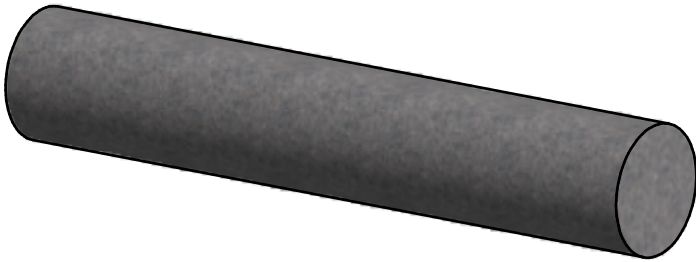


PROCESO DE CENTRIFUGACION DE CILINDROS

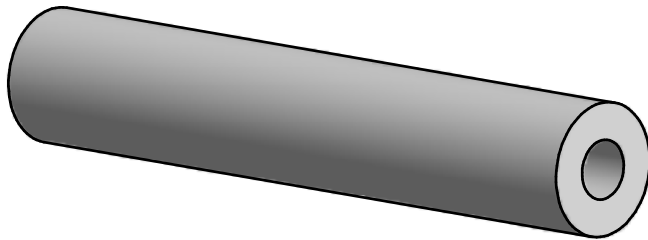
FASE 1

Partimos de una barra maciza de acero laminado o forjado



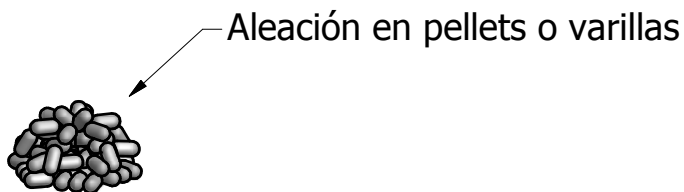
FASE 2

Se cilindra exteriormente y se perfora su núcleo, para convertirlo en un tubo de pared gruesa



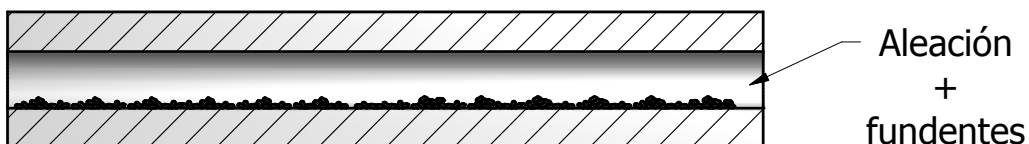
FASE 3

Se prepara la aleación escogida para "centrifugar"



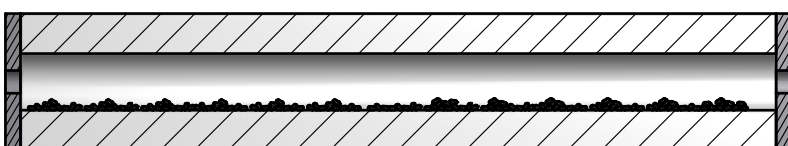
FASE 4

Se introduce en el interior del tubo de pared gruesa, junto a unos fundentes que protegen la oxidación (similar al proceso de soldadura)



FASE 5

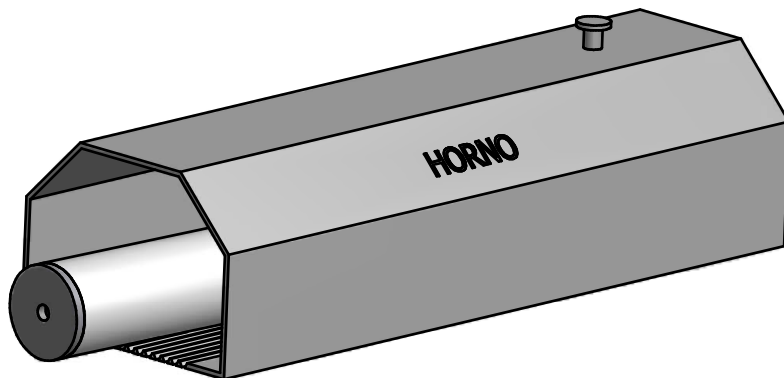
Se tapan las dos caras del tubo, dejando un pequeño orificio de salida de gases



PROCESO DE CENTRIFUGACION DE CILINDROS

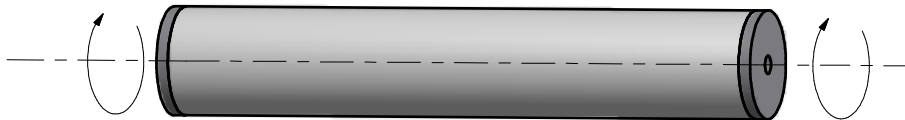
FASE 6

Se introduce en el horno a la temperatura de fusión de la aleación.
(siempre inferior a la del acero del tubo de pared gruesa)



FASE 7

Una vez la aleación ha fundido en el interior del tubo de pared gruesa, se lleva a una "centrifugadora" que hace girar el tubo a alta velocidad.



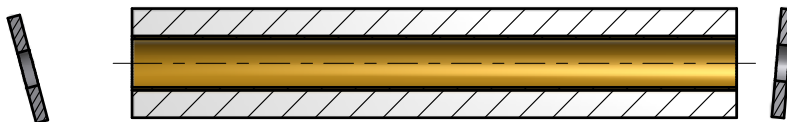
FASE 8

La temperatura va descendiendo a la vez que la aleación fundida se deposita, por acción de la fuerza centrífuga, en las paredes internas del tubo.

Se acaba de enfriar al aire

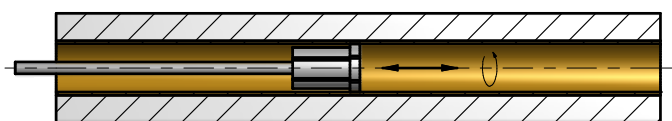
FASE 9

Se cortan las tapas de los dos laterales del tubo.



FASE 10

Se procede al acabado interior del tubo, mediante la operación de "Lapeado", dejando interiormente el diámetro deseado



FASE 11

El tubo centrifugado está ya acabado.

