УДК 621.746.073-2:006.354 Группа Г21

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.

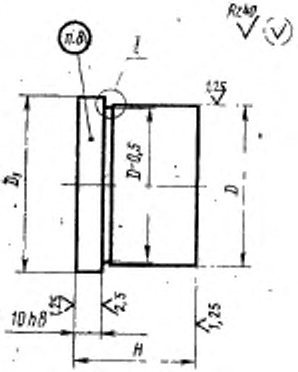
2. Конструкция и размеры цилиндрических матриц должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

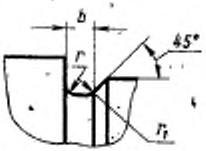
Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

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

gost.e-ecolog.ru


Rz40
п.б
I
1,25
D-0,5
D
D1
10 h8
2,5
1,25
H


I
b
r
45°
r1

Размеры в мм

Обозначение матриц	Применяемость	D (пред. откл. по h5)	D_1	H (пред. откл. по h6)	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 матриц	Применяемость	D (пред. откл. по h6)	D_1	H (пред. откл. по h6)	b	r	r_1	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 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 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)

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.)

gost.e-ecolog.ru