ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КОРОНКИ БУРОВЫЕ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРОВ И СТАНКОВ ВРАЩАТЕЛЬНО-УДАРНОГО БУРЕНИЯ

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 17196—77

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 622.233.051 : 006.354 Группа Г41

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОРОНКИ БУРОВЫЕ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРОВ И СТАНКОВ ВРАЩАТЕЛЬНО-УДАРНОГО БУРЕНИЯ

Типы и основные размеры

Bits for air drills and rotary percussive rigs. Types and basic dimensions

ГОСТ 17196—77*

Взамен ГОСТ 17196—71

ОКП 31 4753

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 23 декабря 1977 г. № 3025 срок введения установлен с 01.01.79

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 04.11.83 № 5281 срок действия продлен до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на коронки для бурения шпуров и скважин в горных породах любой крепости перфораторами и станками вращательно-ударного бурения.

2. Коронки диаметрами до 43 мм должны применяться с перфораторами с энергией удара не более 63,74 Дж (6,5 кгс·м), коронки диаметрами свыше 43 до 65 мм — с энергией удара не более 88,26 Дж (9 кгс·м), коронки диаметрами свыше 65 мм — с энергией удара не более 147,1 Дж (15 кгс·м).

3. Типы и область применения коронок должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Обозначение	Наименование	Область применения
КДП	Коронки долотчатые пластинчатые	Бурение вязких монолитных пород
ККП	Коронки крестовые пластинчатые	Бурение вязких трещиноватых и абразивных пород
КТШ	Коронки трехперые штыревые	Бурение хрупких монолитных и трещиноватых пород
КНШ	Коронки неперетачиваемые штыревые	Бурение хрупких абразивных пород

(Измененная редакция, Изм. № 2).

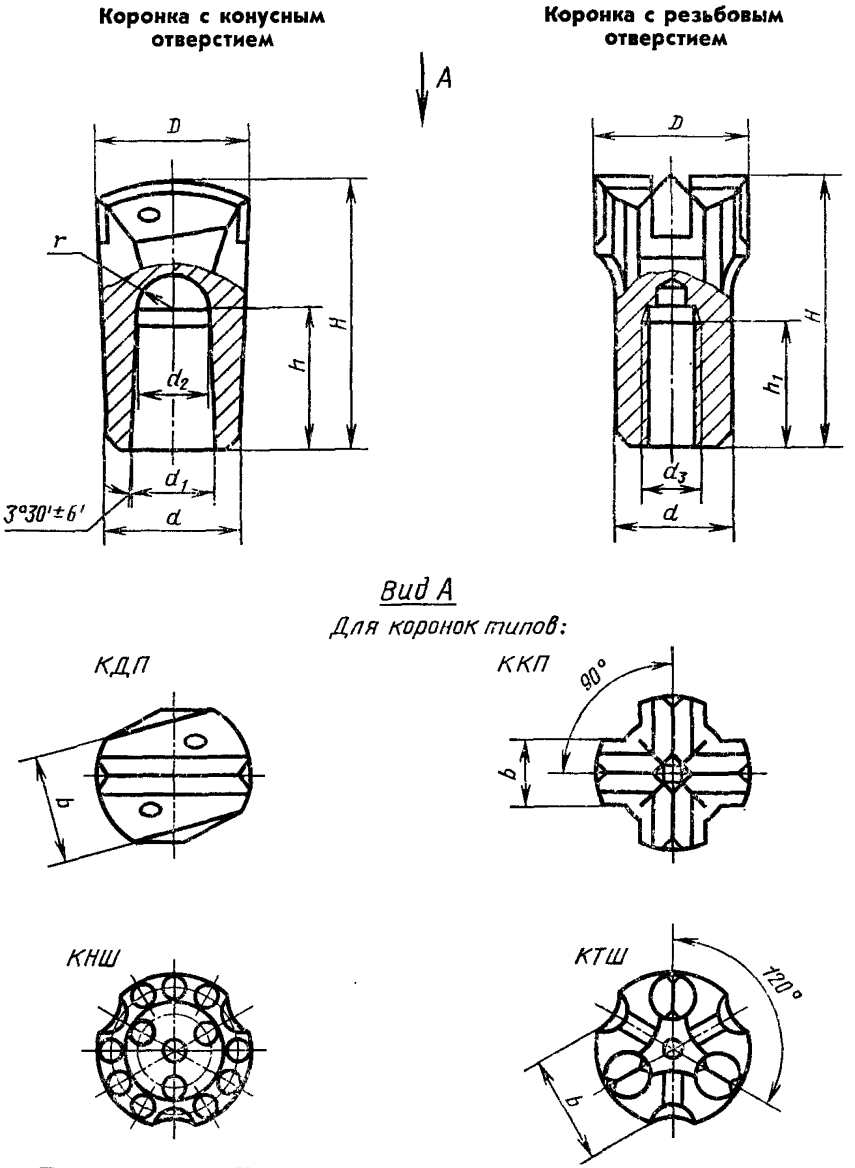
Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (сентябрь 1984 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1979 г., ноябре 1983 г. (ИУС № 6—79, 2—84).*

© Издательство стандартов, 1984

4. Коронки должны изготовляться с конусным или резьбовым присоединительными отверстиями.

5. Основные размеры коронок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 2.



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию коронок.

