



PRINCIPIOS GENERALES SOBRE FUNDICIÓN A PRESION

**GUILLERMO DÍAZ MÉNDEZ
RENE MONSALVE BARRIGA
INGENIERO DE EJECUCIÓN MECÁNICA**

RESUMEN

El fin de desarrollo de esta tesis es mostrar en forma clara y precisa el desarrollo del proceso de inyección de metales no ferricos, mas conocido como fundición a presión, desde el instante en que el metal se encuentra en estado de fusión hasta la obtención de un producto acabado, pasando por todas las etapas del proceso de fabricación.

Todo aquel que intervenga en cualquier tipo de fabricación, debe estar familiarizado con los conceptos básicos de la metalurgia, razón por la cual hemos incluido un capitulo para este fin, mencionando los conceptos e ideas de mayor importancia.

Los principios básicos de la técnica del proceso, las maquinas de inyección y sus diferencias están tratadas con simplicidad recurriendo al uso, cuando es necesario, de ecuaciones elementales que permiten gran claridad. Esta misma modalidad la hemos empleado para el desarrollo del capitulo relacionado con el molde en el que damos gran importancia al calculo del ataque de colada y la determinación de los datos mas importantes del tipo de maquina que conviene elegir.

No se ha dejado de lado, la manutención que requiere la zona más importante de una maquina de inyección: el molde; así como tampoco, los dispositivos de seguridad más corrientemente empleados.

Por ultimo nos referimos al acabado del producto obtenido y los defectos que se presentan más frecuentemente así como la razón por la que se producen.

El desglose de las unidades que conforman el desarrollo de este proceso, mencionadas anteriormente, ayudadas por un

gran numero de esquemas, gráficos y fotografías, permiten el cumplimiento del objetivo de esta tesis: "Mostrar el desarrollo del proceso de fundición a presión en forma clara y precisa haciendo participar todos los factores que lo determinan y, que constituya un auxiliar eficaz para todos cuantos estén interesados en ella".

