

STRUTTURA	Scuola Politecnica - DICGIM
ANNO ACCADEMICO	2014/2015
CORSO DI LAUREA MAGISTRALE	Ingegneria Meccanica
INSEGNAMENTO	Complementi di Tecnologia Meccanica
TIPO DI ATTIVITÀ	Caratterizzante
AMBITO DISCIPLINARE	Ingegneria Meccanica
CODICE INSEGNAMENTO	02123
ARTICOLAZIONE IN MODULI	NO
NUMERO MODULI	1
SETTORI SCIENTIFICO DISCIPLINARI	ING-IND/16
DOCENTE RESPONSABILE	Fabrizio Micari Professore Ordinario Università di Palermo
CFU	9
NUMERO DI ORE RISERVATE ALLO STUDIO PERSONALE	147
NUMERO DI ORE RISERVATE ALLE ATTIVITÀ DIDATTICHE ASSISTITE	42+36=78
PROPEDEUTICITÀ	Scienza delle Costruzioni – Tecnologia Meccanica
ANNO DI CORSO	Primo
SEDE	Consultare il sito politecnica.unipa.it
ORGANIZZAZIONE DELLA DIDATTICA	Lezioni frontali, esercitazioni.
MODALITÀ DI FREQUENZA	Facoltativa, ma fortemente consigliata
METODI DI VALUTAZIONE	Prova orale.
TIPO DI VALUTAZIONE	Voto in trentesimi
PERIODO DELLE LEZIONI	Consultare il sito politecnica.unipa.it
CALENDARIO DELLE ATTIVITÀ DIDATTICHE	Consultare il sito politecnica.unipa.it
ORARIO DI RICEVIMENTO DEGLI STUDENTI	Prof. F. Micari Lunedì ore 11-13

RISULTATI DI APPRENDIMENTO ATTESI

Conoscenza e capacità di comprensione

Lo studente al termine del corso avrà acquisito una adeguata conoscenza del comportamento plastico dei materiali metallici; conoscerà le principali lavorazioni per deformazione plastica dei materiali metallici, sia con riferimento alla formatura massiva che alla formatura delle lamiere e sarà in grado di comprendere le principali problematiche che si destano nella progettazione di tali processi. Lo studente inoltre possiederà una adeguata conoscenza delle tecnologie di giunzione, con riferimento ai più diffusi procedimenti di saldatura dei metalli ed alle criticità connesse all'esecuzione di tali processi. Infine avrà acquisito un ampio complesso di conoscenze relativo alle lavorazioni di formatura ed alle lavorazioni secondarie su manufatti in materiale composito.

Capacità di applicare conoscenza e comprensione

Lo studente sarà in grado di decidere, in funzione della specifica applicazione, in merito alla opportunità di applicare un particolare processo di formatura dei metalli, nonché di procedere alla individuazione del set di parametri operativi che rendono ottima l'applicazione del processo. Analoghe considerazioni valgono per quanto concerne i processi di saldatura dei metalli ed i processi tecnologici su materiali compositi.

Autonomia di giudizio

Al termine del corso lo studente avrà acquisito la capacità di valutare l'efficacia di un processo per la realizzazione di un determinato prodotto, in funzione delle caratteristiche peculiari di quest'ultimo.

Abilità comunicative

Lo studente dovrà possedere la capacità di comunicare ed esprimere problematiche inerenti l'oggetto del corso. Sarà in grado di sostenere conversazioni su tematiche inerenti i processi di formatura, di saldatura e le lavorazioni sui compositi.

Capacità d'apprendimento

Lo studente avrà appreso gli aspetti di base sul comportamento plastico dei metalli, sulle principali lavorazioni di formatura, di saldatura e sui processi di lavorazione dei compositi. Sarà pertanto in grado di proseguire autonomamente approfondendo le sue conoscenze, anche con riferimento a processi innovativi e/o speciali. Più in generale la conoscenza acquisita sulle tecnologie di fabbricazione di componenti meccanici gli consentirà di proseguire gli studi ingegneristici con maggiore autonomia e discernimento.

OBIETTIVI FORMATIVI DEL CORSO

Il corso è finalizzato a conferire allo studente un complesso di conoscenze sui processi di formatura dei metalli, con particolare riferimento ai metodi di analisi degli stessi ed alla presentazione delle tecnologie maggiormente innovative.

COMPLEMENTI DI TECNOLOGIA MECCANICA	
ORE FRONTALI	LEZIONI FRONTALI
2	Richiami sui processi di formatura su componenti massivi.
16	Processi di formatura delle lamiere. Caratteristiche peculiari dei processi di formatura delle lamiere: anisotropia, ritorno elastico, limiti di formabilità; Forming Limit Diagrams. Processi di formatura delle lamiere: tranciatura, piegatura, roll forming, imbutitura profonda, stampaggio, cenni sui processi di hydroforming e di formatura incrementale..
14	I Processi di saldatura. Classificazione. Saldatura a gas. Saldatura con elettrodi rivestiti. Saldatura ad arco sommerso. Saldatura TIG, MIG, MAG. Impiego del Laser nella saldatura. Saldature a resistenza. Cicli termini nella saldatura. Difetti di saldatura. Saldature allo stato solido. Friction Stir Welding.
10	Processi di lavorazione primaria dei materiali compositi: processi di fabbricazione in stampo aperto, processo manuale di laminazione – hand lay up, processo di applicazione a spruzzo – spray lay up, processo sacco a vuoto – autoclave, processo per avvolgimento di filamenti – filament winding, processi di fabbricazione in stampo chiuso, tecnologia RTM – Resin Transfer Moulding, processo di poltrusione continua. Processi di lavorazione secondaria dei materiali compositi: foratura, fresatura, taglio water-jet e taglio laser dei compositi Controlli non distruttivi di strutture in composito: Metodi basati sull'utilizzo di ultrasuoni e Termografia
ESERCITAZIONI	
15	Esercitazioni in aula sulla progettazione dei processi di formatura
12	Esercitazioni pratiche sulla realizzazione di processi di formatura
6	Esercitazioni in aula sui processi di saldatura
3	Esercitazioni sui processi di lavorazione dei materiali compositi
TESTI CONSIGLIATI	F. GABRIELLI, R. IPPOLITO, F. MICARI – <i>Analisi e Tecnologia delle Lavorazioni Meccaniche</i> – McGraw-Hill, 2008.