№3 ИУС 3-92 6086-75

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КОРОНКИ БУРОВЫЕ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 6086—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
Корректор *Л. А. Царева*

Сдано в наб. 05.01.82 Подп. в печ. 07.01.82 0,375 п. л. 0,28 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндаугас, 12/14. Зак. 280

УДК 622.233.051 : 006.354 Группа Т41

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОРОНКИ БУРОВЫЕ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРОВ

Технические требования

Bits for drills. Technical requirements

ГОСТ 6086—75*

Взамен ГОСТ 6086—64 в части технических требований

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 9 декабря 1975 г. № 3827 срок введения установлен без ограничения с 01.01. 1977 г.

Проверен в 1981 г. Срок действия продлен ~~до 01.01. 1987 г.~~ до 01.01.92 пункт 3-92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на буровые коронки по ГОСТ 17196—77.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Корпуса коронок должны изготавливаться из сталей марок 35ХГСА, 20Х2Н4А, 18Х2Н4МА, 18Х2Н4ВА или 38ХН3МФА по ГОСТ 4543—71. Допускается применение сталей указанных марок, обработанных синтетическими шлаками.

1.2. Для армирования буровых коронок должны применяться твердосплавные изделия марок ВК8В, ВК11В или ВК15 по ГОСТ 3882—74.

1.3. Твердость корпусов коронок, изготовленных из сталей марок 35ХГСА и 20Х2Н4А, должна быть HRC 35 . . . 45, из сталей марок 18Х2Н4МА, 18Х2Н4ВА и 38ХН3МФА — HRC 32 . . . 42. Для коронок с резьбовым отверстием по ГОСТ 17196—77 допускается повышение верхнего предела твердости до HRC 50.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. Параметры шероховатости поверхностей коронок по ГОСТ 2789—73 должны быть:

посадочного конуса	$Rz \leqslant 12{,}5$ мкм;
резьбы	$Rz \leqslant 20{,}0$ мкм;
заточенных поверхностей твердосплавных изделий	$Rz \leqslant 10$ мкм;
ленточки лезвия	$Ra \leqslant 1{,}25$ мкм.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* Переиздание сентябрь 1981 г. с Изменением № 1, утвержденным в мае 1981 г. (ИУС № 7 1981 г.).

© Издательство стандартов, 1982

1.5. Радиальное биение наружной поверхности коронок по наибольшему диаметру не должно превышать 0,5 мм.

1.6. Лезвия твердосплавных изделий многолезвийных коронок и крайние боковые точки режущей кромки долотчатых коронок должны лежать в одной плоскости, перпендикулярной к оси коронки. Допускаемое отклонение не более 0,5 мм.

1.7. Разностенность хвостовика коронки в перпендикулярном к оси сечении, кроме сечений, проходящих через лыски, не должна превышать 0,5 мм.

1.8. Твердосплавные изделия должны быть подвергнуты виброобъемной обработке.

1.9. Перед пайкой корпуса коронок должны быть обезжирены.

1.10. Прочность паяного шва коронок, кроме коронок типа КДП, должна обеспечивать бурение не менее 400 мм породы с коэффициентом крепости $f=16—18$ или 800 мм породы с коэффициентом крепости $f=12—14$ по шкале проф. М. М. Протодьяконова.

Прочность паяного шва коронок типа КДП на сдвиг статической нагрузкой должна быть не менее 150 МПа (15 кгс/мм^2).

1.11. В качестве припоя должна применяться латунь марки Л63 по ГОСТ 15527—70, припой марки ПрМНМц 68—4—2 или ЛНКоМЦ 49—9—0,2—0,2, а в качестве флюса — бура техническая по ГОСТ 8429—77.

1.12. Припой должен заполнять зазор между пазом корпуса и твердосплавным изделием без разрывов. Допускается видимый непропай общей длиной не более 5% от периметра паяного шва.

1.13. Твердосплавные изделия в готовых коронках не должны иметь трещин и прижогов от заточки, а также выкрашиваний, превышающих размеры, указанные в ГОСТ 4411—79.

