

**МАТРИЦЫ КВАДРАТНЫЕ ПРЕСС-ФОРМ
ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ
Конструкция и размеры**

**ГОСТ
19943-74***

Square female dies of dies for die casting.
Design and dimensions

Взамен
МН 1563-61

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 квадратных матриц, применяемых при литье под давлением деталей из цветных сплавов.

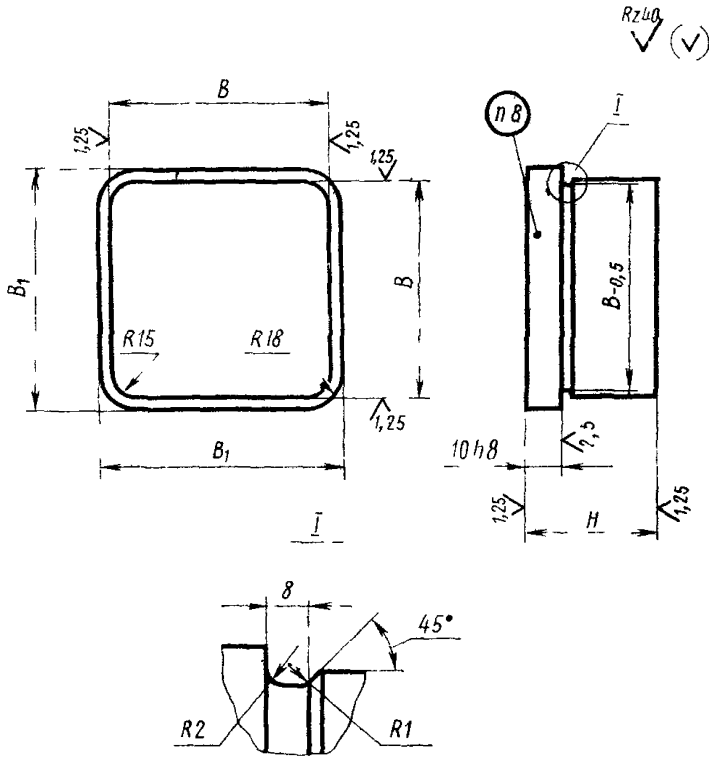
2. Конструкция и размеры квадратных матриц должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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 | <i>B</i> (пред. откл. по <i>h</i> 6) | <i>B</i> ₁ | <i>H</i> (пред. откл. по <i>h</i> 6) | Масса, кг |
|--------------------|---------------|---|-----------------------|---|-----------|
| 0501-1101 | | 130 | 136 | 40 | 5,337 |
| 0501-1102 | | | | 60 | 7,932 |
| 0501-1103 | | | | 80 | 10,538 |
| 0501-1104 | | 160 | 166 | 40 | 8,082 |
| 0501-1105 | | | | 60 | 12,036 |
| 0501-1106 | | | | 80 | 15,998 |
| 0501-1107 | | 190 | 196 | 40 | 11,389 |
| 0501-1108 | | | | 60 | 16,980 |
| 0501-1109 | | | | 80 | 22,581 |
| 0501-1110 | | 220 | 226 | 40 | 15,250 |
| 0501-1111 | | | | 60 | 21,760 |
| 0501-1112 | | | | 80 | 30,280 |
| 0501-1113 | | 250 | 256 | 40 | 19,734 |
| 0501-1114 | | | | 60 | 29,390 |
| 0501-1115 | | | | 80 | 39,110 |
| 0501-1116 | | 280 | 286 | 40 | 24,673 |
| 0501-1117 | | | | 60 | 36,862 |
| 0501-1118 | | | | 80 | 49,063 |
| 0501-1119 | | 320 | 326 | 40 | 32,192 |
| 0501-1120 | | | | 60 | 48,126 |
| 0501-1121 | | | | 80 | 64,070 |
| 0501-1122 | | 360 | 366 | 40 | 40,770 |
| 0501-1123 | | | | 60 | 60,894 |
| 0501-1124 | | | | 80 | 81,081 |
| 0501-1125 | | 400 | 406 | 40 | 50,70 |
| 0501-1126 | | | | 60 | 75,70 |
| 0501-1127 | | | | 80 | 100,70 |
| 0501-1128 | | 440 | 446 | | 61,25 |
| 0501-1129 | | | | 60 | 91,40 |
| 0501-1130 | | | | 80 | 121,00 |

Пример условного обозначения матрицы размерами $B=130$ мм, $H=40$ мм:

Матрица квадратная 0501-1101 ГОСТ 19943—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 19943—74 Матрицы квадратные пресс-форм литья под давлением. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.03.89 № 807

Дата введения 01.01.90

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 6397.

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.)