



ANEXOS DE ACTIVIDADES

Torneado de Piezas y Conjuntos Mecánicos

Sesión N° 01

Anexo 1.1 - Preguntas exploratorias

1. ¿Qué diferencia existe entre herramientas manuales, automáticas y semiautomáticas?
 2. ¿Qué es una herramienta manual?
 3. ¿Qué herramientas manuales conocen de uso frecuente en el taller?
 4. ¿Cuál es la diferencia general entre una herramienta manual cortante y una no cortante?
 5. ¿Por qué es fundamental conocer el proceso de trabajo adecuado con las herramientas manuales?
 6. ¿Cuáles son los riesgos asociados al entorno y al trabajador por no utilizar una herramienta manual en forma adecuada?
-

Anexo 1.3 - Evaluación herramienta asignada

Evaluación Herramienta Asignada			
Herramienta Asignada:			Fecha:
Responsables:			Curso:
Nº	PASOS DE UTILIZACIÓN	RIESGO INVOLUCRADO	MEDIDAS PREVENTIVAS
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			

Sesión N° 02

Anexo 2.2 - Formato para ficha técnica de máquina

FICHA TÉCNICA DE MÁQUINA

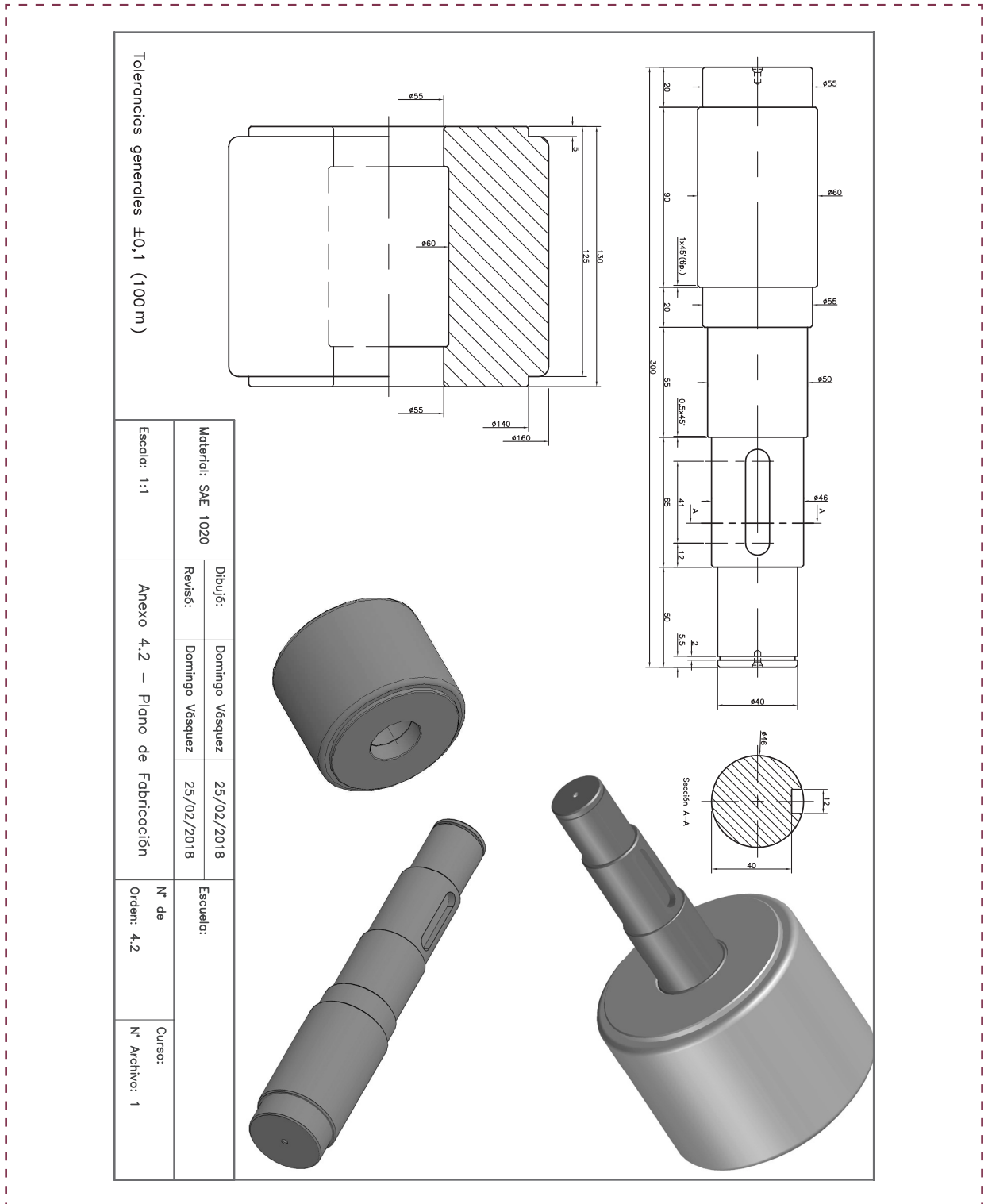
Descripción de la Máquina

Dibujo general de la vista principal de la máquina	Función operativa de la máquina en planta:
	Parámetros técnicos principales:

N°	ACCESORIO	FUNCIÓN PRINCIPAL EN LA MÁQUINA
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		

Sesión N° 04

Anexo 4.2 - Plano de fabricación



Tolerancias generales $\pm 0,1$ (100 m)

Material: SAE 1020	Dibujó:	Domingo Vásquez	25/02/2018	Escuela:
	Revisó:	Domingo Vásquez	25/02/2018	
Escala: 1:1	Anexo 4.2 – Plano de Fabricación			N° de Orden: 4.2
				Curso: N° Archivo: 1

Sesión N° 05**Anexo 5.1 - Formato para gama operacional**

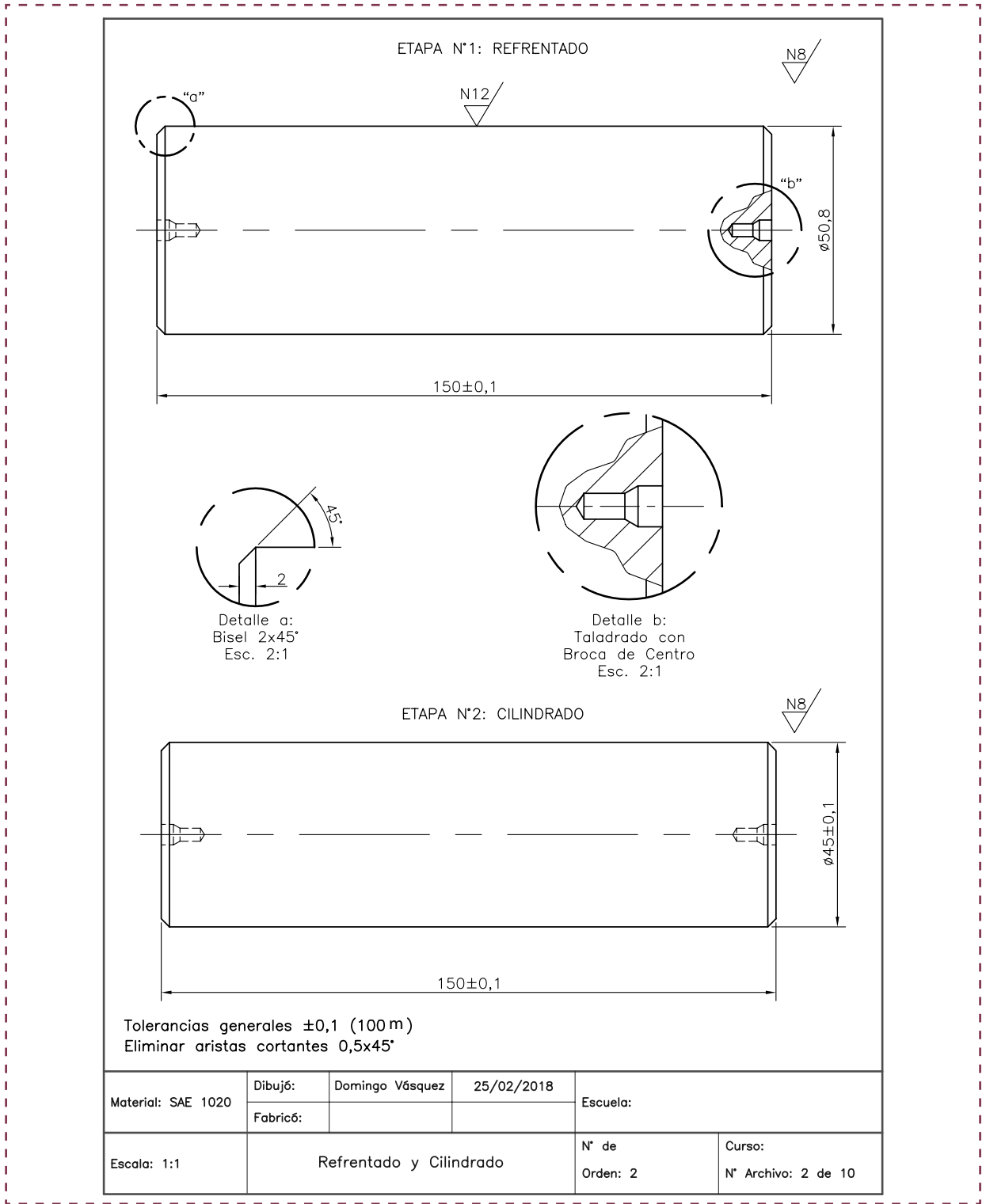
GAMA OPERACIONAL PROCESO DE TRABAJO		
Nombre del Proceso a ejecutar:		
Fecha de ejecución:		Responsable:
N°	ACTIVIDAD DE EJECUCIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		

Anexo 5.2 - Formato para análisis seguro de trabajo

ANÁLISIS DE SEGURIDAD EN EL TRABAJO			
Ocupación:		Área:	
Sección/máquina:		Tarea crítica:	
Fecha de ejecución:		Responsable:	
Nº	PASOS	RIESGO	ACTIVIDAD PREVENTIVA
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			

