ГОСТ 11108-70

Группа Г41

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**КОРОНКИ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ДЛЯ КОЛОНКОВОГО БУРЕНИЯ**

**ПОРОД СРЕДНЕЙ ТВЕРДОСТИ**

**Технические условия**

**Hard-metals bits for core exploratory drilling in medium hard. Specifications\***

ОКП 36 6456\*\*

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* Наименование стандарта. Измененная редакция, Изм. N 3.

\*\* Код стандарта. Введено дополнительно, Изм. N 4.

Дата введения 1971-07-01

РАЗРАБОТАН Специальным конструкторским бюро Министерства геологии СССР (СКБ МГ СССР)

Начальник СКБ Комисаров И.Г.

Руководители темы - Вейцель Л.Я., Трифонов С.В.

Исполнители - Болотинский М.Л., Степанов Ю.М.

ВНЕСЕН Министерством геологии СССР

Зам. министра Евсеенко М.А.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом промышленности тяжелого, химического и легкого машиностроения Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Зам. начальника Лесников М.В.

Ст. инженер Куликов П.В.

Отделом стандартизации, унификации и агрегатирования станочных приспособлений, режущего и мерительного инструмента Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Начальник отдела Леонов С.И.

Ст. научный сотрудник канд. техн. наук Футорян С.Б.

Ст. инженер Израйлович Д.С.

УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 27 марта 1970 г. (протокол N 44)

Председатель Научно-технической комиссии Дубовиков Б.А.

Члены комиссии - Шахурин В.Н., Григорьев В.К., Плис Г.С., Ушаков М.А.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 17 апреля 1970 г. N 531

ВЗАМЕН ГОСТ 11108-64

ВНЕСЕНЫ: Изменение N 1, принятое и введенное в действие Пост. N 2622 от 30.11.73 с 01.01.74, Изменение N 2, утвержденное и введенное в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.04.80 N 1668 с 01.01.81, Изменение N 3, принятое и введенное в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13.05.85 N 1332 с 01.01.86, Изменение N 4, принятое и введенное в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 28.08.90 N 2478 с 01.03.91

Изменения N 1, 2, 3 внесены изготовителем базы данных по тексту ИУС N 1 1974 год, ИУС N 6 1980 год, ИУС N 8 1985 год, ИУС N 11 1990 год

**1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. Твердосплавные коронки должны изготовляться типов:

СМ4 - для бурения преимущественно малоабразивных монолитных и перемежающихся горных пород V-VI и частично VII категорий по буримости (типа алевролитов, аргиллитов, глинистых и песчаных сланцев, известняков, слабых песчаников, базальтов, дунитов и т.п.);

СМ5 - для бурения преимущественно малоабразивных монолитных и слаботрещиноватых горных пород V-VI категорий по буримости (типа доломитов, известняков, глинистых и песчаных сланцев, серпентинитов и т.п.);

СМ6 - для бурения преимущественно малоабразивных монолитных и трещиноватых горных пород VI-VII категорий по буримости (типа доломитов, известняков, серпентинитов, перидотитов и т.п.);

СА2 - для бурения преимущественно абразивных монолитных и перемежающихся горных пород VI-VIII и частично IX категорий по буримости (типа песчаников, алевролитов, диоритов, габбро, порфиритов, окварцованных известняков и т.п.);

СА4 - для бурения преимущественно абразивных, монолитных и слаботрещиноватых горных пород VI-VIII и частично IX категорий по буримости (типа габбро, пироксенитов, порфиритов, диоритов, дацитов, диопсидомагнетитовых и гранатовых скарнов и т.п.).

