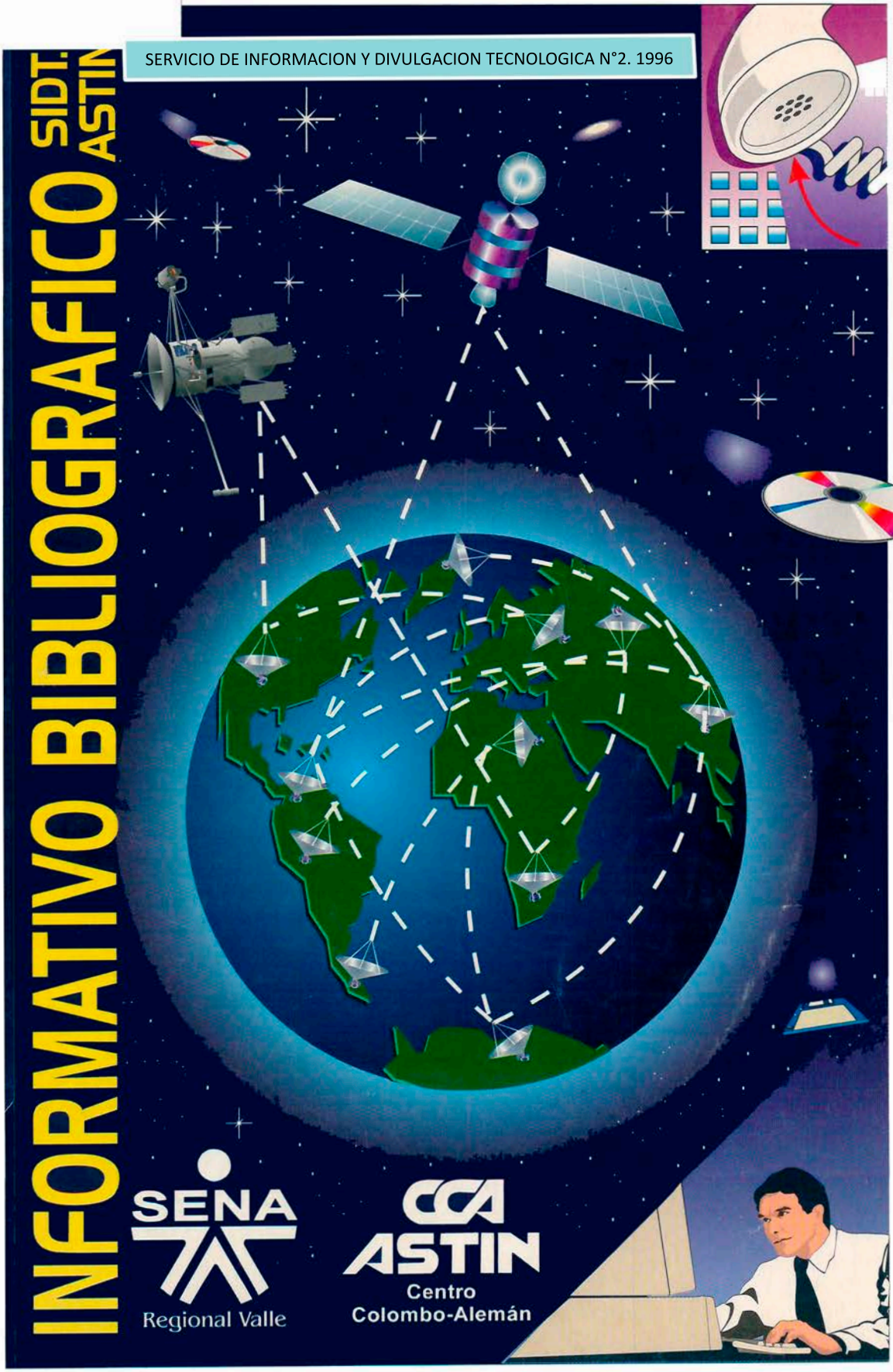
SERVICIO DE INFORMACION Y DIVULGACION TECNOLOGICA N°2. 1996

INFORMATIVO BIBLIOGRAFICO SIDT. ASTIN



SENA
Regional Valle

CCA
ASTIN
Centro
Colombo-Alemán

Esta obra está bajo una Licencia Creative Commons Atribución-NoComercial-CompartirIgual 4.0 Internacional.

SENA-VALLE
CENTRO COLOMBO ALEMÁN CCA ASTIN

INFORMATIVO BIBLIOGRÁFICO
EDICIÓN No. 02 - 1 996

DIRECTOR SENA-VALLE
MARIO GERMÁN FERNÁNDEZ DE SOTO

JEFE CCA ASTIN
MARIANO ANTONIO BENAVIDES CUELLAR

COORDINADORES

JESÚS GARCÍA
FORMACIÓN EN PLÁSTICOS

LUIS EDUARDO ARANGO
FORMACIÓN EN MATRICERÍA

HAROLD DE LA CRUZ
PROYECTOS, PROMOCIÓN, Y MERCADEO

GERMÁN CIFUENTES CEBALLOS
SERVICIO DE INFORMACIÓN Y DOCUMENTACIÓN TECNOLÓGICA

EDITOR
GERMÁN CIFUENTES CEBALLOS

DISEÑO Y DIAGRAMACIÓN
ALEJANDRA SUÁREZ RAMÍREZ
GERMÁN CIFUENTES CEBALLOS

COLABORADORES
ALEJANDRA SUÁREZ RAMÍREZ
ESTHER RUTH RESTREPO CASTRO
EDWIN PEREA RAYO
DIEGO ALEJANDRO GÓMEZ DÍAZ
SALOMÓN JIMÉNEZ
VLADIMIR BALLESTEROS MORENO

IMPRESIÓN
PUBLICACIONES SENA - CALI

El INFORMATIVO BIBLIOGRÁFICO ES UN BOLETÍN DEL CENTRO COLOMBO ALEMÁN CCA ASTIN, DIRIGIDO A LAS EMPRESAS DEL SUBSECTOR DEL PLÁSTICO Y LA MATRICERÍA PARA SU ACTUALIZACIÓN TECNOLÓGICA.

Dirección: Calle 52 No. 2Bis-15 Apartado Aéreo 8053
Teléfono: (92) 447 1075 Fax: (92) 447 6166
Cali - Colombia

E-Mail Internet: senastin@mafalda.univalle.edu.co

Ministerio de Trabajo y Seguridad Social
Servicio Nacional de Aprendizaje SENA
Regional Valle
Servicio de Información y Documentación
Tecnológica SIDT ASTIN

INFORMATIVO BIBLIOGRÁFICO SIDT - ASTIN

No. 2

SANTIAGO DE CALI, OCTUBRE DE 1996

PRESENTACIÓN

El Servicio de Información y Documentación Tecnológica-SIDT ASTIN- del ***Centro Colombo Alemán CCA ASTIN*** del ***SENA Valle***, es una Unidad de Información especializada en el área de los plásticos, la matricería y afines, para contribuir a una formación profesional integral, dentro de un ambiente de estímulo a la creatividad y a la innovación; lo mismo que al mejoramiento contínuo de los procesos productivos, mediante la prestación oportuna y flexible de servicios de valor agregado de información a los diferentes grupos de clientes: alumnos y docentes del SENA y de institutos y colegios técnicos; empresarios y trabajadores de las micro, pequeñas y medianas empresas del subsector del plástico y la matricería.

Es para el **SIDT**, motivo de satisfacción, enviar la edición número 02 del ***Informativo Bibliográfico - SIDT ASTIN-*** que contiene referencias bibliográficas clasificadas en orden consecutivo con un índice clasificado por temas en orden alfabético y que corresponden al material bibliográfico recientemente adquirido en esta Unidad de Información. Los registros bibliográficos publicados en esta edición son una derivación de la Base de Datos INFOR, del CCA ASTIN.

Esta publicación incluye registros bibliográficos de colecciones de referencia, libros de consulta, ediciones técnicas periódicas, documentos SENA, artículos de revistas, folletos, memorias de congresos y/o seminarios, talleres, informes técnicos de proyectos, documentos de circulación restringida, en las áreas de especialización del CCA ASTIN, como son el plástico y la matricería.

CONSULTA REMOTA VÍA MODEM

Esta bibliografía y muchas más, también pueden ser consultadas vía modem, en el Servicio de Información y Documentación, del Centro Colombo Alemán CCA ASTIN, del SENA Valle, ubicado en la ciudad de Cali, siguiendo las recomendaciones dadas a continuación:

Para efectuar la consulta remota vía modem de la Base de Datos INFOR, diseñada en Micro CD-ISIS, sólo tiene que cumplir con los siguientes requisitos:

- Un computador.
- Un modem
- Una línea telefónica

Después se realizan los siguientes procedimientos:

1. Configurar el modem con velocidad de transmisión de 9600 baudios.

   Formato: Data 8 bits
   Stop 1 bit
   Paridad none
   Emular terminal ANSI O VT100

2. Llamar al teléfono: (92) 446 71 66

3. Al lograr la conexión
   Presione <Enter>
   Login: isis361 <Enter>
   password: astin <Enter>

Aceptado el password, usted podrá consultar la base de datos INFOR del SIDT-ASTIN.

INFOR es una Base de Datos bibliográfica, con aproximadamente 13.500 registros de los documentos contenidos en libros, revistas técnicas y documentos no convencionales.

Si desea mayor información sobre cómo consultar la base de datos, puede solicitar el "Manual de Consulta Vía Modem" o si ya conoce el manejo de Microisis y encuentra información útil para su investigación aplicación en su empresa, etc., puede dirigirse al Servicio de Información y Documentación ASTIN y solicitar el material.

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE-SENA
SIDT-ASTIN
Calle 52 No. 2Bis-15 Apartado Aéreo 8053
Tel: (92) 447 10 75 Fax: (92) 447 61 66
Cali-Colombia
E-Mail Internet: senastin@mafalda.univalle.edu.co

Recibimos y agradecemos: We have received: Nous avons recu: Wir haben empiangen: Recebemos e agradecemos: Abbianoricevuto:	
Enviamos en canje: We send you in exchange: Nous envoyons en achange: Wi sen Lhren in Tausch: Enviamos em Troca:	INFORMATIVO BIBLIOGRÁFICO No. 02 OCTUBRE DE 1996
Nos faltan: We did not receive: Il nous manque: Es fehlen uns: Ci manca:	
Nuestra dirección exacta es: Our correct adress is: No tre adresse exacte est: Il nostro esatto indirizzo é: Unsere exakte adress ist:	

Fecha Date Data Datum Firma Signature Assinature

Si le interesa seguir recibiendo nuestra publicación, sírvase devolver ésta tarjeta indicando en la misma su dirección exacta.

If you are interested in receiving our future publications, please return this card whit your correct address.

Solicitamos CANJE May we remind you our EXCHANGE agreement

Banco Central Hipotecario: 222 018 0000 9-3.

PROYECTO DE MATRICERÍA

El proyecto de matricería del Centro Colombo Alemán CCA ASTIN, ha sido creado para el beneficio del subsector metalmecánico en general y para la actividad de matricería en particular.

Trabajamos para la formación profesional, los servicios tecnológicos y la transferencia de tecnologías modernas en el diseño y construcción de moldes y troqueles, para contribuir al progreso de los trabajadores y a el desarrollo nacional.

Servicios que ofrece:

Formación profesional en:

Cursos de larga duración

- Tecnólogos en diseño de moldes para plásticos.
- Tecnólogos en diseño de troqueles.
- Técnico profesional en construcción de moldes y troqueles.

Cursos cortos especializados

- Metrología dimensional básica.
- Metodología del diseño en matricería.
- Diseño de troqueles de doblado y embutido.
- Nivelación y reglaje de máquinas herramientas.
- Reconstrucción de moldes, troqueles y herramientas mediante soldaduras especiales.
- Las herramientas de corte en el mecanizado eficaz.
- Diseño de troqueles de corte.
- Tolerancias y ajuste. Acabado superficial.
- Ensayos físicos de materiales.
- Metalografía.
- Extrusión metálica.
- Espectroscopía de emisión atómica.
- Alistamiento de prensas y montaje rápido de troqueles.

- Copiado en pantógrafo.
- Electroerosión por penetración.
- Pulido de cavidades y moldes.
- Moldes permanentes para fundición de metales no ferrosos.
- Modelo para fundición.
- Construcción de troqueles de corte mediante insertos.
- Control de calidad de piezas fundidas.

Servicios tecnológicos

Asistencia técnica

- Líneas de producción por conformación metálica. Diseño de matrices y moldes.
- Construcción mecánica de precisión.
- Tratamientos térmicos de aceros.
- Soldaduras especiales para mantenimiento de moldes y troqueles.
- Procesos de mecanizado moderno.
- Selección de materiales.
- Análisis de fallas en piezas de construcción.

Servicios de laboratorio para pruebas y ensayos

- Metalografía.
- Ensayos físicos destructivos y no destructivos.
- Tensión.
- Compresión.
- Doblado - flexión.
- Impacto.
- Espectrometría atómica.
- Durezas y microdurezas.
- Pruebas por ultrasonido y vibraciones.
- Medición de fuerzas en el mecanizado.

Metrología y control de calidad dimensional

- Acabados superficiales.
- Ajustes y tolerancias.
- Mediciones con equipo CNC (3 coordenadas).
- Control estadístico en metrología.
- Patronaje de instrumentos.
- Diagnóstico de máquinas herramientas.

ÍNDICE ALFABÉTICO POR TEMAS
ÁREA DE MATRICERÍA

ACEROS PARA MATRICES

MFN-03761-04130-07879-10224-10908 - 11038

AUTÓMATAS PROGRAMABLES

MFN- 00202 - 08506

AUTOMATIZACIÓN INDUSTRIAL

MFN- 04406 - 08979 - 09459

CAD

MFN - 04406 - 04607

CAD CAM

MFN - 03414

CAE

MFN - 04406

CAMBIO DE TROQUELES

MFN - 05829

CARBURO DE TITANIO

MFN - 05501

CHAPA METÁLICA

MFN - 02469 - 02472 - 04597 - 04682 - 04689 - 05467 - 05552 - 07179 - 07184 - 07195 - 07214 - 07342 - 07705 - 08199 - 08795

COLADA CONTINUA

MFN - 03439 - 03544

CONFORMADO DE METALES

MFN - 01797 - 03068 - 03413 - 03877 - 03928 - 03946 - 04427 - 04683 - 05101 - 05175 - 05408 - 05464 - 05494 - 07107 - 07158 - 07980 - 07989 - 08577 - 08693 - 08763 - 08795 - 08992 - 09437 - 10239 - 11023 - 11038 - 11843

CONFORMADO EN FRÍO

MFN - 02316 - 03068 - 03243 - 03414 - 03601 - 03928 - 04071 - 04130 - 04683 - 04715 - 05471 - 05472 - 05535 - 05838 - 05880 - 06141 - 07107 - 07161 - 07332 - 07701 - 07706 - 07911 - 07980 - 07989 - 08969 - 08971 - 08986 - 08992 - 09460 - 09798 - 09813 - 11023 - 11038

CONFORMADO HIDROMECÁNICO

MFN - 00360 - 00361

CONFORMADO POR ESTIRADO

MFN - 05833 - 08966

CONTROL DE CALIDAD

MFN- 04356

CONTROL NUMÉRICO

MFN - 04682 - 07144 - 07152 - 07180 - 08577 - 10244

CONSTRUCCIÓN DE TROQUELES

MFN - 04607 - 07509 - 07881 - 08005 - 08036 - 08714 - 08715 - 10222 - 10223 - 10225 - 10226 - 10244 - 10253

CORTE DE PRECISIÓN

MFN- 01797 - 09460

CORTE FINO

MFN - 04069 - 04446 - 05363 - 08385 - 08577 - 08742 - 12394

DESGASTE DE TROQUELES

MFN - 08544

DISEÑO DE HERRAMIENTAS

MFN- 07214 - 07933

DISEÑO DE MATRICES

MFN - 03727 - 07991 - 08005 - 08006 - 08007 - 08008 - 08073 - 08128

DISEÑO DE TROQUELES

MFN - 02617 - 07991 - 08035 - 08036 - 08073 - 08128 - 08147 - 10222 - 10223- 10239

DISPOSITIVOS DE SUJECIÓN

MFN - 01788 - 07933 - 07989 - 10222

DISPOSITIVOS PARA PRENSAS

MFN - 05829 - 07157

DOBLADO DE CHAPA

MFN - 08375 - 08982 - 12394

ELEMENTOS TROQUELADOS

MFN - 04367

EMBUTICIÓN

MFN - 00361 - 02368 - 02483 - 02485 - 02698 - 03980 - 04102 - 04427 - 04479 - 04946 - 05167 - 05168 - 05408 - 05501 - 05642 - 05833 - 05835 - 05994 - 06918 - 07143 - 07161 - 07169 - 07172 - 07181 - 07195 - 07334 - 07342 - 07578 - 07704 - 07705 - 07706 - 07800 - 07989 - 07991 - 08036 - 08128 - 08199 - 08643 - 08795 - 08940 - 08967 - 08989 - 09781 - 09797 - 09915 - 10239 - 11600 - 12394

EMBUTICIÓN HIDRÁULICA

MFN - 00361

ENVASES DE HOJALATA

MFN - 07181 - 07800

ESTAMPADO DE MATRICES

MFN - 3413

ESTAMPADO DE METALES

MFN - 00363 - 02620 - 02637 - 03946 - 03980 - 04581 - 04689 - 04872 - 05148 - 05167 - 05168 - 05175 - 05552 - 05869 - 06853 - 07342 - 07980 - 07991 - 08128 - 08147 - 08199 - 08754 - 08813 - 08965 - 08984 - 08985 - 09915 - 10006 - 10116 - 10228 - 11038

EXTRUSIÓN DE ALUMINIO

MFN - 05475

EXTRUSIÓN EN FRÍO

MFN - 03240 - 03243 - 03454 - 03455 - 03928 - 08940 - 08992 - 10254 - 10402 - 10436 - 10437 - 011845

EXTRUSIÓN HIDROSTÁTICA

MFN - 03240

FABRICACIÓN DE HERRAMIENTAS

MFN - 01796 - 04129 - 05880 - 07235 - 07530 - 08060 - 08486 - 08684

FLUIDOS A GAS

MFN - 02620

FUERZAS DE CORTE

MFN - 05148

HERRAMIENTAS DE CORTE

MFN- 07530 - 07948 - 08009 - 08486- 10244

HERRAMIENTAS DE FORJA

MFN- 07948

HERRAMIENTAS PARA ESTAMPAR

MFN- 07201 - 08128

HERRAMIENTAS PARA MATRICERÍA

MFN- 04129

HERRAMIENTAS PARA TROQUELAR

MFN - 04689 - 08128 - 08746 - 08966 - 10224 - 10225

IMPLANTACIÓN IÓNICA

MFN - 02507 - 12745

LAMINADO EN FRÍO

MFN - 00147 - 03336 - 08929

LÍMITE ELÁSTICO

MFN - 05472 - 08965

LUBRICACIÓN

MFN - 03980 - 07705 - 07706 - 09797 - 10004

LUBRICANTES

MFN - 02469 - 03946 - 03980 - 05147

MANTENIMIENTO

MFN - 07178 - 08967

MÁQUINAS HERRAMIENTAS CNC

MFN - 08577 - 09399 - 10253

MATRICES

MFN - 01796 - 01797 - 02469 - 02507 - 03922 - 04129 - 04130 - 04446 - 04946 05368 - 07065 - 07181 - 07185 - 07201 - 07214 - 07335 - 07702 - 07948 - 08005 - 08006 - 08007 - 08008 - 08009 - 08073 - 08128 - 08147 - 08199 - 08222 - 08247 - 08292 - 08544 - 08577 - 09115 - 09459 - 09794 - 09833 - 10123 - 10222 - 10223 - 10224 - 10225 - 10226 - 10228 - 11023 - 11038 - 11845 - 12745

