 8200

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 сентября 1972 г. № 1709 дата введения установлена

01.01.74

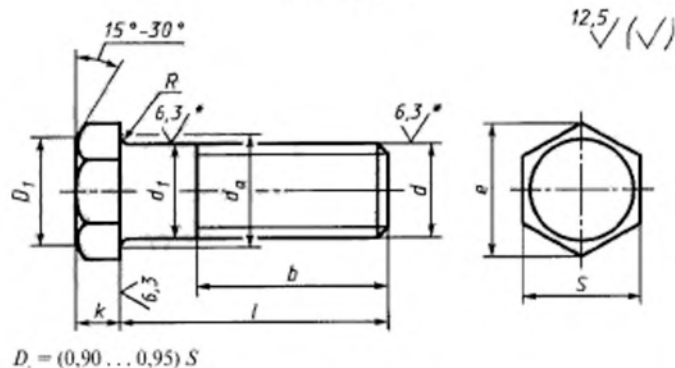
Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

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

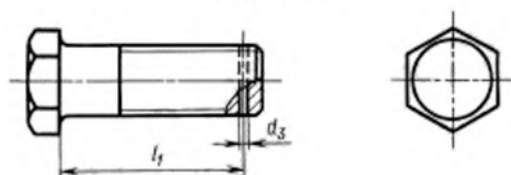
(Измененная редакция, Изм. № 2).

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 Rz 20 мкм.

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 h14 — для болтов нормальной точности, по h12 — для болтов повышенной точности)		52	56	64	72	76	80	90	100	110	125	140	160
Размер «под ключ» $S$ (пред. откл. по h15 — для болтов нормальной точности; при $S \leq 80$ мм по h12, при $S > 80$ мм по h14 — для болтов повышенной точности)		70	75	85	95	100	105	115	130	145	155	180	210
Высота головки $k$ (пред. откл. по j15 — для болтов нормальной точности, по h14 — для болтов повышенной точности)		28	30	35	40	42	45	50	55	62	67	75	90
Диаметр описанной окружности $l$ , не менее	для болтов нормальной точности	77,7	83,4	94,5	105,8	111,4	117,1	128,4	145,1	162,0	173,3	201,6	235,2
	для болтов повышенной точности	78,6	84,3	95,1	106,4	112,0	117,7	129,0	145,8	162,7	174,0	202,3	236,0
Радиус под головкой $R$ , не менее		1,6		2,0									
Диаметр отверстия в стержне $d_s$ (пред. откл. по H14)		8	10										
$d_s$ , не более		56	60	68	76	80	84	95	105	115	130	145	165

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