1.14. Лезвие коронки должно иметь ленточку 0,5—1,0 мм или радиус 0,5—1,0 мм; концы лезвий по периферии должны иметь фаски размером до 1 мм под углом 45° к оси коронки.

1.15. Каждая партия коронок до 1500 шт. сопровождается инструкцией по эксплуатации.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия изготовленных коронок требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания.

2.2. Приемочный контроль должен проводиться при следующем объеме выборок:

на соответствие требованиям пп. 1.12; 1.13—100% коронок;

на соответствие требованиям пп. 1.5; 1.6; 1.7; 1.14—5% коронок, но не менее 3 шт. от партии;

на соответствие требованиям п. 1.4—10 коронок от партии;

на соответствие требованиям пп. 1.3; 1.10, кроме коронок типа КДП, — 2 шт. от партии до 6000 шт.;

на соответствие требованиям пп. 1.3; 1.10 коронок типа КДП:

при автоматической пайке—3 коронки от партии, от каждой паячной установки;

при ручной пайке — 0,3% от партии, но не менее 3 шт.

Партия должна состоять из коронок одного типоразмера, из одного материала, изготовленных за одну смену, одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

2.3. При неудовлетворительных результатах приемочного контроля хотя бы по одному из показателей проводят повторный контроль на удвоенном количестве коронок из той же партии.

Результаты повторного контроля являются окончательными и распространяются на всю партию.

2.4. Периодические испытания должны проводиться не реже 1 раза в 2 года не менее чем на 20 коронках.

2.5. При периодических испытаниях коронки должны подвергаться контролю на соответствие требованию п. 5.2.

2.6. Результаты периодических испытаний должны быть оформлены в виде протокола. По требованию потребителя предприятие-изготовитель обязано предъявить протоколы испытаний.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Твердость корпуса должна определяться после снятия поверхностного слоя толщиной не менее 1 мм на расстоянии не менее 15 мм от торца хвостовика коронки и не менее чем в трех точках, равномерно расположенных по длине коронки. Измерение твердости — по ГОСТ 9013—59.

3.2. Прочность паяного соединения на сдвиг (п. 1.10) должна проверяться на испытательных машинах по ГОСТ 7855—74.

3.3. Испытания бурением прочности паяного шва (п. 1.10) коронок диаметром 28—40 мм производят перфораторами с энергией удара не менее 60 Дж (6 кгс·м) при давлении сжатого воздуха 0,5 МПа (5 кгс/см²) по ГОСТ 10750—80, диаметром 43—60 мм — с энергией удара не менее 90 Дж (9 кгс·м) при давлении сжатого воздуха 0,5 МПа по ГОСТ 18092—79, диаметром 65—85 мм — с энергией удара не менее 150 дЖ (15 кгс·м) при давлении сжатого воздуха 0,5 МПа по ГОСТ 18092—79.

3.4. Контроль непропая (п. 1.12) должен производиться наружным осмотром и измерением длины непропая.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. (Исключен, Изм. № 1).

4.2. Каждая коронка должна быть подвергнута консервации по ГОСТ 9.014—78. Срок действия консервации — 3 года в условиях хранения категории Ж.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. Коронки одного типоразмера и исполнения должны быть упакованы в ящики по ГОСТ 2991—76 по 50—250 шт. массой брутто не более 80 кг. Упаковка должна быть плотной, исключающей перемещение коронок внутри ящика и соприкосновение твердосплавных изделий. По согласованию с потребителем допускается транспортирование коронок без упаковки.

4.4. В каждый ящик должен быть вложен документ со следующими сведениями:

товарным знаком предприятия-изготовителя;

условным обозначением по ГОСТ 17196—77;

маркой твердого сплава;

количеством изделий в ящике;

датой выпуска.

На крышке и боковых стенках ящика должна быть нанесена маркировка по ГОСТ 14192—77 и товарный знак предприятия-изготовителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5. При транспортировании коронки должны быть предохранены от попадания атмосферных осадков.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие коронок требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения.

