



**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

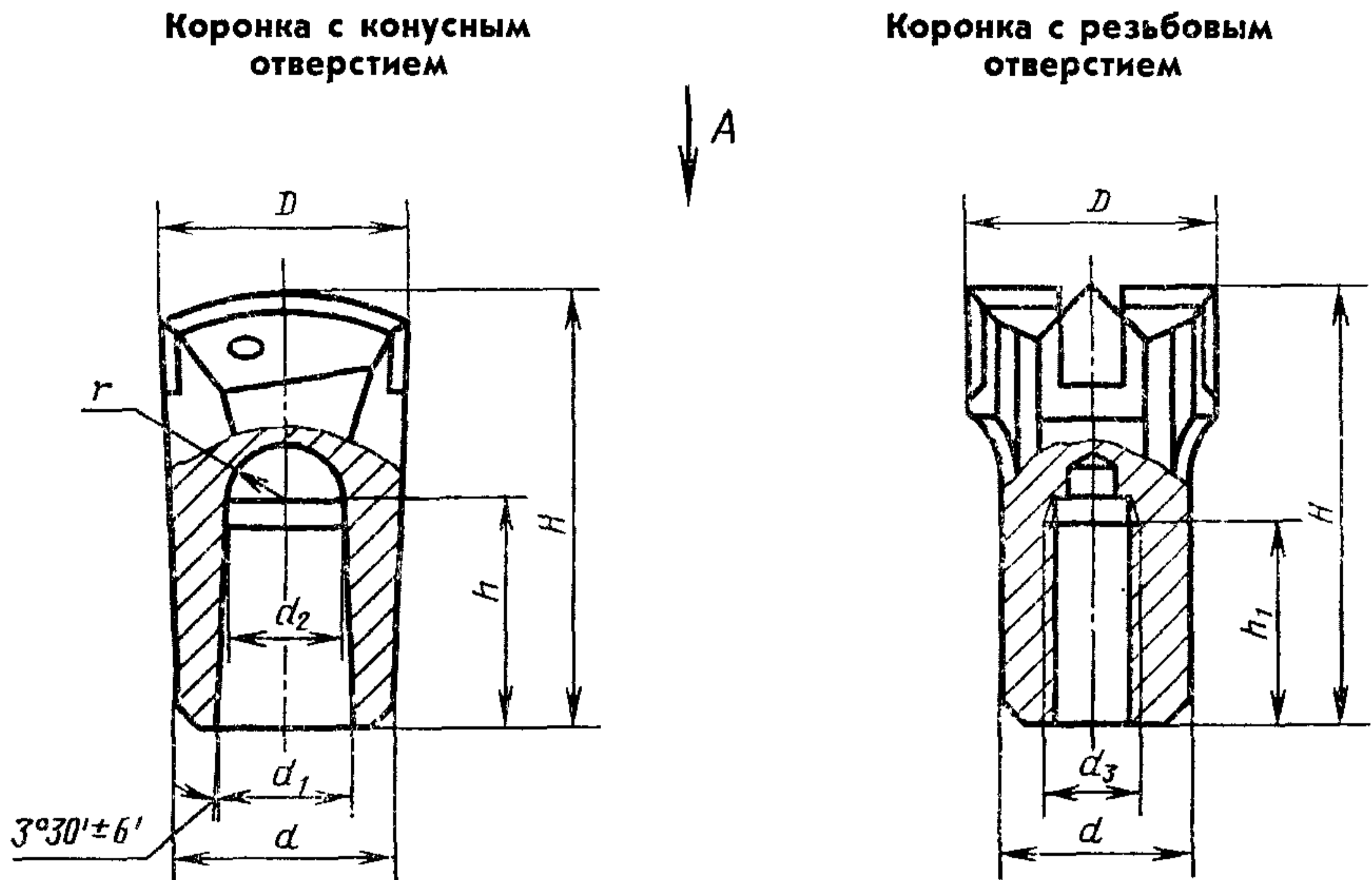
Перепечатка воспрещена

