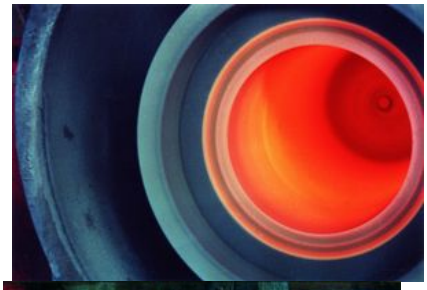
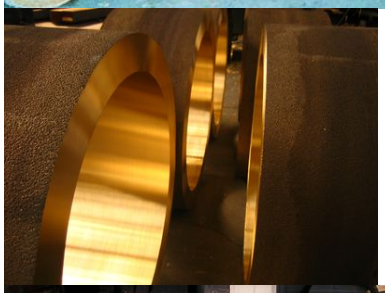
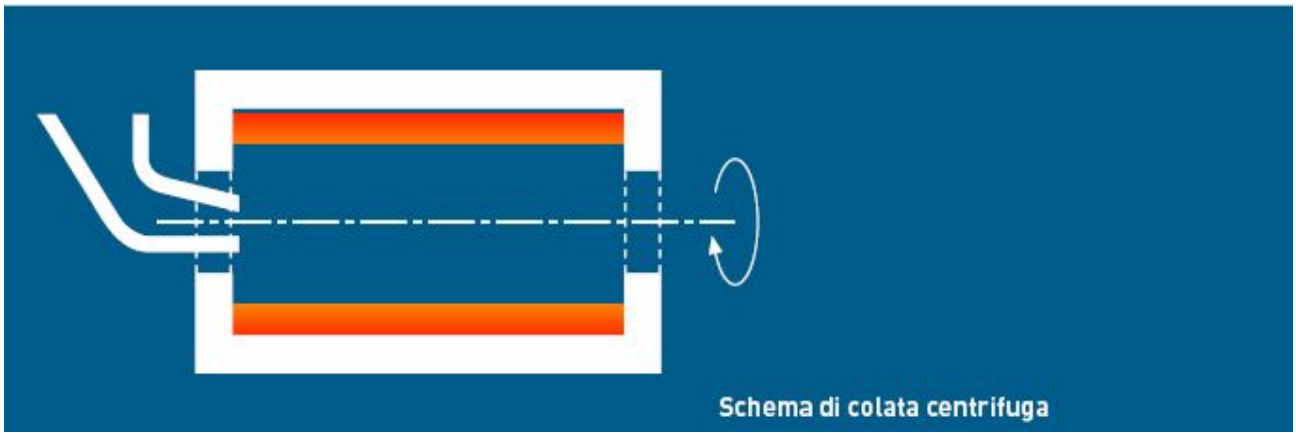
BRONCE CENTRIFUGADO





Este tipo de fundición, permite la obtención de una estructura sólida de la aleación, compacto, perfectamente homogénea y libre de inclusiones. Garantiza la creación de piezas de fundición resistentes al desgaste sanos y de alta resistencia mecánica.

En este método de fundición, el metal fundido se vierte en el molde rotante y luego empujado contra la pared por una fuerza centrífuga que supere los 70 g. La cantidad correcta de metal derramado determina el espesor del tubo centrifugado.



Los efectos combinados de la fuerza centrífuga y la progresiva solidificación bajo presión metallostatica muy alta, llevan a el obtenimiento de una estructura de grano fino, libre de porosidad y, por tanto, de propiedades mecánicas más altas en comparación con las piezas moldeadas obtenidas por métodos tradicionales.

APLICACIONES

La aplicación más común de fundición centrífuga es la construcción de las brújulas para guiar cilíndricos. La tarea para soportar cargas pesadas ejercida sobre la superficie de las brújulas, especialmente en aquellas aplicaciones en las que la falta de lubricación es un riesgo grave. Por otro lado, los mismos requisitos imponen el uso de aleaciones de bronce de la mejor calidad, y desde este punto de vista la colada centrífuga es capaz de dar características decididamente ventajosa en lo que respecta a la estructura y propiedades de los materiales, ya que, para cualquier composición mayor sea la velocidad de enfriamiento, mejor será la respuesta a los desgaste.