



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**КРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОВ
ШТИФТОВЫМ ЗАМКОВ**

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 ЗАМКМ

Основные размеры

Pin-locking type Gutting tools shanks. Basic dimensions

ГОСТ
3009—78Взамен
ГОСТ 3009—69

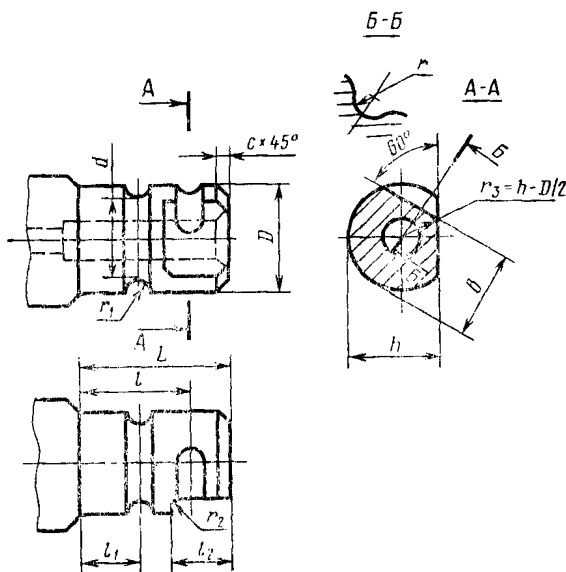
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 февраля 1978 г. № 585 срок действия установлен

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

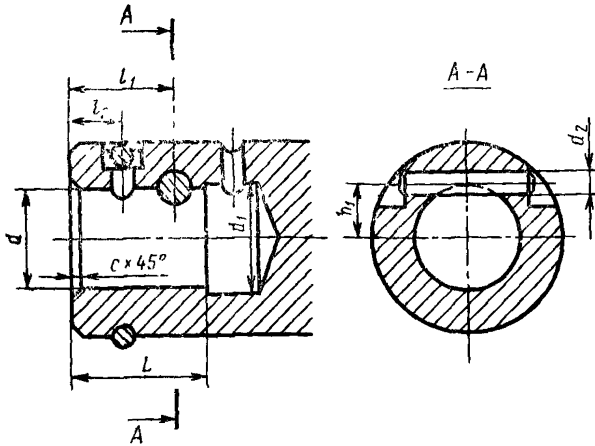
мм

D (пред. откл. по g7)		l		l		l ₁		l _s		d		h		b		r		r ₁		r ₂		c	
1-й ряд	2-й ряд	3-й ряд	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	(пред. откл. по П14) ± 2	(пред. откл. по П12)	(пред. откл. по П11)	(пред. откл. по С11)	Но-мин.	Пред. откл.	Но-мин.	Пред. откл.	1	2	1	2	(пред. откл. по П14) ± 2	1	2
10	—	—	20	±0,08	10	±0,10	8	8	8	8	8,5	8,5	1,6	—	1,6	—	1	—	1	—	—	—	—
—	12	—	24	—	12	—	10	10	10	10,5	10,5	10,5	—	+0,12	—	—	3	—	3	—	—	—	1,0
16	—	—	30	—	30	—	14	14	14	14,0	14,0	14,0	2,1	—	2,1	—	—	—	—	—	—	—	—
—	20	—	32	—	32	—	18	18	18	17,5	17,5	17,5	2,6	—	2,6	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	22	42	—	15	±0,12	20	20	20	19,0	19,0	19,0	3,2	—	3,2	—	—	—	—	—	—	—	—
25	—	—	35	±0,10	35	±0,10	18	23	18	22,0	22,0	22,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	32	—	48	—	—	—	30	30	30	28,0	28,0	28,0	4,2	—	4,2	—	4	—	4	—	—	—	—
40	—	—	42	—	20	±0,15	22	38	22	35,0	35,0	35,0	5,2	—	5,2	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	45	48	—	—	—	42	42	42	40,0	40,0	40,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	50	—	60	±0,12	24	±0,12	24	47	24	43,5	43,5	43,5	6,7	—	6,7	—	5	—	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 (преж. откл. по Н7)			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.	Преж. откл.	Но- мин.	Преж. откл.	Но- мин.	Преж. 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	—	—	
—	—	22	24	6	40	11,0	—	—	—	15	±0,12	1,5
25	—	—	27	—	42	12,5	±0,07	35	±0,07	—	—	
—	32	—	34	8	45	16,0	—	—	—	—	—	
40	—	—	42	10	52	20,0	±0,08	42	±0,08	20	±0,15	
—	—	45	48	—	—	22,5	—	—	—	—	—	2,0
—	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