



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ
ИЗ СПЕЧЕННЫХ ТВЕРДЫХ
СПЛАВОВ ДЛЯ ВЫСАДОЧНОГО
ИНСТРУМЕНТА**

ФОРМЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 10284—84

Издание официальное

БЗ 8—95

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

к ГОСТ 10284—84 Вставки — заготовки из спеченных твердых сплавов для высадочного инструмента. Формы и размеры [Издание (октябрь 1996 г.) с Изменениями № 1, 2]

В каком месте	Напечатано		Должно быть	
	Обозначение вставки-заготовки	<i>h</i>	Обозначение вставки-заготовки	<i>h</i>
Пункт 4. Таблица 11. Графа «h»	1010-1813	12	1010-1813	12
	1010-1807		1010-1807	
	1010-1814		1010-1814	
	1010-1808		1010-1808	
	1010-1815		1010-1815	
	1010-1809		1010-1809	
	1010-1816		1010-1816	
	1010-0549	14	1010-0549	14
	1010-1817		1010-1817	
	1010-0550		1010-0550	
	1010-1818		1010-1818	
	1010-0551		1010-0551	
	1010-1810		1010-1810	
	1010-0552		1010-0552	
	1010-1811	14	1010-1811	14
	1010-0553		1010-0553	
	1010-0554		1010-0554	
	1010-1812		1010-1812	

(ИУС № 10 2005 г.)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ИЗ СПЕЧЕННЫХ ТВЕРДЫХ
СПЛАВОВ ДЛЯ ВЫСАДОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА****Формы и размеры**Inserts-blanks of sintered carbide alloys for
upsetting tool. Shapes and dimensions**ГОСТ
10284—84**

ОКП 19 6500

Дата введения 01.07.86

1. Настоящий стандарт распространяется на вставки-заготовки из спеченных твердых сплавов для изготовления инструмента, предназначенного для высадки крепежных изделий стержневого типа и гаек.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме массы, указанной в п. 4 (табл. 1 — 13).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Вставки-заготовки должны изготавливаться форм, следующих номеров:

1 — к матрицам для высадки болтов и винтов под накатку и нарезку и для заклепок;

2 — к матрицам для высадки винтов под накатку и нарезку и для заклепок с потайной головкой;

3 — к матрицам для высадки шурупов с полукруглой головкой, болтов и винтов под накатку;

4 — к матрицам для высадки шурупов под накатку с потайной головкой;

5 — к матрицам для высадки болтов с подголовком;

6 — к пуансонам предварительной высадки болтов, винтов, шурупов и заклепок;

7 — к пуансонам окончательной высадки болтов, винтов и заклепок с полукруглой головкой;

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★ ○

© Издательство стандартов, 1984
© ИПК Издательство стандартов, 1996
Переиздание с изменениями

8 — к пуансонам окончательной высадки болтов с шестигранной головкой;

9 — к отрезным втулкам;

10 — к матрицам для высадки гаек (IV операция) S 7 — S 17;

11 — к матрицам для высадки гаек (IV операция) S 17 — S 30;

12 — заготовки вставок для высадки гаек (II операция);

13 — к пуансонам для высадки болтов, винтов с плоской головкой.

3. Условное обозначение вставки-заготовки при заказе составляется с учетом общесоюзного классификатора продукции (ОКП).

Полный код ОКП вставки-заготовки состоит из 18 знаков: десять знаков кода ОКП вставки-заготовки приведены в приложении. Последние восемь знаков — код типоразмера вставки-заготовки, приведены в табл. 1 — 13.

Пример условного обозначения вставки-заготовки формы I из сплава марки ВК10КС с размерами $d = 0,8$ мм, $D = 10$ мм, $H = 10$ мм:

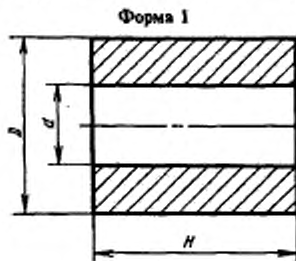
При заказе:

196536 3152 1010-0701 ГОСТ 10284—84

В технической документации:

Вставка-заготовка формы I 1010-0701 ВК10КС ГОСТ 10284—84

4. Конструкция и размеры вставок-заготовок должны соответствовать указанным на черт. 1 — 13 и табл. 1 — 13.



