Código: 37652
Curso: Ajuste de Máquinas y Equipos de Taller
Modalidad: ONLINE
Duración: 70h.

Metodología

El Curso está desarrollado con una metodología a distancia/online. Este sistema de enseñanza está organizado de tal forma que el alumno pueda compatibilizar el estudio con sus ocupaciones laborales o profesionales. También permite el acceso al curso a aquellas personas que viven en zonas rurales y que tienen interés en continuar formándose.
El alumno tiene que seguir un aprendizaje sistemático y un ritmo de estudio, adaptado a su disponibilidad de tiempo.

Se dispondrá de un extenso material sobre los aspectos teóricos del curso que deberá estudiar para la realización de pruebas objetivas tipo test. Para el aprobado, se exigirá un mínimo de 50% del total de las respuestas acertadas. Durante todo el transcurso de la formación, dispondrá de la atención de los tutores, así como la posibilidad de realizar consultas a través de la plataforma de teleformación para cursos online. Entre el material entregado en este curso, se adjunta un documento llamado *Guía didáctica del alumno* donde aparece el horario de tutorías y demás información relevante.

El alumno cuenta con un período máximo de tiempo para la finalización del curso, que dependerá de la modalidad elegida y de las horas de formación. La titulación será remitida por correo una vez corregido su examen, o puesta a su disposición en la plataforma de teleformación una vez finalizado el curso.

Profesorado, medios y titulación

Nuestro centro de formación ha sido fundado en 1996 y en la actualidad, tiene presencia a nivel nacional disponiendo de una plantilla de más de 800 docentes entre personal laboral y freelance. Todos ellos son especialistas en diferentes familias profesionales y les acreditan los numerosos cursos que han impartido para nuestro grupo empresarial. Entre nuestro staff de formadores se encuentran ingenieros, arquitectos, economistas, informáticos, publicistas, diseñadores, médicos, enfermeros, veterinarios, fisioterapeutas, psicólogos, sociólogos, periodistas, filólogos, abogados, cocineros, licenciados en administración de empresas, licenciados en actividades físicas y deportivas, jardineros, peluqueros, educadores sociales, etc.

En todos nuestros cursos, independientemente de la metodología, se ponen a disposición del alumno los medios y materiales docentes necesarios para el desarrollo del mismo.
En los cursos en modalidad e-learning, las consultas y tutorías se pueden realizar a través de teléfono, email y la propia plataforma de teleformación.

En cuanto a la titulación, mostramos a continuación, el modelo de diploma que obtendrás a la finalización del curso:

Fundación Estatal
PARA LA FORMACIÓN EN EL EMPLEO

DIPLOMA
ACREDITATIVO

D./Dña. **XXXXX XXXXX XXXXX** con D.N.I. **11111111H**, ha realizado, con pleno aprovechamiento, el curso titulado **Curso Intensivo de Inglés B2**, con Código **19656** Grupo **30694**, entre los días **29/06/2023** y**30/08/2023**, con una duración total de **56** horas, en la modalidad formativa **ONLINE**

Contenidos impartidos (Ver Dorso)

Firma y sello de la entidad responsable de impartir la formación

securs@
CONSULTORÍA DE FORMACIÓN
Avda. Ramón Nieto nº 133, Bajo
36208 - VIGO
Telf.: 986912815

Fecha de expedición
31 AGO 2023

Firma del alumno

Requistos previos

No hay requisitos previos, ni formativos ni profesionales.

Salidas profesionales

Este curso está específicamente diseñado para incrementar la cualificación profesional en la familia o sector correspondiente.

Objetivos

Este conjunto de contenidos didácticos tienen como objetivo permitir al alumnado adquirir las competencias profesionales necesarias para preparar máquinas y equipos de taller.

