



FORJA EN CALIENTE- FUNDAMENTOS Y APLICACIONES
FEBERO 1 y 2, 2012, ENSENADA, BC
LIMITE DE INSCRIPCIONES 27 DE ENERO 2012

Costo por Persona	\$10,700 + IVA (PAGANDO ANTES DEL 30 DE ENERO DE 2012) \$11,770 + IVA (PAGANDO DESPUÉS DEL 30 DE ENERO DE 2012)
Lugar:	HOTEL HILTON GARDEN INN MONTERREY 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 forja en caliente, diseñadores de herramienta
Alcance:	El participante será capaz de relacionar prácticas del piso con las variables que afectan el buen desarrollo del proceso. El participante podrá anticipar los problemas que puede generar un diseño fuera de las condiciones apropiadas para el proceso. El diseñador entenderá los fundamentos para el origen de defectos en los productos actuales y será capaz de generar alternativas para eliminar el defecto definitivamente.
<u>Inscripciones y Promociones:</u>	HUGO MARTÍNEZ. Tel: (81) 1403-0103, (81) 8989-7902 E-mail: hugo.martinez@consultorescpm.com.mx

TEMARIO

1. INTRODUCCIÓN / CONTENIDO 2. PROCESOS DE FORJA Forja en Caliente, Tibio y Frío Forja Abierta, Cerrada con Rebaba Forja cerrada sin rebaba 3. EL PROCESO DE FORJA COMO UN SISTEMA Variables de los Procesos de Forja 4. PROPIEDADES DE LA MATERIA PRIMA Esfuerzo de Flujo, Prueba de Compresión Efectos de: • La Deformación Unitaria • La Velocidad de Deformación • La Temperatura. • Base de Datos de Esfuerzo de Flujo. 5. FRICCIÓN, LUBRICACIÓN Y DESGASTE 6. TEMPERATURA Y TRANSFERENCIA DE CALOR 7. EQUIPO PARA FORJA Prensas Mecánicas., Prensas Hidráulicas, Prensas de Tornillo, Martillos. Parámetros del Equipo: Velocidad de Ariete, Golpes por Minuto y Tiempo de Contacto	8. CARGA Y ESFUERZOS EN FORJA Métodos de Análisis para Determinar Esfuerzos y Cargas. Diseño de Herramientas para Evitar la Falla. Capacidad de la Prensa (Equipo). 9. FLUJO DE MATERIAL Y DISEÑO DE PREFORMAS Desarrollo de Secuencias de Formado Reglas Para el Desarrollo de Preformas 10. REGLAS Y RECOMENDACIONES PARA EL DISEÑO DE HERRAMENTAL 11. DISEÑO DE HERRAMENTAL Y PROCESOS DE FORJA ASISTIDOS POR SIMULACIÓN 12. CONTROL Y MONITOREO DEL PROCESO 13.- EJEMPLOS Y CASOS ENFOCADOS 14. RESUMEN Y DESARROLLOS FUTUROS
--	---