



Grado en Ingeniería Mecánica, Doble Grado en Ingeniería Electrónica Industrial e Ingeniería Mecánica

DATOS DE LA ASIGNATURA

Nombre:

Tecnología Mecánica II

Denominación en inglés:

Mechanical Technology II

Código:

606410215, 609017215

Carácter:

Obligatorio

Horas:

	Totales	Presenciales	No presenciales
Trabajo estimado:	150	60	90

Créditos:

Grupos grandes	Grupos reducidos			
	Aula estándar	Laboratorio	Prácticas de campo	Aula de informática
4	0	2	0	0

Departamentos:

Ingeniería Minera, Mecánica, Energética y de la Construcción

Áreas de Conocimiento:

Ingeniería Mecánica

Curso:

3º - Tercero

Cuatrimestre:

Primer cuatrimestre

DATOS DE LOS PROFESORES

Nombre:

A contratar

E-Mail:

jcfortes@uhu.es

Teléfono:

959217318

Despacho:

FCPB13

*Fortes Garrido, Juan Carlos

Mora Macías, Juan	juan.mora@dimme.uhu.es	959217322	ADP1-08 / Juan Grande / La Rábida
-------------------	------------------------	-----------	--------------------------------------

*Profesor coordinador de la asignatura

[Consultar los horarios de la asignatura](#)

DATOS ESPECÍFICOS DE LA ASIGNATURA

1. Descripción de contenidos

1.1. Breve descripción (en castellano):

Introducción a los sistemas y procesos de fabricación de piezas por arranque de viruta: fresado, torneado, taladrado, escariado, rectificando, serrado, punteado, limado, bruñido, pulido, etc. Por sinterización, deformación plástica, y termoformado. Máquinas automáticas de CNC.

1.2. Breve descripción (en inglés):

Introduction to systems and parts manufacturing processes for metal removal: milling, turning, drilling, reaming, grinding, sawing, dotted, filing, burnishing, polishing, etc.. For sintering, plastic deformation, and thermoforming. CNC Machines.

2. Situación de la asignatura

2.1. Contexto dentro de la titulación:

Asignatura fundamental y básica para la formación de Ingeniero Mecánico y para el posterior desempeño de la profesión. Se encuentra situada en el primer cuatrimestre del tercer curso, para su estudio es necesario haber estudiado la asignatura "Tecnología Mecánica I". Esta asignatura tiene una importante relación con la mayoría de las asignaturas de la especialidad, sirviendo de base para algunas de ellas, ya que se abordan los aspectos tecnológicos de la fabricación y diseño de dispositivos mecánicos que se estudian en otras asignaturas como "Fundamentos de Teoría de Máquinas y Mecanismos", "Cálculo, Construcción y Ensayo de Máquinas", "Sistemas de Producción y Fabricación de la Industria Mecánica" y "Ciencias de los Materiales".

2.2. Recomendaciones:

Es imprescindible tener buenos conocimientos de la asignatura de "Tecnología Mecánica I" para poder cursar esta asignatura, y por tanto preferible que se haya aprobado.

3. Objetivos (Expresados como resultados del aprendizaje):

El objetivo de la asignatura es proporcionar al alumno una serie de conocimientos básicos relacionados con el análisis, síntesis y evaluación de los diferentes procesos tecnológicos en la fabricación de piezas por arranque de virutas, deformación plástica y termoformado, así como iniciación a los procesos de la pulvimetalurgia y la sinterización, así como a las máquinas automáticas mediante control numérico.

