



FALLA DE MATRICES EN FORJA EN CALIENTE
FEBRERO 20-21, 2012, ENSENADA, BC
LIMITE DE INSCRIPCIONES 10 DE FEBRERO DE 2012

Costo por Persona	\$10,185 + IVA (PAGANDO ANTES DEL 10 DE FEBRERO DE 2012) \$10,700 + IVA (PAGANDO ANTES DEL 17 DE FEBRERO DE 2012) \$11,770 + IVA (PAGANDO DESPUES DEL 17 DE FEBRERO DE 2012)
Lugar:	CENTRO DE CONVENCIONES MAYPAN, HOTEL ESTERO BEACH, BC Horario: DE 9:00 A 17:00 HRS. (COMIDA INCLUIDA)
Capacitador:	DR. VICTOR HIRAM VAZQUEZ LASSO, DOCTORADO EN FORMADO DE METALES THE OHIO STATE UNIVERSITY
Dirigido a:	Ingenieros de proceso, Supervisores de taller de troqueles y Diseñadores de Matrices
Alcance:	<ul style="list-style-type: none">• Después de este curso el personal será capaz de relacionar prácticas del piso con las variables que afectan la vida de las matrices y troqueles de forjado• El personal será capaz de anticipar los problemas que puede generar un diseño fuera de las reglas o fuera de las condiciones apropiadas para el proceso.• El diseñador entenderá los fundamentos para el origen de fallas de herramental actuales y será capaz de generar alternativas para aumentar la vida del herramental
Inscripciones y Promociones:	HUGO MARTÍNEZ. Tel: (81) 1403-0103, (81) 8989-7902 E-mail: hugo.martinez@consultorescpm.com.mx

TEMARIO

DIA 1	DIA 2
I. INTRODUCCION <ul style="list-style-type: none">• El Proceso de Forja Cerrada• Equipo para Forja Cerrada II. MATERIALES PARA HERRAMIENTAS <ul style="list-style-type: none">• Introducción• Aceros de Herramienta y sus Propiedades• Materiales Cerámicos y sus Propiedades III. CARGA TÉRMICA Y MECÁNICA DE LAS MATRICES PARA FORJA <ul style="list-style-type: none">• Carga Térmica• Carga Mecánica• Combinación de Cargas y Deflexiones Resultantes IV. VIDA DE ÚTIL Y FALLA DE MATRICES <ul style="list-style-type: none">• Efecto de la Materia Prima• Efecto del Corte de la Materia Prima• Efecto del Calentamiento de las barras (trozos o tochos)• Equipo de Forja• Herramentales de Forja• Lubricación y Enfriamiento• Condiciones del Proceso	V.-MEDIDAS PARA EVITAR LA FALLA POR FATIGA TÉRMICA y MECÁNICA (FRACTURA) <ul style="list-style-type: none">• Precalentamiento de Matrices• Dimensiones del Bloque de la Matriz• Rediseño de Secuencias de Forja y Herramental• Enfriamiento y Lubricación• Acabado de Matrices VI. MEDIDAS PARA REDUCIR DESGASTE DE MATRICES <ul style="list-style-type: none">• Lubricación• Calentamiento de Barras (Trozos)• Selección de Recubrimientos y Soldadura• Repetibilidad de Condiciones de Operación VII. APLICACIÓN DEL MÉTODO DE ELEMENTOS FINITOS PARA PREDECIR Y REDUCIR LA FALLA DE MATRICES