

ESCUELA: EPET N° 5

DOCENTES: Pedro González – Gabriel Quiroga.

AÑO: 6° 2°

TURNO: Tarde

ÁREA CURRICULAR: Diseño, programación y manufactura computarizada I.

TÍTULO DE LA PROPUESTA: Guía de Valoración.

Contacto: pgonzalezcnc6@gmail.com

GUÍA 9

PROPÓSITOS

Generar conocimientos de programación de máquinas herramientas CNC.

CAPACIDADES A DEARROLLAR

Capacidad de Comunicación: Leer y producir textos.

Capacidad Aprender a Aprender: Buscar y solicitar ayuda en los procesos de aprendizajes.

Capacidad de Resolución de Problemas: Analizar y resolver problemas mediante habilidades comunicativas y de cálculo en diferentes niveles de complejidad.

Capacidad Profesional: Programar los CNC para conducir máquinas herramientas.

CRITERIOS DE VALORACIÓN

Resolver problema.

Construir los programas CNC.

Identificar las funciones de programación CNC.

INDICADORES

El/la alumno/alumna:

Resuelve problemas.

Construye los programas siguiendo la secuencia de bloques.

Identifica las funciones y las utiliza adecuadamente.

E.P.E.T. N° 5 - Diseño, Programación y Manufactura Computarizada I – 6° 2°

Estimada/o Alumna/Alumno. Esperamos que se encuentre bien.

En esta última Guía pedagógica nos proponemos rescatar lo que ud aprendió y cómo lo aprendió, durante este año atípico y a la distancia.

Haga la tarea en su casa y esperamos que le resulte agradable. Desde ya gracias y ahora más que nunca ¡cuídese mucho!

Ing. Pedro González – Prof. Gabriel Quiroga

Presentación del Trabajo:

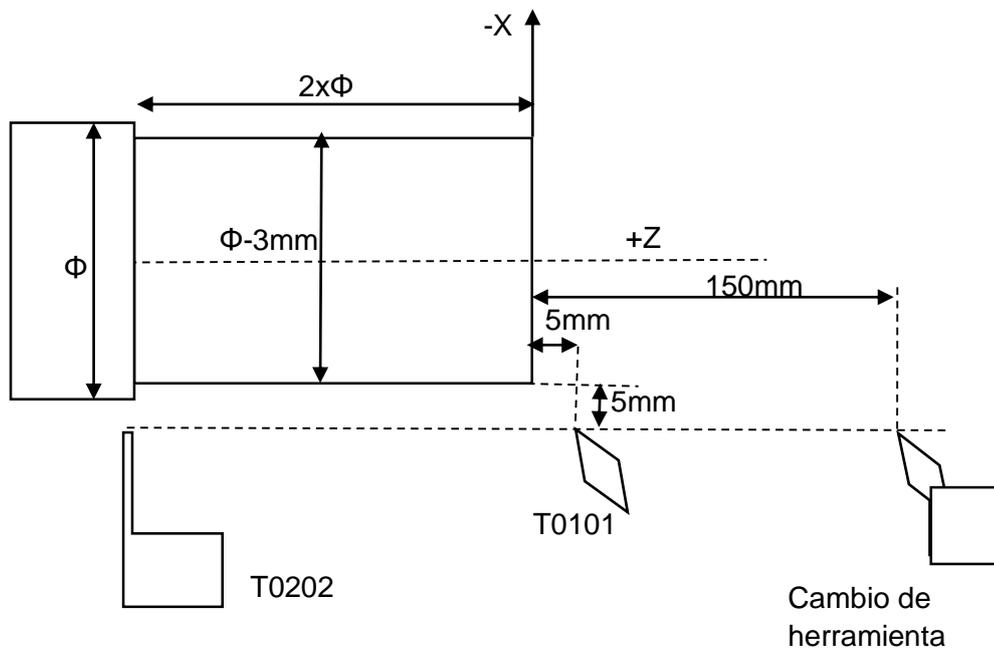
- Escuela:
- Materia:
- Trabajo: Guía de valoración.
- Alumna/o:
- Fecha:

ACTIVIDADES

NOTA: Estas actividades se deben transcribir (las consignas) y resolver en forma manuscrita. De lo contrario las tareas no serán valoradas.

Plazo de presentación: 04/12/2020 a 19 hs.

- Realizar la programación en modo absoluto para frentear, desbastar y tronzar (cortar) la pieza de la siguiente figura. El frentado y desbaste se realizan con la herramienta T0101 a 600 RPM y 0,5 mm/vuelta de avance. El corte con la herramienta (cuchilla de corte, de 3mm de ancho) T0202 a 400 RPM y 0,3 mm/vuelta de avance. Construir la pieza en tres pasadas de desbaste de igual profundidad. El diámetro Φ del material bruto es igual a las dos últimas cifras del DNI del alumno, en milímetros. El diámetro de la pieza mecanizada es 3mm menor que el diámetro del material bruto. La longitud de la pieza es dos veces Φ ($2x\Phi$).



- Complete el siguiente cuadro con respecto a la **programación CNC**.

¿qué sabía?	¿qué se ahora?	¿cómo lo aprendí?	¿qué me resultó más difícil?	¿qué me resultó más fácil?

E.P.E.T. N° 5 - Diseño, Programación y Manufactura Computarizada I – 6° 2°

3. En el siguiente cuadro marque con **X**

	Me gustó	Me da igual	No me gustó
Las actividades que realizamos			
Los contenidos que aprendimos			
La responsabilidad de aprender solo/a			
Aprender en casa y en familia			

4. En el siguiente cuadro marque con **X**

Cumplí siempre y a tiempo con las tareas	
Cumplí generalmente y a tiempo con las tareas	
Cumplí en ocasiones y a tiempo con las tareas	
Cumplí fuera de tiempo con las tareas	
No cumplí con las tareas	

DIRECTOR: Prof. Raúl López.