

**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.

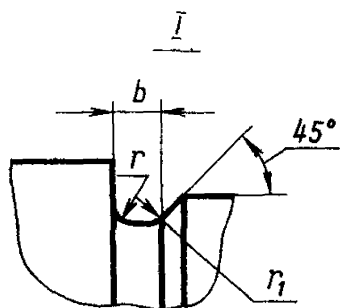
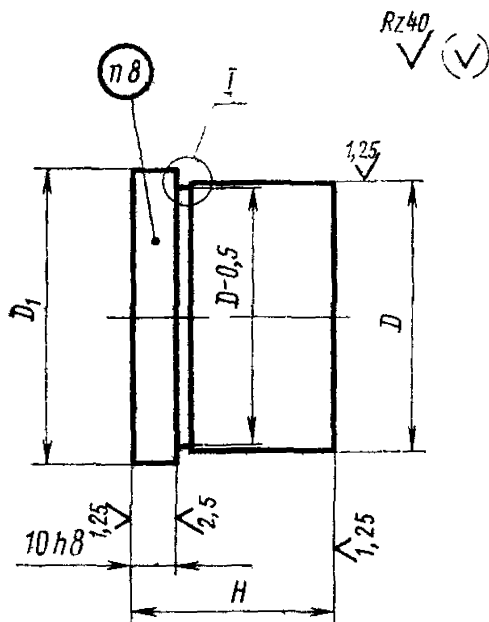
2. Конструкция и размеры цилиндрических матриц должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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 h6)	D ₁	H (пред. откл. по h6)	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	5	1,6	0,5	2,541
0501-1005	60			3,774				
0501-1006	80			5,007				
0501-1007		120	126	40	5	1,6	0,5	3,640
0501-1008	60			5,416				
0501-1009	80			7,191				
0501-1010		140	146	40	5	1,6	0,5	4,935
0501-1011	60			7,351				
0501-1012	80			9,767				
0501-1013		160	166	40	5	1,6	0,5	6,431
0501-1014	60			9,587				
0501-1015	80			12,743				
0501-1016		180	186	40	8	2	1	8,125
0501-1017	60			12,121				
0501-1018	80			16,117				
0501-1019		200	206	40	8	2	1	10,042
0501-1020	60			14,944				
0501-1021	80			19,876				
0501-1022		220	226	40	8	2	1	12,089
0501-1023	60			18,051				
0501-1024	80			23,994				
0501-1025		240	246	40	8	2	1	14,372
0501-1026	60			21,468				
0501-1027	80			28,564				

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение матриц	Применяемость	D (пред. откл. по №6)	D ₁	H (пред. откл. по №6)	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—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.)