



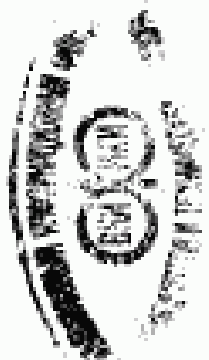
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# КРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОВ ШТИФТОВЫМ ЗАМКОМ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3009—78

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

Москва



ГОСТ 3009-78, Крепление инструментов штифтовым замком. Основные размеры  
Pin-locking type cutting tools shanks. Basic dimensions

**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 ЗАМКОМ

## Основные размеры

Pin-locking type Cutting 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

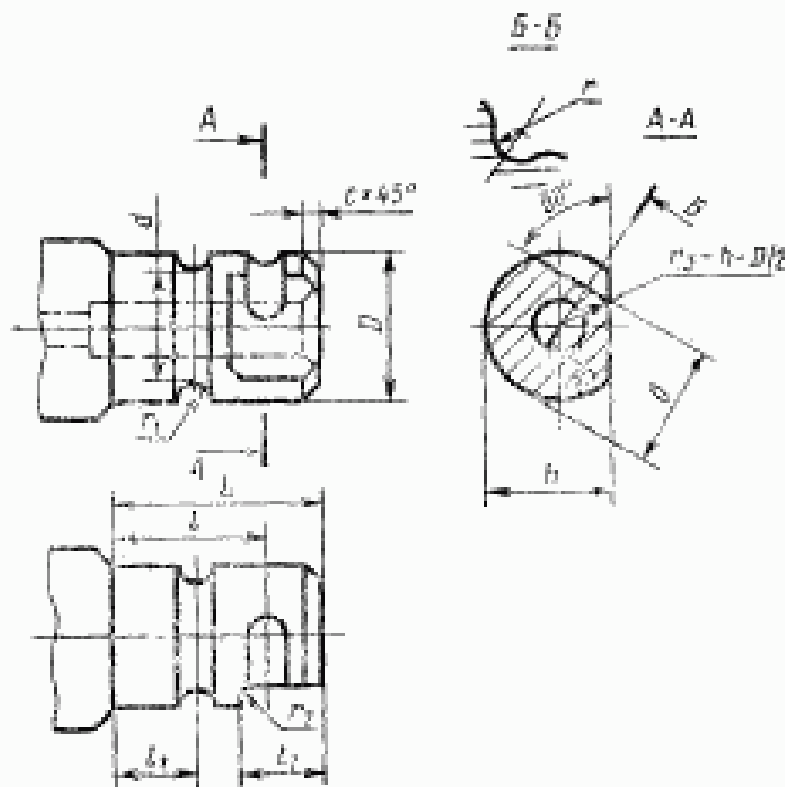
с 01.01 1979 г.  
до 01.01 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

*орган, принявший  
стандарт*

1. Основные размеры хвостовиков и отверстия под них должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

## Хвостовики инструментов



Черт. 1

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

©Издательство стандартов, 1978

Таблица 1

мм

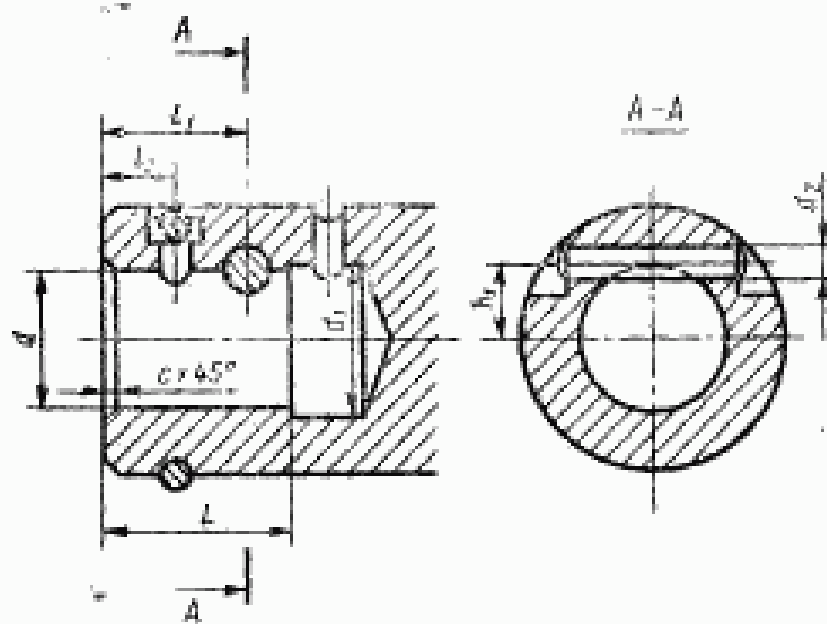
D (пред. откл. по §7)		L (пред. откл. по h18)		l (пред. откл.)		l <sub>1</sub> (пред. откл. ± $\frac{IT14}{2}$ )		d (пред. откл. по h12)		A (пред. откл. по s11)		b (пред. откл. по s11)		r (пред. откл.)		r <sub>i</sub> (пред. откл. по IT14)		r <sub>e</sub> (пред. откл. по IT14)		c (пред. откл. по IT14)		
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.	
10	7	—	—	20	±0,08	10	±0,10	8	—	8,5	—	8,5	—	1,6	—	—	—	—	—	—	—	—
—	12	—	—	24	—	12	—	10	—	10,5	—	10,5	—	—	±0,12	—	—	—	—	—	—	—
16	—	—	—	30	—	—	—	10	—	14,0	—	14,0	—	2,1	—	—	—	—	—	—	—	—
—	20	—	—	32	—	15	±0,12	14	—	17,5	—	17,5	—	2,6	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	22	—	—	—	—	18	—	19,0	—	19,0	—	3,2	—	—	—	—	—	—	—	—
25	—	—	—	35	±0,10	—	—	18	—	22,0	—	22,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	32	—	—	—	—	—	—	—	—	28,0	—	28,0	—	4,2	—	—	—	—	—	—	—	—
40	—	—	—	42	—	20	±0,15	22	—	35,0	—	35,0	—	5,2	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	45	—	—	—	—	—	—	40,0	—	40,0	—	—	±0,16	—	—	—	—	—	—	—
—	50	—	—	48	±0,12	24	—	24	—	43,5	—	43,5	—	6,7	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	60	—	24	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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

мм

$d$ (пред. откл. по Н7)			$d_1$	$\frac{d_1}{d}$ по ГОСТ	$L$	$d_1$		$l_1$		$d_2$		$c$
1-й раз	2-й раз	3-й раз				Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	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	—	30	—	—	—	
—	20	—	22	5	36	10,0	$\pm 0,06$	32	$\pm 0,06$	—	—	
—	—	22	24	6	40	11,0	—	—	—	15	$\pm 0,12$	1,5
25	—	—	27	—	42	12,5	$\pm 0,07$	35	$\pm 0,07$	—	—	
—	32	—	34	8	45	16,0	—	—	—	—	—	
40	—	—	42	10	52	20,0	$\pm 0,08$	42	$\pm 0,08$	20	$\pm 0,15$	2,0
—	—	45	48	—	—	22,5	—	—	—	—	—	
—	50	—	53	12	60	25,0	$\pm 0,09$	48	$\pm 0,09$	24	—	

2. Конструкция фиксатора настоящим стандартом не устанавливается.

50

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. 15000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 500



ГОСТ 3009-78, Крепление инструментов штифтовым замком. Основные размеры  
Pin-locking type cutting tools shanks. Basic dimensions