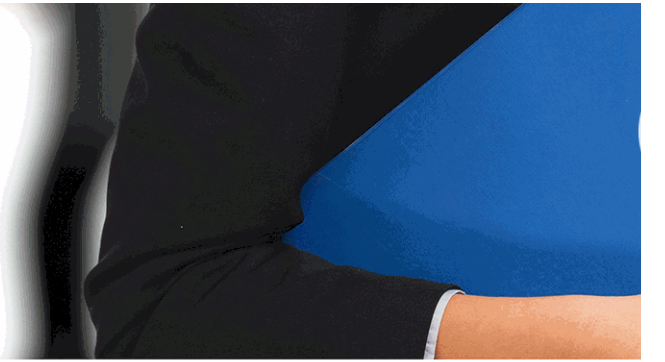
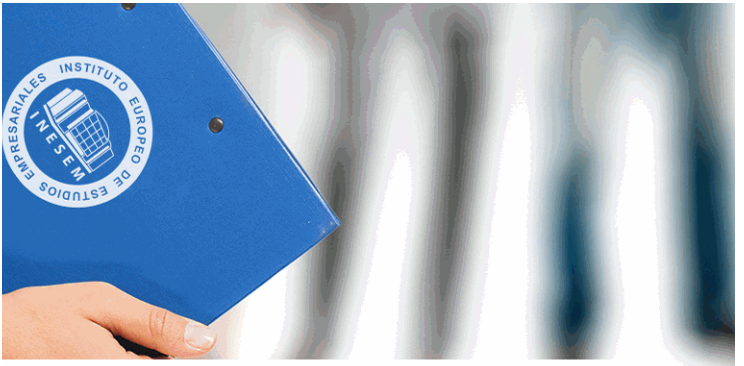


I N

BU

MF2152_3 Planificaci
Moldes para la Obtenció



NESEM

SINESS SCHOOL

ón de la Fabricación de
n de Piezas Poliméricas y

de Metal

+ Información Gratis

titulación de formación continua bonificada

empre

MF2152_3 Planificación d
para la Obtención de
Metale

duración total: 140 horas ***horas telefo***

precio: 0 € *

modalidad: Online

* hasta 100 % bonificable para trabajadores.

+ Información Gratis

descripción

En el ámbito de la fabricación mecánica, es necesario c
fabricación de moldes par al producción de piezas polim
área profesional producción mecánica. Así, con el prese
conocimientos necesarios para planificación de la fabric
poliméricas y de metales ligeros.

+ Información Gratis

MF2152_3 Planificación de la Fabricación de M
de Metal

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu información y

oldes para la Obtención de Piezas Poliméricas y
es Ligeros

y matrículas: 958 050 240 fax: 958 050 245

a quién va dirigido

Todos aquellos trabajadores y profesionales en activo q
conocimientos técnicos en este área.

+ Información Gratis

objetivos

- Analizar la documentación técnica del molde relativa a
componentes para su posterior fabricación y montaje.
- Determinar las fases del proceso de montaje de los co
y características del mismo.
- Elaborar programas de fabricación del molde y su mon
en función de los recursos disponibles.
- Elaborar programas de CNC de torno para el mecaniza
- Elaborar programas de CNC de fresadora para el mec
moldes.
- Elaborar programas de CNC para el mecanizado utiliza

+ Información Gratis

para qué te prepara

La presente formación se ajusta al itinerario formativo d
de la fabricación de moldes para la obtención de piezas
certificando el haber superado las distintas Unidades de
la acreditación de las Competencias Profesionales adqu
la formación no formal, vía por la que va a optar a la obt
Profesionalidad, a través de las respectivas convocatori
Comunidades Autónomas, así como el propio Ministerio
reconocimiento de las competencias profesionales adqu

salidas laborales

Desarrolla su actividad profesional en las áreas de plani
o pequeñas empresas, públicas y privadas, tanto por cu
diseño, construcción, ajuste y montaje de moldes para p
ligeros, dependiendo, en su caso, funcional y jerárquica
cargo personal de nivel inferior.

