

**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.

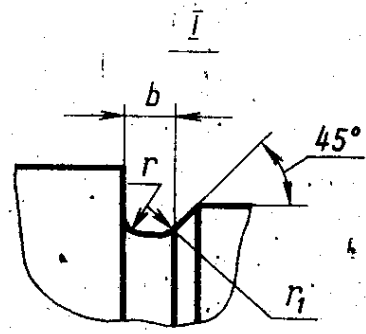
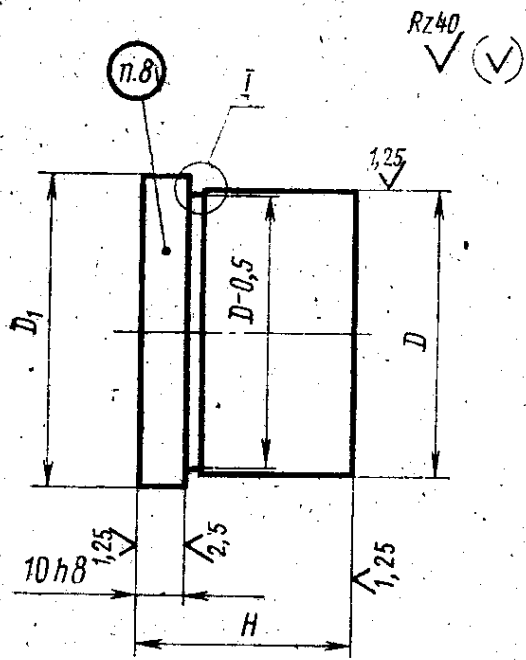
2. Конструкция и размеры цилиндрических матриц должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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



Обозначение матриц	Применяемость	D (пред. откл. по h6)	D <sub>1</sub>	H (пред. откл. по h6)	b	r	r <sub>1</sub>	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	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	16,117				
0501-1019			40	10,012				
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				

**Размеры в мм**

Обозначение матриц	Применяемость	D (пред. откл. по h6)	D <sub>1</sub>	H (пред. откл. по h6)	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		320	326	40				25,21
0501-1032				60				37,80
0501-1033				80				50,40
0501-1034		360	366	40				31,90
0501-1035				60				47,80
0501-1036				80				63,70
0501-1037		400	406	40				36,30
0501-1038				60				54,40
0501-1039				80				72,50
0501-1040		440	446	40				47,80
0501-1041				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 3X2B8Ф или 4X5B2ФС 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.

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)*

Пункт 2. Перечень наименований сталей изменить на: *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.)