

滚花

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。

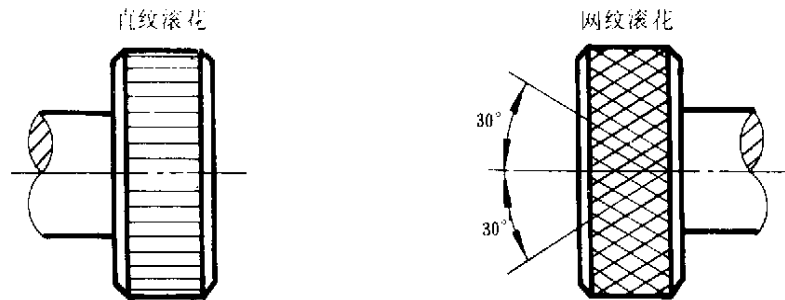


图 1

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。

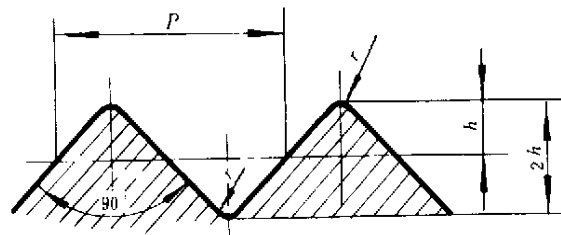


图 2

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  $h = 0.785m = 0.414r$ 。

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 滚花前工作表面的粗糙度的轮廓算术平均偏差  $R_a$  的最大允许值为  $12.5\mu\text{m}$ 。
- 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嫻、王经复、熊焜。