



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# КЛИНЯ 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 dimensions

# ГОСТ 3025-78

Взамен  
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.

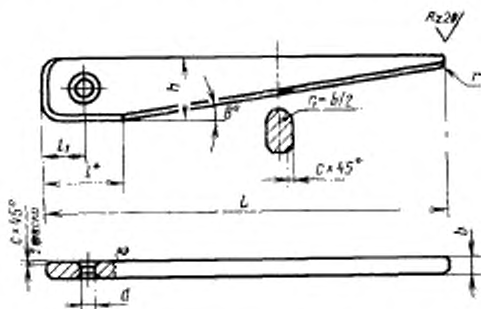
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

*тран. срок  
действ. отменен*

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	Применяемость	Конус	$L$	$l$	$l_1$	$h$	$d$	$b$	$c$	$r$
7851-0011		Морзе	0	90	18	8	14	3	3,5	1,5
7851-0012			1; 2	120	26	12	17		5,0	
7851-0013			3	160	38	15	21	5	7,0	2,0
7851-0014			4						10,0	
7851-0015		Метрический	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			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