

滚花

GB 6403.3—86

Knurl

本标准适用于一般用途的圆柱表面滚花。

1 滚花的型式如图 1 所示。

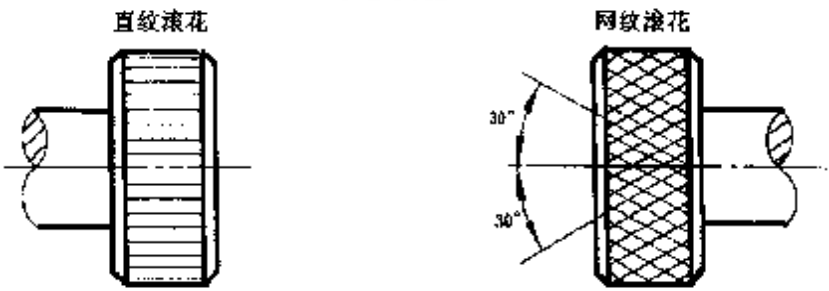


图 1

2 滚花花纹的形状是假定工件的直径为无穷大时花纹的垂直截面，如图 2 所示。

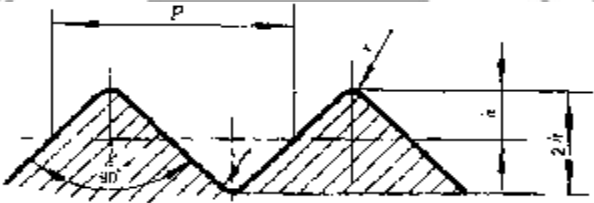


图 2

3 滚花的尺寸规格按下表。

mm			
模 数 m	h	r	节 距 P
0.2	0.132	0.06	0.628
0.3	0.198	0.09	0.942
0.4	0.264	0.12	1.257
0.5	0.326	0.16	1.571

注：表中 $h=0.785\,m-0.414\,r$ 。

4 标记

模数 $m=0.3$ 直纹滚花：
直径 $m0.3$ GB 6403.3—86
模数 $m=0.4$ 网纹滚花：

网纹 $m0.4$ GB 6403. 3—86

- 5 滚花前工件表面的粗糙度的轮廓算术平均偏差 R_a 的最大允许值为 $12.5\mu m$ 。
- 6 滚花后工件直径大于滚花前直径，其值 $\Delta \approx (0.8 \sim 1.6) m$ ， m 为模数。

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械工业部提出，由机械工业部标准化研究所归口。

本标准由机械工业部标准化研究所、华北光学仪器厂负责起草。

本标准主要起草人马承娴、王经复、熊焜。

