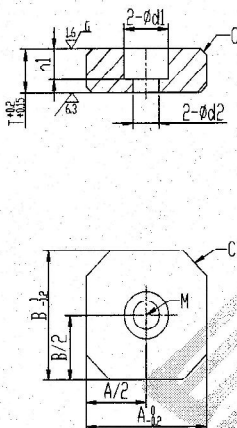
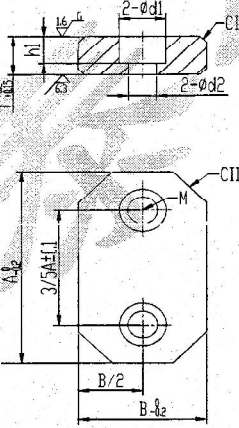
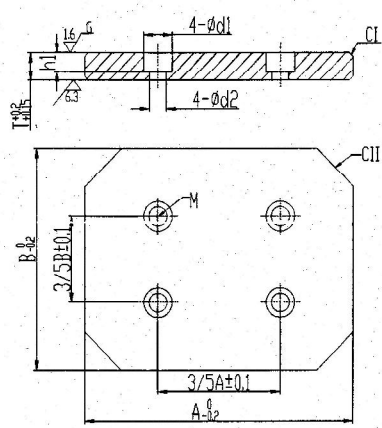


中科昊泰注塑模具 设计标准手册		外围部件系统		生效日期		2012-7-6	
章节编号	第九章			版本号	A01	页数	1
外围部件系统编码：A（Accessory System）							
9.1. 耐磨板（Wear Plate）							
9.1.1概述：耐磨板主要起耐磨和便于研配的作用，保证锁紧及滑动的可靠性。此标准参照盘起滑块调整板编制，但尺寸已不同。							
根据安装位置和受力类型可分为以下两类							
1) 安装模架、较高的固定镶块的锁紧面上、在滑块的背部或两侧的锁紧面上，主要起到锁紧作用，此类耐磨板具有耐磨面外露（便于上润滑油）和承受较大锁紧力等特点，一般采用淬火料（Cr12），而不采用自润滑的铜质耐磨板。							
2) 安装在滑块底面、抽芯侧面、斜顶滑座等位置主要起到耐磨的作用，此类耐磨板具有承受的力相对较小，但是外露部分较小或者所在位置不便于上润滑油等特点，此类耐磨板如果是低成本模具经项目确认后可以采用或部分采用淬火耐磨板，对于国内高档模具或出口模具经项目确认后需要采用铝青铜（QAI-10-4-4）不加石墨球）材质或高丽黄铜加石墨球材质。							
3) 带油槽耐磨板中，油槽不能破边。							
4) 订购时，编码后面带 S 表示材料为：Cr12；C 表示材料为铝青铜，牌号为：QAI10-4-4，化学成分为：Sn、Al、Fe、Pb、Zn、Mn、Si、P、C、Cu，硬度范围≥170-240HB,特性：具有良好的耐磨性，延展性和抗拉强度，抗蚀性能好；Q 表示为高丽黄铜+石墨							
9.1.2 标准件的类型和规格：							
1) 1H 型：当宽度为 30mm 时设计 1 个固定螺钉，4 角倒 C6 斜角（图 9.1.1）							
2) 2H 型：当宽度不大于 80mm 时设计 2 个固定螺钉，4 角倒 C8 斜角（图 9.1.2）							
3) 4H 型：当宽度大于 90mm 时设计 4 个固定螺钉，4 角倒 C14 斜角（图 9.1.3）							
							
图9.1.1 1H型（1个螺钉）		图9.1.2 2H型（2个螺钉）		图9.1.3 4H型（4个螺钉）			
9.1.3 标准件规格参数如：表 9.1.1							
9.1.4 标准件订购举例： AWP-A*B*T-S AWP-A*B*T- C AWP-A*B*T- Q							
名称：耐磨板		规格：AWP-40*30*10-S		材料：Cr12		备注：标准件	
编制	管平	审核	张泽富	批准	张泽富		
日期	2012.7.11	日期	2012.7.11	日期	2012.7.11		

中科昊泰注塑模具 设计标准手册		外围部件系统				生效日期		2012-7-6	
章节编号	第 九 章					版本号	A01	页数	2

表9.1.1 耐磨板规格参数表										
规格 订购编码	长度 A	宽度 B	厚度 T	螺钉 数量 N	固定螺钉 规格 M	辅助 尺寸	材质及热处理			
AWP-A*B*T-S/C/Q	40	30	10	1	M5	d1=9	S: Cr12 热处理: HRC45-50 C: 铝青铜 (QAl-10-4-4) Q: 高丽黄铜+石墨			
	50					d2=9 h1=9 CI=C1 CII=C6				
AWP-A*B*T-S/C/Q	60	30	12	2	M6	d1=11				
	80					d2=6.5				
	40	40				h1=7				
	60					CI=C1				
	80					CII=C8				
	100									
	50	50								
	60									
	80									
	100									
	120	60								
	60									
	80									
	100									
	120	80								
	80									
	100									
	120									
	150									
AWP-A*B*T-S/C/Q	100	100	12	4	M6	d1=11	d2=6.5 h1=7 CI=C1 CII=C14			
	120					d2=6.5				
	150	h1=7								
	120	CI=C1								
	150	CII=C14								
	200									

编制	管平	审核	张辉	批准	王成
日期	2012.7.11	日期	2012.7.11	日期	2012.7.11