



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ.
СТАНКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ
И СВЕРЛИЛЬНО-ПАЗОВАЛЬНЫЕ.
ЦАНГИ ЗАЖИМНЫЕ
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ
ГОСТ 9091—75**

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ОБОРУДОВАНИЕ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ.
СТАНКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ И СВЕРЛИЛЬНО-ПАЗОВАЛЬНЫЕ. ЦАНГИ ЗАЖИМНЫЕ

ГОСТ
9091—75*

Основные размеры

Woodworking equipment. Drilling and drilling-grooving machines. Collets. Basic dimensions

Взамен
ГОСТ
9091—59

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 ноября 1975 г. № 3668 срок введения установлен

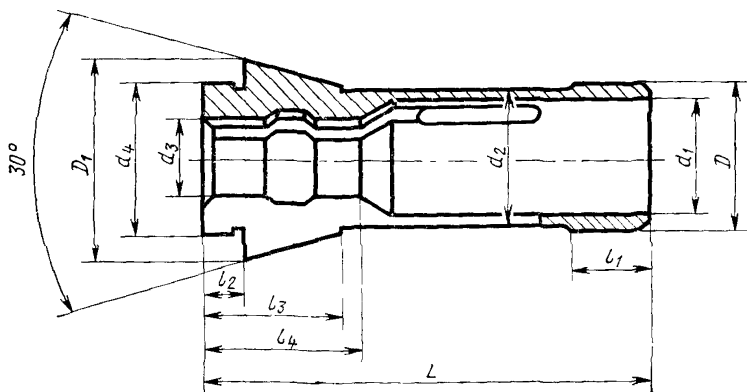
с 01.01.77

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на зажимные цанги для сверл с цилиндрическим хвостовиком, предназначенные для сверлильных и сверлильно-пазовальных деревообрабатывающих станков общего назначения.

2. Основные размеры цанг должны соответствовать величинам, указанным на чертеже и в таблице.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по Н12, валов по h12.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (сентябрь 1987 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1979 г. (ИУС 8—79)

© Издательство стандартов, 1987

Чертеж не определяет конструкцию цанги.

мм

| Типоразмер цанги | Диаметр сверла | D (пред откл по $g6$) | D_1 | d_1 | d_2 | d_3 (пред откл по $H7$) | d_4 | L | l_1 | l_2 | l_3 | l_4 |
|------------------|----------------|-----------------------------|-------|-------|-------|-------------------------------|-------|-----|-------|-------|-------|-------|
| 25—04 | 4 | | | | | 4 | | | | | | |
| 25—05 | 5 | | | | | 5 | | | | | | |
| 25—06 | 6 | | | | | 6 | | | | | | |
| 25—07 | 7 | | | | | 7 | | | | | | |
| 25—08 | 8 | 16 | 21,6 | 13 | 15 | 8 | 16 | 55 | 12 | 5 | 14 | 16 |
| 25—09 | 9 | | | | | 9 | | | | | | |
| 25—10 | 10 | | | | | 10 | | | | | | |
| 25—11 | 11 | | | | | 11 | | | | | | |
| 25—12 | 12—25 | | | | | 12 | | | | | | |
| 40—04 | 4 | | | | | 4 | | | | | | |
| 40—05 | 5 | | | | | 5 | | | | | | |
| 40—06 | 6 | | | | | 6 | | | | | | |
| 40—07 | 7 | | | | | 7 | | | | | | |
| 40—08 | 8 | | | | | 8 | | | | | | |
| 40—09 | 9 | 20 | 27,6 | 16,5 | 19,5 | 9 | 22 | 60 | 15 | 6 | 19 | 20 |
| 40—10 | 10 | | | | | 10 | | | | | | |
| 40—11 | 11 | | | | | 11 | | | | | | |
| 40—12 | 12—25 | | | | | 12 | | | | | | |
| 40—16 | 26—35 | | | | | 14 | | | | | | |
| 40—18 | Св. 35 | | | | | 16 | | | | | | |

Пример условного обозначения цанги для сверла диаметром 5 мм для конца шпинделя типоразмера 25:

Цанга 25—05—25 ГОСТ 9091—75

2, 3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор В С Аверина

Технический редактор О Н Никитина

Корректор А С Черноусова

Сдано в наб 20 08 87 Подп к печ 26 10 87 0,25 усл п л 0,25 усл кр отт 0,15 уч-изд л
Тир 3000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер, 3
Тип «Московский печатник» Москва, Лялин пер, 6 Зак. 1164