



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 Gutting tools shanks. Basic dimensions

ГОСТ
3009-78

Взамен
ГОСТ 3009-69

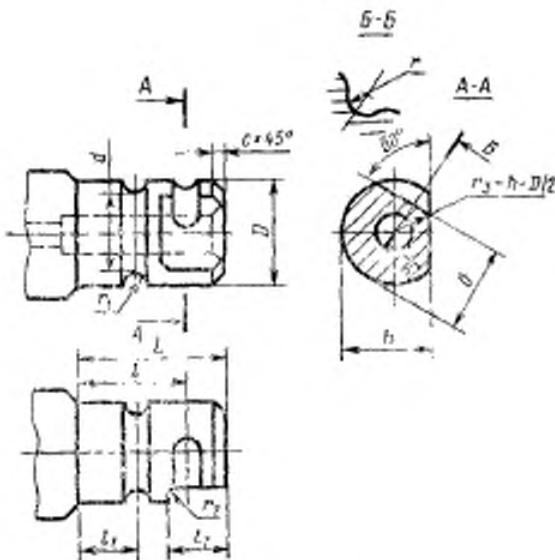
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 февраля 1978 г. № 585 срок действия установлен

с 01.01 1979 г.
 до 01.01 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону *один Род*
две обшивки

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

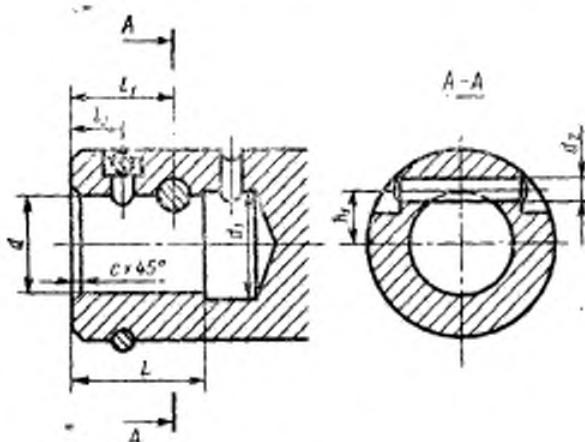
D (прес. откл. по Г7)	L		l		l ₁		l ₂		h		δ		r		r ₁		r ₂		c	
	прес. откл. ±0,015	3-й ряд	прес. откл. ±0,015	но- мин.	прес. откл.	но- мин.	прес. откл. ±0,015	но- мин.												
10	—	—	25	20	10	±0,10	8	8	8,5	8,5	1,6				1					
—	12	—	28	24	12			10	10,5	10,5	+0,12			3					1,0	
16	—	—	35	30			10	14	14,0	2,1									2	
—	20	—	40	32			18	17,5	17,5	2,6										
—	—	22	42		15	±0,12	14	20	19,0	19,0	3,2									
25	—	—	45	35	±0,10		18	23	22,0	22,0										
—	32	—	48				30	28,0	28,0	4,2	+0,16			4					1,5	
40	—	—	55	42			22	38	35,0	35,0									3	
—	—	45			20	±0,15		42	40,0	40,0					5					
—	50	—	60	48	±0,12	24	24	47	43,5	43,5	6,7				4				2,0	

Примечание. При выборе диаметров хвостовиков следует предпочтдать 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

$\frac{d}{H_7}$ (пред. откл. по H7)			d_1	$\frac{d_2}{H_7}$ п6	L	H_1		L_1		L_2		ϵ
1-я ряд	2-я ряд	3-я ряд				Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	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	—	35	—	—	—	
—	32	—	34	8	45	16,0	—	—	—	—	—	1,5
40	—	—	42	—	52	20,0	—	42	—	20	—	
—	—	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., б. Зак. 500