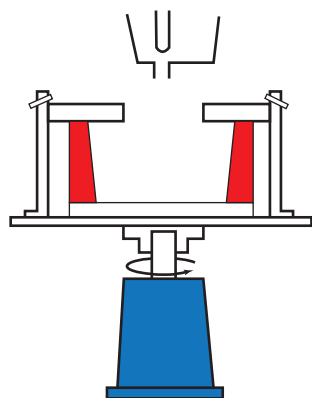
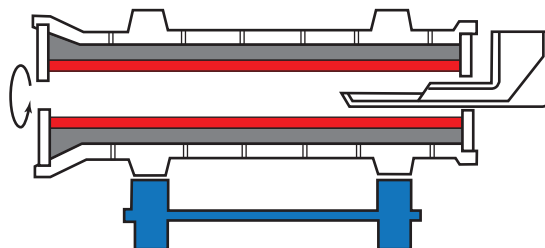


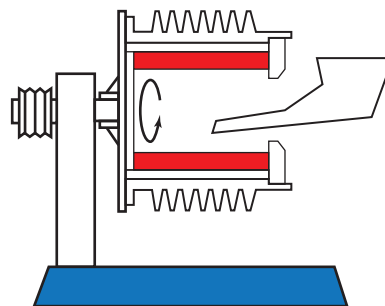
Schémas du
procédé de la
coulée centrifuge



Rotation verticale



Machine pour couler les tuyaux, avec moule
à garnissage de sable.



Rotation horizontale

Les pièces coulées par centrifugation sont fabriquées en coulant du métal fondu dans un moule en rotation autour d'un axe vertical ou horizontal. Les moules peuvent être en fonte ou en acier, en cuivre, en graphite, en céramique ou en sable sec.

En coulant le métal chauffé dans le moule en rotation, la force gravitationnelle pousse le métal du centre vers la périphérie, ce qui remplit les fissures et les moindres détails du moulé. La force centrifuge favorise l'homogénéité et la précision de la coulée. Les taux de rotation et de coulée varient en fonction de la taille, vitesse de rotation et forme de la pièce à couler.

Un authentique moulage centrifuge revêt une forme cylindrique traditionnelle, bien que certaines adaptations supplémentaires puissent

être introduites à l'extérieur du moulage en utilisant des brides ou de petits bossages. Les dimensions des pièces coulées par centrifugation sont assez vastes, avec des diamètres extérieurs allant de 1 à 6 mètres et des longueurs pouvant dépasser 4,5 m.

Les métaux qui peuvent être coulés traditionnellement peuvent tous être coulés par centrifugation. Les roulements, les bagues et les engrenages destinés à la production de machines, à la construction de routes, aux machines agricoles, aux aciéries et aux applications marines peuvent tous être fabriqués par la méthode de coulée par centrifugation.