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

© Издательство стандартов, 1984

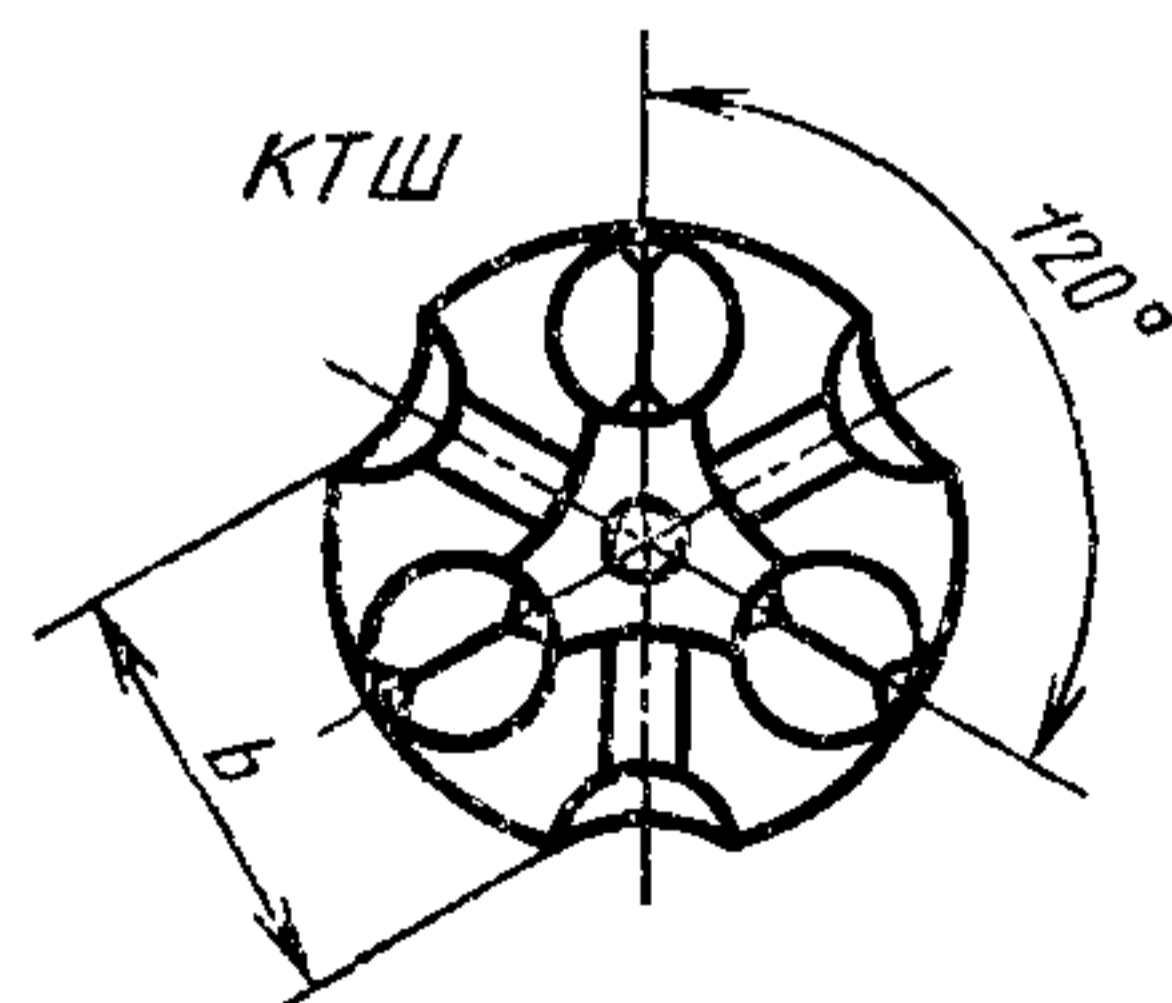