Черт 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)
1010-0701		0,8	10	10	11,23
1010-0331		1,0		16	17,92

Продолжение таблицы 1

Размеры, мм

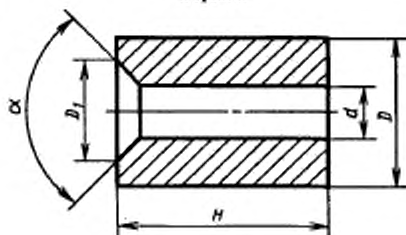
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)
1010-0332		1,2	10	16	17,75
1010-0333		1,4			17,75
1010-0334		1,6			17,65
1010-0335		1,8			17,52
1010-0702		2,1	12	28	44,24
1010-0703		2,3			43,97
1010-0704		2,5	13		51,42
1010-0705		2,8	28		246,00
1010-0706		2,8	15	36	88,50
1010-0707		3,1			89,40
1010-0708		3,3			87,25
1010-0709		3,8			313,60
1010-0711		3,8	17	40	111,98
1010-0712		4,2			122,87
1010-0713		4,2	20	40	172,88
1010-0714		4,8			170,44
1010-0715		4,8	17		120,42
1010-0716			28		344,55
1010-0717			22		207,37
1010-0346		5,1	20	40	169,33
1010-0347		5,3			168,39
1010-0718		5,8	28	60	165,89
1010-0719					339,75
1010-0721		6,6	28	60	335,27
1010-0722		6,9			333,74
1010-0723		7,5	30	60	493,59
1010-0724		8,5			482,74
1010-0725		8,9	30	60	561,41
1010-0726					556,69
1010-0727		9,5	35	60	549,20
1010-0728		10,2			760,28
1010-0729		11,1	35	60	747,28
1010-0731		11,5			744,27
1010-0732		12,1	45	60	731,54
1010-0733		12,6			727,44
1010-0734		13,5	45	60	707,23
1010-0735		14,1			1238,60
1010-0736		14,6	45	60	1228,86
1010-0737		15,2			1216,80
1010-0738		16,3	45	60	1196,23
1010-0739		17,1			1175,11
1010-0741		17,5	45	60	1165,73
1010-0742		18,5			1141,31

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)	
1010-0743		19,3	45	60	1120,80	
1010-0744		20,3	50		1416,10	
1010-0745		21,2	60		1390,77	
1010-0746		23,2			2076,61	
1010-1803		25,8			1989,25	
1010-0747		26,2			1976,09	
1010-1804		28,8			1878,06	
1010-0748		29,2			1863,37	
1010-1805		32,5			30	863,97
1010-1801		35,2			75	60
1010-1802		41,1	60	2669,41		

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление вставки-заготовки с меньшей высотой H , кратной 10

Форма 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

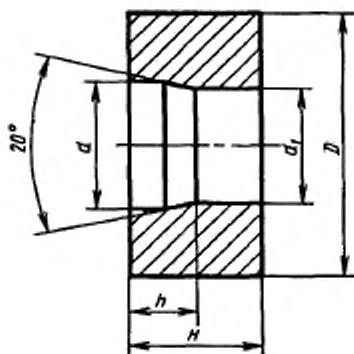
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	D_1	α	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)
1010-0751		0,8	2,3	90°	10	10	11,23
1010-0752		1,0	2,7			17,94	
1010-0753		1,2				16	17,85
1010-0754		1,4				25,71	
1010-0755		1,8				4,0	25,42
1010-0756		2,3	4,7		15	62,08	
1010-0757		2,5	5,6			61,98	
1010-0758						25	61,44
1010-0759						2,8	60,48

