



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т  
С О Ю З А С С Р

---

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

**ФОРМЫ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 10284—84**

**Издание официальное**

Б3 8—95

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

Московский полиграфический комбинат

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

(ИУС № 10 2005 г.)

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

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 5. Таблица 14, примечание	до 01.01.87	—

(ИУС № 2 2024 г.)

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

## C. 2 ГОСТ 10284—84

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 1 из сплава марки ВК10КС с размерами  $d = 0,8$  мм,  $D = 10$  мм,  $H = 10$  мм:

При заказе:

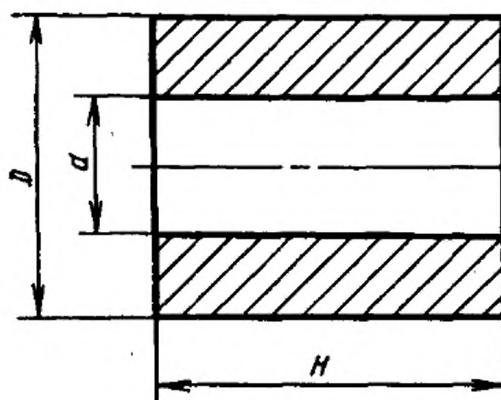
*196536 3152 1010-0701 ГОСТ 10284—84*

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

Таблица 1

Размеры, мм

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

Продолжение таблицы 1

## Размеры, мм

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

**С. 4 ГОСТ 10284—84**

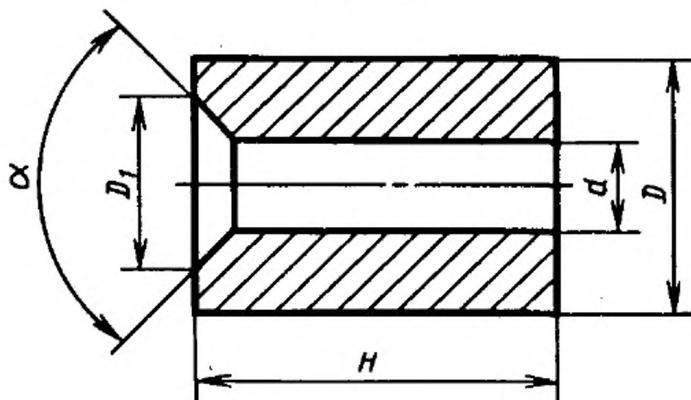
*Окончание таблицы 1*

**Размеры, мм**

Обозначение вставки-заготовки	Применяе-мость	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	Масса, г, не более (для сплава плотнос-тью 14,4 г/см <sup>3</sup> )
1010-0743		19,3	45	60	1120,80
1010-0744		20,3	50		1416,10
1010-0745		21,2			1390,77
1010-0746		23,2			2076,61
1010-1803		25,8			1989,25
1010-0747		26,2	60		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	2974,34
1010-1802		41,1			2669,41

**П р и м е ч а н и е.** По заказу потребителя допускается изготовление вставки-заготовки с меньшей высотой *H*, кратной 10.

**Форма 2**



**Черт. 2**

**Таблица 2**

**Размеры, мм**

Обозначение вставки-заготовки	Применяе-мость	<i>d</i>	<i>D</i> <sub>1</sub>	<i>α</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	Масса, г, не более (для сплава плотнос-тью 14,4 г/см <sup>3</sup> )
1010-0751		0,8	90°	2,3	10	10	11,23
1010-0752		1,0		2,7			17,94
1010-0753		1,2		3,0			17,85
1010-0754		1,4		4,0	12		25,71
1010-0755		1,8		4,7			25,42
1010-0756		2,3		5,6	15	25	62,08
1010-0757		2,5					61,98
1010-0758		2,8					61,44
1010-0759							60,48