5.2. Изготовитель должен гарантировать не менее трех периодов стойкости коронок с конусными присоединительными отверстиями и четыре периода стойкости коронок с резьбовыми присоединительными отверстиями при бурении средне- и высокоабразивных горных пород с коэффициентом крепости $f=12—14$ по шкале проф. М. М. Протодьяконова перфораторами, энергия удара которых в зависимости от диаметра коронок должна соответствовать требованиям п. 3.3.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Группа Г41

Изменение № 2 ГОСТ 6086—75 Коронки буровые для перфораторов. Технические требования

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.12.86 № 4239 срок введения установлен

с 01.05.87

Пункт 1.2 после слова «изделия» изложить в новой редакции: «по ГОСТ 880—75 марок ВК15, ВК8В, ВК10КС, ВК11В по ГОСТ 3882—74».

Пункт 1.3 Заменить значения: HRC 35 . . 45 на $HRC_э$ 37 . . . 46,5; HRC 32 . . . 42 на $HRC_э$ 34 . . . 43,5; HRC 50 на $HRC_э$ 51,5.

Пункт 1.4 изложить в новой редакции: «1.4. Параметр шероховатости *Ra* поверхностей коронок по ГОСТ 2789—73 должен быть, мкм, не более:

посадочного конуса	2,5;
резьбы	3,2.

(Продолжение см. с. 208)

Примечание. Допускается применение заточенных твердосплавных изделий с параметром шероховатости поверхностей *Ra* не более 1,6 мкм».

Пункт 1.6 исключить.

Пункт 1.11 дополнить словами: «Флюсы марок ПВ 200, ПВ 201 по ГОСТ 23178—78».

Пункт 1.13. Заменить ссылку: ГОСТ 4411—67 на ГОСТ 4411—79.

Раздел I дополнить пунктом — 1.16: «1.16. Средний ресурс коронок при бурении пород с коэффициентом крепости f=12—14 по шкале проф. М. М. Протодъяконова перфораторами с энергией удара, соответствующей требованиям п. 3.3 должен быть, м, не менее:

для коронок типа КДП	12
для коронок типа ККП	25
для коронок типа КТШ	25
для коронок типа КНШ	30».

(Продолжение см. с. 209)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6086—75)

Пункты 2.1, 2.3 изложить в новой редакции: «2.1. Для проверки соответствия коронок требованиям настоящего стандарта должны проводиться приемочный контроль и периодические испытания.

2.3. Если при приемочном контроле будет установлено несоответствие требованиям стандарта более чем у одной коронки хотя бы по одному контролируемому параметру, то партию не принимают.

(Продолжение см. с. 210)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6086—75)

Если установлено несоответствие требованиям стандарта одной коронки хотя бы по одному контролируемому параметру, то проводят повторный контроль на удвоенном количестве коронок. При наличии дефектов в повторной выборке партия не принимается».

Пункт 2.5. Заменить ссылку: п. 5.2 на п. 1.16.

Пункт 3.3. Заменить ссылку: ГОСТ 18092—72 на ГОСТ 18092—79.

Раздел 5 исключить.

(ИУС № 3 1987 г.)

Группа Г41

Изменение № 3 ГОСТ 6086—75 Коронки буровые для перфораторов. Технические требования

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 09.12.91 № 1890

Дата введения 01.06.92

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

(Продолжение см. с. 62)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6086—75)

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. В зависимости от коэффициента крепости горных пород по шкале Протодьяконова для армирования буровых коронок должны применяться твердосплавные изделия следующих марок:

ВК8КС — для пород с коэффициентом крепости до 16;

ВК10КС — для пород с коэффициентом крепости до 20».

Пункт 3.2. Заменить ссылку: ГОСТ 7855—74 на ГОСТ 7855—84.

Пункт 3.3. Исключить ссылки: ГОСТ 10750—80, ГОСТ 18092—79.

Пункт 3.4 дополнить словами: «На коронках типа КТШ непропай между видимым пазом корпуса и твердосплавным изделием не контролируется».

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85.

(ИУС № 3 1992 г.)

gost.e-ecolog.ru