

Державне підприємство
«Національна атомна енергогенеруюча компанія «Енергоатом»

ДП НАЕК "ЕНЕРГОАТОМ"
ФОНД
НОРМАТИВНИХ ДОКУМЕНТІ

**СТАНДАРТ ДЕРЖАВНОГО ПІДПРИЄМСТВА
«НАЦІОНАЛЬНА АТОМНА ЕНЕРГОГЕНЕРУЮЧА КОМПАНІЯ
«ЕНЕРГОАТОМ»**

**Управління закупівлями продукції
РИФЛЕННЯ ПРЯМЕ І СІТЧАСТЕ
Форма та основні розміри**

СОУ НАЕК 227:2021

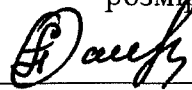

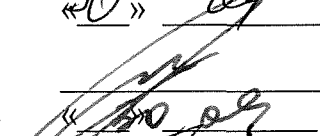

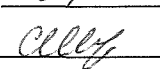
НАЕК
ОРИГІНАЛ

ПЕРЕДМОВА


- 1 РОЗРОБЛЕНО: відокремлений підрозділ «КБ «Атомприлад» ДП «НАЕК «Енергоатом»
- 2 РОЗРОБНИКИ: О. Цибровський, Г. Назарчук
- 3 ЗАТВЕРДЖЕНО: наказ ДП «НАЕК «Енергоатом» від 15.11.2021 № 01-1075-Н
- 4 ДАТА ВВЕДЕННЯ В ДІЮ: 24.11.2021
- 5 ВВЕДЕНО ВПЕРШЕ:
- 6 ПЕРЕВІРКА: 24.11.2026
- 7 КОД КНДК: 5.10.10.
- 8 ПІДРОЗДІЛ, ЩО ЗДІЙСНЮЄ ВЕДЕННЯ НД: технічний відділ ВП «КБ «Атомприлад»
- 9 МІСЦЕЗНАХОДЖЕННЯ ОРИГІНАЛУ НД: відділ стандартизації департаменту з управління документацією та стандартизації дирекції з якості та управління

АРКУШ ПОГОДЖЕННЯ СОУ НАЕК 227:2021

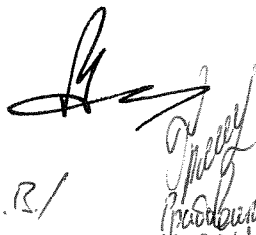
Управління закупівлями продукції. Рифлення пряме і сітчасте. Форма та основні розміри

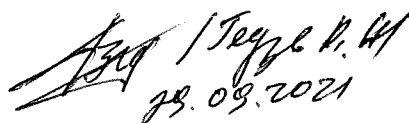
Тимчасово виконуючий обов'язки першого віце- президента – технічного директора	 «30» 09 2021	О. Остаповець
Генеральний інспектор – директор з безпеки	 «30» 09 2021	Д. Білей
Виконавчий директор з виробництва та ремонтів	 «30» 09 2021	Ю. Шейко
Директор з якості та управління	 «28» 09 2021	Ю. Гашева
Начальник відділу стандартизації ДУДС ДЯУ	 «28» 09 2021	С. Широкова

ВП ЗАЕС	лист від 30.12.2020 № 63-86.1/28260
ВП РАЕС	лист від 09.12.2020 № 18678/161
ВП ЮУАЕС	лист від 18.12.2020 № 16/21202
ВП ХАЕС	лист від 17.12.2020 № 44-14-2254/12989
ВП АЕМ	лист від 16.12.2020 № 7134/09


30.09.21
(Ксенюк Ірина І.)

Д.Кр / Кравченко С.Р.


Ірина Ксенюк


28.09.2021

ЗМІСТ

1	Сфера застосування.....	1
2	Позначки та скорочення	1
3	Загальні положення.....	1
4	Конструкція та розміри.....	2
	Додаток А. Рекомендовані розміри рифлень	3
	Додаток Б. Бібліографія	4
	Аркуш реєстрації змін.....	5

**СТАНДАРТ ДЕРЖАВНОГО ПІДПРИЄМСТВА
«НАЦІОНАЛЬНА АТОМНА ЕНЕРГОГЕНЕРУЮЧА КОМПАНІЯ
«ЕНЕРГОАТОМ»**

**Управління закупівлями продукції
РИФЛЕННЯ ПРЯМЕ І СІТЧАСТЕ
Форма та основні розміри**

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

1.1 Цей стандарт встановлює вимоги до рифлення прямого і сітчастого.

1.2 Конструкція та розміри рифлення повинні відповідати зазначеним у цьому стандарті.

1.3 Вимоги цього стандарту обов'язкові для персоналу підрозділів Компанії, які здійснюють:

- ремонт обладнання АЕС;
- проектування обладнання АЕС;
- виготовлення обладнання для АЕС;
- закупівлю обладнання для АЕС;
- експлуатацію елементів обладнання для АЕС.

1.4 Вимоги цього стандарту є обов'язковими для включення їх до тендерної документації та/або договору з підрядними організаціями, які виготовляють, постачають деталі або здійснюють ремонт обладнання АЕС.

2 ПОЗНАКИ ТА СКОРОЧЕННЯ

АЕС	– атомна електрична станція
ДП «НАЕК «Енергоатом» або Компанія	– державне підприємство «Національна атомна енергогенеруюча компанія «Енергоатом»

3 ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

3.1 Цей стандарт розроблено на основі ГОСТ 21474 [1].

