

FUNDICIÓN EN MOLDE PERMANENTE: GRAVEDAD Y BAJA PRESIÓN



\$18,350 + I.V.A.*

La orden de compra debe de recibirse antes del 9 de Enero



Querétaro, QRO
Holiday Inn Diamante
9:00 a 17:00 Hrs



Enero 17 al 19, 2018
Límite de Inscripciones:
ENERO 9, 2018

Capacitador: Dr. Victor Hiram Vazquez Lasso,
Doctorado en Formado de Metales,
The Ohio State University

Dirigido a: Ingenieros de proceso, supervisores de taller de moldes y diseñadores de moldes, gerentes de de ingeniería e inversionistas

Objetivo: Identificar los desafíos y las oportunidades que ofrece el proceso de vaciar metales fundidos en moldes permanentes. Conocer el impacto que tienen las variables de proceso en la manufactura de piezas de ingeniería

TEMARIO

1. Introducción
2. Consideraciones de diseño para piezas a producirse por gravedad y baja presión en molde permanente
3. Aleaciones que pueden moldearse en molde permanente
4. Ejemplos de Defectos en Partes Producidas por Gravedad y Baja presión
5. Conceptos Básicos de Mecánica de Fluidos
 - 5.1 Fundamentos de flujo en tuberías
 - 5.2 Flujo en Canales Abiertos
 - 5.3 Diseño de Corredores
6. Cálculos para llenado por baja presión
7. La velocidad de llenado y aspiración
8. Diseño del Sistema de Venteo
9. Diseño del Sistema de Enfriamiento del Molde
10. Cálculos de la fuerza de cierre
11. Falla de Moldes Permanentes
12. Materiales para Molde para Moldeo Permanente
 - 12.1 Materiales de Herramienta
 - 12.2 Tratamientos Térmicos
 - 12.3 Modificación Superficial-.Tratamientos
 - 12.4 Termoquímicos y Recubrimientos
13. Pinturas y Desmoldantes
14. Análisis de la economía del Proceso de vaciado en Molde permanente.
15. Instrumentación y Control en Fundición en Molde Permanente
16. La simulación de Procesos de en Molde Permanente
 - 16.1 Ejemplo con ProCAST
 - 16.2 Ejemplo con QUIKCAST