31/03/2022

[oscarfernando2009@gmail.com](mailto:oscarfernando2009@gmail.com)

**CONSULTA**: Consulta los días viernes de 15 a 17 en el ITU en el laboratorio.

**NOTA**: La rugosidad (errores de micro geometría) está dada por la máquina y por todo el proceso de mecanizado en general. Ejemplo del torno (depende del avance, de las rpm, de la condición de máquina y del tipo de herramienta).

**NOTA**: Para el RMS se toman 5 RT consecutivos y se toma el promedio aritmético

**NOTA**: rectificado se lleva a cabo con máquina o a mano pero con algún abrasivo (con una piedra que tienen granos aglutinados con determinado aglutinante y es autoafilable en el sentido de que los granos desafilados se desprenden). (0.4 micrones de Ra en promedio en el rectificado y 1.2 micrones de Ra cuando es torneado y 25 micrones de Ra en promedio para aserradora).

**NOTA**: hay una parte de los símbolos de la rugosidad que no está indicada en el PDF que seguramente es porque no está actualizado el PDF