INSTRUMENTO DE EVALUACION CONOCIMIENTOS PREVIOS

FECHA DE APLICACIÓN: 22/07/2026 PROGRAMA DE FORMACIÓN: MANTENIMIENTO ELECTROMECANICO INDUSTRIAL

FICHA: 3410801

Instructor: Jimmy Marín Cano **Aprendiz :** Brayan Ramirez

Seleccione la respuesta que ud considere correcta (x):

1. los angulos de incidencia son:
X a. de desprendimiento
b. frontal y lateral
c. superior
d. inferior

2. el angulo de ataque o superior ( ) sirve para:
a. cortar la viruta
X b.formar el filo con el angulo de incidencia
c. refrigerar el corte
d. ninguno de los anteriores

3. dentro de los accesorios del torno se pueden citar los siguientes:
A. copa de mordazas
b. portaburil
c. centro punto
X d.mandril portabrocas
e. todos los anteriores

4. el fluido (liquido) necesario para el torneado se llama:
X a. agua refrigerada
b. aceite soluble
c. agua carbonatada
d. ninguno de los anteriores

5. una rosca M7x1.0 quiere decir:
a. rosca de 7 pungadas de diametro por 1 centimetro de espesor
X b. rosca de 7 milimetros por 1 milimetro de paso
c. rosca de 7 milimetros por 1 hilo por pulgada
d.ninguno de los anterfiores

calcule las siguientes parametros de torneado:

6. se tiene una pieza de acero de maquinaria de 50 milimetros de diametro, se debe realizar un desbaste para dejarla de 40 milimetros, calcule las revoluciones a las cuales debe trabajar el torno.

Seleccione falso o verdadero si la respuesta es correcta o no:

7 . A mayor avance Mayor velocidad cuando mecanizo aceros duros ( ) X

8.la velocidad de corte se define como el espacio que recorre un punto de la periferia de la pieza por unidad de longitud ¿ ( )