



GUÍA DOCENTE 2024-2025  
**TECNOLOGÍA MECÁNICA I**

**1. Denominación de la asignatura:**

TECNOLOGÍA MECÁNICA I

**Titulación**

DOBLE GRADO EN INGENIERÍA MECÁNICA E INGENIERÍA  
ELECTRÓNICA INDUSTRIAL Y AUTOMÁTICA

**Código**

7749

**2. Materia o módulo a la que pertenece la asignatura:**

ESPECÍFICO

**3. Departamento(s) responsable(s) de la asignatura:**

INGENIERÍA ELECTROMECÁNICA

**4.a Profesor/a que imparte la docencia (Si fuese impartida por más de uno/a incluir todos/as) :**

MIRIAM LORENZO BAÑUELOS

**4.b Coordinador/a de la asignatura**

MIRIAM LORENZO BAÑUELOS

**5. Curso y semestre en el que se imparte la asignatura:**

4º CURSO. 7º SEMESTRE

**6. Tipo de la asignatura: (Básica, obligatoria u optativa)**

Obligatoria



### 7. Número de créditos ECTS de la asignatura:

6

### 8. Competencias que debe adquirir el/la estudiante al cursar la asignatura

GI-1. Demostrar la capacidad de análisis y síntesis  
GI-3. Adquirir la capacidad para la resolución de problemas de forma efectiva  
GI-4. Expresarse correctamente en castellano, tanto de forma oral como escrita  
GI-8. Desarrollar la capacidad para transmitir información, ideas, problemas y soluciones a un público tanto especializado como no especializado  
GP-2. Desarrollar las habilidades interpersonales  
GP-3. Desarrollar la capacidad de trabajo en equipo  
GS-1. Capacidad de aplicar conocimientos a la práctica  
GS-2. Adquirir la capacidad de aprendizaje autónomo y preocupación por el saber y la formación permanente  
GS-7. Habilidad para trabajar de forma autónoma  
ED-26. Conocimiento aplicado de sistemas y procesos de fabricación, metrología y control de calidad  
EP-1. Capacidad para la redacción y desarrollo de proyectos en el ámbito de la ingeniería mecánica, para la construcción, reforma, reparación, conservación, demolición, fabricación, instalación, montaje o explotación de: estructuras, equipos mecánicos, instalaciones energéticas, instalaciones eléctricas, instalaciones y plantas industriales y procesos de fabricación.  
EP-2. Capacidad para la dirección de las actividades objeto de los proyectos de ingeniería descritos en el apartado anterior  
EP-11. Capacidad para el ejercicio de la docencia en los términos que precise la normativa vigente.

### 9. Programa de la asignatura

#### 9.1- Objetivos docentes

1. Describir los puntos y zonas importantes de la curva del ensayo de tracción convencional
2. Justificar el uso en deformación plástica de la curva de fluencia
3. Obtener la curva de fluencia a partir de la curva del ensayo de tracción convencional
4. Demuestra que la deformación real es la suma de las deformaciones parciales
5. Justificar la mejora de las propiedades de los materiales deformados plásticamente
6. Enumerar los objetivos que se persiguen con los procedimientos de deformación plástica.
7. Clasificar los procedimientos de deformación, en función de la temperatura empleada
8. Describir brevemente la deformación en caliente



9. Enumerar las ventajas de la deformación en caliente frente a la deformación en frío
10. Enumerar los inconvenientes de la deformación en caliente
11. Describir brevemente la influencia ejercida por la velocidad de deformación

#### FORJA

12. Describir brevemente el proceso de forja
13. Clasificar los procedimientos de forma en función de la herramienta utilizada
14. Calcular esfuerzos y deformaciones en el forjado.

#### LAMINACIÓN

15. Describir brevemente el proceso de laminado
16. Describir las transformaciones que sufre un lingote hasta llegar a un producto terminado
17. Explicar los diferentes tipos de laminadores
18. Enumerar las causas que producen la variación de espesor del producto laminado
19. Escribir la expresión que se debe cumplir en el laminado, para que se produzca la autoalimentación del material
20. Diseñar procesos de laminación de planchas, en función de las características de la maquinaria y del material utilizado

#### ESTIRADO

21. Describir brevemente el proceso de estirado
22. Describir brevemente las partes de una hilera
23. Explicar por qué la tensión de estirado, debe ser inferior a la tensión de fluencia del material
24. Demostrar cuál es la reducción máxima teórica de sección en el estirado
25. Diseñar procesos de estirado, en función de las características de las máquinas y del material empleado

