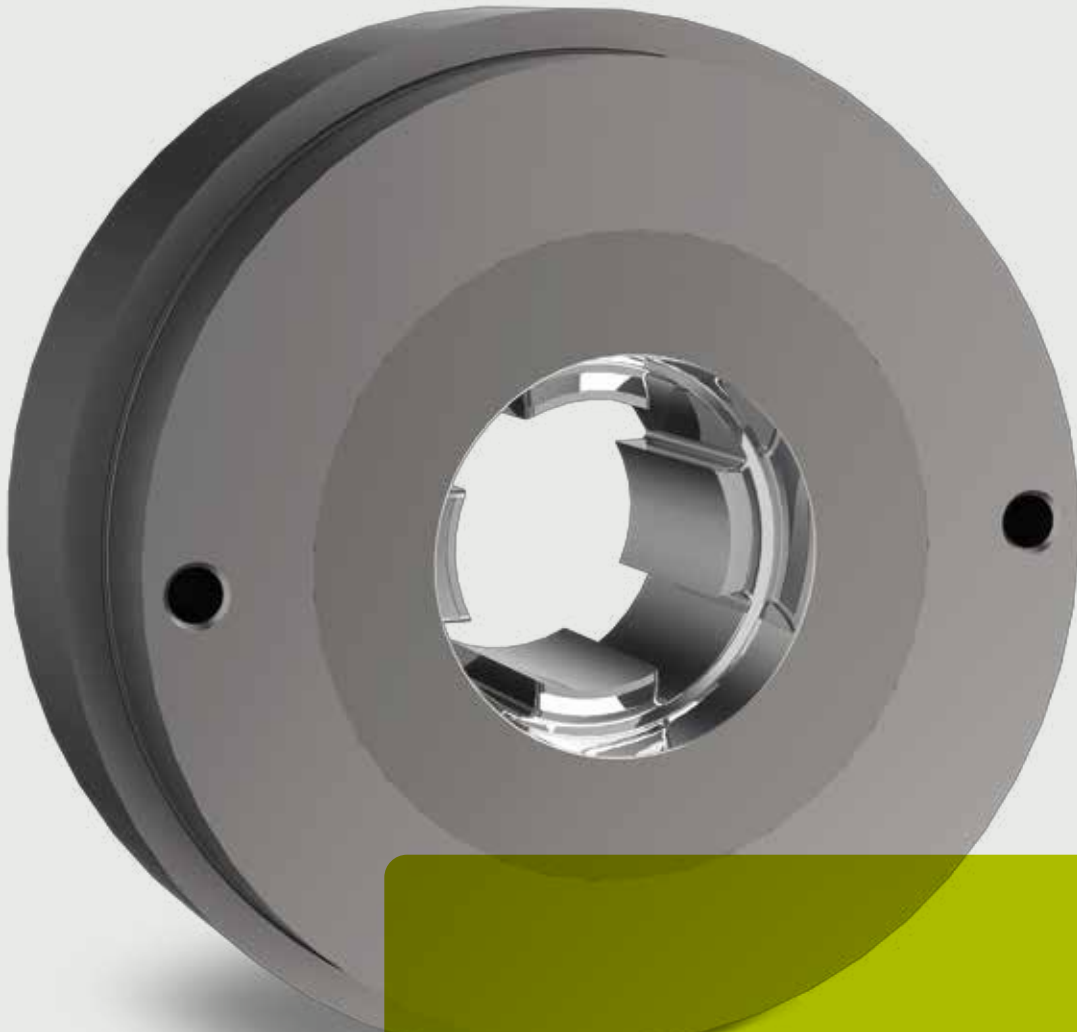


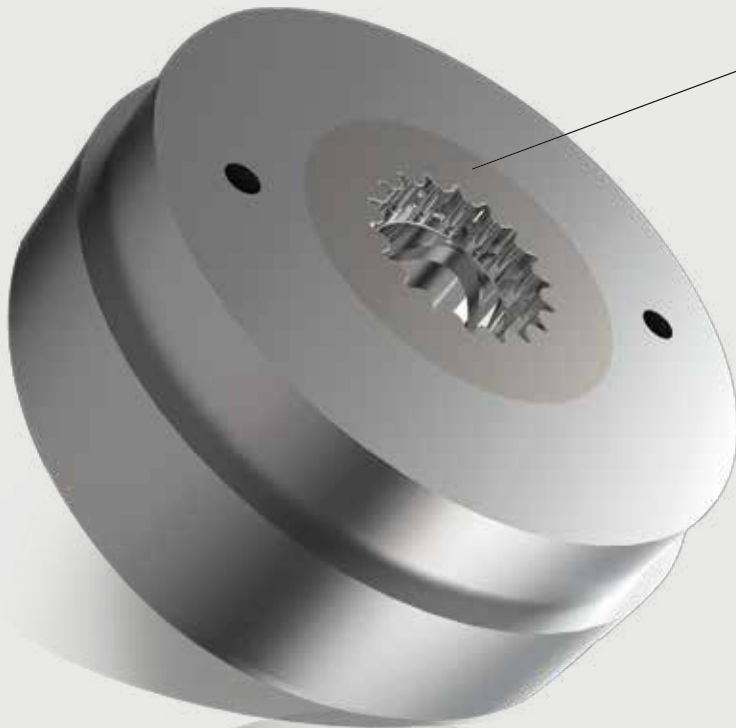
MATRICES



El prensado y calibrado de piezas sinterizadas tiene como principal componente la matriz. Sometida a esfuerzos variados, el desgaste es el principal problema a resolver. El metal duro, en sus diferentes calidades, es el material más popular para su construcción. Para mecanizarlo, **TEMSA** posee una **amplia experiencia** en procesos de **mecanizado, rectificado y electroerosión** para asegurar su geometría y acabados superficiales.

Cuando la precisión se convierte en arte: modernos equipos de mecanizado de alta velocidad y precisión convierten la herramienta en un juego de figuras imposibles.

Desde hace más de 20 años TEMSA procesa gran parte de sus matrices de geometría compleja en centros de rectificado y torneado, todos ellos de CNC con CAD-CAM y simulador de proceso.



1 Asesoramiento en las calidades de acero y metal duro para las distintas aplicaciones:

• **Metal duro 15% Co** grano fino 0,8 - < 1,3 [μm]: cuando las geometrías ofrecen cambios repentinos de sección. Reduce las tensiones internas por procesos de electroerosión.

• **Metal duro 6% Co** grano fino 0,8 - < 1,3 [μm]: en busca de la máxima resistencia al desgaste.

• **CPM10V**: en aplicaciones con gran resistencia al impacto manteniendo una buena resistencia al desgaste. Sobre todo para matrices de prensado.

2 **Acabado superficial** con pulido espejo para evitar la adherencia del polvo.

3 **Erosión por penetración** e hilo estandarizada y robotizada.

• Reparación y mantenimiento de utillaje.

4 **Posibilidad de formas** con una muy alta complejidad geométrica.

5 **Tolerancias** de $\pm 0.001\text{mm}$.