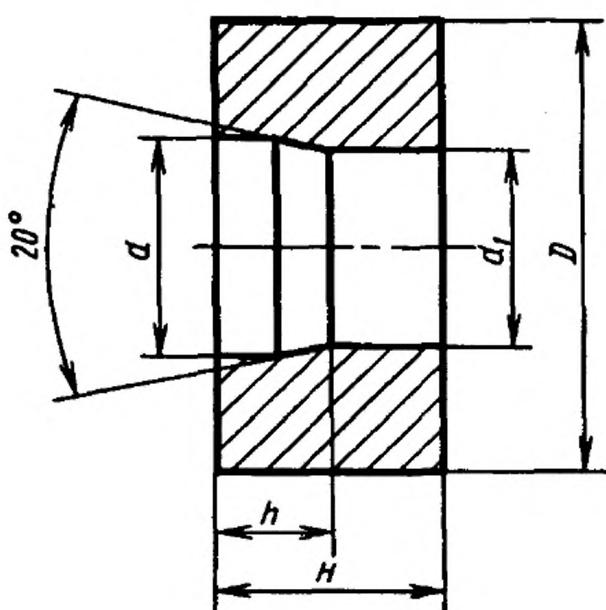
Окончание таблицы 2

## Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	$d$	$D_1$	$\alpha$	$D$	$H$	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см <sup>3</sup> )
1010-0761		3,1	7,5			36	158,58
1010-0371		3,3	6,5				158,32
1010-0762		3,8	7,5				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				329,88
1010-0768		7,3	14,5				410,75
1010-0769		7,8	14,5				406,77
1010-0771		8,7	18,0				395,16
1010-0772		9,7	17,0	75°			521,57
1010-0381			18,0	90°			521,34
1010-0773		10,5	22,0				506,34
1010-0774			20,0	75°			648,73
1010-0775		11,7	22,0	90°	36		647,06

П р и м е ч а н и е. По заказу потребителя допускается изготовление вставки-заготовки с меньшей высотой  $H$ , кратной 10

## Форма 3



Черт. 3

Таблица 3

## Размеры, мм

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

Продолжение таблицы 3

## Размеры, мм

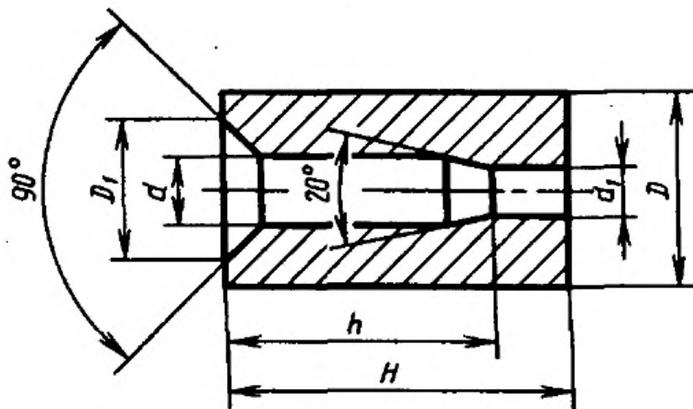
Обозначение вставки-заготовки	Применяе-мость	<i>d</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>h</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	Масса, г, не более (для сплава плотнос- тью 14,4 г/см <sup>3</sup> )
1010-0895	5,8	4,7		15,0	20	25	105,19
1010-0896				19,0		30	126,06
1010-0897				23,0		35	146,92
1010-0898				27,0		38	159,25
1010-0899				36,0		40	167,13
1010-0901				6,0		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
1010-0907	7,6	6,0		19,0	25	30	196,83
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	7,8	6,9		17,0	30	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				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	9,7	7,7		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				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				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			262,68
1010-0942				25,0			261,17

Продолжение таблицы 3

## Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяе-мость	<i>d</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>h</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	Масса, г, не более (для сплава плотнос-тью 14,4 г/см <sup>3</sup> )
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		13,7	12,3	8,0	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			314,52
1010-0955		15,7	14,3	10,0	40	20	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		50	774,15
1010-0962		17,7	15,7	40,0	45		771,77
1010-0963				15,0		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
1010-0968		19,7	17,9	40,0	50		978,55
1010-0971						45	569,36
1010-0972				21,7		50	708,55
1010-0973				23,7			1063,36
1010-0974				26,7		60	1024,93
1010-0975				29,7			992,15