#### EXTRUSIÓN

26. Describir brevemente el proceso de extrusión
27. Diferenciar los distintos tipos de extrusión
28. Diseñar procesos de extrusión, en función de las características de la maquinaria y material utilizado

#### ENCABEZAMIENTO O RECALCADO

29. Explicar brevemente el proceso de recalcado



30. Explicar brevemente la relación máxima longitud / diámetro en el recalado

#### CORTE DE CHAPAS

- 31. Explica brevemente el proceso de corte de chapas
- 32. Identificar, mediante un dibujo, las diferentes zonas que se observan en el borde de una chapa
- 33. Diferenciar los términos de cizallado, punzonado y corte
- 34. Razonar la condición, que se tiene que cumplir, para que no se produzca el aplastamiento del punzón
- 35. Explicar a qué elemento se tiene que aplicar el juego entre el punzón y la matriz en función de la operación a realizar
- 36. Formular las ventajas e inconvenientes de los diferentes modos de disposición de las piezas en el troquelado
- 37. Calcular los esfuerzos producidos en las operaciones de corte y punzonado

#### DOBLADO

- 38. Analizar los problemas fundamentales de la operación de doblado
- 39. Definir de modo preciso la operación de doblado
- 40. Calcular desarrollos para la obtención de diferentes piezas dobladas
- 41. Calcular los esfuerzos necesarios para la operación de doblado

#### EMBUTICIÓN

- 42. Describir brevemente el proceso de embutición
- 43. Enumerar las diferencias fundamentales entre el troquel de corte y el de embutición
- 44. Calcular los parámetros característicos del proceso de embutición
- 45. Describir los defectos de embutición y las causas que los producen

#### TEMA 4. MECANIZADO CON HERRAMIENTA SIMPLE

- 46. Describir brevemente la forma de situar los ejes en una máquina herramienta
- 47. Enumerar las partes principales de las que consta el torno
- 48. Describir las características geométricas principales del torno
- 49. Explicar brevemente los movimientos de avance, profundidad de pasada y velocidad de corte, en el torneado
- 50. Describir las partes de que consta la bancada del torno
- 51. Enumerar las funciones que realiza la bancada
- 52. Describir la geometría del eje principal del torno
- 53. Describir brevemente el cabezal del torno y el contenido interior y exterior



54. Explicar brevemente la función del variador de velocidad mecánico
55. Enumerar las funciones del contracabezal
56. Explicar brevemente las funciones de los carros en el torno
57. Explicar la función del mecanismo inversor
58. Explicar la misión de las ruedas parásitas en una cadena cinemática
59. Calcular los avances producidos por cadenas cinemáticas
60. Describir las partes fundamentales de una herramienta de corte simple
61. Diferenciar las herramientas de corte a derecha e izquierda
62. Diferenciar el movimiento de corte principal del movimiento de corte resultante
63. Explicar las razones por las que la normativa ISO fija dos sistemas de medir los ángulos de corte
64. Explicar como se diferencian los ángulos efectivos de los ángulos de afilado, y los ángulos del filo principal de los de filos secundario
65. Describir los planos y ángulos del sistema de herramienta en la mano
66. Explicar los movimientos que hay que comunicar a la herramienta para conseguir los ángulos de afilado longitudinales y transversales
67. Explicar brevemente los factores de los que dependen los ángulos de la cuña de la herramienta
68. Diferenciar los ángulos positivos de los ángulos negativos
69. Explicar el modo de conseguir los ángulos de cuña de la herramienta en una afiladora universal
70. Describir los planos y ángulos del sistema de herramienta en uso
71. Explicar la misión del ángulo de incidencia efectivo en el mecanizado
72. Explicar la influencia del ángulo de desprendimiento efectivo en el mecanizado
73. Enumerar las funciones del ángulo de situación principal en el mecanizado
74. Describir la influencia del ángulo de situación secundario en el mecanizado
75. Describir los diferentes tipos de truncamiento de la punta de la herramienta
76. Describir las misiones de las herramientas de perfil constante
77. Enumerar los tipos de herramientas de perfil constante
78. Seleccionar la geometría de la herramienta de corte en función de la operación a realizar, material de la herramienta y pieza y condiciones de corte
79. Enumerar las misiones del rompevirutas
80. Realizar una síntesis del planteamiento general del mecanizado
81. Describir brevemente la importancia del plano de la pieza en el proceso de mecanizado
82. Explicar brevemente la información que consta en el proceso de mecanizado de una pieza
83. Describir las características de la máquina que tienen influencia en el proceso de mecanizado
84. Explicar la importancia que el tamaño de la serie y la complejidad de la pieza, tienen en la selección de la máquina a emplear
85. Explicar el planteamiento que hay que realizar para seleccionar el material de la



