



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**КРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОВ
ШТИФТОВЫМ ЗАМКОМ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3009—78

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

Москва

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ: В. М. Пудов, Л. А. Серебрянникова

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии В. А. Трефилов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 февраля 1978 г. № 585

КРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОВ ШТИФТОВЫМ ЗАМКОМ

Основные размеры

Pin-locking type Cutting tools shanks. Basic dimensions

ГОСТ
3009—78Взамен
ГОСТ 3009—69

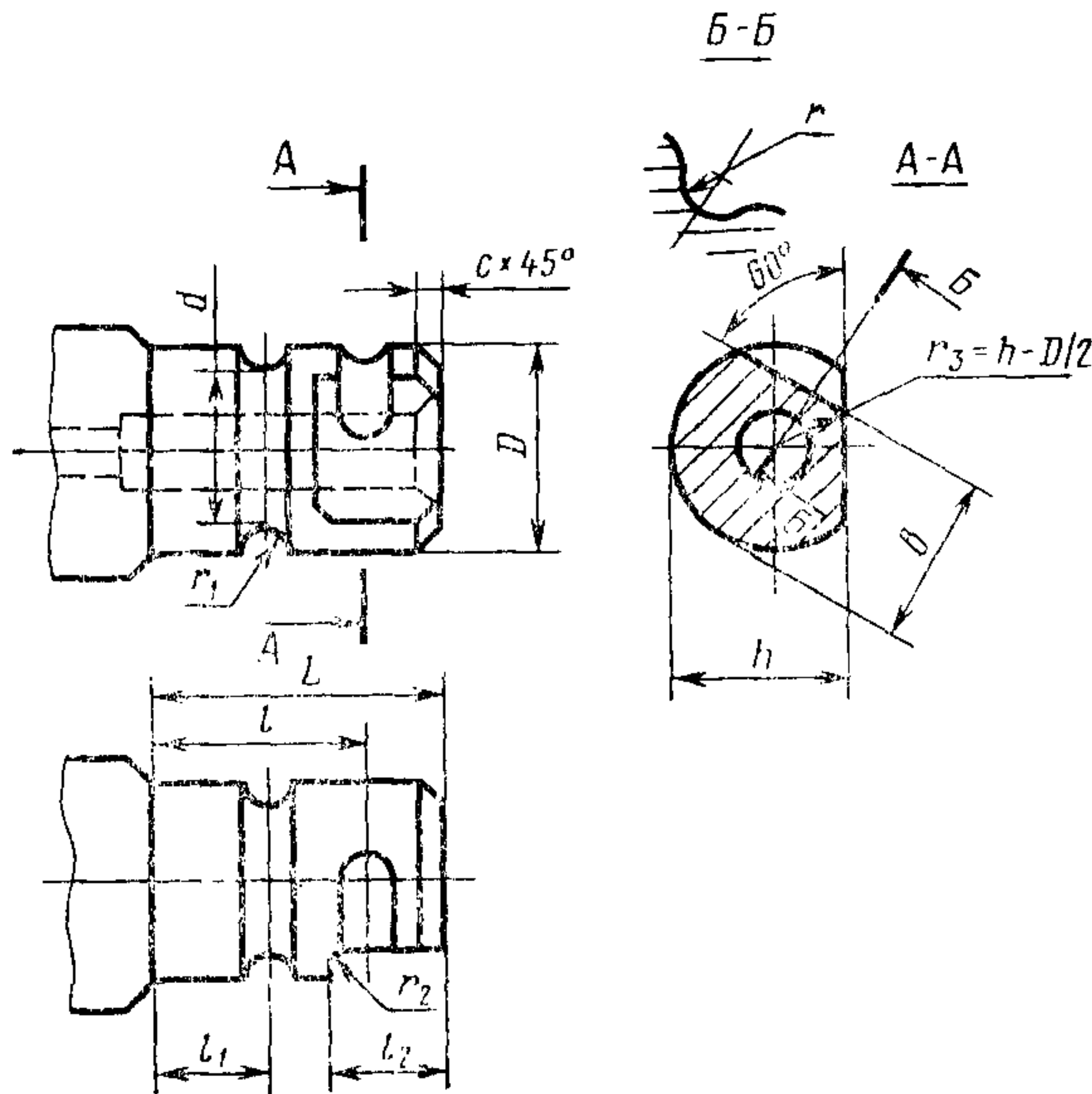
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 февраля 1978 г. № 585 срок действия установлен

