

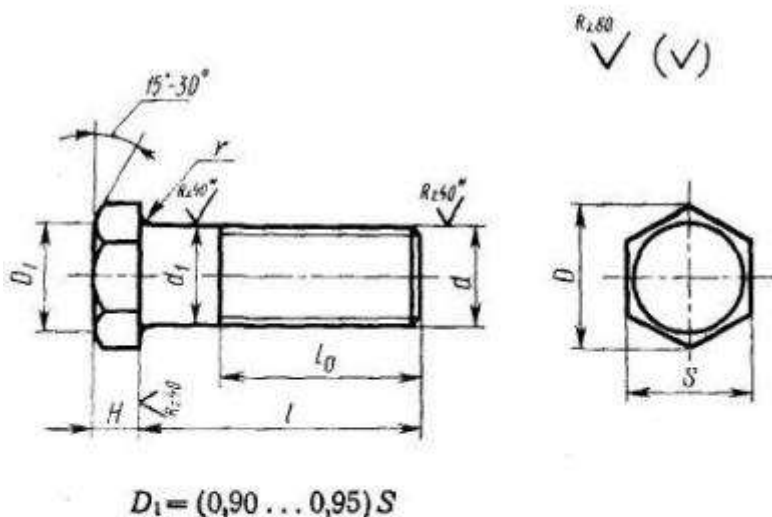
Болт ГОСТ 18125-72 с шестигранной уменьшенной головкой с диаметром резьбы свыше 48мм класса точности А и В

Компания **VPS Metall** предлагает **изготовление болтов** в Днепропетровске любого типоразмера. А также, при необходимости, повышение класса прочности до 8.8; 10.9; 12.9 и защиту от коррозии с помощью термообработки и оцинковки. Наши болты – высокопрочные и надежные. Мы работаем со всеми видами стали (Ст10, Ст20, Ст35, 40х, 09Г2С), в т. ч. с нержавеющей (20х13; 12х18 Н10Т). Кроме типовых берем в работу и нетиповые проекты.

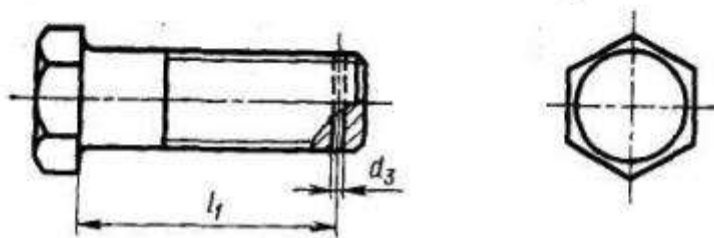
чертеж:

1. Настоящий стандарт распространяется на болты общего назначения с шестигранной уменьшенной головкой нормальной и повышенной точности с диаметром резьбы свыше 48 мм. Стандарт соответствует рекомендациям СЭВ по стандартизации РС 309—65, РС 792—67.
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.

ММ

Номинальный диаметр резьбы d	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160
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	52	56	64	72	76	80	90	100	110	125	140	160

