

Relatório de Conteúdo Programático

Grau: Graduação Presencial

Órgão: TEP - DEPARTAMENTO DE ENGENHARIA DE PRODUÇÃO

Nome: CONTROLE DE FABRICACAO MECANICA

Código: TEP04003

Característica: CO - Comum

Status: Desativada

Carga Horaria Total: 75h

Estagio: 0h

Teorica: 45h

Pratica: 30h

Período de vigência: 1º período de 1983 até a presente data.

Conteúdo Programático:

1. GENERALIDADES
 - 1.1. FABRICAÇÃO UNITÁRIA E EM SÉRIE
 - 1.2. NOÇÕES GERAIS DE AJUSTAGEM e DEFINIÇÕES
2. SISTEMA DE AJUSTAGEM E TOLERÂNCIAS DIN-AJUSTAGEM LISA
 - 2.1. QUALIDADE CATEGORIA DE MONTAGENS
 - 2.2. SISTEMAS FURO E FIXO NORMAL
 - 2.3. AJUSTAGEM Prensada
 - 2.4. AJUSTAGEM FRETADA
 - 2.5. SISTEMA DE CONTROLE
3. SISTEMA DE AJUSTAGEM E TOLERÂNCIAS ISO-AJUSTAGEM LISA
 - 3.1. GENERALIDADES
 - 3.2. QUALIDADE E CATEGORIA DE MONTAGENS
 - 3.3. SISTEMAS FURO NORMAL e FIXO NORMAL E MISTO
 - 3.4. AJUSTAGENS SEMELHANTES e ABSURDAS E RECOMENDADAS
 - 3.5. AJUSTAGENS DE CONJUNTO PELAS FORÇAS
 - 3.6. SISTEMA DE CONTROLE
4. SISTEMA DE AJUSTAGEM E TOLERÂNCIAS ISO-AJUSTAGEM DE ROSCA
 - 4.1. GENERALIDADES
 - 4.2. TOLERÂNCIAS
 - 4.3. SISTEMA DE CONTROLE
5. ESTABELECIMENTO DAS FOLGAS PARA AS AJUSTAGENS LISAS
 - 5.1. GENERALIDADES
 - 5.2. NÓS CONJUNTOS MÓVEIS
 - 5.3. NÓS CONJUNTOS FIXOS
6. AJUSTAGEM SELETIVA
 - 6.1. GENERALIDADES
 - 6.2. FUNDAMENTOS TEÓRICOS
 - 6.3. SISTEMAS FURO E EIXO NORMAL
7. PRINCÍPIOS GERAIS DE COTAGEM
 - 7.1. GENERALIDADES
 - 7.2. TIPOS DE DIMENSIONAMENTO
8. LEIS DO TRABALHO MECÂNICO E SUAS CONSEQUÊNCIAS
 - 8.1. GENERALIDADES
 - 8.2. DAS COTAS DEPENDENTES e USINADAS E CONTROLADAS
 - 8.3. DA COINCIDÊNCIA DOS PONTOS DE PARTIDA
 - 8.4. PRIMEIRA CONSEQUÊNCIA e DAS COTAS RESULTANTES
 - 8.5. SEGUNDA CONSEQUÊNCIA e DAS TOLERÂNCIAS DE FUNCIONAMENTO

Gerado em: 29/05/2019 - 16:09

Este documento foi gerado pelo Sistema Acadêmico da Universidade Federal Fluminense - IdUFF.
Este documento pode ter sua autenticidade validada em até 1 (um) ano a partir de sua emissão no endereço
<https://app.uff.br/duff>, no link da seção "Validar Declaração".

Relatório de Conteúdo Programático

8.6. TERCEIRA CONSEQUÊNCIA ζ DOS PONTOS DE PARTIDA
9. TRANSFERÊNCIA DE COTAS
9.1. GENERALIDADES
9.2. CASO DE IMPOSSIBILIDADE APARENTE
9.3. TRANSFERÊNCIA DE VÁRIAS COTAS
10. AJUSTAGEM DE CONJUNTOS COMPLEXOS
10.1. GENERALIDADES
10.2. DE GUIAS E CORREDIÇAS
10.3. APLICAÇÕES
11. CONTROLE ESTATÍSTICO DE QUALIDADE
11.1. GENERALIDADES
11.2. GRÁFICOS DE CONTROLE
11.3. SISTEMA AMERICANO
11.4. SISTEMA INGLÊS
11.5. CONTROLE DE FABRICAÇÃO
11.6. CONTROLE DE RECEBIMENTO
12. CONTROLE DE QUALIDADE NÃO DESTRUTIVO
12.1. GENERALIDADES
12.2. MÉTODOS PRINCIPAIS
12.3. EXEMPLOS DE APLICAÇÃO

Ementa:

SISTEMA DE AJUSTAGEM, TOLERÂNCIA E CONTROLE; SISTEMA DIN. AJUSTAGEM DE SUPERFÍCIES LISAS. CONTROLE DE FABRICAÇÃO E DE RECEBIMENTO. SISTEMA ISO: AJUSTAGEM DE SUPERFÍCIES LISAS E ENROSCADAS. CONTROLE DE FABRICAÇÃO E DOCUMENTO. NORMAS BRASILEIRAS. AJUSTAGEM, TOLERÂNCIA E CONTROLE. ESTABELECIMENTO DE FÓLGAS PARA AJUSTAGEM DE SUPERFÍCIES LISAS. CASOS ESPECIAIS DE AJUSTAGEM. AJUSTAGEM SELETIVA. AJUSTAGEM DE SISTEMAS COMPLEXOS. CONTROLE ESTATÍSTICO DE QUALIDADE. CONTROLE DE QUALIDADE NÃO DESTRUTIVO.

Bibliografia Básica:

1. FABRICAÇÃO MECÂNICA: HÉSIO DE MELLO E ALVIN E AMANDO DA COSTA MORAES
2. CONTROLE ESTATÍSTICO DE QUALIDADE: RUY DE C. B. LOURENÇO FILHO

Bibliografia Complementar:

NÃO DISPONÍVEL.

Gerado em: 29/05/2019 - 16:09

Este documento foi gerado pelo Sistema Acadêmico da Universidade Federal Fluminense - IdUFF.
Este documento pode ter sua autenticidade validada em até 1 (um) ano a partir de sua emissão no endereço
<https://app.uff.br/iduff>, no link da seção "Validar Declaração".