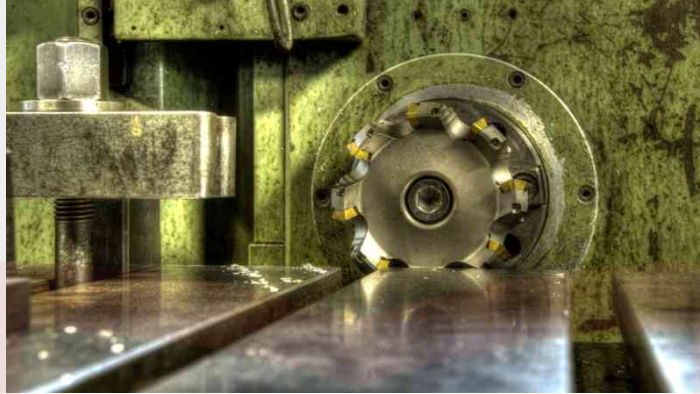


UF1014 VERIFICACIÓN DEL PRODUCTO MECANIZADO POR ABRASIÓN, ELECTROEROSIÓN Y PROCEDIMIENTOS ESPECIALES (ONLINE)



180,00 € - 250,00 €

Este curso se ajusta a lo expuesto en el itinerario de aprendizaje perteneciente a la Unidad Formativa UF1014 Verificación del producto mecanizado por abrasión, electroerosión y procedimientos especiales incluida en el Módulo Formativo MF0094_2 Mecanizado por abrasión, electroerosión y procedimientos especiales, regulada en el Real Decreto 684/2011, de 13 de mayo, que permita al alumnado adquirir las competencias profesionales necesarias para verificar los productos de mecanizado pro abrasión, electroerosión y procedimientos especiales.

Categorías: [Fabricación Mecánica](#) |

INFORMACIÓN

Duración	30 h
Modalidad	Online
Docencia	TUTOR PERSONAL

Prácticas	GESTIÓN DE PRÁCTICAS EN EMPRESAS
Método de pago	FINANCIACIÓN SIN INTERESES
Centro de empleo	AGENCIA DE COLOCACIÓN
Formación acreditada	CENTRO ACREDITADO POR EL SEPE

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

UNIDAD FORMATIVA 1. VERIFICACIÓN DEL PRODUCTO MECANIZADO POR ABRASIÓN, ELECTROEROSIÓN Y PROCEDIMIENTOS ESPECIALES

UNIDAD DIDÁCTICA 1. METROLOGÍA.

1. Concepto de medida.
2. Unidades de medida.
3. Magnitudes fundamentales y derivadas
4. Procedimientos y técnicas de medición y verificación.
5. - Medidas lineales y angulares.
6. - Mediciones especiales (roscas, engranajes...)
7. Sistemas de unidades: S.I.
8. Útiles de medición, comparación y verificación de piezas mecánicas.
9. Funcionamiento y manejo de:
10. - útiles de medición (pie de rey, micrómetro...).
11. - instrumentos de comparación (de ampliación mecánica, hidráulica...)
12. - instrumentos de verificación.
13. Ajustes y tolerancias.
14. Precisión y apreciación.
15. Errores de medición, análisis y solución.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. ERRORES DE MEDICIÓN Y CONTROL DE VERIFICACIÓN.

1. Exactitud.
2. Precisión y apreciación.
3. Clasificación de los errores.
4. Relativo a los instrumentos de medición. Calibración, estado de conservación, uso inadecuado.

5. Debidos al verificador. Lectura falsa por error de paralelismo o presión de contacto incorrecta.
6. Como consecuencia de errores geométricos de la pieza.
7. Condiciones ambientales de temperatura, humedad...
8. Análisis de los errores y sus causas.
9. Periodicidad en la toma de medidas.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. CONTROL DE CALIDAD DEL PRODUCTO MECANIZADO.

1. Pautas de control.
2. Procesos estadísticos y generación de informes.
3. Conceptos básicos.
4. Representación gráfica.
5. Defectos típicos de calidad que presentan las piezas mecanizadas y las causas posibles de los mismos..