## Форма 4



Черт. 4

Таблица 4

## Размеры, мм

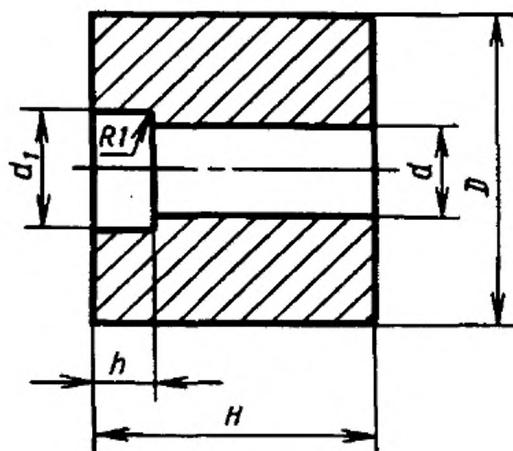
Обозначение вставки-заготовки	При-меняе-мость	<i>d</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>h</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>D</i>	<i>H</i>	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см <sup>3</sup> )
1010-0781				3,5				24,18
1010-0782		1,4	1,2	5,0	3,0			24,15
1010-0783				3,0		12		24,01
1010-0784		1,8	1,5	5,0	3,8		15	23,99
1010-0785				7,0				23,96
1010-0786				3,0				37,43
1010-0787		2,3	1,9	5,0	4,7			37,40
1010-0788				7,0				37,36
1010-0789				9,0		20		49,86
1010-0791				3,0		15		37,05
1010-0792				5,0				37,01
1010-0793		2,8	2,3	7,0	5,6		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			110,54
1010-0799				11,0		25		110,46
1010-0801				13,0				110,38
1010-0802				5,0		20	15	65,68
1010-0803				7,0				65,56
1010-0804				9,0				153,84
1010-0805				11,0				153,72
1010-0806		3,8	3,1	13,0	7,4		35	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				104,83
1010-0814				9,0		20		104,65
1010-0815		4,8	3,9	11,0	9,2			104,47
1010-0816				15,0		25		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				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

Продолжение таблицы 4

## Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	<i>d</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>h</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>D</i>	<i>H</i>	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см <sup>3</sup> )
1010-0829	7,8	6,0	14,5	19,0	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				31,0			45	312,23
1010-0835				36,0			45	351,28
1010-0836				39,0			50	391,11

## Форма 5



Черт. 5

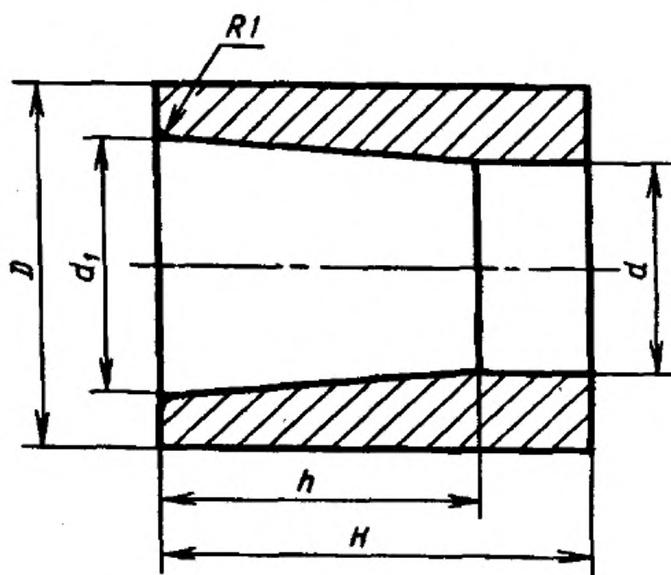
## Таблица 5

## Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	<i>d</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>h</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см <sup>3</sup> )	
1010-0981	8,7	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			301,67	
1010-0985		12,3	13,7	7,5			409,75	
1010-0986		14,3	15,7	8,5	45	40	773,62	

П р и м е ч а н и е . По заказу потребителя допускается изготовление вставок-заготовок с высотой, равной 0,5 *H*.

