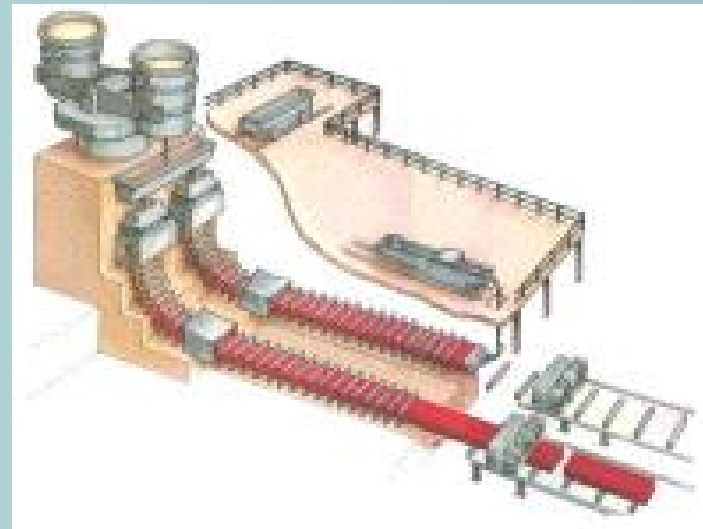
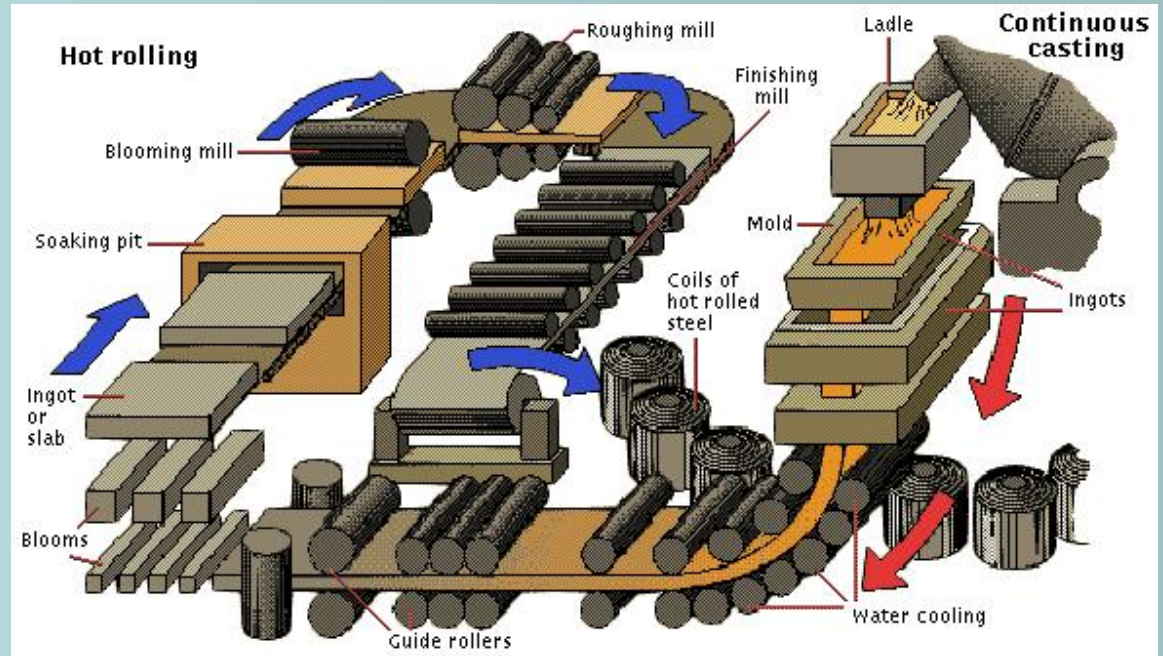


