

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**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.

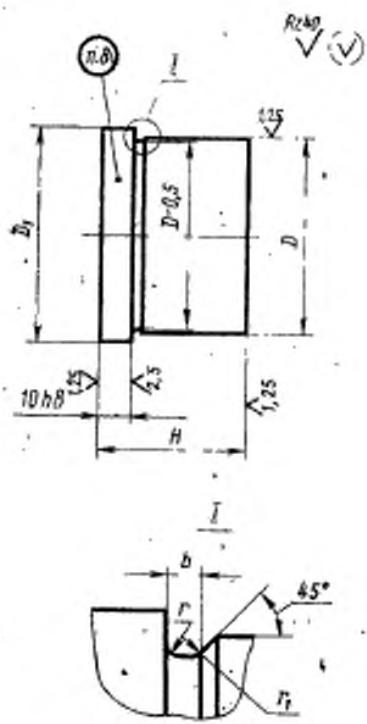
2. Конструкция и размеры цилиндрических матриц должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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



Размеры в мм

| Обозначение матриц | Применяе- мость | <i>D</i> (пред. откл. по А5) | <i>D₁</i> | <i>H</i> (пред. откл. по А5) | <i>b</i> | <i>r</i> | <i>r₁</i> | Масса, кг |
|--------------------|--------------------|---------------------------------------|----------------------|---------------------------------------|----------|----------|----------------------|--------------|
| 0501-1001 | | | | 40 | | | | 1,638 |
| 0501-1002 | | 80 | 86 | 60 | | | | 2,428 |
| 0501-1003 | | | | 80 | 5 | 1,6 | 0,5 | 3,217 |
| 0501-1004 | | | | 40* | | | | 2,541 |
| 0501-1005 | | 100 | 106 | 60 | | | | 3,774 |
| 0501-1006 | | | | 80 | | | | 5,007 |
| 0501-1007 | | | | 40 | | | | 3,640 |
| 0501-1008 | | 120 | 126 | 60 | | | | 5,416 |
| 0501-1009 | | | | 80 | | | | 7,191 |
| 0501-1010 | | | | 40 | | | | 4,935 |
| 0501-1011 | | 140 | 146 | 60 | | | | 7,351 |
| 0501-1012 | | | | 80 | | | | 9,767 |
| 0501-1013 | | | | 40 | | | | 6,431 |
| 0501-1014 | | 160 | 166 | 60 | | | | 9,587 |
| 0501-1015 | | | | 80 | | | | 12,743 |
| 0501-1016 | | | | 40 | | | | 8,125 |
| 0501-1017 | | 180 | 186 | 60 | | | | 12,121 |
| 0501-1018 | | | | 80 | 8 | 2 | 1 | 16,117 |
| 0501-1019 | | | | 40 | | | | 10,042 |
| 0501-1020 | | 200 | 206 | 60 | | | | 14,944 |
| 0501-1021 | | | | 80 | | | | 19,876 |
| 0501-1022 | | | | 40 | | | | 12,089 |
| 0501-1023 | | 220 | 226 | 60 | | | | 18,051 |
| 0501-1024 | | | | 80 | | | | 23,994 |
| 0501-1025 | | | | 40 | | | | 14,372 |
| 0501-1026 | | 240 | 246 | 60 | | | | 21,468 |
| 0501-1027 | | | | 80 | | | | 28,564 |

Продолжение

Размеры в мм

| Обозначение матриц | Применяе-мость | D (пред- откл. по Г6) | D ₁ | H (пред- откл. по Г6) | b | r | r ₁ | Масса, кг |
|--------------------|----------------|--------------------------------|----------------|--------------------------------|---|---|----------------|--------------|
| 0501-1028 | | | | 40 | | | | 19,40 |
| 0501-1029 | | 280 | 286 | 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 | 2000 | 360 | 366 | 60 | 8 | 2 | 1 | 47,80 |
| 0501-1036 | 2000 | | | 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 кованых заготовок».

(ИУС № 6 1989 г.)