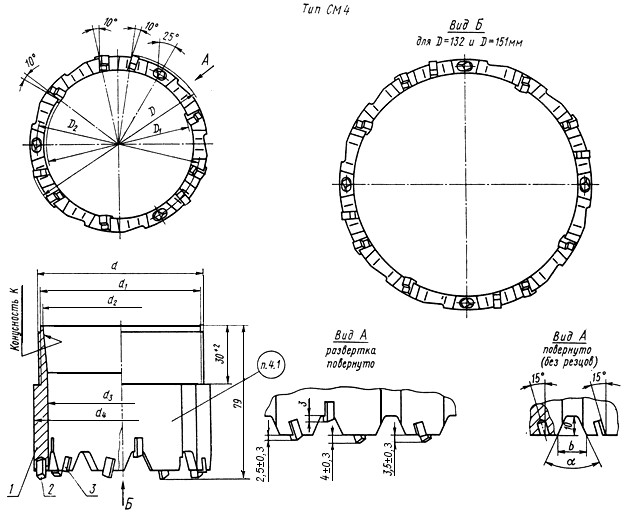
Примечание. Категории по буримости даны по единым нормам выработки (ЕНВ-1964 г.).

(Измененная редакция, Изм. N 3, 4).

1.2. (Исключен, Изм. N 3).

1.3. Основные размеры коронок должны соответствовать указанным на черт.1-9 и в табл.1-9.

Черт.1, Таблица 1. (Исключены, Изм. N 3).



*1* - корпус коронки; *2* - пластинка твердосплавная Г5107 по ГОСТ 880-75; *3* - вкладыш.

Черт.2\*

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

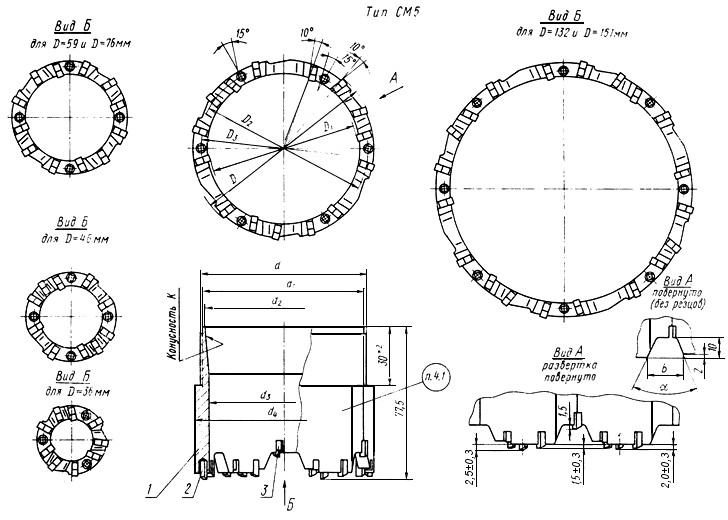
\* Черт.2. Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 4.

Таблица 2

Размеры в мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Обозна-  чение типораз-  меров коронок |  | |  | | (пред. откл. ±0,4) | Резь-  ба  по  ГОСТ 6238-77 | (пред. откл.  -0,5) | (пред. откл. +0,5) | (пред. откл.  +0,5) |  | Конус-  ность по  ГОСТ 8593-81 | (пред. откл. ±1) |  | Плас-  тинка твердо-  сплав-  ная | Вкла-  дыш | Масса  в кг,  не более |
|  | Но-  мин. | Пред. откл. | Но-  мин. | Пред. откл. |  |  |  |  |  | Но-  мин. |  |  |  | Количество | |  |
| СМ4-76 | 76 | +0,5  -0,3 | 58 | +0,2  -0,8 | 67,5 | 68х4 | 66 | 64 | 61 | 74 | 1:8 | 12 | 20° | 12 | 9 | 0,560 |
| СМ4-93 | 93 |  | 74 |  | 83,5 | 84х4 | 82 | 80 | 77 | 91 |  | 15 | 50° |  |  | 0,680 |
| СМ4-112 | 112 | +0,6 -0,3 | 93 | +0,3  -0,8 | 102,5 | 103х4 | 101 | 99 | 96 | 110 |  | 25 |  |  |  | 0,820 |
| СМ4-132 | 132 | +0,6  -0,5 | 113 | +0,4  -0,8 | 122,5 | 122х4 | 120 | 118 | 116 | 130 | 1:16 | 20 |  | 16 | 12 | 0,970 |
| СМ4-151 | 151 |  | 132 |  | 141,5 | 141х4 | 139 | 137 | 135 | 149 |  | 25 |  |  |  | 1,20 |

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3, 4).