Galdaketa jarraitua

Continuous casting

Sarrera

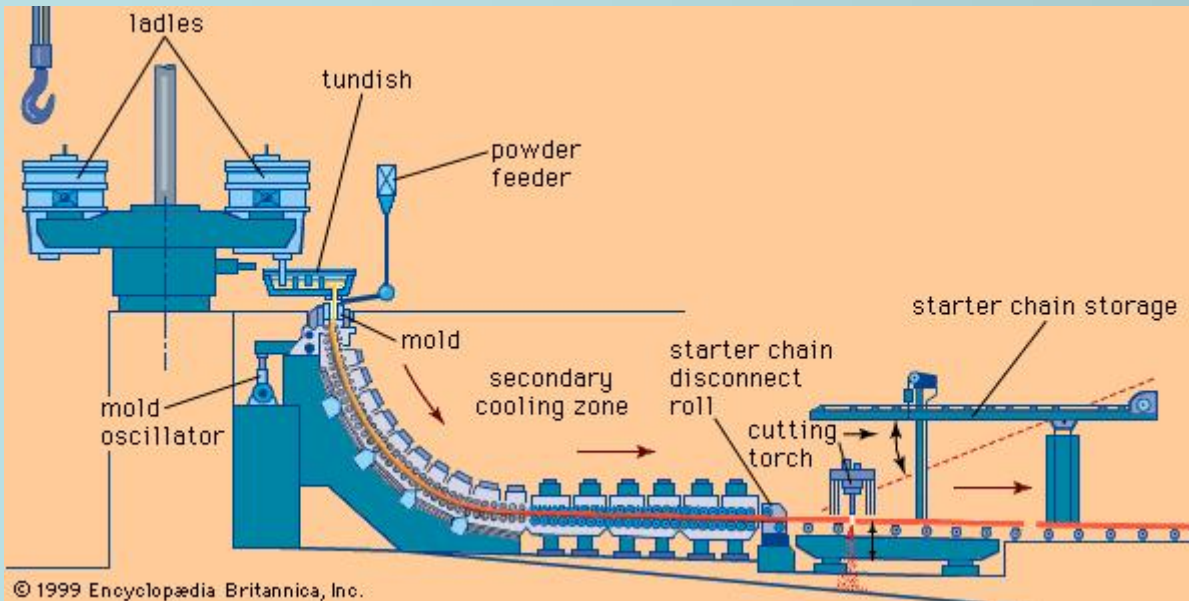
Munduan ekoizten den altzairu likidoaren proportzio nagusiena, galdaketa jarraituaren bidez solidotzen da; metodo honetan, altzairu likidoa etengabe botatzen da ontzi batetara eta handik (mekanismoa uraren bidez hoztuz) garraiatzen da, posizio horizontala hartu arte.



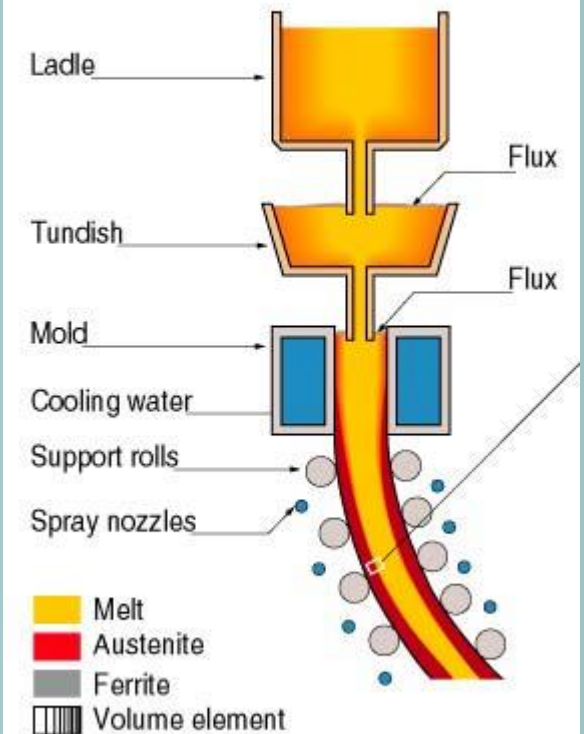
Funtzionamendua

Funtzionamenduaren parametro garrantzitsuena, altzairu likidoaren fluxua egokia izatea: sartzen den kantitatea eta ontzitik ateratzen dena berdina izatea. Hori lortzeko, elementu banatzailea dago (tundish).