MATRICES DE EXTRUSIÓN

MFN - 07065 - 11845

MATRICERÍA COMPUTARIZADA

MFN - 04406

MECANIZADO DE CHAPA

MFN - 07180

NORMAS DIN

MFN - 08746 - 08754 - 10436 - 10437

PERFILADO EN FRÍO

MFN - 3414

PIEZAS TROQUELADAS

MFN - 03439 - 08746 - 08754

PLEGADO

MFN - 00361 - 07139 - 07179

PRENSAS CNC

MFN - 05467 - 09460

PRENSAS DE HUSILLO

MFN - 00362 - 12394

PRENSAS DE TRANSFERENCIA

MFN - 07178

PRENSAS EXCÉNTRICAS

MFN - 07145 - 08763 - 08995

PRENSAS HIDRÁULICAS

MFN - 00361 - 01797 - 04682 - 07107 - 07179 - 07196 - 08577 - 08967

PRENSAS OLEOHIDRÁULICAS

MFN - 08967

PRENSAS PARA EMBUTICIÓN

MFN - 07143 - 07172

PRENSAS PARA ESTAMPAR

MFN - 00363 - 04581 - 04872 - 05158 - 06822 - 08147 - 08715 - 08742

PRENSAS PLEGADORAS

MFN - 07139 - 07152 - 07179 - 07335- 12394

PRENSAS PUNZONADORAS

MFN - 04425 - 04872 - 06822 - 08577 - 09399

PRENSAS TROQUELADORAS

MFN - 02637 - 05336 - 07933 - 08128 - 08199 - 08763 - 08813 - 10225 - 10228 10243

PREVENCIÓN DE ACCIDENTES

MFN - 08941

PUNZONADO

MFN - 00361 - 02519 - 02974 - 03573 - 03761 - 04425 - 04426 - 05148 - 07144 - 07185 - 07342 - 07702 - 07948 - 07991 - 08577 - 08967 - 08994 - 09399 - 11446 - 11600 - 12554

PUNZONES

MFN - 01796 - 02519 - 03922 - 04130 - 04425 - 04946 - 05337 - 07172 - 07185 - 07201 - 07214 - 07702 - 07801 - 07881 - 08006 - 08035 - 08073 - 08147 - 08544 - 09794 - 10222 - 10223 - 10248 - 10256 - 10258 - 11023 - 11446 -

RECONSTRUCCIÓN DE MOLDES Y TROQUELES

MFN - 07857 - 10908

RECUBRIMIENTOS DE NITRURO DE TITANIO

MFN - 04427

SEGURIDAD INDUSTRIAL

MFN - 08941 - 08969 - 12394

SELECCIÓN DE ACEROS

MFN - 02753 - 03761 - 07157 - 07948

SEMINARIOS TÉCNICOS

MFN - 02539 - 03615 - 07509 - 07530 - 07857 - 10908

SISTEMAS DE SEGURIDAD

MFN - 00362 - 08941 - 08979 - 08991

SISTEMAS FLEXIBLES DE FABRICACIÓN

MFN - 03573 - 04682

SOLDADURA DE MANTENIMIENTO

MFN - 07857

TALLERES DE TROQUELERÍA

MFN - 07880 - 11620

TÉCNICAS DE FABRICACIÓN

MFN - 07172 - 07179

TIPOS DE MATRICES

MFN - 05368 - 08006

TRABAJOS DE CHAPA

MFN - 04597 - 04682

TRATAMIENTO DE SUPERFICIES

MFN - 07308 - 11023

TRATAMIENTOS TÉRMICOS SUPERFICIALES

MFN - 02507 - 07214 - 07308 -12052

TREFILADO DE ALAMBRES

MFN - 07948

TROQUELADO DE PRECISIÓN

MFN - 02358 - 03454 - 03455 - 04069 - 04427 - 04446 - 05363 - 08385 - 08742 - 09460 - 09831

TROQUELERÍA

MFN - 00147 - 00202 - 00360 - 00361 - 00362 - 00363 - 02316 - 02358 - 02368 - 02469 - 02472 - 02483 - 02485 - 02519 - 02539 - 02617 - 02620 - 02637 - 02698 - 02753 - 02974 - 03068 - 03240 - 03243 - 03336 - 03413 - 03414 - 03454 - 03455 - 03573 - 03601 - 03615 - 03727 - 03761 - 03876 - 03877 - 03882 - 03922 - 03928 - 03946 - 03980 - 04069 - 04071 - 04102 - 04130 - 04356 - 04367 - 04406 - 04425 - 04426 - 04479 - 04581 - 04597 - 04682 - 04683 - 04689 - 04715 - 04837 - 04872 - 04946 - 05048 - 05101 - 05147 - 05148 - 05158 - 05167 - 05168 - 05175 - 05336 - 05337 - 05355 - 05362 - 05363 - 05368 - 05408 - 05464 - 05467 - 05471 - 05472 - 05475 - 05494 - 05501 - 05535 - 05552 - 05615 - 05642 - 05829 - 05833 - 05835 - 05838 - 05880 - 05881 - 05994 - 06141 - 06507 - 06853 - 06918 - 07107 - 07139 - 07143 - 07144 - 07145 - 07152 - 07156 - 07157 - 07158 - 07161 - 07169 - 07172 - 07177 - 07178 - 07179 - 07180 - 07181 - 07183 - 07184 - 07185 - 07187 - 07189 - 07193 - 07194 - 07195 - 07196 - 07201 - 07205 - 07235 - 07332 - 07334 - 07335 - 07341 - 07342 - 07530 - 07578 - 07701 - 07702 - 07704 - 07705 - 07706 - 07800 - 07801 - 07857 - 07879 - 07880 - 07881 - 07911 - 07989 - 08005 - 08006 - 08007 - 08008 - 08035 - 08036 - 08060 - 08073 - 08363 - 08375 - 08385 - 08388 - 08544 - 08643 - 08693 - 08714 - 08715 - 08742 - 08746 - 08754 - 08763 - 08795 - 08813 - 08929 - 08930 - 08940 - 08941 - 08965 - 08967 - 08969 - 08971 - 08979 - 08982 - 08984 - 08985 - 08986 - 08989 - 08991 - 08992 - 08995 - 09399 - 09437 - 09459 - 09460 - 09781 - 09794 - 09795 - 09796 - 09797 - 09798 - 09813 - 09831 - 09833 - 09836 - 09915 - 10004 - 10006 - 10116 - 10222 - 10223 - 10224 - 10225 - 10226 - 10227 - 10228 - 10239 - 10243 - 10244 - 10245 - 10248 - 10253 - 10254 - 10256 - 10258 - 10401 - 10402 - 10436 - 10437 - 11600 - 11843 - 12394 - 12554 - 12561 - 12621

TROQUELES DE CORTE

MFN - 01797 - 02539 - 03922 - 04689 - 06918 - 07578 - 07879 - 07881 - 07933 - 08035 - 08036 - 08222 - 08363 - 08544 - 08714 - 08742 - 10222 - 10223 - 10225

TROQUELES DE DOBLADO

MFN - 03615 - 08035 - 08715 - 08813 - 10223

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS EN ORDEN CONSECUTIVO POR "MFN" ÁREA DE MATRICERÍA

MFN- 00147

HERRMANN, Karlheinz
— Equipo eléctrico para una laminadora en frío altamente automatizada.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.18, No.186, ene.1992, p. 26-35.

Describe los avances tecnológicos en el campo eléctrico y mecánico que se le han efectuado a una laminadora para trabajo en frío.

/LAMINADO EN FRÍO//EQUIPOS ELÉCTRICOS//LAMINADORAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 00202

INTERDELTA S.A.
— Autómata de troquelar y doblar de alta velocidad ZUB-HS 100.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.17, No.171, feb.1991, p. 82-85.

Presenta la troqueladora dobladora de alta velocidad ZUB-HS 100, FINZER, la concepción más rápida y más universal en el campo de autómatas de troquelar y doblar: La unión del autómata ultrarrápido con el autómata de gran universalidad en una sola máquina.

/AUTÓMATAS PROGRAMABLES INDUSTRIALES//TROQUELERÍA/

MFN- 00360

PAND, A.; LAGAN, T.
— Conformado hidromecánico.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.17, No.174, abr.1991, p. 69-70.

Analiza el proceso de Conformado Hidromecánico, los útiles usados, y las ventajas del proceso.

/CONFORMADO HIDROMECÁNICO/ /TROQUELERÍA/

MFN- 00361

LAGAN PRESS DE SUECIA, GRUPO ASEA BROWN BOVERI
— Prensas Hidráulicas.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.17, No.174, abr.1991, p. 65-68.

Menciona una serie de procesos que se pueden efectuar en este tipo de prensas, tales como: punzonado, plegado, embutición, etc.

/PRENSAS HIDRÁULICAS/ /EMBUTICIÓN HIDRÁULICA/ /CONFORMADO HIDROMECÁNICO/ /EMBUTICIÓN INVERSA/ /PUNZONADO/ /PLEGADO/ /SISTEMAS DE CONTROL/ /TROQUELERÍA/

MFN- 00362

FICEP S.P.A.
— Prensas de husillo: Tecnología en evolución.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.17, No.174, abr.1991, p. 59-64.

Presenta las características y cada una de las partes de las prensas de husillo y los sistemas de control.

/PRENSAS DE HUSILLO//SISTEMAS DE CONTROL/ /DISPOSITIVOS MECÁNICOS/ /SISTEMAS DE SEGURIDAD/ /TROQUELERÍA/

MFN- 00363

FIGUEROA, Juan (Jr)
— Empleo de control de proceso en prensas de estampación.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.17, No.174, abr.1991, p. 33-34.

Presenta la funcionalidad y necesidad de un sistema de control destinado para las prensas de estampar.

/CONTROL DE PROCESOS//PRENSAS PARA ESTAMPAR/ /ESTAMPADO DE METALES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 01788

HILMA ROMHELD GmbH
— Amarres hidráulicos descendentes y oscilantes.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.18, No.196, sep.1992, p. 51-54.

Describe el amarre descendente y oscilante, componente de un sistema de sujeción rápida para los troqueles de prensa.

/SUJETADORES/ /DISPOSITIVOS DE SUJECION/ /MANDOS HIDRÁULICOS/ /BRAZOS MECÁNICOS/ /TROQUELES DE PRENSA/

MFN- 01796

MOLERA, P.
— Fabricación de matrices y punzones.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.18, No.200, dic.1992, p. 13-19.

Describe el proceso de fabricación de punzones y matrices, accesorios de las prensas dedicadas a la deformación metálica.

/PUNZONES/ /MATRICES/ /FABRICACIÓN DE HERRAMIENTAS/ /ACCESORIOS/ /DEFORMACION METÁLICA/ /METALES DUROS/ /PULVIMETALURGIA/ /ELECTROEROSIÓN/ /MECANIZADO POR ABRASIÓN/ /TRATA-

MIENTO TÉRMICO//ACEROS RÁPIDOS/

MFN- 01797

ARNEST
— Matrices de corte fino arnest.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.18, No.200, dic.1992, p. 20-21.

Informa sobre los troqueles usados en la técnica de corte fino en prensas mecánicas o hidráulicas. La matriz se diseña de acuerdo con el material a troquelar.

/PRENSAS PARA CORTE/ /PRENSAS MECÁNICAS//PRENSAS HIDRÁULICAS/ /TROQUELES DE CORTE/ /CONFORMADO DE METALES/ /CORTE DE PRECISIÓN//MATRICES/

MFN- 02316

BLANCO, J.
— Ficha técnica: Procesos tipo en la transformación de tubo por conformado en frío.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.105, abr.1985, p. 104.

/FICHAS TÉCNICAS//CONFORMADO EN FRÍO//TROQUELERÍA/ /DOBLADO DE TUBOS/

MFN- 02358

FEINTOOL, S. A.
— Utilizaciones comparativas del corte fino.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.93, mar.1984, p. 50.

/TROQUELADO DE PRECISIÓN/ /TROQUELERÍA/

MFN- 02368

BELZUNCE VARELA, F. J.; VERDEJA GONZALEZ, J. I.; PERO SANZ ELORZ, J. A. CORPORACION FINANCIERA POPULAR S.A.
—Principios básicos para el proceso de embutición de lámina P1/2.— Barcelona: SINTEC, 1981. 10p. il.

Artículo tomado de la revista deformación metálica No. 58 de 1981

/EMBUTICION/ /CURVAS DE EMBUTICIÓN/ /TROQUELERÍA/ /EMBUTICIÓN DE CHAPA/

MFN- 02469

ZIBULLA AND SOHN
— Engrasar tiras de chapa sin problema: Engrasar sin nieblas de aceite.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.12, No.113, ene.1986, p. 77.

/RODILLOS ENGRASADORES/ /LUBRICANTES/ /CHAPA METÁLICA/ /MATRICES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 02472

FERNÁNDEZ DIAZ, Justino
— Diagrama límite de conformado de chapas metálicas.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.12, No.116, abr.1986, p. 31.

/CONFORMADO DE CHAPA/ /CHAPA METÁLICA//TROQUELERÍA/

MFN- 02483

LOPEZ VICENTE, José Manuel
— La fuerza de embutición.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.11, No.112, dic.1985, p. 29.

/FUERZA DE EMBUTICIÓN/ /EMBUTICIÓN//TROQUELERÍA//DIAGRAMAS DE FUERZAS/

MFN- 02485

INDUSTRIAS PIUGJANER
— Producción de cacerolas cilíndricas de acero inoxidable.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.11, No.112, dic.1985, p. 90.

/UTENSILIOS DE COCINA/ /PIEZAS EMBUTIDAS//ACEROS INOXIDABLES/ /EMBUTICIÓN//TROQUELERÍA/

MFN- 02507

CARRERAS VENDRELL, D. Luis
— Contribución al estudio de la implantación de iones en los tratamientos térmicos superficiales de útiles y matrices.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.12, No.116, abr.1986, p. 62.

/IMPLANTACIÓN IÓNICA//TRATAMIENTOS TÉRMICOS SUPERFICIALES//MATRICES//UTILAJES//HERRAMIENTAS/

MFN- 02519

— Determinación del esfuerzo de corte en punzones.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.11, No.112, dic.1985, p. 110.

/ESFUERZO DE CORTE//PUNZONES DE CORTE/ /PUNZONADO/ /FICHAS TÉCNICAS//TROQUELERÍA/

MFN- 02539

BOHORQUEZ F., Antonio SENA; REGIONAL VALLE; PROGRAMA ASTIN
—Troqueles de corte.— Cali : SENA, 1982, 37 p. il.

/TROQUELES DE CORTE/ /TROQUELERÍA//SEMINARIOS TÉCNICOS/

MFN- 02617

ABAD I. POVEDA, Joan
— Matricería práctica.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.24, No.140, jun.1988, p. 57.

Breve comentario de lo que es una matriz y como funciona.

/DISEÑO DE TROQUELES/ /MATRICERÍA//TROQUELERÍA/

MFN- 02620

CABRERIZO, Antonio
— Aplicación de fluidos a gas, como órgano de fuerza en estampas de deformación en frío.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.24, No.141, jul.1988, p. 17.

Clasifica y condensa la información esencial, para un acercamiento a nivel de usuario, prescindiendo de desarrollos específicamente técnicos, referida a la utilización del gas nitrógeno.

/TROQUELERÍA//FLUIDOS A GAS//ESTAMPADO DE METALES/ /DEFORMACIÓN EN FRÍO/ /NITRÓGENO/ /CILINDROS/

MFN- 02637

HOFFMANN, Hartmut
— Fabricación de pequeñas series

tomando como ejemplo una prensa transfer tridimensional.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.11, No.109, sep.1985, p. 58-67.

/PRENSAS TRANSFER/ /ESTAMPADO DE METALES/ /TROQUELERÍA/ /PRENSAS TROQUELADORAS/

MFN- 02698

INDUSTRIAS PUIGYANER
— Corte de sobrante y ejecución de refuerzos en barriles de acero inoxidable para cerveza.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.14, No.143, oct.1988, p. 151.

/EMBUTICIÓN/ /CORTE DE SOBRANTES/ /BARRILES DE ACERO INOXIDABLE/ /ACEROS INOXIDABLES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 02753

PALACIOS REPARAZ, José María
— Aceros de herramienta para el corte en frío de los metales: Su selección y tratamiento térmico.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.14, No.143, oct.1988, p. 59.

Presenta una serie de aceros para herramientas esenciales en la fabricación de herramientas para el corte en frío de los metales. Estudia la templabilidad de tres grupos de aceros considerados y se define para cada acero, mediante las curvas de transformación en enfriamiento contínuo, el medio de enfriamiento que requiere la herramienta en el temple.

/ACEROS PARA HERRAMIENTAS/ /CORTE DE METALES/ /SELECCIÓN DE ACEROS/ /TROQUELERÍA/ /CORTE EN FRÍO/ /TRATAMIENTO TÉRMICO DE ACEROS/

MFN- 02974

POLATSEK, Charles
— Precision steel parts by knife blanking = Fabricación de partes de acero de alta precisión por medio del punzonado.
MACHINE DESIGN (Cleveland), Vol.60, No.06, mar.1988, p. 91-95.

El punzonado no pretende reemplazar al estampado convencional de partes de acero, pero cuando las condiciones de fabricación requiere precisión y cero de variación, este proceso es la respuesta.

/PUNZONADO/ /TROQUELERÍA/ /PARTES DE PRECISIÓN/

MFN- 03068

NATIONAL MACHINERY CO.
— Cómo se mejoran las posibilidades de fabricación de moldeadores en frío.
INDUSTRIA INTERNACIONAL (Ft. Lauderdale), Vol.10, No.07, sep.1981, p. 9-10, 12, 16.

/CONFORMADO EN FRÍO/ /PRENSAS PARA TROQUELAR/ /TROQUELERÍA/ /CONFORMADO DE METALES/

MFN- 03240

KERSPE, Jobst H.
— La extrusión hidrostática en frío: fundamentos y aplicación Parte I.
ALAMBRE (Bamberg), Vol.34, No.03, mayo.1984, p. 99.

/EXTRUSIÓN HIDROSTÁTICA/ /EXTRUSIÓN EN FRIO/ /NORMA DIN 8583/ /TROQUELERÍA/

MFN- 03243

SCHAETZLE, W.
— La extrusión transversal para la formación de pestañas circulares en cuerpos macizos de acero.
ALAMBRE (Bamberg), Vol.34, No.03, mayo.1984, p. 93.

/EXTRUSIÓN TRANSVERSAL/ /CONFORMADO EN FRÍO/ /TROQUELERÍA/ /NORMA DIN 8583/ /EXTRUSIÓN EN FRÍO/

MFN- 03336

— Estudio de la descarburación de la chapa de calidad comercial laminada en frío para la obtención de nuevas calidades de chapa. s.l: s.e, 1983
6 p. il.

/DESCARBURACIÓN DE CHAPA/ /CHAPA LAMINADA EN FRÍO/ /CHAPA MAGNÉTICA/ /LAMINADO EN FRÍO/ /TROQUELERÍA/

MFN- 03413

WYMAN BSC, Vic
— La potencia de las chispas para conformar metales.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.12, No.119, jul.1986, p. 60-61.

Describe las principales características del proceso y de la máquina electroerosionadora EDM500.

/ELECTROEROSIÓN/ /ESTAMPADO DE MATRICES/ /CONFORMADO DE METALES/ /TROQUELERÍA/ /ELECTROEROSIONADORAS/

MFN- 03414

LIZARAZU LEIZEAGA, Javier
— Hacia la automatización de diseño y fabricación de rodillos de perfilado en frío a través del ordenador.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.12, No.121, oct.1986, p. 79.

/AUTOMATIZACIÓN/ /FABRICACIÓN DE RODILLOS/ /PERFILADO EN FRÍO/ /CAD CAM/ /CONFORMADO EN FRÍO/ /TROQUELERÍA/

MFN- 03439

PEÑALBA, F.
— Respuesta de la colada continua en la calidad de las piezas de automóvil con simetría axial y troquelado o mecanizado central.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.13, No.128, mayo.1987, p. 67.

/PIEZAS FORJADAS/ /COLADA CONTÍNUA/ /FABRICACIÓN/ /PIEZAS DE VEHÍCULOS/ /PIEZAS TROQUELADAS/

MFN- 03454

DOHMANN, F.
— Extrusión en frío de piezas con dentados rectos. Parte I.
ALAMBRE (Bamberg), Vol.36, No.06, p. 270.

/EXTRUSIÓN EN FRÍO/ /TROQUELADO DE PRECISIÓN/ /TROQUELERÍA/

MFN- 03455

DOHMANN, F.
— Extrusión en frío de piezas con

dentados rectos. Parte II.
ALAMBRE (Bamberg), Vol.37, No.02, mar.1987, p. 105.

