



7

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

**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;

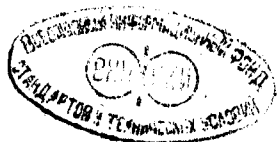
11 — к матрицам для высадки гаек (IV операция) S 17 — S 30;

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:

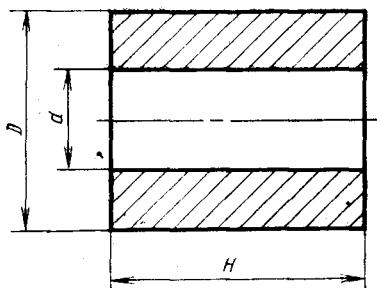
196536 3152 1010-0701 ГОСТ 10284—84

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

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

Размеры, мм

Продолжение табл. 1

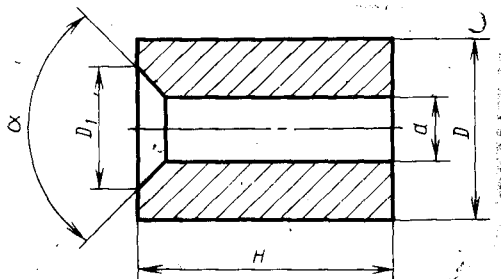
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)	
1010-0335		1,8	10	16	17,52	
1010-0702		2,1	12	28	44,24	
1010-0703		2,3	13		43,97	
1010-0704		2,5	28		51,42	
1010-0705		2,8	28		246,00	
1010-0706		2,8	15	36	88,50	
1010-0707		3,1			89,40	
1010-0708		3,3			87,25	
1010-0709		3,8	28	40	313,60	
1010-0711		3,8	17		111,98	
1010-0712		4,2	20		122,87	
1010-0713		4,2			172,88	
1010-0714		4,8	17		170,44	
1010-0715		4,8			120,42	
1010-0716		5,1	28		344,55	
1010-0717			22		207,37	
1010-0346		5,3	20		60	169,33
1010-0347						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		9,5	556,69			
1010-0727		10,2	35	60	549,20	
1010-0728					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		60	747,28
1010-0731		11,5	35		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
1010-0743		19,3	50		1120,80
1010-0744		20,3			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

Размеры, мм

Таблица 2

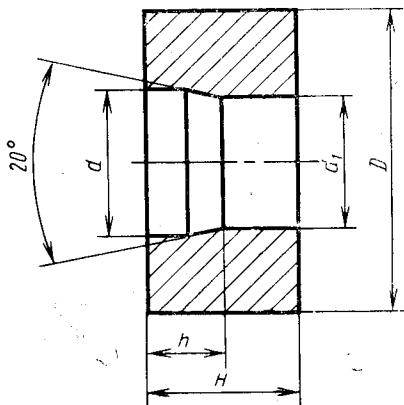
Обозначение вставки-за- готовки	Применяе- мость	a	D_1	α	D	H	Масса, г, не более (для сплава плот- ностью 14,4 г/см ³)	
1010-0751		0,8	2,3	90°	10	10	11,23	
1010-0752		1,0						17,94
1010-0753		1,2	2,7			16		17,85
1010-0754		1,4	3,0					25,71
1010-0755		1,8	4,0		12		25,42	
1010-0756		2,3	4,7				62,08	
1010-0757					15	25	61,98	
1010-0758		2,5	5,6				61,44	
1010-0759		2,8					60,48	
1010-0761		3,1	7,5					158,58
1010-0371		3,3	6,5			36	158,32	
1010-0762		3,8	7,5				174,19	
1010-0763		4,2	9,5		20	40	166,00	
1010-0764		4,8					169,95	
1010-0765		5,1	11,0				168,19	
1010-0766		5,8					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		11,7	20,0	75°	36	50	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
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	18	56,69	
1010-0865				7,0		56,57	
1010-0866				9,0	20	55,47	
1010-0867				11,0		62,68	
1010-0868				13,0		62,58	
1010-0869				15,0		17	42,46
1010-0871		17,0	25	78,16			
1010-0872		19,0		78,06			
1010-0873		4,8	3,9	23,0	35	109,45	
1010-0874				5,0		18	55,44

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	a	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)
10Ю-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				9,0		20	60,91
1010-0884				14,0		25	75,96
1010-0885				4,2		19,0	30
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		7,0		18		76,29	
1010-0894		11,0		22		92,88	
1010-0895		15,0		25		105,19	
1010-0896		19,0		30		126,05	
1010-0897		23,0		35		146,92	
1010-0898		27,0		38		159,25	
1010-0899		5,8		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			5,1	29,0	40	166,92	

