

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

---

**БОЛТЫ С ШЕСТИГРАННОЙ  
ГОЛОВКОЙ С ДИАМЕТРОМ  
РЕЗЬБЫ СВЫШЕ 48 ММ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**Издание официальное**

**БЗ 8—93/560**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
Минск**

## Предисловие

**1 РАЗРАБОТАН** Всероссийским научно-исследовательским институтом стандартизации и сертификации в машиностроении Госстандарта России

**ВНЕСЕН** Госстандартом России

**2 ПРИНЯТ** Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 6—94 от 21 октября 1994 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

Настоящий стандарт представляет собой полный аутентичный текст ИСО 4014—88 «Болты с шестигранной головкой класса точности А и В» в части болтов с диаметром резьбы 52, 56 и 64 мм класса точности В и содержит дополнительные требования, отражающие потребности народного хозяйства.

**3** Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 10 октября 1995 г. № 523 межгосударственный стандарт ГОСТ 10602—94 (ИСО 4014—88) введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1996 г.

**4 ВЗАМЕН** ГОСТ 10602—72

© ИПК Издательство стандартов, 1996

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т**

---

**БОЛТЫ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ С ДИАМЕТРОМ РЕЗЬБЫ  
СВЫШЕ 48 ММ КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**Технические условия**

Hexagon head bolts with thread diameter over 48 mm. Product grade B.  
Specifications

---

Дата введения 1996—01—01

**1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий стандарт распространяется на болты с шестигранной головкой с диаметром резьбы от 52 до 150 мм, класса точности В.

**2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9.301—86 ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ 9.303—84 ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору

ГОСТ 1759.1—82 Болты, винты, шпильки, гайки и шурупы. Допуски. Методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей

ГОСТ 9150—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Профиль

ГОСТ 16093—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба. Допуски. Посадки с зазором

ГОСТ 17769—83 Изделия крепежные. Правила приемки

ГОСТ 18126—72 Болты и гайки с диаметром резьбы свыше 48 мм. Технические условия

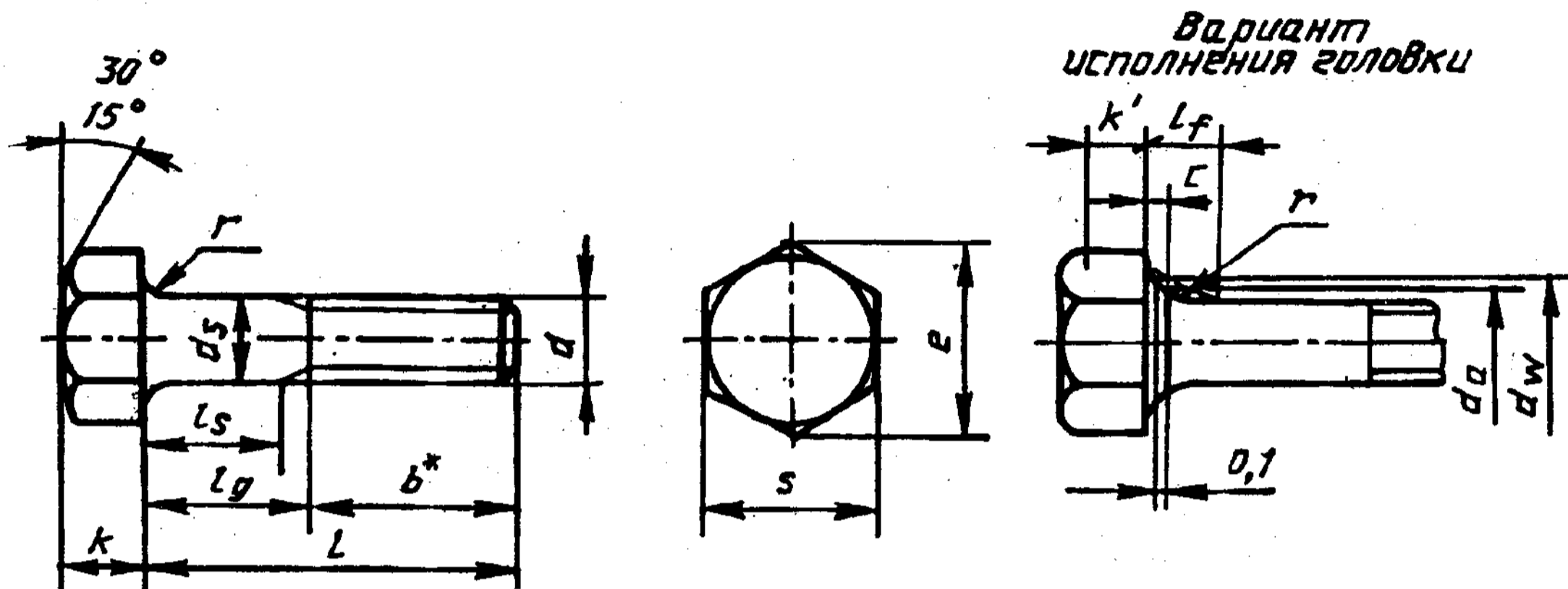
ГОСТ 18160—72 Изделия крепежные. Упаковка. Маркировка, Транспортирование и хранение

