



SPI(美国塑料工业协会标准)注塑模表面分级

现行标准	旧的标准	RMS表面粗糙度值/ μm	获 得 方 法
A-1	#1		#3 金刚石抛光(相当于 $1\sim 5\mu\text{m}/9000\sim 7000$ 目) GRADE #3 DIAMOND BUFF
A-2	-		#6 金刚石抛光(相当于 $4\sim 8\mu\text{m}/5000\sim 2500$ 目) GRADE #6 DIAMOND BUFF
A-3	#2	$1.0\sim 2.0$	#15 金刚石抛光(相当于 $9\sim 22\mu\text{m}/1300\sim 900$ 目) GRADE #15 DIAMOND BUFF
B-1	-		600# 砂纸 600 GRIT PAPER
B-2	-		400# 砂纸 400 GRIT PAPER
B-3	#3	$7.0\sim 7.5$	320# 砂纸 320 GRIT PAPER
C-1	-		600# 油石 600 STONE
C-2	-		400# 油石 400 STONE
C-3	\approx #4 (280#油石)	$12\sim 15$	320# 油石 320 STONE
D-1	-		#11 干燥玻璃珠砂(#11) DRY BLAST GALSS BEAD #11
D-2	#5	$26\sim 32$	#240 干燥氧化砂 DRY BLAST #240 OXIDE
D-3		$160\sim 190$	#24 干燥氧化砂 DRY BLAST #24 OXIDE

注：新标准没有和老标准#6相等同的型号。SPI 认为：#6的工艺方法有破坏分型面，型芯（造成塌角）的可能性，SPI建议若需要相当于#6等级的粗的表面，最好使用化学腐蚀方法获得。