*1* - корпус коронки; *2* - пластинка твердосплавная Г5108 по ГОСТ 880-75; *3* - вкладыш.

Черт.3\*

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

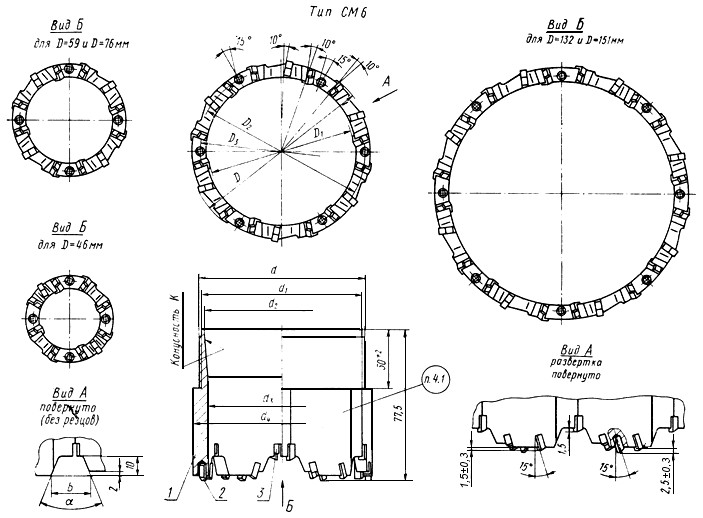
\* Черт.3. Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 4.

Таблица 3

Размеры в мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Обозна-  чение типораз-  меров коронок |  | |  | | (пред.  откл. ±0,4) | (пред. откл. ±0,4) | Резьба    по  ГОСТ 6238-77 | (пред. откл.  -0,5) | (пред. откл.  +0,5) |  | |  | Конус-  ность по ГОСТ 8593-81 | (пред. откл. ±1) |  | Плас-  тинка твердо-  сплав-  ная | Вкла-  дыш | | Масса в кг, не более |
|  | Но-  мин. | Пред. откл. | Но-  мин. | Пред. откл. |  |  |  |  |  | Но-  мин. | Пред. откл. | Но-  мин. |  |  |  | Количество | | |  |
| СМ5-36 | 36 | +0,4  -0,1 | 21 | +0,2  -0,6 | 28,5 | - | 29,8х4 | 28 | 25 | 22,5 | +0,4 | 34,5 | 1:8 | 10 | 10° | 12 | | 9 | 0,250 |
| СМ5-46 | 46 |  | 31 |  | 39,5 | 37,5 | 40х4 | 38 | 35 | 32,5 |  | 44,5 |  | 8 | 20° | 14 | | 10 | 0,320 |
| СМ5-59 | 59 |  | 44 |  | 52,5 | 50,5 | 52х4 | 50 | 48 | 45,5 |  | 57,5 |  | 18 | 30° | 16 | | 12 | 0,420 |
| СМ5-76 | 76 | +0,5  -0,3 | 59 | +0,2  -0,8 | 69 | 66 | 68х4 | 66 | 64 | 61 | +0,5 | 74 |  | 28 | 45° |  | |  | 0,580 |
| СМ5-93 | 93 |  | 75 |  | 86 | 82 | 84х4 | 82 | 80 | 77 |  | 91 |  | 20 |  | 21 | | 15 | 0,740 |
| СМ5-112 | 112 | +0,6  -0,3 | 94 | +0,3  -0,8 | 105 | 101 | 103х4 | 101 | 99 | 96 |  | 110 |  | 26 |  |  | |  | 0,940 |
| СМ5-132 | 132 | +0,6  -0,5 | 114 | +0,4  -0,8 | 125 | 121 | 122х4 | 120 | 118 | 116 |  | 130 | 1:16 | 22 |  | 28 | | 20 | 1,00 |
| СМ5-151 | 151 |  | 133 |  | 144 | 140 | 141х4 | 139 | 137 | 135 |  | 149 |  | 24 |  |  | |  | 1,25 |

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3).