herramienta de corte

86. enumerar las propiedades que debe poseer el material de la herramienta de corte
87. Explicar los factores de los que depende el desgaste de la herramienta de corte
88. Ordenar los materiales de las herramientas de corte de menor a mayor dureza
89. Enumerar los elementos fundamentales de aleación en los aceros rápidos
90. Enumerar las aplicaciones de las herramientas de acero rápido
91. Explicar la diferencia, en composición química, entre aceros rápidos y aceros rápidos superiores
92. Explicar el inconveniente principal de los carburos metálicos
93. Ordenar las familias de carburos metálicos en orden de tenacidad creciente
94. Explicar brevemente la aplicación de cada una de las familias de metales duros
95. Explicar brevemente las misiones de los recubrimientos en las herramientas de corte
96. Explicar brevemente las propiedades de las herramientas de cerámica
97. Describir las aplicaciones y condiciones de corte de las herramientas de diamante
98. Enumerar los factores en los que nos debemos fijar para predecir las propiedades que debe poseer el material de la herramienta de corte
99. Seleccionar el material de la herramienta de corte en función del material a trabajar, creces a eliminar y características de la máquina empleada
100. Realizar un dibujo en el que se representen las zonas en las que se produce el desgaste de la herramienta
101. Enumerar las causas que producen el desgaste de la herramienta de corte
102. Realizar un gráfico, en el que se indique como se produce el desgaste de la cara de incidencia, con el tiempo de corte de la herramienta, permaneciendo la velocidad de corte constante
103. Calcular la profundidad de pasada máxima que se puede dar a la herramienta de corte
104. Enumerar los factores del mecanizado sobre los que influye la velocidad de corte
105. Aplicar las teorías de Taylor y Kronenberg en el cálculo de la velocidad de corte
106. Determinar las constantes de la expresión generalizada de Taylor o de Kronenberg mediante ensayos
107. Describir el modo de trabajo de Denis, para el cálculo de la velocidad de corte
108. Diferenciar la velocidad de mínimo coste de la de máximo beneficio
109. Calcular velocidades de mínimo coste, máxima producción y máximo beneficio, en operaciones con velocidad de corte constante
110. Calcular número de revoluciones de mínimo coste, máxima producción y máximo beneficio en operaciones con velocidad de corte variable
111. Razonar cuándo se debe tender a elegir velocidades de máxima producción y cuando a velocidades de máxima economía
112. Describir brevemente el proceso de mecanizado
113. Enumerar los materiales y las condiciones bajo las que se produce viruta continua



- 114. Enumerar las condiciones bajo las que se produce viruta continua con filo recrecido
- 115. Enumerar los materiales y condiciones bajo las que se produce viruta discontinua
- 116. Realizar un gráfico en el que se represente cómo varía la rugosidad con la velocidad de corte
- 117. Explicar el concepto del recaldado de la viruta
- 118. Representar mediante un gráfico las velocidades de corte, del plano de cizallamiento y de deslizamiento de la viruta sobre la cara de desprendimiento, indicando la relación entre ellas
- 119. Demostrar que la potencia de corte, es suma de la potencia consumida en el plano de cizallamiento y en el deslizamiento de la viruta sobre la cara de desprendimiento
- 120. Describir brevemente el modo de calcular el avance por vuelta de la herramienta
- 121. Calcular el avance por vuelta en operaciones de desbaste y de acabado
- 122. Describir brevemente las operaciones de cilindrado, refrentado, troceado, ranurado y moleteado
- 123. Calcular el tiempo de corte en operaciones de torneado
- 124. Diseñar el proceso de mecanizado de piezas obtenidas por torneado

