

模具抛光对照表

Mold Finish Comparison

美国工业学会标准

SPI Standards

抛光级别 Finish Type	说明 Description	粗糙度 Roughness Averaging	备注 Comments
A-1	3# 钻石膏 <i>grade #3 diamond buff</i>	0-1	抛光达到镜面或光学要求 <i>for mirror or optical finishes</i>
A-2	6# 钻石膏 <i>grade #6 diamond buff</i>	1-2	需要很长时间与成本才能达到此类抛光级别 <i>most time consuming and costly finishes to achieve</i>
A-3	15# 钻石膏 <i>grade #15 diamond buff</i>	2-3	对钢料的质量要求很高 <i>steel grade important to results (D-M-E No. 3 or No. 5 steel recommended)</i>
B-1	600# 砂纸 <i>600 grit paper</i>	2-3	消除所有的加工纹 <i>removes all tools and machining marks</i>
B-2	400# 砂纸 <i>400 grit paper</i>	4-5	提供较好的出模 <i>provides good mold release</i>
B-3	320# 砂纸 <i>320 grit paper</i>	9-10	在模具上表现为有较暗的反光。 <i>light reflecting finish on molded part, some sheen</i>
C-1	600 油石 <i>600 stone</i>	10-12	消除所有的加工纹 <i>removes all tools and machining marks</i>
C-2	400 油石 <i>400 stone</i>	25-28	提供较好的出模 <i>provides good mold release</i>
C-3	320 油石 <i>320 stone</i>	38-42	在模具上表现为不会反光，且没有光泽。 <i>mute finish on molded part, no sheen</i>
D-1	#24 沙子（6"距离用100磅的压力喷沙，持续5秒时间） <i>dry blast glass bead (8" distance at 100psi;5 secs)</i>	10-12	用装饰性表面 <i>for decorative finishes</i>
D-2	#240 氧化物（5"距离用100磅的压力喷沙，持续5秒时间） <i>dry blast #240 oxide (5" distance at 100psi;6 secs)</i>	26-32	帮助隐藏产品的缩纹或其它不良外观 <i>helps hide shrink marks and other imperfections</i>
D-3	#24 氧化物（6"距离用100磅的压力喷沙，持续5秒时间） <i>dry blast #24 oxide (6" distance at 100psi;6 secs)</i>	190-230	要求产品不能反光的模具表面 <i>dull non-reflecting finish on molded or cast part</i>