*1* - корпус коронки; *2* - пластинка твердосплавная Г5108 по ГОСТ 880-75; *3* - вкладыш.

Черт.4\*

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* Черт.4. Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 4.

Таблица 4

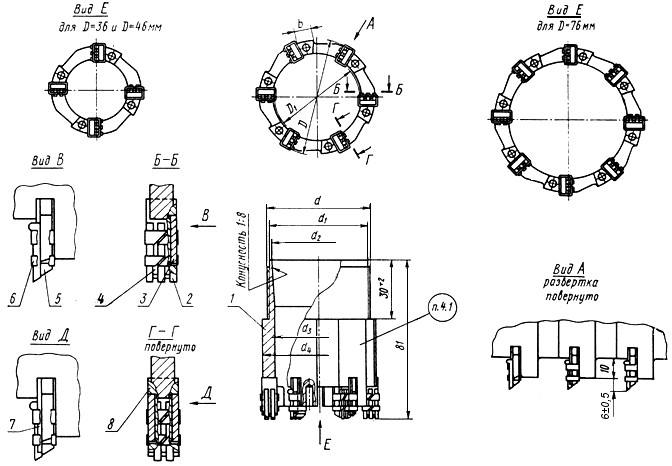
Размеры в мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Обозна-  чение типораз-  меров коронок |  | |  | | (пред. откл. ±0,4) | (пред. откл. ±0,4) | Резьба    по  ГОСТ 6238-77 | (пред. откл.  -0,5) | (пред. откл.  +0,5) |  | |  | Конус-  ность по ГОСТ 8593-81 | (пред. откл. ±1) |  | Плас-  тинка твердо-  сплавная | Вкла-  дыш | Масса в кг, не более |
|  | Но-  мин. | Пред. откл. | Но-  мин. | Пред. откл. |  |  |  |  |  | Но-  мин. | Пред. откл. | Но-  мин. |  |  |  | Количество | |  |
| СМ6-46 | 46 | +0,4  -0,1 | 31 | +0,2  -0,6 | 39,5 | 37,5 | 40х4 | 38 | 35 | 32,5 | +0,4 | 44,5 | 1:8 | 8 | 20° | 14 | 10 | 0,320 |
| СМ6-59 | 59 |  | 44 |  | 52,5 | 50,5 | 52х4 | 50 | 48 | 45,5 |  | 57,5 |  | 18 | 30° | 16 | 12 | 0,420 |
| СМ6-76 | 76 | +0,5  -0,3 | 59 | +0,2  -0,8 | 69 | 66 | 68х4 | 66 | 64 | 61 | +0,5 | 74 |  | 28 | 45° |  |  | 0,580 |
| СМ6-93 | 93 |  | 75 |  | 86 | 82 | 84х4 | 82 | 80 | 77 |  | 91 |  | 20 |  | 24 | 18 | 0,740 |
| СМ6-112 | 112 | +0,6  -0,3 | 94 | +0,3  -0,8 | 105 | 101 | 103х4 | 101 | 99 | 96 |  | 110 |  | 26 |  |  |  | 0,940 |
| СМ6-132 | 132 | +0,6  -0,5 | 114 | +0,4  -0,8 | 125 | 121 | 122х4 | 120 | 118 | 116 |  | 130 | 1:16 | 22 |  | 32 | 24 | 1,00 |
| СМ6-151 | 151 |  | 133 |  | 144 | 140 | 141х4 | 139 | 137 | 135 |  | 149 |  | 24 |  |  |  | 1,25 |

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3).

Черт.5, 6, Таблицы 5, 6. (Исключены, Изм. N 4).

Тип СА2



*1* - корпус коронки; *2* - пластинка твердосплавная по документации, утвержденной в установленном порядке;

*3* - пластинка твердосплавная Г5106 по ГОСТ 880-75; *4* - пластина установочная двухзубая; *5* - пластина

опорная  с выемкой; *6* - пластина оберточная; *7* - пластина установочная трехзубая;

*8* - пластина опорная.