/EXTRUSIÓN EN FRÍO//TROQUELADO DE PRECISIÓN//TROQUELERÍA/

MFN- 03544

PEÑALBA, F.
— Respuesta de la colada contínua en la calidad de las piezas de automóvil con simetría axial y troquelado o mecanizado central.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.129, No.13, jun.1987, p. 27.

/FABRICACIÓN//PIEZAS FORJADAS/ /PIEZAS DE VEHÍCULOS/ /ACEROS/ /COLADA CONTÍNUA/

MFN- 03573

SALVAGNINI; DEPARTAMENTO TECNICO
— S4. Sistemas de punzonado y cizallado.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.13, No.125, feb.1987, p. 45.

/SISTEMAS FLEXIBLES DE FABRICACIÓN//PUNZONADO//CIZALLADO/ /PROCESOS INDUSTRIALES//TROQUELERÍA/

MFN- 03601

LOPEZ NAVARRO, Tomás
— El formalizado de los metales por impacto en frío.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.12, No.120, sep.1986, p. 46.

/ACUÑADO DE METALES/ /CONFORMADO DE METALES//CONFORMADO EN FRÍO//TROQUELERÍA/

MFN- 03615

ARANGO, Luis Eduardo
SENA; REGIONAL VALLE; ASTIN
—Transformación de la chapa por doblado: Diseño de útiles.— Cali: SENA, 1986.

/SEMINARIOS TÉCNICOS/ /TRANSFORMACIÓN DE LA CHAPA POR DOBLADO/ /DOBLADO DE CHAPAS/ TROQUELERÍA/ /TROQUELES DE DOBLADO/

MFN- 03727

SANTAMARIA R., Orlando
—Forja: Práctica, diseño, equipos y aplicaciones.— Bogotá : s.e., 1986.

/FORJA/ /FORJA CON ESTAMPA/ /ESTAMPAS PARA FORJAR//DISEÑO DE MATRICES/ /MÁQUINAS PARA FORJA/ /RECALCADO/ /FORJA SIN ESTAMPA//TROQUELERÍA/

MFN- 03744

BALZERS ELAY, S.A.; DEPARTAMENTO TÉCNICO
— Herramientas con recubrimiento BALINIT para la técnica de troquelado y conformado.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.13, No.131, sep.1987, p. 97.

/ESTAMPADO/ /EMBUTICIÓN PROFUNDA/ /RECUBRIMIENTO DE HERRAMIENTAS/ /RECUBRIMIENTOS BALINIT/ /NITRURO DE TITANIO/ /RECUBRIMIENTOS CON NITRURO DE TITANIO/ /TROQUELADO/

MFN- 03761

BENAVIDES CUELLAR, Mariano Antonio
—Selección de aceros para punzonado de chapas gruesas.— Cali : s.e., 1986. 26 p. il.

/SELECCIÓN DE ACEROS/ /ACEROS PARA HERRAMIENTAS/ /ACEROS PARA MATRICES/ /PUNZONADO/ /CHAPA GRUESA/ /CHAPAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 03876

WAGONER, Robert H.
— Comportamiento de la deformación plana y del endurecimiento por deformación de dos aleaciones para automación en forma de chapa.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.11, No.110, oct.1985, p. 39.

/DEFORMACIÓN PLANA/ /ENDURECIMIENTO POR DEFORMACIÓN/ /TENSIÓN UNIAXIAL/ /CONFORMADO DE CHAPA//TROQUELERÍA/

MFN- 03877

CERROMA, S.A.
— Coeficiente de material.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.11, No.110, oct.1985, p. 49.

/COEFICIENTE DE MATERIAL//DEFORMACION EN FRÍO//CONFORMADO DE METALES//TROQUELERÍA/

MFN- 03882

— Ventajas del sistema transfer.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.11, No.110, oct.1985, p. 119.

/SISTEMA TRANSFER//TROQUELERÍA/ /FICHAS TÉCNICAS/

MFN- 03922

ABAD POVEDA, Juan
—La problemática del agarrotamiento de los punzones en sus casquillos guía.— Barcelona : SINTEC, 1981.

/PUNZONES/ /MATRICES/ /TROQUELERÍA//TROQUELES DE CORTE/ /CASQUILLOS/

MFN- 03928

LÓPEZ NAVARRO, Tomás
— Técnicas de formabilidad de volúmenes metálicos mediante choque a alta velocidad.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.14, No.142, sep.1989.

/CONFORMADO EN FRÍO/ /CONFORMADO DE METALES/ /TROQUELERÍA//EXTRUSIÓN EN FRÍO/

MFN- 03946

ZUBILLA AND SOHN
— La importancia del engrasado en todos los procesos de estampación.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.15, No.146, ene.1989, p. 41.

/GRASAS LUBRICANTES/ /LUBRICANTES/ /PROCESOS DE CONFORMADO//CONFORMADO DE METALES/ /TROQUELERÍA/ /ESTAMPADO DE METALES/

MFN- 03980

ALBINANA, J. M.
— Lubricantes para embutición y estampación de chapa: estado actual

de la técnica y tendencias futuras.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.15, No.146, ene.1989, p. 52.

/LUBRICANTES/ /EMBUTICIÓN/ /ESTAMPADO DE METALES/ /CHAPA DE ACERO/ /TROQUELERÍA/ /LUBRICACIÓN/

MFN- 04069

BIRZER, Franz
— El troquelado de precisión, un proceso de fabricación entre otros muchos.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.85, jun.1983, p. 21-24.

/PROCESOS DE FABRICACIÓN/ /TROQUELADO DE PRECISIÓN/ /MECANIZADO CON ARRANQUE DE VIRUTA/ /SINTERIZACIÓN/ /TROQUELES/ /CORTE FINO/ /TROQUELERÍA/

MFN- 04071

LOPEZ NAVARRO, Tomás
— Historia de la conformación en frío.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.85, jun.1983, p. 28-38.

/CONFORMADO EN FRÍO/ /HISTORIA/ CONFORMADO EN FRIO/ /TROQUELERÍA/

MFN- 04102

— Métodos de embutición «invertida».
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.85, jun.1983, p. 81-82.

/EMBUTICIÓN INVERTIDA/ /ESTIRADO DE PIEZAS CILÍNDRICAS/ /FICHAS TÉCNICAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 04129

— La herramienta neumática para matricería, moldes y retoques.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.86, jul.-ago.1983, p. 50-54.

/HERRAMIENTAS PARA MATRICERÍA/ /HERRAMIENTAS NEUMÁTICAS/ /FABRICACIÓN DE HERRAMIENTAS/ /MATRICES/ /MOLDES/

MFN- 04130

— Fichas técnicas en troquelería; acero indeformable para punzones, matrices y trabajos en frío.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.86, jul.-ago.1983, p. 83-84.

/ACEROS PARA TRABAJO EN FRÍO/ /ACEROS PARA MATRICES/ /CONFORMADO EN FRÍO/ /MATRICES/ /PUNZONES/ /ACEROS ESPECIALES/ /FICHAS TÉCNICAS/ /TROQUELERÍA/ /ACEROS/

MFN- 04356

GEIGER, R.
— Experiencias con la aplicación del control estadístico del proceso (SPC) en la fabricación de piezas estampadas en frío.
ALAMBRE (Barnberg), Vol.39, No.02, mar.1989, p. 103-107.

El control estadístico del proceso (SPC) se ha erigido como el método acorde a la ingeniería para el afianzamiento de la calidad en la fabricación. En este artículo se presenta una aplicación de dicho método en la fabricación de piezas estampadas en frío.

/CONTROL ESTADÍSTICO DE PROCESO/ /ESTAMPADO EN FRÍO/ /CONTROL DE CALIDAD/ /FABRICACIÓN DE PIEZAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 04367

STRAUSSER, F.
— Elementos troquelados para capsular en piezas de material plástico.
PLÁSTICOS UNIVERSALES (Munich), Vol. 32, No. 04, 1988, p. 235-237.

Se resume una gran cantidad de posibilidades de configuración, para poder elegir el anclaje más favorable que impida el giro y extracción de los elementos metálicos troquelados para las piezas modeladas de material plástico.

/ELEMENTOS TROQUELADOS/ /TROQUELES PLANOS/ /ANCLAJE DE TROQUELES/ /TROQUELES TRIDIMENSIONALES/ /TROQUELERÍA/ /PIEZAS MOLDEADAS DE PLÁSTICO/

MFN- 04406

HESS, J.
— Matricería computarizada.
PLASTICOS UNIVERSALES (Munich), Vol. 32, No. 4, 1988, p. 203-205.

La utilización de CAD/CAE no sólo tiene cada vez más importancia para el diseño de piezas moldeadas de material plástico, sino también para el diseño, el dimensionado y el proyecto de moldes de extrusión. Además la computadora permite determinar los márgenes de transformación óptimos

/MATRICERÍA COMPUTARIZADA/ /CAD/ /CAE/ /DISEÑO DE PIEZAS PLÁSTICAS/ /DISEÑO DE MOLDES/ /TROQUELERÍA/ /SISTEMAS AUTOMÁTICOS PROGRAMABLES/ /AUTOMATIZACIÓN DE PROCESOS/

MFN- 04425

RODRÍGUEZ HERNÁNDEZ, R. M.
— El punzado y las punzonadoras.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol. 13, No. 126, mar.1987, p. 72-79.

Presenta una sipnosis de la técnica mecánica del punzonado y de los diferentes tipos de punzonadoras disponibles en el mercado español. Las características de trabajo son facilitadas, así como sus diferentes campos de aplicación.

/PUNZONADO/ /PUNZONADORAS/ /PUNZONES DE CORTE/ /PRENSAS PUNZONADORAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 04426

DEPARTAMENTO TÉCNICO DE ROYME, S.L.
— Multicyl: fuerza máxima de punzonado.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol. 13, No. 126, mar.1987.

Describe las características del multicyl, equipo de aplicaciones innumerables en la técnica del punzonado, el cual sustituye las convencionales prensas de punzonar por varias operaciones de montaje y en toda operación imaginable de moldes y troqueles.

/PUNZONADO/ /EQUIPO MULTICYL/ TROQUELES/ /MOLDES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 04427

DEPARTAMENTO TÉCNICO DE BALZERS ELAY
— Herramientas con recubrimiento balinit para la técnica de troquelado y conformado.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.13, No. 126, mar.1987, p. 84-88.

Describe las diferentes aplicaciones de los recubrimientos Balinit de implantación iónica, cuyas características de alta dureza y la mínima tendencia de soldabilidad frente a la mayoría de los aceros, facilitan los resultados en los siguientes procesos de fabricación: Prensas de extrusión en frío, estampadoras, troquelado convencional, de precisión y de embutición profunda.

/RECUBRIMIENTOS BALINIT//PRENSAS DE EXTRUSIÓN//RECUBRIMIENTOS DE NITRURO DE TITANIO//CONFORMADO DE METALES//TROQUELADO DE PRECISIÓN//EMBUTICIÓN PROFUNDA/

MFN- 04446

GIL GALERA, Ernesto
— El corte fino o troquelado de precisión.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.14, No. 140, jun.1988, p. 63-65.

Describe brevemente la técnica del corte fino o troquelado de precisión, cuyo objetivo primordial es la obtención de las piezas ya listas para el empleo de una sola operación; esto coloca a la matriz en el centro de todas las preocupaciones. Una tecnología de utillaje actualizado y encontrándose al nivel más reciente y moderno, es de gran importancia para lograr este objetivo.

/CORTE FINO//TROQUELADO DE PRECISION//MATRICES DE CORTE FINO/

MFN- 04479

BERGES MURO, Luis
— Parámetros para la embutición de aceros inoxidables.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.15, No. 148, mar.1989, p. 59-67.

Trata de aceros inoxidables que pueden ser embutidos; se establecen características mecánicas del proceso, se revisan las influencias de los factores operativos procesales para diversas clases de aceros inoxidables: austeniticos, martensiticos y ferriticos.

/EMBUTICIÓN DE ACEROS INOXIDABLES/ /TROQUELERÍA/ /ACEROS INOXIDABLES/

MFN- 04581

HOFFMANN, Hartmut
— Large panel transfer presses -the basis for economic production technology in stamping plants = Gran panel para prensas de transferencia- Una base para la producción económica de tecnología en plantas de estampación.
INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING (Munich), Vol.13, No.3, sep.1989, p. 59, 61-64.

Conceptos de producción tales como justo a tiempo, inventario cero y flujo continuo de fabricación, están llegando a ser de gran aceptación en la producción de planchas metálicas. Todo lo anterior requiere equipo cuyas características proporcionen alta flexibilidad, gran calidad y tiempos de vida de la herramienta altos.

/ESTAMPADO DE METALES/ /PRODUCCIÓN/ /PRENSAS PARA ESTAMPAR/ /LÍNEAS DE PRENSAS PARA ESTAMPAR//TROQUELERÍA/

MFN- 04597

BRAITINGER, Helmut
— Perforating systems and presses = Instalaciones perforadoras de chapas.
INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING (Munich), Vol.7, No.01, ene.-mar.1983, p. 51.

Las chapas perforadas se emplean en grandes proporciones para las más diversas aplicaciones en cantidades que varían mucho. Esta situación requiere máquinas de elevada flexibilidad, adecuadas a las formas y a los espesores diferentes de los productos semiacabados. Este artículo informa sobre prensas perforadoras anchas y prensas perforadoras de tiras, así como sus posibilidades

/PRENSAS PERFORADORAS DE TIRAS/ /PRENSAS DE PERFORACIÓN TRANSVERSAL/ /CHAPA METÁLICA/ /TRABAJOS DE CHAPAS//PERFORACIÓN DE CHAPA METÁLICA//TROQUELERÍA/

MFN- 04607

A. AESCHLIMANN
— External programming pays off = Programación externa, en la fabricación de troqueles.
INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING (Munich), Vol.13, No.02, jun.-ago.1989, p. S46, S51-S52.

La necesidad de construir herramientas y troqueles sofisticados requiere de buenas instalaciones y maquinaria adecuada, por lo cual las pequeñas compañías pueden verse marginadas del mercado, si no poseen esos recursos. Estas dificultades pueden obviarse si de algún modo se contrata asesoría de tipo técnico con especialistas en CAD-CAM, que copen las exigencias del proceso de fabricación específico.

/CAD/ /CAM/ /CONSTRUCCIÓN DE TROQUELES/ /CONSTRUCCIÓN DE HERRAMIENTAS/

MFN- 04682

REIFLER, Fredy
— Economical production of contoured sheet-metal panels, by NC punching and bending = Producción económica de paneles de chapa metálica mediante corte y curvado.
INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING (Munich), Vol.6, No.02, mar.-jun.1982, p. 77.

Una prensa hidráulica universal con mando numérico en tres ejes puede ser utilizada de manera económica para trabajos que abarcan desde el desarrollo de una pieza de chapa hasta su fabricación en serie. En un puesto de trabajo se pueden transformar con alta precisión chapas y materiales no metálicos, por ejemplo papel laminado y materiales plásticos. Con el sistema de cambio rápido de las herramientas y el sistema simple y bien proyectado de topes se obtienen tiempos de preparación muy cortos.

/PRENSAS HIDRÁULICAS CNC/ /CHAPA METÁLICA/ /TRABAJOS DE CHAPA/ /CONTROL NUMÉRICO//TROQUELERÍA/

'SISTEMAS FLEXIBLES DE FABRICACIÓN/

MFN- 04683

MICHLER, K. W.
— Cost effective cold forming of intrincately shaped parts = Conformación en frío económica de piezas complicadas.
INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING (Munich), Vol.6, No.02, mar.-jun.1982, p. 85.

Presentan varios ejemplos de la conformación en frío de piezas complicadas de metales no ferrosos.

/CONFORMADO EN FRÍO/ /PIEZAS COMPLEJAS//TROQUELERÍA//CONFORMADO DE METALES/

MFN- 04689

MUELLER, Helmut W.
— The practical application of steel-rule dies = Aplicación práctica de troqueles de corte de fleje de acero.
INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING (Munich), Vol.6, No.04, sep.-dic.1982, p. 55.

Informa sobre el empleo de las herramientas de corte fabricadas de fleje de acero, diferenciándolas totalmente de otros procedimientos de corte habituales en la técnica del estampado.

/TROQUELES DE CORTE//FLEJES DE ACERO/ /TROQUELADO/ /CHAPA METÁLICA/ /CORTE DE METALES/ /HERRAMIENTAS PARA TROQUELAR/ /ESTAMPADO DE METALES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 04715

KUEHNEL, H.
— Cold forming of involute splines serrations, threads and similar forms = Conformación en frío de engranajes, roscas y otros perfiles de rotación simétrica.
INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING (Munich), Vol.5, No.03, jun.-sep.1981, p. 130.

Describe el procedimiento de conformado en frío, así como las máquinas y herramientas necesarias para el mismo; define el alcance de aplicación y explica los limites del procedimiento roto frío.

/CONFORMADO EN FRÍO/ /ENGRANAJES/ /ROSCAS/ /CONFORMADO EN FRÍO/ /RUEDAS DENTADAS/ /PIEZASDENTADAS//TROQUELERÍA/

MFN- 04837

MOSQUERA MOSQUERA, Héctor
— Fabricación y aplicación de los cilindros para laminación.
INGENIERÍA E INVESTIGACIÓN (Bogotá), Vol.1, No.08, s.f., p. 18-25.

/CILINDROS DE LAMINACIÓN/ /LAMINACIÓN/ /TROQUELERÍA/

MFN- 04872

HELLWIG, Waldemar
— Present day manufacturing facilities in press shops = Facilidades actuales de manufactura en talleres de prensas.
INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING (Munich), Vol.8, No.02, mar.1984, p. 33.

/ESTAMPADO DE METALES//PRENSAS PARA ESTAMPAR//PRENSAS PUNZONADORAS//TROQUELERÍA/

MFN- 04946

FERNANDEZ, M.
— Elastómeros y deformación metálica. Piezas en contrasalida., s.p.i: 15 p. il.

Se presentan las ventajas e inconvenientes de la utilización de elastómeros para la sustitución de punzones y matrices en los útiles convencionales de embutición.

/ELASTÓMEROS/ /DEFORMACIÓN METALICA//EMBUTICIÓN/ /TROQUELERÍA//PUNZONES//MATRICES//POLIURETANOS/ /PIEZAS EN CONTRASALIDA/

MFN- 05048

HALLER, Hans W.
— Extrusion-pressing of wheels from thick-walled blanks = Extrusión a presión de ruedas a partir de piezas cerradas.
INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING (Munich), Vol.10, No.04, sep.1986, p. 32.

Describe la fabricación por extrusión a presión de un soporte para rueda de carro a partir de dos láminas metálicas las cuales se unen por soldadura. También contiene datos acerca de los materiales utilizados, configuración del modelo y el conformado de los discos de hoja metálica.

/RINES/ /EXTRUSIÓN A PRESIÓN/ /RUEDAS DE PAREDES GRUESAS/ /INDUSTRIA AUTOMOTRIZ/ /TROQUELERÍA/

MFN- 05101

KREPPNER, Helmut
— 140 Anchor bolts per minuto = 140 tornillos por minuto.
INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING (Munich), Vol.11, No.03, jun.1987, p. 74.

/PRODUCCIÓN DE TORNILLOS//CONFORMADO DE METALES/ /FORJADO EN FRÍO/ /FORJADO EN CALIENTE/ /TROQUELERÍA/ /TORNILLOS/

MFN- 05147

OLENICK, Anthony J.
— Saturated liquid lubricant with stands aluminium forming = Lubricantes líquidos saturados en el conformado de aluminio.
RESEARCH AND DEVELOPMENT (Des Plaines), Vol.31, No.02, feb.1989, p. 162.

/LUBRICANTES/ /LUBRICANTES SINTÉTICOS/ /CONFORMADO DE ALUMINIO//TROQUELERÍA/

MFN- 05148

KANNO, Keisuke
—Stamping technology blanking and piercing II. = Tecnología de estampado punzonado y perforado.— Tokyo: The Tokyo Metropolitan In, 1986. 5 p. il.

/ESTAMPADO DE METALES//FUERZAS DE CORTE//PUNZONADO DE CHAPAS GRUESAS//TROQUELERÍA/

MFN- 05158

IDIMA
— Cambio rápido de herramientas para prensas de estampación.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.14, No.142, sep.1989, p. 110.