4. Competencias a adquirir por los estudiantes

4.1. Competencias específicas:

4.2. Competencias básicas, generales o transversales:

- **CB2:** Que los estudiantes sepan aplicar sus conocimientos a su trabajo o vocación de una forma profesional y posean las competencias que suelen demostrarse por medio de la elaboración y defensa de argumentos y la resolución de problemas dentro de su área de estudio
- **G02:** Capacidad para tomar de decisiones
- **G03:** Capacidad de organización y planificación
- **G04:** Capacidad de aplicar los conocimientos en la práctica
- **G06:** Actitud de motivación por la calidad y mejora continua
- **G12:** Capacidad para el aprendizaje autónomo y profundo
- **T02:** Conocimiento y perfeccionamiento en el ámbito de las TIC's

5. Actividades Formativas y Metodologías Docentes

5.1. Actividades formativas:

- Sesiones de Teoría sobre los contenidos del Programa.
- Sesiones de Resolución de Problemas.
- Sesiones Prácticas en Laboratorios Especializados o en Aulas de Informática.
- Actividades Académicamente Dirigidas por el Profesorado: seminarios, conferencias, desarrollo de trabajos, debates, tutorías colectivas, actividades de evaluación y autoevaluación.

5.2. Metodologías docentes:

- Clase Magistral Participativa.
- Desarrollo de Prácticas en Laboratorios Especializados o Aulas de Informática en grupos reducidos.
- Resolución de Problemas y Ejercicios Prácticos.
- Tutorías Individuales o Colectivas. Interacción directa profesorado-estudiantes.
- Evaluaciones y Exámenes.

5.3. Desarrollo y justificación:

- Las sesiones académicas teóricas y de problemas del programa se reparten, a lo largo de las 15 semanas correspondientes al segundo cuatrimestre, en 2 sesiones de 1,5 horas cada una, de forma dosificada y siempre en función de la importancia del tema a tratar, de forma que el alumno pueda tener tiempo para asimilar los conceptos teóricos y esté preparado para desarrollar los ejercicios prácticos con pleno conocimiento de lo que se le pide.
- Las sesiones académicas prácticas en el laboratorio se coordinarán con el desarrollo del programa de teoría. Las prácticas se realizan en el Laboratorio de Motores que el Área de Ingeniería Mecánica posee en el Pabellón Prof. Vicente Rodríguez Casado. Mediante estas prácticas se pretende dar una aplicación a la teoría que se ha estudiado en clase, todo con el fin de que los conceptos queden totalmente asimilados, así como fomentar la toma de decisiones, el trabajo en grupo y la destreza manual. La asistencia a las prácticas de laboratorio es obligatoria. Durante el desarrollo de cada práctica se llevarán a cabo las actividades de evaluación propuestas por el profesor.
- Durante el curso se solicitará a los alumnos la resolución y entrega de problemas similares a los resueltos en clase, estableciéndose una fecha límite de entrega al profesor.
- Las tutorías servirán para resolver las dudas que puedan ir surgiendo a los alumnos durante las exposiciones teóricas, durante la resolución de problemas y durante las prácticas, y se realizarán tanto de forma individual, a petición del alumno, como en grupos en el aula, organizadas por el profesor. Las tutorías deben servir también para aconsejar al alumno a nivel académico y personal, y facilitarle el acceso a los distintos servicios de orientación que la Universidad pone a su disposición. Como ayuda al aprendizaje el profesor y los alumnos dispondrán de:
 - Pizarra.
 - Proyector y pantalla.
 - Presentaciones en ordenador.
 - Documentación técnica proporcionada por el profesor.
 - Material del Laboratorio de Motores.
 - Plataforma Moodle, correo electrónico, etc.

6. Temario desarrollado:

TEMA 1. FUNDAMENTOS DEL CONFORMADO POR ARRANQUE DE VIRUTA

Introducción. Elementos básicos que intervienen en los procesos de mecanizado. Herramientas de corte.

Máquinas-herramienta. Movimientos fundamentales. Condiciones de corte. Formación y tipos de viruta. Rompevirutas.

Calidad de las superficies mecanizadas. Estimación de la potencia de corte: energía específica de corte, caudal de viruta.

