



| TALLER: MOLDEO Y FUNDICION DE METALES Docentes Responsables: <i>Amarilla, Cristian – Bareiro Oscar Dionel – Ibarra, Nelson.-</i> | | | CURSO: 1º año del ciclo básico de la escuela secundaria TIEMPO: un tercio de rotación ESPACIO FISICOS A SER UTILIZADOS: Sección de Taller de Moldeo y Fundición – Aulas. | | | AÑO: 2016.- |
|--|--|--|---|--|--|---|
| CAPACIDADES | EVIDENCIAS | CONTENIDOS | ACTIVIDADES FORMATIVAS | TIEMPO | EVALUACIÓN | BIBLIOGRAFIA |
| <p>1. Identificar los riesgos y accidentes ocasionados por el uso de Herramientas Manuales, reduciendo al mínimo los riesgos existentes.</p> <p>2. Correcta utilización y utilización de las herramientas manuales de la sección.</p> <p>3. Materiales de moldeo y su proceso de obtención del molde.</p> <p>4. Fundición.</p> | <p>1. Leer, interpretar y socializar los conceptos de Higiene y Seguridad. Uniforme y medidas de prevención. Correspondiente.</p> <p>2. Conocer y operar las Herramientas Manuales de la industria de la siderurgia.</p> <p>3. Conocer, seleccionar y operar con los insumos que se utilizan en el proceso de Moldeo.</p> <p>4. Realizar el Proceso de la fusión de los metales.</p> | <p>Módulo I: “Marco Teórico de la Higiene y Seguridad” Ley 19587 – 24557. Decreto 351, 911. Ropa de trabajo, elementos de protección personal.</p> <p>Módulo II: “Herramientas Manuales” Correcto uso, priorizando la prevención de accidentes en el manejo de las herramientas manuales. Pala ancha, pala fina, zaranda gruesa y fina, bate talón, bate plano, aguja de aire, taco de colada, regla, delantal de amianto,</p> | <p>Actividad N° 1: Tema: “Seguridad e higiene”</p> <p>Consigna: Tomar la sección de talleres y enunciar e interpretar el sistema de señalización.</p> <p>Actividad N° 2: Tema: “Elementos de Protección Personales”</p> <p>Consigna: Ropa de trabajo, correcto utilización de los elementos de protección personal.</p> <p>Actividad N° 3: Tema: “Moldeo”</p> <p>Consigna: Construir un molde cilíndrico, utilizando las técnicas de moldeo.</p> <p>Actividad N° 4: Tema: “Moldeo”</p> | <p>a) La presente capacidad se desarrollara en la primer clase 6 hs cátedras.</p> <p>b) Esta capacidad se desarrollara en la segunda clase. 6 hs cátedras.</p> <p>c) Esta capacidad se desarrollara en dos clases; distribuidos en un trabajo practico por clase.</p> <p>d) Esta capacidad se desarrollara en dos clases; distribuidos en un trabajo</p> | <p>❖ La evaluación será en proceso, cada clase contara con notas parciales.</p> <p>❖ Evaluación escrita.</p> <p>❖ Nota de Carpeta.</p> | <p>❖ LAS HERAS y ARIAS, Procedimientos de fabricación y control. Barcelona: Cedel, 1970 v.1</p> <p>❖ HEINE, LOPER y ROSENTHAL, Principles of metals castings. New York, McGraw-Hill, 1967.</p> <p>❖ FLINN, R. Fundamentals of metals casting. Massachusetts, Addison-Wesley, 1963.</p> <p>❖ TAYLOR, FLEMINGS y WULFF. Fundición para ingenieros. México, Continental, 1961.</p> <p>❖ CAPELLO, Edoardo, Tecnología de la fundición. Barcelona, Gustavo Gili, 1974.</p> <p>❖ Manual de arenas para fundición, A.F.S., Illinois 1965</p> <p>❖ SCHUTZE, O. Moldeo y fundición. Gustavo Gili. Barcelona 1972</p> |



| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | <p>maskaras de fundición, cascos, caja de moldeo, tablero, lancetas.</p> <p>Módulo III: “Moldeo” Proceso de la técnica operativa del moldeo.</p> <p>Módulo IV: “Maquinas de Fundición” Horno. Hornos a combustión y cubilote. Crisol. Tobera, quemador, tanque de combustibles, válvula de paso. Hornos eléctricos de baja frecuencia. Hornos de fundición de plásticos.</p> | <p>Consigna: Construir una pieza rectangular utilizando las técnicas de moldeo.</p> <p>Actividad N° 5: Tema: “Moldeo”</p> <p>Consigna: Construir una pieza media polea utilizando las técnicas de moldeo.</p> <p>Actividad N° 6: Tema: “Construcción de Modelos”</p> <p>Consigna: Construir un modelo de pieza mecánica, utilizando el yeso como material.</p> <p>Actividad N° 7: Tema: “Fundición”</p> <p>Consigna: Construir un molde con la leyenda de su numeración de casa, y luego realizar la fundición.</p> | <p>practico por clase. e) Esta capacidad se desarrollara en una clases; f) Esta capacidad se desarrollara en dos clases;</p> | <p>RECURSOS DIDACTICOS</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. carpeta de confección teórica y fotocopias. 2. Zaranda gruesa; zaranda fina; caja de moldeo; bate talón; bate plano; aguja de aire; taco de colada; lanceta; pincel; regla; tablero; pala ancha; pala fina; pico. 3. Hornos a combustión. 4. Piedra de esmeril. 5. Perforadora de pie. 6. Lijadora. 7. Mesa de trabajo con sus respectivas morsas. 8. Internet como consulta de actualización. | <p>❖ WAGANOFF, P. Hornos Industriales, Ed. Mitre. Buenos Aires 1963</p> <p>❖ LE BRETON, H. Defectos de las piezas de fundición, Ed. Urmo. Bilbao 1965</p> <p>❖ DESLANDES, F y VANDENBERGHE, L. Modelos y moldes para fundición, UTEHA. México 1966</p> <p>❖ BEELEY P.R. Foundry Technology Butterworhts. Londres 1972.</p> |
|--|--|--|--|--|--|--|