

Изменение 2
с 01.01 1993 г.
См. ИУС 1992 г., № 6 с. 15



Срок действия ГОСТа
продлен до 01.01 1994 г.
См. ИУС 1992 г., № 6 с. 15

Ограничение срока
действия отменено
С. ИУС 1993 г., № 6 с. 14

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ИЗ СПЕЧЕННЫХ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВЫСАДОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

ФОРМЫ И РАЗМЕРЫ
ГОСТ 10284—84

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством цветной металлургии

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. А. Залужный, В. С. Рыжеванов, Е. Г. Степанов, Г. Ф. Колдина, Л. В. Мытарева

ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии

Член коллегии А. П. Снурников

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

*Редактор А. Л. Владимиров
Технический редактор Н. С. Гришанова
Корректор М. Н. Гринвальд*

Сдано в наб. 24.08.84 Подп. в печ. 13.11.84 1,5 усл. п. л. 1,75 усл. кр.-отт. 1,37 уч.-изд. л.
Тир. 16000 Цена 5 коп.

**Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2505**

Изменение № 2 ГОСТ 10284—84 Вставки-заготовки из спеченных твердых сплавов для высадочного инструмента. Формы и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Госстандарта России от 13.03.92 № 206

Дата введения 01.01.93

Пункт 1 дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме массы, указанной в п. 4 (табл. 1—13)».

Таблицу 11 изложить в новой редакции:

Таблица 11

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

Продолжение к табл. 11

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—1816		16	12	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

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—1810		24	14	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.

(ИУС № 6 1992 г.)

Группа В56

Изменение № 1 ГОСТ 10284—84 Вставки-заготовки из спеченных твердых сплавов для высадочного инструмента. Формы и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.05.88 № 1515

Дата введения 01.12.88

Пункт 4. Таблицу 11 изложить в новой редакции:

Обозначение вставки-заготовки	Применимость	Размер гайки под ключ	h	h_1	r	H	Масса, г. не более (для сплава плотностью 13,6 г/см ³)
1010-1807		17	12	10,3	21,0	22	55,76
1010-1808		19		11,0	21,5		57,27
1010-1809		22		13,2	23,5		64,50
1010-0549		17		10,3	21,0	36	90,45
1010-0550		19		11,0	21,5		92,79
1010-0551		22		13,2	23,5		104,76
1010-1810		24	14	14,4	26,5	26	99,02
1010-0552						45	170,17
1010-1811		27		16,2	28	36	145,99
1010-0553						45	182,03
1010-0554		30		17,9	29,5	26	194,58
1010-1812							112,32

(ИУС № 8 1988 г.)

В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ**Группа В56**

к ГОСТ 10284—84 Вставки-заготовки из спеченных твердых сплавов для высадочного инструмента. Формы и размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 4. Таблица 3. Графа «Обозначение вставки-заготовки». Для $d=17,7$ мм	1010—0908	1010—0968
Пункт 6. Первый абзац и головка таблицы 15	d, d_1, S, S_1	d, d_1

(ИУС № 10 1985 г.)

**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****Взамен
ГОСТ 10284—74**

ОКП 19 6500

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 августа
1984 г. № 2777 срок введения установлен****с 01.07.86****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

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;

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;

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1984

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 обязательном приложении. Последние восемь знаков — код типоразмера вставки-заготовки, приведены в табл. 1—13.

Пример условного обозначения вставки-заготовки формы 1 из сплава марки ВК10КС с размерами $d=0,8$ мм, $D=10$ мм, $H=10$ мм:

При заказе:

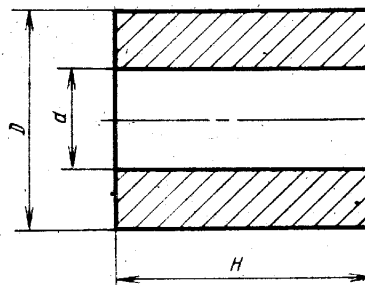
196536 3152 1010-0701 ГОСТ 10284—84

В технической документации:

Вставка-заготовка формы 1 1010-0701 ВК10КС ГОСТ 10284—84

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

Форма 1



Черт. 1

Размеры, мм

Таблица 1

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			17,92
1010-0332		1,2			17,75
1010-0333		1,4		16	17,75
1010-0334		1,6			17,65