Черт.7\*

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* Черт.7. Измененная редакция, Изм. N 1, 2.

Таблица 7

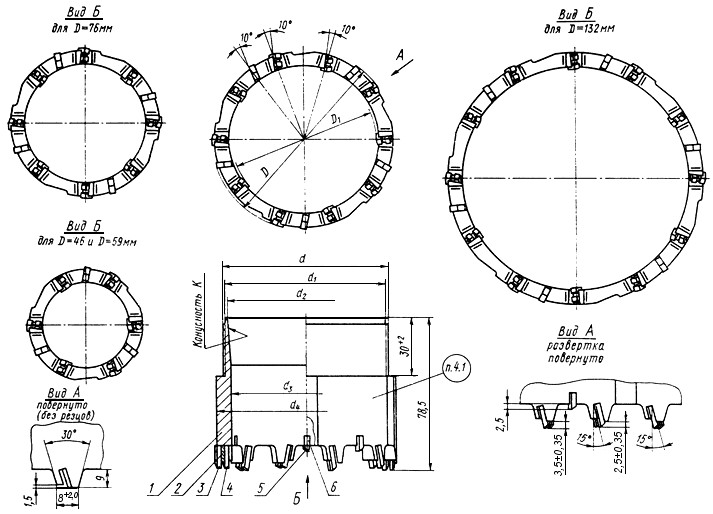
Размеры в мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Обозна-  чение  типораз-  меров коронок |  | |  | | Резь-  ба  по  ГОСТ 6238-77 | (пред. откл.  -0,5) | (пред. откл.  +0,5) |  | |  |  | Пластинки твердо-  сплавные | | Пластины | | | | | Масса в кг, не более |
|  | Но-  мин. | Пред. откл. | Но-  мин. | Пред. откл. |  |  |  | Но-  мин. | Пред. откл. | Но-  мин. |  | Дет. *2* | Дет. *3* | Дет. *4* | Дет. *5* | Дет. *6* | Дет. *7* | Дет. *8* |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Количество | | | | | | |  |
| СА2-36 | 36 | +0,4  -0,1 | 21 | +0,3  -0,6 | 29,8х4 | 28 | 25 | 22,5 | +0,4 | 34,5 | 10 | 10 | 6 | 2 | 2 | 4 | 2 | 2 | 0,240 |
| СА2-46 | 46 |  | 31 |  | 40х4 | 38 | 35 | 32,5 |  | 44,5 | 9 |  |  |  |  |  |  |  | 0,300 |
| СА2-59 | 59 |  | 44 |  | 52х4 | 50 | 48 | 45,5 |  | 57,5 |  | 15 | 9 | 3 | 3 | 6 | 3 | 3 | 0,410 |
| СА2-76 | 76 | +0,5  -0,2 | 59 | +0,4  -0,7 | 68х4 | 66 | 64 | 61 | +0,5 | 74 | 8,2 | 20 | 12 | 4 | 4 | 8 | 4 | 4 | 0,540 |

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

Черт.8, Таблица 8. (Исключены, Изм. N 3).

Тип СА4



*1* - корпус коронки; *2* - вкладыш; *3* - пластика твердосплавная Г5109 по ГОСТ 880-75;

*4* - пластинка твердосплавная по документации, утвержденной в установленном порядке;

*5* - пластинка твердосплавная Г5108 по ГОСТ 880-75; *6* - вкладыш.

Черт.9\*

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* Черт.9. Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 4.

