



Gobierno Bolivariano
de Venezuela

Corporación Venezolana de
Guayana

Complejo Industrial Fábrica de Fábricas
Hugo Chávez Frías



PROCESOS TECNOLÓGICOS

PRESENTES EN EL CIFFHCHF

Mecanizado por:

- Tornos.
- Fresadoras.
- Centros de mecanizado.
- Soldadura.
- Doblado de láminas.
- Corte láminas.
- Conformado de láminas.
- Rectificadoras.
- Mortajadoras.
- Mandrinadoras.
- Prensas para troquelar y embutir.



PROCESOS TECNOLÓGICOS

PRESENTES EN EL CIFFHCHF

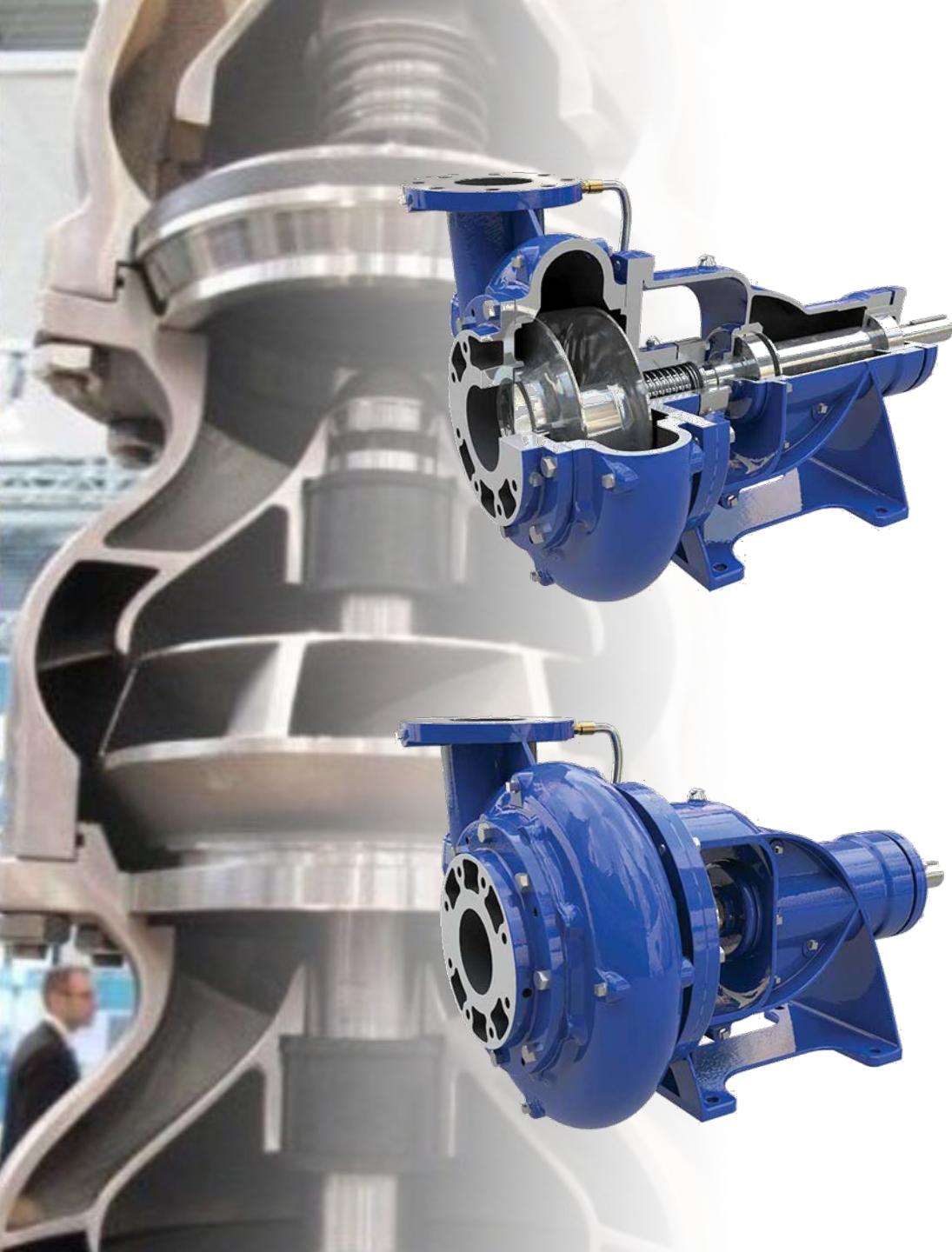


Otros procesos y servicios:

- Fundición.
- Tratamiento térmico.
- Galvanizado.
- Sandblasting.
- Pintura.
- Granallado.
- Área de carpintería.
- Laboratorio de control de calidad.
- Generación propia de energía eléctrica de 14 MW.
- Banco de prueba para bombas de agua.
- Rayos X.
- Planta de tratamiento de agua.

1. GALVANIZADO

- 180 toneladas por día.
- Largo 12 m – ancho 1,5 m
profundo 2,5 m.



2. FABRICACIÓN, ENSAMBLAJE Y PRUEBAS DE BOMBAS.

- Capacidad para fabricar y ensamblar bombas electro sumergibles y centrífugas.
- Sistema para su prueba.
- Medición de caudal, temperatura, presión, fuerza axial, amperaje, voltaje, potencia mecánica y eléctrica.

3. SISTEMAS DE CORTE DE LAMINAS.

I. CORTE POR CHORRO DE AGUA.

Espesor: Hasta 60 mm.

Láminas 2,5x1,5 m.



II.CORTE POR LASER.

Espesor: Hasta 50 mm.

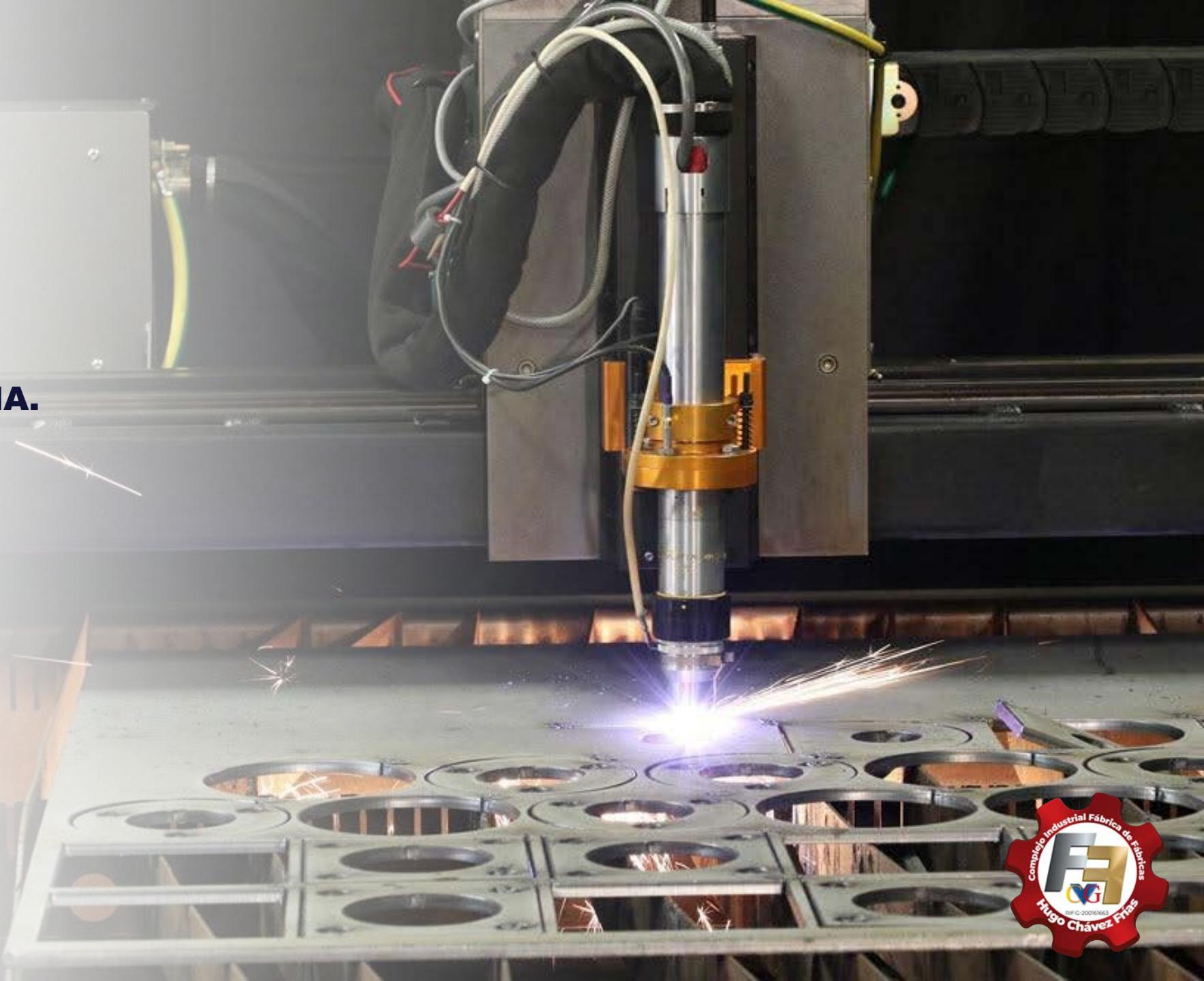
Láminas 4x2 m.



