



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**

РИФЛЕНИЯ ПРЯМЫЕ И СЕТЧАТЫЕ  
Форма и основные размеры

Straight and diamond knurl. Form and basic dimensions

ГОСТ  
21474—75

Взамен

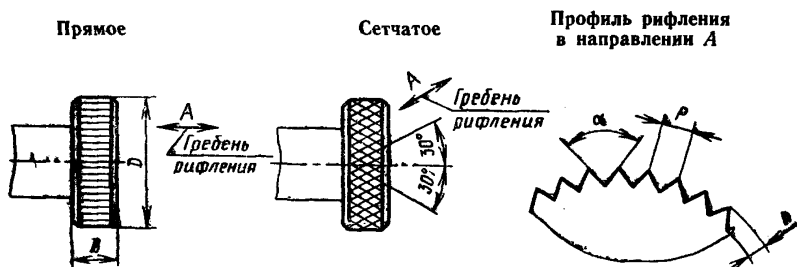
ОСТ 26016 и ОСТ 26017

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. Шаг 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  $\alpha$  и зависимость шага рифлений от диаметра  $D$  и ширины  $B$  накатываемой поверхности приведены в рекомендуемом приложении.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Рекомендуемое*

**ВЫСОТА  $h$ , УГОЛ  $\alpha$  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<br>накатываемой<br>поверхности<br>$B$ | Диаметр накатываемой поверхности $D$ |                |                 |                 |                  |         |     |
|--|--------------------------------------|----------------|-----------------|-----------------|------------------|---------|-----|
|  | до 8                                 | св. 8<br>до 16 | св. 16<br>до 32 | св. 32<br>до 63 | св. 63<br>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             |                  |         | 1,0 |
| „ 8 „ 16                                     |                                      |                |                 | 0,8             | 1,0              |         |     |
| „ 16 „ 32                                    |                                      |                |                 |                 | 1,0              | 1,2     |     |
| „ 32   |                                      |                | 1,2             | 1,6             |                  |         |     |

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                           |                                      |             | 0,8          | 1,0          | 1,0           | —      |
|                          | „ 32                                |                                      |             | —            | —            | 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           | 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