Размеры, мм

Продолжение табл. 1

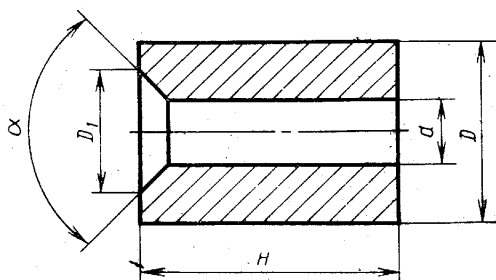
Обозначение вставки-за- готовки	Применяе- мость	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	Масса, г. не более (для сплава плот- ностью 14,4 г/см ³)	
1010-0335		1,8	10	16	17,52	
1010-0702		2,1	12	28	44,24	
1010-0703		2,3			43,97	
1010-0704		2,5	13		51,42	
1010-0705		2,8	28		246,00	
1010-0706		2,8	15	36	88,50	
1010-0707		3,1				89,40
1010-0708		3,3				87,25
1010-0709		3,8	28		313,60	
1010-0711		3,8	17	40	111,98	
1010-0712		4,2			122,87	
1010-0713		4,2	20		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			169,33	
1010-0347		5,3	20	168,39		
1010-0718		5,8		165,89		
1010-0719					339,75	
1010-0721		6,6		335,27		
1010-0722		6,9	28	333,74		
1010-0723		7,5		493,59		
1010-0724		8,5		482,74		
1010-0725					561,41	
1010-0726		8,9	30	556,69		
1010-0727		9,5		549,20		
1010-0728		10,2	35	760,28		

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)
1010-0729		11,1	35	60	747,28
1010-0731		11,5			744,27
1010-0732		12,1			731,54
1010-0733		12,6			727,44
1010-0734		13,5			707,23
1010-0735		14,3			1238,60
1010-0736		14,6	1228,83		
1010-0737		15,2	1216,80		
1010-0738		16,3	1196,23		
1010-0739		17,1	1175,11		
1010-0741		17,5	1165,73		
1010-0742		18,5	1141,31		
1010-0743		19,3	1120,80		
1010-0744		20,3	50		1416,10
1010-0745		21,2			1390,77
1010-0746		23,2	60		2076,61
1010-1803		25,8			1989,25
1010-0747		26,2			1976,09
1010-1804		28,8		1878,06	
1010-0748		29,2	75	1833,37	
1010-1805		32,5		863,97	
1010-1801		35,2	60	2974,34	
1010-1802		41,1		2669,41	

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

Форма 2



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

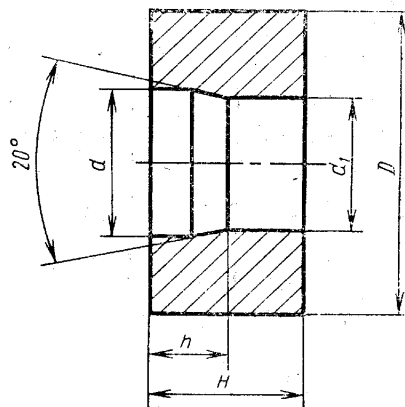
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	D_1	α	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)	
1010-0751		0,8	2,3	90°	10	10	11,23	
1010-0752		1,0						17,94
1010-0753		1,2	2,7			16		17,85
1010-0754		1,4	3,0					25,71
1010-0755		1,8	4,0		12		25,42	
1010-0756		2,3	4,7				62,08	
1010-0757		2,5	5,6		15	25	61,98	
1010-0758		2,8						
1010-0759		3,1	7,5		20	36	60,48	
1010-0761		3,3	6,5					158,58
1010-0371		3,8	7,5				158,32	
1010-0762		4,2	9,5			40		174,19
1010-0763		4,8						
1010-0764		5,1	11,0					169,95
1010-0765		5,8						168,19
1010-0766							164,97	

