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

копирование запрещено

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	*h*	Обозначение вставки-заготовки	*h*
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	14	1010-1816	
	1010-0549		1010-0549	
	1010-1817		1010-1817	
	1010-0550		1010-0550	
	1010-1818		1010-1818	
	1010-0551		1010-0551	
	1010-1810		1010-1810	14
	1010-0552		1010-0552	
	1010-1811		1010-1811	
	1010-0553		1010-0553	
	1010-0554		1010-0554	
	1010-1812		1010-1812	

(ИУС № 10 2005 г.)

УДК 669.018.25-412:006.354 Группа В56

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

При заказе:

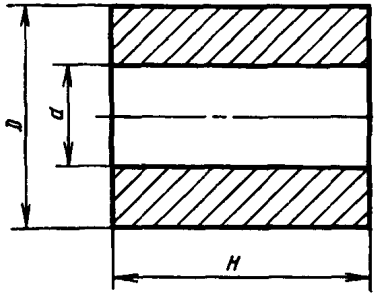
196536 3152 1010-0701 ГОСТ 10284—84

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/см³)
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	28		313,60
1010-0711		3,8	17		111,98
1010-0712		4,2		40	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		5,1	22		207,37
1010-0346			20		169,33
1010-0347		5,3			168,39
1010-0718		5,8			165,89
1010-0719			28		339,75
1010-0721		6,6			335,27
1010-0722		6,9			333,74
1010-0723		7,5		60	493,59
1010-0724		8,5			482,74
1010-0725			30		561,41
1010-0726		8,9			556,69
1010-0727		9,5			549,20
1010-0728		10,2	35		760,28
1010-0729		11,1			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		14,1	45		1238,60
1010-0736		14,6			1228,86
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

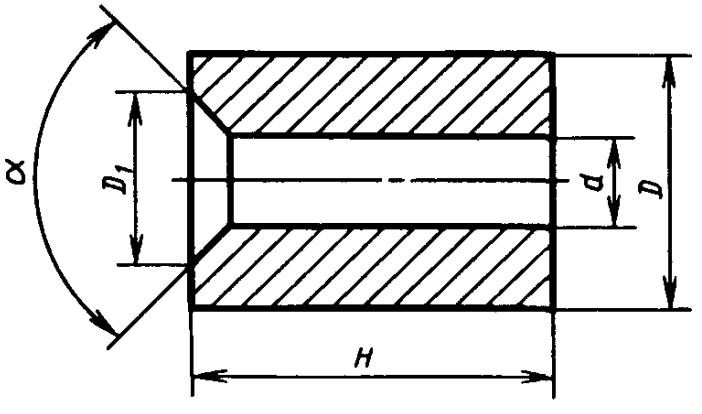
Окончание таблицы 1

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	*d*	*D*	*H*	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
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	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			1863,37
1010-1805		32,5		30	863,97
1010-1801		35,2	75	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/см³)
1010-0751		0,8	2,3	90°	10	10	11,23
1010-0752		1,0				16	17,94
1010-0753		1,2	2,7				17,85
1010-0754		1,4	3,0		12		25,71
1010-0755		1,8	4,0				25,42
1010-0756		2,3	4,7		15	25	62,08
1010-0757			5,6				61,98
1010-0758		2,5					61,44
1010-0759		2,8					60,48