Contenidos

MÓDULO 1. AJUSTE DE MÁQUINAS Y EQUIPOS DE TALLER
UNIDAD FORMATIVA 1. ANÁLLISIS DE PROCESOS DE MECANIZADO E INTERPRETACIÓN DE PLANOS
UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESOS Y OPERACIONES EN EL MECANIZADO DE MADERA Y TABLEROS.
Procesos y operaciones de mecanizado de madera y derivados. Terminología y objetivo del proceso/operación.
Secuenciación de procesos.
Aserrado y reaserrado de madera.
Seccionado de tableros.
Cepillado-regruesado-moldurado.
Mecanizado de ensambles y taladrado.
Mecanizado con fresadoras.
Lijado y taladrado.
UNIDAD DIDÁCTICA 2. MATERIALES UTILIZADOS PARA EL MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS.
Madera: variedades más utilizadas en carpintería y mueble (pino, haya, roble, etc.). Características y propiedades esenciales. Defectos y anomalías.
Madera aserrada para reaserrado. Concepto. Tipos (costeros, tablones, etc.). Dimensiones comerciales. Aplicaciones. Reglas de clasificación.
Tableros: tipos más utilizados en carpintería y mueble (partículas, fibras de densidad media, contrachapado, fibras duro, alistonado, etc.). Características y propiedades relacionadas con el seccionado en máquinas convencionales.
Contenido de humedad de la madera en piezas preparadas para cepilladoregruesado-moldurado. Condiciones óptimas. Técnicas de medida. Instrumentos de medida (xilohigrómetros).
UNIDAD DIDÁCTICA 3. DOCUMENTACIÓN UTILIZADA EN LOS PROCESOS DE MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS.
Documentación utilizada en la producción. Uso, datos a incluir, principales características.
- Planos.
- Croquis.
- Hojas de ruta.
- Listas de corte/despiece.
- Ordenes por máquina, proceso, material, producto, etc.
- Instrucciones de proceso.
- Instrucciones del sistema de calidad o de gestión.
- Sistemas de retroalimentación para la gestión de producción (partes de producción, fichaje de tiempos, partes de no conformidad,etc.
UNIDAD DIDÁCTICA 4. INTERPRETACIÓN DE PLANOS Y/O CROQUIS PARA EL MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS.
Interpretación de planos y/o croquis de mecanizado de madera y derivados. Usos y conceptos. Planta, alzado, perfil, detalles, escalas.

Interpretación de planos de fabricación de piezas de madera y derivados. Simbología. Tolerancias.
Identificación gráfica de accesorios, complementos y herrajes en piezas de madera y derivados.
UNIDAD DIDÁCTICA 5. INTERPRETACIÓN DE DOCUMENTACIÓN DE PRODUCCIÓN NO GRÁFICA.
Hojas de ruta. Interpretación.
Listas de corte/despiece. Interpretación.
Ordenes por máquina, proceso, material, producto, etc. Interpretación.
Instrucciones de proceso. Interpretación.
Instrucciones del sistema de calidad o de gestión. Interpretación.
Sistemas de retroalimentación para la gestión de producción (partes de producción, fichaje de tiempos. Interpretación.
UNIDAD DIDÁCTICA 6. INTERPRETACIÓN DE DOCUMENTACIÓN RELACIONADA CON EL SISTEMA DE CALIDAD.
Documentación del sistema de calidad relacionada con los procesos de mecanizado de madera y derivados.
Instrucciones técnicas de proceso. Características, objetivos, principales.
Inspección de control y recepción en componentes: Finalidad. Técnicas. Uso. Partes de no conformidad. Características básicas y usos. Muestreo. Finalidad.
Técnicas.
Diagrama tipo de actuación en el control de recepción. Conformidad de la recepción. Casos de no conformidad. Actuaciones.
Identificación de defectos dimensionales en piezas de mueble y elementos de carpintería: Medición y control dimensional, equipos de medición: Tipos, uso y manejo. Tolerancias. Criterios característicos de aceptación y rechazo en el sector madera-mueble.
Identificación de defectos no dimensionales piezas de mueble y elementos de carpintería: Inspección visual a la recepción, tipos de defectos, causas más comunes. Criterios de aceptación y rechazo en el sector madera-mueble.
UNIDAD DIDÁCTICA 7. OPTIMIZACIÓN DE MADERA Y TABLERO.
Optimización del despiece de tableros: finalidad. Técnicas.
Optimización del despiece de madera: finalidad. Técnicas.
Listas de corte de despiece de madera. Usos y conceptos.
Listas de corte de despieces de tablero.
Interpretación de planos de optimización.
UNIDAD FORMATIVA 2. AJUSTE DE MÁQUINAS CONVENCIONALES PARA MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS
UNIDAD DIDÁCTICA 1. ASERRADO Y REASERRADO DE MADERA.
Preparación de equipos: Tipos (sierra de cinta, sierra circular, canteadora, retestadora, angular, etc), descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento.
Elementos de corte: Tipos (cintas y discos de sierra). Afilado. Colocación. Parámetros de reaserrado (velocidad de giro, tensión de cinta, dentados, etc).
Pasada de prueba, parámetros de comprobación.
UNIDAD DIDÁCTICA 2. SECCIONADO DE TABLEROS EN MÁQUINAS CONVENCIONALES.
Contorneado y seccionado de tableros con sierra de cinta:
- Equipos: Tipos (sierra de cinta), descripción, preparación, funcionamiento y

