



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**ЗАГЛУШКИ СФЕРИЧЕСКИЕ**  
**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 3111-81**

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССРП ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**РАЗРАБОТАН Министерством тракторного и сельскохозяйствен-  
ногого 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. Ганиушкин

**ВНЕСЕН Министерством тракторного и сельскохозяйственного  
машиностроения**

Зам. министра Н. Н. Тарасов

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государст-  
венного комитета СССР по стандартам от 3 февраля 1981 г.  
№ 446**

## 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. I.

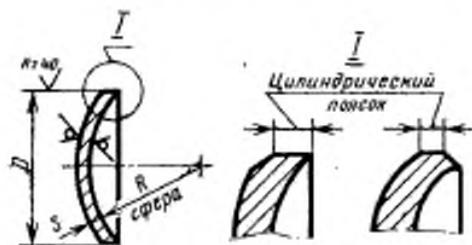


Таблица 1

<i>D</i> , мм		Пред. откл. <i>h11</i> , мкм	<i>R</i> , мм	Пред. откл. $\pm IT16$ , мкм	<i>S<sub>min</sub></i> , мм	Масса 1000 шт., кг ≈	Регистрацион- ный номер на месте послед- них трех зна- ков кода ОКП ( <i>A</i> )
1-й ряд	2-й ряд						
	6,0		6,0	$\pm 375$	1	0,22	001
6,3		0				0,24	040
	7,1	-90	7,0	$\pm 450$		0,27	041
8,0			8,0			0,63	002
10,0			11,0	$\pm 550$		0,99	003
12,0			13,0			1,42	004
	14,0	0	17,0		1,4	1,92	005
16,0		-110	20,0			2,51	006
	18,0		23,0			3,18	007
20,0			26,0	$\pm 650$		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	32,0			7,26	011
	28,0	-130	36,0			9,60	012
	30,0		30,0			10,00	013
	30,0		32,0	$\pm 800$		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		2	15,45	043
	38,0		55,0			17,77	016
40,0		0	60,0			18,70	017
	42,0	-160	65,0	$\pm 850$		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		82,0			32,00	022
	55,0	0	85,0	$\pm 1100$		37,85	023
	56,0	-190	85,0			38,54	044

## Продолжение табл. I

<i>D</i> , мм		Пред. откл. ши, мкм	<i>R</i> , мм	Пред. откл. $\pm 1T16$ , мкм	<i>S<sub>min</sub></i> , мм	Масса 1000 шт., кг ≈	Регистрационный номер на месте последних трех знаков кода ОКП (A)
1-й ряд	2-й ряд						
	58,0	0 -190	92,0	$\pm 1100$	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		2	50,39	026
	70,0		115,0		2	61,24	027
	71,0		115,0		2	62,11	029
	75,0		125,0		2,5	70,00	028
80,0	130,0				2,5	98,60	030
	90,0	0 -200	125,0	$\pm 1250$		125,00	031
	95,0		150,0			153,40	032
100,0	175,0					184,86	033
	110,0		200,0		3	223,60	034
125,0	225,0	0 -250			3	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 982Х<sub>1</sub>Х<sub>2</sub>А, где Х<sub>1</sub> — шестой знак кода ОКП, соответствующий марке материала, указанной в табл. 2; Х<sub>2</sub> — седьмой знак кода ОКП, соответствующий виду покрытия, указанному в табл. 3; А — последние три знака кода ОКП, соответствующие регистрационному номеру заглушки, указанному в табл. I.

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

Заусенцы на цилиндрическом поясе 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

Материалы		Шифр марки материала на месте шестого знака кода ОКП (Х <sub>6</sub> )
Марка	Сортамент	
Сталь 08, 08kp, 08pc, 10, 10kp по ГОСТ 1050—74	ГОСТ 19903—74, ГОСТ 19904—74, ГОСТ 503—79	1
Сталь 15, 15kp по ГОСТ 1050—74		2
Алюминиевый сплав АМр2 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 (Х <sub>7</sub> )
Без покрытия (для заглушек, работающих в масле и изготовленных из алюминиевого сплава или латуни)	
Цинковое с хроматированием	0
Кадмиевое с хроматированием	1
Химическое оксидирование	2
	5

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

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

Код ОКП: 45 9821 2008 заглушка ГОСТ 3111—81

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

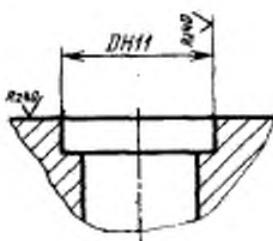
Заглушка 20—08kp ГОСТ 3111—81

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. Гринвальд*

Сдано в наб. 20.02.81 Подп. к печ. 01.04.81 0,5 л. л. 0,39 уч.-изд. л. Тир: 17000 Цена 3 коп:  
 Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 5.  
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак. 477