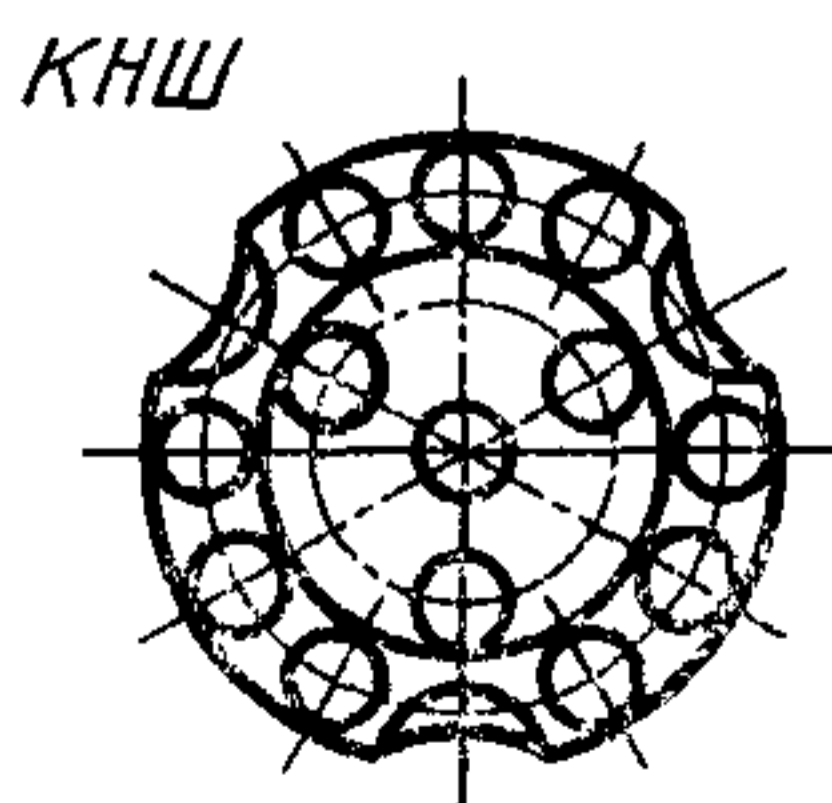
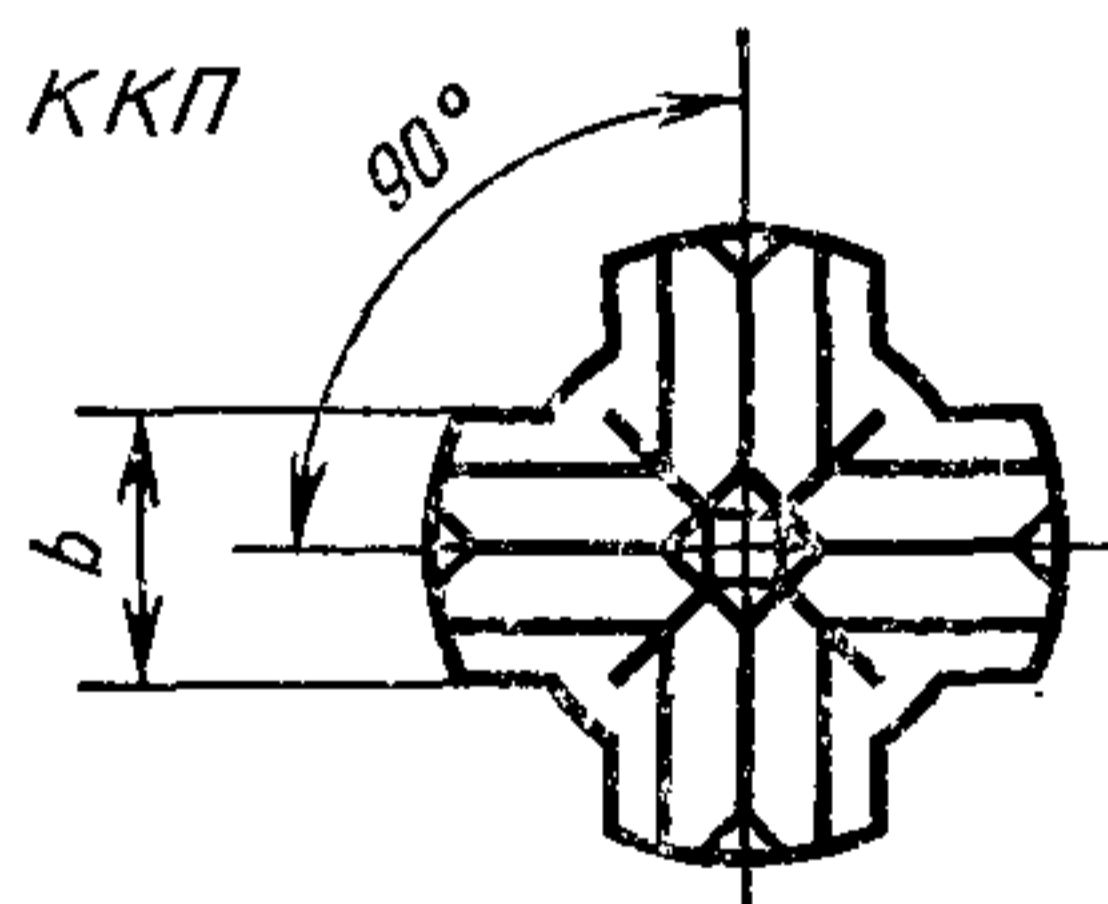