+ Información Gratis

titulación

Una vez finalizado el curso, el alumno recibirá por parte
Oficial que acredita el haber superado con éxito todas la
el mismo.

Esta titulación incluirá el nombre del curso/máster, la du
alumno, el nivel de aprovechamiento que acredita que e
firmas del profesor y Director del centro, y los sellos de l
recibida (Instituto Europeo de Estudios Empresariales).

+ Información Gratis

INSTITUTO EUROPEO DE EST

como centro de Formación acreditado para la im
EXPIDE LA SIGUIENTE

NOMBRE DEL A

con D.N.I. XXXXXXXX ha superado los

Nombre de la Acc

de XXX horas, perteneciente al Plan de Formac
Y para que surta los efectos pertinentes queda registrado con

Con una calificación de S

Y para que conste expido la pre
Granada, a (día) de (m

La direccion General

MARIA MORENO HIDALGO

Sello

forma de bonificación

+ Información Gratis

Centro de Formación
Superior de POSTGRADO
INESEM

UDIOS EMPRESARIALES

partición a nivel nacional de formación
: TITULACIÓN

ALUMNO/A

s estudios correspondientes de

ión Formativa

ión INESEM en la convocatoria de XXXX
número de expediente XXXX- XXXX-XXXX-XXXXXX

SOBRESALIENTE

sente TITULACIÓN en
es) de (año)

Firma del alumno/a

NOMBRE DEL ALUMNO/A

- Mediante descuento directo en el TC1, a cargo de los s
mes a la Seguridad Social.

+ Información Gratis

metodología

El alumno comienza su andadura en INESEM a trav metodología de aprendizaje online, el alumno debe avar itinerario formativo, así como realizar las actividades y a del itinerario, el alumno se encontrará con el examen fin mínimo del 75% de las cuestiones planteadas para pode

Nuestro equipo docente y un tutor especializado har todos los progresos del alumno así como estableciendo consultas.

El alumno dispone de un espacio donde gestionar to Secretaría Virtual, y de un lugar de encuentro, Comunid aprendizaje que enriquecerá su desarrollo profesional.

+ Información Gratis

materiales didácticos

- Manual teórico 'UF2156 Programación de CNC de To
- Manual teórico 'UF2157 Programación de CNC de Fre
- Manual teórico 'UF2158 CAM para Fabricación de Co
- Manual teórico 'UF2270 Planificación y Programación

+ Información Gratis

MF2152_3 Planificación de la Fabricación de M
de Metal

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu información y

profesorado y servicio de tutorías

+ Información Gratis

Nuestro equipo docente estará a su disposición para
de contenido que pueda necesitar relacionado con el cu
nosotros a través de la propia plataforma o Chat, Email
un documento denominado “Guía del Alumno” entregad
Contamos con una extensa plantilla de profesores espe
con una amplia experiencia en el ámbito docente.

El alumno podrá contactar con los profesores y form
como solicitar información complementaria, fuentes bibli
Podrá hacerlo de las siguientes formas:

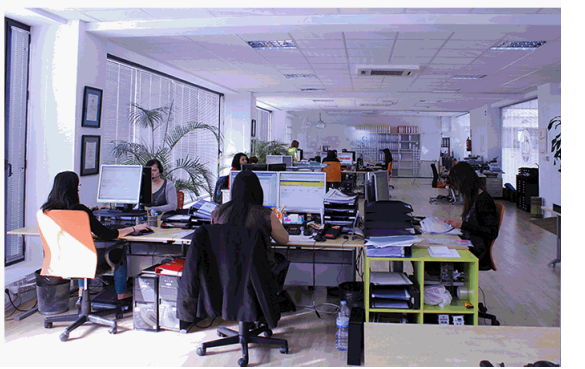
- **Por e-mail**: El alumno podrá enviar sus dudas y co
respuesta en un plazo máximo de 48 horas.

