

ГОСТ 6086-75

Группа Г41

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР
КОРОНКИ БУРОВЫЕ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРОВ
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
BITS FOR DRILLS. TECHNICAL REQUIREMENTS

Дата введения 1977-01-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством тяжелого машиностроения СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В.Д.Чугунов, В.А.Латышев

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 09.12.75 N 3827

3. Срок проверки - 1996 г., периодичность проверки - 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 6086-64

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.014-78	4.2
ГОСТ 2789-73	1.4
ГОСТ 2991-85	4.3
ГОСТ 3882-74	1.2
ГОСТ 4411-79	1.13
ГОСТ 4543-71	1.1
ГОСТ 8429-77	1.11
ГОСТ 9013-59	3.1
ГОСТ 14192-77	4.4
ГОСТ 15527-70	1.11
ГОСТ 17196-77	Вводная часть, 1.3, 4.4
ГОСТ 23178-78	1.11
ГОСТ 28840-90	3.2

6. Постановлением Госстандарта СССР от 09.12.91 N 1890 снято ограничение срока действия

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1996 г.) с Изменениями N 1, 2, 3, утвержденными в мае 1981 г., декабре 1986 г., декабре 1991 г. (ИУС 7-81, 3-87, 3-92)

Настоящий стандарт распространяется на буровые коронки по ГОСТ 17196.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. N 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.Протоdjeяконова 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. N 3).

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

* Нумерация соответствует оригиналу. - Примечание изготовителя базы данных.

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

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

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

посадочного конуса	2,5
резьбы	3,2

Примечание. Допускается применение заточенных твердосплавных изделий с параметром шероховатости поверхностей R_a не более 1,6 мкм.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

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

1.6. (Исключен, Изм. N 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.Протоdjяконова.

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 68-4-2 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.

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 15527-2004. - Примечание изготовителя базы данных.

(Измененная редакция, Изм. N 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.Протоdjяконова 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. N 2).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

(Измененная редакция, Изм. N 2).

2.2. Приемочный контроль должен проводиться при следующем объеме выборок:

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. N 2).

2.4. Периодические испытания должны проводиться не реже 1 раза в 2 года не менее чем на 20 коронках.

2.5. При периодических испытаниях коронки должны подвергаться контролю на соответствие требованию п.1.16.

2.6. Результаты периодических испытаний должны быть оформлены в виде протокола. По требованию потребителя предприятие-изготовитель обязано предъявить протоколы испытаний.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Твердость корпуса должна определяться после снятия поверхностного слоя толщиной не менее 1 мм на расстоянии не менее 15 мм от торца хвостовика коронки и не менее чем в трех точках, равномерно расположенных по длине коронки. Измерение твердости - по ГОСТ 9013.

3.2. Прочность паяного соединения на сдвиг (п.1.10) должна проверяться на испытательных машинах по ГОСТ 28840.

3.3 Испытания бурением прочности паяного шва (п.1.10) коронок диаметром 28-40 мм производят перфораторами с энергией удара не менее 60 Дж (6 кгс·м) при давлении сжатого воздуха 0,5 МПа (5 кгс/см²), диаметром 43-60 мм - с энергией удара не менее 90 Дж (9 кгс·м) при давлении сжатого воздуха 0,5 МПа, диаметром 65-85 мм - с энергией удара не менее 150 Дж (15 кгс·м) при давлении сжатого воздуха 0,5 МПа.

3.4. Контроль непропая (п.1.12) должен производиться наружным осмотром и измерением длины непропая. На коронках типа КТШ непропай между видимым пазом корпуса и твердосплавным изделием не контролируется.

3.3, 3.4. (Измененная редакция, Изм. N 3).

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. (Исключен, Изм. N 1).

4.2. Каждая коронка должна быть подвергнута консервации по ГОСТ 9.014. Срок действия консервации - 3 года в условиях хранения категории Ж.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4.3. Коронки одного типоразмера и исполнения должны быть упакованы в ящики по ГОСТ 2991 по 50-250 шт. массой брутто не более 80 кг. Упаковка должна быть плотной, исключающей перемещение коронок внутри ящика и соприкосновение твердосплавных изделий. По согласованию с потребителем допускается транспортирование коронок без упаковки.

4.4. В каждый ящик должен быть вложен документ со следующими сведениями:

товарным знаком предприятия-изготовителя;

условным обозначением по ГОСТ 17196;

маркой твердого сплава;

количеством изделий в ящике;

датой выпуска.

На крышке и боковых стенках ящика должны быть нанесены маркировка по ГОСТ 14192* и товарный знак предприятия-изготовителя.

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 14192-96. - Примечание изготовителя базы данных.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4.5. При транспортировании коронки должны быть предохранены от попадания атмосферных осадков.

Разд.5. (Исключен, Изм. N 2).

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
М.: ИПК Издательство стандартов, 1996