



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# КРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОВ ШТИФТОВЫМ ЗАМКМ

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

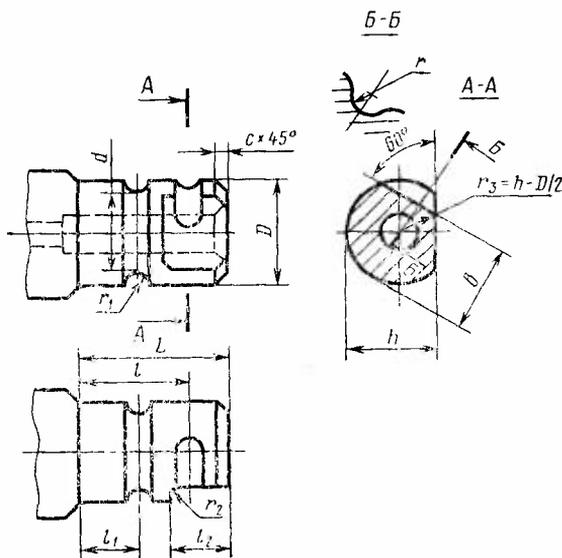
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 февраля 1978 г. № 585 срок действия установлен

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



мм

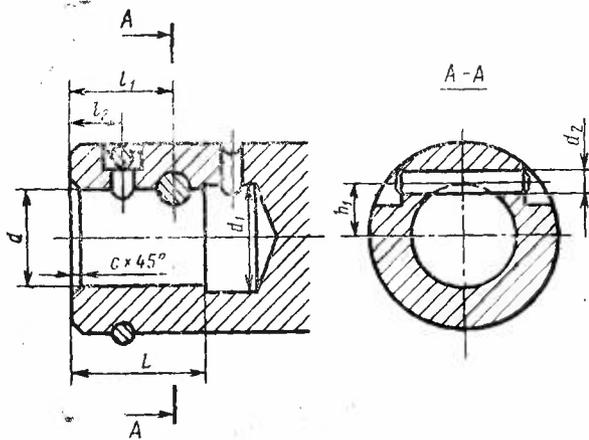
D (пред. откл. по g7)			L (пред. откл. по h15)	l		l <sub>1</sub>		l <sub>2</sub> (пред. откл. по h14) $\pm \frac{1}{2}$	d (пред. откл. по h12)	h (пред. откл. по a11)	b (пред. откл. по c11)	r		r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	c (пред. откл. $\pm \frac{1}{2}$ )	
1-й ряд	2-й ряд	3-й ряд		Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.					Но- мин.	Пред. откл.				
10	7	—	25	20	±0,08	10	±0,10	8	8	8,5	8,5	1,6	+0,12	3	1	1,0	
—	12	—	28	24		12		10	10	10,5	10,5						
16	—	—	35	30		10		10	14	14,0	14,0	2,1					
—	20	—	40	32	±0,10	15	±0,12	14	18	17,5	17,5	2,6	+0,16	4	2	1,5	
—	—	22	42	35					18	20	19,0	19,0					3,2
25	—	—	45	35					20	22	22,0	22,0					4,2
—	32	—	48	42	±0,12	20	±0,15	22	30	28,0	28,0	4,2	5	3	2,0		
40	—	—	55	42					30	38	35,0	35,0				5,2	
—	—	45	55	42					42	40,0	40,0	5,2					
—	50	—	60	48		24		24	47	43,5	43,5	6,7		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

Диаметр $d$ (пред. откл. по Н7)			$d_1$	$\frac{d_2}{p6}$	$L$	$h_1$		$L_1$		$L_2$		$c$
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	$\pm 0,10$	1,0
—	12	—	14	—	28	6,0	—	24	—	12	—	
16	—	—	18	4	34	8,0	$\pm 0,06$	30	$\pm 0,06$	15	$\pm 0,12$	
—	20	—	22	5	36	10,0		32				
—	—	22	24	6	40	11,0	$\pm 0,07$	35	$\pm 0,07$	—	—	
25	—	—	27	—	42	12,5						—
—	32	—	34	8	45	16,0	$\pm 0,08$	42	$\pm 0,08$	20	$\pm 0,15$	1,5
40	—	—	42	10	52	20,0						
—	—	45	48	—	—	22,5	$\pm 0,09$	48	$\pm 0,09$	24	$\pm 0,15$	2,0
—	50	—	53	12	60	25,0						

2. Конструкция фиксатора настоящим стандартом не устанавливается.

5с

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