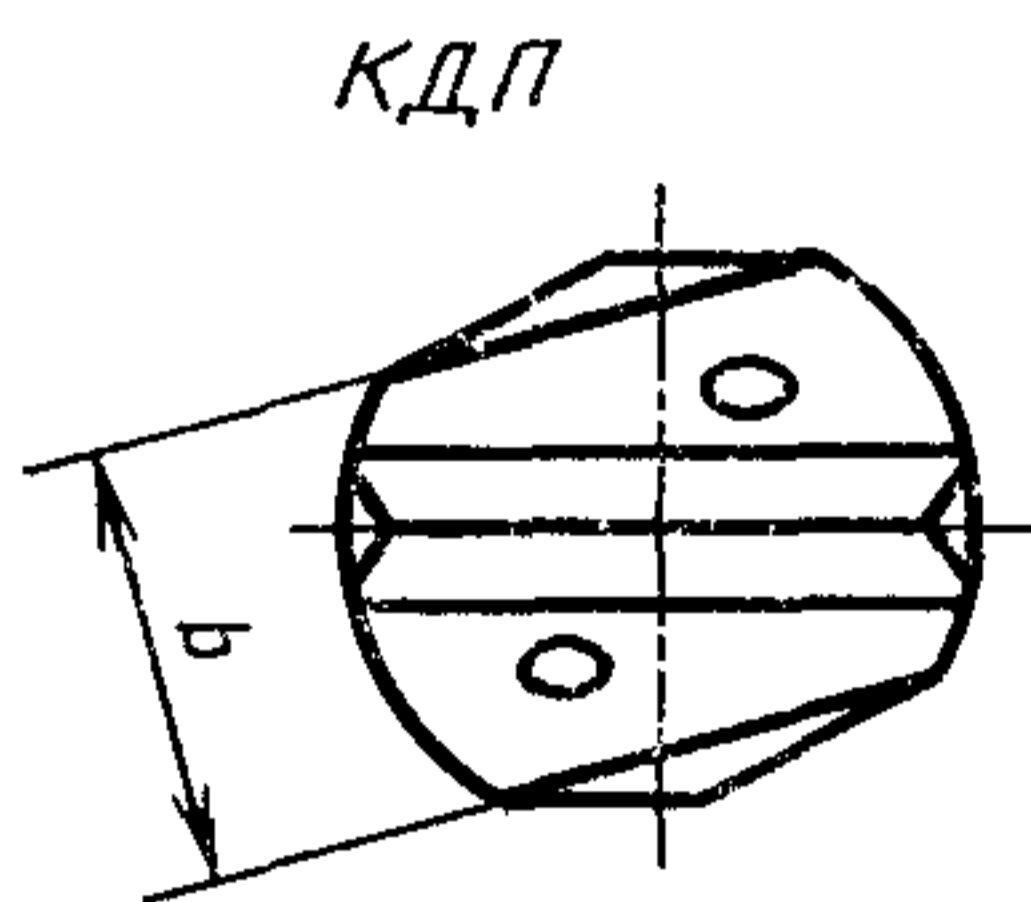
4. Коронки должны изготавливаться с конусным или резьбовым присоединительными отверстиями.

