



**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

# ГОСТ 17196—77\*

## Типы и основные размеры

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

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

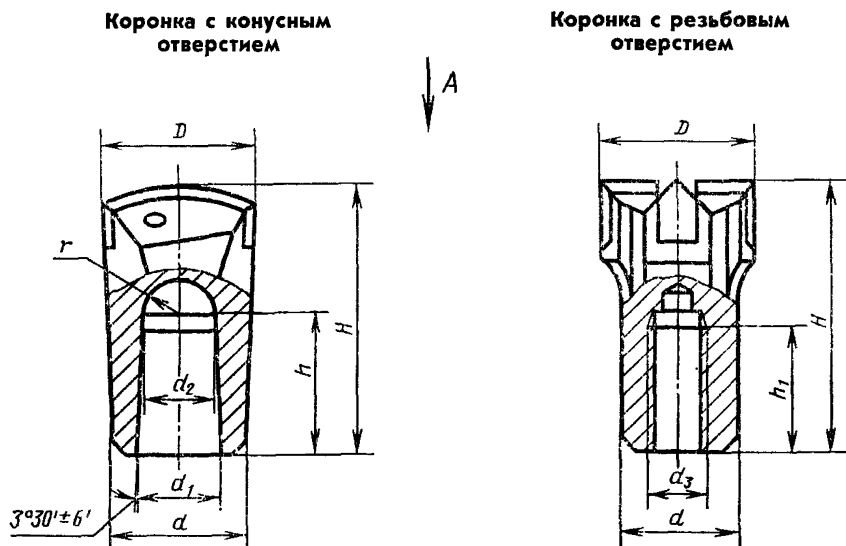
Перепечатка воспрещена

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

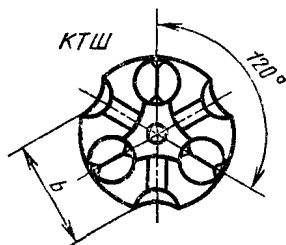
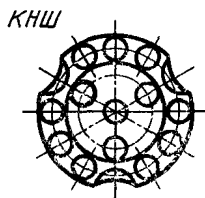
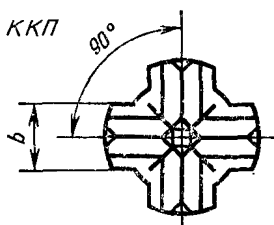
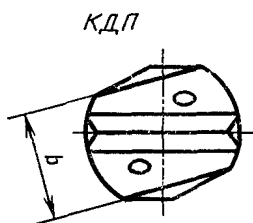
© Издательство стандартов, 1984

4. Коронки должны изготавливаться с конусным или резьбовым соединительными отверстиями.

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



Вид A  
Для коронок типов:



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию коронок.

Черт. 1

Таблица 2

Размеры в мм

Типораз- меры коронки	$D$ (пред. откл. $\pm 1$ )	$d$ (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	$h$ (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			26	7,0
36—22	36	32				70	30		30	
40—22			22	18,8	—					8,5
40—25	40	35				75		—	33	
40—27		36	—	—	27	105	57			—
43—25			25	20,7	—		40			9,5
43—27	43	37	—	—	27	75	—	57	35	—
43—28		39	28	23,1	—	80	45	—		10,5
43—31		40	—	—	31	105	60	—	33	—
46—25			25	20,7	—		40			9,5
46—27	46	37	—	—	27	75	—	57	35	—
46—28		42	28	23,1		80	45			10,5
46—31		40	—	—	31	105	—	60		—
52—25		39	25	20,7	—	75	40	—		9,5
52—28	52		28	23,1		80	45		40	10,5
52—31		42								
56—31	56				31	105				
60—31		45	—	—			—	60		—
60—38	60	52			38	110			45	
65—31	65	45			31					

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Типораз- меры коронок	$D$ (пред откл $\pm 1$ )	$d$ (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	$h$ (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:

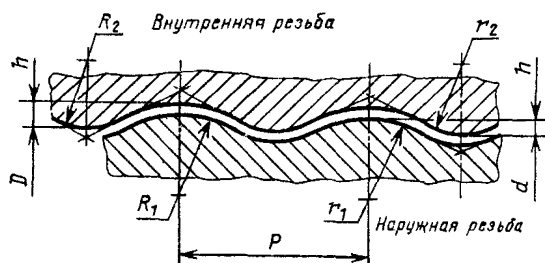
*КТШ 52—31 КУ ГОСТ 17196—77.*

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

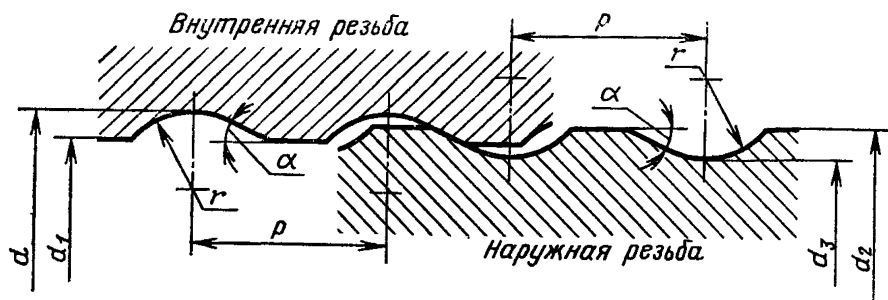
Размеры в мм

Таблица 3

Номинальный размер резьбы	Наружная резьба				Внутренняя резьба				Шаг резьбы $P$	
	$d$		$r_1$ (пред. откл. $\pm 0,4$ )	$r_2$ (пред. откл. $\pm 0,4$ )	$D$		$R_1$ (пред. откл. $\pm 0,4$ )	$R_2$ (пред. откл. $\pm 0,4$ )		
	Но- мин.	Пред. откл.			Но- мин.	Пред. откл.				
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)	$\alpha$ (пред. откл. $\pm 30'$ )
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.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3963