с 01.01 1979 г.
до 01.01 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Основные размеры хвостовиков и отверстия под них должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

Хвостовики инструментов



Черт. 1



Таблица 1

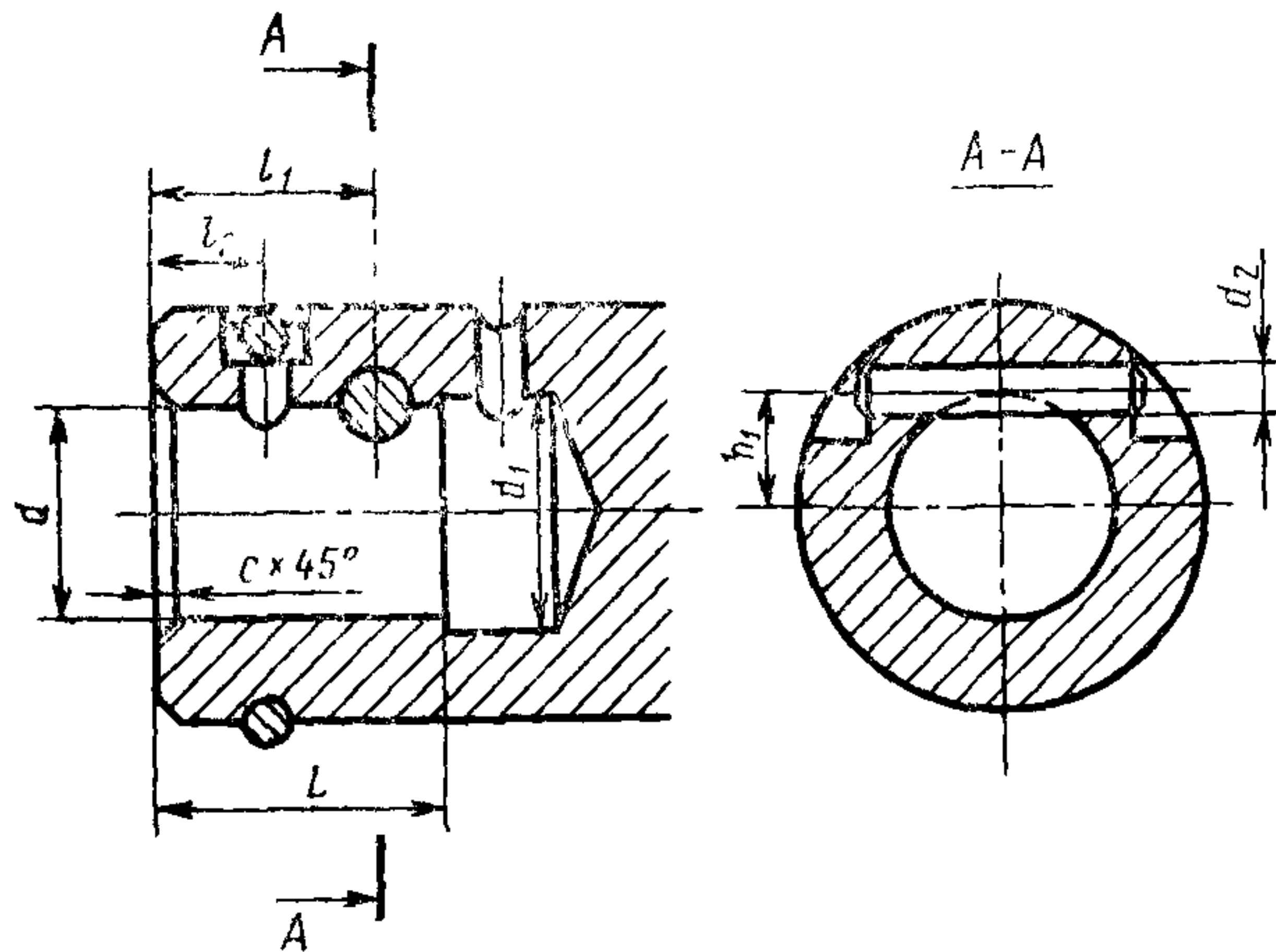
D (пред. откл. по g7)		мм																
		1-й ряд	2-й ряд	3-й ряд	L (пред. откл. по h15)	Но-мин.	Пред. откл.	l ₁ Но-мин.	Пред. откл.	l ₂ (пред. откл. IT14 ± $\frac{1}{2}$)	d (пред. откл. по h12)	h (пред. откл. по a11)	b (пред. откл. по c11)	Но-мин.	Пред. откл.	r ₁	r ₂	c
10	—	—	25	20	±0,10	8	8	8,5	8,5	8	8	8,5	8,5	1,6	—	1	—	—
—	12	—	28	24	±0,08	—	12	—	—	—	10	10,5	10,5	—	+0,12	3	—	1,0
16	—	—	35	30	—	—	—	—	—	—	14	14,0	14,0	2,1	—	—	—	—
—	20	—	40	32	—	—	—	—	—	—	18	17,5	17,5	2,6	—	2	—	—
—	—	22	42	—	—	—	15	±0,12	—	—	20	19,0	19,0	3,2	—	—	—	—
25	—	—	45	35	±0,10	—	—	—	—	—	23	22,0	22,0	—	—	—	—	—
—	32	—	48	—	—	—	—	—	—	—	30	28,0	28,0	4,2	+0,16	4	—	1,5
40	—	—	55	42	—	—	20	±0,15	—	—	38	35,0	35,0	5,2	—	—	—	—
—	—	45	—	—	—	—	—	—	—	—	42	40,0	40,0	—	—	—	—	—
—	50	—	60	48	±0,12	—	24	—	—	—	47	43,5	43,5	6,7	—	5	—	2,0

