



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ЗАГЛУШКИ СФЕРИЧЕСКИЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3111-81

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Министерством тракторного и сельскохозяйственного машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

Б. А. Взоров, канд. техн. наук; В. А. Иванов; С. Г. Борисов, канд. техн. наук; Ю. П. Радаев; С. А. Брюховецкий; А. М. Ганнушкин

ВНЕСЕН Министерством тракторного и сельскохозяйственного машиностроения

Зам. министра Н. Н. Тарасов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 3 февраля 1981 г. № 446

ЗАГЛУШКИ СФЕРИЧЕСКИЕ

Конструкция и размеры

Spherical plugs. Construction and dimensions

ГОСТ
3111-81Взамен
ГОСТ 3111-67

Код ОКП 45 9820

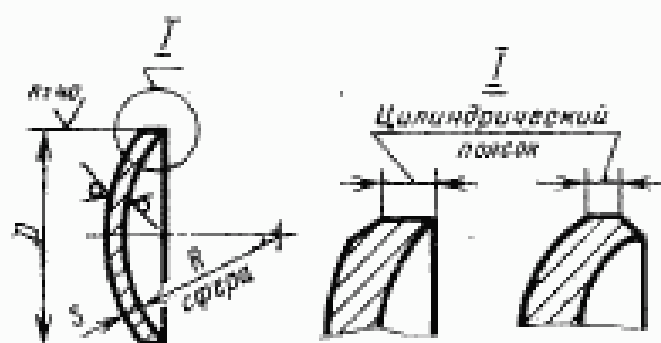
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 3 февраля 1981 г. № 446 срок действия установлен

с 01.01. 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на сферические заглушки, применяемые при изготовлении деталей тракторов, автомобилей, сельскохозяйственных машин, стационарных и судовых двигателей.

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



Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1981

Таблица 1

D, мм		Пред. откл. h11, мкм	R, мм	Пред. откл. $\pm IT16$, мкм	S _{min} , мм	Масса 1000 шт., кг ≈	Регистрацион- ный номер на месте послед- них трех зна- ков кода ОКП (А)
1-й ряд	2-й ряд						
	6,0	0 -90	6,0	± 375	1	0,22	001
6,3						0,24	040
	7,1					0,27	041
8,0						0,63	002
10,0		0 -110	11,0	± 450	1,4	0,99	003
12,0			13,0				1,42
	14,0		17,0			1,92	005
16,0			20,0			2,51	006
	18,0		23,0			3,18	007
20,0			26,0	± 650		3,95	008
	22,0		28,0			4,76	009
	24,0		30,0			6,70	010
25,0			30,0			6,98	042
	26,0		0 -130	32,0		± 800	2
	28,0	36,0		9,60	012		
	30,0	30,0		10,00	013		
	30,0	32,0		10,00	013		
	30,0	40,0		10,28	013		
32,0		45,0		12,55	014		
	35,0	50,0		15,00	015		
	36,0	50,0		15,45	043		
	38,0	55,0		17,77	016		
40,0		60,0		18,70	017		
	42,0	65,0	19,64	018			
	45,0	70,0	24,80	019			
	48,0	75,0	27,00	020			
50,0		65,0	30,04	021			
50,0		80,0	30,75	021			
	52,0	82,0	32,00	022			
	55,0	85,0	37,85	023			
	56,0	85,0	38,54	044			

Продолжение табл. 1

D, мм		Пред. откл. мм	R, мм	Пред. откл. ±IT16, мм	S _{шпо.} мм	Масса 1000 шт., г	Регистрацион- ный номер на месте послед- них трех зна- ков кода ОКП (А)
1-й ряд	2-й ряд						
	58,0	0 -190	92,0	±1100	2	39,91	024
	60,0		76,0			42,00	045
	60,0		80,0			42,50	045
	60,0		93,0			43,90	025
63,0			95,0			48,84	046
	65,0		105,0			50,39	026
	70,0		115,0			61,24	027
	71,0		115,0			62,11	029
	75,0		125,0			70,00	028
80,0			130,0			98,60	030
	90,0	0 -200	125,0	±1250	2,5	125,00	031
	95,0		150,0			153,40	032
100,0			175,0			184,86	033
	110,0		200,0			223,60	034
125,0			225,0			228,40	035

Примечания:

1. Заглушки, указанные во 2-м ряду, применяют только в изделиях, поставленных на производство и разработанных до внедрения в действие настоящего стандарта.