Azken arrabolatik pasa eta gero, materiala ebaki egiten da, mugitzen den bitartean, soplete oxiazetilenikoak direla medio.



2J(1) Simulation of Solidification and



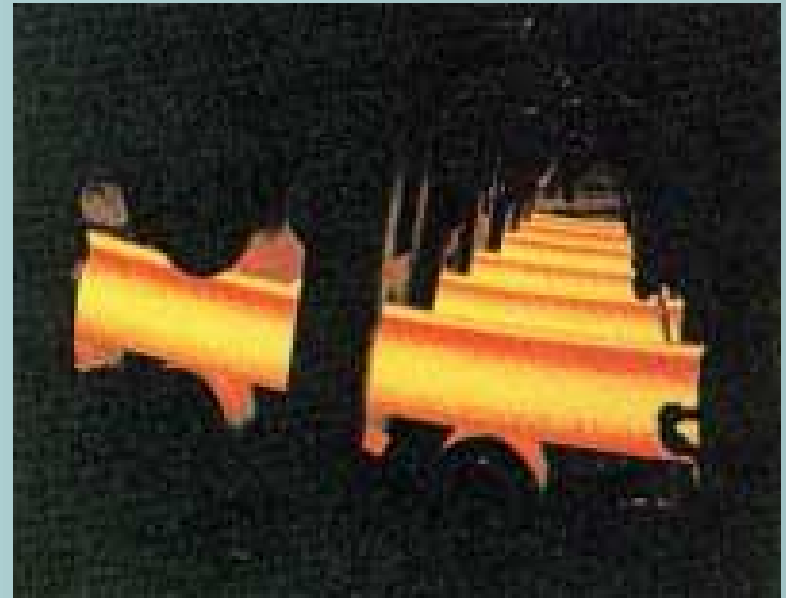
Galdaketa jarraitua

Continuous casting

Behar diren piezen arabera, elementu desberdinak lortzen dira.

Askotan, elementuak paraleloan lantzen dira.

Prozesua, hasieratik amaieraraino, bi ordu inguru ere iraun dezake, material eta kasuen arabera.