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



Вид А

Для коронок типов:



Примечание. Чертеж не определяет конструкцию коронок.

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	22	18,8	—	70	30	—	30	8,5		
40—22	40	35	25	20,7	—	75	40	—	33	9,5		
40—25												
40—27												
43—25	43	37	25	20,7	—	75	40	57	35	9,5		
43—27			—	—	27	—	—			—	—	
43—28			28	23,1	—	80	45			—	10,5	
43—31			—	—	31	105	60			—	—	
46—25			25	20,7	—	75	40			57	35	9,5
46—27			—	—	27	—	—					—
46—28	28	23,1	—	80	45	—	10,5					
46—31	—	—	31	105	—	60	—	—				
52—25	52	39	25	20,7	—	75	40	—	40	9,5		
52—28			28	23,1	—	80	45			—	10,5	
52—31			—	—	—	—	—			—	—	
56—31			56	—	—	31	105			—	—	
60—31	60	45	—	—	—	—	60	—	—			
60—38		52	—	—	38	110				—	45	
65—31	65	45	—	—	31	—	—	—	—			

## Размеры в мм

Типоразмеры 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					
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.*

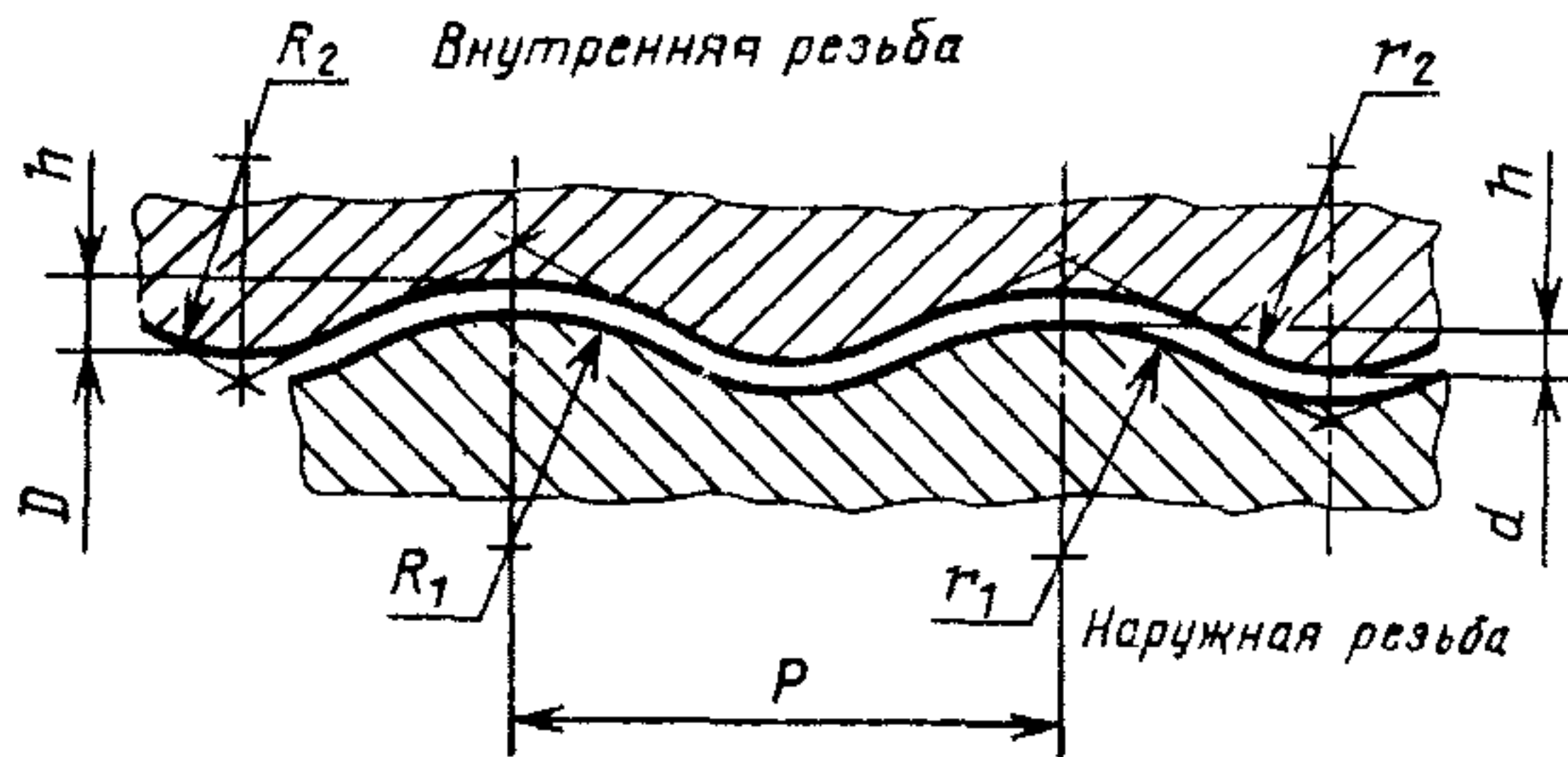
Допускается условные обозначения коронок дополнять буквами, определяющими их конструктивные особенности.