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	D_1	α	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)	
1010-0761		3,1	7,5	90°	20	36	158,58	
1010-0371		3,3	6,5				158,32	
1010-0762		3,8	7,5			40	174,19	
1010-0763		4,2	9,5				166,00	
1010-0764		4,8					169,95	
1010-0765		5,1	11,0				168,19	
1010-0766		5,8					164,97	
1010-0767		6,9	15,0				28	329,88
1010-0768		7,3	14,5					410,75
1010-0769		7,8	14,5					406,77
1010-0771		8,7	18,0	32	395,16			
1010-0772		9,7	17,0		75°	521,57		
1010-0381			18,0		90°	521,34		
1010-0773		10,5	22,0	90°	36	506,34		
1010-0774		11,7	20,0	75°		648,73		
1010-0775			22,0	90°		647,06		

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление вставки-заготовки с меньшей высотой H , кратной 10

Форма 3



Черт. 3

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)			
1010-0843		1,4	1,2	5,0	10	12	13,33			
1010-0846		1,8	1,5	7,0			13,20			
1010-0847		2,4	1,9	3,5		16	17,39			
1010-0848				5,0			17,37			
1010-0849				7,0			17,33			
1010-0851				9,0			17,29			
1010-0852		2,8	2,3	3,5	13	33,27				
1010-0853				5,0		33,22				
1010-0854				7,0		33,17				
1010-0855				9,0		33,11				
1010-0856		3,3	2,7	11,0	20	33,06				
1010-0857				5,0		36,44				
1010-0858				7,0		36,35				
1010-0859				9,0		36,27				
1010-0861				11,0		36,19				
1010-0862				13,0		39,77				
1010-0863		3,8	3,1	15,0	22	39,69				
1010-0864				5,0		56,69				
1010-0865				7,0		56,57				
1010-0866				9,0		56,47				
1010-0867				11,0		62,68				
1010-0868				13,0		62,58				
1010-0869		4,8	3,9	15,0	25	42,46				
1010-0871				17,0		78,16				
1010-0872				19,0		78,06				
1010-0873				23,0		109,45				
1010-0874				4,2		4,2	5,0	17	18	55,44
1010-0875							7,0		20	61,46
1010-0876		9,0	22		67,47					
1010-0877		11,0	25		76,60					
1010-0878		15,0	28		85,54					
1010-0879		19,0	30		91,38					
1010-0881		5,6	4,7	23,0	20	30	91,02			
1010-0882				27,0		36	109,26			
1010-0883				9,0		20	60,91			
1010-0884				14,0		25	75,96			
1010-0885				19,0		30	91,01			
1010-0886				24,0		35	106,04			
1010-0887		5,8	4,7	29,0	40	121,10				
1010-0891				23,0	35	147,23				
1010-0892				30,0	40	167,44				
1010-0893		5,8	4,7	7,0	20	18	76,29			
1010-0894				11,0		22	92,88			

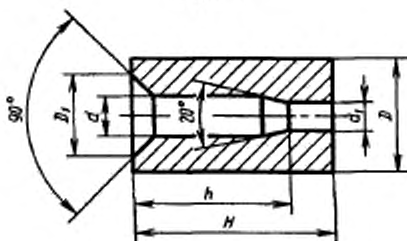
Размеры, мм

Обозначение вставки-заго- товки	Приме- няе- мость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотнос- тью 14,4 г/см ³)
1010-0895		5,8	4,7	15,0	20	25	105,19
1010-0896				19,0		30	126,06
1010-0897				23,0		35	146,92
1010-0898				27,0		38	159,25
1010-0899				36,0		40	167,13
1010-0901				6,0		5,1	18
1010-0902		11,0	22	92,27			
1010-0903		16,0	25	104,54			
1010-0904		21,0	30	124,76			
1010-0905		26,0	36	150,24			
1010-0906		29,0	40	166,92			
1010-0907		7,6	6,0	19,0	30	196,83	
1010-0908				30,0	40	258,93	
1010-0909		7,8	6,0	19,0	30	196,62	
1010-0911				23,0	35	227,63	
1010-0912				27,0	38	246,50	
1010-0913				31,0	40	258,72	
1010-0914				36,0	45	290,65	
1010-0915				39,0		289,83	
1010-0916		6,9	7,0	18	116,79		
1010-0917				22	142,18		
1010-0918				25	161,04		
1010-0919				30	192,97		
1010-0921				38	244,51		
1010-0922				40	256,84		
1010-0923		9,7	7,7	8,0	20	188,34	
1010-0924				31,0	40	369,59	
1010-0925				36,0	45	415,22	
1010-0926				39,0	50	461,62	
1010-0927				6,0	30	25	232,32
1010-0928				12,0		231,07	
1010-0929		17,0	230,02				
1010-0931		22,0	30	275,64			
1010-0932		29,0	35	320,81			
1010-0933		34,0	40	366,45			
1010-0934		39,0	50	458,72			
1010-0935		9,7	8,7	8,0	20	179,99	
1010-0936				39,0	50	438,65	
1010-0937		11,7	10,5	5,0	25	222,51	
1010-0938				10,0		220,99	
1010-0939				15,0		219,49	
1010-0941				20,0		30	262,68
1010-0942				25,0			261,17