Sesión N° 07

Anexo 7.1 - Plano etapa N°1 y N°2



Sesión N° 08

Anexo 8.2 - Plano para afilado de herramientas de refrentado y cilindrado

HERRAMIENTA DE REFRENTADO

HERRAMIENTA DE CILINDRADO

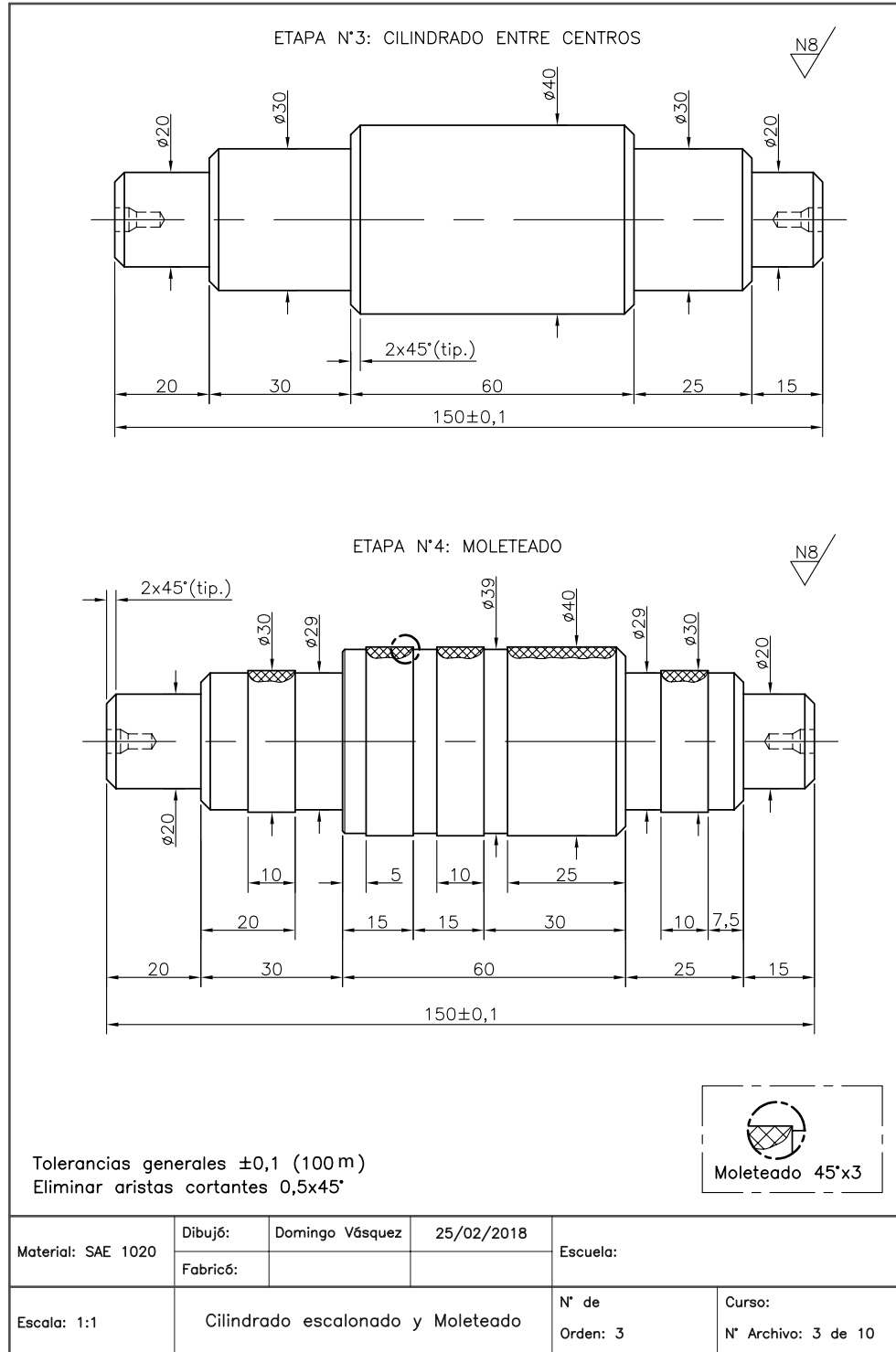
ÁNGULOS DE HERRAMIENTAS

\sim : Desprendimiento de Virutas
 $\tilde{\wedge}$ De Cuña
 \tilde{o} De Incidencia

Material: Hss	Dibujó:	Domingo Vásquez	25/02/2018	Escuela:		
	Revisó:					
Escala: 4:1	Herramientas de Corte			N° de Orden: 1	Curso: N° Archivo: 1 de 10	