III. CORTE POR PLASMA.

Espesor: Hasta 30 mm.

Láminas 10x3 m.



IV. CORTE POR ELECTROEROSION POR HILO

Espesor: 15 mm.

Láminas 0,74x0,5 m.



V. CORTE EN GUILLOTINA TIPO CIZALLA

Espesor: 14 mm.

Corte de láminas: Hasta 14 mm de espesor y largo hasta 4 m.



4. PROCESO DE CONFORMADO DE LÁMINAS METÁLICAS.

I. ACANALADO DE LÁMINAS PARA TECHOS, TANQUES AUSTRALIANOS Y SILOS.



II. DOBLADO DE LÁMINAS:

Hasta 14 mm de espesor y
largo hasta 4 m.



III. CILINDRADO DE LÁMINAS METÁLICAS.

Cilindrado:
Espesor Máximo de
Trabajo: 35 mm.

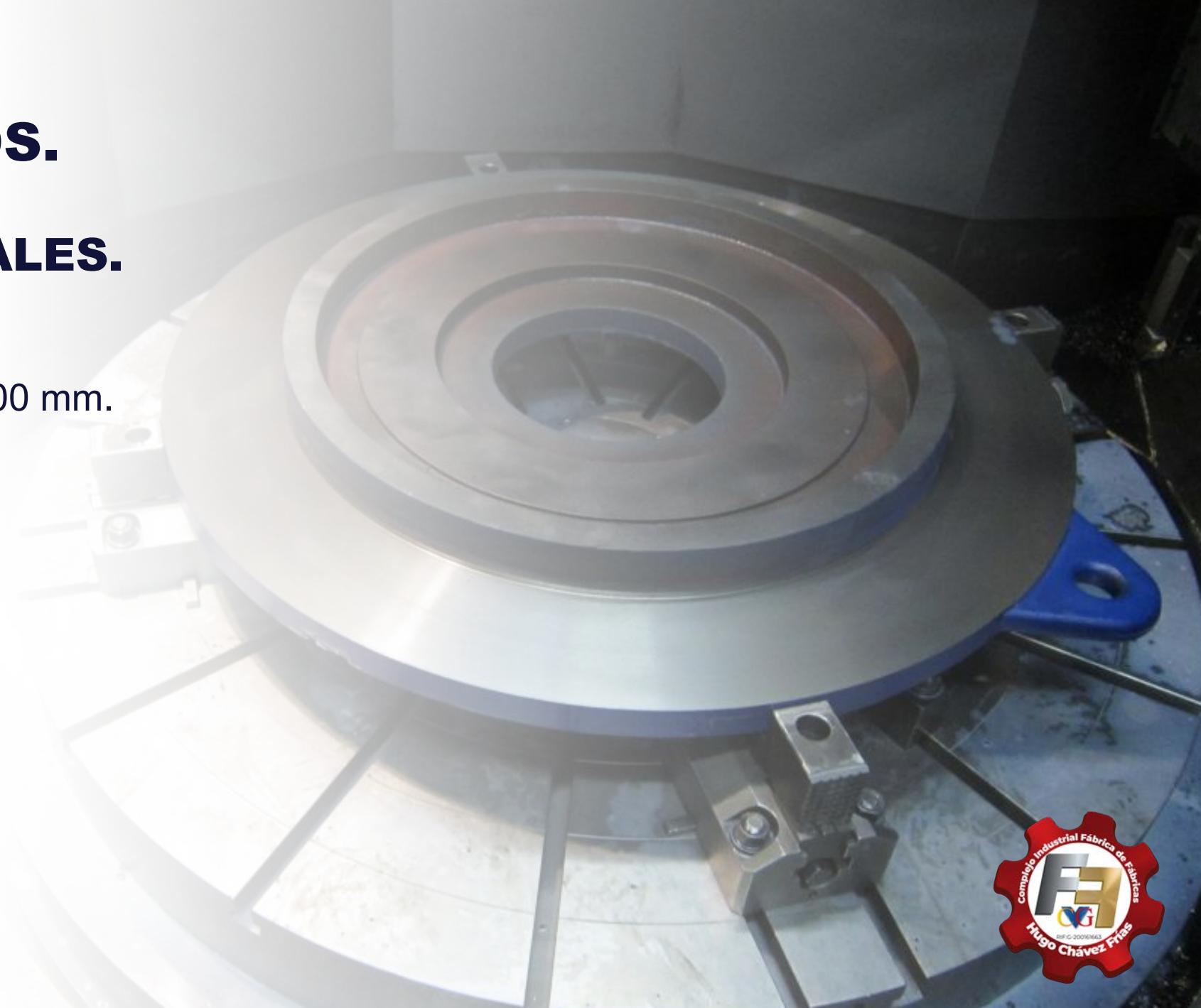


5. PROCESOS METALMECÁNICOS.

I. TORNOS VERTICALES.

Tornos vertical:

diámetro 2.500 mm, largo: 2.000 mm.



II. TORNOS PARALELOS

Tornos paralelos CNC y convencionales:
diámetro 600 mm, largo: 1.500 mm.