#### METROLOGÍA DIMENSIONAL

- 125. Definir la terminología normalizada usada en la evaluación de la incertidumbre de medida, incluidas las definiciones de las diferentes incertidumbres
- 126. Describir los métodos de medida en metrología dimensional
- 127. Describir la ley de propagación de las incertidumbres
- 128. Definir y Calcular la incertidumbre típica tipo A
- 129. Definir y calcular la incertidumbre típica tipo B
- 130. Definir y calcular la incertidumbre de una magnitud de entrada que está relacionada con más de una fuente de incertidumbre
- 131. Diferencias magnitudes de entrada correlacionadas de las no correlacionadas
- 132. Calcular la covarianza en magnitudes que presentan una relación funcional
- 133. Estimación de la covarianza mediante una serie de medidas
- 134. Definir y calcular la incertidumbre expandida
- 135. Conocer las condiciones que se tienen que dar para calcular el coeficiente de cobertura por medio de la distribución normal o la t de Student
- 136. Describir el modo de expresar el resultado de una medida
- 137. Describir brevemente en qué consiste la operación de calibración y los resultados que se obtienen
- 138. Explicar brevemente el significado físico de una medida de precisión
- 139. Explicar, cómo a través de la medición de un patrón, se llega a establecer la incertidumbre de las medidas realizadas con el método de medida
- 140. Explicar brevemente cómo se realiza la calibración de un instrumento en toda su escala



141. Describir brevemente cómo se establece la medida y su incertidumbre con los métodos de interpolación lineal, corrección común e incertidumbre máxima
142. Calcular el valor de la medida y su incertidumbre en medidas indirectas
143. Determinar las expresiones para obtener medidas indirectas de radios en piezas de partes cilíndricas, y de ángulos y diámetros en conos.
144. Determinar las expresiones para realizar medidas indirectas de ángulos en piezas prismáticas
145. Describir la terminología utilizada en las roscas
146. Describir las características de la rosca métrica
147. Describir las características de la rosca Whitworth y Seller
148. Realizar la calibración de un pie de rey universal
149. Realizar la calibración de un micrómetro de exteriores centesimal
150. Medir ángulos en una pieza prismática mediante rodillos
151. Medir el diámetro medio y el ángulo en una rosca
152. Medir el ángulo de un cono exterior, comprobar la rectitud de las generatrices y la concentricidad de una sección, mediante el banco de senos
153. Medir el ángulo de un cono interior y los diámetros extremos mediante bolas
154. Calcular el módulo, paso base, ángulo de presión, y espesor del diente, de una rueda dentada de dientes rectos, tomando las medias necesarias con el pie de rey y el micrómetro de platillos

## **9.2- Unidades docentes (Bloques de contenidos)**

### **TECNOLOGÍA MECÁNICA I**

#### **INTRODUCCIÓN A LOS PROCESOS DE DEFORMACIÓN PLÁSTICA**

#### **FORJA**

#### **LAMINACIÓN**

#### **ESTIRADO**

#### **EXTRUSIÓN CONTINUA DE METALES**

#### **DOBLADO Y CURVADO DE CHAPA**

#### **CIZALLADO, CORTE Y PUNZONADO**

#### **EMBUTICIÓN**





**EL TORNO**

**GEOMETRÍA DE LAS HERRAMIENTAS DE CORTE**

**MATERIALES DE LAS HERRAMIENTAS DE CORTE**

**VELOCIDAD DE CORTE**

**ESFUERZOS DE CORTE**

**OPERACIONES DE TORNEADO**

**EVALUACIÓN DE LA INCERTIDUMBRE DE MEDIDA**

**CALIBRACIÓN**

**MEDIDAS INDIRECTAS**

**MEDICIÓN DE ROSCAS**

**MEDICIÓN DE RUEDAS DENTADAS**

**PRÁCTICAS**

PRÁCTICA 1. Calibración del pie de rey

PRÁCTICA 2. Calibración del micrómetro de exteriores

PRÁCTICA 3. Medición de un cono exterior

PRÁCTICA 4. Medición de un cono interior

PRÁCTICA 5. Medición de una rosca

PRÁCTICA 6. Medición de una rueda dentada cilíndrica de dientes rectos

**9.3- Acceso a la Bibliografía Recomendada desde Leganto**

[https://leganto.ubu.es/leganto/public/34BUC\\_UBU/lists?courseCode=7749&auth=SAML](https://leganto.ubu.es/leganto/public/34BUC_UBU/lists?courseCode=7749&auth=SAML)



**10. Metodología de enseñanza y aprendizaje y su relación con las competencias que debe adquirir el/la estudiante:**

Control de capítulos. Son cuestiones de 5 minutos, en los que el estudiantado contesta a una serie de preguntas sobre los objetivos operativos descritos en el apartado de objetivos. Se valorará la ortografía y la sintaxis.

