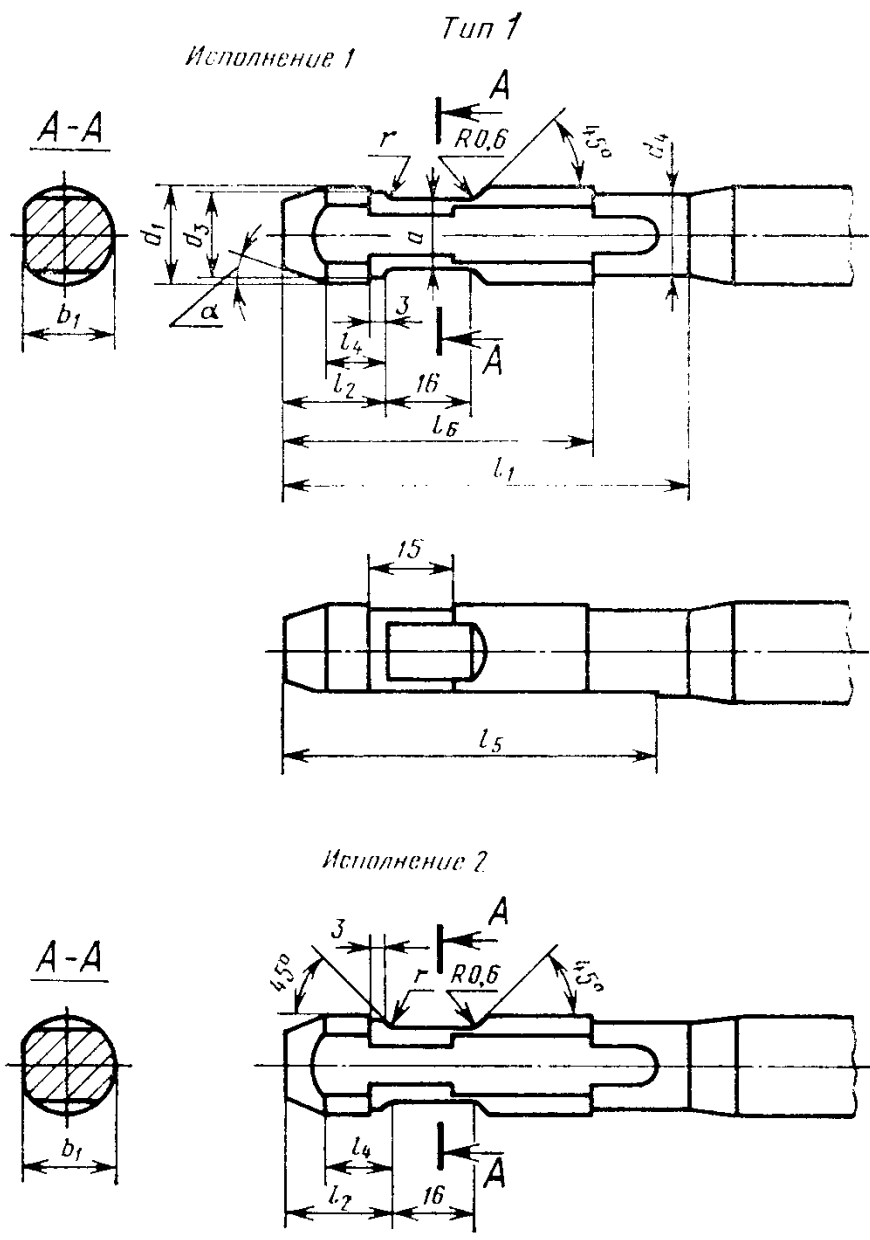


**ХВОСТОВИКИ КРУГЛЫЕ ДЛЯ ПРОТЯЖЕК****ГОСТ****Типы и основные размеры****4044—70**Round shanks for broaches.  
Types and main dimensions**{СТ СЭВ 1177—78}****Дата введения****01.07.71**

1. Хвостовики должны изготавливаться типов:
  - 1 — с плоской опорной поверхностью и боковыми лысками;
  - 2 — с круговой выточкой.
2. Основные размеры хвостовиков должны соответствовать указанным на черт. 1—2 и в табл. 1—2.

**Издание официальное****© Издательство стандартов, 1991**  
*Переиздание с Изменениями***Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР**



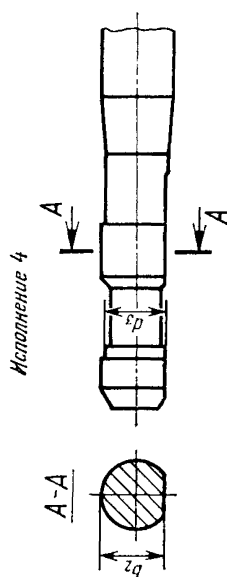
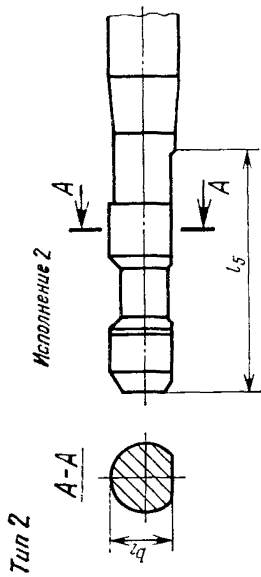
Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