3.2 Рифлення повинні виконуватися за документацією виробника, розробленою відповідно до вимог цього стандарту. Документація виробника повинна бути затверджена у встановленому порядку.

4 КОНСТРУКЦІЯ ТА РОЗМІРИ

4.1 Форма і основні розміри рифлень повинні відповідати наведеному на рисунку 1.

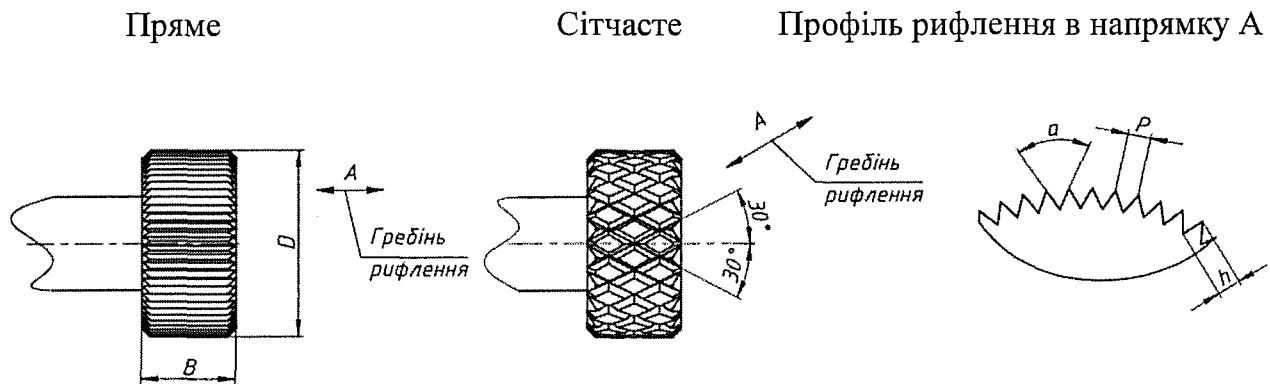


Рисунок 1

4.2 Кроки рифлень P , мм, слід вибирати з рядів:

- прямих: 0,5; 0,6; 0,8; 1,0; 1,2; 1,6;
- сітчастих: 0,5; 0,6; 0,8; 1,0; 1,2; 1,6; 2,0.

Приклад умовного позначення прямого рифлення з кроком $P = 1,0$ мм:

Рифлення пряме 1,0 СОУ НАЕК 227:2021

Те саме, для сітчастого рифлення з кроком $P = 1,0$ мм:

Рифлення сітчасте 1,0 СОУ НАЕК 227:2021

4.3 Рекомендовані висота h , кут α й залежність кроку рифлень від діаметра D і ширини B поверхні, що накатується, наведені в додатку А.

ДОДАТОК А

(довідковий)

РЕКОМЕНДОВАНІ РОЗМІРИ РИФЛЕНЬ

А.1 Висота рифлення h:

- для сталі 0,25 Р - 0,7 Р;
- для кольорових металів і сплавів 0,25 Р - 0,5 Р.

А.2 Кут $\alpha = 70^\circ$ для рифлень по сталі, $\alpha = 90^\circ$ для кольорових металів і сплавів.

А.3 Залежність кроку Р від діаметра і ширини поверхні, що накатується, вказана в таблицях А.1 і А.2.

Таблиця А.1 – Рифлення прямі для всіх матеріалів

Розміри у міліметрах

Ширина поверхні В, що накатується	Діаметр поверхні, що накатується, D					
	не більше 8 включ.	понад 8 до 16 включ.	понад 16 до 32 включ.	понад 32 до 63 включ.	понад 63 до 125 включ.	понад 125
	Крок рифлення Р					
не більше 4 включ.	0,5	0,5	0,6	0,6	0,8	1,0
понад 4 до 8 включ.		0,6		0,8		
понад 8 до 16 включ.			1,0		1,0	1,2
понад 16 до 32 включ. понад 32					1,2	1,6

Таблиця А.2 – Рифлення сітчасті

Розміри у міліметрах

Матеріал заготовки	Ширина поверхні В, що накатується	Діаметр поверхні, що накатується, D					
		не більше 8 включ.	понад 8 до 16 включ.	понад 16 до 32 включ.	понад 32 до 63 включ.	понад 63 до 125 включ.	понад 125
		Крок рифлення Р					
Кольорові метали та сплави	не більше 8 включ.	0,5	0,6	0,6	0,6	0,8	–
	понад 8 до 16 включ.			0,8	0,8		–
	понад 16 до 32 включ.			0,8	1,0	1,0	–
	понад 32				1,2	1,2	1,6
Сталь	не більше 8 включ.	0,5	0,8	1,0	0,8	0,8	–
	понад 8 до 16 включ.				1,0	1,0	–
	понад 16 до 32 включ.				1,2	1,2	–
	понад 32					1,6	2,0

ДОДАТОК Б
(довідковий)
БІБЛІОГРАФІЯ

1 ГОСТ 21474-75 «Рифления прямые и сетчатые. Форма и основные размеры»

АРКУШ РЕЄСТРАЦІЇ ЗМІН

Номер зміни	Номери аркушів				Повідомлення		Підпис	Дата
	зміненних	заміненних	нових	анульованих	номер повідомлення	к-ть арк.		