/PRENSAS PARA ESTAMPAR/ /TROQUELERÍA/ /CAMBIO RÁPIDO DE HERRAMIENTAS/

MFN- 05167

KANNO, Keisure
—Stamping technology - drawing and forming III = Tecnología de estampado - Dibujo y formado III.— Tokyo : The Tokyo Metropolitan In, 1986.

/ESTAMPADO DE METALES/ /ESTAMPADO DE PRODUCTOS CUADRADOS/ /EMBUTICIÓN/ /TROQUELERÍA//DIBUJO TÉCNICO/

MFN- 05168

KANNO, Keisure
—Stamping Technology - drawing and forming II = Tecnología de estampado - dibujo y formado II.— Tokyo: The Tokyo Metropolitan In, 1986. 12p. il.

Contiene: práctica básica para estampar productos cilíndricos.

/ESTAMPADO DE METALES//ESTAMPADO DE PRODUCTOS CILINDRICOS/ /EMBUTICIÓN//TROQUELERÍA//DIBUJO TÉCNICO/

MFN- 05175

KANNO, Keisuke
—Stamping technology bending II = Tecnología del estampado doblado II.— Tokio: Techno Japan, 1986. 9p. il.

/DOBLADO/ /ESTAMPADO DE METALES/ /CONFORMADO DE METALES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 05336
— Ficha técnica : Modelo de prensa de carros múltiples.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.99, oct.1984, p. 93.

/FICHAS TÉCNICAS//TROQUELERÍA/ /PRENSAS TROQUELADORAS/

MFN- 05337

— Cálculo de la longitud de los punzones : Ficha técnica.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.99, oct.1984, p. 94.

/PUNZONES/ /LONGITUD/ /FICHAS TÉCNICAS//TROQUELERÍA/

MFN- 05355

FRUTOS, Pedro
— Instalación de hechurado en fábrica de electrodomésticos.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.11, No.112, dic.1985, p. 95.

/HECHURADO DE CHAPA/ /FABRICACIÓN/ /ELECTRODOMÉSTICOS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 05362

CERCOS URIARTE, Pablo
— Conformación del acero inoxidable. (II).
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.11, No.109, sep.1985, p. 35.

/ACEROS INOXIDABLES/ /CONFORMADO DE CHAPA/ /EMBUTICIÓN PROFUNDA/ /TROQUELERÍA/

MFN- 05363

ABAD I. POVEDA, Joan
— Troquelado de precisión : Corte fino.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.11, No.109, sep.1985, p. 68.

/TROQUELADO DE PRECISIÓN//CORTE FINO//TROQUELERÍA/

MFN- 05368

ABAD I. POVEDA, Joan
— Tipos de matrices.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.11, No.106, mayo.1985, p. 45.

/MATRICES/ /TIPOS DE MATRICES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 05408

LOPEZ VICENTE, José Manuel
— Las camisas de reducción.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.11, No.108, jul.1985, p. 82.

/CAMISAS DE REDUCCIÓN/ /EMBUTICIÓN/ /CONFORMADO DE METALES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 05464

BARRAS PROVENCE
— Magnetoformado.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.97, jul.1984, p. 60.

/TROQUELERÍA//MAGNETOFORMADO/ /CONFORMADO DE METALES/

MFN- 05467

BRAITINGER, Helmut
— Instalaciones y sistemas de mando para la perforación de chapa.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.98, sep.1984, p. 50.

/PRENSAS CNC/ /TROQUELERÍA/ CHAPA METÁLICA/ /AUTOMATIZACIÓN/ /PROCESOS INDUSTRIALES/ /PERFORADO DE CHAPA METÁLICA/

MFN- 05471

LOPEZ NAVARRO, Tomás
— Contribución de Iberia al desarrollo metalario.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.100, nov.1984, p. 51.

/ESPAÑA/ /CONFORMADO EN FRÍO/ /TROQUELERÍA/ /INDUSTRIA METALMECÁNICA/

MFN- 05472

FERNANDEZ CABAL, G.
— Aceros de alto limite elástico para conformado en frío. III.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.100, nov.1984, p. 70.

/ACEROS/ /CONFORMADO EN FRÍO/ /INDUSTRIA AUTOMOTRIZ/ /TROQUELERÍA//LÍMITE ELÁSTICO/

MFN- 05475

UDDEHOLM, S.A.
— Extrusión de aluminio.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.97, jul.1984, p. 54.

/TROQUELERÍA/ /EXTRUSIÓN DE ALUMINIO//EXTRUSIÓN DE PERFILES/ /HERRAMIENTAS DE EXTRUSIÓN/

MFN- 05494

MORRAL, F. R.
— Avances en la conformación de los metales.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.101, nov.1984, p. 60.

/CONFORMADO DE METALES/ /TRO-

QUELERÍA/

MFN- 05501

WEBER, John S.
— Corte - embutición - formado y doblado con carburo de titanio aglomerado con acero.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.103, feb.1985, p. 41.

/TROQUELERÍA//PULVIMETALURGIA/ /CARBURO DE TITANIO/ /CORTE/ /EMBUTICIÓN/ /CONFORMADO/ /DOBLADO/ /ACEROS/

MFN- 05535

GALABA, Dan
— Formado en frío, tibio y caliente.
INDUSTRIAL WORLD (New York), Vol.209, No.04, abr.1984, p. 2.

/METALISTERÍA/ /CONFORMADO EN FRÍO//CONFORMADOEN CALIENTE/ /TROQUELERÍA/ /MECANIZADO//FORJADO/

MFN- 05552

—Tablas, fórmulas e ideas prácticas para el estampado de lámina.— s.l.: SINTEC, s.f. 6 p. il.

Artículo presentado por SINTEC y extractado de la revista Deformación Metálica No. 76

/ESTAMPADO DE METALES/ /TROQUELERÍA/ /CHAPA METÁLICA/ /TABLAS/ /ESTAMPADO DE LÁMINA/ /FÓRMULAS/

MFN- 05615

KELLER, Klaus
— Beschichten von umformwerlezengen. Tragerwerlestolle = Recubrimiento de herramientas de conformado. Materiales soporte.
WERKSTATT UNDBETRIEB (Munich), Vol.122, No. 01, ene.1989, p. 85-87.

/RECUBRIMIENTO DE TROQUELES/ /TROQUELES DE CONFORMADO/ /TROQUELERIA/

MFN- 05642

BOHM, Edmund
— Gleichlanf - weiterziechen mit druckbeanfschlagter restzarge. Grundlangen und verfahrensablanf = Reembuticion sincrónica con borde remanente bajo presión adicional. Principios y procedimientos.
WERKSTATT UNDBETRIEB (Munich), Vol.122, No.04, abr.1989, p. 323-326.

/EMBUTICIÓN SINCRÓNICA/ /TROQUELERÍA/ /REEMBUTICIÓN/

MFN- 05829

OBON, Enrique
— El cambio rápido de troqueles en prensas.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.87, sep.1983, p. 25-32.

Describe un programa de cambio rápido de troqueles desarrollado por la firma GUTHLE.

/TROQUELES/ /CAMBIO DE TROQUELES/ /SISTEMA ROLL-ROCK/ /DISPOSITIVOS PARA PRENSAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 05833

DEPARTAMENTO TÉCNICO DE I. PUIGLANER, S.A.
— La conformación por estirado para obtención de cabezas cónicas.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.87, sep.1983, p. 56-58.

Explica de una manera sencilla, las ventajas que se obtienen frente a otros métodos más costosos, como son los de embutición por estirado.

/REPUJADO/ /PIEZAS CÓNICAS/ /CONFORMADO POR ESTIRADO//CÁLCULO DE ESPESORES/ /EMBUTICIÓN/ /TROQUELERÍA/

MFN- 05835

— Determinación de piezas elípticas y rectángulares en la embutición.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.87, sep.1983, p. 81-82.

/FICHAS TÉCNICAS/ /PIEZAS ELÍPTICAS/ /PIEZAS RECTANGULARES/ /EMBUTICIÓN/ /TROQUELERÍA/

MFN- 05838

SCHMID, Heinrich
— El conformado en frío por el sistema oscilante.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.88, oct.1983, p. 38-43.

/CONFORMADO EN FRÍO/ /SISTEMA OSCILANTE//TROQUELERÍA/

MFN- 05880

PALACIOS REPARAZ, José María
— Aceros de herramientas para trabajos en frío.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.88, oct.1983, p. 44-55.

/ACEROS PARA HERRAMIENTAS/ /FABRICACIÓN DE HERRAMIENTAS/ /CONFORMADO EN FRÍO/ /TABLAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 05881

— Elección de un electrodo de inoxidable.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.88, oct.1983, p. 90.

/FICHAS TÉCNICAS/ /ELECTRODOS INOXIDABLES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 05994

— Compression mould for workpieces with metal inserts = Molde de compresión para piezas con embutidos de metal.
INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING (Munich), No.02, 1980, p. 158, 160.

Los núcleos de metal pueden causar problemas en el moldeo de compresión de termoplásticos, particularmente si ocupan extensas superficies planas. Analiza un proceso de embutido de una pieza metálica y sus posibles fallas.

/MOLDES DE COMPRESIÓN/ /PIEZAS EMBUTIDAS/ /MOLDEO POR COMPRESIÓN//EMBUTICIÓN//FALLAS EN EMBUTICIÓN//TROQUELERÍA/

MFN- 06141

TSCHUDIN, Urs
— Conformación en frío para adelantados: piezas más precisas al conformar en frío.
ALAMBRE (Bamberg), Vol.40, No.06, nov.1990, p. 483-484.

Contiene información sobre los beneficios que se obtienen en la conformación de piezas en frío. Se explica la

forma de alcanzar estos beneficios e igualmente se enumeran ejemplos de fabricación de piezas en frío en la práctica industrial.

/MECANIZADO SIN ARRANQUE DE VIRUTA/ /CIZALLADO/ /PRENSADO/ /CONFORMADO EN FRÍO/ /TROQUELERÍA/

MFN- 06507

— Ficha técnica: En la presente ficha técnica se anotan las fórmulas más empleadas en las operaciones de corte y de doblado utilizadas en la deformación metálica.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.95, mayo.1984, p. 84.

/FICHAS TÉCNICAS//TROQUELERÍA/ /FÓRMULAS MATEMÁTICAS//CORTE/ /DOBLADO/ /DEFORMACIÓN METÁLICA/

MFN- 06822

PANKING, W.
— New developments in machines and equipment for processing electric motor laminatrows = Recientes desarrollos en maquinaria y equipos para el procesado de láminas para la fabricación de motores eléctricos.
INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING (Munich), No.02, 1977, p. 30-42.

/FABRICACIÓN DE MOTORES//MOTORES ELÉCTRICOS/ /LÁMINAS METÁLICAS/ /PRENSAS PARA ESTAMPAR/ /PRENSAS PUNZONADORAS/ /PRENSAS DE DOBLE MONTANTE/ /TROQUELES/

MFN- 06853

PETRICK, Heinz
— Técnica de troquelado y doblado.
ALAMBRE (Bamberg), Vol.41, No.02, abr.1991, p. 125-128.

Describe las características de la reciente tecnología de máquinas y equipos para doblado y estampado de metales.

/TROQUELADO//DOBLADO//ESTAMPADO DE METALES//MAQUINAS CNC/ /TROQUELERÍA/

MFN- 06918

GUENTHER, Kueline
— Combined drawing and die cutting tool for use in the thermoforming of packaging tubs = Troquel combinado de embutición y corte para el conformado en caliente de empaques plásticos.
INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING (Munich), No.01, 1978, p. 69-72.

/TERMOFORMADO DE PLÁSTICOS/ /EMPAQUES PLÁSTICOS//TROQUELES DE EMBUTICIÓN/ /TROQUELES DE CORTE/ /MOLDES DE VARIAS CAVIDADES/ /REPARACIÓN DE MOLDES/ /TROQUELERÍA/ /PLÁSTICOS//CONFORMADO EN CALIENTE/

MFN- 07065

WIBMEIER, H. J.; ENGEL, U.; GEIGER, M.
— Criterios de rotura para el dimensionado de matrices de extrusión de metal duro.
ALAMBRE (Bamberg), Vol.41, No.01, feb.1991, p. 37-41.

Contiene información sobre el cálculo de la distribución de tensiones en matrices de extrusión de metal duro la cual tiene aplicación en el dimensionado de estas matrices.

/RESISTENCIA A LA RUPTURA/ /MATRICES DE EXTRUSIÓN/ /DIMENSIONAMIENTO/ /CÁLCULOS DE DISEÑO/ /DISTRIBUCIÓN DE TENSIONES/

MFN- 07107

SACK & KIESSELBACH Maschinenfabrik GMBH
—Kalteinsenken von werkzeugen = Clavado en frío.— Duesseldorf : Sack & Kiesselbach, jul.1967. 70 p. il.

/CLAVADO EN FRÍO/ /CONFORMADO DE METALES//TROQUELERÍA//CONFORMADO EN FRÍO/ /PRENSAS HIDRÁULICAS/

MFN- 07139

CALVEZ, Yvon
— Influencia de la deformación de la mesa en las prensas plegadoras sobre precisión del plegado.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.26, feb.1978, p. 47-51.

/PRENSAS PLEGADORAS/ /DEFORMACIÓN/ /PLEGADO/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07143

RIOL CARBAJO, G.
— Utilización de muelles de nitrógeno en prensas de embutición.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.23, oct.1977, p. 40-43.

/MUELLES DE NITRÓGENO//PRENSAS PARA EMBUTICIÓN//TROQUELERÍA/

MFN- 07144

CAMPINS, J.
— Incidencias de las unidades y máquinas autónomas de punzonado de la chapa y perfiles metálicas en los procedimientos de fabricación.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.23, oct.1977, p. 35-39.

/PERFILES METÁLICOS//PUNZONADO/ /CONTROL NUMÉRICO/ /PUNZONADORAS CNC/ /PUNZONADO DE CHAPAS GRUESAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07145

VALETA, M.
— Prensas excéntricas con mecánica articulada.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.23, oct.1977, p. 29-34.

/PRENSAS EXCÉNTRICAS//MECÁNICA ARTICULADA/ /CINEMÁTICA/ /VELOCIDAD//TROQUELERÍA/

MFN- 07152

DEPARTAMENTO TÉCNICO H. J. DE LA HIJA S.A. COLLY
— El control numérico en prensas plegadoras.
DEFORMACION METALICA (Barcelona), No.24, nov.1977, p. 92-94.

/PRENSAS PLEGADORAS//CONTROL NUMÉRICO/ /PRENSAS CNC/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07156

KOSHINO, N. K.
— Nuevos procesos: estirado y deformación, parachoques.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.25, dic.1977, p. 104-106.

/ESTIRADO/ /CONFORMADO/ /PROCESOS DE FABRICACIÓN/ /PARACHOQUES//TROQUELERÍA/

MFN- 07157

— Aceros para utillaje de prensas.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.25, dic.1977, p. 94-96.

/ACEROS PARA HERRAMIENTAS/ /PROPIEDADES/ /COMPOSICIÓN QUÍMICA DE ACEROS//TEMPLE//REVENIDO//DEFORMACIÓN METÁLICA/ /SELECCIÓN DE ACEROS/ /DISPOSITIVOS PARA PRENSAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07158

FONTIJNE, B. V. A.
— Conformación de metales por expansión, contracción y por medio de rodillos.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.24, nov.1977, p. 51-57.

/PROPIEDADES FÍSICAS/ /HERRAMIENTAS ESPECIALES/ /CONFORMADO ROTATIVO/ /PROCESOS DE CONFORMADO/ /CONFORMADO DE METALES/ /CONFORMADO POR EXPANSIÓN/ /CONFORMADO POR CONTRACCIÓN//TROQUELERÍA/

MFN- 07161

FUNKE, P.; LANGE, E.
— Análisis de la deformación en embutición mediante retículos fotograbados.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.25, dic.1977, p. 71-78.

/CONFORMADO EN FRÍO/ /EMBUTICIÓN/ /RETÍCULOS FOTOGRABADOS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07169

DE MAIDAGA, Javier
— Estampas para forja y embutición.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.19, mayo.1977, p. 49-59.

Describe el proceso de fabricación de estampas (para forja) por electroerosión: dimensionado y fabricación de los dos electrodos (de desbaste y de acabado) sujeción al cabezal, centraje, los sistemas de limpieza (aspiración o inyección del líquido dieléctrico) y algunos ejemplos prácticos (fabricación de un cigüeñal, horquilla, mangueta, biela) que permita un estudio comparativo del método de electroerosión y del mecanizado por arranque de viruta.

/ESTAMPAS PARA FORJA/ /EMBUTICIÓN/ /ELECTROEROSIÓN/ /DESPRENDIMIENTO DE VIRUTA/ /MECANIZADO/ /APLICACIONES INDUSTRIALES/ /ELECTRODOS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07172

ARMCO STEEL CORPORATION
— Mejor embutibilidad de los aceros de carbono.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.20, jun.1977, p. 96-98.

Describe como es posible mejorar la embutibilidad de los aceros desde un 10 % a 25 % si se refrigera el punzón durante la operación de embutición.

/ACEROS AL CARBONO//PUNZONES/ /REFRIGERACIÓN//EMBUTICIÓN//TÉCNICAS DE FABRICACIÓN/ /ENSAYOS DE MATERIALES/ /ACEROS INOXIDABLES/ /EMBUTICIÓN DE ACEROS INOXIDABLES/ /PRENSAS PARA EMBUTICIÓN//TROQUELERÍA/

MFN- 07177

HECKER, S. S.
— Método simple para determinar la CLF (curva limite de formabilidad).
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.22, sep.1977, p. 75-79.

Tomado de: Sheet Metal Industry No.52 (1976)

Comenta un método rápido de determinar esas curvas límite, o sea la prueba de laboratorio , la construcción de las curvas, la influencia de variables.

/ENSAYOS DE MATERIALES/ /ENSAYOS DE LABORATORIO/ /ESTAMPADO DE LÁMINAS//TROQUELERÍA/

MFN- 07178

STEENACKER, J.
— Utillaje para prensas transfert.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.22, sep.1977, p. 60-67.

Describe la prensa de transferencia modular, cuya idea básica es la de colocar los movimientos de transferencia en la máquina y no en las herramientas simplificando así el reutillaje de la prensa para trabajos posteriores. Trata de un mecanismo que permite la fabricación de piezas a gran velocidad y no necesita mucho mantenimiento.

/PRENSAS DE TRANSFERENCIA MODULAR//FABRICACIÓN DE PIEZAS/ /MANTENIMIENTO DE PRENSAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07179

LA HIJA, A. de
— Cizallado y plegado de la chapa.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.22, sep.1977, p. 54-59.

Presenta diferentes tipos de cizallas y prensas plegadoras (la cizalla mecánica cizallas hidráulicas de corte pendular y de corte vertical, plegadoras de delantal, prensas plegadoras mecánicas e hidráulicas) y técnicas de cizallado y plegado (influencia del ángulo de corte en la calidad del cizallado y aplicaciones del plegado a fondo y del plegado al aire y finalmente plegadas múltiples).

/CIZALLADO/ /PLEGADO/ /CHAPA METÁLICA/ /ÁNGULOS DE CORTE/ /TÉCNICAS DE FABRICACIÓN/ /PRENSAS MECÁNICAS/ /PRENSAS HIDRÁULICAS//TROQUELERÍA//PRENSAS PLEGADORAS/

MFN- 07180

KUPPINGER, Rudi
— Centros de mecanizado para chapa con CN.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.22, sep.1977, p. 48-53.

Describe el desarrollo y el funcionamiento de centros de mecanizado con control numérico para trabajar lámina. El autor considera que la automatización de prensas tiene ventajas interesantes también para fabricación en series medianas por la fácil adaptación a todo tipo de mecanizado, por la corrección flexible de programas y la mayor facilidad en el diagnóstico de errores.

/MECANIZADO DE CHAPA//CONTROL

NUMÉRICO//PRENSAS DE CONTROL NUMÉRICO/ /TROQUELERÍA//CENTROS DE MECANIZADO/

MFN- 07181

CORCOY SERRAT, P.
— Matrices de carburo de tungsteno para cortar y embutir.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.22, sep.1977, p. 43-47.