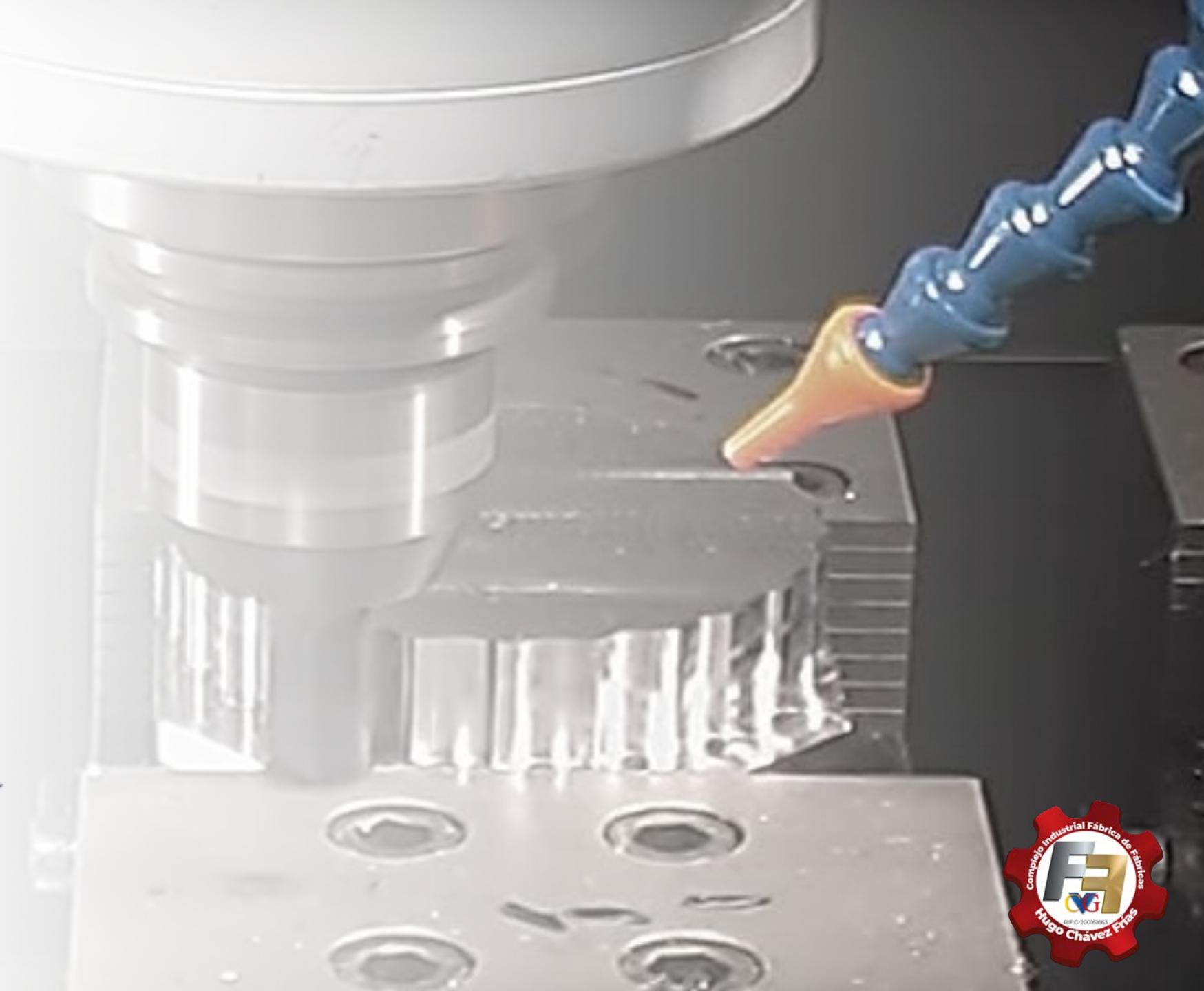


III. FRESADORAS.

Fresadoras de pórtico.