ГОСТ 24705—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры

## 3 РАЗМЕРЫ

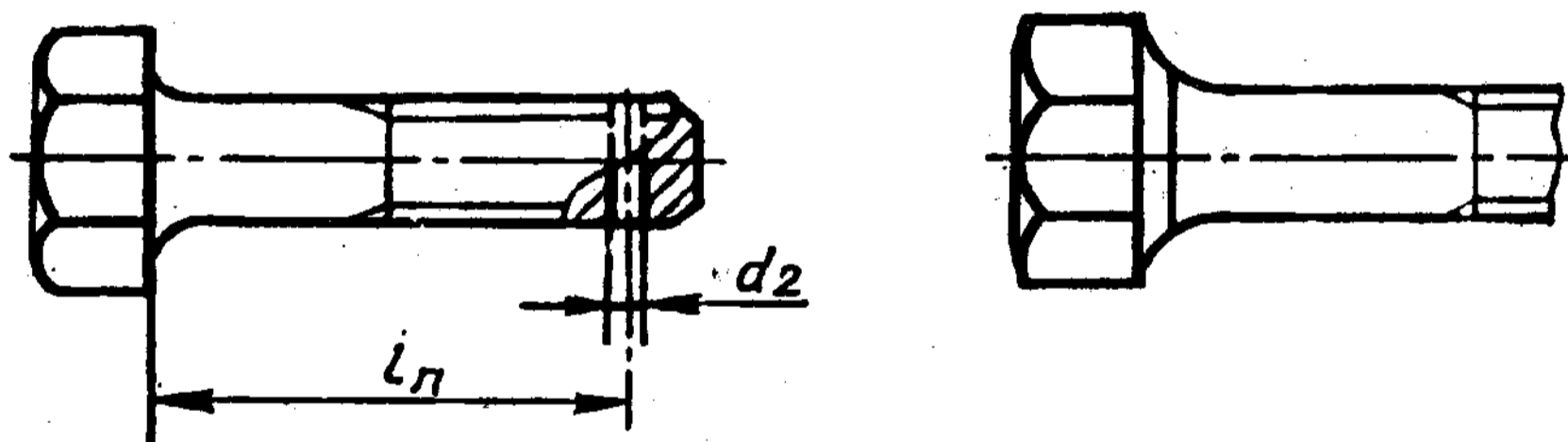
Конструкция и размеры болтов должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблицах 1 и 2.

## Исполнение 1



## Исполнение 2

## Вариант исполнения головки



\* Размер для справок.

Рисунок 1

Пример условного обозначения болта исполнения 1, диаметром резьбы  $d = 56$  мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска  $6g$ , длиной  $l = 300$  мм, из материала группы 05, с цинковым покрытием толщиной 9 мкм, хромированным:

**Болт M56 × 300.05.019 ГОСТ 10602—94**

То же, исполнения 2, диаметром резьбы  $d = 56$  мм, с мелким шагом резьбы с полем допуска  $6g$ , длиной  $l = 300$  мм, из материала группы 21, из стали марки 12X18H9T без покрытия:

**Болт 2 M56 × 4 × 300.2112X18H9T ГОСТ 10602—94**