



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—78**

Взамен
ГОСТ 3009—69

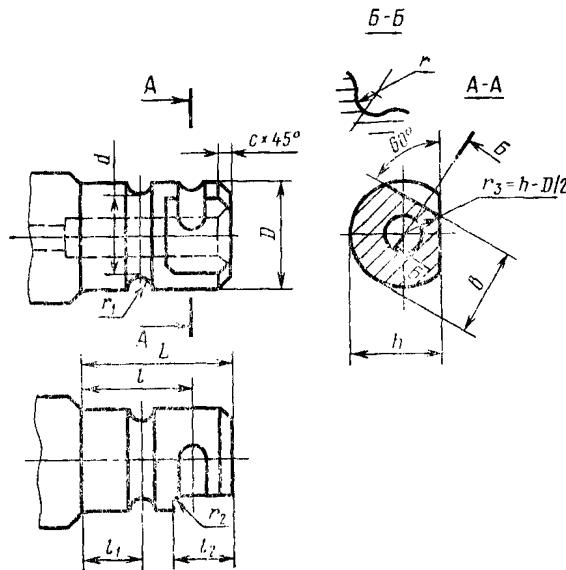
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 февраля 1978 г. № 585 срок действия установлен

с 01.01.1979 г.
до 04.01.1984 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

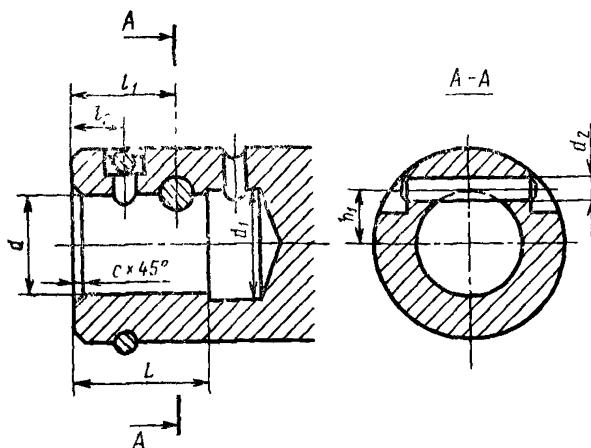
D (пред. откл. по g7)			L (пред. откл. по h15)	t	l ₁	l ₂ (пред. откл. по h15)	h (пред. откл. по h12)	b (пред. откл. по h12)	r	r ₁	r ₂	c
1-й ряд	2-й ряд	3-й ряд	Пред. откл. Но. мин.	Пред. откл. Но. мин.	Пред. откл. Но. мин.	Пред. откл. Но. мин.	Пред. откл. Но. мин.	Пред. откл. Но. мин.	Пред. откл. Но.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

Причесание. При выборе диаметров хвостовиков следует предпочтитать 1-й ряд 2-му, а 2-й ряд 3-му.

При мер условного обозначения хвостовика диаметром D = 25 ММ:

Хвостовик 25 ГОСТ 3009-78

Отверстия под хвостовики инструментов



Черт. 2

Таблица 2

мм

d (прех. откл. по H7)			d_1	d_2 H7 п6	L	h_1		l_1		l_2		c
1-й ряд	2-й ряд	3-й ряд				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
10	—	—	11	3	23	5,0	$\pm 0,05$	20	$\pm 0,05$	10	$\pm 0,10$	
—	12	—	14		28	6,0		24		12		
16	—	—	18	4	34	8,0		30				1,0
—	20	—	22	5	36	10,0	$\pm 0,06$	32	$\pm 0,06$			
—	—	22	24		40	11,0				15	$\pm 0,12$	
25	—	—	27		42	12,5	$\pm 0,07$	35	$\pm 0,07$			
—	32	—	34	8	45	16,0						
40	—	—	42		52	20,0	$\pm 0,08$	42	$\pm 0,08$	20	$\pm 0,15$	1,5
—	—	45	48			22,5						
—	50	—	53	12	60	25,0	$\pm 0,09$	48	$\pm 0,09$	24		2,0

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