III. FRESADORAS.

Fresadoras convencionales



IV. CENTROS DE MECANIZADO

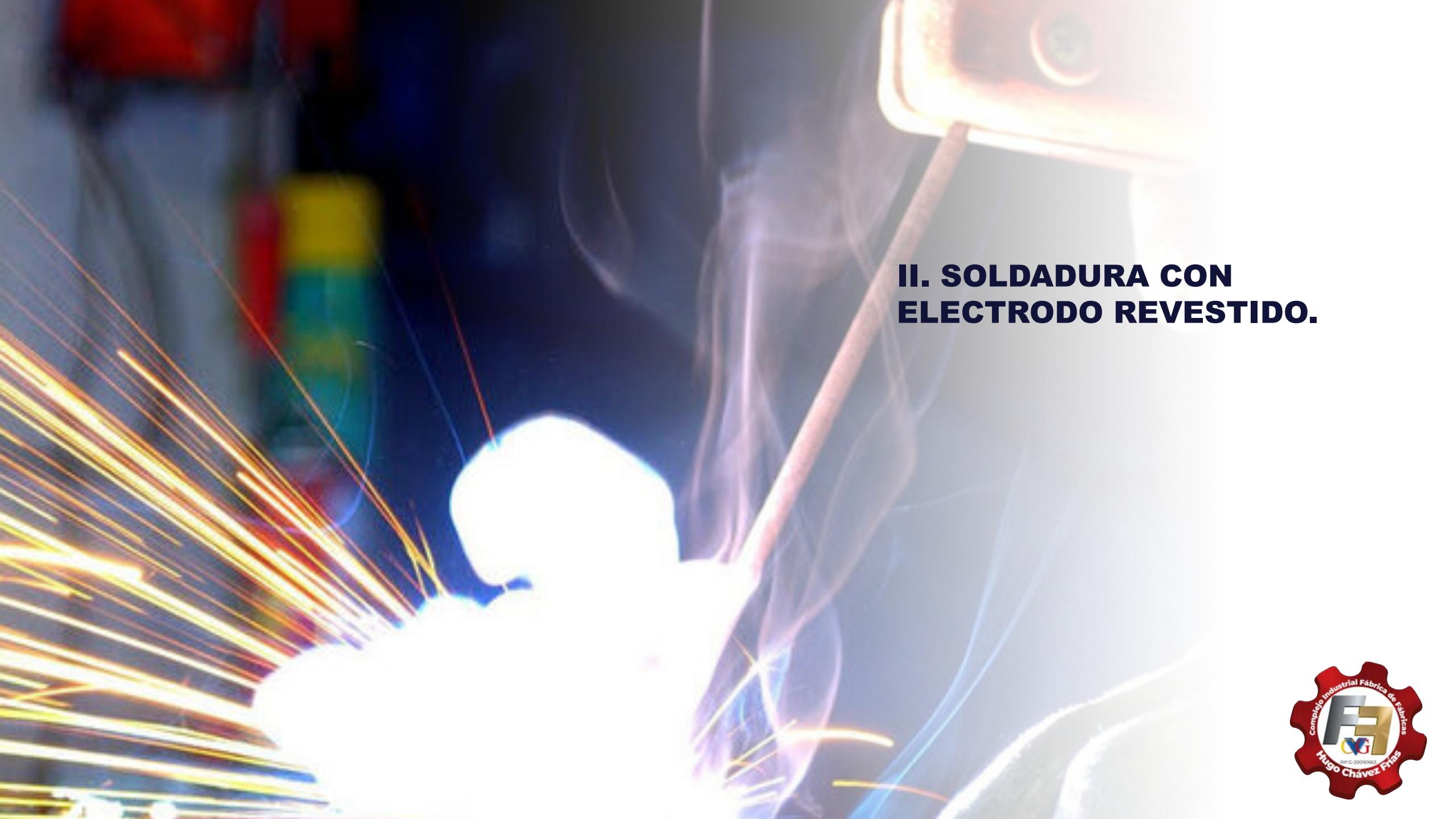




6. DIFERENTES TIPOS DE SOLDADURA.

I. SOLDADURA POR ARCO SUMERGIDO.





II. SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO.





III. SOLDADURA TIG Y MIG



7. FUNDICIÓN.

I. PROCESO DE MOLDEO POR ARENA

- 2 Hornos de Inducción de 2,5 Ton cada uno.
- 3 Hornos de Inducción de 0,25 Ton cada uno



II. PROCESO DE MOLDEO POR CERA PERDIDA Y ESPUMA PERDIDA.

- 1 Hornos de Inducción de 0,80 Ton.
- 2 Hornos de inducción de 1 Ton cada uno.



