

中科吴泰注塑模具 设计标准手册		生效日期 2012-7-6	
章节编号 第九章		版本号 A01	页数 3

外围部件系统

9.2 承压板 (Press Afford Plate)

9.2.1 概述：承压板主要安装在模具分型面的沉槽内或直接安装在表面，主要作用是承受锁模力，方便研配，保护分型面。此标准参照盘起滑块调整板编制，但尺寸规格已不同。

技术要求：承压板安装在分型面的沉槽内时，承压板与槽边避空0.5mm，腔深公差：0/-0.03，对于小型承压面，可采用多个小型承压板拼合的方式。

9.2.2标准件的类型和规格：

- 1) 1H型：当长度60~80mm时设计1个固定螺钉，4角倒C8斜角 (图9.2.1)
- 2) 2H型：当长度不小于100mm，宽度小于等于80mm时，设计2个固定螺钉，4角倒C8斜角 (图9.2.2)
- 3) 4H型：当长度、宽度同时大于等于 100mm 时，设计 4 个固定螺钉，4 角倒 C14 斜角 (图 9.2.3)
- 4) 承压板安装形式，如图 9.2.4

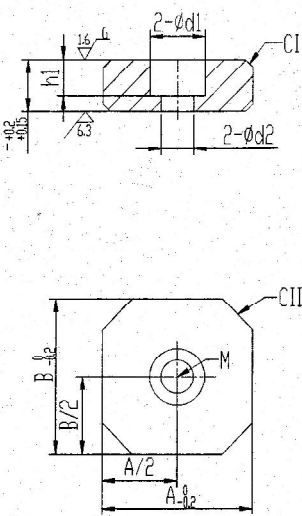


图9.2.1 1H型 (1个螺钉)

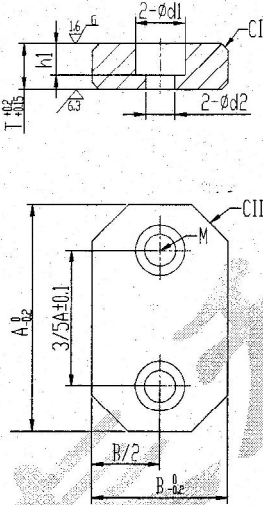


图9.2.2 2H型 (2个螺钉)

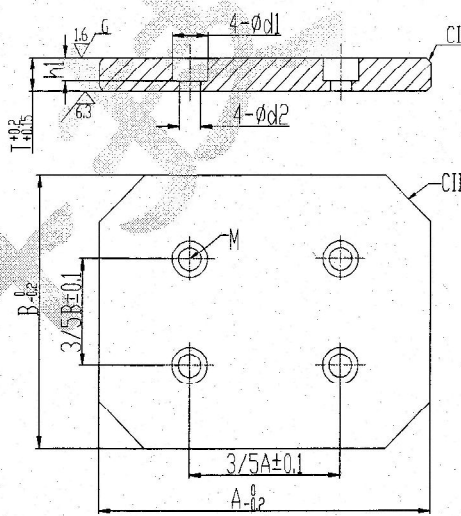


图9.2.3 4H型 (4个螺钉)

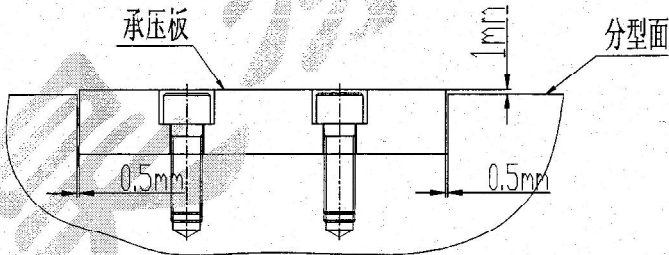


图9.2.4 承压板安装方式

9.2.3 承压板规格参数表，详见表 9.2.1

9.2.4 标准件订购举例：APP-A*B*T

名称：承压板 规格：APP-60*40*12 材料：Cr12 备注：标准件

编制	管平	审核	张泽高	批准	张泽高
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	4

表9.2.1 承压板规格参数表:

规格 订购编码	长度 A	宽度 B	厚度 T	螺钉数量 N	倒角 CII	固定螺钉 规格M	辅助 尺寸	材质及热处理
APP-A*B*T	60	40	12	1	C8	M6	d1=11	材 质 : Cr12 热 处 理 : HRC45-50 CI=C1
		50						
APP-A*B*T	80	30						
		40						
		50						
		60						
APP-A*B*T	100	40	12	2	C8			
		50						
		60						
		80						
APP-A*B*T	120	50	12	4	C14			
		60						
		80						
		100	12					
		120	15					
APP-A*B*T	150	60	12	2	C8			
		80						
		100	12 15	4	C14			
		120						
		150						

编制	管平	审核	张泽宇	批准	张泽宇
日期	2012.7.11	日期	2012.7.11	日期	2012.7.11