

ГОСТ
21474—75РИФЛЕНИЯ ПРЯМЫЕ И СЕТЧАТЫЕ
Форма и основные размеры

Straight and diamond knurl. Form and basic dimensions

Взамен

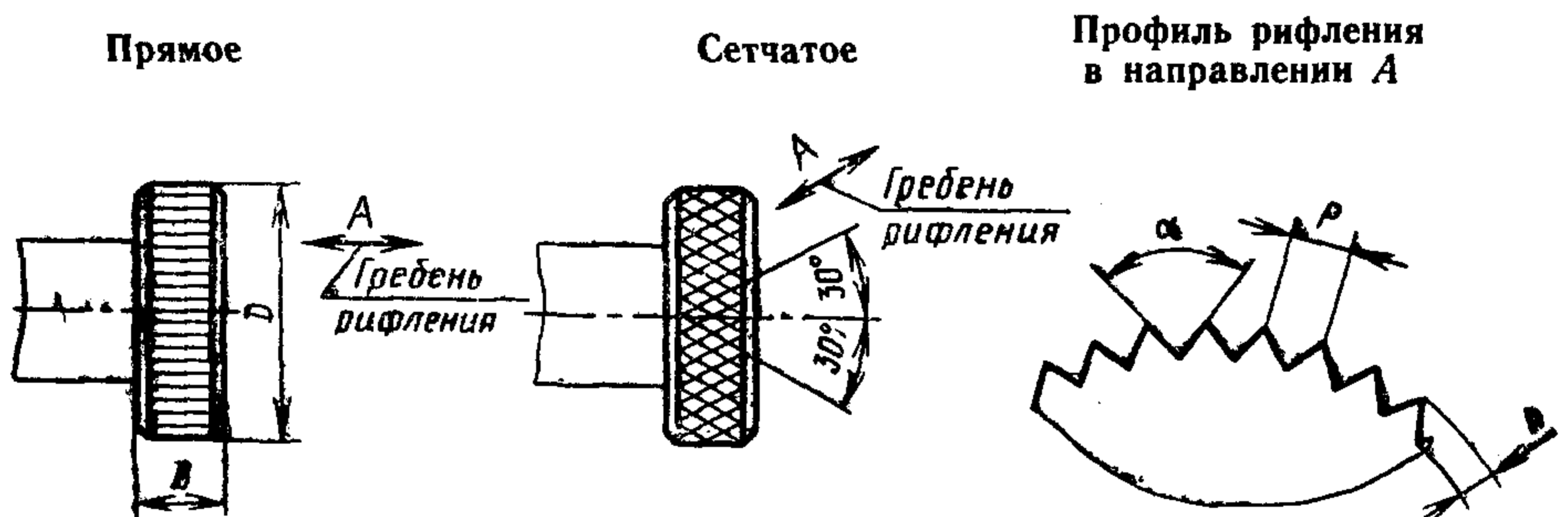
ОСТ 26016 и ОСТ 26017

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 ноября 1975 г. № 3571 срок действия установлен

с 01.01. 77
до 01.01. 87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Форма и основные размеры рифлений должны соответствовать указанным на чертеже.



2. Фаска — по ГОСТ 10948—64.

3. Шаги рифлений P , мм, следует выбирать из рядов:

прямых — 0,5; 0,6; 0,8; 1,0; 1,2; 1,6;

сетчатых — 0,5; 0,6; 0,8; 1,0; 1,2; 1,6; 2,0.

Пример условного обозначения прямого рифления с шагом $P=1,0$ мм.

Рифление прямое 1,0 ГОСТ 21474—75

То же, для сетчатого рифления с шагом $P=1,0$ мм:

Рифление сетчатое 1,0 ГОСТ 21474—75

4. Высота h , угол α и зависимость шага рифлений от диаметра D и ширины B накатываемой поверхности приведены в рекомендуемом приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ВЫСОТА h , УГОЛ α И ЗАВИСИМОСТЬ ШАГА РИФЛЕНИЙ P ОТ ДИАМЕТРА D И ШИРИНЫ B НАКАТЫВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ

1. Высота рифления h :

для стали $0,25 \div 0,7 P$;

для цветных металлов и сплавов $0,25 \div 0,5 P$.

2. $\alpha = 70^\circ$ для рифлений по стали, $\alpha = 90^\circ$ для цветных металлов и сплавов.

3. Зависимость шага P от диаметра и ширины накатываемой поверхности указана в табл. 1 и 2.

Таблица 1

Рифления прямые для всех материалов

мм

Ширина накатываемой поверхности B	Диаметр накатываемой поверхности D					
	до 8	св. 8 до 16	св. 16 до 32	св. 32 до 63	св. 63 до 125	св. 125
	Шаг рифлений P					
До 4		0,5	0,6	0,6		
Св. 4 до 8					0,8	1,0
„ 8 „ 16	0,5			0,8		
„ 16 „ 32		0,6			1,0	1,2
„ 32			0,8	1,0	1,2	1,6

Таблица 2

Рифления сетчатые

мм

Материал заготовки	Ширина накатываемой поверхности <i>B</i>	Диаметр накатываемой поверхности <i>D</i>					
		до 8	св. 8 до 16	св. 16 до 32	св. 32 до 63	св. 63 до 125	св 125
		Шаг рифлений <i>P</i>					
Цветные металлы и сплавы	До 8	0,5	0,6	0,6	0,6	0,8	—
	Св. 8 до 16			0,8	0,8		—
	„ 16 „ 32			0,8	1,0	1,0	—
	„ 32			1,2	1,2	1,6	
Сталь	До 8	0,5	0,8	0,8	0,8	—	
	Св. 8 до 16			1,0	1,0	—	
	„ 16 „ 32			1,2	1,2	—	
	32			1,6	1,6	2,0	

Редактор *В. П. Огурцов*
 Технический редактор *Н. М. Ильичева*
 Корректор *Н. Ф. Фомина*

Сдано в набор 08.12.75 Подл. в печ. 05.03.76 0,375 п л Тир 16000 Цена 2 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2810