- **Por teléfono**: Existe un horario para las tutorías tel
hablar directamente con su tutor.

- **A través del Campus Virtual**: El alumno/a puede c
del mismo, pudiendo tener acceso a Secretaría, agilizan

+ Información Gratis

+ Información Gratis



+ Información Gratis

oldes para la Obtención de Piezas Poliméricas y es Ligeros

y matrículas: 958 050 240 fax: 958 050 245

plazo de finalización

El alumno cuenta con un período máximo de tiempo par
misma duración del curso. Existe por tanto un calendari
de fin.

campus virtual online

especialmente dirigido a los alumnos matriculados en cu
de inesem ofrece contenidos multimedia de alta calidad

+ Información Gratis

a la finalización del curso, que dependerá de la
o formativo con una fecha de inicio y una fecha

ursos de modalidad online, el campus virtual
y ejercicios interactivos.

comunidad

servicio gratuito que permitirá al alumno formar parte de
disfruta de múltiples ventajas: becas, descuentos y pron
para aprender idiomas...

revista digital

el alumno podrá descargar artículos sobre e-learning, p
artículos de opinión, noticias sobre convocatorias de op
administración, ferias sobre formación, etc.

secretaría

+ Información Gratis

Este sistema comunica al alumno directamente con nue
de matriculación, envío de documentación y solución de

Además, a través de nuestro gestor documental, el alum
sus documentos, controlar las fechas de envío, finalizac
lo relacionado con la parte administrativa de sus cursos,
seguimiento personal de todos sus trámites con INESEM

programa formativo

MÓDULO 1. Planificación de la Fab
de Piezas Poliméricas y de Metales

UNIDAD FORMATIVA 1. PROGRAMACIÓN DE C
MATRICERÍA O MOLDES

+ Información Gratis

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROGRAMACIÓN DE CONTRO

1.Planteamientos generales.
   1.- Características mecánicas del Torno de control
   2.- Mecanismos de posicionamiento.
   3.- Medida de posición y velocidad.
   4.- Sistemas de cambio de piezas y herramientas.
   5.- Tablas de herramientas.
2.Conceptos de programación en CNC Torno.
   1.- Orígenes del Torno de control numérico.
   2.- Nomenclatura de ejes en el Torno de control nu
   3.- Puntos de referencia.
   4.- Tipos de programación.
   5.- Fases de la programación.
   6.- Lenguajes de programación.
3.Programación manual CNC torno aplicado a la fabri
   1.- Estructura y formato de un programa.
   2.- Programación de coordenadas.
   3.- Funciones de control de trayectoria.
   4.- Funciones preparatorias adicionales.
   5.- Compensación de herramientas.

+ Información Gratis

6.- Ciclos fijos básicos de mecanizado.
7.- Ciclos fijos avanzados de mecanizado.
8.- Funciones auxiliares.
9.- Simulación del mecanizado.
10.- Comparación de instrucciones entre diferentes
11.- Interpretación de manuales técnicos.
12.- Identificación y resolución de problemas.
13.- Planificación de la actividad.
14.- Proceso e indicadores para la evaluación de lo

UNIDAD FORMATIVA 2. CAM PARA FABRICACI

UNIDAD DIDÁCTICA 1. MODIFICACIÓN DE GEOMETR

1.Sistemas de representación en 2D y 3D.
2.Entorno 2D, 3D/Superficies.
1.- Creación de entidades y superficies con variabl
2.- Modificación y manipulación de entidades y sup
3.- Utilización de variables de posición.
4.- Modificación y manipulación del entorno.
5.- Visualización de piezas.
3.Entorno 3D/Sólidos.
1.- Creación y manipulación de croquis utilizando h

