

**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.

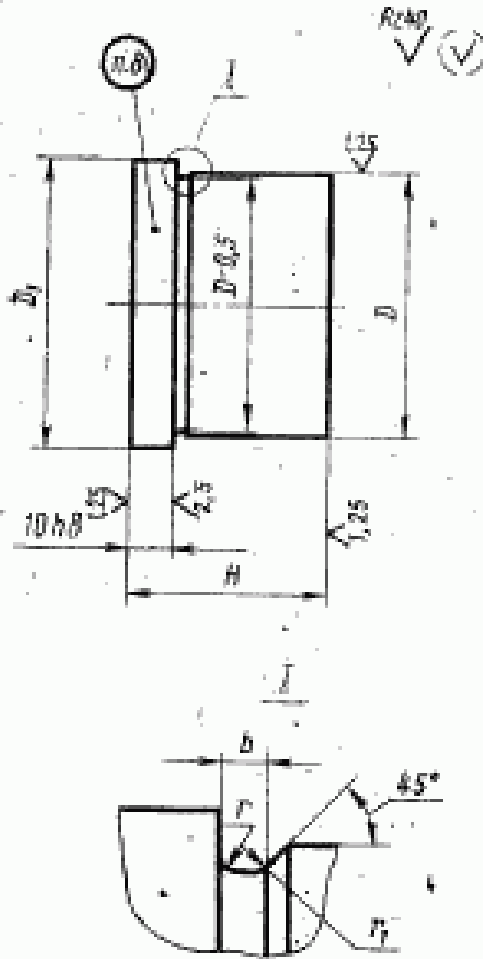
2. Конструкция и размеры цилиндрических матриц должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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 А8)	$D_1$	$H$ (пред. откл. по А8)	$b$	$r$	$r_1$	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	2,541						
0501-1005			60	3,774						
0501-1006			80	5,007						
0501-1007	120	126	40	8				2	1	3,640
0501-1008			60							5,416
0501-1009			80							7,191
0501-1010	140	146	40							4,935
0501-1011			60		7,351					
0501-1012			80		9,767					
0501-1013	160	166	40		6,431					
0501-1014			60		9,587					
0501-1015			80		12,743					
0501-1016	180	186	40		8,125					
0501-1017			60	12,121						
0501-1018			80	16,117						
0501-1019	200	206	40	10,042						
0501-1020			60	14,944						
0501-1021			80	19,876						
0501-1022	220	226	40	12,089						
0501-1023			60	18,051						
0501-1024			80	23,994						
0501-1025	240	246	40	14,372						
0501-1026			60	21,468						
0501-1027			80	28,564						

Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение матрицы	Применяемость	D (пред. откл. по А6)	D <sub>1</sub>	H (пред. откл. по А6)	b	r	r <sub>1</sub>	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  $0,2 \leq 0,3$  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.)