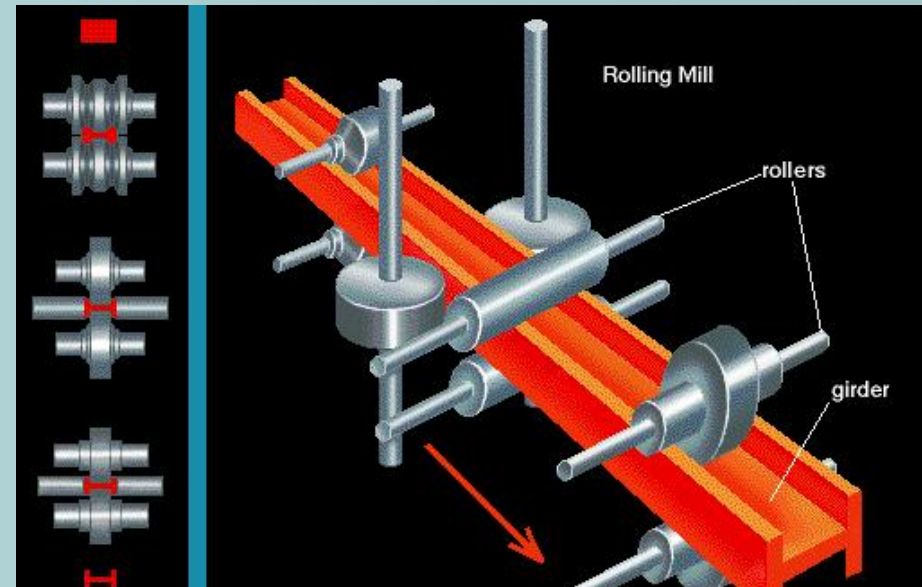
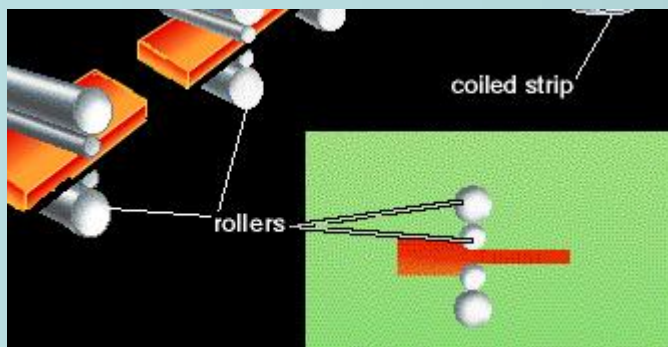
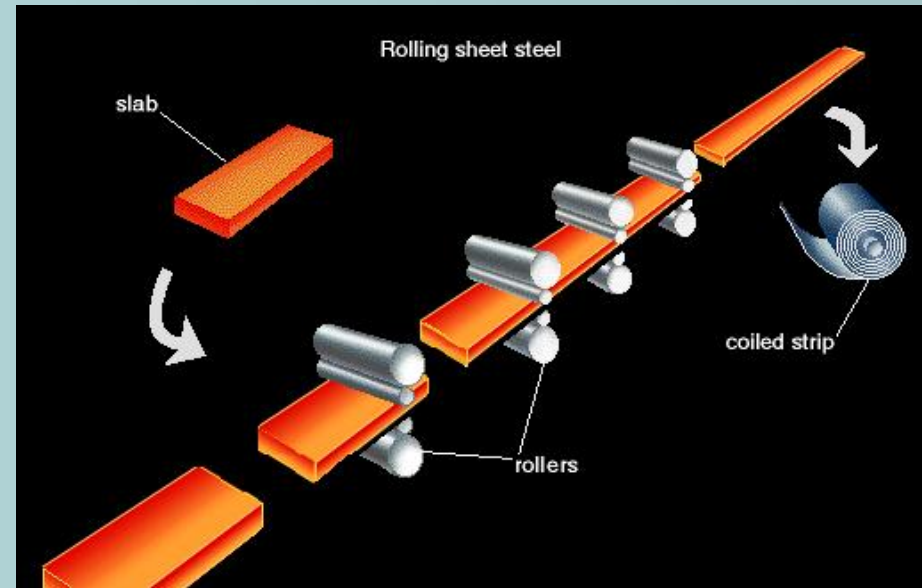
Galdaketa jarraitua

Continuous casting

Ondoren, estrusio-prozesua dator.

Lehenengo fasea, beroan egiten da eta materialari ematen zaio formaren ezaugarri nagusienak.

Arrabolen kokapen eta egituren arabera, halakoa izango da lortutako forma.



Galdaketa jarraitua

Continuous casting

Jarraian, eragiketak hotzean egiten dira, zehaztapena eta itxura distiratsuagoa lortzeko.

Azkenik, materialari tratamendu termikoa ematen zaio: suberaketa (annealing), hau da, berotu egiten da eta pixkanaka hozten uzten da.

Honela, materialaren ezaugarri mekanikoak hobetu egiten dira; lortzen den altzairua ez da hain hauskorra.

OHARRAK:
Drawing...enbutizioa
Rolling...ijezketa (laminación)
Extrusion...estrusioa