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)	
1010-0943		11,7	10,5	30,0	30	40	349,05	
1010-0944				35,0			347,55	
1010-0945				40,0		50	435,44	
1010-0946				45,0			433,93	
1010-0947				8,0			301,38	
1010-0948		13,7	12,3	15,0	35	25	298,50	
1010-0949				20,0			296,44	
1010-0951				25,0		35	415,92	
1010-0953				35,0			533,34	
1010-0954				5,0			20	314,52
1010-0955		10,0	312,14					
1010-0956		15,0	309,76					
1010-0957		15,7	14,3	20,0	40	30		465,35
1010-0958				25,0				462,97
1010-0959				30,0		618,56		
1010-0961				35,0	50	774,15		
1010-0962				40,0		771,77		
1010-0963		17,7	15,7	15,0	45	25	494,15	
1010-0964				20,0			591,03	
1010-0965				25,0		35	687,91	
1010-0966				30,0			784,79	
1010-0967				35,0			881,66	
1010-0968		40,0	50	978,55				
1010-0971		19,7	17,9	15,0	45	569,36		
1010-0972		21,7	19,9		50	708,55		
1010-0973		23,7	21,5	60	30	1063,36		
1010-0974		26,7	24,5			1024,93		
1010-0975		29,7	27,1			992,15		

Форма 4



Черт. 4

Таблица 4

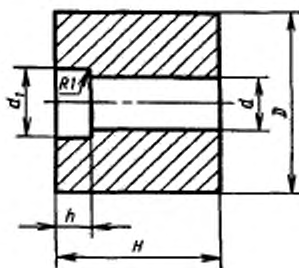
Размеры, мм

Обозначение вставки-заго- товки	При- меняе- мость	d	d_1	h	D_1	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотнос- тью 14,4 г/см ³)
1010-0781		1,4	1,2	3,5	3,0	12	15	24,18
1010-0782				5,0				24,15
1010-0783				3,0				24,01
1010-0784		1,8	1,5	5,0	3,8			23,99
1010-0785				7,0		23,96		
1010-0786				3,0		37,43		
1010-0787		2,3	1,9	5,0	4,7	15	20	37,40
1010-0788				7,0				37,36
1010-0789				9,0				49,86
1010-0791				3,0				37,05
1010-0792				5,0		37,01		
1010-0793		2,8	2,3	7,0	5,6	15	15	36,95
1010-0794				9,0				36,90
1010-0795				11,0				36,84
1010-0796				5,0				66,25
1010-0797				7,0		66,17		
1010-0798		3,3	2,7	9,0	6,5	20	25	110,54
1010-0799				11,0				110,46
1010-0801				13,0				110,38
1010-0802				5,0				65,68
1010-0803				7,0		65,56		
1010-0804				9,0		153,84		
1010-0805		3,8	3,1	11,0	7,4	20	35	153,72
1010-0806				13,0				153,62
1010-0807				15,0				153,51
1010-0808				17,0				153,40
1010-0809				19,0		153,29		
1010-0811				23,0		153,07		
1010-0812				5,0		15	78,47	
1010-0813				7,0		22	20	104,83
1010-0814				9,0				104,65
1010-0815		4,8	3,9	11,0	9,2			104,47
1010-0816				15,0				129,52
1010-0817				19,0		30	156,83	
1010-0818				23,0		35	183,02	
1010-0819				27,0		38	198,57	
1010-0822				11,0		20	102,19	
1010-0823				15,0		25	126,67	
1010-0824		5,8	4,7	19,0	11,0	30	153,43	
1010-0825				23,0		35	184,20	
1010-0826				27,0		38	194,21	
1010-0827				31,0		40	204,15	
1010-0828				38,0		45	229,38	

