

Martin

CAPACIDADES DE FORJA

- Hechas en los Estados Unidos
- Alta Resistencia al Impacto
- Alta Integridad Estructural
- Formas Complejas
- Operaciones Secundarias en Nuestra Planta



Forja

La planta de Forja y Herramientas de Martin, ubicada en Fort Worth, Texas, ha sido un proveedor líder de productos americanos de forja de calidad desde 1917. Las forjas de Martin siempre han sido consideradas por su calidad, innovación, confiabilidad y ahorros en costos.

El "saber como" acumulado en muchas décadas proporciona un insuperable beneficio para los usuarios industriales de forjas especiales y a la medida. Esto incluye todas las fases del proceso de forja, desde el diseño del dado y la ingeniería, la forja, el estampado, el tratamiento térmico y el pulido.

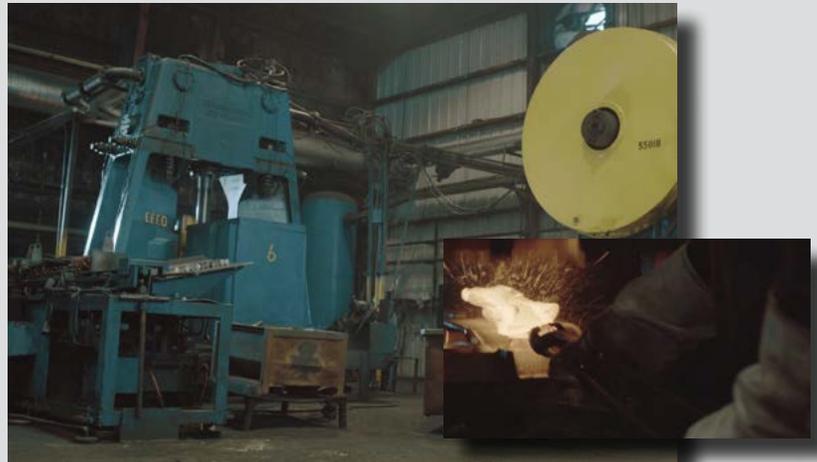
Los martillos que rondan en tamaños de 1000 a 5000 libras producen piezas terminadas que van desde unas pocas onzas a 50 libras. La considerable capacidad instalada de forja, el uso de varias aleaciones, y la capacidad secundaria de maquinado permite que Martin entregue cerca del 100% de los requerimientos con costos muy adecuados.

Capacidades de Manufactura

Martin utiliza forja por medio de dados de impresión cerrada en donde dos dados que tienen la impresión de la forma de la forja se juntan deformando el metal. Martin puede suministrar dos tipos de dados de impresión cerrada: forjas con martillo y forjas con prensa.

Forja con Martillo

La forja con martillo se lleva a cabo con una sucesión de dados de impresión usando golpes repetidos. Esta forja se puede trabajar hasta llegar muy cerca de la forma neta de la pieza con una pequeña tolerancia de forja, por lo tanto puede haber una ventaja significativa utilizando la forja con martillo para hacer piezas costosas o hechas con aleaciones difíciles de maquinar. Este proceso por lo general se usa para producir piezas mas grandes y pesadas que las que se producen con el proceso de forja con prensa.



Forja con Prensa

Aquí la pieza por lo general solo recibe un golpe en cada dado de impresión. El incremento en la deformación y el control obtenido por medio de la forja con prensa le dan una mejor consistencia a las propiedades de material.



Materiales utilizados

Martillos

Hasta 20" de longitud

Acero al Carbón	.25 a 45 lb
Aleaciones	.25 a 45 lb
Acero Inoxidable	.15 a 25 lb

Prensas

Hasta 12" de diámetro o 14" de longitud

Acero al Carbón	1.5 a 40 lb
Aleaciones	1.5 a 40 lb
Acero Inoxidable	1.5 a 20 lb



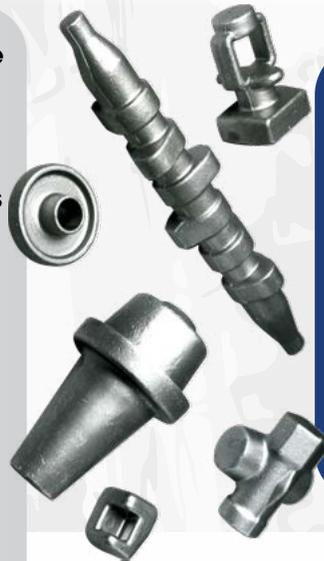
Operaciones Secundarias

Otros procesos e inspección complementan la forja de componentes y partes de acero al carbón, aleaciones y acero inoxidable.