## Форма 6



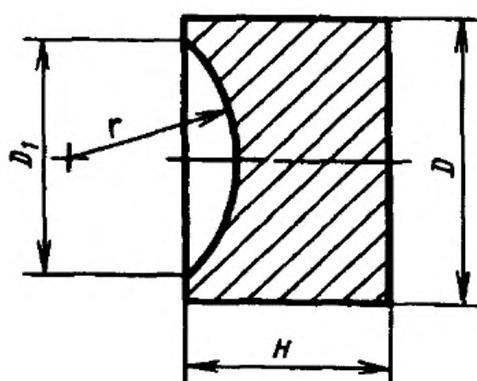
Черт. 6

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 <sup>3</sup> )
1010-0471		2,1	2,9	2,5			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			76,93
1010-1651		5,1	7,1	11,0			102,24
1010-0477		5,7	7,1	12,0			101,04
1010-1652		6,9	9,0				164,34
1010-0479		7,7	9,7				202,63
1010-1653		8,7	11,3				196,64
1010-0481		9,5	11,2				261,64
1010-1654		10,5	14,0	16,0			302,91
1010-0482		11,5	13,5				298,98
1010-0483		13,5	15,4				349,86
1010-0484		14,1	19,7	15,0			356,57
1010-0485		15,6	18,4	18,0			481,99
1010-0486		17,7	24,1	19,0			438,81
1010-1655		19,5	25,0	24,0			520,44
1010-1657		21,4	27,0	24,0			674,17
1010-1659		23,4	28,8	24,0			715,66
1010-1665		29,4	37,6	44,0	50	60	980,09

Форма 7



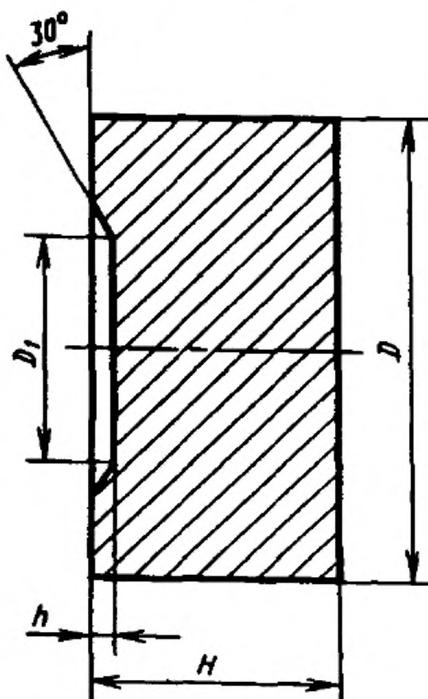
Черт. 7

Таблица 7

Размеры, мм

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

## Форма 8



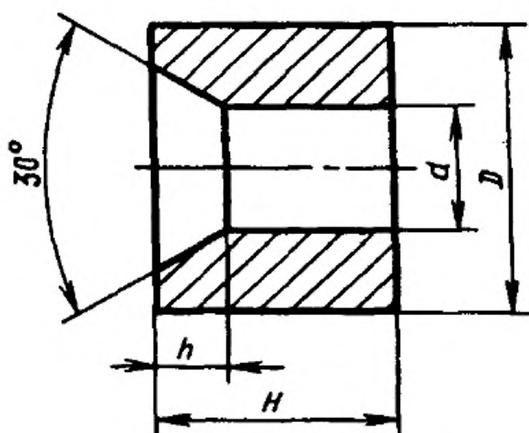
Черт. 8

Таблица 8

## Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применя-емость	$D_1$	$h$	$D$	$H$	Масса, г, не более (для сплава плотнос- тью 13,6 г/см <sup>3</sup> )
1010-1701		6,0	0,9	16		54,10
1010-1702		7,0	1,0			102,52
1010-1703		8,9		22		97,11
1010-1704		9,6	1,5			100,94
1010-1705		10,5				130,67
1010-1706		11,5		25		129,28
1010-1707		12,6				128,64
1010-1806		15,0	1,8	30		233,84
1010-1708		15,0				321,66
1010-1709		16,8		35	25	320,53
1010-1711		19,5	1,9			318,30
1010-1712		21,2	2,1	45		315,23
1010-1713		24,0	2,3			632,09
1010-1714		26,8	2,5	50	30	778,20
1010-1715		28,5	2,8			905,03
1010-1716		31,8	3,0			1301,05
1010-1717		36,4	3,3	60	35	1282,34
1010-1718		40,5	3,8			1254,69

Форма 9



Черт. 9

Таблица 9

Размеры, мм

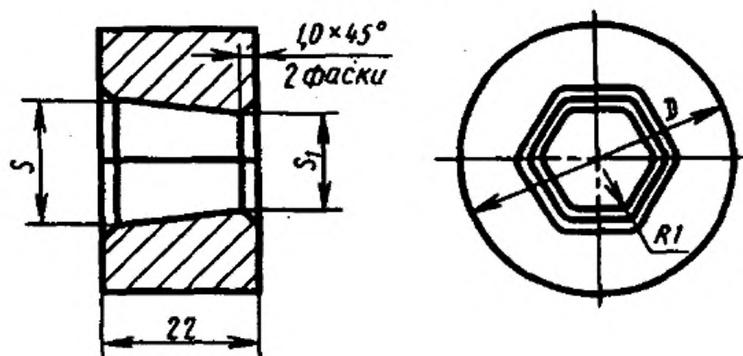
Обозначение вставки-заготовки	Применя-емость	<i>d</i>	<i>h</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	Масса, г, не более (для сплава плотнос- тью 13,6 г/см <sup>3</sup> )
1010-1721		0,8			10	6,38
1010-1722		1,0				7,64
1010-1723		1,4				7,44
1010-1724		1,6				7,93
1010-1725		1,8				7,19
1010-1726		2,3				6,81
1010-1727	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