Таблица 9

Размеры в мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Обозна-  чение типораз-  меров коронок |  | |  | | Резьба по  ГОСТ 6238-77 | (пред. откл.  -0,5) | (пред. откл. +0,5) |  | |  | Конусность по ГОСТ 8593-81 | Пластинки твердосплавные | | | Вкладыши | | Масса в кг, не более |
|  | Но-  мин. | Пред. откл. | Но-  мин. | Пред. откл. |  |  |  | Но-  мин. | Пред. откл. | Но-  мин. |  | Дет. *3* | Дет. *4* | Дет. *5* | Дет. *2* | Дет. *6* |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Количество | | | | |  |
| СА4-46 | 46 | +0,4  -0,1 | 31 | +0,2  -0,6 | 40х4 | 38 | 35 | 32,5 | +0,4 | 44,5 | 1:8 | 6 | 6 | 3 | 6 | 3 | 0,350 |
| СА4-59 | 59 |  | 44 |  | 52х4 | 50 | 48 | 45,5 |  | 57,5 |  |  |  |  |  |  | 0,380 |
| СА4-76 | 76 | +0,5  -0,3 | 59 | +0,2  -0,8 | 68х4 | 66 | 64 | 61 | +0,5 | 74 |  | 8 | 8 | 4 | 8 | 4 | 0,560 |
| СА4-93 | 93 |  | 75 |  | 84х4 | 82 | 80 | 77 |  | 91 |  | 10 | 10 | 5 | 10 | 5 | 0,720 |
| СА4-112 | 112 | +0,6  -0,3 | 94 | +0,3  -0,8 | 103х4 | 101 | 99 | 96 |  | 110 |  |  |  |  |  |  | 0,850 |
| СА4-132 | 132 | +0,6  -0,5 | 114 | +0,4  -0,8 | 122х4 | 120 | 118 | 116 |  | 130 | 1:16 | 12 | 12 | 6 | 12 | 6 | 0,970 |

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3).

Пример условного обозначения коронки типа СМ4 диаметром =76 мм:

*Коронка СМ4-76 ГОСТ 11108-70*

**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. Коронки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Детали коронок должны быть изготовлены из материалов, указанных в табл.10.

Таблица 10

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| Наименование деталей | Материал | |
|  | Марка | Номер стандарта |
| Корпус | Сталь 30, 35, 40 | ГОСТ 1050-74 |
|  | Ст.4 | ГОСТ 380-88\* |
| Вкладыши и пластины установочные | Сталь 10, 20, 35 | ГОСТ 1050-74 |
|  | Ст.3 | ГОСТ 380-88\* |
| Пластины опорные | Сталь 45 | ГОСТ 1050-74 |
| Пластины оберточные | Сталь 10 | ГОСТ 1050-74 |
|  | Ст.1 | ГОСТ 380-88\* |
| Пластины твердого сплава | ВК6 | ГОСТ 3882-74 |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 380-94. - Примечание изготовителя базы данных.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3, 4).

2.3\*. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: охватывающих - по , охватываемых - по , прочих - по .

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* Изменением N 2 в п.2.3 предлагается заменить обозначения: на ; на , ±1/2 допуска () на . - Примечание изготовителя базы данных.

(Измененная редакция, Изм. N

1).

2.4. В качестве припоя должна применяться латунь марки Л63 или Л68 по ГОСТ 15527-70\* или медный порошок марок ПМА, ПМ, ПМС и ПМС-2 по ГОСТ 4960-75.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

2.5. (Исключен, Изм. N 1).

2.6. Припой должен заполнять зазоры между пазами корпуса, опорными пластинами, вкладышами и пластинками твердого сплава без разрыва. Допускается непропай не более 10% от площади соприкосновения каждой пластинки с пазами корпуса коронок и опорными пластинами.

2.7. Прочность паяного шва на сдвиг статической нагрузкой должна быть не менее 15 кгс/мм.

2.8. Припаянные пластинки не должны иметь трещин, а также выкрашиваний, превышающих размеры, указанные в ГОСТ 4411-79.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

2.9. (Исключен, Изм. N 1).

2.10. На поверхностях коронок допускаются наплывы припоя, если они не выступают за рабочие кромки пластинок твердого сплава по наружному и внутреннему диаметрам и не возвышаются над резцами.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.11. После пайки в коронках типов - СА2 должны быть сняты закраины оберточных пластин по наружному диаметру коронок.