Entrega de ejercicios. Se proponen una serie de problemas que el estudiantado deben resolver en equipo. En la fecha que se indique se recogerá uno de ellos, por medio de cual se valorará el trabajo del grupo, de acuerdo con el sistema de evaluación propuesto

Exposición de ejercicios. Todos los ejercicios serán expuestos en pizarra por el estudiantado y servirá para valorar la exposición oral de los mismos. La exposición se evaluará del siguiente modo:

-Planteamiento y desarrollo del problema (0,2)

-Organización y visibilidad de la información en pizarra (0,2)

-Transmisión de la información (voz, mirada, respuesta a preguntas planteadas, etc.) (0,2)

Control global. Al finalizar el desarrollo de la materia, el estudiantado realizará un control global, compuesto por cuestiones teóricas sobre los objetivos operativos y problemas de complejidad similar a los desarrollados en el aula.

Prácticas. Con las prácticas se pretende que el estudiantado calibre una serie de instrumentos así como medir ángulos y cotas indirectas, procediendo al cálculo de la incertidumbre de las medidas realizadas. Se valorarán los resultados obtenidos, su presentación, y el trabajo en equipo.

| Metodología                                                         | Competencia relacionada                                  | Horas presenciales | Horas de trabajo | Total de horas |
|---------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|--------------------|------------------|----------------|
| CLASES TEÓRICAS                                                     | GI-1,GI-4,GS-2,GS-7,ED-26,EP-2,EP-11                     | 24                 | 50               | 74             |
| CLASES PRÁCTICAS                                                    | GI-8,GP-2,GP-3,GS-1,EP-1                                 | 24                 | 30               | 54             |
| SEMINARIOS<br>DEBATES<br>TUTORIAS                                   | GI-1,GI-3,GI-4,GI-8,GP-2,GS-1,ED-26,EP-2,EP-11           | 0                  | 6                | 6              |
| REALIZACIÓN DE TRABAJOS, INFORMES, MEMORIAS Y PRUEBAS DE EVALUACIÓN | GI-1,GI-3,GI-4,GI-8,GP-2,GP-3,GS-1,GS-7,ED-26,EP-1,EP-11 | 6                  | 10               | 16             |
| <b>Total</b>                                                        |                                                          | 54                 | 96               | 150            |



### 11. Sistemas de evaluación:

Control capítulos [1-8] 0,6 pto  
Entrega de ejercicios capítulos [1-8] 0,6 pto  
Exposición de ejercicios capítulos [1-8] 0,6 pto  
Control capítulos [9-14] 0,6 pto  
Entrega ejercicios capítulos [9-14] 0,6 pto  
Exposición de ejercicios capítulos [9-14] 0,6 pto  
Control capítulos [15-19] 0,6 pto  
Entrega ejercicios capítulos [15-19] 0,6 pto  
Exposición de ejercicios capítulos [15-19] 0,6 pto  
Informe de prácticas 0,6 pto  
Control global 4 pto  
Para superar la asignatura, es necesario una puntuación mínima en cada actividad del 40% de la puntuación correspondiente y una puntuación global superior al 50%

"En el caso del estudiantado que participen en el programa Universitario Cantera, la calificación se determinará en función del desempeño de las tareas que les sean asignadas en el marco del programa."

"SISTEMA DE EVALUACIÓN PARA ESTUDIANTES DE INTERCAMBIO:  
El sistema de evaluación para el estudiantado de intercambio deberá ser modificado en el supuesto de que los calendarios académicos de las universidades de origen y de destino no sean coincidentes."

| <b>Procedimiento</b>                            | <b>Peso<br/>primera<br/>convocatoria</b> | <b>Peso<br/>segunda<br/>convocatoria</b> |
|-------------------------------------------------|------------------------------------------|------------------------------------------|
| EVALUACIÓN CONTINUA DE CLASES TEÓRICAS          | 40 %                                     | 40 %                                     |
| EVALUACIÓN CONTINUA DE PRÁCTICAS DE LABORATORIO | 20 %                                     | 20 %                                     |
| PRUEBA FINAL ESCRITA DE TEORÍA                  | 20 %                                     | 20 %                                     |
| PRUEBA FINAL ESCRITA DE PROBLEMAS               | 20 %                                     | 20 %                                     |
| <b>Total</b>                                    | <b>100 %</b>                             | <b>100 %</b>                             |



**Evaluación excepcional:**

Los estudiantes que por razones excepcionales no puedan seguir los procedimientos habituales de Evaluación Continua deberán solicitar por escrito al Decano la Evaluación Excepcional y consistirá en:

Teoría -30%

Ejercicios - 70%

Para superar la asignatura, es necesario una puntuación mínima en cada actividad del 40% de la puntuación correspondiente y una puntuación global superior al 50%

**12. Calendarios y horarios:**

Los fijados por la Junta de Escuela de la EPS para el curso actual

**13. Idioma en que se imparte:**

ESPAÑOL