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D_1	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)
1010-0829	---	7,8	6,0	19,0	14,5	28	30	246,87
1010-0831				23,0				288,08
1010-0832				27,0				312,35
1010-0833				31,0				328,16
1010-0834				31,0				312,23
1010-0835	---	9,7	7,7	36,0	18,0	45	351,28	
1010-0836				39,0			391,11	

Форма 5



Черт. 5

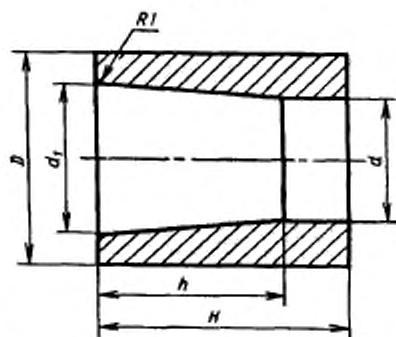
Таблица 5

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)
1010-0981	---	5,1	5,8	3,5	20	36	143,47
1010-0982		6,9	7,8	4,5	25		221,27
1010-0983		8,7	9,7	5,5			210,04
1010-0984		10,5	11,7	6,5	30		301,67
1010-0985		12,3	13,7	7,5	35		409,75
1010-0986		14,3	15,7	8,5	45		40

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление вставок-заготовок с высотой, равной 0,5 H.

Форма 6



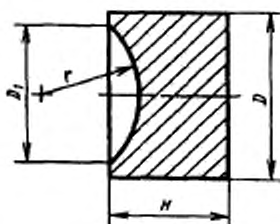
Черт. 6

Таблица 6

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)
1010-0471		2,1	2,9	2,5	15	18	44,88
1010-0472		2,7	3,5	3,0			44,27
1010-0473		3,1	4,0	3,2			43,77
1010-0474		3,7	4,6	3,6			78,55
1010-0475		4,7	5,0	4,5	20	20	76,93
1010-1651		5,1	7,1	11,0	22	20	102,24
1010-0477		5,7	7,1	12,0			101,04
1010-1652		6,9	9,0	13,0	28	25	164,34
1010-0479		7,7	9,7				202,63
1010-1653		8,7	11,3	13,5	32	30	196,64
1010-0481		9,5	11,2				261,64
1010-1654		10,5	14,0	16,0	35	32	302,91
1010-0482		11,5	13,5	14,0			298,98
1010-0483		13,5	15,4	15,0	40	40	349,86
1010-0484		14,1	19,7				356,57
1010-0485		15,6	18,4	18,0	45	45	481,99
1010-0486		17,7	24,1	19,0			438,81
1010-1655		19,5	25,0	24,0	50	60	520,44
1010-1657		21,4	27,0	24,0			674,17
1010-1659		23,4	28,8	24,0	50	60	715,66
1010-1665		29,4	37,6	44,0			980,09