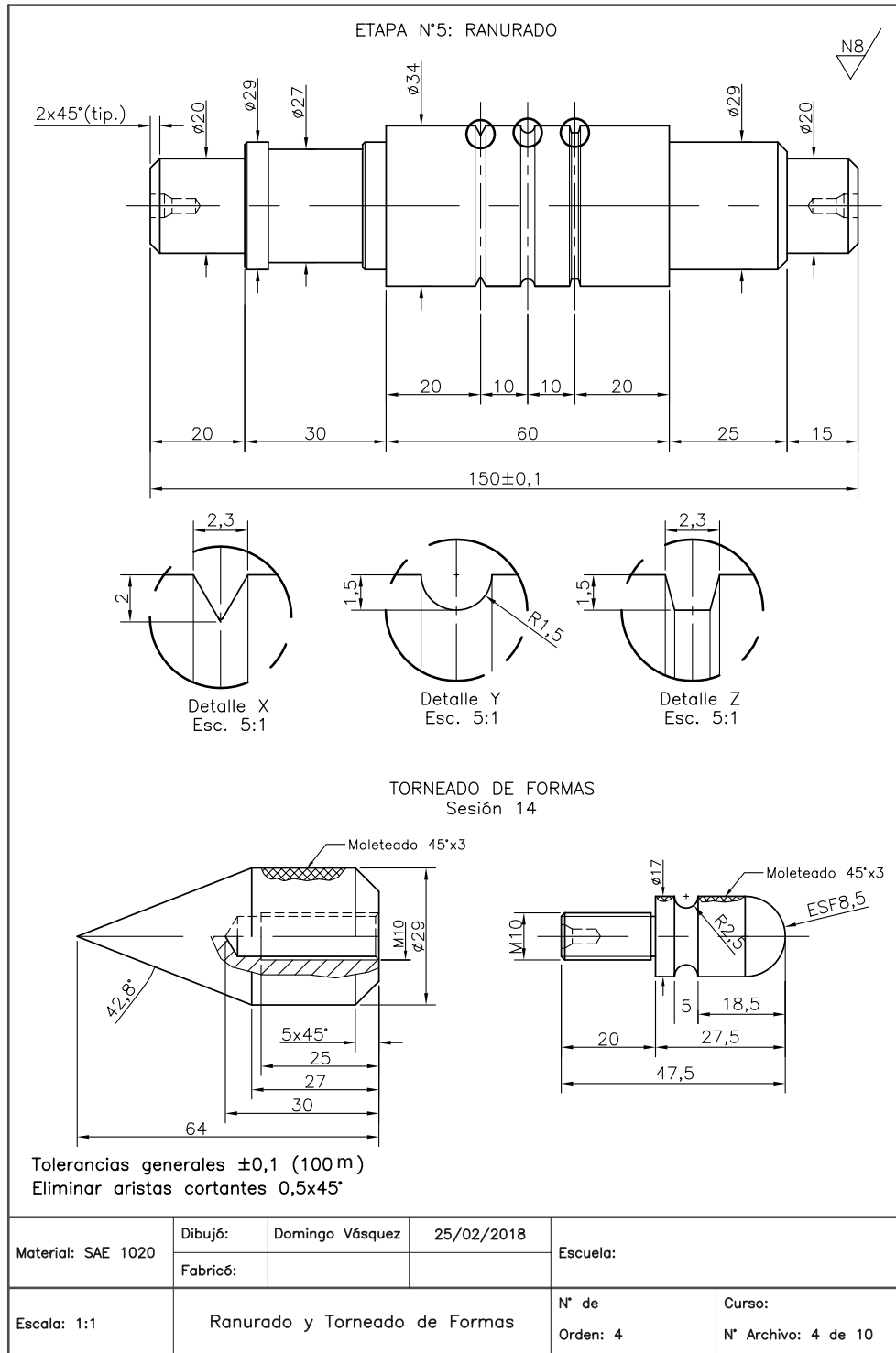
Sesión N° 11

Anexo 11.1 - Plano etapa N°3 y N°4



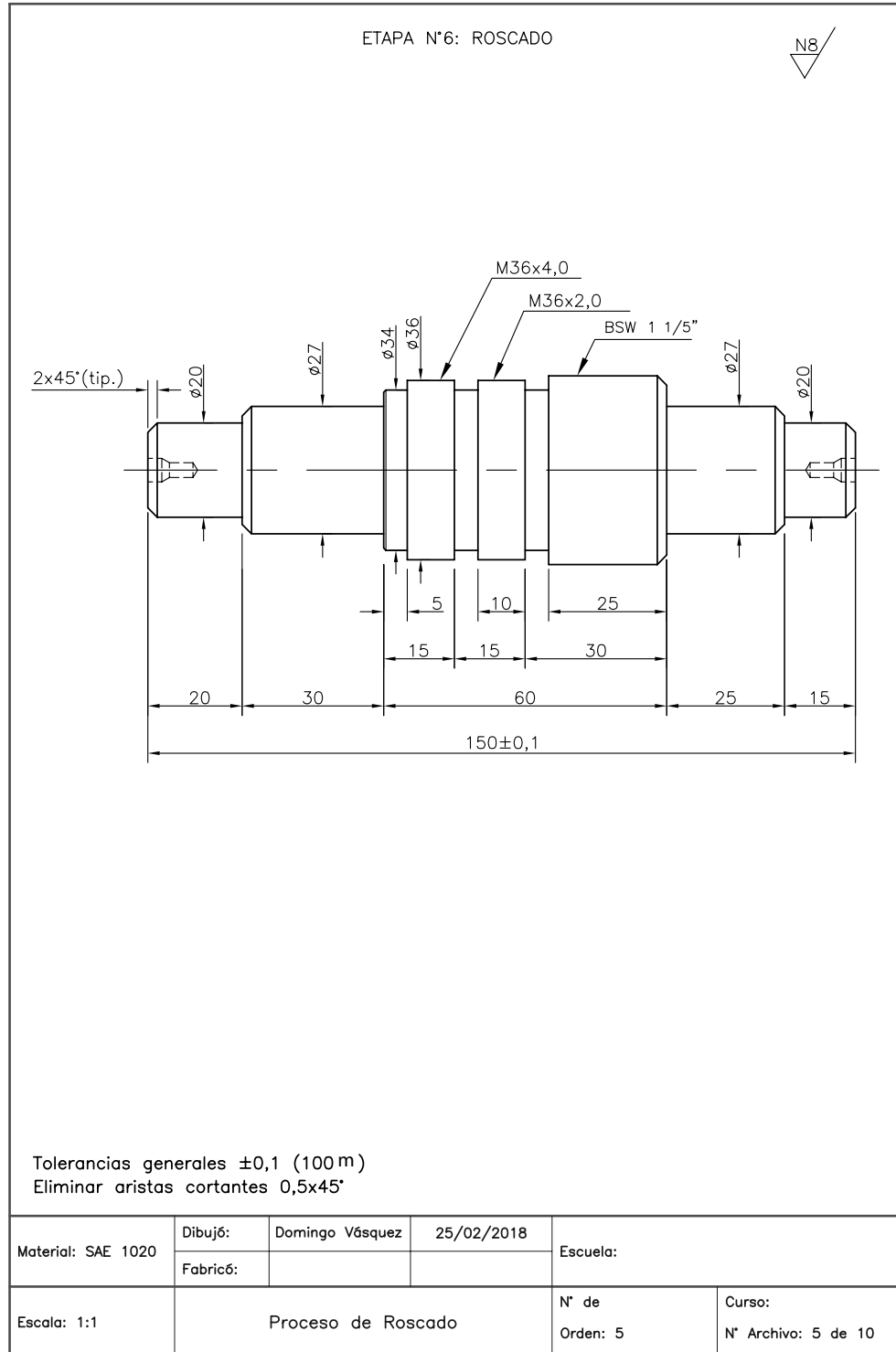
Sesión N° 13