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)			
1010-0907		7,6		19,0		30	196,83			
1010-0908				30,0		40	258,93			
1010-0909		6,0		19,0	25	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				35,0		45	290,65			
1010-0915				39,0			289,83			
1010-0916		7,8		7,0		18	116,79			
1010-0917				12,0		22	142,18			
1010-0918		6,9		17,0	25	25	161,04			
1010-0919				22,0		30	192,97			
1010-0921				27,0		38	244,51			
1010-0922				32,0		40	255,84			
1010-0923				7,7			8,0	30	20	188,34
1010-0924							31,0		40	339,59
1010-0925		36,0	45		415,22					
1010-0926		39,0	50		461,62					
1010-0927		9,7		6,0			232,32			
1010-0928				12,0		25	231,07			
1010-0929				17,0			230,02			
1010-0931		8,7		22,0	30	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			

Размеры, мм

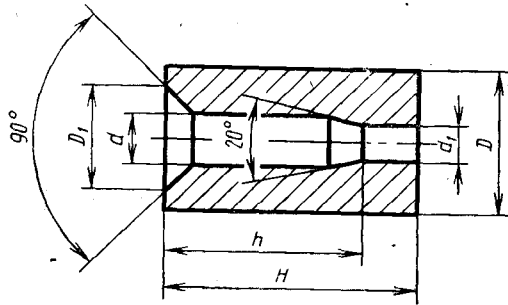
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)
1010-0937		11,7	10,5	5,0	30	25	222,51
1010-0938				10,0			220,99
1010-0939				15,0			219,49
1010-0941				20,0			262,68
1010-0942				25,0		30	261,17
1010-0943				30,0			349,05
1010-0944				35,0			347,55
1010-0945				40,0		50	435,44
1010-0946				45,0			433,93
1010-0947				13,7		12,3	8,0
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
1010-0955		10,0		20		312,14	
1010-0956		15,0		309,76			
1010-0957		20,0		30		465,35	
1010-0958		25,0		40		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		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

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		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	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

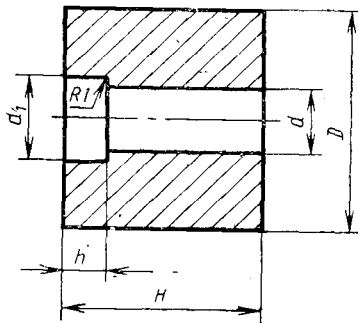
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D_1	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)
1010-0791		2,8	2,3	3,0	5,6	15	15	37,05
1010-0792	5,0			37,01				
1010-0793	7,0			36,95				
1010-0794	9,0			35,90				
1010-0795	11,0			35,84				
1010-0796		3,3	2,7	5,0	6,5	20	25	66,25
1010-0797	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	35	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	19,0			7,8			6,0	14,5
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	9,7	7,7	18,0			312,23	
1010-0835	36,0					45	351,28	
1010-0836	39,0					50	391,11	

Форма 5



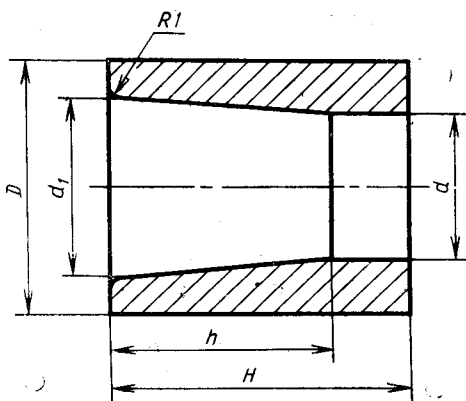
Черт. 5

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	30		210,04
1010-0984		10,5	11,7	6,5	35		301,67
1010-0985		12,3	13,7	7,5	40		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

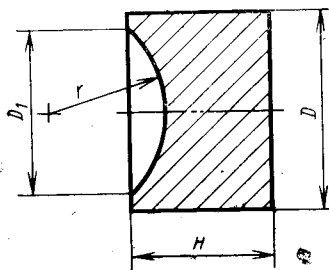
Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 14,4 г/см ³)
1010-0471		2,1	2,9	2,5	15	18	44,88
1010-0472		2,7	3,5	3,0			44,27
1010-0473		3,1	4,0	3,2			43,77

Продолжение табл. 6

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	d_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 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	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

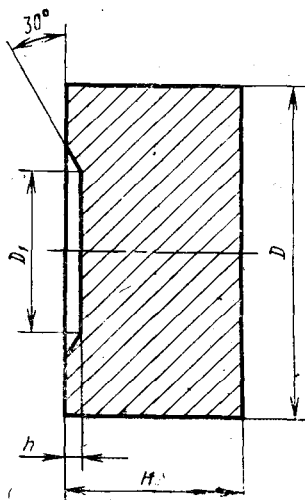


Черт. 7

Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	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			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			491,26
1010-1695		28,0	22,0	45	30	487,28
1010-1696		32,0	25,0			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

