ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РИФЛЕНИЯ ПРЯМЫЕ И СЕТЧАТЫЕ

ФОРМА И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 21474—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

РАЗРАБОТАН, ВНЕСЕН И ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

И. о. директора **Герасимов Н. Н.**
Руководитель темы и исполнитель **Пивень В. П.**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 ноября 1975 г. № 3571

УДК 621.84—408.8(083.74) Группа Г10

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 21474—75

РИФЛЕНИЯ ПРЯМЫЕ И СЕТЧАТЫЕ

Форма и основные размеры

Straight and diamond knurl. Form and basic dimensions

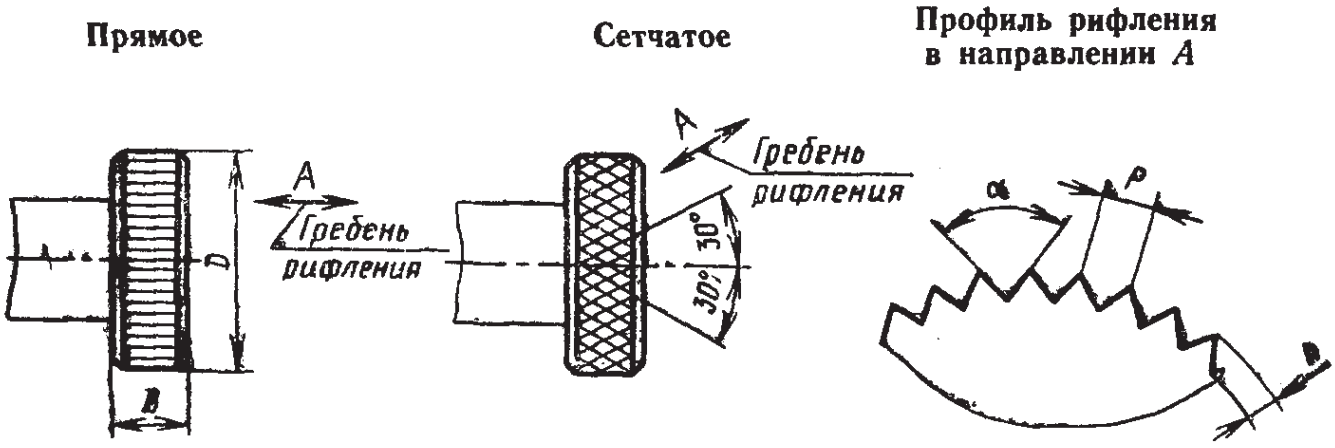
Взамен ОСТ 26016 и ОСТ 26017

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

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1976

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. $\alpha = 70°$ для рифлений по стали, $\alpha = 90°$ 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

<table>
<tr><th rowspan="2">Ширина накатываемой поверхности B</th><th colspan="6">Диаметр накатываемой поверхности D</th></tr>
<tr><th>до 8</th><th>св. 8 до 16</th><th>св. 16 до 32</th><th>св. 32 до 63</th><th>св. 63 до 125</th><th>св. 125</th></tr>
<tr><th colspan="6">Шаг рифлений P</th></tr>
<tr><td>До 4</td><td rowspan="4">0,5</td><td rowspan="2">0,5</td><td rowspan="2">0,6</td><td rowspan="2">0,6</td><td rowspan="3">0,8</td><td rowspan="3">1,0</td></tr>
<tr><td>Св. 4 до 8</td></tr>
<tr><td>„ 8 „ 16</td><td rowspan="3">0,6</td><td rowspan="3">0,8</td><td>0,8</td></tr>
<tr><td>„ 16 „ 32</td><td rowspan="2">1,0</td><td>1,0</td><td>1,2</td></tr>
<tr><td>„ 32</td><td>1,2</td><td>1,6</td></tr>
</table>

Таблица 2

Рифления сетчатые

мм

Материал заготовки	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*					
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				1,0	1,0	—
	„ 32					1,2	1,6
Сталь	До 8		0,8	1,0	0,8	0,8	—
	Св. 8 до 16				1,0	1,0	—
	„ 16 „ 32				1,2	1,2	—
	32					1,6	2,0

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

Сдано в набор 08.12. 75 Подп. 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