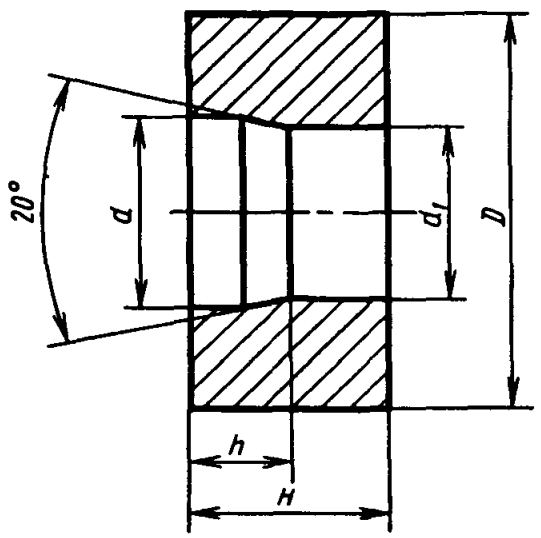
Окончание таблицы 2

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	D_1	α	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см^3)
1010-0761		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			50	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°	32		521,57
1010-0381			18,0	90°			521,34
1010-0773		10,5	22,0				506,34
1010-0774		11,7	20,0	75°	36		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

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		3,3	2,7	5,0		20	36,44
1010-0858				7,0			36,35
1010-0859				9,0			36,27
1010-0861				11,0			36,19
1010-0862				13,0		22	39,77
1010-0863				15,0			39,69
1010-0864		3,8	3,1	5,0	17	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				17,0		25	78,16
1010-0872				19,0			78,06
1010-0873				23,0		35	109,45
1010-0874		4,8	3,9	5,0		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				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	4,7	23,0	20	35	147,23
1010-0892				30,0		40	167,44
1010-0893		5,8		7,0		18	76,29
1010-0894				11,0		22	92,88

Продолжение таблицы 3

Размеры, мм

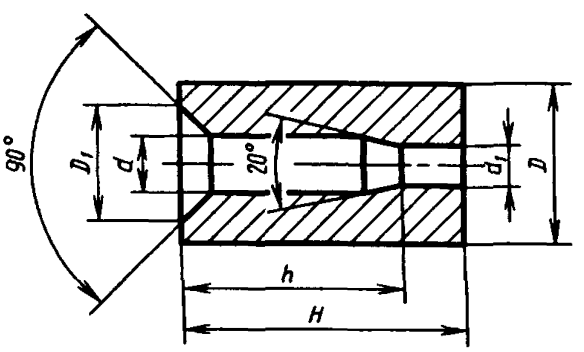
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см^3)
1010-0895		5,8	4,7	15,0	20	25	105,19
1010-0896				19,0		30	126,06
1010-0897				23,0		35	146,92
1010-0898				27,0		38	159,25
1010-0899				36,0		40	167,13
1010-0901			5,1	6,0		18	75,76
1010-0902				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
1010-0907		7,6	6,0	19,0	25	30	196,83
1010-0908				30,0		40	258,93
1010-0909		7,8		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				12,0		22	142,18
1010-0918				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		9,7	7,7	8,0	30	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			8,7	6,0		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		11,7	9,7	8,0		20	179,99
1010-0936				39,0		50	438,65
1010-0937			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

Продолжение таблицы 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)
1010-0943		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		15,7	14,3	5,0	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		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		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				40,0		50	978,55
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		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

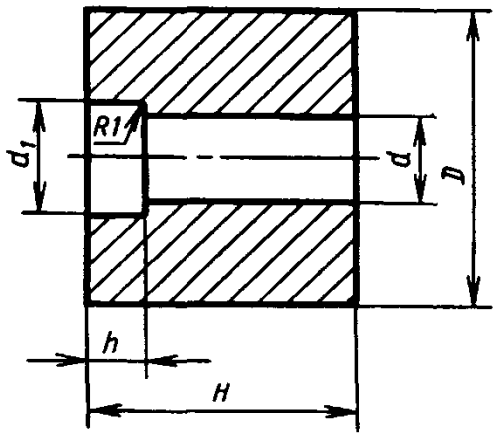
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D_1	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см^3)
1010-0781		1,4	1,2	3,5	3,0	12	15	24,18
1010-0782				5,0				24,15
1010-0783		1,8	1,5	3,0	3,8			24,01
1010-0784				5,0				23,99
1010-0785				7,0				23,96
1010-0786		2,3	1,9	3,0	4,7	15		37,43
1010-0787				5,0				37,40
1010-0788				7,0				37,36
1010-0789				9,0			20	49,86
1010-0791		2,8	2,3	3,0	5,6		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				36,84
1010-0796		3,3	2,7	5,0	6,5	20		66,25
1010-0797				7,0				66,17
1010-0798				9,0			25	110,54
1010-0799				11,0				110,46
1010-0801				13,0				110,38
1010-0802		3,8	3,1	5,0	7,4		15	65,68
1010-0803				7,0				65,56
1010-0804				9,0			35	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			20	104,83
1010-0814				9,0				104,65
1010-0815				11,0				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		5,8	4,7	11,0	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	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			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 5