160	14 2	11 6	14 0	12 4	14 0	14 0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
170	15 2	11 6	15 0	12 4	15 0	14 0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
180	16 2	11 6	16 0	12 4	16 0	14 0	16 0	15 6	16 0	16 4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
190	17 2	11 6	17 0	12 4	17 0	14 0	17 0	15 6	17 0	16 4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
200	18 2	11 6	18 0	12 4	18 0	14 0	18 0	15 6	18 0	16 4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
210	19 2	11 6	19 0	12 4	19 0	14 0	19 0	15 6	19 0	16 4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
220	20 2	11 6	20 0	12 4	20 0	14 0	20 0	15 6	20 0	16 4	20 0	17 2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
240	22 2	11 6	22 0	12 4	22 0	14 0	22 0	15 6	22 0	16 4	22 0	17 2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
250	23 2	11 6	23 0	12 4	23 0	14 0	23 0	15 6	23 0	16 4	23 0	17 2	22 7	19 2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	24 2	11 6	24 0	12 4	24 0	14 0	24 0	15 6	24 0	16 4	24 0	17 2	23 7	19 2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
280	26 2	11 6	26 0	12 4	26 0	14 0	26 0	15 6	26 0	16 4	26 0	17 2	25 7	19 2	25 7	21 2	-	-	-	-	-	-	-
300	28 2	11 6	28 0	12 4	28 0	14 0	28 0	15 6	28 0	16 4	28 0	17 2	27 7	19 2	27 7	21 2	27 7	23 2	-	-	-	-	-
320	-	-	30 0	12 4	30 0	14 0	30 0	15 6	30 0	16 4	30 0	17 2	29 7	19 2	29 7	21 2	29 7	23 2	-	-	-	-	-
340	-	-	32 0	12 4	32 0	14 0	32 0	15 6	32 0	16 4	32 0	17 2	31 7	19 2	31 7	21 2	31 7	23 2	31 4	26 2	-	-	-
360	-	-	34 0	12 4	34 0	14 0	34 0	15 6	34 0	16 4	34 0	17 2	33 7	19 2	33 7	21 2	33 7	23 2	33 4	26 2	-	-	-
380	-	-	-	-	-	-	36 0	15 6	36 0	16 4	36 0	17 2	35 7	19 2	35 7	21 2	35 7	23 2	35 4	26 2	35 4	29 2	-
400	-	-	-	-	-	-	38 0	15 6	38 0	16 4	38 0	17 2	37 7	19 2	37 7	21 2	37 7	23 2	37 4	26 2	37 4	29 2	-
420	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	39 7	19 2	39 7	21 2	39 7	23 2	39 4	26 2	39 4	29 2	39 4
450	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	42 7	19 2	42 7	21 2	42 7	23 2	42 4	26 2	42 4	29 2	42 4
480	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	45 7	23 2	45 4	26 2	45 4	29 2	45 4
500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	47 7	23 2	47 4	26 2	47 4	29 2	47 4
Предельное отклонение для I ₀	Резьба с крупным шагом 5,0, 5,5 и 6,0 мм	+10	+11	+12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Резьба с мелким	+6	+8																				

	шагом 3 и 4 мм												
	Резьба с мелким шагом 6 мм	-	-	-									+12
Предельное отклонение для I_1		По $\pm IT14/2$											

При применении болтов длиной свыше 500 мм длину следует назначать по ряду Ra 40 ГОСТ 6636—69.

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

Болт M56X300.02 ГОСТ 18125—72

То же, повышенной точности, исполнения 2, диаметром резьбы $d = 56$ мм, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6g, длиной $l=300$ мм, из материала группы 21, с покрытием 01 толщиной 9 мкм:

Болт P2M56x4.6gX300.21.019 ГОСТ 18125—72

3. Резьба — по ГОСТ 24705—81; поля допусков 8g или 6g — по ГОСТ 16093—81.

4. Технические требования — по ГОСТ 18126—72.

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

6. Допускается при необходимости обеспечения взаимозаменяемости для применения в изделиях, спроектированных до 1 января 1980 г., по согласованию с потребителем изготавливать болты с допусками по справочному приложению 2.

Длина болта /, мм	Теоретическая масса болта исполнения 1, кг, при номинальном диаметре резьбы d , мм											
	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160
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	-	-	-	-	-	-

Длина болта /, мм	Теоретическая масса болта исполнения 1, кг, при номинальном диаметре резьбы d , мм
----------------------	---

	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160
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	16,6	-	-	-	-	-
	5,00	5,74	7,73	10,09	11,54	12,8	16,9	-	-	-	-	-
260	5,09	5,86	7,85	10,24	11,75	13,0	17,1	-	-	-	-	-
	5,17	5,93	7,98	10,41	11,94	13,2	17,4	-	-	-	-	-
280	5,43	6,24	8,35	10,88	12,58	13,8	18,1	22,6	-	-	-	-
	5,51	6,31	8,48	11,05	12,74	14,0	18,4	22,9	-	-	-	-
300	5,77	6,62	8,85	11,52	13,38	14,6	19,1	23,8	30,0	-	-	-
	5,85	6,69	8,98	11,69	13,54	14,8	19,4	24,1	30,4	-	-	-
320	-	7,04	9,35	12,16	14,18	15,4	20,1	25,0	31,5	-	-	-
	-	7,11	9,48	12,33	14,34	15,6	20,4	25,3	31,9	-	-	-
340	-	7,42	9,85	12,80	14,98	16,2	21,1	26,2	33,0	42,1	-	-
	-	7,50	9,98	12,97	15,14	16,4	21,4	26,5	33,4	42,6	-	-
360	-	7,81	10,35	13,44	15,78	17,0	22,1	27,4	34,5	44,0	-	-
	-	7,89	10,48	13,61	15,94	17,2	22,4	27,7	34,9	44,5	-	-
380	-	-	-	14,07	16,58	17,8	23,1	28,6	36,0	45,9	60,5	-
	-	-	-	14,24	16,74	18,0	23,4	28,9	36,4	46,4	61,1	-