+ Información Gratis

2.- Creación y manipulación de geometrías de refe
3.- Creación y manipulación de operaciones sólidas
4.- Editar y modificar operaciones de una pieza der
5.- Generar elementos o piezas a partir de otros ya
6.- Modificar y manipular opciones de dibujo.
7.- Formatos de intercambio gráfico.
8.- Exportar documentos.
9.- Configuración de opciones de exportar.
10.- Exportar/importar y utilizar archivos.
11.- Exportar archivos STL.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROGRAMACIÓN ASISTIDA P

1.Planteamientos generales.
1.- Concepto de fabricación asistida por ordenador
2.- Sistemas CAM: Características, clasificación, ve
3.- Características mecánicas de las máquinas-her
4.- Mecanismos de posicionamiento.
5.- Medidas de posición y velocidad.
6.- Sistemas de cambio de herramienta y piezas.

2.Conceptos previos a la programación asistida.
1.- Relación entre orígenes de las máquinas-herrar

+ Información Gratis

2.- Nomenclatura de ejes en las máquinas-herrami
3.- Puntos de referencia.
4.- Módulos y entornos en fabricación asistida.
5.- Lenguajes de programación.

3.Programación asistida.

1.- Configuración inicial del sistema.
2.- Definición de la tabla de herramientas o útiles.
3.- Definición de condiciones tecnológicas.
4.- Generación de trayectoria auxiliares.
5.- Selección de la operación y la estrategia en fun
6.- Generación de trayectoria de herramientas o úti
7.- Optimización de recorridos.
8.- Parametrización y asociatividad automática del
9.- Modificación de parámetros de mecanizado, pos
10.- Simulación virtual de las operaciones.
11.- Posprocesado de las piezas para una o varias
12.- Gestión de ficheros CN.
13.- Gestión de ficheros de configuración.
14.- Interpretación de manuales técnicos.
15.- Identificación y resolución de problemas.

+ Información Gratis

16.- Planificación de la actividad.
17.- Proceso e indicadores para la evaluación de lo

4.CNC torno, fresa y electroerosión.
1.- Operaciones y ciclos.
2.- Orígenes de programa MCS.
3.- Mecanizado en múltiples planos.
4.- Mecanizado con y sin mesa giratoria.
5.- Contorneado de 2 ejes con Ángulo.
6.- Tipos de esquina y Ángulos de inclinación.
7.- Contorneado de 4 Ejes.
8.- Repasos en 2 Ejes sin Ángulo con Corte de Cu
9.- Destructivo en 2 Ejes.
10.- Macros Simple y Múltiple.
11.- Modificadores.
12.- De dirección.
13.- De entras/salida.
14.- Agujero inicial y final.
15.- Cortes de cuello.

**UNIDAD FORMATIVA 3. PLANIFICACIÓN Y PRO
COMPONENTES PARA MOLDES**

+ Información Gratis

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESOS DE MECANIZADO

1.Tipos de procesos de mecanizado en la fabricación
   1.- Por arranque de viruta, por abrasión, por Electr
2.Condiciones tecnológicas a tener presente en el pro
   1.- Características y posibilidades.
   2.- La formación de viruta.
   3.- Parámetros de trabajo
   4.- Influencia de los materiales y los tratamientos té
moldes.
3.Máquinas, herramientas y utillaje utilizados en los pr
   1.- Clasificación de las máquinas-herramienta utiliz
   2.- Características y capacidades productivas.
   3.- Herramientas para mecanizar moldes. Herramie
   4.- Accesorios y utillaje para el mecanizado de mol
4.Procedimientos de medición y verificación en el proc
5.Planificación metódica de los procesos de mecaniza
   1.- Selección del proceso y de los equipos (máquin
   2.- Determinación de fases y operaciones con prev
   3.- Elaboración de hojas de proceso.
   4.- Elaboración del AMFE (Análisis modal de fallos

+ Información Gratis

5.- Reconocimiento y valoración de las técnicas de
6.La prevención de riesgos laborales y la protección m

