

Способ изготовления биметаллических изделий путем выдавливания полости в заготовке, состоящей из основы и плакирующей части в виде вкладыша простой формы (цилиндр или параллелепипед), вставленного заподлицо в глухое отверстие в основе, **отличающийся** тем, что высоту вкладыша принимают равной максимальной глубине полости изделия, а поперечный размер (диаметр или сторона прямоугольника) берется на 20% больше максимального поперечного размера полости изделия.