Форма 7



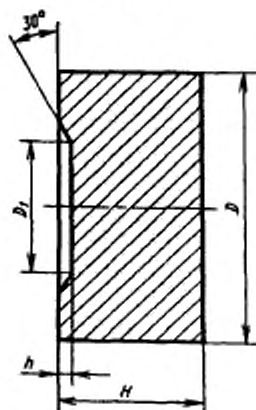
Черт. 7

Таблица 7

Размеры, мм

Обозначение вставки-заго- товки	Применя- емость	D_1	r	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)
1010-1671		3,5	1,9	10	10	11,14
1010-1672		4,4	2,4			11,11
1010-1673		5,3	2,9	12	16	25,70
1010-1674		6,3	3,4	14		34,87
1010-0494		7,1	3,8	16	16	34,58
1010-0495		8,8	4,7			56,21
1010-1675		10,5	14,3	20	20	85,92
1010-0498			6,0			87,27
1010-1676		11,0	8,5	20	20	87,18
1010-1677			11,0			86,41
1010-1678		13,0	17,0	24	20	121,93
1010-0502		14,0	7,5	26		26
1010-1679			11,0		147,14	
1010-1681		15,0	15,0	35	25	142,74
1010-1682		16,0	8,3			141,85
1010-1683		17,0	9,5	35	25	334,82
1010-1685		18,0	13,5			332,17
1010-1692		24,0	23,0	40	30	412,04
1010-1694		28,0	16,0			491,26
1010-1695		28,0	22,0	40	30	487,28
1010-1696		32,0	25,0			604,28
1010-1697		34,0	19,0	45	30	592,97
1010-1698		35,0	27,0			579,39
1010-1699		44,0	33,0	45	30	476,02

Форма 8



Черт. 8

Таблица 8

Размеры, мм

Обозначение вставки-заго- товки	Примени- мость	D_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотнос- тью 13,6 г/см ³)
1010-1701		6,0	0,9	16	20	54,10
1010-1702		7,0	1,0	22		102,52
1010-1703		8,9	1,5			25
1010-1704		9,6		100,94		
1010-1705		10,5		130,67		
1010-1706		11,5		129,28		
1010-1707		12,6	1,8	30	128,64	
1010-1806		15,0			233,84	
1010-1708		15,0		35	25	321,66
1010-1709		16,8	320,53			
1010-1711		19,5	1,9		45	318,30
1010-1712		21,2	2,1			315,23
1010-1713		24,0	2,3	50	632,09	
1010-1714		26,8	2,5		778,20	
1010-1715		28,5	2,8	60	905,03	
1010-1716		31,8	3,0		35	1301,05
1010-1717		36,4	3,3			1282,34
1010-1718		40,5	3,8		1254,69	

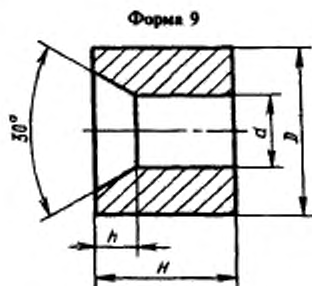


Таблица 9

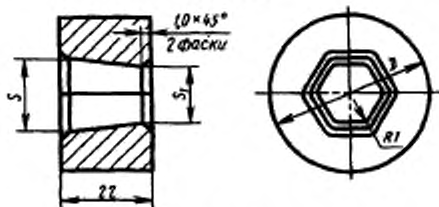
Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см ³)	
1010-1721		0,8	6	8	10	6,38	
1010-1722		1,0			7,64		
1010-1723		1,4			7,44		
1010-1724		1,6			7,93		
1010-1725		1,8			7,19		
1010-1726		2,3			6,81		
1010-1727		2,8			6,35		
1010-1728		3,2	7	10	14	12,14	
1010-1729		3,6			11,61		
1010-1731		3,8			11,33		
1010-1732		4,2			10,73		
1010-1733		4,8			9,73		
1010-1734		5,2			14	16	27,90
1010-1735		5,7					26,98
1010-1736		6,0	26,34				
1010-1737		6,9	46,10				
1010-1738		7,7	44,17				
1010-1739		8,0	43,14				
1010-1741		8,4	22	18			78,12
1010-1742		8,7	5	24	20	105,45	
1010-1743		9,0			104,28		
1010-1744		9,7			101,37		
1010-1745		10,0			146,18		
1010-1746		10,5	27	22	143,70		

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см ³)
1010-1747	—	11,1	5	27	22	140,57
1010-1748	—	11,7				137,26
1010-1749	—	12,3	9	30	25	190,70
1010-1751	—	13,6				183,80
1010-1752	—	14,3	10	32	28	235,77
1010-1753	—	15,6				223,41
1010-1754	—	17,6		36	30	304,79
1010-1755	—	19,5		40	32	404,55
1010-1756	—	21,4	12	44	36	548,68
1010-1757	—	23,4				512,60
1010-1758	—	26,4	14	48	40	653,87
1010-1759	—	29,3				581,64

