

UNIVERSIDAD TÉCNICA FEDERICO SANTA MARÍA

TÉCNICO UNIVERSITARIO EN INDUSTRIAS MADERERAS

| | | | | | |
|---|-------------------------------------|-----------------------|---------------|------------------------------|----------|
| Sigla : | TAP000 | Sigla Carrera: | INM203 | Hr. Teóricas semana : | 1 |
| Asignatura : | TECNOLOGÍA MECÁNICA APLICADA | | | Hr. Prácticas semana: | 2 |
| Requisito(s): | Ingreso primer año | | | Hr. Total semana: | 3 |
| OBJETIVO(s) Al aprobar la asignatura, el alumno será capaz de: <ol style="list-style-type: none"> 1. Mostrar e identificar materiales y procesos asociados a sus propiedades y aplicaciones 2. Identificar procesos de tipo SAV y CAV. 3. Seleccionar las herramientas y procesos de trabajo adecuados en función del trabajo a realizar. 4. Identificar y seleccionar materiales usados en órganos de máquinas comprendiendo el comportamiento de éstos bajo diferentes condiciones de trabajo. 5. Conocer y utilizar correctamente los principales instrumentos de medición, aplicando los fundamentos de la Metrología. | | | | | |
| CONTENIDOS: <ol style="list-style-type: none"> 1. Generalidades y conceptos básicos. <ul style="list-style-type: none"> • Introducción a los procesos de fabricación • Sistemas de cortes y uniones 2. Conocimiento de los materiales. <ul style="list-style-type: none"> • Etapas en la planificación del diseño. Funciones. Propiedades del material. Facilidades de formado. Costos relativos. 3. El taller. Emplazamiento y distribución. <ul style="list-style-type: none"> • Emplazamiento. Distribución. Áreas de seguridad. Desplazamiento de personas. 4. Procesos de fabricación. <ul style="list-style-type: none"> • Procesos CAV y SAV 5. Tratamientos térmicos. <ul style="list-style-type: none"> • Tratamientos térmicos y modificaciones de las propiedades de los materiales 6. Metrología. <ul style="list-style-type: none"> • Introducción a las mediciones. • Sistemas de unidades de medidas (normas). Procedimientos de medición. Fuentes de errores físicos mecánicos. • Instrumentos de medición. Patrones de longitud. • Mediciones especiales. Ajustes y tolerancias | | | | | |
| METODOLOGÍA DE TRABAJO: Expositiva, demostrativa y práctica | | | | | |
| EVALUACIÓN: Controles escritos y trabajos prácticos | | | | | |
| BIBLIOGRAFÍA: <ol style="list-style-type: none"> 1. LEYENSETTER, A. "Tecnología de los Oficios Metalúrgicos". Ed. Reverté. 2. COMPAIN, L. "Metrología de Taller". Bilbao, URMO, 1970. 765 p. 3. GROOVER, M. "Fundamentos de manufactura moderna". Primera edición. México D.F.: Prentice-Hall, 2000. 1354 p:II | | | | | |
| Elaborado por: Eduardo Aracena C. – Andrés Prieto R. Aprobado por: Consejo Normativo de Sedes, marzo de 2003 Actualizado por: Observaciones: | | | | | |