Черт. 5

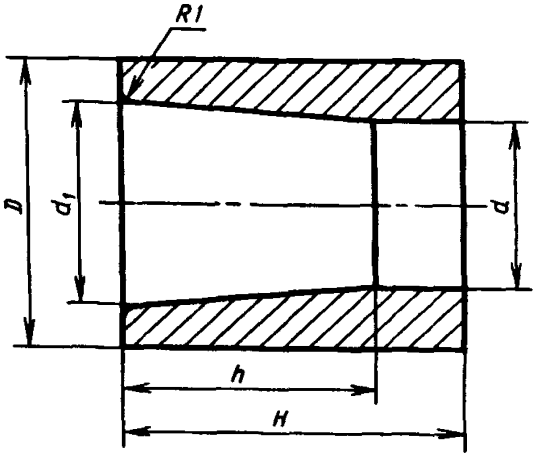
Таблица 5

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	773,62

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

Форма 6



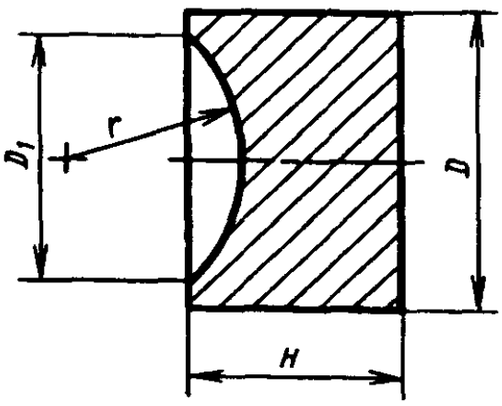
Черт. 6

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
1010-0474		3,7	4,6	3,6	20		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		164,34
1010-0479		7,7	9,7			25	202,63
1010-1653		8,7	11,3	13,5			196,64
1010-0481		9,5	11,2		32		261,64
1010-1654		10,5	14,0	16,0		30	302,91
1010-0482		11,5	13,5	14,0			298,98
1010-0483		13,5	15,4		35		349,86
1010-0484		14,1	19,7	15,0		32	356,57
1010-0485		15,6	18,4	18,0	40		481,99
1010-0486		17,7	24,1	19,0			438,81
1010-1655		19,5	25,0	24,0		40	520,44
1010-1657		21,4	27,0	24,0	45		674,17
1010-1659		23,4	28,8	24,0		45	715,66
1010-1665		29,4	37,6	44,0	50	60	980,09