Форма 10



Черт. 10

Таблица 10

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	s	s_1	D	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см ³)		
1010-0991	—	5,1	4,9	22	107,20		
1010-0992	—	6,6	6,3		102,88		
1010-0544	—	7,6	7,3	36	299,50		
1010-0993	—			22	99,28		
1010-0545	—	8,6	8,3	36	289,99		
1010-0994	—				285,87		
1010-0546	—			9,4	9,1	36	281,91
1010-0995	—			11,6	11,3	270,38	
1010-0996	—	12,6	12,3	40	335,58		
1010-0997	—	13,6	13,3		328,87		

Форма 11



Черт. 11

* Размер для справок

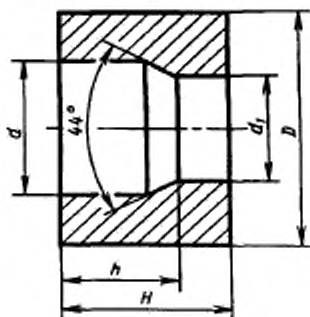
Таблица 11

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	Размер гайки «под ключ»	h	h_1	r	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см ³)
1010-1813		16	12	9,8	21,0	22	66,72
1010-1807		(17)		10,3	21,0		55,76
1010-1814		18		10,4	21,5		70,02
1010-1808		(19)		11,0	21,5		57,27
1010-1815		21		12,7	23,5		83,02
1010-1809		(22)		13,2	23,5		64,50
1010-1816		16	14	9,8	21,0	36	109,18
1010-0549		(17)		10,3	21,0		90,45
1010-1817		18		10,4	21,5		114,56
1010-0550		(19)		11,0	21,5		92,79
1010-1818		21		12,7	23,5		135,78
1010-0551		(22)		13,2	23,5		104,76
1010-1810		24		14,4	26,5	26	99,02
1010-0552						45	170,17
1010-1811		27		16,2	28,0	36	145,99
1010-0553						45	182,03
1010-0554		30	17,9	29,5		194,58	
1010-1812					26	112,32	

Примечание. Вставки-заготовки с размерами гайки «под ключ», указанными в скобках, допускается изготавливать по согласованию с потребителем.

Форма 12



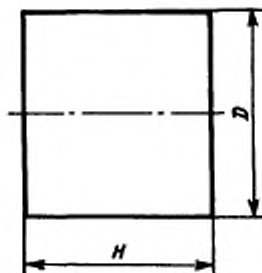
Черт. 12

Таблица 12

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см ³)
1010-1771		7,6	5,9	8,2	30	20	183,45
1010-1772		10,6	8,5	9,4			174,12
1010-1773		14,4	11,3	10,9	35	25	285,28
1010-1774		15,6	12,6	14,0	40		373,97
1010-1775		19,9	15,8	18,6	45	30	537,96
1010-1776		23,9	19,0	25,8	50	40	845,01
1010-1777		30,0	24,0	28,5	55		905,86

Форма 13



Черт. 13

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)
1010-0508		8	10	7,24
1010-0509		16	16	46,37
1010-0510		20	20	90,55
1010-0511		26		153,05
1010-0512		30	25	254,69
1010-0513		32		289,78
1010-0514		40	28	507,12

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Вставки-заготовки должны изготавливаться из спеченных твердых сплавов, указанных в табл. 14.

Таблица 14

Марка сплава	Номер формы	
BK10-KC	1 ($d = 0,8+29,2$ мм);	
	2;	
	3 ($d = 1,4+13,7$ мм);	
	4;	
	5 ($d = 5,1+12,3$ мм);	
	6 ($d = 2,1+13,5$ мм);	
	7; 8; 9; 11;	
	12 ($d = 7,6+14,4$ мм);	
	13;	
	BK20-KC	1; 2;
		3 ($d = 7,6+29,7$ мм);
		4 ($d = 7,8+9,7$ мм);
		5;
6 ($d = 6,9+29,4$ мм);		
7; 8; 9; 10; 11; 12; 13;		
BK20-K		1 ($d = 32,5+41,1$ мм);
	3 ($d = 15,7+29,7$ мм);	
	5 ($d = 14,3$ мм);	
	6 ($d = 14,1+29,4$ мм);	
	12 ($d = 15,6+30,0$ мм)	

Примечание. По согласованию с потребителем до 01.01.87 допускается выпуск изделий из сплавов BK15 и BK20.

