

МАТРИЦЫ КВАДРАТНЫЕ ПРЕСС-ФОРМ
ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Конструкция и размеры

Square female dies of dies for die casting.
Design and dimensionsГОСТ
19943-74*Взамен
МН 1563-61

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 квадратных матриц, применяемых при литье под давлением деталей из цветных сплавов.

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

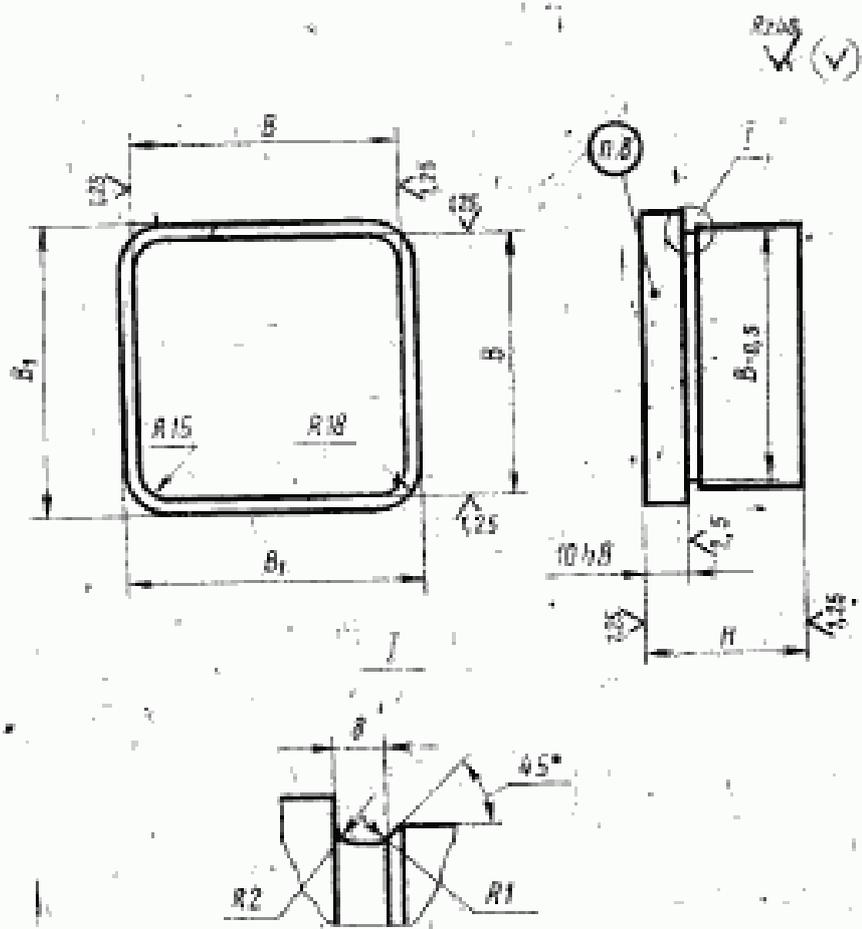
Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

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

102



Размеры в мм

Обозначение матриц	Применяемость	B (пред. откл. по B6)	B ₁	H (пред. откл. по H6)	Масса, кг
0501-1101		130	136	40	5,337
0501-1102	60			7,932	
0501-1103	80			10,538	
0501-1104		160	166	40	8,082
0501-1105	60			12,036	
0501-1106	80			15,998	
0501-1107		190	196	40	11,389
0501-1108	60			16,980	
0501-1109	80			22,581	
0501-1110		220	226	40	15,250
0501-1111	60			21,760	
0501-1112	80			30,280	
0501-1113		250	256	40	19,734
0501-1114	60			29,390	
0501-1115	80			39,110	
0501-1116		280	286	40	24,673
0501-1117	60			36,862	
0501-1118	80			49,063	
0501-1119		320	326	40	32,192
0501-1120	60			48,126	
0501-1121	80			64,070	
0501-1122		360	366	40	40,770
0501-1123	60			60,894	
0501-1124	80			81,081	
0501-1125		400	406	40	50,70
0501-1126	60			75,70	
0501-1127	80			100,70	
0501-1128		440	446	40	61,25
0501-1129	60			91,40	
0501-1130	80			121,00	

Пример условного обозначения матрицы размерами $B=130$ мм, $H=40$ мм:

Матрица квадратная 0501-1101 ГОСТ 19943—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—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 19943—74 Матрицы квадратные пресс-форм литья под давлением. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.03.89 № 807

Дата введения 01.01.90

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 6397.

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.)

113