2. Толщину материала выбирают из ряда: 1,0; 1,4; 2,0; 3 мм.

3. В таблице указана масса стальных заглушек при минимальной толщине. Для определения массы заглушек из алюминиевого сплава массу, указанную в таблице, следует умножить на коэффициент 0,337, для определения массы заглушек из латуни — умножить на коэффициент 1,12.

4. Код ОКП 45 982X₁X₂A, где X₁ — шестой знак кода ОКП, соответствующий марке материала, указанной в табл. 2; X₂ — седьмой знак кода ОКП, соответствующий виду покрытия, указанному в табл. 3; A — последние три знака кода ОКП, соответствующие регистрационному номеру заглушки, указанному в табл. 1.

5. Боковая поверхность заглушек должна иметь цилиндрический поясok шириной не менее 30% толщины материала.

Заусенцы на цилиндрическом пояске не допускаются.

Гнезда, в которые вставляются заглушки, рекомендуется выпол-

нять в соответствии с рекомендуемым приложением. Глубину гнезда устанавливают в рабочих чертежах на изделие.

6. Заглушки следует изготавливать из материалов, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Материал		Шифр марки материала на месте шестого знака кода ОКП (X ₆)
Марка	Сортамент	
Сталь 08, 08кп, 08пс, 10, 10кп по ГОСТ 1050—74	ГОСТ 19903—74, ГОСТ 19904—74, ГОСТ 508—79	1
Сталь 15, 15кп по ГОСТ 1050—74		2
Алюминиевый сплав АМг2 по ГОСТ 4784—74	ГОСТ 21631—76	7
Латунь по ГОСТ 15527—70	ГОСТ 931—78	8

7. Виды покрытий заглушек должны соответствовать ГОСТ 9.073—77 и указанным в табл. 3.

Таблица 3

Вид покрытия	Шифр покрытия на месте седьмого знака кода ОКП (X ₇)
Без покрытия (для заглушек, работающих в масле и изготовленных из алюминиевого сплава или латуни)	0
Цинковое с хромированием	1
Кадмиевое с хромированием	2
Химическое оксидирование	5

Пример условного обозначения заглушки с $D=20$ мм, из стали марки 10кп, с покрытием кадмиевым с хромированием толщиной 6 мкм:

Заглушка 20—10кп.Кд.б.хр. ГОСТ 3111—81

Код ОКП: 45 9821 2008 заглушка ГОСТ 3111—81

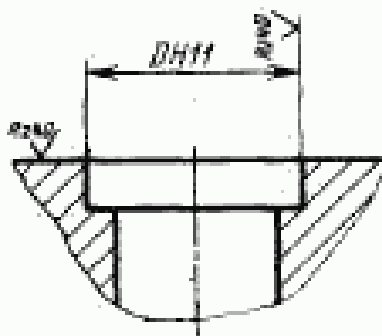
То же с $D=20$ мм, из стали марки 08кп, без покрытия:

Заглушка 20—08кп ГОСТ 3111—81

Код ОКП: 45 9821 0008 заглушка ГОСТ 3111—81

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Гнездо под заглушки рекомендуется выполнять в соответствии с данным чертежом.



Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *А. Г. Конирин*
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в наб. 20.02.81 Подп. к печ. 04.04.81 0,5 л. л. 0,39 уч.-изд. л. Тир: 17000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123857, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак. 477