

**МАТРИЦЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ПРЕСС-ФОРМ
ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ****Конструкция и размеры**Cylindrical female dies of dies for die casting.
Design and dimensions**ГОСТ
19944-74***Взамен
МН 1562-61

Утвержден постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24 июля 1974 г. № 1760. Срок введения установлен

с 01.07.75

Проверен в 1980 г. Срок действия продлен

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на заготовки цилиндрических матриц, применяемых при литье под давлением деталей из цветных сплавов.

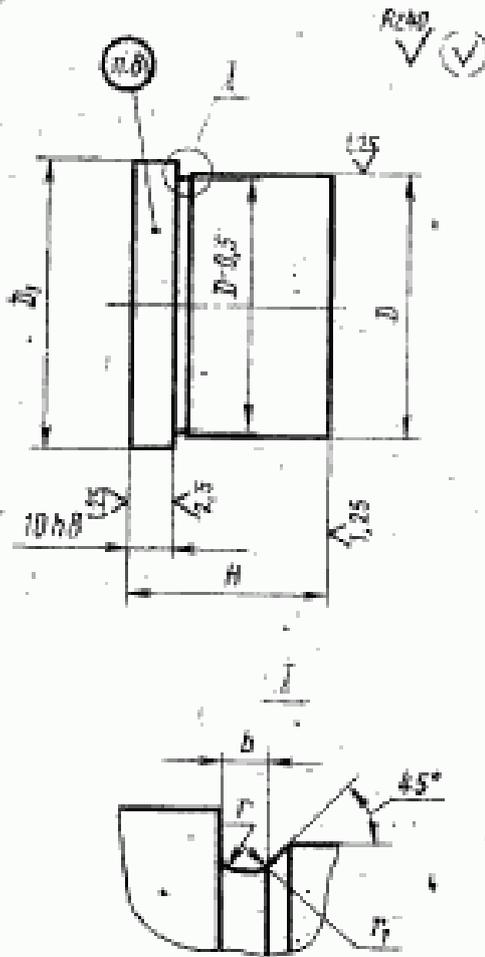
2. Конструкция и размеры цилиндрических матриц должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (июль 1982 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1980 г.
(ИУС 9-80).



Размеры в мм

Обозначение матриц	Применяемость	D (пред. откл. по А8)	D ₁	H (пред. откл. по А8)	b	r	r ₁	Масса, кг		
0501-1001		80	86	40	5	1,6	0,5	1,638		
0501-1002	60			2,428						
0501-1003	80			3,217						
0501-1004	100	106	40	2,541						
0501-1005			60	3,774						
0501-1006			80	5,007						
0501-1007	120	126	40	8				2	1	3,640
0501-1008			60							5,416
0501-1009			80							7,191
0501-1010	140	146	40							4,935
0501-1011			60		7,351					
0501-1012			80		9,767					
0501-1013	160	166	40		6,431					
0501-1014			60		9,587					
0501-1015			80		12,743					
0501-1016	180	186	40		8,125					
0501-1017			60	12,121						
0501-1018			80	16,117						
0501-1019	200	206	40	10,042						
0501-1020			60	14,944						
0501-1021			80	19,876						
0501-1022	220	226	40	12,089						
0501-1023			60	18,051						
0501-1024			80	23,994						
0501-1025	240	246	40	14,372						
0501-1026			60	21,468						
0501-1027			80	28,564						

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение матрицы	Применяемость	D (пред. откл. по А6)	D ₁	H (пред. откл. по А6)	b	r	r ₁	Масса, кг
0501-1028		280	286	40	8	2	1	19,40
0501-1029	60			29,00				
0501-1030	80			38,70				
0501-1031	40	25,21						
0501-1032	320	326	60	37,80				
0501-1033	80	50,40						
0501-1034	40	31,90						
0501-1035	360	366	60	47,80				
0501-1036	80	63,70						
0501-1037	40	36,30						
0501-1038	400	406	60	54,40				
0501-1039	80	72,50						
0501-1040	40	47,80						
0501-1041	440	446	60	71,60				
0501-1042	80	95,00						

Пример условного обозначения круглой матрицы размерами $D=80$ мм, $H=40$ мм:

Матрица круглая 0501-1001 ГОСТ 19944—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал: сталь марок 3Х2В8Ф или 4Х5В2ФС по ГОСТ 5950—73.

4. Твердость — HRC 36 . . . 38.

5. Окончательная термообработка после выполнения формообразующей поверхности, азотирование или низкотемпературное газовое цианирование на глубину $0,2 \leq 0,3$ мм до твердости HRC 60 . . . 65.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов — по H14, остальных — по $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Технические требования — по ГОСТ 19946—74.

8. Маркировать: обозначение матрицы и товарный знак предприятия-изготовителя.

Изменение № 2 ГОСТ 19944—74 Матрицы цилиндрические пресс-форм литья под давлением. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.03.89 № 808

Дата введения 01.01.90

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 6397.

(Продолжение см. с. 116)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19944—74)

Пункт 2. Чертеж. Заменить значения шероховатости: $Rz\ 40$ на $Ra\ 6,3$; $Ra\ 2,5$ на $Ra\ 1,6$; $Ra\ 1,25$ на $Ra\ 0,8$.

Пункт 3 дополнить словами: «Для повышения стойкости предпочтительно применение кованных заготовок».

(ИУС № 6 1989 г.)