Форма 7



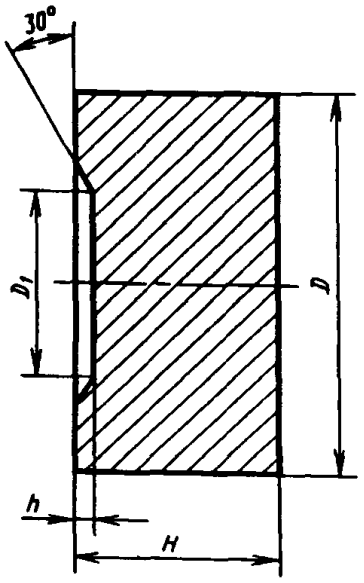
Черт 7

Таблица 7

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	D_1	r	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см³)
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			34,58
1010-0495		8,8	4,7	16	20	56,21
1010-1675		10,5	14,3	20		85,92
1010-0498		11,0	6,0			87,27
1010-1676			8,5			87,18
1010-1677			11,0			86,41
1010-1678		13,0	17,0	24		121,93
1010-0502		14,0	7,5	26		147,85
1010-1679			11,0			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	25	334,82
1010-1685		18,0	13,5			332,17
1010-1692		24,0	23,0	40		412,04
1010-1694		28,0	16,0		30	491,26
1010-1695		28,0	22,0			487,28
1010-1696		32,0	25,0	45		604,28
1010-1697		34,0	19,0			592,97
1010-1698		35,0	27,0			579,39
1010-1699		44,0	33,0			476,02

Форма 8



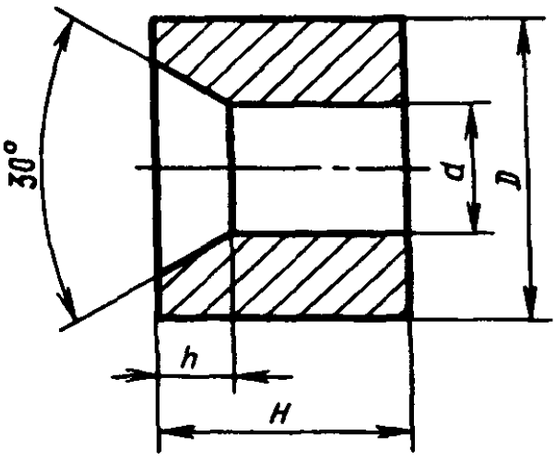
Черт 8

Таблица 8

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	D_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см³)
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	1,8			129,28
1010-1707		12,6				128,64
1010-1806		15,0		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
1010-1713		24,0	2,3		30	632,09
1010-1714		26,8	2,5	50		778,20
1010-1715		28,5	2,8		35	905,03
1010-1716		31,8	3,0	60		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

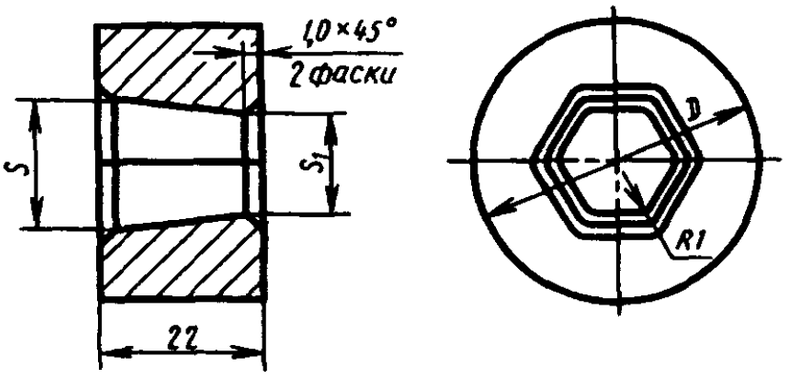
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	*d*	*h*	*D*	*H*	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см³)
1010-1721		0,8	6	8	10	6,38
1010-1722		1,0			12	7,64
1010-1723		1,4				7,44
1010-1724		1,6				7,93
1010-1725		1,8				7,19
1010-1726		2,3				6,81
1010-1727		2,8				6,35
1010-1728		3,2	7	10	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	5	14	16	27,90
1010-1735		5,7				26,98
1010-1736		6,0				26,34
1010-1737		6,9		18		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				101,37
1010-1745		10,0		27	22	146,18
1010-1746		10,5				143,70

Продолжение табл 9

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	*d*	*h*	*D*	*H*	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см³)
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



