

UNIDAD DE COMPETENCIA	Mecanizar los productos por arranque de viruta
Nivel	2
Código	UC0091_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Montar las piezas sobre el utillaje, empleando las herramientas y útiles establecidos, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

CR 1.1 La pieza se monta sobre el útil de sujeción, garantizando su amarre y evitando daños, en función de la forma y dimensiones de la misma y el proceso de mecanizado al que se va a someter.

CR 1.2 La pieza se centra y alinea sobre el utillaje con la precisión exigida en el proceso.

CR 1.3 Los montajes se realizan con las herramientas establecidas y respetando el par máximo de apriete.

CR 1.4 Los elementos de transporte y elevación se seleccionan en función de las características del material que hay que transportar y se utilizan en condiciones de seguridad.

CR 1.5 Las piezas y útiles se limpian, garantizando el correcto posicionamiento de éstas.

RP 2: Mecanizar con máquinas herramientas por arranque de viruta o líneas de fabricación, obteniendo la calidad requerida y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

CR 2.1 Los parámetros de mecanizado (velocidad, avance, profundidad, entre otros) se ajustan en función del proceso, material de la herramienta a afilar y la muela utilizada.

CR 2.2 Las referencias de posicionado de las herramientas se establecen atendiendo a la posición relativa de éstas con respecto a la pieza.

CR 2.3 El desgaste de las herramientas se comprueba para proceder a su cambio y corrección de recorridos cuando sea preciso.

CR 2.4 Las labores de mantenimiento de primer nivel previstas para las máquinas, instalaciones o equipos se efectúan según las fichas de mantenimiento.

RP 3: Verificar dimensionalmente los productos mecanizados, según las normas y procedimientos establecidos y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

CR 3.1 Los instrumentos para realizar la verificación se seleccionan en función del tipo de magnitud y de la precisión requerida.

CR 3.2 La calibración de los instrumentos se comprueba, garantizando la exactitud de la medida.

CR 3.3 La pieza obtenida se verifica, comprobando que se ajusta a las tolerancias de fabricación.

CR 3.4 La verificación se realiza conforme a los procedimientos establecidos en las normas internas de trabajo.

Contexto profesional

Medios de producción

Máquinas herramientas por arranque de viruta: tornos, fresas y afines. Rectificadoras planas y cilíndricas. Sistemas de amarre estándar y utillajes específicos. Herramientas de corte. Accesorios estándar y especiales para el mecanizado. Elementos de transporte y manutención. Herramientas manuales. Elementos de medición y control.

Productos y resultados

Productos mecanizados por arranque de viruta de diferentes materiales, formas y acabados.

Información utilizada o generada

Planos, órdenes de fabricación. Especificaciones y características técnicas. Pautas de control. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente. Instrucciones de control. Parámetros de calidad en el mecanizado. Instrucciones de mantenimiento y de uso.