Примечание. При выборе диаметров хвостовиков следует предпочитать 1-й ряд 2-му, а 2-й ряд 3-му.

Пример условного обозначения хвостовика диаметром D=25 мм:

Хвостовик 25 ГОСТ 3009—78

Отверстия под хвостовики инструментов



Черт. 2

Таблица 2

мм

d (пред. откл. по H7)			d ₁	d ₂ H7 p6	L	h ₁		l ₁		l ₂		c
1-й ряд	2-й ряд	3-й ряд				Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	
10	—	—	11	3	23	5,0	±0,05	20	±0,05	10	±0,10	1,0
—	12	—	14	—	28	6,0	—	24	—	12	—	
16	—	—	18	4	34	8,0	—	30	—	—	—	
—	20	—	22	5	36	10,0	±0,06	32	±0,06	15	±0,12	1,5
—	—	22	24	6	40	11,0	—	—	—			
25	—	—	27	—	42	12,5	±0,07	35	±0,07	—	—	
—	32	—	34	8	45	16,0	—	—	—	20	±0,15	2,0
40	—	—	42	10	52	20,0	±0,08	42	±0,08			
—	—	45	48	—	—	22,5	—	—	—			
—	50	—	53	12	60	25,0	±0,09	48	±0,09	24	—	

2. Конструкция фиксатора настоящим стандартом не устанавливается.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Ю. Смирнова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 14.03.78 Подп. в печ. 27.04.78 0,375 п. л. 0,19 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 500