

低熔点合金 锡铅合金 河南周口

产品名称	低熔点合金 锡铅合金 河南周口
公司名称	泰州市兴春医疗器械有限公司
价格	面议
规格参数	品名:锡铅合金 牌号:8-8 产地:河南周口
公司地址	江苏姜堰市振宇西路79号9栋
联系电话	086 0523 88809339 18121730813

产品详情

低熔点合金模的制造采用铸模工艺。样件是低熔点合金模具铸模的依据，应根据产品零件结构和浇注工艺要求设计，用与制件壁厚相等的材料制作。如图1所示，它由内腔、外腔和内外挡墙组成，内、外挡墙分隔合金，使其形成凸模、凹模和压料圈三部分。为了铸模方便，样件上有许多小孔，以便内、外腔合金互相流通。铸模样件应满足的要求是：必须保证正确的几何形状和尺寸，以及较小的表面粗糙度。样件为薄壁大型零件，在铸模和搬运过程中极易产生变形和损坏，因此必须具有足够的强度和刚性。此外，样件壁厚必须均匀一致，以保证凸模凹模之间的间隙均匀一致。制作样件时必须有脱模斜度，不允许有与分模方向相反的斜度，不允许有搭接焊缝。样件的制作方法有手工钣金成形、玻璃钢糊制和用制件改制等几种。低熔点合金模具的铸模工艺可以分为自铸模和浇注模大类。自铸模工艺如图2所示，先把熔箱内的合金熔化，浸样件入熔箱，凸模联接板与凸模座下降，使联接板与合金完全接触，待合金冷却凝固后进行分模，取出样件。凡在专用的低熔点合金自铸模压机上或在普通液压机、压力机上铸模的都称为机上自铸模，如果在机外进行铸模，则称为机下铸模，即浇注模。浇注模工艺是把样件和其他零部件预先安装调整好，将熔化后的合金浇注到组装好的熔箱内，待合金冷却后进行分模，样件将合金分割成凸模和凹模。[1]

低熔点合金模特点如下：

- (1) 低熔点合金具有熔点低、有一定强度、与钢铁不粘、浇铸后有冷胀性等特性。利用这种特性，铸出凸、凹模及压边圈，能确保其几何形状及尺寸精度。
- (2) 低熔点合金的凸、凹模是浇铸而成的，一般不需精加工，可以大大缩短模具的制造周期。
- (3) 低熔点合金的凸、凹模及压边圈用完后可重新熔铸使用而性能稳定不变，可代替多套钢制的凸、凹模，节省优质钢材，减少钢模存放所占的生产面积。
- (4) 低熔点合金模简化了设计工作，故适用于新产品试制和小批量生产。这种技术对薄板、大型覆盖件模具制造尤为合适。例如，铸造一副大型覆盖件拉深成形模，铸模时间只需10多个小时。

2铸模方式编辑

(1) 自铸模

把熔箱内的合金熔化，浸放样件和凸模连接板，待合金冷却后分模，样件将合金分隔成凸模和凹模，这种铸模工艺称为自铸模。如自铸模在压力机上进行，称为机上自铸模；如在压力机外进行，称为机下自铸模。大型薄板件拉深成形模，多采用机上或机下自铸模。

（2）浇铸模

把样件和其他零部件预先安装调整好，再将熔化的合金浇入熔箱内，合金冷却后分模，样件将合金分隔成凸模和凹模，这种铸模工艺称为浇铸模，也可称为铸模，浇铸可在压力机上或压力机下进行，称机上浇铸模或机下浇铸模。

本产品的品名是锡铅合金，牌号是8-8，产地是河南周口，锡含量是20（%），杂质含量是3（%），粒度是100（目）