



**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

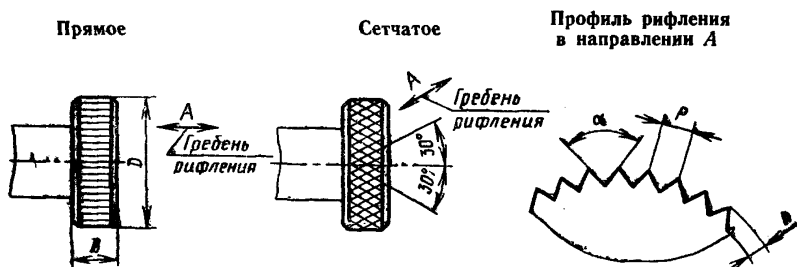
ОСТ 26016 и ОСТ 26017

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 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	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	—	—	
	„ 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 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