Продолжение табл. 9

## Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применя-емость	<i>d</i>	<i>h</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см <sup>3</sup> )
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		32	28	235,77
1010-1753		15,6	10	36	30	223,41
1010-1754		17,6		40	32	304,79
1010-1755		19,5				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



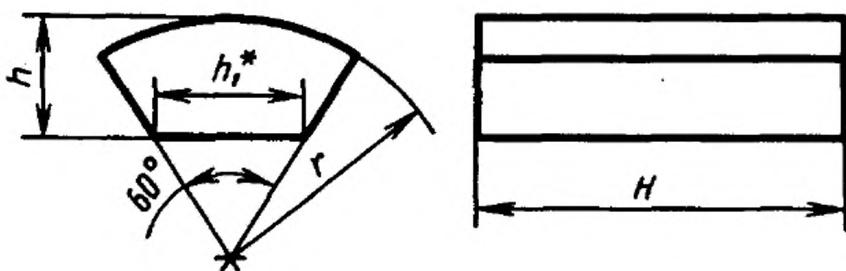
Черт. 10

Таблица 10

## Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применя-емость	<i>S</i>	<i>S<sub>1</sub></i>	<i>D</i>	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см <sup>3</sup> )
1010-0991		5,1	4,9	22	107,20
1010-0992		6,6	6,3	36	102,88
1010-0544				22	299,50
1010-0993		7,6	7,3	22	99,28
1010-0545				36	289,99
1010-0994		8,6	8,3		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

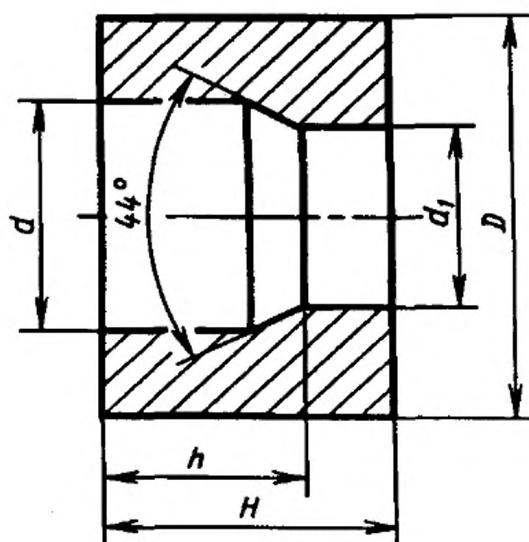
Таблица 11

## Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применя-мость	Размер гайки «под ключ»	h	h <sub>1</sub>	r	H	Масса, г, не более (для сплава плотнос- тью 13,6 г/см <sup>3</sup> )
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)	14	13,2	23,5	36	64,50
1010-1816		16		9,8	21,0		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	24	12,7	23,5	26	135,78
1010-0551		(22)		13,2	23,5		104,76
1010-1810		24	27	14,4	26,5	45	99,02
1010-0552						36	170,17
1010-1811			27	16,2	28,0	45	145,99
1010-0553						26	182,03
1010-0554			30	17,9	29,5		194,58
1010-1812							112,32

П р и м е ч а н и е. Вставки-заготовки с размерами гайки «под ключ», указанными в скобках, допускается изготавливать по согласованию с потребителем.