Anexo 13.1 - Plano etapa N°5 y Torneado de formas



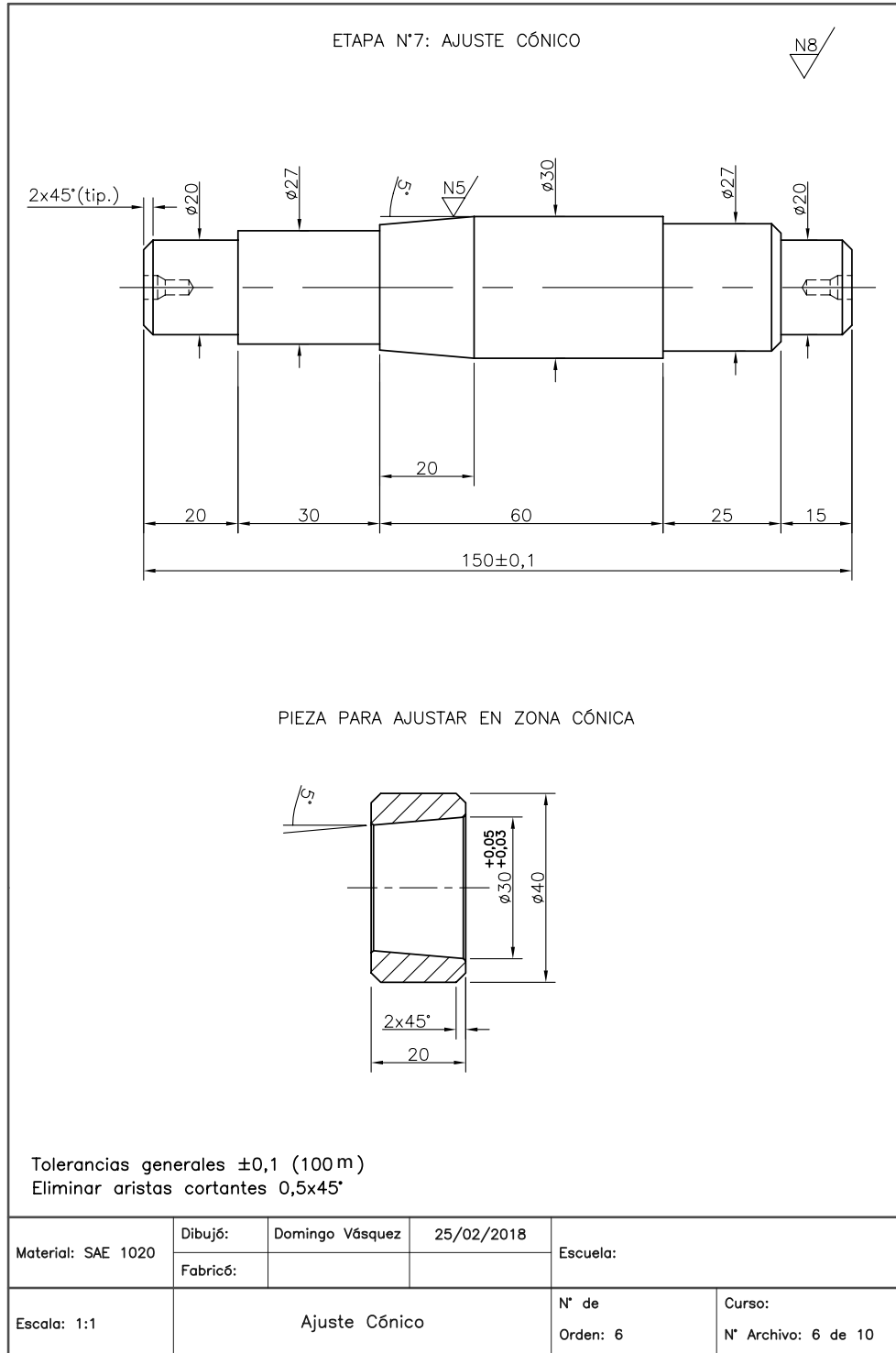
Sesión N° 15

Anexo 15.1 - Plano etapa N°6 Roscado



