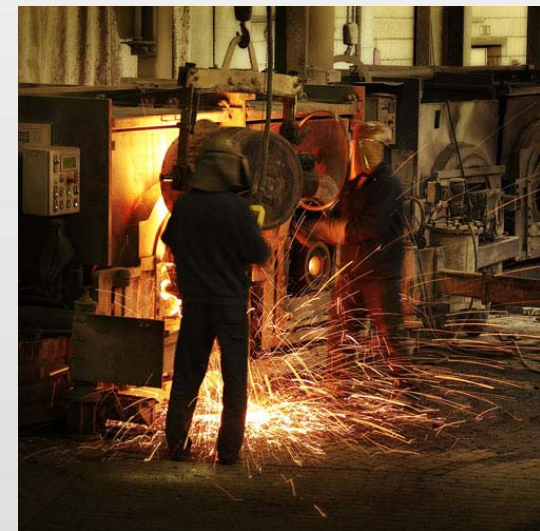
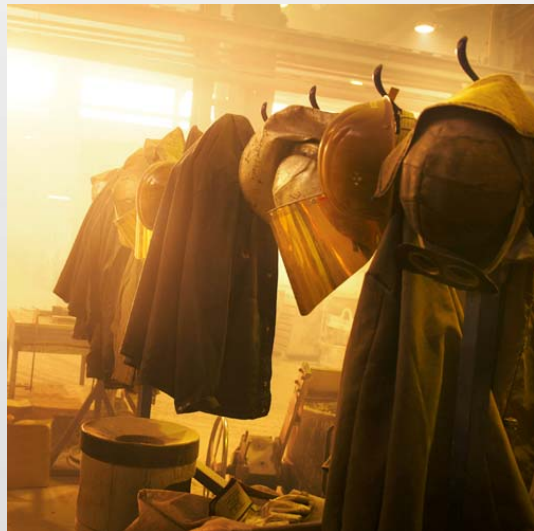
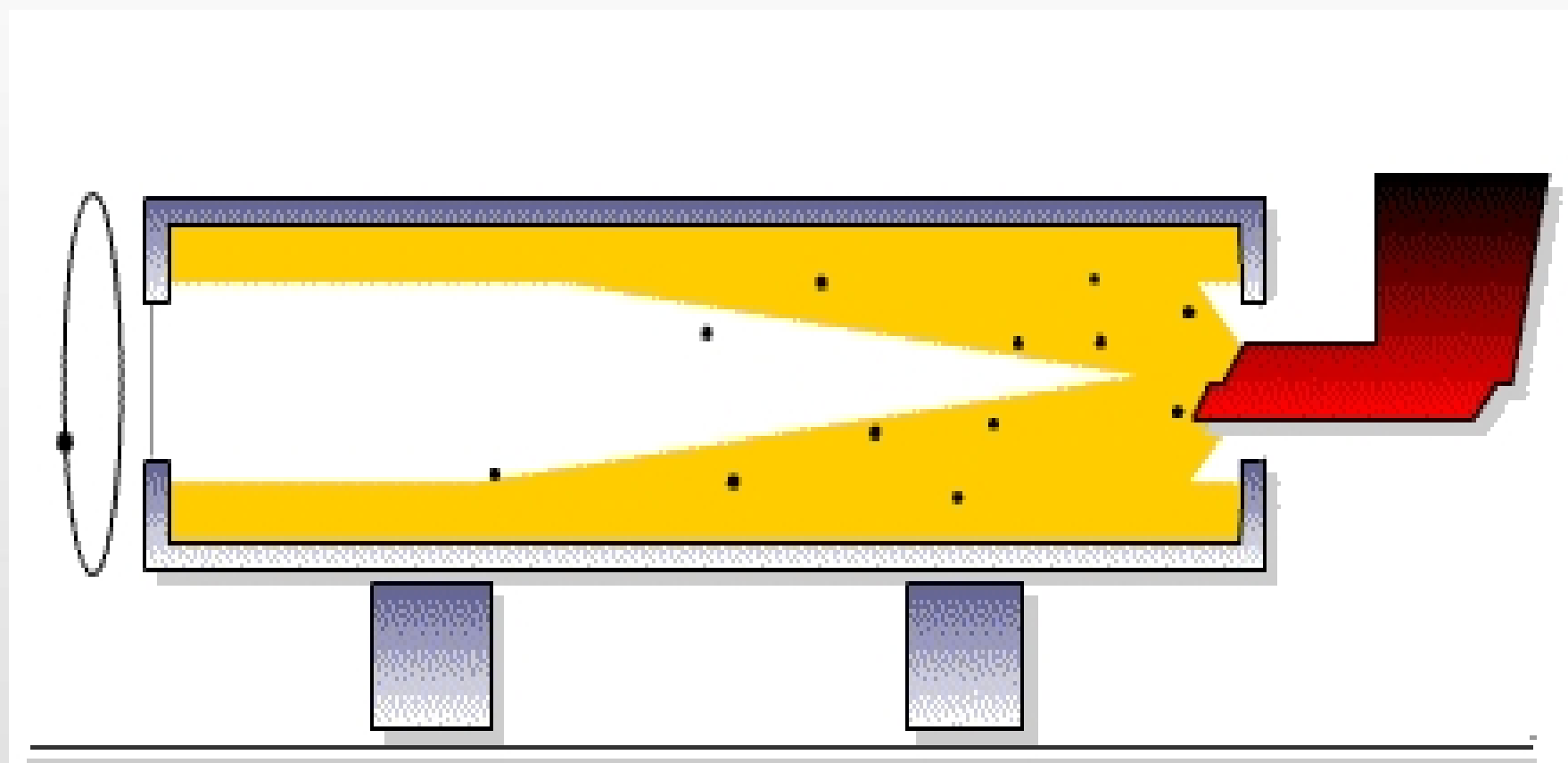


Slyngstøbningsteknik v/Mads Strenov



Slyngstøbningsteknik



Fordele

- Slyngstøbningen foregår ved maksimalt 120 gange tyngdekraften
- Retningsbestemt størkning udefra og ind
- Meget ren struktur uden hulrum
- De mekaniske egenskaber kan sammenlignes med smedede produkter.
- Ikke bundet til modeller (permanente forme).
- Ikke begrænset til bestemte størrelser, dog bundet til den centrale boring

Horizontal slyngstøbning



Varmebehandling



- Små mængder
 - Støbelængde 1,2-4 m
 - Smeltedigel >300 kg
- Andre mål
 - Diameter 60mm – 1200/2000 mm (styres ved form)
 - Vægtykkelse >10 (styres ved tilsat mængde af materiale)
- Mange materialer
 - Også ikke-standard legeringer (400 forskellige)
 - Typisk Ni, Cr

- Ikke standard mål (f.eks. når emnerør ikke kan fås eller udboring af stangmateriale er for dyrt)
 - Andre diameter f.eks. 278 mm
 - Andre vægtykkelser f.eks. 25 mm
- Ikke standard materialer
 - Højere korrosionsbestandige
 - Højere temperatur bestandige
- Større rundhed & mindre tolerancer (f.eks. runding af plade)
 - Trykbeholder
 - Kugleventiler
 - Tættere metal-metal pakninger
- Men aldrig hvis det kan fås standard

Kontakt i Danmark

- Strenov Produkter
 - 45 95 07 00
 - Steel.strenovprodukter.dk
- Stå uden for ved bordet
 - Evt. give mig visitkort og vi ringer tilbage.