



GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN FABRICACIÓN DE TROQUELES PARA LA PRODUCCIÓN DE PIEZAS DE CHAPA METÁLICA

AMFE: Acrónimo que significa Análisis Modal de Fallos y Efectos.

Azul de prusia: tinte de base oleosa y pigmentación azul oscura utilizado como marcador para verificar el contacto entre dos superficies en el proceso de ajuste entre las mismas.

CAD: Acrónimo del inglés Computer Aided Draw que traducido al español significa dibujo asistido por ordenador.

Cadena cinemática: conjunto de varios elementos móviles unidos mediante uniones que permiten ciertos movimientos relativos e impiden otros (pares cinemáticos).

CAE: Acrónimo del inglés Computer Aided Engineering que traducido al español significa ingeniería asistida por ordenador.

Configuración del troquel: Forma y partes que componen el troquel, especificando las características de cada una de ellas.

Cuello de botella: Parte del proceso productivo que requiere más lentitud en su ejecución.

Durómetro: aparato que mide la dureza de los materiales.

Escariador: herramienta para realizar el escariado, proceso de arranque de viruta que se realiza para conseguir un buen acabado superficial con ciertas tolerancias dimensionales, en agujeros que han sido previamente taladrados con una broca a un diámetro un poco inferior.

Estrategias de mecanizado: Conjunto de acciones planificadas sistemáticamente para lograr la ejecución correcta del mecanizado.

Fabricabilidad: Viabilidad tecnológica disponible para la fabricación de las piezas diseñadas.



Ficha de calibración: documento del sistema de calidad que permite gestionar un equipo de inspección, medida y ensayos con el fin de poder realizar su adecuada confirmación metrológica, en la que deben indicarse el período de calibración, la fecha de la calibración o intervención, el certificado que evidencia los resultados obtenidos, la fecha de la próxima calibración y el resultado obtenido así como también cualquier tipo de intervención, como reparación o ajustes.

Galga: calibre fijo que se utiliza para verificar una dimensión mediante el procedimiento de verificar si puede insertarse («PASA», en la jerga) o no («NO PASA») por dentro o por fuera de las geometrías cuya dimensión se está verificando.

Informes de medición y control: Documentos que dan testimonio de los resultados obtenidos en la medición y control de las piezas mecanizadas.

Logística: Conjunto de medios y métodos necesarios para llevar a cabo la organización del proceso productivo.

Máquina de medir por coordenadas: máquina que emplea tres componentes móviles que se trasladan a lo largo de guías con recorridos ortogonales, para medir una pieza por determinación de las coordenadas X, Y y Z de los puntos de la misma con un palpador de contacto o sin él y sistema de medición del desplazamiento (escala), que se encuentran en cada uno de los ejes.

Matriz: Elemento de transformación del troquel, habitualmente en la mitad inferior del mismo, sobre el que se apoya la chapa, soportando a la misma, en forma antagónica al punzón para producir el recorte de la misma por troquelado, el doblado o la embutición.

Micrómetro: instrumento de medición cuyo funcionamiento se basa en un tornillo micrométrico que sirve para valorar el tamaño de un objeto con gran precisión, en un rango del orden de centésimas o de milésimas de milímetro, 0,01 mm ó 0,001 mm (micra) respectivamente.

Patrón: representación física de una unidad de medición.

Pautas de control: Conjunto de reglas, advertencias y consideraciones a tener en cuenta para el control efectivo del proceso productivo.

Pedido de troquel: Documento en el cual se especifican los requerimientos del troquel así como la pieza que se debe obtener, número de piezas y máquina en la cual se montará el troquel, entre otros.



Pie de rey: instrumento para medir dimensiones de objetos relativamente pequeños, desde centímetros hasta fracciones de milímetros (1/10 de milímetro, 1/20 de milímetro, 1/50 de milímetro).

Polipasto: máquina que se utiliza para levantar o mover una carga con una gran ventaja mecánica, porque se necesita aplicar una fuerza mucho menor que el peso que hay que mover. Lleva dos o más poleas incorporadas para minimizar el esfuerzo.

Postizo: Parte agregada o sobrepuesta para configurar una geometría compleja o facilitar el reemplazo de la porción específica de geometría que conforma.

Punzón: Elemento de transformación del troquel, habitualmente en la mitad superior del mismo, que se apoya sobre la chapa, ejerciendo presión sobre la superficie de la misma, en forma antagónica a la placa matriz para producir el recorte de la misma por troquelado, el doblado o la embutición.

Procesos de fabricación: Secuencia ordenada de operaciones necesarias para el correcto mecanizado de las piezas.

Relajación de tensiones residuales: Atenuación de las tensiones en la estructura interna de un material, que anteriormente ha estado expuesto a diferentes esfuerzos.

Rugosímetro: aparato que mide la rugosidad de la superficie de una pieza.

Solicitaciones mecánicas: Esfuerzos a que están sometidas las piezas debido a su funcionamiento.

Tareas externalizadas: Entrega de ciertas actividades del proceso productivo, a otra empresa especializada en el tema.

Transpaleta: aparato utilizado para realizar tareas tales como carga, descarga, traslado de unas zonas a otras de mercadería. Está formada por una horquilla de dos brazos paralelos y horizontales unidos a un cabezal donde se sitúan las ruedas.

Trazabilidad: propiedad del resultado de una medida o del valor de un estándar donde éste pueda estar relacionado con referencias especificadas, usualmente estándares nacionales o internacionales, a través de una cadena continua de comparaciones todas con incertidumbres especificadas.

Vida útil esperada: número de piezas capaz de troquelar.