Compara técnica y económicamente los procesos de corte y embutición con matrices de acero y matrices de carburo de tungsteno y criterios de selección. Ventajas de las matrices de carburo de tungsteno: gran rendimiento (más de 150 golpes por minuto), corto tiempo de fabricación, gran calidad dimensional de la pieza fabricada, facilidad del corte; así que se recomienda su empleo también en pequeñas series (un millón de piezas y menos) a pesar de algunos inconvenientes como la inversión inicial, la velocidad de fabricación (100 golpes/ minuto y más). Especialmente se recomienda para la fabricación de envases de hojalata.

/MATRICES DE CORTE//MATRICES DE EMBUTICIÓN/ /MATRICES/ /CARBURO DE TUNGSTENO/ /ENVASES DE HOJALATA/ /FABRICACIÓN EN PEQUEÑAS SERIES/ /HOJALATA/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07183
— Ficha técnica: Resistencia a la cizalladura de diferentes materiales.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.33, oct.1978, p. 91-91.

/RESISTENCIA AL CIZALLAMIENTO/ /RESISTENCIA DE MATERIALES/ /TABLAS/ /TROQUELERÍA/ /FICHAS TÉCNICAS/

MFN- 07184

— Comportamiento de los materiales en deformación, ensayo de disco ERICHSEN.
DEFORMACION METALICA (Barcelona), No.32, sep.1978, p. 85-86.

/ENSAYO ERICHSEN/ /CHAPA METÁLICA/ /PENETRACIÓN/ /COMPORTAMIENTO DE MATERIALES/ /DEFORMACIÓN METÁLICA//TROQUELERÍA/

MFN- 07185

— Juego entre punzón y matriz.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.31, ago.1978, p. 89-90.

/PUNZONES/ /PUNZONADO/ /MATRICES/ /TOLERANCIAS/ /TABLAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07187

— Elección de la prensa para la operación de corte, valores de resistencia al cizallamiento.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.29, mayo.1978, p. 89-90.

/SELECCIÓN DE PRENSAS//PRENSAS PARA CORTE//PRENSAS//CORTE DE METALES/ /RESISTENCIA AL CIZALLAMIENTO//TABLAS//METALES//MATERIALES NO METÁLICOS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07189

— Aprovechamiento del material al cortar discos, en función del número de hileras, de las mismas que se efectúan en la banda.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.28, abr.1978, p. 99-100.

/CORTE DE DISCOS/ /BANDAS METÁLICAS/ /DISTRIBUCIÓN DE ESPACIOS/ /DIAGRAMAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07193

— Nivel sonoro de una prensa de 250+.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.23, oct.1977, p. 79-80.

/NIVEL SONORO/ /PRENSAS MECÁNICAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07194

— Guía para la deformación «tibia» de los aceros.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.24, Nov.1977, p. 107-108.

/TROQUELERÍA/ /DEFORMACIÓN METÁLICA/ /ACEROS PARA CONSTRUCCIÓN/ /PRENSAS MECÁNICAS/ /TRATAMIENTO TÉRMICO/

MFN- 07195

— Medida de la embutibilidad de chapas de acero de bajo carbono.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.26, mar.1977, p. 119-120.

/EMBUTICIÓN/ /CHAPA METÁLICA/ /MEDICION/ /ACEROS BAJOS EN CARBONO/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07196

— Normas de control para prensas mecánicas e hidráulicas de doble montante.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.18-19, abr.-mayo.1977, p. 93-94, 103-104.

/PRENSAS DE DOBLE MONTANTE/ /SISTEMAS DE CONTROL//PRENSAS MECÁNICAS//PRENSAS HIDRÁULICAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07201

HILBERT, H. L.
— Flachfuehrungen in stazereigrosswerkzeugen = Guías, planos de herramientas grandes de estampación.
WERKSTATT UND BETRIEB, No.07, 1977, p. 445-448.

Explica las directrices generales VDI 3357 guías de tacos y 3387 guías angulares en herramientas de estampación. Presenta diferentes sistemas de guías: guías redondas (de gran precisión) y guías planas como se prefieren para la conformación metálica (guías de prensa, guías de estampa, guía de tacos y guías angulares). El autor considera su función, su aplicación y su normalización.

/HERRAMIENTAS PARA ESTAMPAR/ /NORMALIZACIÓN/ /RENTABILIDAD/ /PUNZONES/ /MATRICES/ /CONFORMADO DE MATERIALES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07205

SENA; REGIONAL BOGOTÁ CUNDINAMARCA; DIRECCIÓN GENERAL
—Estudio de la ocupación del troquelista.— Bogotá : SENA, 1966. 12 p.

Presenta un estudio realizado a la ocupación de troquelista. Describe las funciones, los materiales de trabajo,

etc.

/TROQUELERÍA//CORTE DE LAMINAS/ /ESTUDIO DE OCUPACIONES//ANÁLISIS OCUPACIONAL/

MFN- 07214

CASA SUECA LTDA.
—Aceros y herramientas.— Cali : Casa Sueca, 1970. 194 p. il.

Contiene información sobre diferentes tipos de aceros, las propiedades, procesos térmicos, manejo y uso en la industria. Explica todo lo que corresponde al diseño, operación y aplicación de punzones, pilotos, reglas o guías topes manuales y placas expulsoras; en esta misma parte se determinan las características que deben tener cada uno de estos elementos. Contiene además tablas sobre tolerancias para láminas delgadas de acero al carbono.

/ACEROS//CHAPA METÁLICA/ /MATRICES/ /PROPIEDADES DE LOS ACEROS//TRATAMIENTOS TÉRMICOS SUPERFICIALES/ /APLICACIONES INDUSTRIALES/ /TRABAJO DE LOS METALES/ /DISEÑO DE HERRAMIENTAS/ /MANEJO DE HERRAMIENTAS/ /ACEROS PARA HERRAMIENTAS/ /TABLAS DE TOLERANCIAS//LÁMINAS DE ACERO/ /ACEROS AL CARBONO/ /FABRICACIÓN DE CHAPAS METÁLICAS/

MFN- 07235

KILGUS, Ronald H.
EUROPA LEHNMITTEL
—Metalltechnik der werkezengban = Tecnología de los metales. La construcción de moldes.— 9.— Haan-Gruiten: s.e., 1990. 248 p. il

/PROCESOS DE TRANSFORMACIÓN DE PLÁSTICOS/ /DISEÑO DE MOLDES/ /TROQUELERÍA//CONSTRUCCIÓN DE MOLDES//CONSTRUCCIÓN DE UTILAJES//INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN/ /CALIBRES/ /TRABAJOS DE LOS METALES//MATERIALES DE FABRICACIÓN/ /TRATAMIENTO TÉRMICO/ /FABRICACIÓN DE HERRAMIENTAS/

MFN- 07308

FICHTL, Walter
— Boronizing and its practical applications = Boronizado y sus aplicaciones prácticas.
INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING (Munich), No.01, 1980, p. 113-114, 116, 118-119.

Presenta una lista de combinaciones características de materiales y componentes que han dado buenos resultados en el proceso de boronizado, se analizan varios casos de aplicaciones técnicas.

/BORONIZADO/ /TRATAMIENTO DE SUPERFICIES/ /TRATAMIENTOS TÉRMICOS SUPERFICIALES/ /MATERIALES PARA BORONIZADO/ /TEMPLE SUPERFICIAL//RESISTENCIA AL DESGASTE//TROQUELES/

MFN- 07332

BERNER, A.
— Conformado en frío con estampa oscilante.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.35, dic.1978, p. 42-51.

/CONFORMADO EN FRÍO/ /ESTAMPAS OSCILANTES/ /PRENSADO POR EXTRUSIÓN/ /RECALCADO/ /PRENSAS OSCILANTES/ /ÁNGULOS DE INCLINACIÓN/ /RENTABILIDAD/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07334

DOEGE, E.; KNOLLE, B.
— La forja o la fundición, una comparación de calidad.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.34/35, nov.-dic.1978 , p. 37-42, 32-36.

/PIEZAS FORJADAS/ /PIEZAS FUNDIDAS/ /PROPIEDADES DE LOS MATERIALES/ /RESISTENCIA DE MATERIALES//MÉTODOS DE FABRICACIÓN/ /FORJA/ /FUNDICIÓN/ /EMBUTICIÓN/ /DEFORMACIÓN METÁLICA//IMPACTO/ /PRENSAS MECÁNICAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07335

ARLAN HEISER, H.
— Nuevos procesos: cilindros de amortiguación para matrices.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.33, oct.1978, p. 81-86.

/MATRICES/ /CILINDROS AMORTIGUADORES/ /PRENSAS PLEGADORAS/ /NITRÓGENO/ /DEFORMACIÓN METÁLICA/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07341

DRAYCOTT, D. J. C.
— Prensa que fabrica su propio utillaje.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.33, oct.1978, p. 41-47.

/EMBUTICIÓN PROFUNDA/ /PRENSAS/ /PROCESOS DE FABRICACIÓN/ /UTILAJES//TROQUELERÍA/

MFN- 07342
NEWBY, J.
— Pruebas de embutición para estirado biaxial.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.33, oct.-nov.1978, p. 33-40, 43-52.

/ENSAYOS DE DUREZA/ /CHAPA METÁLICA//PUNZONADO/ /COMPORTAMIENTO DE MATERIALES/ /ESTAMPADO DE METALES//DUCTILIDAD DE ACEROS//EMBUTICIÓN DE CHAPA/ /ESTIRADO/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07509

BOHORQUEZ FERNÁNDEZ, Antonio; STUEVE, Helmut
SENA; REGIONAL VALLE; ASTIN
—Manual de asesoría técnica en el diseño y construcción de moldes y troqueles. Cali : SENA, 1981. 55 p. il.

Describe los pasos a seguir para realizar una asesoría técnica a las empresas, para el diseño y construcción de moldes y troqueles en el taller del ASTIN.

/TALLERES INDUSTRIALES/ /CONSTRUCCIÓN DE MOLDES/ /CONSTRUCCIÓN DE TROQUELES/ /ASISTENCIA TÉCNICA//PROGRAMA ASTIN/ /SEMINARIOS TÉCNICOS/ /ASESORÍA A EMPRESAS/

MFN- 07530

BOSCHGRUPPE
—Lehragang werkzeugbau Schneidwerkzeuge = Seminario para construcción de herramientas; herramientas de corte.— Bosch, 1981. 350 p. il.

/SEMINARIOS TÉCNICOS/ /HERRAMIENTAS DE CORTE/ /TROQUELERÍA/ /FABRICACIÓN DE HERRAMIENTAS/

MFN- 07578

KUEHNE, G.
—Utiles de embutición y troquelado combinado para el modelado en caliente de envases.— s.p.i. 3p. il.

Tomado de la revista Plásticos Universales, (Munich), No. 5, 1976, pags. 165-167

Expone los aspectos constructivos de útiles combinados de embutición y troquelado, como configuración, refrigeración, útiles múltiples y la reparación de los útiles para ensayos que deben cerrar herméticamente.

/TROQUELESMÚLTIPLES//TROQUELES COMBINADOS//MOLDEO EN CALIENTE/ /EMBUTICIÓN//TROQUELES DE EMBUTICIÓN//TROQUELES DE CORTE//TROQUELERÍA/

MFN- 07701

BERKOWINTZ, L.
—Mecánica de los procesos de hechurado.— Madrid : Cenim, 1970. 8 p. il.

Trabajo presentado a la II asamblea general del Cenim - Publicado en la Revista Metalurgia Vol. 06, No. 02 mar.-abr. 1970.

Presenta una aproximación a la mecánica de los procesos de conformación, teniendo en cuenta las variaciones geométricas inherentes a las grandes deformaciones. Sugiere una solución aproximada basada en el principio extremo de hill, para sólidos elástico - plásticos, se demuestra la existencia de un posible campo de deformación resultante de transformar una sección rectángular en una circular.

/CONFORMADO EN FRÍO/ /HECHURADO//TROQUELERÍA/

MFN- 07702

PAPATERRA CABALLERO, José
—Método de calculo para el punzonado.— Madrid : Cenim, 1968. 12 p.: il.

Trabajo recibido el día 15 de noviembre de 1967, publicado en la Revista Metalurgia, Vol.04, No.01 ene-feb./68

Con el propósito de obtener un método general para los distintos procedimientos de punzonado que determine las relaciones dimensionales entre los diámetros y longitudes de las matrices, punzones o material, además de los esfuerzos necesarios se han establecido fórmulas y diagramas para tal fin.

/CÁLCULO/ /PUNZONADO/ /TROQUELERÍA/ /FORJA/

MFN- 07704

BELZUNCE, J.; VERDEJA, J. Y.; PERO SANZ, J. A.
—Curvas límites de embutición.— Madrid Cenim, 1978. 8 p. il.

Trabajo recibido 14-VI-77 - Revista de Metalurgia Cenim Vol.14 No.01 de 1978.

Analiza la influencia de los coeficientes de anisotropía normal R y de endurecimiento por deformación N, medidos en tracción uniaxial, sobre las características de embutición de chapas. A partir de dichos coeficientes se definen las deformaciones en expansión - contracción por aplicación del modelo de Hill-Von Mises y se calculan las curvas límites de embutición a estricción localizada por el método de Gouzou, en chapas de acero dulce.

/CURVAS DE EMBUTICIÓN/ /EMBUTICIÓN/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07705

LILET, L.
—Aptitud a la embutición de chapas finas y medios de controlarla.— Madrid: Cenim, 1970. 10 p. il.

Trabajo presentado a la II asamblea general del Cenim.

Examina la influencia de la lubricación sobre los ensayos simulativos y las relaciones entre R y las estructuras cristalográficas, los ensayos se hacen con chapas de acero suave y de zinc y aleaciones de zinc. Llegan a la conclusión de que el coeficiente es el criterio más preciso para determinar la aptitud de las chapas de acero suave a la embutición, mientras que el coeficiente N puede servir de criterio para medir la capacidad de estirado, si bien su determinación es más complicada.

/EMBUTICIÓN//CHAPA METÁLICA//ENSAYOS DE EMBUTIBILIDAD/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07706

DEYBER, P.M
—La lubricación y la embutición : un nuevo modelo de cálculo.— Madrid : Cenim, 1975. 6 p. il.

Artículo publicado en la revista de Metalurgia Vol.11 No.3 mayo - junio de 1975 - Presentado a la III asamblea general del CENIM.

Presenta un modelo de cálculo que permite la interpretación de resultados experimentales y en especial, el estudio de la influencia de diferentes parámetros, como velocidad de embutición, presión de prensa-chapas, temperatura, naturaleza y viscosidad del aceite, etc. La lubricación desempeña un papel de gran importancia en las operaciones de conformación en frío.

/LUBRICACIÓN/ /EMBUTICIÓN/ /CONFORMADO EN FRÍO/ /TROQUELERÍA/ /CÁLCULO/

MFN- 07800

FINSTERWALDER, K.
— Production of two piece bevarage and food cans: processes, machines, arrangement of plants = Fabricación de canecas de dos piezas para bebidas y alimentos: Procesos, máquinas, distribución en planta. **INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING (Munich), No.02, 1979, p. 34-42.**

/ENVASES DE HOJALATA/ /EMBUTICIÓN/ /TROQUELERÍA/ /ENVASES PARA ALIMENTOS/

MFN- 07801

L. Heinrich
— Down feed and orbital electro - froscow. Processes, economics and cost comparisons = Electroerosión descendente y orbital. Procesos, economía y comparación de costos. **INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING (Munich), No.02, 1979, p. 86-92.**

/ELECTROEROSIÓN DESCENDENTE/

/ELECTROEROSIÓN ORBITAL/ /PUNZONES//TROQUELES DE EMBUTICIÓN/ /TROQUELERÍA/ /ANÁLISIS DE COSTOS/

MFN- 07857

GOMEZ AMAYA, Luis Fernando
SENA; REGIONAL VALLE; ASTIN
—Reconstrucción de moldes y troqueles con soldadura.— Cali: SENA, 1988. 17 p.

/SOLDADURA/ /ACEROS ESPECIALES/ /RECONSTRUCCIÓN DE MOLDES/ /RECONSTRUCCIÓN DE TROQUELES/ /SOLDADURA DE MANTENIMIENTO/ /SEMINARIOS TÉCNICOS//TROQUELES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07879

KRABBE, Erich
—Stanzereitechnik III: Grundsaetze fuer den Aufbau der Schnittwerkzeuge = Tecnología del troquelado III: principios constructivos para los troqueles de corte.— 2ed.— Berlin: SPRINGER, 1965. 64p. il.

Desarrolla los principios para el proyecto de un troquel de corte, analizando la dinámica del corte y las exigencias al cálculo, a la exactitud de fabricación y los requerimientos tecnológicos de una herramienta de corte. Describe los diferentes procedimientos para aprovechar la chapa y enumera finalmente aspectos de un empleo rentable de las herramientas.

/TROQUELERÍA/ /TROQUELES DE CORTE/ /ACEROS PARA MATRICES/

MFN- 07880

KRABBE, Erich
—Stanzereitechnik I: Begriffe, Technologie des Schneidens. Die Stanzerei = Tecnología del troquelado I: conceptos, tecnología del corte. El taller de troquelería.— 4ed.— Berlin: SPRINGER, 1968. 70p. Figuras

/TROQUELES/ /TROQUELERÍA/ /TALLERES DE TROQUELERÍA/

MFN- 07881

KRABBE, Erich
—Stanztechnik II: Die Bauteile des Schnittes = Tecnología del troquelado II: Partes constructivas del troquel de corte.—3ed.— Berlin: SPRINGER, 1961. 63p. il.

/TROQUELERÍA/ /TROQUELES DE CORTE//PUNZONES//CONSTRUCCIÓN DE TROQUELES/ /EYECTORES/

MFN- 07911

ASM
—Source book on cold forming = Compendio sobre conformado en frío.—Metals Park: AMERICAN SOCIETY FOR METAL, 1977. 367p.il.

Muestra el estado de la tecnología; diseño de partes y aplicaciones de materiales de conformado en frío, inspección y ensayo; procesos de conformado en frío; tablas útiles y conformadores en frío.

/EXTRUSIÓN DE METALES/ /EXTRUSIÓN DEL ALUMINIO/ /CONFORMADO EN FRÍO/ /ACEROS PARA TRABAJO EN FRÍO/ /EXTRUSIÓN DEL COBRE/ /TROQUELERÍA/

MFN- 07933

POTTHOFF, J. Willis
ASTME
—Principios fundamentales para el diseño de herramientas.— México: CECSA, 1976. 58p. il.

/DISEÑO DE HERRAMIENTAS/ /CORTE DE METALES/ /DISPOSITIVOS DE SUJECIÓN//TROQUELES DE CORTE/ /PRENSAS TROQUELADORAS/ /TROQUELES/

MFN- 07948

ASM METALS HANDBOOK COMMITTE
—Properties and selection of tool materials = Propiedades y selección de materiales para herramientas. — Metal Park, Ohio: American society for metals, 1975. 314 p. il.

Contiene: acero para herramientas; carburos sinterizados; aleaciones; selección de materiales para herramientas de corte, matrices para perforado y punzonado, matrices de conformado a presión, para embutido, matrices de acunado, herramientas de extrusión en frío; herramientas para forjar; herramientas para extrusión en caliente; herramientas para trefilado de alambre, para prensado de barras por expulsión y para tubería, cuchillas de corte; rodillos para la industria metalmecánica; moldes permanentes, moldes para plásticos, matrices de fundición en coquilla.

/ACEROS PARA HERRAMIENTAS//HERRAMIENTAS DE CORTE/ /MATRICES/ /MOLDES//TROQUELES//SELECCIÓN DE ACEROS/ /ALEACIONES/ /SELECCIÓN DE MATERIALES//MATRICES DE EMBUTICIÓN//HERRAMIENTAS DE FORJA/ /EXTRUSIÓN EN CALIENTE// TREFILADO DE ALAMBRES//MOLDES PARA PLÁSTICOS/ /FUNDICIÓN EN COQUILLA/

MFN- 07980

BILLIGMANN, J.; FELDMANN, H. D
—Estampado y prensado a máquina: Manual sobre conformado en frío y en caliente de aceros y metales no ferrosos. — 2ed. — Barcelona: REVERTÉ S.A., 1979. 545p. il.

