



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

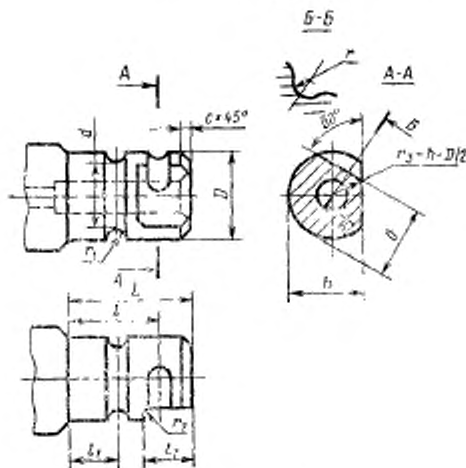
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 февраля 1978 г. № 585 срок действия установлен

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



Таблица 1

мм

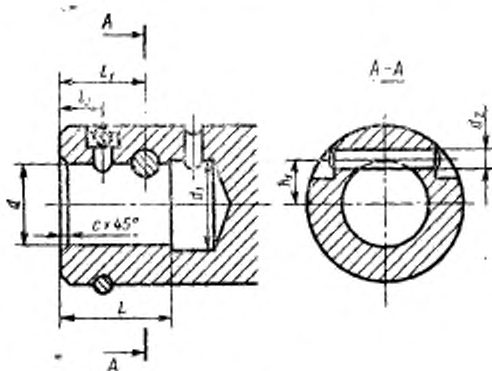
D (пред. откл. по g7)		L (сред. откл. по h15)		f		f ₁		f ₂ (сред. откл. IT14 ± 2)		d (сред. откл. по h12)		h (сред. откл. по a1)		b (сред. откл. по c11)		r		r ₁		r ₂ (сред. откл. IT14 ± 2)		c			
1-й ряд	2-й ряд	3-й ряд	4-й ряд	Но. мин.	Пред. откл.	Но. мин.	Пред. откл.	Но. мин.	Пред. откл.	Но. мин.	Пред. откл.	Но. мин.	Пред. откл.	Но. мин.	Пред. откл.	Но. мин.	Пред. откл.	Но. мин.	Пред. откл.	Но. мин.	Пред. откл.	Но. мин.	Пред. откл.	Но. мин.	Пред. откл.
10	—	—	—	20	±0,10	10	±0,10	8	8	8	8	8,5	8,5	1,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	12	—	—	24	±0,08	12	—	10	10	10	10	10,5	10,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	—	—	—	30	—	—	—	14	14	14	14	14,0	14,0	2,1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	20	—	—	32	—	15	±0,12	18	18	18	18	17,5	17,5	2,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	22	—	42	±0,10	—	—	22	20	20	20	19,0	19,0	3,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	—	—	—	35	—	—	—	18	18	18	18	22,0	22,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	32	—	—	48	—	—	—	22	30	30	30	28,0	28,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	—	—	—	42	—	20	±0,15	—	38	38	38	35,0	35,0	5,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	45	—	55	±0,12	—	—	—	42	42	42	40,0	40,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	50	—	—	60	—	24	—	24	47	47	47	43,5	43,5	6,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Примечание. При выборе диаметров хвостовиков следует предпочесть 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

от d (прек. откл. по Н7)			d ₁	d ₁ H7 p6	L	L ₁		L ₂		c		
1-й ряд	2-й ряд	3-й ряд				Но- мин.	Пре- д. откл.	Но- мин.	Пре- д. откл.		Но- мин.	Пре- д. 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	—	35	—	—	—	
—	32	—	34	8	45	16,0	±0,07	—	±0,07	—	—	
40	—	—	42	10	52	20,0	—	—	—	—	—	2,0
—	—	45	48	—	—	22,5	±0,08	42	±0,08	20	±0,15	
—	50	—	53	12	60	25,0	±0,09	48	±0,09	24	—	

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 Подл. в печ. 27.04.78 0,375 л. л. 0,19 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 3 коп.
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопроспектский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 500