Черт. 1

Таблица 2

Размеры в мм

Типоразмеры коронок	D (пред. откл. ±1)	d (пред. откл по h17)	d_1 (пред. откл. ±0,1)	d_2 (пред откл ±0,1)	Диаметр резьбы d_3	H, не менее	h (пред откл. по h16)	h_1 (пред откл по h17)	b, не более	(пред. откл. по H17)
32—19	32	28	19	15,8		65	30		26	7,0
36—22	36	32	22	18,8	—	70			30	8,5
40—22	40	35				75		—	33	
40—25			25	20,7			40			9,5
40—27		36	—	—	27	105	57			—
43—25	43	37	25	20,7	—	75	40		35	9,5
43—27			—	—	27		—	57		—
43—28		39	28	23,1	—	80	45	—		10,5
43—31		40	—	—	31	105	60	—	33	—
46—25	46	37	25	20,7	—	75	40		35	9,5
46—27			—	—	27		—	57		—
46—28		42	28	23,1		80	45			10,5
46—31		40	—	—	31	105	—	60		—
52—25	52	39	25	20,7	—	75	40	—	40	9,5
52—28		42	28	23,1		80	45			10,5
52—31			—	—	31	105	—	60		—
56—31	56									
60—31	60	45								
60—38		52			38	110			45	
65—31	65	45			31					

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Типоразмеры коронок	D (пред откл ±1)	d (пред откл по h17)	d_1 (пред откл ±0,1)	d_2 (пред откл ±0,1)	Диаметр резьбы d_3	H, не менее	h (пред откл по h16)	h_1 (пред откл по h17)	b, не более	r (пред откл по H17)
65—38	65	52	—	—	38	115	—	60	45	—
70—31	70				31					
70—38					38					
75—31	75				31					
75—38					38					
85—31	85				31					
85—38					38					

Примечание. По заказу потребителя для бурения шпуров с сухим пылеулавливанием допускается изготовление коронок типа КДП без двух параллельных лысок

Пример условного обозначения коронки типа КТШ размерами D=40 мм, d_1=25 мм:

КТШ 40—25 ГОСТ 17196—77

То же, размерами D=52 мм, d_3=31 мм с круглой резьбой:

КТШ 52—31К ГОСТ 17196—77

То же, размерами D=52 мм, d_3=31 мм с круглоупорной резьбой:

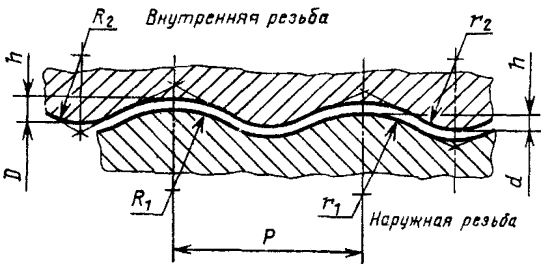
КТШ 52—31 КУ ГОСТ 17196—77.

Допускается условные обозначения коронок дополнять буквами, определяющими их конструктивные особенности.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. Коронки с резьбовым соединением должны иметь левую круглую резьбу (К) или левую кругло-упорную резьбу (КУ).

7. Размеры профиля круглой резьбы должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



Черт. 2

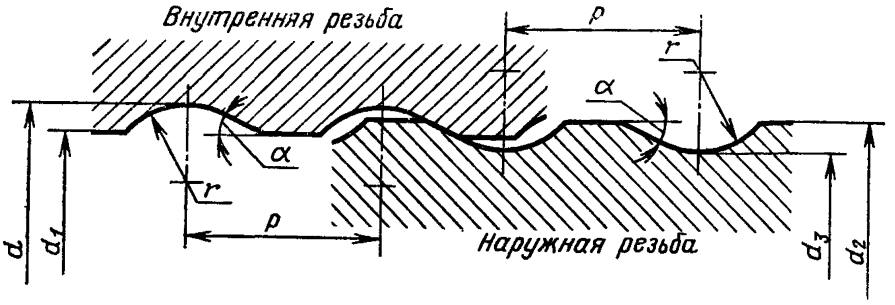
Таблица 3

Размеры в мм

Номинальный размер резьбы	Наружная резьба				Внутренняя резьба				h (пред. откл. ±0,2)	Шаг резьбы P
	d				D					
	Номин.	Пред. откл.	r_1 (пред. откл. ±0,4)	r_2 (пред. откл. ±0,4)	Номин.	Пред. откл.	R_1 (пред. откл. ±0,4)	R_2 (пред. откл. ±0,4)		
27	27,0	—0,13			24,10	+0,13				
31	31,34	—0,15	5,5	6,0	28,36	+0,25	5,5	6,0	1,5	12,7
38	37,99	—0,20			35,01	+0,25				

(Измененная редакция, Изм. № 2).

8. Размеры профиля кругло-упорной резьбы должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

Номинальный диаметр резьбы	d (пред. откл. +0,13)	d_1 (пред. откл. +0,13)	d_2 (пред. откл. −0,13)	d_3 (пред. откл. −0,13)	P	r (пред. откл. +0,3)	α (пред. откл. ±30′)
27	27,1	24,5	26,8	23,7	7,5	2,5	22°
31	32,1	28,2	31,0	27,3	10,0		25°
38	38,8	34,5	37,7	33,0	12,0	4,4	

(Измененная редакция, Изм. № 1).

9. Технические требования — по ГОСТ 6086—75.

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 01.08.84 Подп. в печ. 22.12.84 0,5 п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,25 уч.-изд. л. Тираж 4000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3963

gost.e-ecolog.ru