- Tratamiento térmico
- Maquinado en tornos CNC
- Inspección con partículas magnéticas
- Inspección con líquidos penetrantes
- Pulido
- Limpieza
- Recubrimientos electrolíticos
- Troquelado

Beneficios

- **Alta resistencia al impacto e integridad estructural.**
- **Consistencia extremadamente alta** en el material y en las dimensiones de las partes.
- **Mayor resistencia en relación al peso**, reduce tanto el peso como el tamaño cuando los problemas de peso son un factor.
- Por medio de la forja se pueden producir **formas complejas** que de otra manera requerirían varios procesos de manufactura.
- Las partes forjadas son **compatibles con la mayoría de las operaciones secundarias** como maquinado, tratamiento térmico y fabricación.
- En muchos casos **se puede crear una sola pieza forjada para usarse donde se requieren múltiples partes**, lo que reduce la mano de obra.
- La dedicación de Martin a la calidad y al servicio es insuperable.



Ve el video de Forja y Fundición

Escanea el código QR o visita:
<https://vimeo.com/262863484>

Caso de estudio:

- La aplicación:** Un contrapeso en un equipo de manejo unitario.
- Problema:** Las partes estaban siendo producidas por el usuario a partir de placa cortada en pantógrafo. El proceso era caro, pero los bajos volúmenes impedían considerar formas de fabricación alternas.
- Solución:** En lugar de utilizar el torno CNC para producir partes de tecnología relativamente baja, Martin diseñó un dado sencillo para una parte forjada, que trabaja bien para corridas que produzcan una mediana cantidad de piezas. Al comparar los costos, el tiempo de producción y el desperdicio, las partes forjadas resultaron más baratas que las partes maquinadas. Los ahorros reales se obtuvieron al ya no usar el torno CNC, al cambiarlo por otro proceso más rentable.

Martin

Hay un Martin cerca de ti

Sucursales

MÉXICO

Toluca
Km. 52 Carretera Naucalpan - Toluca
Calle 3 Lt. 11 Mz. VII,
Parque Industrial 2000
Toluca, Edo. de México 50200
+52 722 276 0800
martin74@martinsprocket.com

Monterrey, N.L.
Av. Industrial No. 100, Lote 6 y 7,
Manzana 1 Parque Industrial
La Silla Apodaca
Apodaca, N.L. 66600
+52 811 156 6830
martin75@martinsprocket.com

Guadalajara, JAL
Av. Colón Sur 6013, Mod. 2
Ed. 1 Parque Industrial Tecnológico III
Tlaquepaque, Jal. 45601
+52 33-3283-1188
martin78@martinsprocket.com

USA

Oficinas Corporativas

Arlington, TX

Ventas y Manufactura

Albermarle, NC
Atlanta, GA
Burleson, TX
Danielsville, PA
Ft. Worth, TX
Montpelier, OH
Sacramento, CA
Charlotte, NC
Chicago, IL
Denver, CO
Houston, TX
Kansas City, MO
Los Angeles, CA
Minneapolis, MN
Nashville, TN
Portland, OR
Tampa, FL
Abilene, TX
Clarksville, TX
Dallas, TX
Mansfield, TX
Paragould, AR

CANADÁ

Cambridge, Ontario
Edmonton, Alberta
Mississauga, Ontario

BRASIL

São Paulo, SP
+55 19 3877 9400

REINO UNIDO

Warwick
+44 (0) 1926 962161

LATINOAMÉRICA

+52 722 276 0800
latinoamerica@martinsprocket.com

martinsprocket.com

Los departamentos de ventas e ingeniería de Martin trabajarán con usted para resolver totalmente sus necesidades en Transmisión de Potencia. Puesto que hay una cantidad infinita de configuraciones y posibilidades, nuestros equipos de ventas e ingeniería están preparados para darle la mejor solución para su aplicación.

¡Llame a Martin, estaremos felices de ayudarlo!



Descarga gratis
Guía de Mantenimiento y
de Solución de Problemas

Escanea para descargar

