|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **MATERIA/S** | Fabricación por arranque de viruta | **CURSO** | | **1º MECANIZADO** | **NOMBRE DE LA UDI** | | **OPERACIONES EN LA TALADRADORA** | |
| **JUSTIFICACIÓN** | En esta unidad se pretende que los alumnos/as operen con taladradoras, en concreto con taladradoras de columna y taladradoras de sobremesa, relacionando su funcionamiento con las condiciones del proceso y las características del producto final mediante ejercicios prácticos que utilizan máquinas, herramientas y utillaje reales. Esta UD es la continuación adecuada para la UD7 donde el alumnado realizó un estudio de las taladradoras sensitivas y de la UD6 donde limaron y trazaron materiales los cuales han de ser taladrados según plano.  Esta unidad didáctica se desarrollará en el mes de Enero.  Al trabajar con M-H reales es necesario que el profesor vigile porque se siga de forma estricta las normas de seguridad y conservación de los mismos. | | | | | | | |
| **CONCRECIÓN CURRICULAR** | | | | | | | | |
| **CRITERIOS DE EVALUACIÓN** | | | **RESULTADOS DE APRENDIZAJE EVALUABLES** | | | **CONTENIDOS BÁSICOS** | | **OBJETIVOS** |
| ***RA1b) Se han identificado las herramientas, útiles y soportes de fijación de piezas.***  ***RA2c)Se han seleccionado las herramientas o los utillajes en función de las características de la máquina.***  ***RA2d) Se han montado las herramientas, útiles y accesorios de las máquinas y sistemas de mecanizado por arranque de viruta.***  ***RA2f) Se ha montado la pieza sobre el utillaje, centrándola y alineándola con la precisión exigida y aplicando la normativa de seguridad.***  ***RA3c) Se ha aplicado la técnica operativa necesaria para ejecutar el proceso.***  ***RA3d) Se han comprobado las características de las piezas mecanizadas.***  ***RA3g) Se han corregido las desviaciones del proceso actuando sobre la máquina o herramienta.***  ***RA3h) Se ha obtenido la pieza con la calidad requerida.*** | | | ***1. Organiza su trabajo en la ejecución del mecanizado analizando la hoja de procesos y elaborando la documentación necesaria.***  ***2.-Prepara máquinas de arranque de viruta, seleccionando los útiles y aplicando las técnicas o procedimientos requeridos.***  ***3. Opera máquinas herramientas de arranque de viruta, relacionando su funcionamiento con las condiciones del proceso y las características del producto final.*** | | | ***RA1- Análisis del trabajo. Características de la pieza, medios disponibles, cantidad de piezas a fabricar, superficies a mecanizar.***  ***RA1- Calidad, normativas y catálogos. Precisión de las dimensiones, calidad superficial y controles de fabricación.***  ***RA1- Relación del proceso con los medios y máquinas.***  ***RA2- Preparación de máquinas-herramienta de arranque de viruta.***  ***RA2- Selección de herramientas y utillaje en función del elemento a fabricar.***  ***RA2- Montaje de piezas, herramientas, utillajes y accesorios de mecanizado. Técnicas aplicables y ajustes.***  ***RA3- Funcionamiento de las máquinas herramientas por arranque de viruta.***  ***RA3- Partes principales de las máquinas. Transmisión del movimiento entre estos elementos.***  ***RA3- Regulación de la velocidad de rotación y de avance, control del movimiento a los carros.***  ***RA3- Sistema de refrigeración.***  ***RA3- Técnicas operativas de arranque de viruta.***  ***RA3- Relación entre herramientas, operaciones y formas obtenidas. Aplicación práctica.***  ***RA3- Útiles de verificación y medición en función de la medida o aspecto a comprobar.***  ***RA3- Control a pie de máquina, control de final de fase y control final.***  ***RA3- Corrección de las desviaciones del proceso.*** | |  |