

**МАТРИЦЫ-ЗАГОТОВКИ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ  
ПРЕСС-ФОРМ ДЛЯ ВЫПЛАВЛЯЕМЫХ МОДЕЛЕЙ**

**Конструкция и размеры**

Rectangular matrices-blanks for wax-pattern dies.  
Design and dimensions.

**ГОСТ  
19961-74\***

**Взамен  
МН 4315-63**

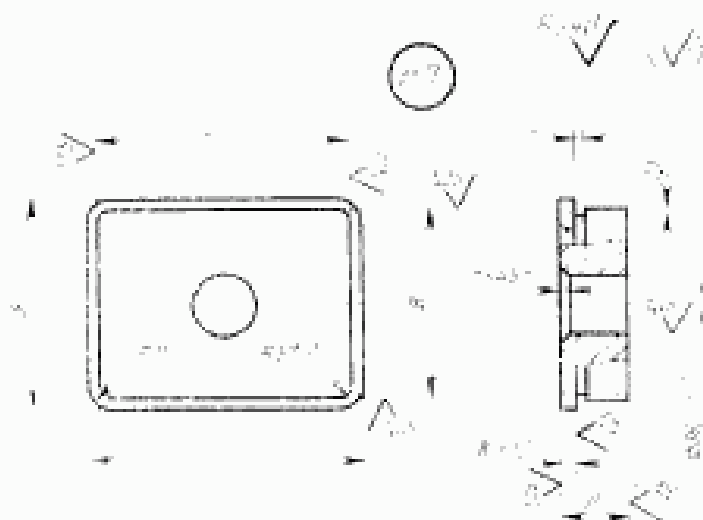
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июля 1974 г. № 1779 срок введения установлен

с 01.01. 1976 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на прямоугольные матрицы-заготовки бесстержневых пресс-форм и пресс-форм со стержнями, расположенными перпендикулярно к плоскости разреза, устанавливаемых на автоматах для изготовления модельных звеньев в автоматизированном производстве литья по выплавляемым моделям.

2. Конструкция и размеры прямоугольных матриц-заготовок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в мае 1982 г.; Посл. № 1784 от 04.05.82 (ИЭС № 8-1982 г.)

## Размеры в мм

Обозначение матрицы-заготовки	Примечание	L (пред. откл. по А6)	L <sub>1</sub>	B (пред. откл. по А6)	B <sub>1</sub>	H (пред. откл. по А6)	Масса, кг, не более
0470-0201		180	185	140	145	25	4,80
0470-0202	30					5,74	
0470-0203	35					6,68	
0470-0204	40					7,62	
0470-0205	45					8,56	
0470-0206	50					9,50	
0470-0207	55					10,44	
0470-0208		200	205	160	165	25	6,03
0470-0209	30					7,21	
0470-0211	35					8,44	
0470-0212	40					9,64	
0470-0213	45					10,93	
0470-0214	50					12,14	
0470-0215	55					13,36	
0470-0216		220	225	180	185	25	7,63
0470-0217	30					9,13	
0470-0218	35					10,63	
0470-0219	40					12,13	
0470-0221	45					13,63	
0470-0222	50					15,13	
0470-0223	55					16,63	

Пример условного обозначения прямоугольной матрицы-заготовки размерами  $L=180$  мм,  $H=25$  мм:

*Матрица-заготовка 0470-0201 ГОСТ 19961—74*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—74.

4. Твердость — HRC 28 ... 32.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов —  $\pm \frac{IT14}{2}$ , остальных —  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

6. Технические условия — по ГОСТ 19999—74.
- 5, 6. (Измененная редакция, Изм. № 1).
7. Маркировать: обозначение матрицы-заготовки и товарный знак предприятия-изготовителя.