**TABLA CONTROL DIMENSIONAL**

Esta guía tiene por objetivo demostrar habilidades de control dimensional, utilizando instrumentos de medición y trabajando eficazmente en equipo.

## 1. ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL UTILIZADOS

(http://www.ispch.cl/sites/default/files/resolucion/2010/10/Res%201924%202010.pdf)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **TIPO DE PROTECTORES** | **NOMBRE DEL PROTECTOR** | **MIEMBRO QUE PROTEGE** | **Marca con X el grado de importancia en el uso de EPP** |
| **IMPORTANTE** | **MUY IMPORTANTE** | **INDISPENSABLE** |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

## 2. MÁQUINA HERRAMIENTA UTILIZADA

|  |  |
| --- | --- |
| **MÁQUINA:** | **MODELO:** |
| **MARCA:** | **POT. MOTOR PRINCIPAL: kW** |
| **PROCEDENCIA:** | **CONEXIÓN ELÉCTRICA:** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **HERRAMIENTAS** | **RANGO****(mm)** | **PROCESO EN QUE SE UTILIZÓ** |
|  |  |  |
|  |  |  |

## 3. INSTRUMENTOS UTILIZADOS

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **INSTRUMENTO** | **MARCA**nombre comercial | **RANGO**(mm) | **RESOLUCIÓN**(mm) | **TIPO**análogo/digital | **PROCEDENCIA**país |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

## 4. CONDICIONES DE MECANIZADO

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **OPERACIÓN** | **VELOCIDAD DE CORTE (m/min)** | **VEL. DE AVANCE (mm/min)** | **PROFUNDIDAD DE CORTE (mm)** | **MÍNIMA REVOLUCIONES POR MINUTOS (rpm)** | **MÁXIMA REVOLUCIONES POR MINUTOS (rpm)** |
|  |  |  |  |  | - |

## 5. VERIFICACIÓN

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **ESPECIFICACIONES DEL PLANO (mm)** | **VALOR MEDICIÓN** | **RESULTADO OK** |
|  DIÁMETRO MAYOR= 50+0,05 MAX.= MIN.= |  |  |
|  DIÁMETRO MENOR= 30+0,03 MAX.= MIN.= |  |  |
| LONGITUD DE GARGANTA = 20±10 MAX.= MIN.= |  |  |
| LONGITUD D. MAYOR = 12±10 MAX.= MIN.= |  |  |
| LONGITUD PESTAÑA = 8±10 MAX.= MIN.= |  |  |
|  |  |  |
| CALIDAD SUPERFICIAL ≥N7 |  |  |

## 6. Describan las razones por las cuales no llegó a resultados de calidad esperada.