Форма 12



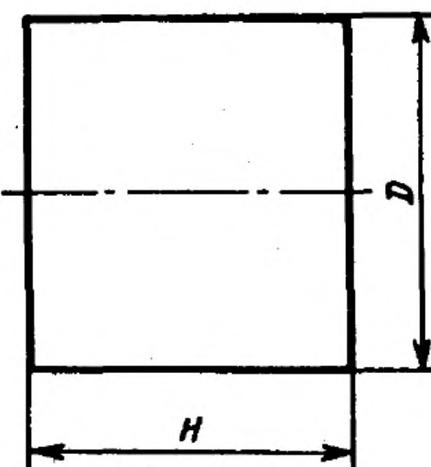
Черт. 12

Таблица 12

## Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяе-мость	<i>d</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>h</i>	<i>D</i>	<i>H</i>	Масса, г, не более (для сплава плотнос-тью 13,6 г/см <sup>3</sup> )
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		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		845,01
1010-1777		30,0	24,0	28,5	55	40	905,86

Форма 13



Черт. 13

Таблица 13

## Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	<i>D</i>	<i>H</i>	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см <sup>3</sup> )
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 ( $d = 0,8\div29,2$ мм); 2; 3 ( $d = 1,4\div13,7$ мм); 4; 5 ( $d = 5,1\div12,3$ мм); 6 ( $d = 2,1\div13,5$ мм); 7; 8; 9; 11; 12 ( $d = 7,6\div14,4$ мм); 13;
BK20-KC	1; 2; 3 ( $d = 7,6\div29,7$ мм); 4 ( $d = 7,8\div9,7$ мм); 5; 6 ( $d = 6,9\div29,4$ мм); 7; 8; 9; 10; 11; 12; 13;
BK20-K	1 ( $d = 32,5\div41,1$ мм); 3 ( $d = 15,7\div29,7$ мм); 5 ( $d = 14,3$ мм); 6 ( $d = 14,1\div29,4$ мм); 12 ( $d = 15,6\div30,0$ мм)

Причесане. 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<sub>1</sub>* не должны быть более указанных в табл. 15.

Таблица 15

мм

Размеры $D, H$		Размеры $d, d_1$	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	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	
19 6536 3158	4		19 6527 3154	2	
19 6536 3160	5		19 6527 3156	3	
19 6536 3161	6		19 6527 3158	4	
19 6536 3162	7		19 6527 3160	5	
19 6536 3163	8		19 6527 3161	6	
19 6536 3164	9		19 6527 3162	7	
19 6536 3168	11		19 6527 3163	8	BK15
19 6536 3169	12		19 6527 3164	9	
19 6536 3170	13		19 6527 3166	10	
19 6538 3152	1	BK20-KC	19 6527 3168	11	
19 6538 3154	2		19 6527 3169	12	
19 6538 3156	3		19 6527 3170	13	
19 6538 3158	4		19 6528 3152	1	BK20
19 6538 3160	5		19 6528 3154	2	
19 6538 3161	6		19 6528 3156	3	
19 6538 3162	7		19 6528 3158	4	
19 6538 3163	8		19 6528 3160	5	
19 6538 3164	9		19 6528 3161	6	
19 6538 3166	10		19 6528 3162	7	
19 6538 3168	11		19 6528 3163	8	
19 6538 3169	12		19 6528 3164	9	
19 6538 3170	13		19 6528 3166	10	
19 6539 3152	1	BK20-K	19 6528 3168	11	
19 6539 3156	3		19 6528 3169	12	
19 6539 3160	5		19 6528 3170	13	

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР**

### **РАЗРАБОТЧИКИ**

**А.А. Залужный, В.С. Рыжеванов, 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
<b>6. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 07.08.84 № 2777</b>	
<b>7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1988 г., в марте 1992 г. (ИУС 8—88, 6—92)</b>	

Редактор *М.И. Максимова*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *А.С. Черноусова*  
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, Колодезный 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 Пункт 4. Таблица 11. Графа «h»	Напечатано		Должно быть	
	Обозначение вставки-заготовки	<i>h</i>	Обозначение вставки-заготовки	<i>h</i>
	1010-1813		1010-1813	
	1010-1807		1010-1807	
	1010-1814	12	1010-1814	
	1010-1808		1010-1808	
	1010-1815		1010-1815	
	1010-1809		1010-1809	
	1010-1816		1010-1816	
	1010-0549		1010-0549	
	1010-1817		1010-1817	
	1010-0550	14	1010-0550	
	1010-1818		1010-1818	
	1010-0551		1010-0551	
	1010-1810		1010-1810	
	1010-0552		1010-0552	
	1010-1811		1010-1811	
	1010-0553		1010-0553	
	1010-0554		1010-0554	
	1010-1812		1010-1812	

(ИУС № 10 2005 г.)

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

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 5. Таблица 14, примечание	до 01.01.87	—

(ИУС № 2 2024 г.)