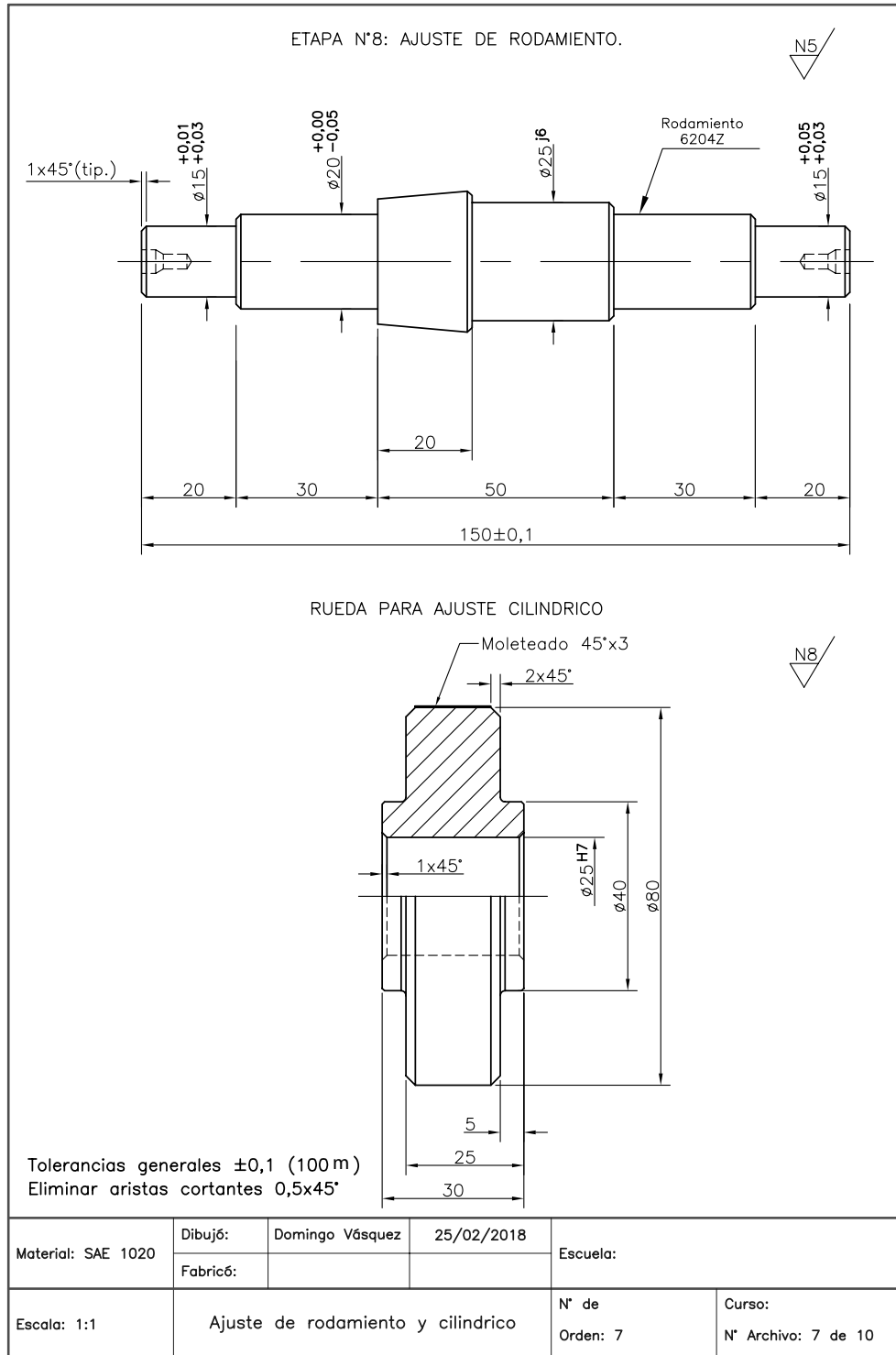
Sesión N° 16

Anexo 16.1 - Plano etapa N°7 Ajuste Cónico

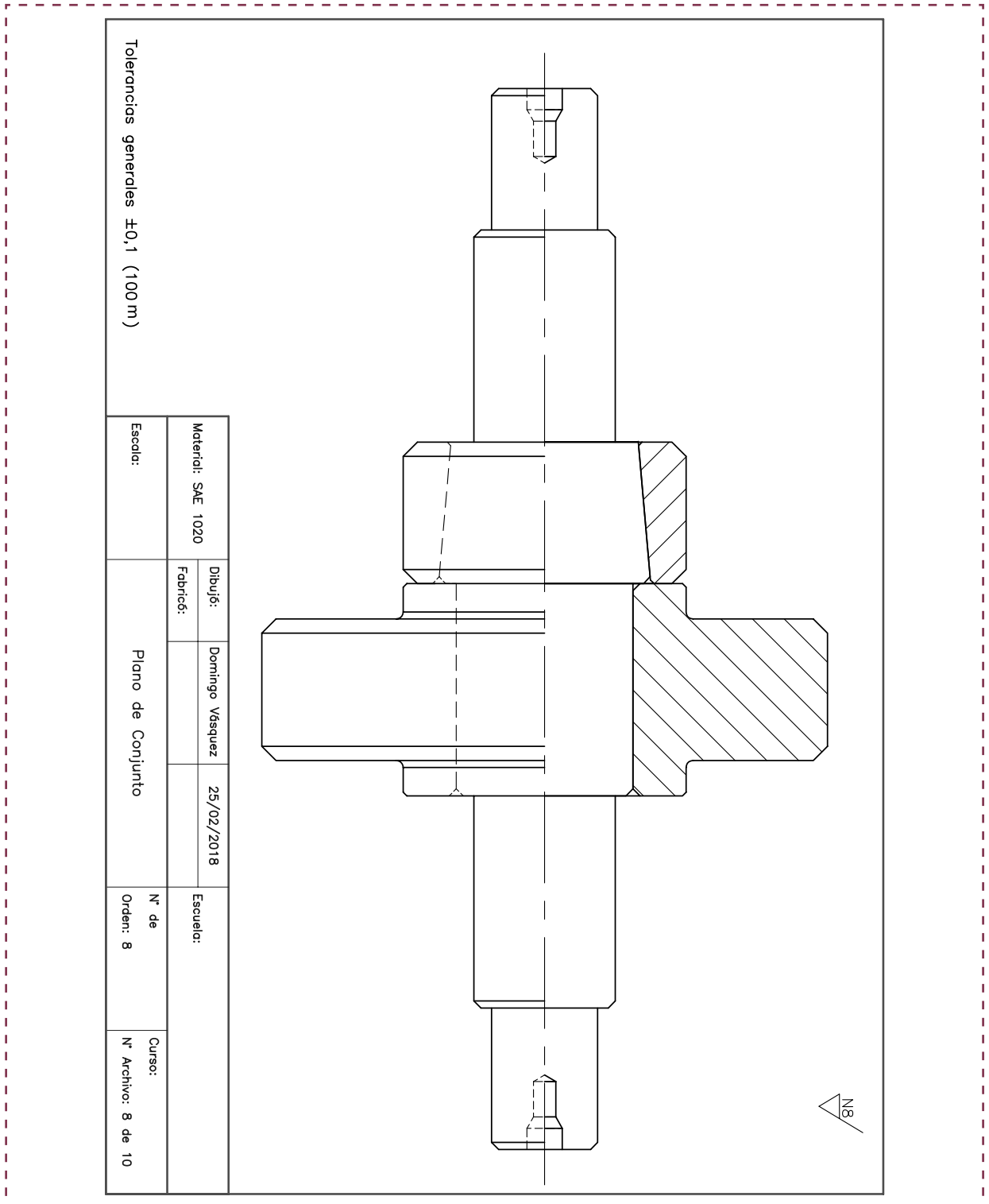