/ACABADO DE METALES/ /ESTAMPADO DE METALES/ /RECALCADO/ /PRENSADO/ /TROQUELADO/ /CONFORMADO DE METALES//PRENSAS/ /HORNOS METALÚRGICOS/ /ACEROS PARA TRABAJO EN CALIENTE/ /ACEROS PARA TRABAJO EN FRÍO/ /ACEROS PARA HERRAMIENTAS/ /HERRAMIENTAS DE METAL DURO/ /DEFECTOS DE RECALCADO/ /DEFECTOS/ /CONFORMADO EN FRÍO//CONFORMADO EN CALIENTE/ /METALES NO FERROSOS/

MFN- 07989

CHAUVELIN, Gerard
—Trabajo de los metales por deformación en frío: Corte, embutición y formados diversos.— Barcelona: BLUME, 1968. 2V. il

/CONFORMADO EN FRÍO/ /CONFORMADO DE METALES/ /CORTE/ /EMBUTICIÓN/ /DISPOSITIVOS DE SUJECIÓN//PRENSAS//DISPOSITIVOS MECÁNICOS/ /CONSTRUCCIÓN DE UTILES/ /TROQUELERÍA/ /CONFORMADO DE METALES//DEFORMACION ENFRÍO/

MFN- 07991

LÓPEZ NAVARRO, Tomás

—Troquelado y estampación: Con aplicaciones al punzonado, doblado, embutición y extrusión.— 4ed.— Barcelona : GUSTAVO GILI S.A., s.f. 363 p. il.

/PROPIEDADES DE LOS METALES/ /PUNZONADO/ /DISEÑO DE MATRICES/ /DISEÑO DE TROQUELES/ /EMBUTICION/ /ESTAMPADO DE METALES/ /PRENSAS/ /EXTRUSIÓN DE METALES/ /DOBLADO/

MFN- 08005

SAUMENCH, J.
—Sistemas modernos para la construcción de matrices.— Barcelona: EDICIONES CEDEL, 1969. 16p. il.

/TROQUELES/ /CONSTRUCCIÓN DE TROQUELES/ /MATRICES/ /TROQUELERIA/ /DISEÑO DE MATRICES/

MFN- 08006

PAQUIN, J. R.
—Diseño de matrices: Una introducción al diseño de matrices de estampado, material, punzones, armazones, topes, placas.— Barcelona: MONTANER Y SIMON S.A., 1967. 263 p. il.

/DISEÑO DE MATRICES/ /TIPOS DE MATRICES/ /PUNZONES/ /TROQUELERÍA/ /MATRICES PARA ESTAMPADO/

MFN- 08007

MILLAN LAVIN, Joaquin
—Datos para proyectos en matricería.— Barcelona: EDICIONES CEDEL, 1966. 15 p. il.

/DISEÑO DE MATRICES/ /MATRICES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 08008

MALUQUER, J. J.
—Construcción de matrices especiales.— Barcelona: EDICIONES CEDEL, 1969. 38 p. il

/DISEÑO DE MATRICES/ /CONSTRUCCIÓN DE MATRICES/ /MATRICES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 08009

BENTLEYS
—Manual de tornería y taller.— Madrid: DOSSAT S.A., 1958. 239p. il

/TORNEADO/ /HERRAMIENTAS DE CORTE//TORNOS//BROCHADO/ /TALADRADO/ /ROSCADO/ /FRESADO/ /MATRICES//ENGRANAJES//CORREAS DE TRANSMISIÓN/ /EJES DE TRANSMISIÓN/ /ROSCAS/ /TRATAMIENTO TÉRMICO/ /TEMPLE//REVENIDO/ /MOTORES ELÉCTRICOS//FUNDICIÓN/

MFN- 08035

BOHÓRQUEZ FERNÁNDEZ, Antonio
—Guía para el diseño de troqueles: Ejemplos de aplicación.— Cali: Universidad del Valle, 1980. 180p. Planos.

/DISEÑO DE TROQUELES/ /TROQUELES DE CORTE/ /TROQUELES DE EMBUTICIÓN/ /TROQUELES DE DOBLADO/ /PUNZONES/ /TESIS DE GRADO/ /PLANOS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 08036

VARELA HERRERA, Jorge; ROSERO RAMOS, Rodrigo
—Diseño y construcción de un troquel de corte y conformado con fines instructivos.— Cali : Universidad del Valle, 1984. 150 p. Planos . -- Tésis de grado.

/DISEÑO DE TROQUELES/ /TROQUELES DE CORTE/ /TROQUELES DE EMBUTICIÓN/ /EMBUTICIÓN/ /TROQUELERÍA/ /CONSTRUCCIÓN DE TROQUELES/

MFN- 08060

INDUSTRIAL PRESS INC
—Tooling methods and ideas = Métodos e ideas sobre herramientas.— 376 p. il.

/FABRICACIÓN DE HERRAMIENTAS/ /HERRAMIENTAS/ /TORNOS/ /INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN/ /TROQUELERÍA/ /TORNEADO/ /RECTIFICADO/

MFN- 08073

WILSON, Frank W.
—Die design handbook = Manual de diseño de matrices.-- 2ed.-- s.l.: Mc Graw Hill, 1965. p. il.

/DISEÑO DE TROQUELES//MATRICES/ /CORTE DE METALES/ /TIPOS DE TROQUELES/ /PUNZONES/ /TROQUELERÍA/ /DISEÑO DE MATRICES/

MFN- 08128

OEHLER; KAISER
—Herramientas de troquelar, estampar y embutir.— 6ed.— Barcelona: Gustavo Gili, 1977. 719p. il.

/DISEÑO DE MATRICES/ /MATRICES/ /DISEÑO DE TROQUELES//EMBUTICIÓN/ /ACEROS//ESTAMPADO DE METALES/ /PRENSAS TROQUELADORAS/ /TROQUELADO/ /PRENSAS/ /HERRAMIENTAS PARA TROQUELAR//HERRAMIENTAS PARA ESTAMPAR/

MFN- 08147

ROSSI, Mario
—Estampado en frío de la chapa: Estampas, matrices, punzones, prensas y máquinas.— Madrid : Dossat, 1978. 703 p. il.

/ESTAMPADO DE METALES EN FRÍO/ /DISEÑO DE TROQUELES//PRENSAS PARA TROQUELAR//PRENSAS PARA ESTAMPAR/ /MATRICES/ /ACEROS/ /CÁLCULOS/

MFN- 08199

KONINCK, J. De.
—Manual del técnico matricero: troquelado, estampado, embutición de la chapa metálica.— 3ed.— Barcelona: José Monteso, 1975. 171p. il.

/MATRICES/ /CHAPA METÁLICA/ /TROQUELES/ /EMBUTICIÓN/ /ESTAMPADO DE METALES/ /PRENSAS TROQUELADORAS/ /TROQUELADO/

MFN- 08222

POLLACK, Herman W.
—Máquinas, herramientas y manejo de materiales.— Bogotá : Prentice - Hall, 1982. 653p. il.

/HIERRO/ /ACEROS/ /METALES/ /PROPIEDADES MECÁNICAS/ /ARENAS DE MOLDEO/ /MOLDES/ /TROQUELES DE CORTE/ /MATRICES/ /INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN/ /MÁQUINAS/

MFN- 08247

BLANCO, A. J.
—Profundos conocimientos de matricería : Proyecto y construcción de matrices.— Barcelona : CEDEL, 1977. 404 p. il.

/MATRICES ESPECIALES/ /ACEROS PARA CONSTRUCCIÓN/ /ACEROS PARA HERRAMIENTAS/ /ENSAYOS DE CHISPA/ /CONSTRUCCIÓN DE MATRICES/

MFN- 08292

CORONA, José Miguel
—Diseño y construcción de partes de máquina y aditamentos.— México: DIANA, 1975. 195 p. il.

/DISEÑO DE MÁQUINAS/ /CONSTRUCCIÓN DE MÁQUINAS/ /ACEROS/ /COMPOSICIÓN QUÍMICA/ /DOBLADO/ /MATRICES/ /TORNOS/ /UTILES DE SUJECIÓN/

MFN- 08363

CBC
—Información tecnológica, troquel de corte.— Montevideo : s.e., 1979. 30 p.

/TROQUELES DE CORTE/ /TROQUELERÍA/

MFN- 08375

— Determinación del radio de rotura en el doblado.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.21, jul.1977, p. 91-92.

/FICHAS TÉCNICAS/ /TROQUELERÍA/ /DOBLADO DE CHAPA/ /ROTURAS/

MFN- 08385

— El corte fino.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.38, mar.1979, p. 29-39.

Suministra informaciones técnicas sobre el procedimiento de troquleado fino resaltando especialmente la concepción de los utillajes.

/CORTE FINO/ /TROQUELADO DE PRECISIÓN/ /TROQUELERÍA/ /UTILLAJES/

MFN- 08388

CAMPIUS, Jorge
— Calculo de las características dimensionales de un tubo curvado.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.36, ene.1979, p. 43-48.

/CURVADO DE TUBOS/ /FICHAS TÉCNICAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 08486

BASCHGRUPPE
—Lehrgang werkzeugbau: Schneidwerkzeuge = Curso de fabricación de herramientas: Herramientas de corte.— Stuttgart: Bosch gruppe, 1981. 239 p. il.

/FABRICACIÓN DE HERRAMIENTAS/ /HERRAMIENTAS DE CORTE/ /TROQUELERÍA/

MFN- 08544

CORREA BALLESTEROS, Faber
—Estudio del desgaste y recuperación de troqueles de corte en frío con soldadura de revestimiento duro.— Cali: s.e., 1987. 244 p. il. — Tésis de grado.

Efectúa un estudio de la posibilidad de recuperar los punzones y matrices desgastados, principalmente de troqueles para trabajo en frío puesto que son los más ampliamente usados. Básicamente se pretende establecer si un punzón recuperado con soldadura de revestimiento duros, puede funcionar igual, o aun mejor, que un punzón en condiciones normales, es decir, sin revestir.

/DESGASTE DE TROQUELES//RECUPERACIÓN DE TROQUELES/ /SOLDADURA DE REVESTIMIENTO DURO/ /TROQUELES DE CORTE//DESGASTE DE MATERIALES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 08560

TRATAR
—Costos de fabricación en moldes y troqueles.— s.l : s.e., 1988. 10 p. il.

Describe costos porcentuales del total de pormenores de fabricación de moldes y troqueles, cualidades, maquinabilidad, pruebas, tratamiento térmico; deformaciones de aceros, en el templado y rectificado.

/COSTOS DE FABRICACIÓN//MOLDES PARA PLÁSTICO/ /TROQUELES/ /CONSTRUCCIÓN DE MOLDES/

MFN- 08577

AMERICAN MACHINIST MAGAZINE
—Formado de metales.— México : McGraw Hill, 1988. 362 p. il.

Contiene una recopilación de los artículos de formado de metales, publicados en las páginas del American Machinist. El material se distribuye en cinco secciones que se refieren a los temas básicos del formado de metales: prensado, cizallado, siluetado, y punzonado; doblado, rolado y rechazado; forjado y vaciado en moldes metálicos.

/CONFORMADO DE METALES/ /FORJADO//MATRICES//MECANIZADO DE MATRICES/ /SELECCIÓN DE ALIMENTADORES DE PRENSAS/ /CIZALLADO//PUNZONADO CNC//DOBLADO CNC/ /DOBLADORAS/ /ROLADO DE RINES//ROLADO DE SINFINES//RECALCADO EN FRÍO/ /FORJA DE PRECISIÓN/ /MÁQUINAS HERRAMIENTAS CNC//PRENSADO/ /RECHAZADO/ /PRENSAS/ /TROQUELADO/ /PUNZONADO POR RAYO LASER/ /DOBLADO DE TUBOS//DOBLADORAS/ /MARTILLOS//DEFECTOS DE FORJA/ /RECALCADO/ /ÁLABES/ /FORJA DE PRECISIÓN/ /CALENTAMIENTO POR INDUCCIÓN/

MFN- 08643

— Corte a medida en la embutición con estirado.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.017, feb.1977, p. 85-86.

/FICHAS TÉCNICAS/ /TROQUELERÍA/ /EMBUTICIÓN CON ESTIRADO/

MFN- 08684

LERHNERT, Robert
EUROPA - LEHRMITTEL
—Der Werkzeugbau : Stanztechnik, Vorrichtungsbau, Lehrenbau, Formenbau, Warmebehandlunghnert.— 6ed.— Wuppertal : EUROPA LEHRMITTEL, 1976. 232 p. il.

/FABRICACIÓN DE HERRAMIENTAS/ /TROQUELES/ /CONSTRUCCIÓN DE

MOLDES/ /FABRICACIÓN DE CALIBRES/ /MATERIALES DE FABRICACIÓN/

MFN- 08693

HOFNER, Karl Heinz
—Verfahren der Umformtechnik.— Munich : Carl Hanser Verlag, 1969. 158p. il Gráficas

/TROQUELERÍA/ /CONFORMADO DE METALES/ /LAMINADO/ /ESTIRADO/ /REPUJADO/ /EXTRUSIÓN/ /RECALCADO/ /EMBUTICIÓN PROFUNDA/ /PERFILADO/

MFN- 08714

HILBERT, Heinrich L.
—Schneidende Werkzeuge. 6ed. Munich : CARL HANSER, 1972. 525 p. il.

/TROQUELES DE CORTE//CORTE DE METALES/ /TROQUELERÍA/ /CONSTRUCCIÓN DE TROQUELES//NORMAS DIN//MATERIALES DE FABRICACIÓN/

MFN- 08715

HILBERT, Heinrich L.
—Umformende Werkzeuge.— 5ed.— Munich : Carl Hanser Verlag, 1970. 424p. il.

/PRENSAS PARA TROQUELAR//PRENSAS PARA ESTAMPAR//TROQUELES DE CONFORMADO/ /TROQUELERÍA/ /TROQUELES DE DOBLADO/ /CONSTRUCCIÓN DE TROQUELES/

MFN- 08742

GUIDI, A.
—Nachschneiden und Feinschneiden.— Munich : Carl Hanser Verlag, 1965. 149 p. il.

/CORTE FINO//TROQUELES DE CORTE/ /PRENSAS PARA TROQUELAR/ /PRENSAS PARA ESTAMPAR/ /TROQUELERÍA/ /TROQUELADO DE PRECISIÓN/

MFN- 08746

DIN DEUTSCHES INSTITUT FUER NORMUNG e. v.
—Werkzeugnormen. Werkzeuge fuer die Stanztechnik.— 2ed.— Berlin: Koeln BEUTH VERLAG GMBH, 197. 280p. il.

/TROQUELERÍA/ /NORMAS DIN/ /HERRAMIENTAS PARA TROQUELAR/ /EYECTORES//ÚTILES DE SUJECIÓN/ /PIEZAS TROQUELADAS//PROCESOS DE FABRICACIÓN MEDIDAS/

MFN- 08754

DIN DEUTSCHES INSTITUT FUR NORMUNG e. V
—Normen ueber Stanzteile.— Berlin: Koeln Beuth Verlag GMBH, 197. 128 p. il.

/TROQUELERÍA/ /ESTAMPADO DE METALES/ /NORMAS DIN/ /PIEZAS TROQUELADAS/

MFN- 08763

MAKELT, Heinrich
—Die mechanischen Pressen.— Munich: CARL HANSER, 266 p. il.

/CONFORMADO DE METALES/ /TROQUELERÍA/ /PRENSAS TROQUELADORAS//PRENSAS EXCÉNTRICAS/ /TRABAJO DE METALES//EMBUTICIÓN PROFUNDA/

MFN- 08795

SELLIN, Walter
—Metalldruecken.—Berlin: SPRINGER, 1955. 71p. il.

/REPUJADO/ /CONFORMADO DE METALES/ /EMBUTICIÓN/ /CHAPA METÁLICA/ /TROQUELERÍA/

MFN- 08813

SELLIN, Walter
—Stanztechnik 4 : Formstanzen. 3ed.— Berlin : SPRINGER, 1965. 67 p. il.

/ESTAMPADO DE METALES/ /TROQUELERÍA/ /PRENSAS TROQUELADORAS/ /TROQUELES MANUALES/ /TROQUELES DE DOBLADO/

MFN- 08929

— Formación de metales por laminación en frío.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.38, mar.1979, p. 40-45.

Traza el desarrollo de ciertas aplicaciones especificas de laminación de metal en frío y demuestra como se abre la puerta para aplicar las técnicas base a toda serie de piezas aptas para este proceso.

/FORMADO DE METALES/ /LAMINADO EN FRÍO/ /TROQUELERÍA/

MFN- 08930

URIBE, José
— Automatización con dobladoras universales.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.38, mar.1979, p. 66-73.

/TROQUELERÍA/ /DOBLADORAS UNIVERSALES/

MFN- 08940

PANKNIN, W.
— Grundlagen des tiefziehens zur herstellung zwiteiliger dosen = La fabricación de cajas por embutición profunda y extrusión en frío.
WERKSTATT UND BETRIEB (Munich), No.05/06, 1977, p. 313-319, 380-384.

Describe la combinación de procesos de embutición profunda y extrusión en frío, para la fabricación de cajas altas en dos partes; presenta además la teoría de la extrusión en frío, con cálculos para la transformación del espesor de las paredes, la fuerza del anillo de extrusión bajo diferentes ángulos de ataque, el diámetro óptimo del punzón, el coeficiente de fricción y la resistencia a la deformación.

/EMBUTICIÓN PROFUNDA/ /EXTRUSIÓN EN FRÍO/ /DEFORMACIÓN METÁLICA/ /ESPESOR DE PARED/ /FRICCIÓN/ /RESISTENCIA DE MATERIALES//TROQUELERÍA/

MFN- 08941

MUELLER, H.
— Handshutz an pressen durch seilzugsicherung = Protección de la mano en prensas: frenado por cable de tracción.
WERKSTATT UNDBETRIEB (Muncih), No.04, 1977, p. 253-255.

Presenta un mecanismo de protección para la mano; describe el principio, la construcción, el montaje y el funcionamiento, asegurando que con este dispositivo de seguridad el índice de accidentes se redujo a tres por un millón de horas de trabajo (experiencia de 20 años).

/TROQUELERIA/ /PRENSAS/ /SEGURIDAD INDUSTRIAL/ /DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD/ /PREVENCIÓN DE ACCIDENTES/ /EQUIPOS DE PROTECCIÓN/ /SEGURIDAD EN PRENSAS/ /SISTEMAS DE SEGURIDAD/ /CONSTRUCCIÓN//MONTAJES/ /SEGURIDAD EN OPERACIÓN DE MÁQUINAS/

MFN- 08965

SALAZAR, J. R.
— Envejecimiento por deformación en chapas de estampación.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.18, abr.1977, p. 52-58.

Trata la problemática del envejecimiento por deformación, que se presenta frecuentemente en láminas almacenadas y estudia dos métodos de ensayo sencillo para determinar la tendencia del material a presentar este fenómeno, tracción en caliente y el envejecimiento acelerado.

/ENVEJECIMIENTO POR DEFORMACIÓN//ENSAYOS DE MATERIALES/ /TRACCIÓN EN CALIENTE/ /LIMITE ELÁSTICO/ /ESTAMPADO DE METALES/ /ENVEJECIMIENTO DE METALES/ /LÁMINAS PLANAS//TROQUELERÍA/

MFN- 08966

NOIROT, M.
— Las máquinas para formar por estirado.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.18, abr.1977, p. 59-71.

Describe el proceso de estirado en una serie de prensas para el formado por estirado (con gráficas). Esta tecnología es muy adecuada para la industria aeronáutica, las automotrices y la fabricación de escaleras mecánicas, etc.

/CONFORMADO POR ESTIRADO/ /CINEMÁTICA/ /PRENSAS PARA ESTIRADO/ /APLICACIONES INDUSTRIALES/ /HERRAMIENTAS PARA TROQUELAR//TROQUELADO/

MFN- 08967

FETTES, W.
— Comparación entre las prensas oleohidráulicas y mecánicas.
DEFORMACION METALICA (Barcelona), No.18, abr.1977, p. 72-78.

Presenta algunos parámetros para la selección de la prensa adecuada, compara las características de los tipos de prensas, las con mando mecánico y las con mando hidráulico.

/PRENSAS OLEOHIDRÁULICAS//PRENSAS MECÁNICAS//EMBUTICIÓN//TROQUELADO//ESTAMPADO//CAMBIO DE UTILES/MANTENIMIENTO//SELECCIÓN DE PRENSAS//CONTROL HIDRÁULICO/ /CONTROL MECÁNICO//FABRICACIÓN EN PEQUEÑAS SERIES//PRODUCCIÓN EN SERIE/ /PUNZONADO/ /TROQUELERÍA//PRENSAS HIDRÁULICAS/

MFN- 08969

PROTEDEPADUA CASAN, J.
— Aspectos técnicos de seguridad en prensas.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.17, mar.1977, p. 37-44.

