

**ESCUELA PROVINCIAL DE EDUCACIÓN TÉCNICA N°5**

**DOCENTES: Díaz Leonardo, Tapia Mara**

**AÑO: 6°2°**

**CICLO: Orientado Técnico Profesional**

**TURNO: Mañana**

**ÁREA CURRICULAR: Máquinas y control dimensional III**

**2020**



## Guía Pedagógica N°1

TEMA: Teoría de errores

- Los alumnos deberán resolver los ejercicios propuestos de acuerdo a los contenidos vistos en clase.

1\_ Calcular el error verdadero de los siguientes ejercicios.

1.1\_ Un calibre tiene un alcance de 200mm y lectura mínima de 0,05 mm, con el cual se toman las siguientes medidas de una pieza: 32,8mm; 32,4mm; 32,5mm; 32,7mm; 32,6mm.

1.2\_ Con un micrómetro de 0,01mm de medida mínima y alcance de 25mm se toman las siguientes medidas de una pieza: 21,05; 21,15; 21,18; 21,10 (mm).

1.3\_ Con un calibre de 0,02mm de lectura mínima y 200mm de alcance se toman las siguientes medidas de una pieza mecánica: 150,5; 150,3; 150,6; 150,7; 150,4 (mm).



TEMA: Ajuste

- Investigación de conceptos previos

2.1\_ Defina:

- a) Ajuste mecánico
- b) Medida real
- c) Medida Nominal
- d) Medida límite
- e) Tolerancia

2.2\_ Hallar las fórmulas de: -Tolerancia

-Diferencia superior

-Diferencia inferior

2.3\_ Clasifique, defina y coloque las fórmulas de los tipos de ajuste que existen.

TEMA: Calidad

- Indagar sobre normas ISO y luego poner en práctica los contenidos vistos previamente.

3.1\_ Defina calidad.

3.2\_ Investigue sobre la posición de la tolerancia según las normas ISO.

3.3\_ Dibuje una pieza mecánica e identifique:

- I. Medida nominal
- II. Medida máxima
- III. Medida mínima
- IV. Diferencia superior
- V. Diferencia inferior

Posición de la tolerancia para agujeros y ejes

