

## Centrifugal støbte rør

Centrifugalstøbning er en fremstillingsmetode som typisk bruges til at støbe tyndvæggede cylindre og rør. Ved denne støbemetode opnår man en høj kontrol af metallernes struktur og krystalliserings procedure og hermed dets styrker.

Denne metode bruges sjældent når man taler om såkaldte kundespecifikke fri forms smedede emner efter tegning, da man opnår det bedste resultat hvis emnet er symmetrisk omkring en akse. Denne metode er således ideel til fremstilling af tyndvæggede cylindre og rør i alle størrelser og længder.

Vi vil typisk kunne levere dem i op til 6 meters diameter og 15 meters længde (det vil ofte være valget af transporten som sætter begrænsningen) med en vægtykkelse fra 2,5 mm til 125 mm og med en overflade ruhed fra 2,5 to 12,5 mm

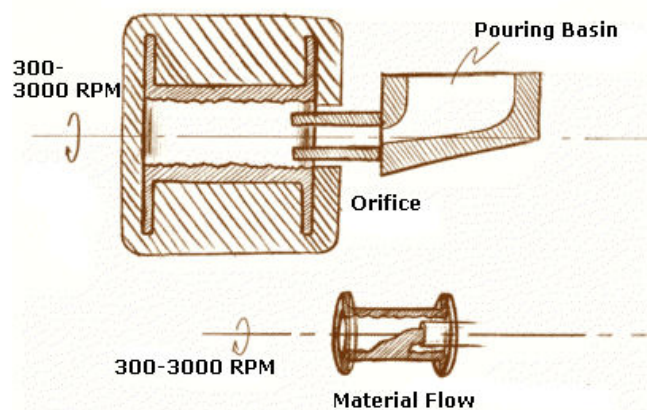


Processen ved centrifugalstøbning eller slyngstøbning som det også hedder, er at man hælder massen i støbeformen, imens man roterer formen ved høj hastighed mellem 300 og 3000 omdrejninger pr. minut. Det flydende metal fordeler sig på indersiden af formen, hvori det størkner under nedkølingen. Man bruger en meget finkornet støbemasse, så man får en fin og mere korrosionsresistent overflade. Eventuelle urenheder og luftblommer vil lægge sig i inder diameteren og kan efterfølgende bearbejdes væk.

Der er ikke så mange støberier som har udstyret til at lave centrifugalstøbegods – så det omtales ofte som et specialiseret produktionsområde. Man kan have både horisontale og vertikale støbe maskiner til centrifugalstøbegods. De horisontale er at foretrække til lange tynde cylindre og de vertikale til ringe og bøs.

Typiske materialer som man laver centrifugalstøbning i, er rustfrit stål, aluminium, kobber og nikkel.

En anden spændende fordel ved denne støbeprocess er at to forskellige materialetyper kan blive støbt sammen i samme emne, idet man først hælder det ene materiale i og dernæst det andet.



CENTRIFUGAL CASTING