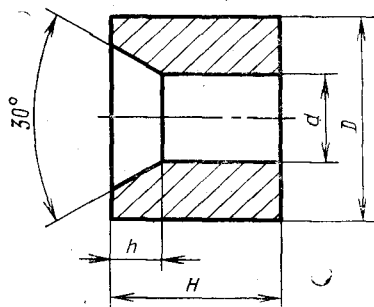
Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	D_1	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 13,6 г/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		130,67		
1010-1706		11,5	1,8	25		129,28
1010-1707		12,6		128,64		
1010-1806		15,0	1,9	30	25	233,84
1010-1708		15,0		321,66		
1010-1709		16,8		35		320,53
1010-1711		19,5	1,9	45		318,30
1010-1712		21,2	2,1			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		778,20
1010-1715		28,5	2,8	60	35	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			7,64	
1010-1723		1,4			12	7,44
1010-1724		1,6				7,93
1010-1725		1,8				7,19
1010-1726		2,3				6,81

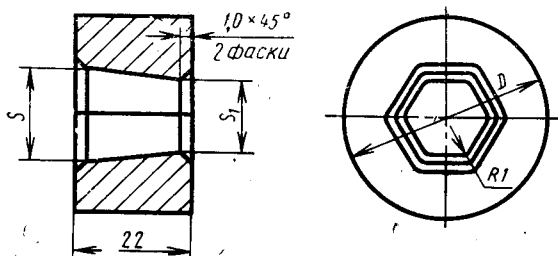
Размеры, мм

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	d	h	D	H	Масса, г, не более (для сплава плотностью 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				27,90	
1010-1735		5,7	5	14	16	26,98	
1010-1736		6,0		26,34			
1010-1737		6,9	5	18	20	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		22	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		
1010-1747		11,1			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	

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



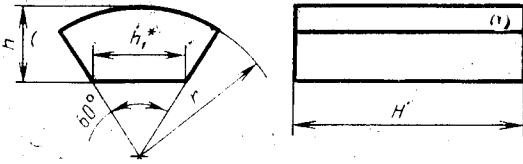
Черт. 10

Размеры, мм

Таблица 10

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

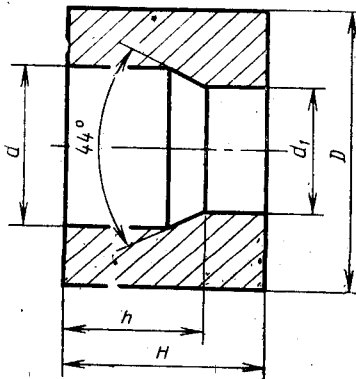
* Размер для справок

Размеры, мм

Таблица 11

Обозначение вставки-заготовки	Применяемость	Размер гайки под ключ S	h	h ₂	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



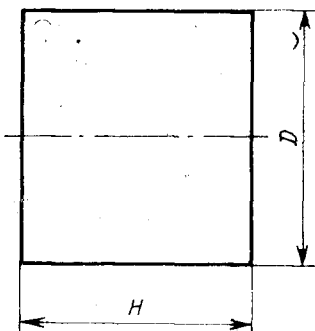
Черт. 12

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
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

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	
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 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				
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 3166	10	BK20
19 6539 3156	3		19 6528 3168	11	
19 6539 3160	5		19 6528 3169	12	
			19 6528 3170	13	

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:

(Продолжение см. с. 78)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10284—84)

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)
1010-1807		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	45	194,58
1010-1812						26	112,32

(ИУС № 8 1988 г.)

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:

(Продолжение см. с. 26)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10284—84)

Таблица 11

Обозначение вставки-заго- товки	Применяе- мость	Размер гайки под ключ	h	h_1	r	H	Масса, г. не более (для спла- ва плот- ностью 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 см. с. 27)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10284—84)

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

(Продолжение см. с. 28)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10284—84)

Продолжение 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—1810		24	14	14,4	26,5	26	99,02
1010—0552							45
1010—1811		27		16,2	28,0	36	145,99
1010—0553							45
1010—0554		30		17,9	29,5		194,58
1010—1812							

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

(ИУС № 6 1992 г.)

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	наименование	Обозначение		
		международное	русское	
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Длина	метр	m	м	
Масса	килограмм	kg	кг	
Время	секунда	s	с	
Сила электрического тока	ампер	A	А	
Термодинамическая температура	кельвин	K	К	
Количество вещества	моль	mol	моль	
Сила света	кандела	cd	кд	
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Плоский угол	радиан	rad	рад	
Телесный угол	стерадиан	sr	ср	
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ				
Величина	наименование	Обозначение		Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	s^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$м кг с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1} кг с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 кг с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 кг с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$с А$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 кг с^{-3} А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} кг^{-1} с^4 А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 кг с^{-3} А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2} кг^{-1} с^4 А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 кг с^{-2} А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг с^{-2} А^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 кг с^{-2} А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} кд ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 с^{-2}$

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	
Пункт 4. Таблица 11. Графа «h»	Обозначение вставки-заготовки	<i>h</i>	Обозначение вставки-заготовки	<i>h</i>
	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		1010-1811	
	1010-0553		1010-0553	
	1010-0554		1010-0554	
	1010-1812	1010-1812		

(ИУС № 10 2005 г.)