

# 锡铋合金熔点138度 锡铋合金

产品名称	锡铋合金熔点138度 锡铋合金
公司名称	东莞市长安炳恺金属饰品材料经营部
价格	175.00/千克
规格参数	品名:锡铋合金 牌号:bk 产地:东莞
公司地址	东莞市长安镇锦厦社区一坊工业区11号三楼
联系电话	18676289158

## 产品详情

炳恺金属材料厂专业生产47-280度熔点低熔点易熔合金.模具合金

低熔点合金模具是采用熔点较低的有色金属合金作为铸模材料，以样件为基准，在熔箱内铸模成型的一种冲压模具，20世纪后期，低熔点合金模具在中国得到广泛应用，特别在汽车覆盖件拉深成形模具方面，更显其优越性。

低熔点合金的特点：低熔点合金冲压模具的最大特点是：凸.凹模可以通过铸模同时形成，铸模后凸.凹模之间有间隙均匀，使用时不需要调整；可在压模机上直接铸模，铸后即可使用，铸模合金材料可以反复熔铸，或改制其它模具，低熔点合金冲压模具具有以下优点.

- 1.制模工艺简单：低熔点合金模具采用铸模成形，省去大量机械加工工作量，特别是对大型覆盖件的形状复杂模具，均不需要大型专用设备，如数控仿形铣床等，与钢模相比，制模工艺简单，降低模具制作难度，一般工厂都可制造
- 2.制模周期短：由于铸模工艺较机加工工艺节省了大量工时，与同类钢模相比，制造周期可缩短80%左右。
- 3.制模成本低：低熔点合金，在模具中占有相当比例，可节省大量钢材，同时合金材料可以长其反复使用，损耗很小，模具失效后，合金材料仍可继续使用。与钢模相比，模具制造成本可降低60%-80%，耗用钢材可减少70%-80%；
- 4.有利于提高产品质：低熔点合金材料强度较低，因此在冲压过程中不易出现拉伤，划痕等缺陷，有利于提高冲压零件的表面质量。由于合金模具的型腔间隙均，加工零件的几何形状和尺寸精度空易何证。

低熔点模具还可以对制件强度的材料来说，好处更多。表面不受到损坏。低熔点合金模具可用于拉深成形模和压形模，压弯模，翻边模，也可用于镶钢的落料模和切边模

由于模具工业的快速发展，产品更新换代频繁，加快模具制造，减少制造费用，降低制造难度。是企业

面临的问题，低熔点合金模具制模工艺简单，制模周期短，制模成本低，有利于提高产品质量，铸模合金材料可以反复熔铸，或改制其它模具，克复了钢制模具的很多弱点。

联系咨询：13424792803周小姐qq：104580348

采用低熔点模具合金制作的金属模具代替胶模有注腊快、角度好、面光滑、字印及图案清晰高等多项优点，全面代替胶模，成为失腊铸造领域的一新技术突破。金属模具是失腊铸造领域一大创新，弥补传统胶模注腊技术的弊端，例如：易变形、重量不稳定、厚薄不一样、易缩水、光亮不足、披锋夹层及钉爪不全等问题

联系：13424792803周小姐 qq：104580348

"锡铋合金熔点138度【厂家直销】"的杂质含量为0.01（%），主要金属含量是99.99（%），品名为锡铋合金，粒度是100（目），产地为东莞，牌号是BK