



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

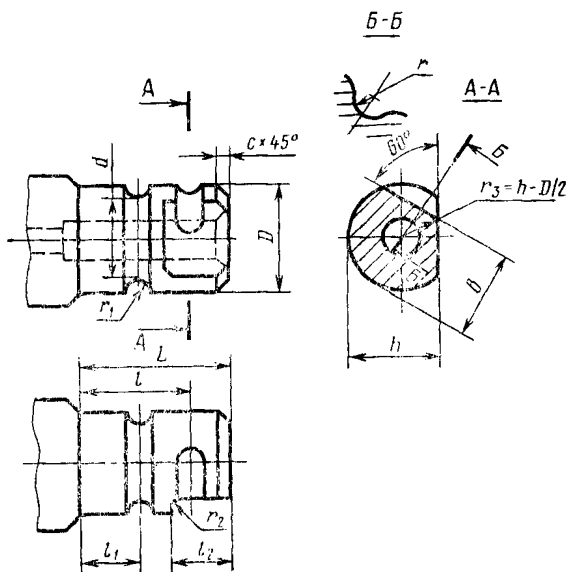
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 февраля 1978 г. № 585 срок действия установлен

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

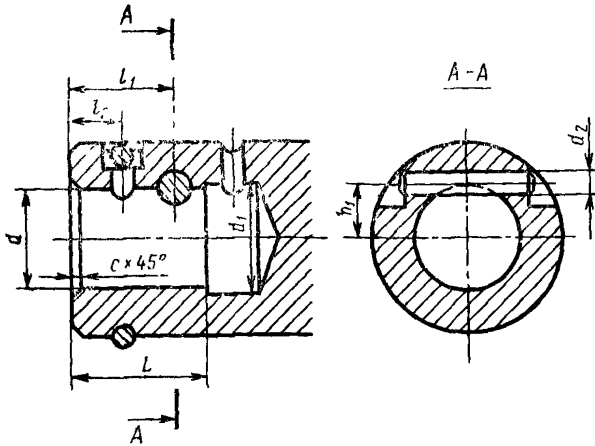
D (пред. откл. по g7)		мм																
		1-й ряд	2-й ряд	3-й ряд	l		l <sub>1</sub>		l <sub>s</sub>	d	h	b	r		r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	c	
					Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	(пред. откл. IT14 ± 2)	(пред. откл. по H12)	(пред. откл. по H11)	(пред. откл. по S11)	Но- мин.	Пред. откл.				(пред. откл. IT14 ± 2)
10	—	—	—	—	20	±0,08	10	±0,10	8	8	8,5	8,5	1,6		1			
—	12	—	—	—	24		12		10	10	10,5	10,5		+0,12	3			
16	—	—	—	—	30				14	14	14,0	14,0	2,1					1,0
—	20	—	—	—	32				14	18	17,5	17,5	2,6		2			
—	—	—	22	—	42		15	±0,12		20	19,0	19,0	3,2					
25	—	—	—	—	35	±0,10			18	23	22,0	22,0						
—	32	—	—	—	48					30	28,0	28,0	4,2	+0,16	4			1,5
40	—	—	—	—	42		20		22	38	35,0	35,0	5,2					
—	—	—	45	—	60	±0,12		±0,15		42	40,0	40,0	6,7		5			
—	50	—	—	—	48		24		24	47	43,5	43,5			4			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 <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> H7 p6	L	h <sub>1</sub>		L <sub>1</sub>		L <sub>2</sub>		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