(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

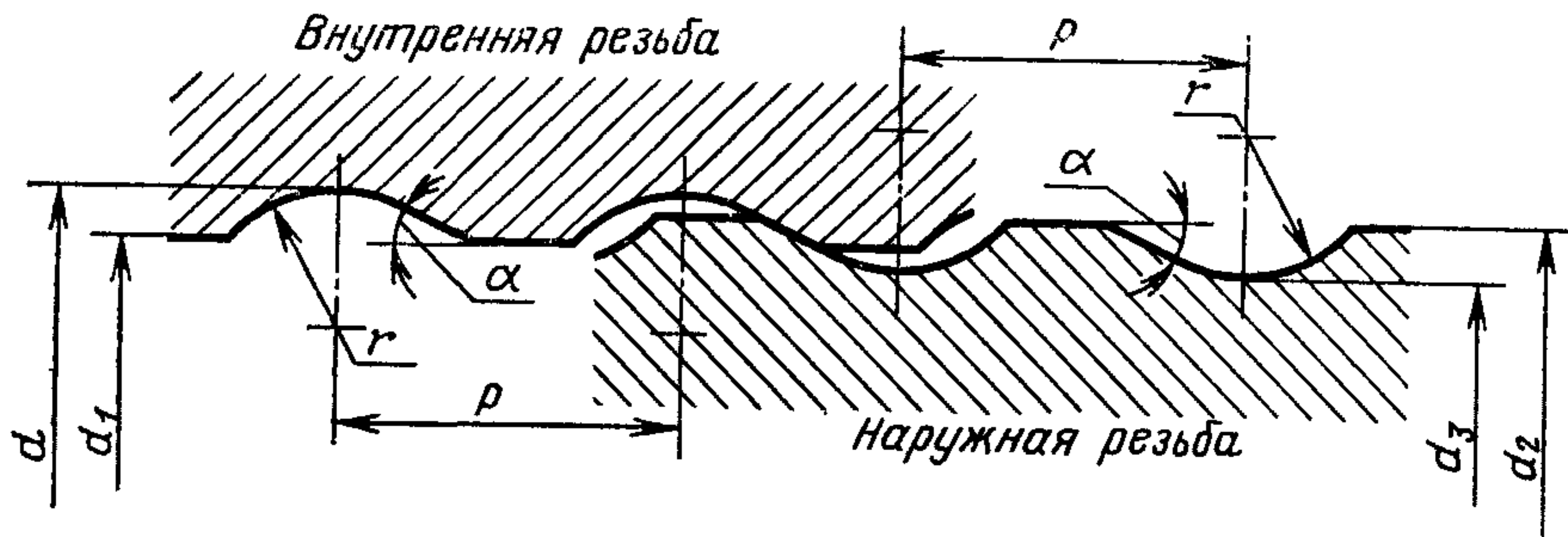
Таблица 3

Размеры в мм

Номинальный размер резьбы	Наружная резьба				Внутренняя резьба				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. $\pm 0,4$ )		$h$ (пред. откл. $\pm 0,2$ )
	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	
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		
38	38,8	34,5	37,7	33,0	12,0	4,4	25°

(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