

**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**

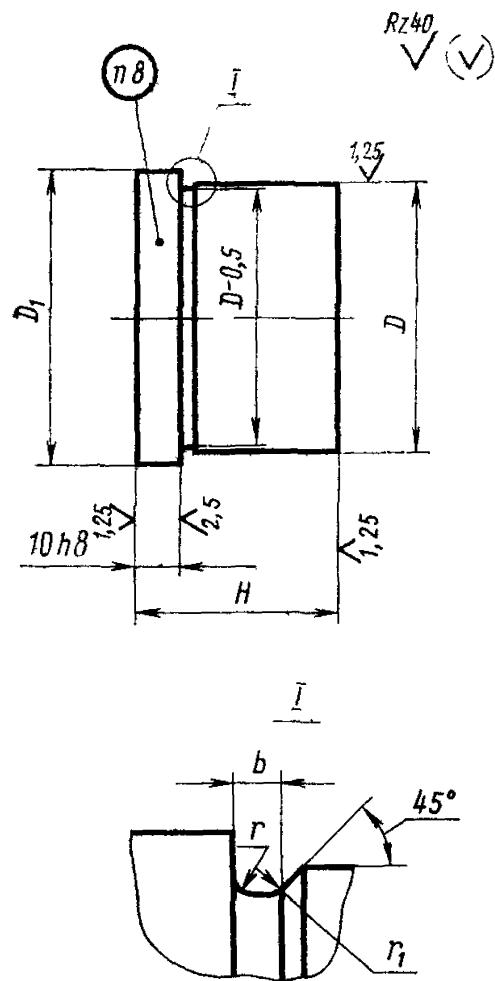
1. Настоящий стандарт распространяется на заготовки цилиндрических матриц, применяемых при литье под давлением деталей из цветных сплавов.
2. Конструкция и размеры цилиндрических матриц должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

**Издание официальное**



**Перепечатка воспрещена**

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



## Размеры в мм

Обозначение матриц	Применяемость	<i>D</i> (пред. откл. по <i>k6</i> )	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>H</i> (пред. откл. по <i>h6</i> )	<i>b</i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></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	8	2	1	12,121
0501-1018				80				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	<i>D</i> (пред. откл. по <i>k6</i> )	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>H</i> (пред. откл. по <i>h6</i> )	<i>b</i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	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		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 ГССТ 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.)