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	D_1	α	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)
1010-0767		6,9	15,0	90°	28	40	329,88
1010-0768		7,3	14,5				410,75
1010-0769		7,8	14,5				406,77
1010-0771		8,7	18,0	75°	32	50	395,16
1010-0772		9,7	17,0				521,57
1010-0381			18,0	90°	36	50	521,34
1010-0773		10,5	22,0	506,34			
1010-0774			20,0	75°	36	50	648,73
1010-0775		11,7	22,0	90°			647,06

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

Форма 3



Черт. 3

Таблица 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	18	33,27	
1010-0853	5,0			33,22				
1010-0854	7,0			33,17				
1010-0855	9,0			33,11				
1010-0856	11,0			33,06				
1010-0857	5,0			3,3			2,7	20
1010-0858	7,0	36,35						
1010-0859	9,0	36,27						
1010-0861	11,0	36,19						
1010-0862	13,0	17	3,1		22	39,77		
1010-0863	15,0					39,69		
1010-0864	5,0			18		3,8	20	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	15,0	42,46						
1010-0871			17,0	25	78,16			
1010-0872			19,0		78,06			
1010-0873			23,0		109,45			
1010-0874		4,8	3,9	5,0	17	18	55,44	

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)
1010-0875		4,8	3,9	7,0	17	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				23,0		30	91,02
1010-0882				27,0		36	109,26
1010-0883			4,2	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				29,0		40	121,10
1010-0891				5,6		23,0	35
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
1010-0895				15,0		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			5,1	6,0		18	75,76
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		

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение вставки-за- готовки	Применяе- мость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плот- ностью 14,4 г/см ³)
1010-0907		7,6	6,0	19,0	25	30	195,83
1010-0908				30,0		40	258,93
1010-0909		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		7,0		18		116,79	
1010-0917		12,0		22		142,18	
1010-0918		6,9	17,0	25	161,04		
1010-0919			22,0	30	192,97		
1010-0921			27,0	38	244,51		
1010-0922			32,0	40	256,84		
1010-0923		7,7	8,0	20	188,34		
1010-0924			31,0	40	369,59		
1010-0925			36,0	45	415,22		
1010-0925			39,0	50	461,62		
1010-0927		9,7	6,0	30		232,32	
1010-0928			12,0		25	231,07	
1010-0929			17,0			230,02	
1010-0931			22,0		30	275,64	
1010-0932		8,7	29,0	35	320,81		
1010-0933			34,0	40	366,45		
1010-0934			39,0	50	458,72		
1010-0935			8,0	20	179,99		
1010-0936		11,7	9,7	39,0	50	438,65	

Размеры, мм

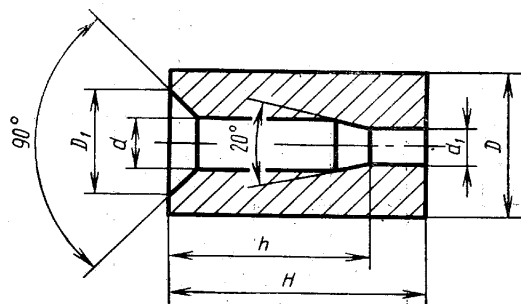
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)		
1010-0937		11,7	10,5	5,0	30	25	222,51		
1010-0938	10,0			220,99					
1010-0939	15,0			219,49					
1010-0941	20,0			30		262,68			
1010-0942	25,0					261,17			
1010-0943	30,0			40		349,05			
1010-0944	35,0					347,55			
1010-0945	40,0			50		435,44			
1010-0946	45,0					433,93			
1010-0947	8,0			13,7		12,3	35	25	301,38
1010-0948	15,0	298,50							
1010-0949	20,0	296,44							
1010-0951	25,0	35	415,92						
1010-0953	35,0	45	533,34						
1010-0954	5,0	15,7	14,3	40	20	314,52			
1010-0955	10,0					312,14			
1010-0956	15,0					309,76			
1010-0957	20,0				30	465,35			
1010-0958	25,0					462,97			
1010-0959	30,0				40	618,56			
1010-0961	35,0					774,15			
1010-0962	40,0				50	771,77			
1010-0963	15,0				17,7	15,7	45	25	494,15
1010-0964	20,0							30	591,03
1010-0965	25,0	35	687,91						
1010-0966	30,0	40	784,79						
1010-0967	35,0	45	881,66						
1010-0908	40,0	50	978,55						

