







IN
—
BU

***MF2156_3 Planificaci
Troqueles para la Obter***



INESEM

SINESS SCHOOL

***ión de la Fabricación de
nción de Piezas de Chapa***

+ Información Gratis

**titulación de formación continua bonificada
empre**

MF2156_3 Planificaci Troqueles para la Obte Me

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 troqueles para la producción de piezas de
producción mecánica. Así, con el presente curso se pret
para la planificación de la fabricación de troqueles para

+ Información Gratis



+ Información Gratis

Troqueles para la Obtención de Piezas de Chapa Mecánica



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 troquel relativa a los componentes para su posterior fabricación y montaje.
- Determinar las fases del proceso de montaje de los componentes de forma y características del mismo.
- Elaborar programas de fabricación del troquel y su montaje en función de los recursos disponibles.
- Elaborar programas de CNC de torno para el mecanizado de los moldes.
- Elaborar programas de CNC de fresadora para el mecanizado de los moldes.
- Elaborar programas de CNC para el mecanizado utilizando el troquel.

+ Información Gratis

para qué te prepara

La presente formación se ajusta al itinerario formativo de de la fabricación de troqueles para la obtención de pieza superado las distintas Unidades de Competencia en él il las Competencias Profesionales adquiridas a través de l formal, vía por la que va a optar a la obtención del corre través de las respectivas convocatorias que vayan publi Autónomas, así como el propio Ministerio de Trabajo (R las competencias profesionales adquiridas por experien

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 troqueles para metálica, dependiendo, en su caso, funcional y jerárquic su 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 €

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

La dirección General

MARIA MORENO HIDALGO

Sell



forma de bonificación

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

Interrogatorios para la Obtención de Piezas de Chapa Mecánica

INTERROGATORIOS EMPRESARIALES

participación a nivel nacional de formación
TITULACIÓN

ALUMNO/A

estudios correspondientes de

Formación Formativa

Realizada en INESEM en la convocatoria de XXXX
Número de expediente XXXX- XXXX-XXXX-XXXXXX

Calificación SOBRESALIENTE

Realizada en TITULACIÓN en
año 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 través de una metodología de aprendizaje online, el alumno debe seguir un itinerario formativo, así como realizar las actividades y actividades del itinerario, el alumno se encontrará con el examen final con un mínimo del 75% de las cuestiones planteadas para poder pasar.

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

El alumno dispone de un espacio donde gestionar toda su actividad en la Secretaría Virtual, y de un lugar de encuentro, Comunidad de aprendizaje que enriquecerá su desarrollo profesional.

+ Información Gratis

materiales didácticos

- Manual teórico 'UF2155 Planificación y Programación
- Manual teórico 'UF2156 Programación de CNC de To
- Manual teórico 'UF2157 Programación de CNC de Fre
- Manual teórico 'UF2158 CAM para Fabricación de Coi

+ Información Gratis



+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

Troqueles para la Obtención de Piezas de Chapa Estática



y matrículas: 958 050 240

fax: 958 050 245

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

www.formacioncontinua.eu

información y



+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

Troqueles para la Obtención de Piezas de Chapa Estática



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 calendario
de fin.

campus virtual online

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

+ Información Gratis

Troqueles para la Obtención de Piezas de Chapa Mecánica



Después de la finalización del curso, que dependerá de la modalidad formativa con una fecha de inicio y una fecha de finalización.

Los cursos 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 opo 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 Obtención de Piezas de Chapa Met

UNIDAD FORMATIVA 1. PLANIFICACIÓN Y PRO COMPONENTES DE TROQUELES

+ Información Gratis

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESOS DE MECANIZADO

1. Tipos de procesos de mecanizado en troquelaría.

1.- Por arranque de viruta.

2.- Por abrasión.

3.- Por Electroerosión.

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
troqueles.

3. Máquinas, herramientas y utillaje utilizados en los pr

1.- Clasificación de las máquinas-herramienta para

2.- Características y capacidades productivas.

3.- Herramientas para mecanizar. Herramientas de

4.- Accesorios y utillaje para el mecanizado.

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

+ Información Gratis

3.- Elaboración de hojas de proceso.

4.- Elaboración del AMFE (Análisis modal de fallos

5.- Reconocimiento y valoración de las técnicas de

6.La prevención de riesgos laborales y la protección r

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESOS DE MONTAJE DE

1.Procesos de montaje del troquel. Tipos de procesos

2.Máquinas, herramientas y utillaje utilizados en los pr

3.Clasificación de las máquinas y equipos para monta

4.Herramientas, accesorios y utillaje para el montaje.

5.Planificación metódica de los procesos de montaje.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PROGRAMACIÓN DE LA PROI

COSTES PARA LA FABRICACIÓN DE ELEMENTOS D

1.- Cálculo y análisis de tiempos de los procesos de M

2.- Tiempos de producción. Tipos y unidades.

3.- Sistemas de medida de tiempos.

4.- Mejora de métodos.

1.Cálculo de costes de los procesos de mecanizado p

1.- Componentes del coste.

2.- Valoración de la disminución del coste en la cor

2.Elaboración de presupuestos de mecanizado para la

+ Información Gratis

3. 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.
4. Programación de proyectos.
 - 1.- Diagrama de Gantt.
 - 2.- Método PERT.
 - 3.- Determinación del camino crítico.
 - 4.- Método Roy o MPM.
5. 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
6. Ingeniería concurrente.

+ Información Gratis

7. Software de gestión de la producción GPAO (gestión

UNIDAD DIDÁCTICA 4. LOGÍSTICA APLICADA A LOS DOCUMENTACIÓN PARA ELEMENTOS DE TROQUEL

1. Documentos para la programación de la producción:

2. Técnicas de codificación y archivo de documentación

3. El informe técnico.

4. Software de gestión documental de la planificación y

5. Aprovisionamiento.

1.- Plan de aprovisionamiento, flujo de materiales, y

2.- Transporte: Tipos y medios.

6. Almacenaje y distribución.

1.- Sistemas de almacenaje.

2.- Manipulación de mercancías.

3.- Requisitos de superficie y volumen del almacén

4.- Gestión de «stocks». Gestión de almacén.

5.- Embalaje y etiquetado.

6.- Control de inventarios.

7. Sistemas informáticos de gestión de logística.

UNIDAD FORMATIVA 2. PROGRAMACIÓN DE C MATRICERÍA O MOLDES

+ Información Gratis

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROGRAMACIÓN DE CONTROL

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 fabric

- 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 3. PROGRAMACIÓN DE C MATRICERÍA O MOLDES

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROGRAMACIÓN DE CONTR

- 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.

+ Información Gratis

- 2.- Nomenclatura de ejes en la fresadora de control
 - 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.
 - 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

UNIDAD FORMATIVA 4. 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 variable
 - 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
 - 2.- Creación y manipulación de geometrías de refer
 - 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.

+ Información Gratis

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
- 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.

+ Información Gratis

- 5.- Selección de la operación y la estrategia en función de...
 - 6.- Generación de trayectoria de herramientas o útiles...
 - 7.- Optimización de recorridos.
 - 8.- Parametrización y asociatividad automática del...
 - 9.- Modificación de parámetros de mecanizado, por...
 - 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.
 - 16.- Planificación de la actividad.
 - 17.- Proceso e indicadores para la evaluación de los...
- 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.

+ Información Gratis

- 7.- Contorneado de 4 Ejes.
- 8.- Repasos en 2 Ejes sin Ángulo con Corte de Cua
- 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.

+ Información Gratis