



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

**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

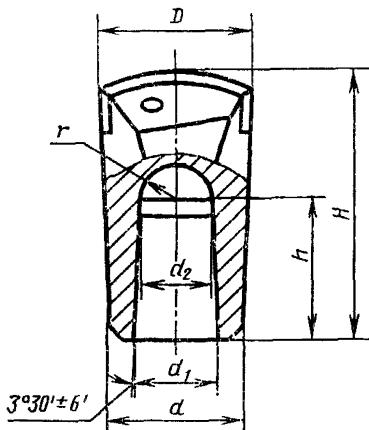
* Переиздание (сентябрь 1984 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1979 г., ноябре 1983 г. (ИУС № 6—79, 2—84).

© Издательство стандартов, 1984

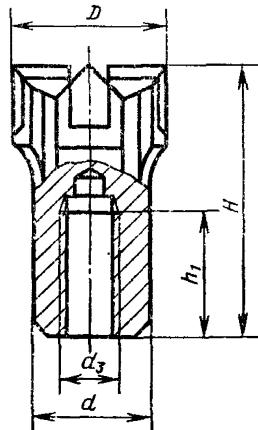
4. Коронки должны изготавляться с конусным или резьбовым присоединительными отверстиями.

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

**Коронка с конусным
отверстием**



**Коронка с резьбовым
отверстием**

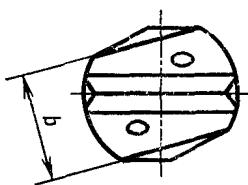


↓
A

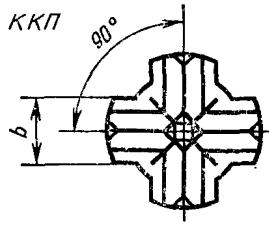
Вид А

для коронок типов:

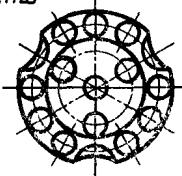
КДЛ



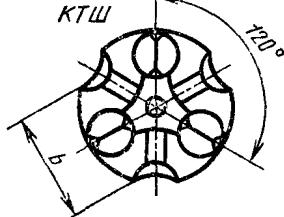
ККП



КНШ



КТШ



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. $\pm 0,1$)	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	22	18,8	—	70	30		30	8,5
40—22		35				75		—		
40—25	40		25	20,7			40		33	9,5
40—27		36	—	—	27	105	57			—
43—25		37	25	20,7	—	75	40			9,5
43—27	43		—	—	27		—	57	35	—
43—28		39	28	23,1	—	80	45			10,5
43—31		40	—	—	31	105	60	—	33	—
46—25		37	25	20,7	—		40			9,5
46—27	46		—	—	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			31	105				
56—31	56									
60—31	60	45	—	—			—	60		—
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 $\pm 0,1$)	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				38					
70—31					31					
70—38	70				38					
75—31					31	115	—	60	45	—
75—38	75	52	—	—	38					
85—31					31					
85—38	85				38					

Примечание. По заказу потребителя для буренич шпурков 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:

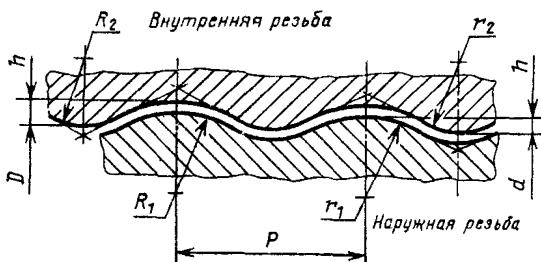
КТШ 52—31 КУ ГОСТ 17196—77.

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.



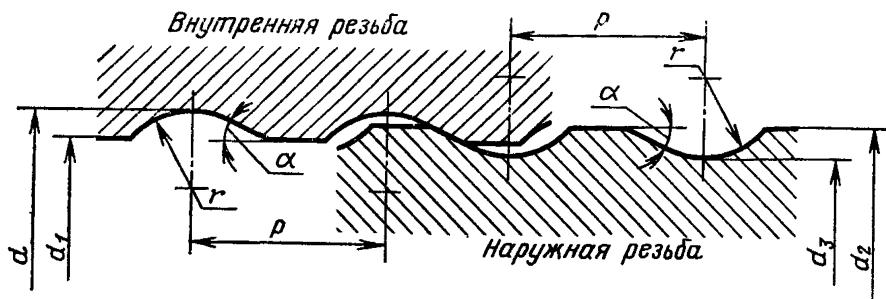
Черт. 2

Таблица 3

Номинальный размер резьбы	Размеры в мм									
	Наружная резьба					Внутренняя резьба				
	Номин.	Пред. откл.	R_1 (пред. откл. $\pm 0,4$)	R_2 (пред. откл. $\pm 0,4$)	Номин.	Пред. откл.	R_1 (пред. откл. $\pm 0,4$)	R_2 (пред. откл. $\pm 0,4$)	Шаг резьбы P	
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, Иzm. № 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. $\pm 30'$)
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		
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 п. л. 0,6 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.

17196-77 Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3963