Продолжение табл. 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)
1010-0971		19,7	17,9	15,0	45	30	569,36
1010-0972		21,7	19,9		50		708,55
1010-0973		23,7	21,5		60		1033,36
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-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D_1	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 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		1,8	1,5	3,0	3,8	15	20	24,01
1010-0784				5,0				23,99
1010-0785				7,0				23,96
1010-0786		2,3	1,9	3,0	4,7	15	20	37,43
1010-0787				5,0				37,40
1010-0788				7,0				37,36
1010-0789				9,0				49,86

Размеры, мм

Обозначение вставки-за- готовки	Применя- емость	d	d_1	h	D_1	D	H	Масса, г, не более (для сплава плот- ностью 14,4 г/см ³)
1010-0791		2,8	2,3	3,0	5,6	15	15	37,05
1010-0792	5,0			37,01				
1010-0793	7,0			36,95				
1010-0794	9,0			36,90				
1010-0795	11,0			35,84				
1010-0796		3,3	2,7	5,0	6,5	20	25	66,25
1010-0797	7,0			66,17				
1010-0798	9,0			110,54				
1010-0799	11,0			110,46				
1010-0801	13,0			110,38				
1010-0802		3,8	3,1	5,0	7,4	20	15	65,68
1010-0803	7,0			65,56				
1010-0804	9,0			153,84				
1010-0805	11,0			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		4,8	3,9	5,0	9,2	22	15	78,47
1010-0813	7,0			104,83				
1010-0814	9,0			104,65				
1010-0815	11,0			104,47				
1010-0816	15,0			129,52				
1010-0817	19,0			156,83				
1010-0818	23,0			183,02				
1010-0819	27,0			198,57				

Размеры, мм

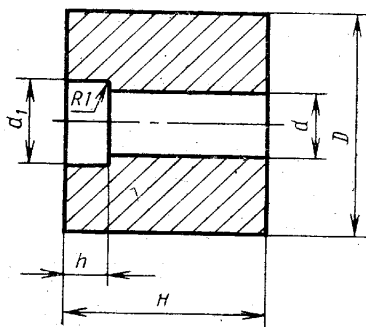
Обозначение вставки-за- готовки	Применя- емость	d	d_1	h	D_1	D	H	Масса, г, не более (для сплава плот- ностью 14,4 г/см ³)
1010-0791		2,8	2,3	3,0	5,6	15	15	37,05
1010-0792	5,0			37,01				
1010-0793	7,0			36,95				
1010-0794	9,0			36,90				
1010-0795	11,0			35,84				
1010-0796		3,3	2,7	5,0	6,5	20	25	66,25
1010-0797	7,0			66,17				
1010-0798	9,0			110,54				
1010-0799	11,0			110,46				
1010-0801	13,0			110,38				
1010-0802		3,8	3,1	5,0	7,4	20	15	65,68
1010-0803	7,0			65,56				
1010-0804	9,0			153,84				
1010-0805	11,0			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		4,8	3,9	5,0	9,2	22	15	78,47
1010-0813	7,0			104,83				
1010-0814	9,0			104,65				
1010-0815	11,0			104,47				
1010-0816	15,0			129,52				
1010-0817	19,0			156,83				
1010-0818	23,0			183,02				
1010-0819	27,0			198,57				

Продолжение табл. 4

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)
1010-0822		5,8	4,7	11,0	11,0	22	20	102,19
1010-0823	15,0			25			126,67	
1010-0824	19,0			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	
1010-0829	7,8	6,0	19,0	14,5	28	30	246,87	
1010-0831			23,0			35	288,08	
1010-0832			27,0			38	312,35	
1010-0833			31,0			40	328,16	
1010-0834	9,7	7,7	31,0	18,0			312,23	
1010-0835			36,0			45	351,28	
1010-0836			39,0			50	391,11	