$d_1$ e8	$d_2$	$d_3$ -0,5 -1,0	$a$ с11	$b$ d9	$l_1$	$l_2$	$l_4$	$l_5$	$l_6$	$\alpha$	$r$	Площадь по сечению А-А, мм <sup>2</sup>
4,0	3,8	4,0	2,0	3,7	100	16	—	90	80	—	0,2	6,6
5,0	4,8	5,0	3,0	4,6								13,2
5,5	5,3	5,5	3,3	5,1								15,8
6,0	5,8	6,0	4,0	5,6								20,9
7,0	6,8	7,0	4,2	6,5								23,8
8,0	7,8	8,0	5,0	7,5								35,4
10,0	9,8	10,0	6,0	9,5								10°
12,0	11,7	12,0	8,0	11,5	120	20	12	110	100	20°	0,3	85,2
14,0	13,7	14,0	8,0	13,5								96,1
16,0	15,7	16,0	10,0	15,5								145,0
18,0	17,7	18,0	12,0	17,5								193,0

Примечание. Размер  $l_1$  обязателен только для хвостовиков к протяжкам по заказам стран-участниц СЭВ.



Черт. 2

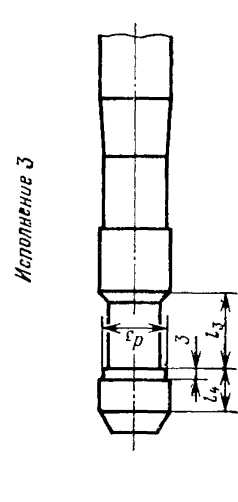
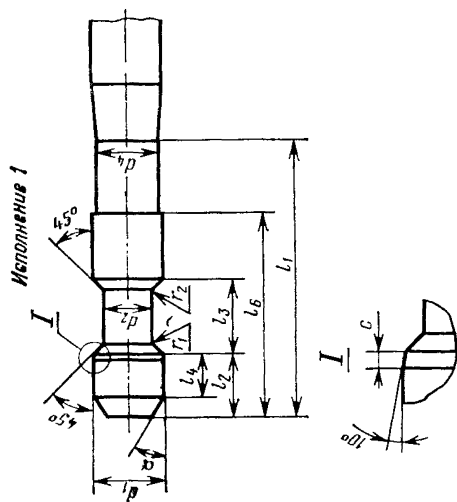


Таблица 2

Размеры в мм

$d_1$ е8	$d_2$ с11	$d_3$	$d_4$ -0,5 -1,0	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$l_6$	$b_1$ е8	$r_2$	$r_3$	$c$	$\alpha$	Площадь по сечению размера $d_4$ , мм <sup>2</sup>
12	8,0	11,7	12							10,5	0,2			10°	50,3
14	9,5	13,7	14	120	20	20	12	110	100	12,5		0,6			70,9
16	11,0	15,7	16							14,0			0,5	20°	95,0
18	13,0	17,7	18							16,0					132,7
20	15,0	19,7	20							17,0	0,3				176,7
22	17,0	21,7	22	140				120	120	19,0		1,0			227,0
25	19,0	24,7	25		25	25	16			21,5					283,5
28	22,0	27,6	28							24,0			1,0		380,1
32	25,0	31,6	32	160				140	140	27,5					490,9
36	28,0	35,6	36							31,0	0,4	1,6			615,7
40	32,0	39,5	40		32	32	20			34,5					804,2
45	34,0	44,5	45	180				160	160	39,0	0,5	2,5			907,9
50	38,0	49,5	50							43,5			1,5	30°	1134,1
56	42,0	55,4	56							48,5					1385,4
63	48,0	62,4	63	210	40	40	25	190	190	55,0	0,6	4,0			1809,6
70	53,0	69,4	70							61,0					2206,2
80	60,0	79,2	80							69,5					2827,4
90	70,0	89,2	90	240	50	50	32	220	220	78,5	0,8	6,0	2,0		3848,4
100	75,0	99,2	100							87,0					4417,9

Примечание. Размер  $l_1$  обязателен только для хвостовиков к протяжкам по заказам стран-участниц СЭВ.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

### РАЗРАБОТЧИКИ

Л. В. Барон, А. И. Либерман

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.05.70 № 747
3. ВЗАМЕН ГОСТ 4044—61
4. ПЕРЕИЗДАНИЕ [декабрь 1990 г.] с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1972 г., декабре 1980 г. [ИУС 1—73, 3—81]

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *М. М. Герасименко*  
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 19.02.91 Подп. в печ. 24.04.91 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,44 уч.-изд. л.  
Тир. 5000 Цена 20 к.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.

Вяльнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гиреко, 39. Зак. 402.