



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

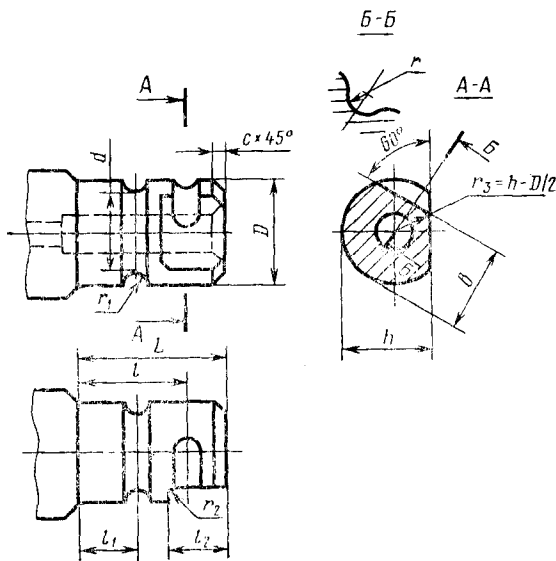
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 февраля 1978 г. № 585 срок действия установлен

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

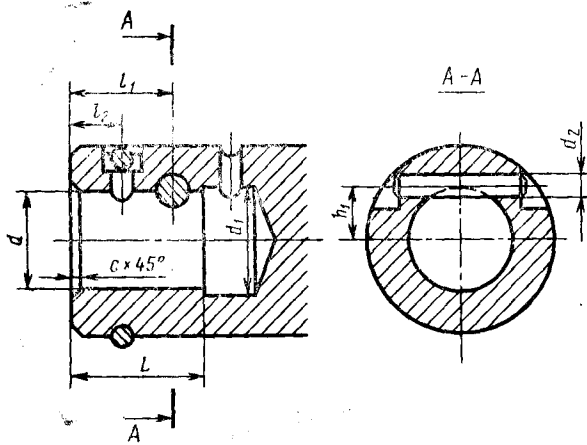
| D (пред. откл. по г7) | L (пред. откл. по h15) |         | l       |         | l <sub>1</sub> |         | d (пред. откл. по h12) | h (пред. откл. по a11) | b (пред. откл. по c11) | r           |         | r <sub>1</sub> | r <sub>2</sub> | c   |
|-----------------------|------------------------|---------|---------|---------|----------------|---------|------------------------|------------------------|------------------------|-------------|---------|----------------|----------------|-----|
|                       | 1-й ряд                | 2-й ряд | 3-й ряд | Но-мин. | Пред. откл.    | Но-мин. |                        |                        |                        | Пред. откл. | Но-мин. |                |                |     |
| 10                    | —                      | —       | —       | 20      | —              | 10      | ±0,10                  | 8                      | 8,5                    | 8,5         | 1,6     | —              | 1              | —   |
| —                     | 12                     | —       | —       | 24      | ±0,08          | 12      | —                      | 10                     | 10,5                   | 10,5        | —       | —              | —              | —   |
| 16                    | —                      | —       | —       | 30      | —              | —       | —                      | 10                     | 14,0                   | 14,0        | 2,1     | —              | —              | 1,0 |
| —                     | 20                     | —       | —       | 32      | —              | 15      | ±0,12                  | 14                     | 17,5                   | 17,5        | 2,6     | —              | 2              | —   |
| —                     | —                      | 22      | —       | 42      | —              | —       | —                      | 18                     | 19,0                   | 19,0        | 3,2     | —              | —              | —   |
| 25                    | —                      | —       | —       | 45      | ±0,10          | —       | —                      | 23                     | 22,0                   | 22,0        | —       | —              | —              | —   |
| —                     | 32                     | —       | —       | 48      | —              | —       | —                      | 30                     | 28,0                   | 28,0        | 4,2     | —              | 4              | —   |
| 40                    | —                      | —       | —       | 55      | —              | 20      | ±0,15                  | 22                     | 35,0                   | 35,0        | 5,2     | —              | 3              | 1,5 |
| —                     | —                      | 45      | —       | 42      | —              | —       | —                      | 42                     | 40,0                   | 40,0        | —       | —              | —              | —   |
| —                     | 50                     | —       | —       | 48      | ±0,12          | 24      | —                      | 24                     | 43,5                   | 43,5        | 6,7     | —              | 5              | —   |
| —                     | —                      | —       | —       | 60      | —              | —       | —                      | 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

| d<br>(преж. откл. по Н7) |            |            | d <sub>1</sub> | d <sub>3</sub><br>H7<br>p6 | L  | h <sub>1</sub> |                | L <sub>1</sub> |                | L <sub>2</sub> |                | c   |
|--------------------------|------------|------------|----------------|----------------------------|----|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|
| 1-й<br>ряд               | 2-й<br>ряд | 3-й<br>ряд |                |                            |    | Ном.<br>мин.   | Пред.<br>откл. | Ном.<br>мин.   | Пред.<br>откл. | Ном.<br>мин.   | Пред.<br>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          | 15             | ±0,12          |     |
| —                        | —          | 22         | 24             | 6                          | 40 | 11,0           | —              | 35             | —              | —              | —              | 1,5 |
| 25                       | —          | —          | 27             | —                          | 42 | 12,5           | ±0,07          | —              | ±0,07          | —              | —              |     |
| —                        | 32         | —          | 34             | 8                          | 45 | 16,0           | —              | 42             | ±0,08          | 20             | ±0,15          |     |
| 40                       | —          | —          | 42             | 10                         | 52 | 20,0           | ±0,08          | —              | —              | —              | —              | 2,0 |
| —                        | —          | 45         | 48             | —                          | —  | 22,5           | —              | 48             | ±0,09          | 24             | —              |     |
| —                        | 50         | —          | 53             | 12                         | 60 | 25,0           | ±0,09          | —              | —              | —              | —              |     |

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