



**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. И.

Руководитель темы и исполнитель Пивень В. П.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 ноября 1975 г. № 3574

ГОСТ
21474—75

РИФЛЕНИЯ ПРЯМЫЕ И СЕТЧАТЫЕ

Форма и основные размеры

Straight and diamond knurl. Form and basic dimensions

Взамен

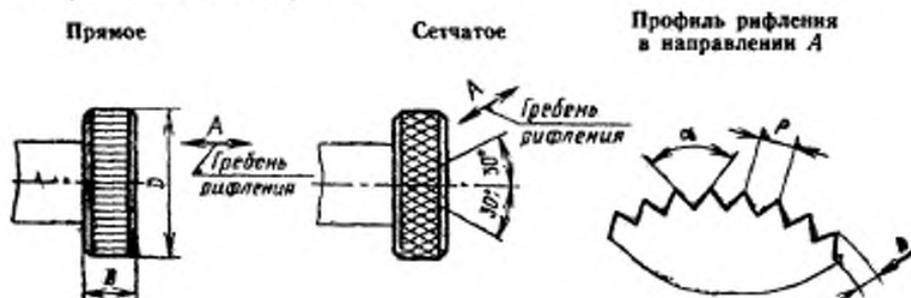
ОСТ 26016 и ОСТ 26017

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

с 01.01. 77

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 РИФЛЕНИЯ 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	0,5	0,6	0,6	0,8	1,0
Св. 4 до 8		0,6	0,8	0,8		
„ 8 „ 16				0,8	1,0	1,2
„ 16 „ 32					1,0	1,2
„ 32						

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
Цветные металлы и сплавы	До 8	0,5	0,6	0,6	0,6	0,8	—
	Св. 8 до 16			0,8	0,8	1,0	—
	. 16 . 32				1,0	1,2	1,6
	. 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 л. л. Тир. 16000 Цена 2 коп.

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