Trata sobre medidas de seguridad y dispositivos de protección para prensas automáticas y mecánicas, y equipo de protección individual.

/SEGURIDAD INDUSTRIAL//PRENSAS MECÁNICAS/ /PRENSAS AUTOMÁTICAS/ /DEFORMACIÓN METÁLICA/ /DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD/ /MANTENIMIENTO DE PRENSAS/ /FRENOS/ /CONFORMADO EN FRÍO/ /EQUIPOS DE PROTECCIÓN/ /SEGURIDAD EN PRENSAS/ /MONTAJE DE PIEZAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 08971

ARQUES, J. L.
— Deformación metálica y su incidencia en la estructura.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.17, mar.1977, p. 51-60.

Estudia la incidencia de la deformación metálica sobre la micro y la macro estructura de los metales, afirmando que toda deformación implica necesariamente una modificación de la estructura y de las propiedades finales del producto deformado.

/DEFORMACIÓN METÁLICA/ /CONFORMADO EN FRÍO//CONFORMADO EN CALIENTE//ENVEJECIMIENTO POR DEFORMACIÓN//TEXTURA//TAMAÑO DEL GRANO/ /TEMPERATURA/ /ESTRUCTURA METALOGRÁFICA//ENDURECIMIENTO POR DEFORMACIÓN/ /TROQUELERÍA/

MFN- 08979

CABEZAS, Nicolás; LIARTE, Juan
— Selección y aplicación de componentes para la automatización.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.30-31, jun.-jul.1978, p. 29-36.

/SELECCIÓN DE COMPONENTES/ /AUTOMATIZACIÓN DE PROCESOS/ DISPOSITIVOS DE CONTROL/ /INDICADORES DE POSICIÓN/ /RELES/ /CONTADORES/ /SISTEMAS DE SEGURIDAD/ /PRENSAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 08982

BUCH, Augusto; ORIVE, José
— Chapa y alambre, su deformación en dobladoras.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.29, mayo.1978, p. 31-38.

/DOBLADO/ /DOBLADORAS UNIVERSALES//ALAMBRE//LÁMINA/ /DOBLADO DE CHAPA//DEFORMACIÓN METÁLICA//CONFORMADO DE ALAMBRES/ /CONFORMADO DE CHAPA/ /TROQUELERÍA/

MFN- 08984

— Estampados sobre superficie plana, calibrado.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.28, abr.1978, p. 54-63.

/SUPERFICIES PLANAS//ACABADO DE SUPERFICIES//CALIBRADO//ESTAMPADO DE METALES//TROQUELERÍA/

MFN- 08985

— El aluminio como materia prima para la deformación.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.28, abr.1978, p. 50-53.

/MATERIA PRIMA//ALUMINIO//INDUSTRIA AUTOMOTRIZ//ESTAMPADO DE METALES//TROQUELERÍA/

MFN- 08986

ASOCIACIÓN DE INVESTIGACIÓN DE

CUBERTERÍA
— La deformación en el proceso de fabricación de cubertería.
DEFORMACION METALICA (Barcelona), No.28-29, abr.-mayo.1978, p. 38-49, 54-66.

/PROCESOS DE FABRICACIÓN/ /CUBERTERÍA//DEFORMACIÓN EN FRIO/ /MATERIAS PRIMAS/ /TROQUELES/ /LAMINACIÓN/ /PRENSAS/ /LAMINADORES/ /HERRAMIENTAS/ /TRATAMIENTO TÉRMICO/ /TROQUELERÍA/ /CONFORMADO EN FRÍO/

MFN- 08989

FERNÁNDEZ GONZÁLEZ, Miguel
— Elastómeros y deformación metálica.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.27, mar.1978, p. 52-70.

/DEFORMACIÓN METÁLICA/ /ELASTÓMEROS/ /ANÁLISIS TÉRMICO/ /EMBUTICIÓN/ /CÁLCULOS/ /APLICACIÓN/ /BIBLIOGRAFÍAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 08991

— Sistemas de seguridad en prensas.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.27, mar.1978, p. 37-42.

/PRENSAS//SISTEMAS DE SEGURIDAD/ /DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN//SEGURIDAD EN PRENSAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 08992

JULVE, E.
— Aplicaciones de la fosfatación de la deformación en frío de los metales.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.27, mar.1978, p. 27-36.

/CONFORMADO EN FRÍO/ /FOSFATACIÓN/ /APLICACIONES INDUSTRIALES/ /ESTIRADO/ /TREFILADO/ /EXTRUSIÓN EN FRÍO/ /LAMINACIÓN/ /CONFORMADO DE METALES//TROQUELERÍA/

MFN- 08994

EDENHOFER, B.
— Aumento de la vida de los útiles por ionitruración.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.26, feb.1978, p. 60-67.

/IONITRURACIÓN//RESISTENCIA AL DESGASTE//HERRAMIENTAS//TROQUELADO/ /PUNZONADO/ /HERRAMIENTAS PARA TRABAJO EN CALIENTE/ /HERRAMIENTAS PARA TRABAJO EN FRÍO/

MFN- 08995

OFICINA DE LEIBFRIED
— Dispositivos móviles de protección para prensas mecánicas de excéntricas y similares.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.26, feb.1978, p. 56-59.

/PRENSAS MECÁNICAS/ /PRENSAS EXCÉNTRICAS/ /EQUIPOS DE PROTECCIÓN/ /SISTEMAS DE CONTROL/ /DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD/ /TROQUELERÍA/ /SEGURIDAD INDUSTRIAL/

MFN- 09115

HEWITT, W.
— Recuit globulisant des aciers a haut carbone et son effet sur le traitement thermique ulterieur = Recocido globulizante de los aceros a alto carbono y su efecto sobre el tratamiento térmico ulterior.
TRAITEMENT THERMIQUE (París), No.180, ene.-feb.1984, p. 47-54.

/TRATAMIENTO TÉRMICO//ACEROS ALTOS EN CARBONO/ /MATRICES/ /DESCARBURACIÓN/ /TEMPLE DEL ACERO/ /AUSTENITA/

MFN- 09399

— On line/off line press programming: Off-line programming offers additional capabilities, but programming at the machine is sometimes better and often will do just fine = Programación de prensas en línea y fuera de línea: La programación fuera de línea ofrece ventajas adicionales, pero la programación en la máquina es algunas veces mejor y a menudo será más precisa.
AMERICAN MACHINIST (Ohio), Vol.135, No.07, jul.1991, p. 44-45.

Menciona las ventajas de la programación en línea y fuera de línea, y en que situación la una es más apropiada que la otra.

/PUNZONADO AUTOMÁTICO/ /PUNZONADO DE CHAPAS GRUESAS/ /PRENSAS PUNZONADORAS/ /PUNZONADO CNC//PROGRAMACIÓN DE MÁQUINAS HERRAMIENTAS/ /TROQUELERÍA/ /MÁQUINAS HERRAMIENTAS CNC/

MFN- 09437

JABLONOWSKI, Joseph
— What's new in manufacturing research: Quantifying new abrasive variations, sound as a sensor for lasers, advanced simulations of metal flow in forming = Qué hay de nuevo en la investigación de manufactura: Cuantificación de nuevas variaciones de abrasivos, el sonido como sensor para lasers, simulaciones avanzadas del flujo de metal en el proceso de conformación.
AMERICAN MACHINIST (Ohio), Vol.136, No.07, jul.1992, p. 55-58.

Trata las innovaciones en los procesos de manufactura tales como variaciones en abrasivos, sensores para láser y simulaciones para el flujo de material.

/SENSORES/ /TECNOLOGÍA LÁSER/ /ABRASIVOS/ /CONFORMADO DE METALES/ /FLUJO DE MATERIALES/ /DEFORMACIÓN METÁLICA//ESFUERZOS Y DEFORMACIONES/ /TROQUELERÍA/ /PROGRAMAS DE SIMULACIÓN/

MFN- 09459

SUMMERAUER, I.J.K
— Desarrollo de la estampación de alto rendimiento.
AUTOMATIZACIÓN INTEGRADA (Barcelona), Vol.72, oct.1992, p. S21-S25.

Expone sobre los grandes procesos que ha alcanzado la automatización en el desarrollo de la estampación.

/AUTOMATIZACIÓN/ /DESARROLLO INDUSTRIAL/ /AUTOMATIZACIÓN DE PROCESOS//SISTEMAS FLEXIBLES DE ESTAMPADO//MATRICES/ /TROQUELERÍA//ESTAMPADO/

MFN- 09460

HAACK, J.
— Troquelado de elementos multifuncionales.
AUTOMATIZACIÓN INTEGRADA

(Barcelona), Vol.72, oct.1992, p. S29-S31.

Explica el diseño de piezas de precisión por conformado en frío y corte fino empleando prensas CNC, máquinas fresadoras CNC, entre otras.

/TROQUELADO DE PRECISIÓN/ /PIEZAS DE PRECISIÓN/ /CORTE DE PRECISIÓN/ /FRESADORAS//BRIDAS/ /MÁQUINAS HERRAMIENTAS DE PRECISIÓN/ /PRENSAS CN/ /TROQUELERÍA/ /CONFORMADO EN FRIO//PRENSASCNC//FRESADORAS CNC/

MFN- 09781

GUTIERR, M.; VERDEJA GONZÁLES, J. I.; PERO SANZ ELORZ, J. A.
— El daño estructural en las chapas de aceros no aleados para embutición profunda.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.94, abr.1984, p. 42-51.

Compara la aptitud a la embutición por expansión de chapas de tres aceros no aleados, dos de ellos colocados en lingotera y el otro obtenido por colada continua. Se analiza el desarrollo del daño estructural en los mismos, motivados por la nucleación y por el crecimiento de cavidades en las interfaces matriz - inclusión, aplicando técnicas de metalografía cuantitativa y de pérdidas relativas de densidad.

/CHAPA METÁLICA/ /EMBUTICIÓN PROFUNDA/ /TROQUELERÍA//ACEROS NO ALEADOS/

MFN- 09794

ABAD I. POVEDA, Joan
— Partes de una matriz de punzonar. Generalidades.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.89, nov.1983, p. 34-40.

/MATRICES DE PUNZONAR/ /PUNZONES DE CORTE/ /TROQUELERÍA/

MFN- 09795

— Ficha técnica: Arandela «aranlock» y arandela de retención dentada.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.89, nov.1983, p. 83-84.

/FICHAS TÉCNICAS/ /ARANDELAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 09796

SANCHEZ, Angel M.; SEBASTIAN PEREZ, D. Miguel A.
— Métodos analíticos en deformación metálica; desarrollo histórico y actual.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.90-91, dic.-ene.1984, p. 29-37.

Expone las realizaciones más significativas en el estudio de los procesos de deformación metálica por métodos analíticos - incluyendo los numéricos -. Comenta brevemente los respectivos campos de aplicación. Finalmente, se incluye el tratamiento de un proceso de estirado en deformación plana por la totalidad de los métodos indicados.

/DEFORMACIÓNMETÁLICA/MÉTODOS DE ANÁLISIS/ /PROCESOS DE ESTIRADO/ /TROQUELERÍA/

MFN- 09797

MAS, J.
— La lubricación en la embutición.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.90-91, dic.-ene.1984, p. 38-40.

/LUBRICACIÓN/ /EMBUTICIÓN/ /DEFORMACIÓN PLÁSTICA/ /LUBRICACIÓN EN EMBUTIDO//SELECCIÓN DE LUBRICANTES//TROQUELERÍA/

MFN- 09798

RIBA LÓPEZ, J.; VERDEJA GONZÁLES, J.I.; PEROSANZ ELORZ, J. A.
— Aceros de alto límite elástico para conformación en frío (I).
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.90-91, dic.-ene.1984, p. 41-53.

/ACEROS DE ALTA RESISTENCIA/ /CONFORMADO EN FRÍO/ /ACEROS MICROALEADOS//INDUSTRIA AUTOMOTRÍZ//TROQUELERÍA/

MFN- 09813

HIRSIG, Hans
— Ventajas de combinar los procesos de formado en frío y caliente.
INDUSTRIA INTERNACIONAL (Ft. Lauderdale), Vol.12, No.09, sep.1983, p. 12, 14.

Considerados separadamente, el formado en frío y el formado en caliente son tecnologías de alta productividad. Usados en conjunto, son mejores todavía.

/CONFORMADO EN FRÍO/ /CONFORMADO EN CALIENTE//TROQUELERÍA/

MFN- 09831

TORRES LEZA, Fernando
— Norma VDI 3345: Troquelado de precisión; un ejemplo de ejecución sistemático de transferencia de tecnología y normalización.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.81-82, feb.-mar.1983, p. 29-36.

Analiza los mecanismos que emplea la transferencia de tecnología de troquelado en los países industrializados.

/NORMA VDI 3345//TROQUELADO DE PRECISIÓN/ /TRANSFERENCIA DE TECNOLOGÍA/ /NORMALIZACIÓN/ /TROQUELERÍA/

MFN- 09833

ABAD I. POVEDA, Joan
— Problemas con los doblados en las matrices progresivas y algunas soluciones (I).
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), No.81-82, feb.-mar.1983, p. 74-80.

Trata un problema bastante frecuente en las piezas metálicas obtenidas con matrices progresivas que llevan algún doblado, y en los cuales es bastante difícil conseguir el ángulo deseado, con este comentario se trata de hallar una posible solución práctica.

/PIEZAS METÁLICAS/ /DOBLADO/ /MATRICES PROGRESIVAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 09836

PANKINN, W.
— Procesos e instalaciones para la deformación de piezas macizas.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barce-

lona), No.94, abr.1984, p. 29-41.

/PROCESOS DE FABRICACIÓN/ /DEFORMACIÓNMETÁLICA/ /EXTRUSIÓN EN CALIENTE//PRENSAS TRANSFER MÚLTIPLES/ /CAMBIO RÁPIDO DE HERRAMIENTAS//TROQUELERÍA/

MFN- 09915

AMERICAN METAL STAMPING ASS
—Guía de diseño para estampado y embutido de lámina.— Santafé de Bogotá : Ficitec, s.f. 25 p.

Tomado de American Metal Stamping Ass, 1975 pag. 38.

Presenta recomendaciones prácticas para el manejo de la terminología y normas sobre el estampado en la industria.

/TERMINOLOGÍA TÉCNICA/ /NORMAS TÉCNICAS/ /ESTAMPADO DE METALES/ /TROQUELERÍA/ /ESTAMPADO DE LÁMINAS//EMBUTICIÓN/

MFN- 10004

FOGG, B.
—Modernos desarrollos en lubricación para embutido profundo.— s.l.: s.e., 1976. 11 p.

/EMBUTICIÓN PROFUNDA/ /LUBRICACIÓN//TROQUELERÍA/

MFN- 10006

DALLAS, D. B.
—Fórmulas para estampado de metales en sistema métrico. — s.l. : s.e., 1976. 2 p.

/ESTAMPADO DE METALES/ /SISTEMAMÉTRICO//TROQUELERÍA/

MFN- 10012

BIRD, R. I.
—El tratamiento térmico al vacío de los aceros para herramientas.— Santafé de Bogotá : Ficitec, s.f. 4 p. il.

Tomado de Metallurgia & Metálica. Forming, Vol. 45, No. 3, de marzo 1978, pag. 155, 158, 161.

Explica los fundamentos del tratamiento térmico al vacío de aceros para herramientas.

/TRATAMIENTO TÉRMICO/ /TROQUELES/ /HERRAMIENTAS/ /ACEROS PARA HERRAMIENTAS/

MFN- 10013

ATTERBURY, T. D.
—Tratamiento térmico de troqueles y herramientas.— Santafé de Bogotá : Ficitec, s.f. 7 p.

Tomado de Heat Treatment of Metals de 1975, pag. 87-92.

Describe los méritos y desventajas de los hornos utilizados para el tratamiento térmico de aceros.

/TRATAMIENTO TÉRMICO DE ACEROS/ /HORNOS PARA TRATAMIENTO TÉRMICO/ /TROQUELES/ /HERRAMIENTAS/

MFN- 10116

TIMOSSI, P.
— La conformación en frío de la chapa. **NOVAMÁQUINA 2000 (Barcelona), No.194-195, abr.-mayo.1993, p. 55-62.**

Analiza diversos aspectos que deben conocerse para mejorar los resultados de la estampación.

/COMFORMADO EN FRÍO/ /CHAPA/ /TROQUELERÍA/ /ESTAMPADO DE METALES/ /EMBUTICIÓN PROFUNDA/ /COMFORMADODE CHAPA/

MFN- 10123

— La industria constructora de moldes y matrices.
PLÁSTICOS UNIVERSALES (Barcelona), Vol.37, No.22, jul.-ago.1993, p. 42-45.
Resumen del estudio sectorial sobre la industria constructora de moldes y matrices, realizado por el Centro de Estudios y Asesoramiento Metalúrgico (CEAM), para el Centro Catalán de la Calidad. El objeto del estudio, es establecer el nivel de adecuación de las empresas del sector a los sistemas de aseguramiento de la calidad en las normas ISO, serie 9000

/INDUSTRIA METALMECÁNICA/ /MOLDES PARA PLÁSTICOS/ /MATRICES//FABRICANTES DE MOLDES/ /FABRICANTES DE MATRICES/ /ESPAÑA/ /NORMA ISO 9000/

MFN- 10222

BOSSE, Ernst
—Diseño y construcción de punzones y matrices.— Barcelona : José Montesó, 1961. 92 p. il.

/DISEÑO DE TROQUELES//CONSTRUCCIÓN DE TROQUELES/ /PUNZONES/ /MATRICES/ /DISPOSITIVOS DE SUJECIÓN/ /TROQUELES DE CORTE/ /TROQUELES COMPUESTOS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 10223

OHEME, Kurt
—Diseño y construcción de punzones y matrices.— Barcelona : José Montesó, 1961. 90 p. il.

/DISEÑO DE TROQUELES/ /CONSTRUCCIÓN DE TROQUELES/ /PUNZONES/ /TROQUELES DE CORTE/ /TROQUELES DE EMBUTICIÓN/ /TROQUELES DE DOBLADO/ /CURVADO/ /DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN/ /TROQUELERÍA/

MFN- 10224

STANLEY, Frank A.
—Algunos principios del temple aplicados a las matrices.— Barcelona: José Montesó, 1962. 21 p. il.

/TEMPLE/ /TROQUELES/ /HERRAMIENTAS PARA TROQUELAR/ /ACEROS PARA MATRICES//ENSAYOS DE DUREZA/ /TRATAMIENTO TÉRMICO/ /TROQUELERÍA/

MFN- 10225

STANLEY, Frank A.
—Matrices para perforar y recortar y otras herramientas.— Barcelona: José Montesó, 1962. 65 p. il.

/TROQUELES PARA PERFORAR/ /TROQUELES DE CORTE/ /PRENSAS TROQUELADORAS//HERRAMIENTAS PARA TROQUELAR/ /CONSTRUCCIÓN DE TROQUELES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 10226

STANLEY, Frank A.
—Matrices compound y otras matrices

de corte.— Barcelona : José Montesó, 1962. 30 p. il.

/TROQUELES COMPUESTOS//CONSTRUCCIÓN DE TROQUELES/ /TROQUELERÍA/ /MATRICES DE CORTE/

MFN- 10227

STANLEY, Frank A.
—Métodos de embutir.— Barcelona : José Montesó, 1962. 25 p. il.

/ACEROS INOXIDABLES/ /TROQUELES DE EMBUTICIÓN/ /METAL DURO/ /TROQUELERÍA/ /EMBUTICIÓN DE METALES/ /EMBUTICIÓN DE ALUMINIO/

MFN- 10228

STANLEY, Frank A.
—La prensa secundaria y sus matrices.— Barcelona : José Montesó, 1962. 12 p. il.

/PRENSAS TROQUELADORAS//TROQUELES/ /ESTAMPADO DE METALES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 10239

ISLEIB, Charles R.
—The application and design of ductile iron drawing and forming dies = La aplicación de troqueles de embutición y de conformado de hierro dúctil y su diseño.— New York : The International Nickel Co, Inc., s.f. 7 p. il.