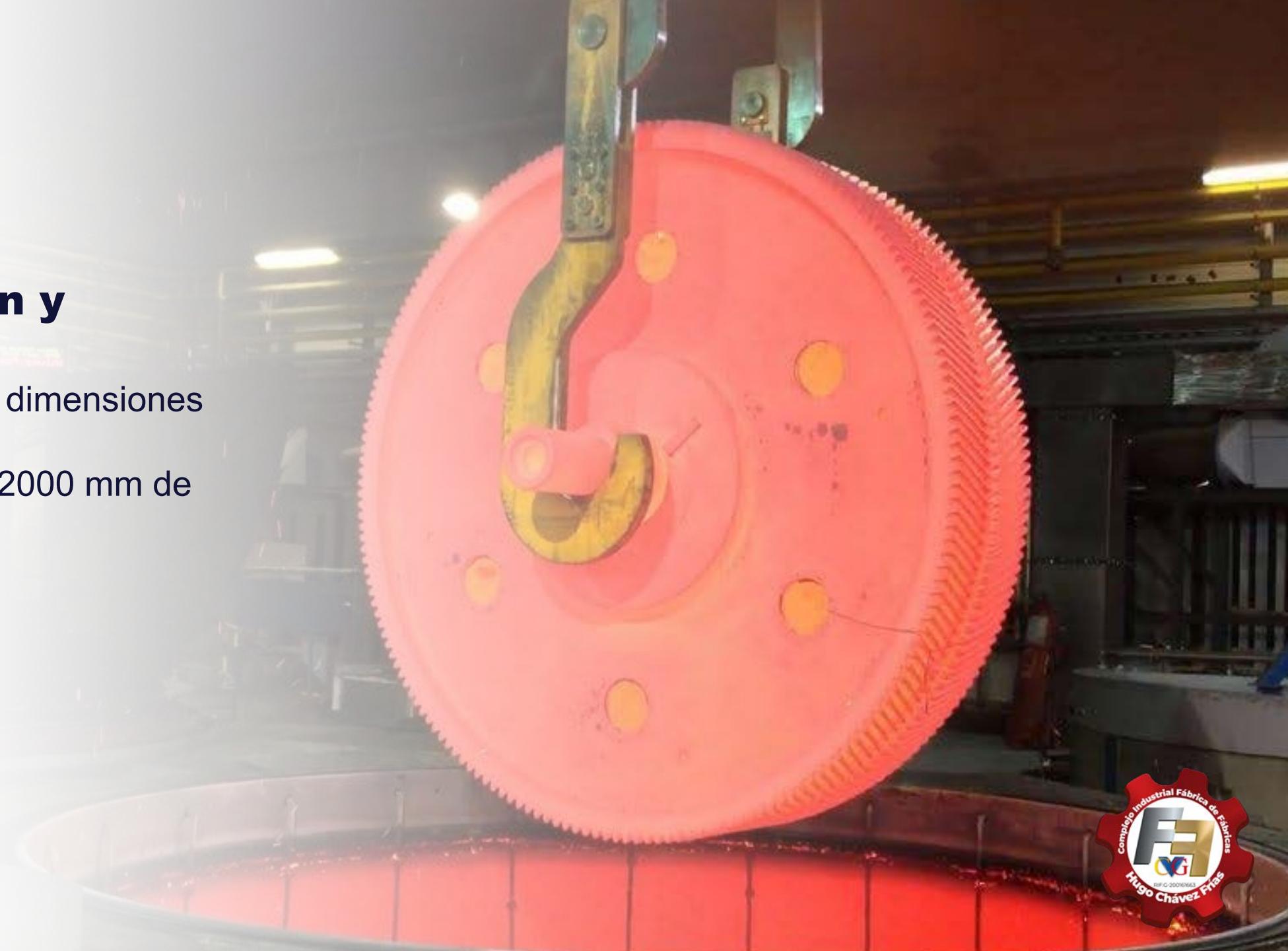
8. TRATAMIENTO TÉRMICO.

I. Temple, revenido y recocido.

- 7 Hornos de dimensiones máximas de: 2.000 x 2.000 x 2.500 mm.
- 1 máquina para temple de alta frecuencia CNC.

II. Nitruración y carburación.

- 2 Hornos de dimensiones máximas:
800 mm ø x 2000 mm de profundidad.



9. FORJA EN CALIENTE.

2 Martillos mecánicos de capacidades entre: 250 -1000 kg.



A large industrial extrusion machine is shown in a factory setting. The machine has a long, yellow cylindrical component and a blue control cabinet with a red emergency stop button. A black plastic tube is being processed by the machine. In the background, there are stacks of materials, a red fire extinguisher, and a white exit sign.

10. EXTRUSIÓN DE MANGUERAS DE PLÁSTICO.

Dimensiones: $\frac{3}{4}$ y 3 pulg.
Capacidad: 80 m/h.



11. TROQUELADO DE ACERO

Capacidades: hasta 300 ton.





Gobierno Bolivariano
de Venezuela

Corporación Venezolana de
Guayana

Complejo Industrial Fábrica de Fábricas
Hugo Chávez Frías

Contáctanos: ESCANÉAME