Sesión N° 17

Anexo 17.1 - Plano etapa N°8 Ajuste de Rodamiento



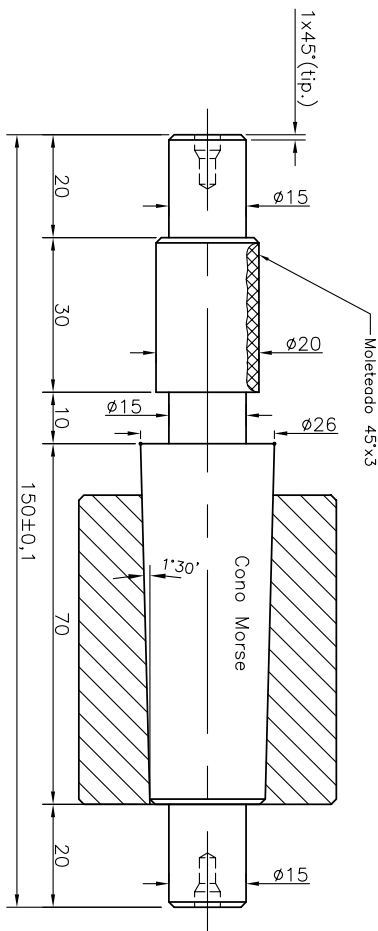
Anexo 17.2 - Plano de Conjunto de Ajustes