6. Предельные отклонения по наружному диаметру D , высоте H и по внутренним размерам d , d_1 не должны быть более указанных в табл. 15.

Таблица 15

мм			
Размеры D, H		Размеры d, d_1	
Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
От 6 до 18	+ 0,8	От 1,0 до 2,0	— 0,25
Св. 18 * 30	+ 1,2	Св. 2,0 * 6,0	— 0,35
* 30 * 50	+ 1,5	* 6,0 * 10,0	— 0,45
* 50 * 60	+ 2,0	* 10,0 * 18,0	— 0,50
		* 18,0 * 30,0	— 0,60
		* 30,0 *	— 0,75

7. Допуск овальности наружного и внутреннего диаметра не должен превышать половины допускаемых отклонений по диаметру, указанных в табл. 15.

8. В местах сопряжения рабочих каналов заготовок допускаются скругления не более 0,5 мм.

9. Технические требования, методы испытаний, транспортирование, хранение, упаковка и маркировка — по ГОСТ 10285.

КОДЫ ОКП ВСТАВОК-ЗАГОТОВОК

Код ОКП	Номер формы	Марка сплава	Код ОКП	Номер формы	Марка сплава		
19 6536 3152	1	BK10-KC	19 6539 3161	6	BK20-K		
19 6536 3154	2		19 6539 3169	12			
19 6536 3156	3		19 6527 3152	1	BK15		
19 6536 3158	4						
19 6536 3160	5						
19 6536 3161	6						
19 6536 3162	7						
19 6536 3163	8						
19 6536 3164	9						
19 6536 3168	11						
19 6536 3169	12						
19 6536 3170	13						
19 6538 3152	1					BK20-KC	19 6527 3166
19 6538 3154	2	19 6527 3168	11				
19 6538 3156	3	19 6527 3169	12				
19 6538 3158	4	19 6527 3170	13				
19 6538 3160	5	19 6528 3152	1				
19 6538 3161	6						
19 6538 3162	7						
19 6538 3163	8						
19 6538 3164	9						
19 6538 3166	10						
19 6538 3168	11						
19 6538 3169	12						
19 6538 3170	13						
19 6539 3152	1			BK20-K	19 6528 3164	9	BK20
19 6539 3156	3				19 6528 3166	10	
19 6539 3160	5	19 6528 3168	11				
		19 6528 3169	12				
			19 6528 3170	13			

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

А.А. Залужный, В.С. Рыжованов, Е.Г. Колдина, Л.В. Мытарева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 августа 1984 г. № 2777

3. Срок проверки — 1998 г.
Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 10284—74

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка.	Номер пункта
ГОСТ 10285—81	9

6. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 07.08.84 № 2777
7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1988 г., в марте 1992 г. (ИУС 8—88, 6—92)

Редактор *М. И. Максимова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *А. С. Чертушова*
Компьютерная верстка *А. С. Юфина*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 24.10.96. Подписано в печать 03.12.96.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,30. Тираж 191 экз. С 4082. Зак. 624.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодзский пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6

к ГОСТ 10284—84 Вставки — заготовки из спеченных твердых сплавов для высадочного инструмента. Формы и размеры [Издание (октябрь 1996 г.) с Изменениями № 1, 2]

В каком месте	Напечатано		Должно быть	
	Обозначение вставки-заготовки	<i>h</i>	Обозначение вставки-заготовки	<i>h</i>
Пункт 4. Таблица 11. Графа «h»	1010-1813	12	1010-1813	12
	1010-1807		1010-1807	
	1010-1814		1010-1814	
	1010-1808		1010-1808	
	1010-1815		1010-1815	
	1010-1809		1010-1809	
	1010-1816		1010-1816	
	1010-0549	14	1010-0549	
	1010-1817		1010-1817	
	1010-0550		1010-0550	
	1010-1818		1010-1818	
	1010-0551		1010-0551	
	1010-1810		1010-1810	
	1010-0552		1010-0552	
	1010-1811	14	1010-1811	
	1010-0553		1010-0553	
	1010-0554		1010-0554	
	1010-1812		1010-1812	

(ИУС № 10 2005 г.)