2.12. В коронках СМ4, CM5, CM6 и СА4 допускается крепление пластинок твердого сплава без вкладышей при условии обеспечения прочности соединения, указанной в п.3.3.

2.11, 2.12. (Измененная редакция, Изм. N 1, 3, 4).

2.13. Допускаются на наружной поверхности корпуса коронок черновины общей площадью не более 30% от наружной поверхности корпуса при условии, что размер по наружному диаметру корпуса не будет выходить за пределы допускаемых отклонений.

2.14. Непараллельность калибрующих поверхностей наружных, подрезных и внутренних резцов у коронок типов СМ5, СА2 и калибрующих поверхностей подрезных резцов у коронок типов СМ4, CM6, СА4 относительно оси резьбы не должна превышать половины поля допуска диаметра соответствующих поверхностей.

(Измененная редакция, Изм. N 3, 4).

2.15. Радиальное биение наружной и внутренней поверхностей коронок по резцам относительно оси резьбы не должно превышать:

0,5 мм для =36-59 мм;

0,6 мм для =76-93 мм;

0,8 мм для =112-151 мм.

Примечание. Радиальное биение внутренней поверхности по резцам коронок СА2 - 0,7 мм для =36-59 мм; 0,8 мм для =76-93 мм; 1,0 мм для =112-132 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 3, 4).

2.16. (Исключен, Изм. N 4).

2.17. В коронках типов СМ4, СМ5, СМ6 допускается изменение формы промывочных окон при сохранении их глубины без уменьшения общей площади окон.

(Измененная редакция, Изм. N 4).

2.18. Средний ресурс коронок должен быть не менее указанного в табл.10а.

Таблица 10а

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
| Типы коронок | Средний ресурс коронок, м, в зависимости от категорий буримости горных пород | | | | |
|  | IV | V | VI | VII | VIII |
| СМ4; CM5; СМ6 | 3,8 | 3,9 | 4,0 | 3,7 | - |
| СА2 | - | 7,5 | 6,3 | 4,9 | 3,2 |
| СА4 | - | 1,4 | 2,3 | 2,0 | - |

(Измененная редакция, Изм. N 3, 4).

2.19. В коронках типов СМ4, CM5, CM6 допускается крепление твердосплавных пластинок в несквозные пазы.

(Введен дополнительно, Изм. N 1. Измененная редакция, Изм. N 3, 4).

**2а. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**

2а.1. Для проверки соответствия изготовленных коронок требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

2а.2. Приемочный контроль должен проводиться в следующем объеме:

на соответствие требованиям пп.1.3; 2.3 - 2% от партии, но не менее 20 шт.;

на соответствие требованиям п.2.6 - одна коронка от 1000 шт.;

на соответствие требованиям п.2.7 - две коронки от 1000 шт.;

на соответствие требованиям пп.2.8, 2.10; 2.13 - 100% коронок;

на соответствие требованиям пп.2.14-2.16 - 1% от партии, но не менее 20 шт.;

Партия должна состоять из коронок одного типоразмера, изготовленных по одному технологическому процессу и одновременно предъявленных к приемке по одному документу в количестве не более 1000 шт.

2а.3. При неудовлетворительных результатах приемочного контроля хотя бы по одному из показателей проводят повторный контроль на удвоенном количестве коронок той же партии.

Результаты повторного контроля являются окончательными и распространяются на всю партию.

2а.4. При периодических испытаниях коронки должны подвергаться контролю на соответствие требованиям п.2.18. Периодические испытания проводят не реже раза в 2 года на 20 коронках в эксплуатационных условиях в соответствии с методикой, утвержденной в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. N 3).

Раздел 2а. (Введен дополнительно, Изм. N 2).

**3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ**

3.1. Размеры коронок контролируются универсальными или специальными измерительными инструментами.

3.2. Отсутствие трещин и других дефектов у пластинок, впаянных в коронку, и на местах пайки контролируется внешним осмотром.

