



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**КЛИНЬЯ К ИНСТРУМЕНТУ  
С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ**

КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ.

**ГОСТ 3025-78**

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 27 февраля 1978 г. № 572

КЛИНЬЯ К ИНСТРУМЕНТУ С КОНИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ

## Конструкция и основные размеры

Steel drifts for use with Morse taper sockets and sleeves.  
Design and basic dimensionsГОСТ  
3025-78Взамен  
ГОСТ 3025-69

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 февраля 1978 г. № 572 срок действия установлен

с 01.01. 1979 г.  
до 01.01. 1984 г.

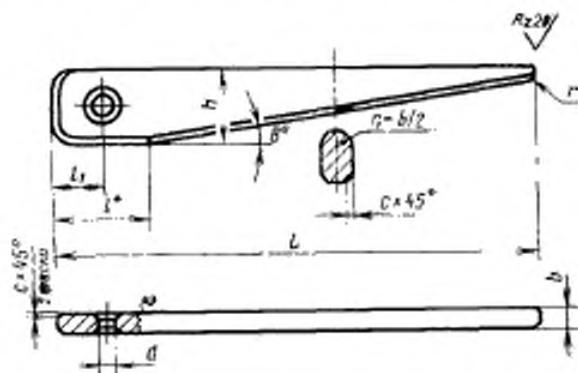
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

ограничение  
сроком  
действия

1. Настоящий стандарт распространяется на клинья к инструменту с коническим хвостовиком.

Стандарт не распространяется на клинья для ручных сверлильных машин.

2. Конструкция и основные размеры должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



\* Размер для справок.

мм

Обозначение	Применя- емость	Конус	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>t<sub>1</sub></i>	<i>h</i>	<i>d</i>	<i>b</i>	<i>ε</i>	<i>r</i>
7851-0011			0	90	18	8	14	3	3,5	1,5
7851-0012			1;2	120	26	12	17		5,0	0,5
7851-0013		Морзе	3	160	38	15	21	5	7,0	2,0
7851-0014			4						10,0	
7851-0015			5;6	200	50	20	29		15,0	1,0
7851-0016			80	265	70	25	38	10	22,0	5,0
7851-0017			100; 120	340	90	30	48		30,0	7,0
7851-0018		Метри- ческий	160	450	120	35	60			1,5
7851-0019			200	560	150	40	72	15	40,0	8,0

Пример условного обозначения клина к конусам Морзе 1; 2:

Клин 7851-0012 ГОСТ 3025-78

3. Материал: сталь марки Ст6 по ГОСТ 380-71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050-74.

4. Твердость широкого конца клина на длине *l* должна быть HRC 40..50.

—

Редактор А. С. Владимиров

Технический редактор Н. П. Замолодчикова

Корректор М. Н. Гринвальд

3025-78

Сдано в набор 16.03.79 Подп. в печ. 19.05.79 0.25 п. л. 0.11 уч.-изд. л. Тир. 14620 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-857, Новопресненский пер., 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак. 860