TEMA 2. MATERIALES PARA HERRAMIENTAS DE CORTE, FLUIDOS DE CORTE Y VIDA DE LA HERRAMIENTA

Materiales para herramientas de corte: requisitos de los materiales para herramientas, tipos de materiales, herramientas

recubiertas. Fluidos de corte: tipos y función de los fluidos de corte, generación de calor y temperaturas en el corte,

aplicación de los fluidos de corte. Desgaste y vida útil de la herramienta: ecuación de Taylor.

TEMA 3. PROCESOS DE MECANIZADO PARA PRODUCIR FORMAS CON SIMETRÍA DE REVOLUCIÓN: I. TORNEADO

Introducción. Operaciones de torneado. Movimientos fundamentales y condiciones de corte. Herramientas para torneado. El

torno. Componentes principales del torno. Estimación de potencia y tiempo de corte en operaciones de cilindrado y

refrentado.

TEMA 4. PROCESOS DE MECANIZADO PARA PRODUCIR FORMAS CON SIMETRÍA DE REVOLUCIÓN: II. TALADRADO

Introducción. Operaciones de taladrado. Movimientos fundamentales y condiciones de corte. Herramientas para taladrar.

Taladradoras. Mandrinadora. Estimación de potencia y tiempo de corte en operaciones de taladrado.

TEMA 5. PROCESOS DE MECANIZADO PARA PRODUCIR FORMAS DIVERSAS: I. FRESADO

Introducción. Operaciones de fresado. Movimientos fundamentales y condiciones de corte. Fresado periférico, frontal y

combinado. Fresado en concordancia y en oposición. Herramientas para fresar. Fresadoras. Estimación de potencia y

tiempo de corte en operaciones de fresado.

TEMA 6. PROCESOS DE MECANIZADO PARA PRODUCIR FORMAS DIVERSAS: II. LIMADO, CEPILLADO Y BROCHADO

Introducción. Limado. Cepillado. Brochado. Estimación de potencia y tiempos de corte en operaciones de limado y cepillado.

TEMA 7. PROCESOS DE MECANIZADO CON ABRASIVOS

Introducción: características y aplicaciones. Muelas abrasivas: materiales abrasivos, aglutinantes, grado de dureza,

estructura, formas de las muelas. Operaciones de rectificado. Rectificadoras.

TEMA 8. INTRODUCCIÓN AL CONTROL NUMÉRICO

Introducción: la automatización en los sistemas de producción. Nociones básicas de la tecnología. Control numérico

computerizado (CNC). Control numérico directo y distribuido. Aplicaciones del control numérico. Flujo de información en

sistemas de CNC. El sistema de posicionamiento en control numérico. Iniciación a la programación de piezas por control

numérico (ISO, APT, CAD/CAM).

TEMA 9. INTRODUCCIÓN AL DISEÑO PARA EL PROCESADO DE POLVOS METÁLICOS

Introducción (DFM: Design for Manufacture). Etapas principales del proceso. Operaciones secundarias. Mecánica de la

compactación. Curvas de compactación. Herramientas para compactación. Prensas para compactación. Clasificación de las

piezas. Hornos para sinterizado. Materiales utilizados. Costes básicos de fabricación. Algunas recomendaciones de diseño.

7. Bibliografía

7.1. Bibliografía básica:

Kalpakjian, S. y S. R. Schmid (2008), *Manufactura, ingeniería y tecnología* (5.ª edición), Pearson Educación.

Groover, M. P. (2007), *Fundamentos de manufactura moderna* (3.ª edición), McGraw-Hill.

Boothroyd, G. (1978), *Fundamentos del corte de metales y de las máquinas-herramienta*, McGraw-Hill Latinoamericana.

Groover, M. P. (2014), *Automation, production systems, and computer-integrated manufacturing* (3.ª edición), Pearson.

7.2. Bibliografía complementaria:

Gerling, H. (1964), *Alrededor de las máquinas-herramientas* (2.ª edición), Reverté.