Для проверки качества пайки армированная часть коронки срезается по окружности на высоту, равную глубине посадки подрезных резцов, а затем отрезанное кольцо разламывается в местах крепления резцов и определяется качество пайки резцов внутри гнезд.

3.1, 3.2. (Измененная редакция, Изм. N 2).

3.3. Прочность пайки по п.2.7 проверяется на специальных стендах методом выдавливания всех твердосплавных пластинок из коронок типов CM4, СМ5, СМ6 и СА4 (кроме пластинок, установленных в отверстиях и в несквозные пазы) и всех опорных пластин из коронок типов СА2 при усилиях статического нагружения, указанных в табл.11.

Таблица 11

Размеры в мм

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
| Тип коронок |  | Усилие статического нагружения пластинок (резцов) и опорных пластин в кгс | | | |
|  |  | наружных | внутренних | подрезных | опорных пластин |
| СМ4 | 76-151 | 600 | 570 | 600 | - |
| СМ5 | 36-59 | 480 | 420 | 480 | - |
|  | 76-151 | 430 | 370 | 430 | - |
| СМ6 | 46, 59 | 530 | 530 | 480 | - |
|  | 76-151 | 460 | 460 | 430 | - |
| СА2 | 36-59 | - | - | - | 1600 |
|  | 76 | - | - | - | 1750 |
| СА4 | 46, 59 | 580 | 500 | 420 | - |
|  | 76-132 | 470 | 430 | 370 | - |

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3, 4).

3.4. Контроль параметров резьбы производится после ее нарезки.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

**4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

4.1. На наружной поверхности корпуса коронки в месте, указанном на чертеже, должны быть нанесены:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) обозначение типоразмера коронки.

4.2. Перед упаковкой каждая коронка должна быть подвергнута консервации по ГОСТ 13168-69. Срок действия консервации - 6 месяцев при средних условиях хранения.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* Изменением 2 предлагается в п.4.2 заменить ссылки: ГОСТ 10586-63 на ГОСТ 19537-74; ГОСТ 11059-64 на ГОСТ 19537-74; ГОСТ 13168-69 на ГОСТ 9.014-78.

\*\* Изменением N 4 предлагается в п.4.2 заменить ссылку ГОСТ 13168-69 на ГОСТ 9.014-78; исключить слова: "При средних условиях хранения". - Примечания изготовителя базы данных.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4.3. Коронки должны быть упакованы в дощатые ящики по ГОСТ 15841-88 или другую тару, обеспечивающую сохранность коронок от механических повреждений.

(Измененная редакция, Изм. N 4).

4.4. В каждый ящик должны упаковываться коронки одного типоразмера.

По согласованию с потребителем допускается в один ящик упаковывать коронки нескольких типоразмеров.

Упаковка должна быть такой, чтобы пластинки твердого сплава не контактировались при транспортировании.

4.5. Масса ящика брутто - не более 80 кг.

По согласованию с заказчиком масса одного упакованного места может быть увеличена до 500 кг.

4.6. Ящики должны быть выложены внутри влагонепроницаемым материалом.

В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, в котором должны быть указаны:

а) условное обозначение коронок;

б) количество коронок;

в) дата упаковки;

г) штамп или фамилия упаковщика;

д) наименование предприятия-изготовителя;

е) штамп технического контроля.

(Измененная редакция, Изм. N 4).

4.7. На внешней поверхности ящика или на бирке должны быть нанесены несмываемой краской условное обозначение коронок, их количество в ящике, а также сведения, необходимые при перевозке грузов по железной дороге или водным транспортом.

4.8. Каждая поставляемая партия коронок должна сопровождаться документом, удостоверяющим их соответствие требованиям настоящего стандарта.

Документ должен содержать:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) условное обозначение коронок;

в) количество коронок в партии;

г) дату выпуска;

д) результаты проверок и испытаний.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 11108-70. (Исключено, Изм. N 3).

Электронный текст документа

подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:

официальное издание

М.: Издательство стандартов, 1970

Редакция документа с учетом

изменений и дополнений

подготовлена ЗАО "Кодекс"