Форма И



Черт. 5

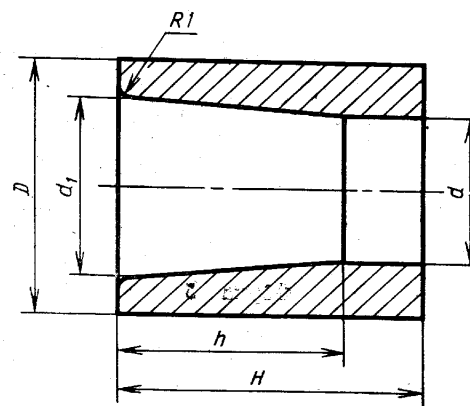
Таблица 5

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	773,62

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

Форма 6



Черт. 6

Таблица 6

Размеры, мм

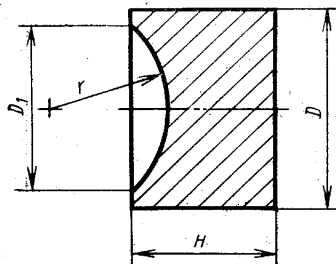
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)
1010-0471		2,1	2,9	2,5	15	18	44,88
1010-0472		2,7	3,5	3,0			44,27
1010-0473		3,1	4,0	3,2			43,77

Продолжение табл. 6

Размеры, мм

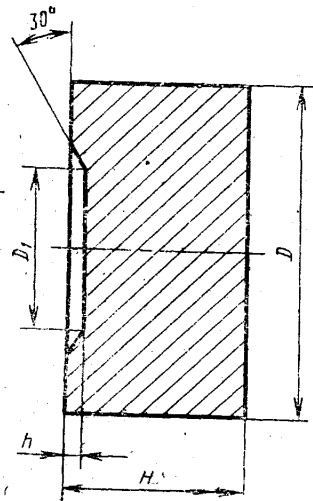
Обозначение вставки-за- готовки	Применяе- мость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плот- ностью 14,4 г/см ³)
1010-0474		3,7	4,6	3,6	20	18	78,55
1010-0475		4,7	5,0	4,5			76,93
1010-1651		5,1	7,1	11,0	22	20	102,24
1010-0477		5,7	7,1	12,0			101,04
1010-1652		6,9	9,0	13,0	28	25	164,34
1010-0479		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	40	302,91
1010-0482		11,5	13,5	14,0			298,98
1010-0483		13,5	15,4		40	45	349,86
1010-0484		14,1	19,7	15,0			356,57
1010-0485		15,6	18,4	18,0	45	60	481,99
1010-0485		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

Форма 8



Черт. 8

Размеры, мм

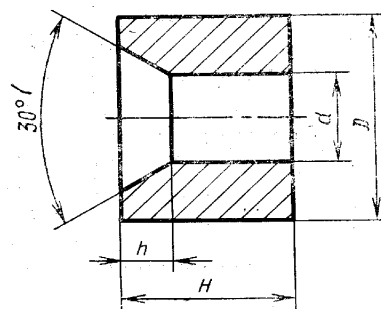
Таблица 8

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	D_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 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			97,11
1010-1704		9,6				100,94
1010-1705		10,5	25	130,67		
1010-1706		11,5		129,28		
1010-1707		12,6		128,64		
1010-1806		15,0	1,8	30	25	233,84
1010-1708		15,0	35	321,66		
1010-1709		16,8		320,53		
1010-1711		19,5		1,9		318,30
1010-1712		21,2	2,1	45		315,23

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	D_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см ³)
1010-1713		24,0	2,3	45	30	632,09
1010-1714		26,8	2,5	50	35	778,20
1010-1715		28,5	2,8	60		905,03
1010-1716		31,8	3,0			1301,05
1010-1717		36,4	3,3			1282,34
1010-1718		40,5	3,8	1254,69		

Форма 9



Черт. 9

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			12	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

Продолжение табл. 9

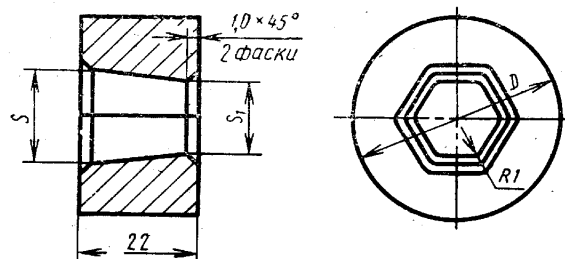
Размеры, мм

Обозначение вставки-за- готовки	Применяе- мость	<i>d</i>	<i>h</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	Масса, г, не более (для сплава плот- ностью 13,6 г/см ³)		
1010-1727		2,8	6	8	12	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	5	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		24		20	105,45	
1010-1743		9,0					104,28	
1010-1744		9,7		27		22	101,37	
1010-1745		10,0	146,18					
1010-1746		10,5	143,70					
1010-1747		11,1	140,57					
1010-1748		11,7	9	30	25	137,26		
1010-1749		12,3				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		

