

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

Конструкция и размеры

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

**ГОСТ
19961-74***

**Взамен
МН 4315-63**

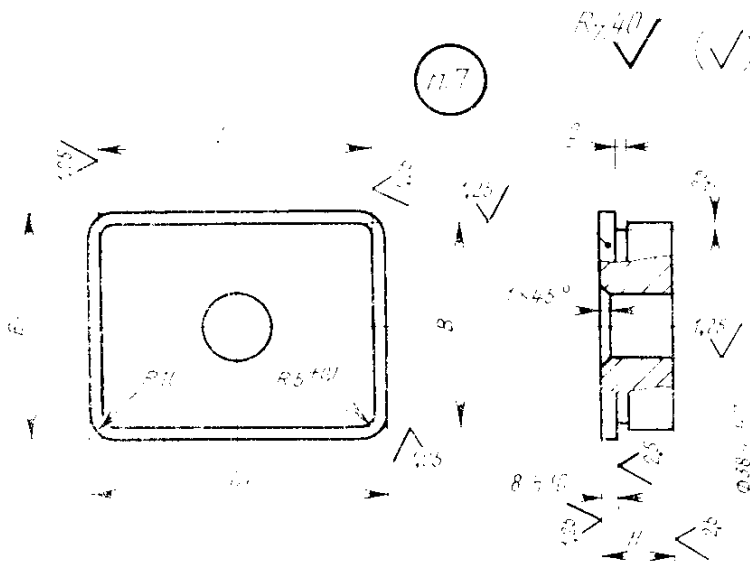
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 26 июля 1974 г. № 1779 срок введения установлен

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 разъема, 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.; Пост. № 1784 от 04.05.82 (ИУС № 8—1982 г.)

Размеры в мм

Обозначение матриц-заготовок	Применяемость	L (пред. откл. по h6)	L ₁	B (пред. откл. по h6)	B ₁	H (пред. откл. по h6)	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 —

$h14$, 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.