ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗАГЛУШКИ СФЕРИЧЕСКИЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3111–81

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

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

УДК 62-396.986:006.354 Группа Г11

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАГЛУШКИ СФЕРИЧЕСКИЕ

Конструкция и размеры

Spherical plugs. Construction and dimensions

ГОСТ 3111—81

Взамен ГОСТ 3111—67

Код ОКП 45 9820

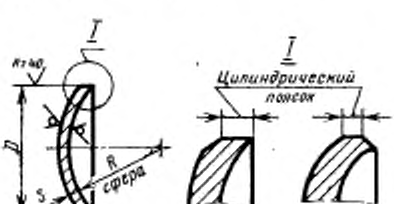
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 3 февраля 1981 г. № 446 срок действия установлен

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. ±IT16, мкм	S_{min}, мм	Масса 1000 шт., кг ≈	Регистрационный номер на месте последних трех знаков 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		7,0	±450	1,4	0,27	041
8,0			8,0			0,63	002
10,0			11,0	±550		0,99	003
12,0		0 −110	13,0			1,42	004
	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		2	6,98	042
	26,0	0 −130	32,0			7,26	011
	28,0		36,0			9,60	012
	30,0		30,0			10,00	013
	30,0		32,0	±800		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		0 −160	60,0			18,70	017
	42,0		65,0	±850		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	0 −190	82,0	±1100		32,00	022
	55,0		85,0			37,85	023
	56,0		85,0			38,54	044

Продолжение табл. 1

D, мм		Пред. откл. h11, мкм	R, мм	Пред. откл. ±IT16, мкм	S_{min}, мм	Масса 1000 шт., кг ≈	Регистрационный номер на месте последних трех знаков кода ОКП (А)
1-й ряд	2-й ряд						
	58,0		92,0			39,91	024
	60,0		76,0			42,00	045
	60,0		80,0		2	42,50	045
	60,0		93,0			43,90	025
63,0		0	95,0	±1100		48,84	046
	65,0	−190	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		2,5	98,60	030
	90,0		125,0			125,00	031
	95,0	0	150,0			153,40	032
100,0		−200	175,0	±1250		184,86	033
	110,0		200,0		3	223,60	034
125,0		0 −250	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 982X_1X_2А, где X_1 — шестой знак кода ОКП, соответствующий марке материала, указанной в табл. 2; X_2 — седьмой знак кода ОКП, соответствующий виду покрытия, указанному в табл. 3; А — последние три знака кода ОКП, соответствующие регистрационному номеру заглушки, указанному в табл. 1.

5. Боковая поверхность заглушек должна иметь цилиндрический поясок 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 изготовлять 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 503—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 хроматированием	1
Кадмиевое с хроматированием	2
Химическое оксидирование	5

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

Заглушка 20—10кп.Кд.6.хр. ГОСТ 3111—81

Код ОКП: 45 9821 2008 заглушка ГОСТ 3111—81

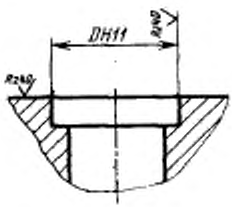
То же с $D=20$ мм, из стали марки 08кп, без покрытия:

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. Каширин*
Корректор *М. Н. Гривальд*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 20.02.81 Подп. к печ. 01.04.81 0,5 п. л. 0,39 уч.-изд. л. Тир. 17000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак. 477