Длина болта /, мм	Теоретическая масса болта исполнения 1. кг, при номинальном диаметре резьбы d, мм											
	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160
400	-	-	-	14,71	17,38	18,6	24,1	29,8	37,5	47,8	62,9	-
	-	-	-	14,88	17,54	18,8	24,4	30,1	37,9	48,3	63,5	-
420	-	-	-	-	-	-	25,1	31,0	39,0	49,1	65,3	90,6
	-	-	-	-	-	-	25,4	31,3	39,4	50,2	65,9	91,6
450	-	-	-	-	-	-	26,6	32,8	41,2	52,0	68,9	95,1
	-	-	-	-	-	-	26,9	33,1	41,6	53,1	69,5	96,1
480	-	-	-	-	-	-	-	-	43,4	54,9	72,5	99,6
	-	-	-	-	-	-	-	-	43,8	56,0	73,1	100,6
500	-	-	-	-	-	-	-	-	44,9	56,0	74,9	102,6
	-	-	-	-	-	-	-	-	45,3	57,9	75,5	103,6

Примечание:

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

Допуски для болтов по системам ЕСПС СЭВ и ОСТ

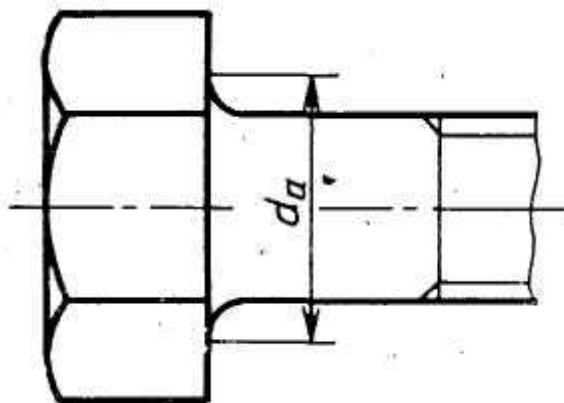
Поля допусков		Поля допусков	
по системе ЕСПС СЭВ	по системе ОСТ	по системе ЕСПС СЭВ	по системе ОСТ
h12	B ₅	±IT14/2	CM ₇
h14	B ₇	±IT15/2	CM ₈
h15	B ₈	±IT16/2	CM ₉
H14	A ₇	js15	CM ₈
js14	CM ₇		

Наименование стандарта. Заменить слова: «нормальная и повышенная точность» на «класс точности А и В», «standard and high standard precision» на «Product grades A and B».

Пункт 1. Заменить слова: «нормальной и повышенной точности» на «классов точности А и В»;

второй абзац исключить.

Пункт 2. Чертеж, таблицы 1 и 2. Заменить обозначения: g на R , l_0 на b , D на e , H на k ;
чертеж. Заменить обозначения: $Rz80$ на $12,5$; $Rz40$ на $6,3$; $Rz20$ на $3,2$;
чертеж дополнить размером da , как указано на чертеже:



таблицу 1 дополнить графой — « da , не более»:

Номинальный диаметр резьбы d (52)	56	64	72	76	80	90	100	110	125	140	160	
da , не более	56	60	68	76	80	84	95	105	115	130	145	165

исключить графы: «Радиус под головкой g , для болтов нормальной точности, не более»; «Радиус под головкой g , для болтов повышенной точности, не более»; Отклонения от пересечения осей отверстия и стержня»; «Предельное смещение оси головки относительно оси стержня».

Таблицу 2 после слов «Длина резьбы l_0 » дополнить словами: «(пред, откл.+2 шага резьбы)»; после слов «в стержне l_1 » дополнить словами «пред. откл. $\pm T14/2$ »;

исключить графы: «Предельное отклонение для l_0 », «Предельное отклонение для l_1 ».

Пример условного обозначения. Заменить обозначения и слова: « $8g$ на $6g$ » «нормальной точности» на «класса точности В», $M56 \times 300$ на $M56-6g \times 300$, «повышенной точности» на «класса точности А», 21 на 07, $P2M56 \times 4.6 \times 300.21$ на $A2M56 \times 4-6g \times 300.07$

Пункты 3, 6 и справочное приложение 2 исключить.

При заказе на изготовлени болт ГОСТ 18125-72 цена болта с шестигранной уменьшенной головкой с диаметром резьбы свыше 48мм класса точности А и В довольно демократическая. Вы гарантировано получите качественные изделия. Для оформления заказа отправте нам [ОНЛАЙН ЗАПРОС](#) или звоните по телефону

+38(056) 789-06-99