/TROQUELES DE EMBUTICIÓN//HIERRO DÚCTIL/ /DISEÑO DE TROQUELES/ /TROQUELERÍA/ /CONFORMADO DE METALES/

MFN- 10243

SCHENK, H; WIEML, K.
— Messung statischer und dynamischer pressenkenndaten = Determinación de características estáticas y dinámicas para prensas.
WERKSTATT UND BETRIEB (Munich), No.10, oct.1978, p. 671-675.

/PRENSAS TROQUELADORAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 10244

HILBERT, H. L.
— Wirtschaftlichkeit und einsatzfahigkeit von NC -Maschinen fuer die fertigung von stanzereiwer kzeugen = Rentabilidad y aplicabilidad de máquinas de control numérico en la fabricación de troqueles.
WERKSTATT UND BETRIEB (Munich), No.10, oct.1978, p. 697-701.

/HERRAMIENTAS DE CORTE/ /MÁQUINAS HERRAMIENTAS CNC//CONSTRUCCIÓN DE HERRAMIENTAS//CONSTRUCCIÓN DE TROQUELES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 10245

GRAF, W. D; ZAUMSEIL, H. J.
— Herstellung von formband und dessen verarbeitung = La fabricación de fleje de forma y su transformación.
WERKSTATT UND BETRIEB (Munich), No.10, oct.1978, p. 702-704.

/FLEJES DE ACERO//TROQUELERÍA/

MFN- 10248

STRASSER, Federico
— Lochwerkzevge mit ausnveckbaren Stempeln = Herramientas de perforar con punzones retráctiles.
WERKSTATT UND BETRIEB (Munich), No.09, sep.1978, p. 639-640.

/HERRAMIENTAS PARA TALADRAR/ /PUNZONES/ /CABEZALES DE TALADRAR/ /FABRICACIÓN DE PIEZAS/ /TROQUELERÍA/

MFN- 10253

HILBERT, H. L.
— Bedeutung numerisch gsteuerter Werkzevgmaschinen fuer den Stanzerei-Werkzeugbau = Máquinas herramientas con control numérico en la construcción de troqueles.
WERKSTATT UND BETRIEB (Munich), No.08, ago.1978, p. 537-542.

/CONSTRUCCIÓN DE TROQUELES/MÁQUINAS HERRAMIENTAS CNC/ /TROQUELERÍA/ /TROQUELES/

MFN- 10254

THEIMERT, Darmstadt
— WB-Lagebericht: Kaltfliess-pressen-Vergleich mit vanderen fertigungs verfahren = Extrusión en frío: Comparación con otros procesos de fabricación.
WERKSTATT UND BETRIEB (Munich), No.05, mayo.1978, p. 289-296.

/EXTRUSIÓN EN FRÍO/ /TROQUELERÍA/ /PIEZAS EXTRUIDAS/ /PROCESOS DE FABRICACIÓN/

MFN- 10256

STOEFERLE, TH; BECKER, H.
— Pressenoptimierung durch Stempelstfung = Optimización de las prensas por medio de graduación de la longitud de los punzones.
WERKSTATT UND BETRIEB (Munich), No.05, mayo.1978, p. 337-340.

/PUNZONES DE CORTE//PERFORADO DE PRECISIÓN/ /PRENSAS PARA TROQUELAR//TROQUELERÍA/

MFN- 10258

STOEFERLE, TH; BECKER, H.
— Schneidstempel gestaltung beim lochen geneigter flaechen = Diseño del punzón de corte para el perforado de planos inclinados.
WERKSTATT UND BETRIEB (Munich), No.03, mar.1978, p. 209-212.

/PERFORADO DE PRECISIÓN/ /PUNZONES DE CORTE/ /ÁNGULOS DE CORTE//TROQUELERÍA/

MFN- 10401

—Instrucciones y datos técnicos para la puesta en marcha y funcionamiento de la máquina universal de cortar chapa y perfiles.— s.p.i. 19 p. il.

/PUNZONADORAS//PERFILES METÁLICOS/ /CHAPA/ /CIZALLAS/ /TROQUELERÍA//CORTE DE CHAPA/

MFN- 10402

—Aceros de recalcado en frío y de extrusión en frío; condiciones técnicas de suministro para aceros bonificados.— s.e., 1987. 16 p.

/NORMAS DIN//RECALCADO EN FRIO/ /EXTRUSIÓN EN FRÍO/ /ACEROS BONIFICADOS/ /NORMA DIN 1654/ /TROQUELERÍA/

MFN- 10436

—Cold heading and cold extruding steels; Technical delivery conditions

for killed unalloyed steels no intented for heat treatment = Aceros de recalcado en frío y extrusión en frío. Condiciones técnicas de suministro para aceros suavizados sin aleación, no destinados a un tratamiento térmico.— s.p.i. 5 p.

/NORMAS DIN/ /NORMA DIN 1654/ /RECALCADO EN FRIO/ /EXTRUSIÓN EN FRÍO//ACEROS PARA RECALCADO EN FRÍO//TROQUELERÍA/

MFN- 10437

—Aceros de recalcado en frío y de extrusión en frío. Condiciones técnicas de suministro; generalidades.— Berlin : s.e., 1987. 28 p.

/NORMAS DIN/ /NORMA DIN 1654/ /RECALCADO EN FRÍO/ /EXTRUSIÓN ENFRÍO//ACEROSPARA RECALCADO ENFRÍO//TROQUELERÍA/

MFN- 10908

NIETO LEÓN, Orlando
SENA; REGIONAL VALLE
—Seminario: Soldaduras especiales, reconstrucción de moldes y troqueles.— Cali : SENA, abr.1994. 29 p. il.

Da a conocer a los operarios de soldadura lo que tiene que ver con la reparación de moldes y/o troqueles, algunos fenómenos que pueden producir fallas en los aceros utilizados para la fabricación de éstos tipos de herramientas.

/SOLDADURAS ESPECIALES/ /RECONSTRUCCIÓN DE MOLDES/ /TROQUELES/ /DESGASTE MECÁNICO/ /ACEROS PARA MOLDES/ /ACEROS PARA MATRICES//SOLDABILIDAD DEL ACERO/ /SEMINARIOS TÉCNICOS/ /SENA/ /ASTIN/ /SOLDADURA DE ACEROS/

MFN- 11023

MARTINEZ BAENA, Manuel Antonio
— Consideraciones sobre los aceros de herramientas utilizadas en la fabricación de punzones y matrices para el corte en frío de los metales.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.19, No.203, mar.1993, p. 30-34, 37-42.

Expone las características fundamentales (dureza, tenacidad y resistencia al desgaste) que deben tener una serie de aceros para herramientas que se utilizan en la fabricación de punzones y matrices para el corte en frío de los metales.

/ACEROS PARA HERRAMIENTAS/ /PUNZONES/ /MATRICES DE CORTE/ /CONFORMADO EN FRIO/ /CONFORMADO DE METALES/ /RESISTENCIA AL DESGASTE/ /TENACIDAD/ /TEMPLABILIDAD/ /CORTE EN FRÍO/ /FABRICACIÓN DE PUNZONES/ /TRATAMIENTO DE SUPERFICIES/

MFN- 11038

MARTÍNEZ BAENA, Manuel Antonio
— Aceros de herramientas utilizados en la fabricación de estampas y matrices para trabajos en frío de los metales.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.19, No.207, jul.1993, p. 9-18.

Expone sobre una serie de aceros de herramientas utilizadas en la fabricación de estampas y matrices para trabajos en frío de los metales; destacando los criterios de selección que garantizan los rendimientos en servicio y condiciones de empleo de las herramientas fabricadas con los aceros considerados.

/ACEROS PARA HERRAMIENTAS/ /ESTAMPADO DE METALES/ /MATRICERÍA/ /TRABAJO DE METALES/ /CONFORMADO EN FRÍO/ /CONFORMADO DE METALES/ /RESISTENCIA AL DESGASTE/ /TENACIDAD A LA ROTURA/ /TRATAMIENTO TÉRMICO/ /ACEROS/ /TEMPLE//REVENIDO//ACEROS PARA MATRICES//ACEROS PARA TRABAJO EN FRÍO//ESTAMPAS PARA FORJA/

MFN- 11446

BALZERS ELAY, S.A.; BALINIT
—BALINIT - coated cemented carbide cutting tools = Herramientas de corte de carburo cementado recubiertas con Balinit.— New York : s.e., s.f. 29 p. il

Recomienda el uso de recubrimientos balinit en herramientas de corte de metal duro, herramientas de punzonado, en útiles de conformado, en herramientas de corte reafiladas, en herramientas de corte de acero rápido, en elaboración de plásticos, en troquelado y conformado.

/HERRAMIENTAS DE CORTE/ /HERRAMIENTAS DE CARBURO/ /RECUBRIMIENTOS BALINIT/ /PUNZONES/ /RECUBRIMIENTOS SUPERFICIALES/ /CATÁLOGOS//DESGASTE DE HERRAMIENTAS/ /FRESADO DE ENGRANAJES//FRESADO DE LEVAS/ /ACEROS RÁPIDOS/ /MOLDES PARA PLÁSTICOS/ /TROQUELADO//CONFORMADO//EMBUTICIÓN PROFUNDA/ /TROQUELADO DE PRECISIÓN/

MFN- 11600

SENA
—Análisis ocupacional troquelería.— Bogotá : SENA, jul.1959. 5 p. il.

Presenta una reseña sobre la industria de troqueles y algunos de los proceso realizados.

/RESEÑA HISTÓRICA/ /TROQUELERÍA/ /PUNZONADO/ /CORTE DE METALES/ /DOBLADO/ /EMBUTICIÓN/ /EXTRUSIÓN DE METALES/ /ANÁLISIS OCUPACIONAL/ /INDUSTRIA DE TROQUELES/

MFN- 11620

SENA; REGIONAL VALLE; SUBGERENCIA DE PLANEACIÓN
—Investigación moldes y troqueles.— Cali : SENA Subgerencia de Planeación, abr.1983. 22 p.

Presenta un proyecto de investigación llevado a cabo con el fin de conocer las necesidades de capacitación y de personal calificado en moldes y troqueles.

/DISEÑO DE MOLDES/ /DISEÑO DE TROQUELES/ /CONSTRUCCIÓN DE MOLDES/ /CONSTRUCCIÓN DE TROQUELES/ /CAPACITACIÓN DE PERSONAL/ /TALLERES DE TROQUELERIA/ /DIAGNÓSTICOS SECTORIALES/ /SUBSECTOR METALMECÁNICO/

MFN- 11843

LANGE, K.
— Cuarto Congreso Internacional de la técnica de conformación (ICIP).
ALAMBRE (Bamberg), Vol.44, No.01, feb.1994, p. 98-100.

Trata sobre el 4o. Congreso Internacional de la Técnica de Transformación celebrado en Pekin entre el 5 y el 9 de septiembre de 1993. El objetivo fue tratar la técnica de conformación ampliamente y con profesionalismo, es decir desde las bases teóricas hasta las aplicaciones en las diferentes tecnologías.

/CONGRESOS/ /CONFORMADO DE METALES/ /TROQUELERÍA/

MFN- 11845

GROENBAEK, Jens
— Armaduras de banda optimizadas para matrices de extrusión.
ALAMBRE (Bamberg), Vol.44, No.02, mayo.1994, p. 134-137.

Las armaduras de banda ofrecen importantes ventajas para una optimización de las condiciones de tensión previa adecuadas a la solicitación en las matrices de extrusión. Se crea además la posibilidad de solucionar problemas de matrices de una manera específica para su aplicación.

/ARMADURAS DE BANDA/ /MATRICES DE EXTRUSIÓN//EXTRUSIÓN ENFRÍO/

MFN- 12052

MORATILLA, D. Pedro
ROLDAN S.A.
—Aplicaciones de los productos largos de acero inoxidable.— Madrid: CEDINOX, s.f. 33 p. il.

Contiene tablas técnicas sobre la fabricación de productos largos de acero inoxidable como: Alambrón, barras, varilla, ángulos y corrugado. Menciona además los procesos empleados para su fabricación.

/ACEROSINOXIDABLES//PROCESOS DE FABRICACIÓN/ /VARILLAS DE ACERO INOXIDABLE/ /ACERO EN BARRAS//ALAMBRÓN//PROPIEDADES MECÁNICAS/ /ESTAMPADO EN FRÍO/ /TROQUELADO/ /TRATAMIENTO TÉRMICO SUPERFICIAL/ /ACEROS INOXIDABLES AUSTENITICOS META-ESTABLES//ACEROS INOXIDABLES/ /MAQUINABILIDAD DE LOS ACEROS/

MFN- 12394

BALANCO, Julio
—Prensas y procesos en matricería: su automatización.— Barcelona : PRENSA XXI, 1982. 393 p.il.

Estudia las prensas y procesos usados en matricería, sus principios; tipos; esquemas neumáticos, mecánicos y eléctricos.

/MATRICERÍA/ /ACCIONAMIENTOS MECÁNICOS/ /PRENSAS//PRENSAS MECÁNICAS / /PRENSAS DE CARGA LATERAL//PRENSAS DE RODILLERAS/ /PRENSAS DE HUSILLO/ /PRENSAS HIDRÁULICAS//COJINES//REPUJADO/ /PRENSAS PLEGADORAS/ /CIZALLADORAS/ /TROQUELES/ /TROQUELERÍA//PRENSAS NEUMÁTICAS/ /REMACHADORAS/ /SEGURIDAD INDUSTRIAL/ /ALIMENTADORES NEUMÁTICOS/ /ALIMENTADORES HIDRÁULICOS/ /PRENSAS TRANSFER/ /CORTE DE CHAPA/ /DOBLADO DE CHAPA//EMBUTICIÓN//CONFORMADO DE VARILLA/ /ACUNADO/ /TROQUELADO//AUTOMATIZACIÓN/

MFN- 12554

ERLENMAIER, WERNER
— Trumatic 200 Rotation.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.20, No.214, mayo-jun.1994, p. 44-46.

Contiene información sobre la máquina de punzonado Trumatic 200 rotation, su diseño y funcionamiento.

/DISEÑO DE MÁQUINAS/ /PUNZONADORAS/ /PUNZONADO/ /ERGONOMÍA/ /TROQUELERÍA/ /MÁQUINAS HERRAMIENTAS/

MFN- 12561

PERALES, Arturo; FONT, Pere
— Prensa hipercompactas.
DEFORMACIÓN METÁLICA (Barcelona), Vol.21, No.220, abr.1994, p. 27-28.

Menciona las características y funcionamiento de las prensas hipercompactas.

/PRENSAS PARA EXTRUSIÓN/ /TROQUELERÍA/ /PRENSAS HIPERCOMPACTAS/

MFN- 12621

—Diseño de troqueles.— s.p.i. : 43 p.

Tratado básico de troquelería, que sirve de guía al que se inicia en este estudio y proporciona ayuda al técnico en la materia.

/DISEÑO DE TROQUELES//TROQUELERÍA/ /PRENSAS/ /MATERIALES PARA TROQUELES/

MFN- 12745

ONATE, J. I.; ALONSO, F.; MUNDUATE, E.; MANERO, I.; PANALBA, F.
— La implantación iónica: un tratamiento superficial que mejora el comportamiento de moldes, matrices y utillajes.
METALURGIA Y ELECTRICIDAD (Madrid), Vol.59, No.673, mayo.1995, p. 28-32.

Describe la técnica de la implantación iónica y las ventajas que ofrece al usuario de moldes, matrices y utillaje. Se presentan también una serie de ejemplos que ilustran los beneficios derivados de la aplicación de este tratamiento superficial.

/TRATAMIENTO DE SUPERFICIES/ IMPLANTACIÓN IÓNICA/ /MOLDES/ MATRICES//UTILLAJES/

INFORMATIVO BIBLIOGRÁFICO

QUEREMOS SU OPINION

Ayúdenos a mejorar la calidad de las publicaciones técnicas del
SENA - CENTRO COLOMBO ALEMAN CCA/ASTIN

La opinión de nuestros lectores es la pauta para identificar necesidades y tendencias en cuanto a su presentación y contenido. Favor contestar la siguiente encuesta y enviarla al

SERVICIO DE INFORMACIÓN Y DOCUMENTACIÓN TECNOLÓGICA SIDT/ASTIN
Calle 52 No. 2 Bis-15 Apartado Aéreo 8053
Tels: (92) 4471075 - 4476164 - 4467182 - Fax: (92) 4476166 CALI - COLOMBIA
E-Mai Internet: senastin@mafalda.univalle.edu.co

1- Recibe usted las publicaciones técnicas del CCA/ASTIN por:

_____ **Suscripción empresarial**
_____ **Suscripción personal**
_____ **Otro medio**

2- La última publicación recibida fue:

_____ **Informador Técnico No.** _____
_____ **Informativo Bibliográfico No.** _____
_____ **Catálogo de la formación profesional y servicios tecnológicos** _____
_____ **Otra publicación:** _____
_____

3- Lee usted, las publicaciones técnicas del CCA/ASTIN ?

_____ **En su totalidad**
_____ **Solamente los artículos que le interesan**
_____ **No la lee (por qué ?)** _____
_____

4- Los artículos contenidos en las publicaciones del CCA/ASTIN le parecen:

	Buenos	Satisfactorios	Deficientes
Aplicables para su empresa	☐	☐	☐
Útiles para su profesión/trabajo	☐	☐	☐
De actualidad	☐	☐	☐
De Confiabilidad	☐	☐	☐
De exactitud	☐	☐	☐

5- Qué publicaciones conoce? _____
_____

6- De los siguientes temas, preferiría que se incluyeran más artículos referentes a : (Marque máximo 2 temas).

Área de Plástico:

- Extrusión
- Inyección
- Soplado
- Termoformado
- Materiales Plásticos
- Otros: _____

Área de Metalmecánica:

- Diseño y Construcción de Moldes
- Diseño y Construcción de Troqueles
- Máquinas - Herramienta
- Proceso de Mecanizado
- Ensayos de Materiales
- Otros: _____

7- Le gustaría colaborar con un artículo en las próximas ediciones de las publicaciones del CCA/ASTIN? Si ☐ No ☐

Sobre qué temas ?_____

_____

8- Cual de los servicios tecnológicos del CCA/ASTIN ha utilizado usted?

_____ Información y Documentación Técnica
_____ Asistencia Técnica
_____ Fabricación Metalmecánica
_____ Laboratorios de Control de Calidad
_____ Seminarios Técnicos Especializados
_____ Otros:_____

9- Comó fué la atención que se le brindó?

Buena ☐ Satisfactoria ☐ Deficiente ☐

10- Sugerencias: _____

_____

11- Por último, le agradeceremos que nos actualice los siguientes datos:

Empresa: _____ Dirección: _____

Representante: _____ A. Aéreo: _____

Cargo: _____ Teléfono: _____

Nit: _____ Fax: _____

Número de empleados: _____ Ciudad: _____

E-Mail: _____ País: _____

Actividad de la Empresa: _____

CENTRO COLOMBO ALEMÁN - CCA ASTIN

MISIÓN

Trabajar en beneficio del país con solidez y fortaleza en la Formación Profesional permitiendo a las empresas y personas adquirir la educación, conocimientos, habilidades, actitudes y valores que la nación requiere para el sostenimiento eficaz y permanente de la economía, contribuyendo al mejoramiento de la calidad de vida de los colombianos y al desarrollo de las empresas que utillizan la tecnología de los plásticos, mecánica de precisión en matrices y afines, mediante:

La adopción, asimilación, divulgación y transferencia de sistemas de tecnología avanzada a nivel nacional y con proyección internacional.

El fortalecimiento de la Formación Profesional Integral, aprovechando la alta calificación del personal del Centro y a través de la optimización e innovación tecnológica, que permita la racionalización y modernización del subsector y otros afines.

La prestación de servicios tecnológicos para fomentar la transferencia de tecnologías y sus procesos de adaptación, difusión y uso eficaz mediante la asistencia técnica, pruebas y ensayos orientados al montaje de programas para el mejoramiento de la calidad de los procesos y productos y la divulgación tecnológica.



REGIONAL VALLE

Calle 52 No 2 BIS -15 Apartado Aereo 8053
Tels:446 71 82 - 447 61 64 -447 10 75 Fax: 447 61 66
Cali - Colombia

CCA ASTIN

CENTRO COLOMBOALEMAN
DE ASISTENCIA TECNICA
A LA INDUSTRIA

E-Mail Internet: senastin@mafalda.univalle.edu.co