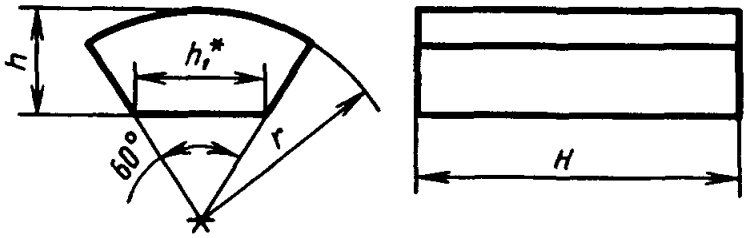
Черт. 10

Таблица 10

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	*S*	S_1	*D*	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/см³)
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				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

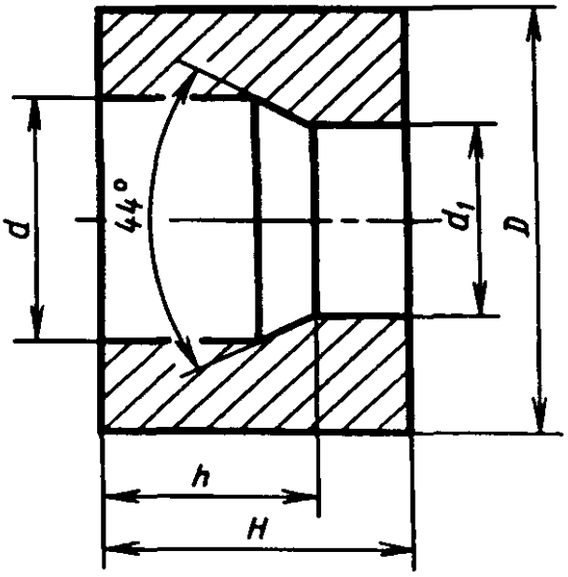
Таблица 11

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	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 изготовлять по согласованию с потребителем.

Форма 12



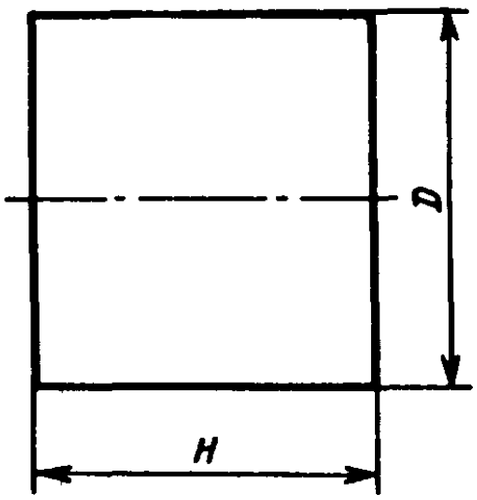
Черт. 12

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

Таблица 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
ВК10-КС	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,
ВК20-КС	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,
ВК20-К	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 ВК15 и ВК20.

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	
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.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

КОДЫ ОКП ВСТАВОК-ЗАГОТОВОК

Код ОКП	Номер формы	Марка сплава
19 6536 3152	1	ВК10-КС
19 6536 3154	2	
19 6536 3156	3	
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	ВК20-КС
19 6538 3154	2	
19 6538 3156	3	
19 6538 3158	4	
19 6538 3160	5	
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	ВК20-К
19 6539 3156	3	
19 6539 3160	5	
19 6539 3161	6	ВК20-К
19 6539 3169	12	
19 6527 3152	1	ВК15
19 6527 3154	2	
19 6527 3156	3	
19 6527 3158	4	
19 6527 3160	5	
19 6527 3161	6	
19 6527 3162	7	
19 6527 3163	8	
19 6527 3164	9	
19 6527 3166	10	
19 6527 3168	11	
19 6527 3169	12	
19 6527 3170	13	
19 6528 3152	1	ВК20
19 6528 3154	2	
19 6528 3156	3	
19 6528 3158	4	
19 6528 3160	5	
19 6528 3161	6	
19 6528 3162	7	
19 6528 3163	8	
19 6528 3164	9	
19 6528 3166	10	
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. 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

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 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