Sesión N° 18

Anexo 18.1 - Plano etapa N°9 Fabricación Cono Morse

ETAPA N°9: MECANIZADO DE CONO MORSE

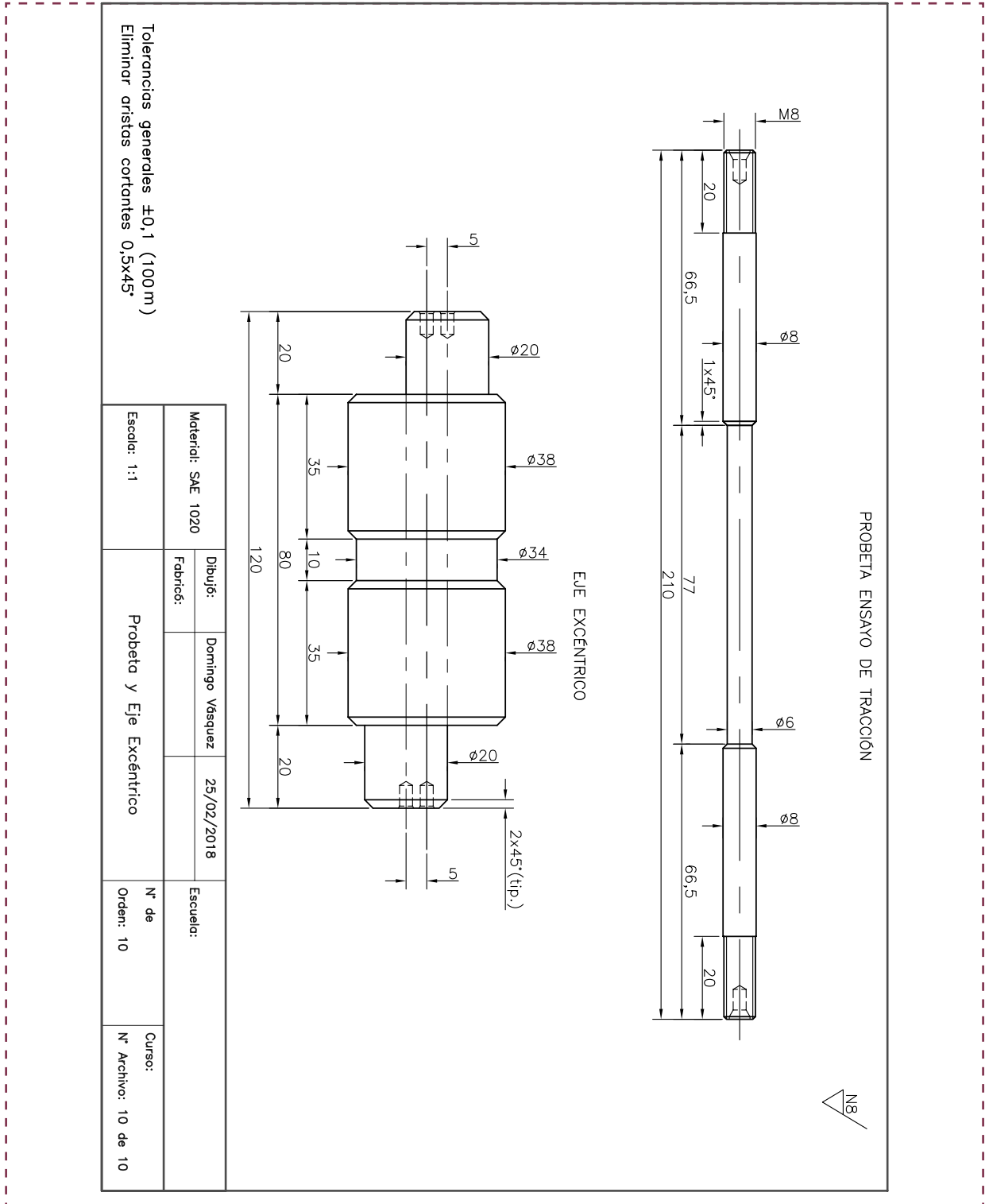


Tolerancias generales $\pm 0,1$ (100 m)
 Eliminar aristas cortantes $0,5 \times 45^\circ$

Material: SAE 1020		Dibujó: Domingo Vasquez		Escuela:	
Fabricó:		25/02/2018		N° de Orden: 9	
Cono Morse				Curso:	
Escala: 1:1				N° Archivo: 9 de 10	

Sesión N° 19

Anexo 19.1 - Plano Sesión N°19 y 20



Tolerancias generales $\pm 0,1$ (100m)
 Eliminar aristas cortantes $0,5 \times 45^\circ$