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROGRAMACIÓN DE LA PRO
COSTES PARA LA FABRICACIÓN DE ELEMENTOS P

1.Cálculo y análisis de tiempos de los procesos de Me
   1.- Tiempos de producción. Tipos y unidades.
   2.- Sistemas de medida de tiempos.
   3.- Mejora de métodos.
2.Cálculo de costes de los procesos de mecanizado p
   1.- Componentes del coste.
   2.- Valoración de la disminución del coste en la cor
3.Elaboración de presupuestos de mecanizado para la
4.Planificación y programación de la producción.
   1.- Determinación de la capacidad de máquina.
   2.- Carga de trabajo.
   3.- Rutas de producción.
   4.- Lotes de producción.
   5.- MRP (planificación de las necesidades de mate
   6.- Órdenes de trabajo: Elaboración y lanzamiento.
   7.- Lanzamiento de la producción.

+ Información Gratis

5.Programación de proyectos.
1.- Diagrama de Gantt.
2.- Método PERT.
3.- Determinación del camino crítico.
4.- Método Roy o MPM.
6.Control y seguimiento de la producción.
1.- Técnicas de control de la producción.
2.- Estadística.
3.- Supervisión de procesos.
4.- Reprogramación.
5.- Métodos de seguimiento de la producción: PER
7.Ingeniería concurrente.
8.Software de gestión de la producción GPAO (gestió

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PROCESOS DE MONTAJE DE

1.Procesos de montaje del molde. Tipos de procesos
2.Máquinas, herramientas y utillaje utilizados en los pr para montaje. Características.
3.Herramientas, accesorios y utillaje para el montaje.
4.Planificación metódica de los procesos de montaje.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. LOGÍSTICA APLICADA A LOS

+ Información Gratis

DOCUMENTACIÓN DE ELEMENTOS PARA MOLDES

1.Documentos para la programación de la producción:
2.Técnicas de codificación y archivo de documentació
3.El informe técnico.
4.Software de gestión documental de la planificación y
5.Aprovisionamiento.
   1.- Plan de aprovisionamiento, flujo de materiales,
   2.- Transporte: Tipos y medios.
   3.- Almacenaje y distribución.
   4.- Sistemas de almacenaje.
   5.- Manipulación de mercancías.
   6.- Requisitos de superficie y volumen del almacén
   7.- Gestión de «stocks».
   8.- Gestión de almacén.
   9.- Embalaje y etiquetado.
   10.- Control de inventarios.
6.Sistemas informáticos de gestión de logística.

UNIDAD FORMATIVA 4. PROGRAMACIÓN DE C MATRICERÍA O MOLDES

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROGRAMACIÓN DE CONTRO

+ Información Gratis

1.Planteamientos generales.
   1.- Características mecánicas de la Fresadora de c
   2.- Mecanismos de posicionamiento.
   3.- Medida de posición y velocidad.
   4.- Sistemas de cambio de piezas y herramientas.
   5.- Tablas de herramientas.
2.Conceptos de programación en CNC Fresadora.
   1.- Orígenes de la fresadora de control numérico.
   2.- Nomenclatura de ejes en la fresadora de contro
   3.- Puntos de referencia.
   4.- Tipos de programación.
   5.- Fases de la programación.
   6.- Lenguajes de programación.
3.Programación manual CNC Fresadora aplicado a la
   1.- Estructura y formato de un programa.
   2.- Programación de coordenadas.
   3.- Funciones de control de trayectoria.
   4.- Funciones preparatorias adicionales.
   5.- Compensación de herramientas.
   6.- Ciclos fijos básicos de mecanizado.

+ Información Gratis

7.- Ciclos fijos avanzados de mecanizado.
8.- Funciones auxiliares.
9.- Simulación del mecanizado.
10.- Comparación de instrucciones entre diferentes
11.- Interpretación de manuales técnicos.
12.- Identificación y resolución de problemas.
13.- Planificación de la actividad.
14.- Proceso e indicadores para la evaluación de lo

+ Información Gratis