

HB

中华人民共和国航空工业标准

HB 6841—93

塑料模具型腔表面粗糙度样块和 塑料样板技术要求及评定方法

1994—06—01 发布

1994—06—01 实施

中国航空工业总公司 批准

目 次

1 主题内容与适用范围	(1)
2 引用标准	(1)
3 技术要求	(1)
4 样块表面状态评定方法	(4)
5 标志、包装	(5)
附录 A 塑料模具型腔表面粗糙度样块加工方法	(6)

塑料模具型腔表面粗糙度样块和
塑料样板技术要求及评定方法

HB 6841-93

1 主题内容与适用范围

本标准规定了采用抛光、打磨、喷砂或电火花方法加工的模具型腔表面粗糙度样块和用样块复制的塑料样板的表面特征、评定方法、标志、包装等。

本标准适用于塑料模具型腔表面粗糙度样块及塑料样板的制造和检验；也适用于塑料模具的设计、制造和验收。

2 引用标准

GB 6062 轮廓法触针式表面粗糙度测量仪轮廓记录仪及中线制轮廓计

GB 10610 触针式仪器测量表面粗糙度的规则和方法

3 技术要求

3.1 制造方法

样块应直接采用样块所表征的加工方法制造，样板采用样块复制凸模方式，以注塑方法成形。

3.2 表面特性

样块和样板表面只应呈现它所表征的加工方法产生的表面状态特征。

3.3 分级及粗糙度参数

3.3.1 样块的表面粗糙度参数公称值为轮廓算术平均值 Ra，分级及参数公称值见表 1。

表 1 样块粗糙度分级及公称值

等 级	制 造 方 法	粗糙度公称值 Ra μm
1	抛 光	0.012
2	抛 光	0.050
3	打 磨	0.160
4	打 磨	0.500
5	喷砂或电火花	0.800
6	喷砂或电火花	5.000