

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

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

**ГОСТ
19943-74***

Взамен
МН 1563-61

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

Проверен в 1980 г. Срок действия продлен

с 01.07.75

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

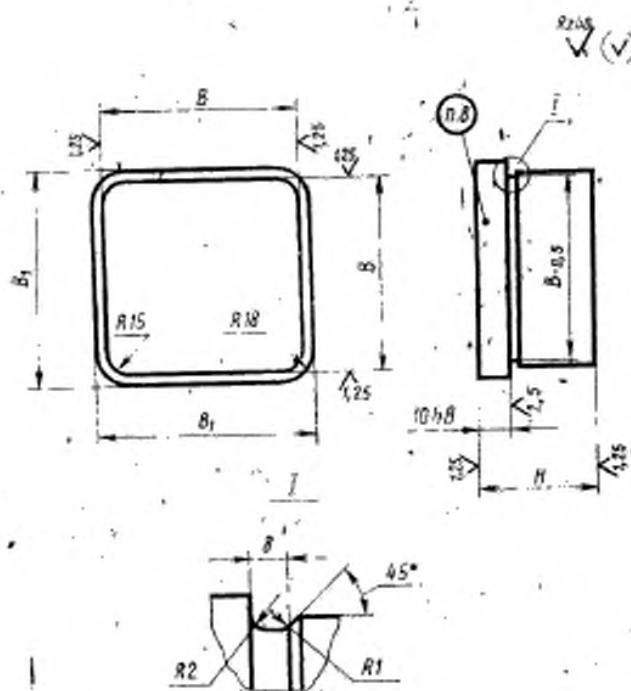
1. Настоящий стандарт распространяется на заготовки квадратных матриц, применяемых при литье под давлением деталей из цветных сплавов.
2. Конструкция и размеры квадратных матриц должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

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



Размеры в мм

Обозначение матриц	Применяе- мость	<i>В</i> (пред. откл. по А6)	<i>В₁</i>	<i>H</i> (пред. откл. по А6)	Масса, кг
0501-1101				40	5,337
0501-1102		130	136	60	7,932
0501-1103				80	10,538
0501-1104				40	8,082
0501-1105		160	166	60	12,036
0501-1106				80	15,998
0501-1107				40	11,389
0501-1108		190	196	60	16,980
0501-1109				80	22,581
0501-1110				40	15,250
0501-1111		220	226	60	21,760
0501-1112				80	30,280
0501-1113				40	19,734
0501-1114		250	256	60	29,390
0501-1115				80	39,110
0501-1116				40	24,673
0501-1117		280	286	60	36,862
0501-1118				80	49,063
0501-1119				40	32,192
0501-1120		320	326	60	48,126
0501-1121				80	64,070
0501-1122				40	40,770
0501-1123		360	366	60	60,894
0501-1124				80	81,081
0501-1125				40	50,70
0501-1126		400	406	60	75,70
0501-1127				80	100,70
0501-1128				40	61,25
0501-1129		440	446	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 кованых заготовок».

(ИУС № 6 1989 г.)