mantenimiento.
- Sierras de cinta: Tipos. Afilado. Colocación. Parámetros de corte (velocidad de giro, tensión de la cinta, etc.).
- Productos obtenidos: características y aplicaciones.
- Pasada de prueba parámetros de comprobación.
Seccionado de tableros con sierra circular de carro.
- Equipos: Tipos (sierra circular de carro), descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento.
- Sierras para sierra circular de carro: Tipos. Afilado. Colocación. Parámetros de corte (velocidad de giro, avance, número de dientes, etc.).
- Pasada de prueba parámetros de comprobación.
- Plantillas para seccionado de tableros. Utilidad. Materiales. Técnicas de elaboración. Máquinas y herramientas necesarias (sierra de carro, circular,
etc.)
- Marcado y trazado de tableros. Finalidad. Técnicas. Elementos necesarios (plantillas)
- Elaboración de plantillas.
UNIDAD DIDÁCTICA 3. CEPILLADO-REGRUESADO-MOLDURADO CON MÁQUINAS Y EQUIPOS DE TALLER.
Cepillado-regruesado-moldurado:
- Finalidad, descripción, técnicas.
- Cepilladoras: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Herramientas: Tipos (cabezales, cuchillas). Afilado. Colocación. Parámetros
de cepillado (velocidad de giro, ajuste de altura, etc.).
- Regruesado de piezas de madera: Finalidad. Técnicas. Regruesadoras: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Herramientas: Tipos (cabezales, cuchillas). Afilado. Colocación. Parámetros de regruesado (velocidad de giro, ajuste de altura, etc.).
Cepillado, regruesado y perfilado de piezas de madera con moldurera:
Finalidad. Técnicas. Moldureras: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Herramientas: Tipos (cabezales, cuchillas, fresas). Afilado. Colocación. Parámetros de moldurado (velocidad de giro, ajuste de herramientas, posicionamiento de ejes, etc.).
- Útiles y herramientas para cepillado-regruesado-moldurado. Tipos, usos principales, materiales, geometrías. Selección en función de parámetros. Verificación del estado. Montaje en máquina.
- Pasada de prueba, parámetros de comprobación.
- Elaboración de plantillas.
UNIDAD DIDÁCTICA 4. LIJADO Y CALIBRADO DE MADERA Y TABLEROS: MÁQUINAS Y EQUIPOS DE TALLER.
Lijas: tipos. Características. Conservación. Parámetros de desgaste.
Lijado de molduras con lijadoras de molduras: finalidad. Técnicas. Lijadoras de molduras: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Parámetros de lijado (velocidad de avance, ajuste de perfiles, presión, etc.).
Lijado con máquinas manuales: finalidad. Técnicas. Lijadoras manuales: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento.
Pasada de prueba, parámetros de comprobación.
UNIDAD DIDÁCTICA 5. TORNEADO DE MADERA: MÁQUINAS Y EQUIPOS DE TALLER.

Piezas torneadas. Concepto. Características. Aplicaciones principales en carpintería y mueble.
Torneado manual: Finalidad. Técnicas. Productos: características y aplicaciones. Tornos manuales: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Herramientas: tipos, afilado. Parámetros de torneado (velocidad de rotación, etc.).
Torneado en torno copiador: Finalidad. Técnicas. Productos: características y aplicaciones. Tornos copiadores: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Herramientas: tipos, afilado. Parámetros de torneado (velocidad de rotación, velocidad de avance, etc.).
Torneado con torno salomónico: Finalidad. Técnicas. Productos: características y aplicaciones. Tornos salomónicos: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Herramientas: tipos, afilado. Parámetros de torneado (velocidad de rotación, velocidad de avance, etc.)
Útiles y herramientas para el torneado. Tipos, usos principales, materiales, geometrías. Selección en función de parámetros. Verificación del estado. Montaje en máquina. Pasada de prueba, parámetros de comprobación.
UNIDAD DIDÁCTICA 6. CONTROL DE CALIDAD EN EL AJUSTE DE MÁQUINAS CONVENICONALES.
Identificación y comprobación una vez realizada la pasada de prueba, comprobación del producto obtenido. Medidas y tolerancias. Escuadría, perpendicularidad, paralelismo, ángulos, estado superficial, etc.
Defectos producidos durante el mecanizado en máquinas convencionales en los diferentes procesos. Causas.
UNIDAD DIDÁCTICA 7. MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS CONVENCIONALES PARA EL MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS.
Mantenimiento básico o de uso. Operaciones.
Instrucciones de mantenimiento. Interpretación.
Mantenimiento de los útiles de corte. Afilado.
Evaluación del estado de herramientas de corte.
Análisis de desviaciones en por deficiencias en el mantenimiento de las máquinas.
UNIDAD DIDÁCTICA 8. NORMATIVA APLICABLE AL AJUSTE Y PREPARACIÓN DE MÁQUINAS CONVENCIONALES PARA EL MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS.
Normativa de producto y dimensiones normalizadas de madera.
Normas de seguridad y salud laboral aplicadas al ajuste de máquinas convencionales para el mecanizado de madera, tableros y derivados: tipos de riesgos inherentes al trabajo de toma de datos, métodos de protección y prevención, útiles personales de protección, primeros auxilios.
Normativa medioambiental aplicable al ajuste de máquinas convencionales para el mecanizado de madera y tableros en máquinas convencionales.