



17196-77
изд 1,2 +

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



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

ОКП 31 4753

ГОСТ
17196-77*

Взамен
ГОСТ 17196-71

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров ССР 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 непретачиваемые штыревые	Бурение хрупких абразивных пород

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

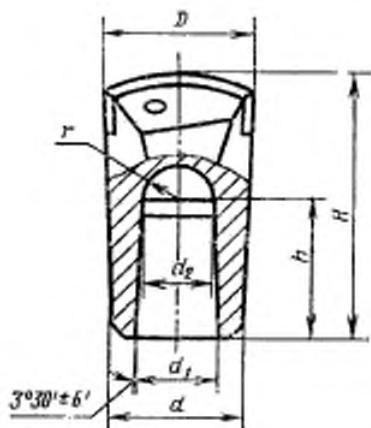
* Переиздание (сентябрь 1984 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1979 г., ноябре 1983 г. (ИУС № 6-79, 2-84).

© Издательство стандартов, 1984

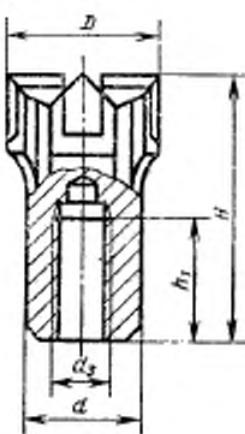
4. Коронки должны изготавляться с конусным или резьбовым присоединительными отверстиями.

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

Коронка с конусным
отверстием



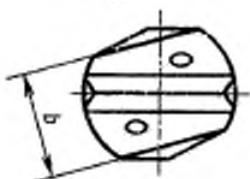
Коронка с резьбовым
отверстием



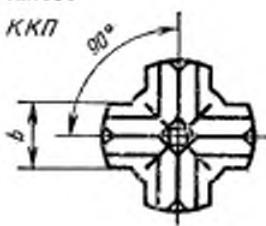
Вид А

для коронок типов:

КДП



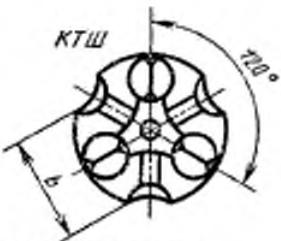
ККП



КНШ



КТШ



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию коронок.
Черт. 1

Таблица 2

Размеры в мм								
Чисровые корпуса	<i>D</i> (пред- откл. ±1)	<i>d'</i> (пред- откл. ±0,1)	<i>d₁</i> (пред- откл. ±0,1)	<i>d₂</i> (пред- откл. ±0,1)	Диаметр резьбы <i>d₃</i>	<i>H</i> , не менее	<i>h₁</i> (пред- откл. ±0,16)	<i>b</i> , не менее более
32-19	32	28	19	15,8	—	65	30	26
36-22	36	32	22	18,8	—	70	—	30
40-22	40	35	25	20,7	—	75	—	—
40-25	—	—	—	—	27	105	40	33
40-27	—	—	—	—	—	57	—	9,5
43-25	—	—	25	20,7	—	—	40	—
43-27	43	37	—	—	—	75	—	—
43-28	—	—	28	23,1	—	—	—	—
43-31	—	40	—	—	—	80	45	57
46-25	—	37	25	20,7	—	—	—	—
46-27	46	42	—	—	—	31	105	—
46-28	—	—	—	—	27	—	60	—
46-31	—	40	—	—	—	—	40	—
52-25	—	39	25	20,7	—	75	—	—
52-28	52	42	28	23,1	—	—	—	—
52-31	—	—	—	—	31	—	—	—
56-31	56	45	—	—	—	105	—	—
60-31	60	52	—	—	—	—	—	—
60-38	—	—	—	—	38	110	—	—
65-31	65	45	—	—	31	—	60	45

Продолжение табл. 2

Типоразмеры коронок	D (пред. откл. ± 1)	d (пред. откл. по h17)	d_1 (пред. откл. $\pm 0,1$)	d_2 (пред. откл. $\pm 0,1$)	Диаметр резьбы d_3	H , не менее	h_1 (пред. откл. по h16)	h_2 , не более	r (пред. откл. по H17)
65—38	65				38				
70—31	70				31				
70—38					38				
75—31	75	52	—	—	31	115	—	60	45
75—38					38				
85—31					31				
85—38	85				38				

Причина. По заказу потребителя для бурения шпуров с сухим пылеулавливанием допускается изгото-ление коронок типа КДП без двух параллельных ласток.

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:

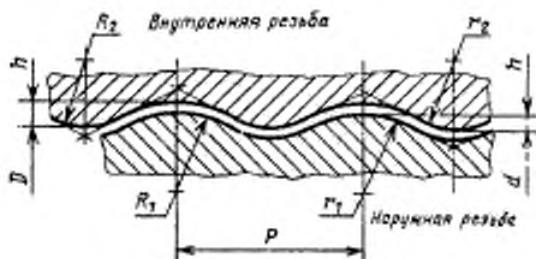
КТШ 52—31 КУ ГОСТ 17196—77.

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

(Измененная редакция, Изд. № 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.



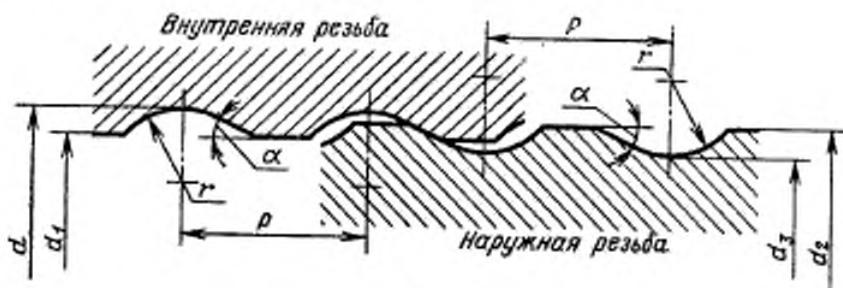
Черт. 2

Размеры в мм

Номинальный размер резьбы	Наружная резьба				Внутренняя резьба				Шаг резьбы <i>P</i>	
	Номин.	Пред. откл.	<i>r</i> ₁ (пред. откл. $\pm 0,4$)	<i>r</i> ₂ (пред. откл. $\pm 0,4$)	Номин.	Пред. откл.	<i>R</i> ₁ (пред. откл. $\pm 0,4$)	<i>R</i> ₂ (пред. откл. $\pm 0,4$)		
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	
38	37,99	-0,20			35,01	+0,25			12,7	

(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. $\pm 0,13$)	d_1 (пред. откл. $\pm 0,13$)	d_2 (пред. откл. $-0,13$)	d_3 (пред. откл. $-0,13$)	P	r (пред. откл. $\pm 0,3$)	α (пред. откл. $\pm 30^\circ$)
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		
38	38,8	34,5	37,7	33,0	12,0	4,4	25°

(Измененная редакция, Изд. № 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 л. л. 0,6 усл. хр.-отт. 0,25 уч.-изд. л.
Тираж 4000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауге, 12/14. Зак. 3953