

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**КОРОНКИ БУРОВЫЕ
ДЛЯ ПЕРФОРАТОРОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 6086—75

Издание официальное

17420

БЗ 5—95

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОРОНКИ БУРОВЫЕ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРОВ

Технические требования

Bits for drills. Technical requirements

**ГОСТ
6086—75**

Дата введения 01.01.77

Настоящий стандарт распространяется на буровые коронки по ГОСТ 17196.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.
(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Корпуса коронок должны изготавливаться из сталей марок 35ХГСА, 20Х2Н4А, 18Х2Н4МА, 18Х2Н4ВА или 38ХНЗМФА по ГОСТ 4543. Допускается применение сталей указанных марок, обработанных синтетическими шлаками.

1.2. В зависимости от коэффициента крепости горных пород по шкале проф. М.М. Протодяконова для армирования буровых коронок должны применяться твердосплавные изделия следующих марок:

ВК8КС — для пород с коэффициентом крепости до 16;

ВК10КС — для пород с коэффициентом крепости до 20.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.2. Для армирования буровых коронок должны применяться твердосплавные изделия марок ВК8В, ВК11В или ВК15 по ГОСТ 3882.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© ИПК Издательство стандартов, 1996
Переиздание с изменениями

1.3. Твердость корпусов коронок, изготовленных из сталей марок 35ХГСА и 20Х2Н4А, должна быть 37. . 46,5 HRC₃, из сталей марок 18Х2Н4МА, 18Х2Н4ВА и 38ХН3МФА — 34. . 43,5 HRC₃. Для коронок с резьбовым отверстием по ГОСТ 17196 допускается повышение верхнего предела твердости до 51,5 HRC₃.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.4. Параметр шероховатости Ra поверхностей коронок по ГОСТ 2789 должен быть, мкм, не более:

посадочного конуса	2,5
резьбы	3,2

П р и м е ч а н и е. Допускается применение заточенных твердосплавных изделий с параметром шероховатости поверхностей Ra не более 1,6 мкм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.5. Радиальное биение наружной поверхности коронок по наибольшему диаметру не должно превышать 0,5 мм.

1.6. (Исключен, Изм. № 2).

1.7. Разностенность хвостовика коронки в перпендикулярном к оси сечении, кроме сечений, проходящих через лыски, не должна превышать 0,5 мм.

1.8. Твердосплавные изделия должны быть подвергнуты виброобъемной обработке:

1.9. Перед пайкой корпуса коронок должны быть обезжирены.

1.10. Прочность паяного шва коронок, кроме коронок типа КДП, должна обеспечивать бурение не менее 400 мм породы с коэффициентом крепости $f = 16-18$ или 800 мм породы с коэффициентом крепости $f=12-14$ по шкале проф. М.М. Протождьяконова.

Прочность паяного шва коронок типа КДП на сдвиг статической нагрузкой должна быть не менее 150 МПа (15 кгс/мм²).

1.11. В качестве припоя должны применяться латунь марки Л63 по ГОСТ 15527, припой марки ПрМНМц 68-4-4-2 или ЛНКоМЦ 49-9-0,2-0,2, а в качестве флюса — бура техническая по ГОСТ 8429. Флюсы марок ПВ 200, ПВ 201 — по ГОСТ 23178.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.12. Припой должен заполнять зазор между пазом корпуса и твердосплавным изделием без разрывов. Допускается видимый непропай общей длиной не более 5 % периметра паяного шва.

1.13. Твердосплавные изделия в готовых коронках не должны иметь трещин и прижогов от заточки, а также выкрашиваний, превышающих размеры, указанные в ГОСТ 4411.

1.14. Лезвие коронки должно иметь ленточку 0,5—1,0 мм или

радиус 0,5—1,0 мм; концы лезвий по периферии должны иметь фаски размером до 1 мм под углом 45° к оси коронки.

1.15. Каждая партия коронок до 1500 шт. сопровождается инструкцией по эксплуатации.

1.16. Средний ресурс коронок при бурении пород с коэффициентом крепости $f=12-14$ по шкале проф. М.М. Протодяконова перфораторами с энергией удара, соответствующей требованиям п.3.3, должен быть, м, не менее:

для коронок типа КДП	12
для коронок типа ККП	25
для коронок типа КТШ	25
для коронок типа КНШ	30

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия коронок требованиям настоящего стандарта должны проводиться приемочный контроль и периодические испытания.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Приемочный контроль должен проводиться при следующем объеме выборки:

- на соответствие требованиям пп.1.12; 1.13—100 % коронок;
- на соответствие требованиям пп.1.5; 1.6; 1.7; 1.14—5 % коронок, но не менее 3 шт. от партии;
- на соответствие требованиям п.1.4—10 коронок от партии;
- на соответствие требованиям пп.1.3; 1.10, кроме коронок типа КПД, — 2 шт. от партии до 6000 шт.;
- на соответствие требованиям пп.1.3; 1.10 коронок типа КДП:
 - при автоматической пайке — 3 коронки от партии, от каждой паячной установки;
 - при ручной пайке — 0,3 % партии, но не менее 3 шт.

Партия должна состоять из коронок одного типоразмера, из одного материала, изготовленных за одну смену, одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

2.3. Если при приемочном контроле будет установлено несоответствие требованиям стандарта более чем у одной коронки хотя бы по одному контролируемому параметру, то партию не принимают.

Если установлено несоответствие требованиям стандарта одной коронки хотя бы по одному контролируемому параметру, то проводят повторный контроль на удвоенном количестве коронок. При наличии дефектов в повторной выборке партия не принимается.

(Измененная редакция, Изм. № 2).