



# GIBSON CENTRI TECH

LIMITED



**L'INNOVATION  
AU SERVICE DU  
LEADERSHIP -  
SYSTEMES DE  
COULEE CENTRIFUGE**



**GIBSON CENTRI TECH LIMITED**

HILLTOP WORKS, TRENT VALLEY INDUSTRIAL ESTATE,  
EASTERN AVENUE, LICHFIELD,  
STAFFORDSHIRE WS13 6UY. ENGLAND.

Téléphone: (+44) 01543 418701. Fax: (+44) 01543 418703.

E-mail: [sales@gibsoncentritech.co.uk](mailto:sales@gibsoncentritech.co.uk) Internet: [www.gibsoncentritech.co.uk](http://www.gibsoncentritech.co.uk)

## Nous mettons notre expérience au service de vos applications

Gibson Centri Tech Ltd fait aujourd'hui figure de leader international de la technologie de coulée centrifuge. Forte de plus de 30 années d'expérience, notre société a su se maintenir à l'avant-garde de la conception et de la construction de systèmes de coulée centrifuge.

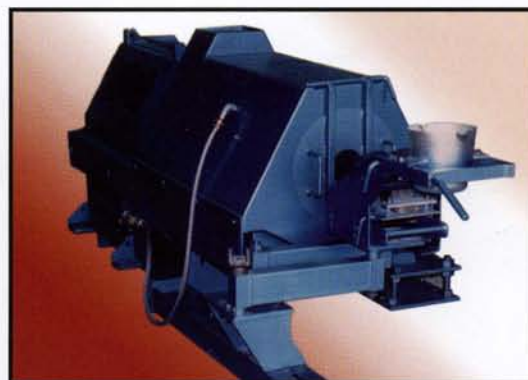
Nous vous proposons un vaste éventail de services, allant de la sélection des procédés et des applications à la planification des aménagements d'usine et d'atelier en passant par la gestion de projets, l'installation des équipements, la formation technique et le transfert de savoir-faire.

Les machines Gibson sont à même de produire des pièces moulées allant de 2 cm à plusieurs mètres de diamètre, pour un poids allant de quelques grammes à plusieurs tonnes. Les produits peuvent être aussi bien des bagues miniatures que des rouleaux ou manchons de 30 tonnes destinés à l'industrie de l'acier. Le procédé de coulée centrifuge convient également à la plupart des alliages, et Gibson Centri Tech fournit des installations conçues pour le moulage de rouleaux en acier bimétalliques à double alliage ainsi qu'une vaste gamme d'alliages ferreux et non ferreux. Le procédé de coulée centrifuge convient idéalement à la production de pièces moulées cylindriques, mais peut être également utilisé pour le moulage d'autres formes.

Après analyse minutieuse de l'application du client, Gibson Centri Tech Limited sélectionne l'équipement et le procédé de coulée centrifuge les mieux adaptées. La société contrôle de bout en bout toutes les étapes de production et veille au strict respect des dimensions voulues. Avant d'être livrée, chaque machine est assemblée et soumise à des essais en atelier selon les normes les plus rigoureuses. L'expérience réelle de Gibson Centri Tech en termes de gestion de projet et de mise en service garantit la coordination sans faille des différentes étapes du programme ainsi que le respect des délais de production et des critères de performance requis.

### EXEMPLES D'APPLICATIONS DE PIÈCES MOULÉES PAR COULÉE CENTRIFUGE, réalisables sur des machines Gibson Centri Tech

INDUSTRIE	PIÈCES
Aéronautique	Composants de moteurs à réaction et à turbine
Automobile	Chemises de cylindre, segments de piston, sièges de soupape
Bâtiment	Tuyaux de descente pluviale/d'assainissement, brides
Fonderie	Rouleaux de coulée continue, emporte-pièce pour pièces moulées par coulée centrifuge.
Production d'électricité	Paliers, stators, bagues collectrices
Construction navale	Paliers, moyeux d'entraînement, hélices, cylindres de moteur et chemises de pompe
Pétrochimie	Tuyaux de fours reformeurs
Papier	Rouleaux, cylindres d'aspiration
Bijoux	Pièces moulées ornementales
Acier	Rouleaux et manchons



### GAMME ALPHA GYRA

Production de pièces moulées allant de 100 kg à plus de 5 tonnes.



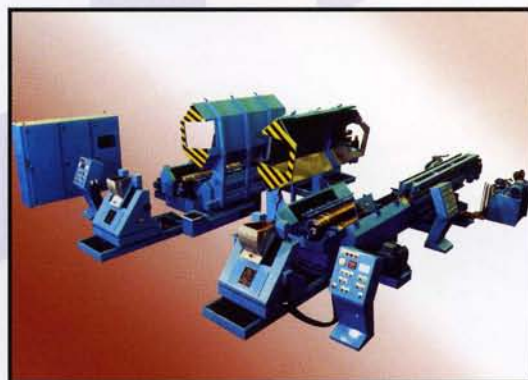
### MACHINES A AXE VERTICAL

Des bagues aux laminoirs  
Montées au sol ou en fosse selon la taille



### SERIE GML

Pour chemise en métal blanc / babbitt  
Double système de serrage



### SHPP

Manuelles ou 100 % automatisées, les machines Gibson permettent de produire une pièce moulée toutes les 33 secondes.