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	h	D	H	Масса, г. не более (для сплава плотностью 13,6 г/см ³)
1010-1757		23,4	12	44	36	512,60
1010-1758		26,4	14	48	40	653,87
1010-1759		29,3				581,64

Форма 10



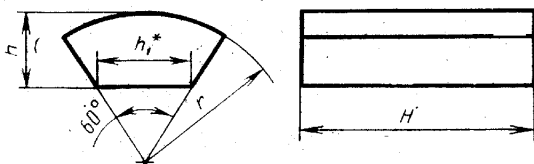
Черт. 10

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				36	299,50
1010-0993		7,6	7,3	22	99,28
1010-0545					289,99
1010-0994		8,6	8,3	36	285,87
1010-0546		9,4	9,1		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

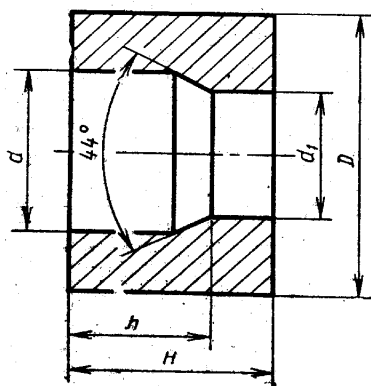
* Размер для справок

Таблица 11

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	Размер гайки под ключ S	h	h_1	r	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см ³)
1010-0549		17	12	10,3	21,0	36	90,45
1010-0550		19		11,0	21,5		92,79
1010-0551		22		13,2	23,5		104,76
1010-0552		24	14	14,4	26,5	45	170,17
1010-0553		27		16,2	28,0		182,03
1010-0554		30		17,9	29,5		194,58

Форма 12



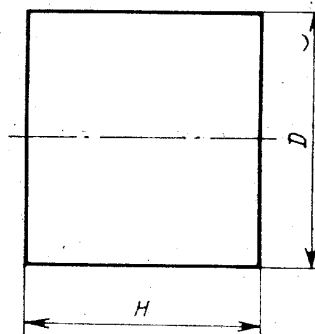
Черт. 12

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

Таблица 13

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

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

Таблица 14

Марка сплава	Номер формы
ВК10-КС	1 ($d=0,8 \div 29,2$ мм); 2; 3 ($d=1,4 \div 13,7$ мм); 4; 5 ($d=5,1 \div 12,3$ мм); 6 ($d=2,1 \div 13,5$ мм); 7; 8; 9; 11; 12 ($d=7,6 \div 14,4$ мм); 13;
ВК20-КС	1; 2; 3 ($d=7,6 \div 29,7$ мм); 4 ($d=7,8 \div 9,7$ мм); 5; 6 ($d=6,9 \div 29,4$ мм); 7; 8; 9; 10; 11; 12; 13;
ВК20-К	1 ($d=32,5 \div 41,1$ мм); 3 ($d=15,7 \div 29,7$ мм); 5 ($d=14,3$ мм); 6 ($d=14,1 \div 29,4$ мм); 12 ($d=15,6 \div 30,0$ мм)

Примечание. По согласованию с потребителем до 01.01.87 допускается выпуск изделий из сплавов ВК15 и ВК20.

6. Предельные отклонения по наружному диаметру D , высоте H и по внутренним размерам d , d_1 , S и S_1 не должны быть более указанных в табл. 15.

Таблица 15

мм

Размеры D , H		Размеры d , d_1 , S , S_1	
Номина.	Пред. откл.	Номина.	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 допускается скругления не более 0,5 мм.

9. Технические требования, методы испытаний, транспортирование, хранение, упаковка и маркировка — по ГОСТ 10285—81.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

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 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	BK20		
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 3165	10		
19 6539 3156	3		19 6528 3168	11		
19 6539 3160	5		19 6528 3169	12		
			19 6528 3170	13		