

# MATRICES DE REDUCCIÓN



En el procesado de las matrices de reducción, TEMSA **trata mecánicamente todas las superficies** siempre que sea geométricamente posible, mejorando así la **vida útil de la herramienta**. Si es inevitable erosionar, este departamento de TEMSA está dotado de modernos **centros de erosión** tanto de **penetración** como de **hilo**, todos ellos totalmente **robotizados**. Las matrices de reducción TEMSA son **pulidas antes y después del recubrimiento**, otorgando a su interior el pulido exigido. Todos los diseños son verificados para comprobar su factibilidad antes de proceder a su fabricación, y se **asesora a los clientes** en caso de encontrar elementos mejorables o errores en los dibujos. TEMSA está proponiendo e incorporando con notable éxito **nuevas aleaciones de metal duro** en sus diferentes tipos de matrices para **mejorar el rendimiento**. Un claro ejemplo de éxito es la matriz de reducir mechas o puntas después de una extrusión.

# TEMSA está ensayando diferentes aleaciones de metal duro en matrices que están sometidas a gran esfuerzo o abrasión, mejorando sustancialmente su vida útil

TEMSA procesa desde hace más de 15 años 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 metal duro para las distintas aplicaciones.
- 2 **Procesamiento mecánico** de las superficies cuando es geoméricamente posible.

- 3 **Fugas de aire** para evacuar bolsas de aire o aceite.
- 4 **Núcleos partidos** según la tecnología TEMSA: concetricidad perfecta.
- 5 **Erosión por penetración e hilo** estandarizada y robotizada.
- 6 **Pulido espejo** antes y después del recubrimiento.
- 7 Posibilidad de **matrices de acero con figura prensada y rectificadas**, no erosionadas.