Charchut, W. (1987), *Fabricaciones con máquinas-herramientas (1ª parte)*, Urmo.

Lasheras, J. M. (1997), *Tecnología mecánica y metrotecnia* (2 volúmenes), Editorial Donostiarra.

Coca, P. y J. Rosique (1999), *Tecnología mecánica y metrotecnia*, Pirámide.

Miguélez, M. H., J. L. Cantero, J. A. Canteli y J. G. Filippone (2005), *Problemas resueltos de tecnología de fabricación*, Paraninfo.

8. Sistemas y criterios de evaluación.

8.1. Sistemas de evaluación:

- Examen de teoría/problemas
- Seguimiento Individual del Estudiante
- Examen de prácticas

8.2. Criterios de evaluación y calificación:

- EXAMEN TEÓRICO-PRÁCTICO: tiene un peso del 70% en la calificación de la asignatura.
 - > Cada una de las dos partes del examen (teoría y problemas) tiene un peso del 50% en la nota del examen.
 - > Teoría: se propondrán varias cuestiones teóricas a desarrollar. Será necesario obtener una calificación mínima de 3 puntos sobre 10 en esta parte del examen para poder aprobar la asignatura.
 - > Problemas: se propondrán varios ejercicios prácticos. Será necesario obtener una calificación mínima de 3 puntos sobre 10 en esta parte del examen para poder aprobar la asignatura.
 - > Será necesario obtener una calificación mínima en el examen de 4 puntos sobre 10 para poder aprobar la asignatura.
 - > Competencias a evaluar: CB2, G02, G03, G04
- PRÁCTICAS: tienen un peso del 20% en la calificación de la asignatura.
 - > La asistencia a las prácticas será obligatoria para poder aprobar la asignatura.
 - > La asistencia supone un 50% de la calificación de las prácticas. El 50% restante se evaluará con las actividades propuestas por el profesor en cada sesión de prácticas.
 - > Aquellos alumnos que no asistan a las prácticas deberán aprobar un examen de prácticas.
 - > Competencias a evaluar: CB2, G02, G03, G04, G06, G12, T02
- BOLETINES DE EJERCICIOS: tienen un peso del 10% en la calificación de la asignatura.
 - > Durante el desarrollo del cuatrimestre se propondrán varios boletines de ejercicios prácticos que los alumnos deberán entregar en los plazos que se establezcan.
 - > Competencias a evaluar: CB2, G04, G06, G12, T02
- CALIFICACIÓN DE LA ASIGNATURA
 - > Una vez ponderadas y sumadas las calificaciones del examen, de las prácticas y de los boletines de ejercicios, será necesario obtener una calificación mínima de 5 puntos sobre 10 para aprobar la asignatura siempre y cuando se hayan alcanzado los requisitos mínimos indicados anteriormente.

9. Organización docente semanal orientativa:

	Semanas	Grupos Grandes	Grupos Reducidos Aula Estándar	Grupos Reducidos Aula de Informática	Grupos Reducidos Laboratorio	Grupos Reducidos prácticas de campo	Pruebas y/o actividades evaluables	Contenido desarrollado
#1	2	0	0	0	0			
#2	3	0	0	0	0			
#3	3	0	0	0	0			
#4	3	0	0	3	0	Práctica n.º 1		
#5	3	0	0	3	0	Práctica n.º 2		
#6	3	0	0	0	0			
#7	3	0	0	3	0	Práctica n.º 3		
#8	3	0	0	3	0	Práctica n.º 4		
#9	3	0	0	0	0			
#10	3	0	0	3	0	Práctica n.º 5		
#11	1.5	0	0	0	0			
#12	3	0	0	3	0	Práctica n.º 6		
#13	1.5	0	0	2	0	Práctica n.º 7		
#14	3	0	0	0	0			
#15	2	0	0	0	0			
	40	0	0	20	0			