SOLDADURA CON ARCOS BAJO GAS PROTECTOR CON ELECTRODO COMBUSTIBLE

SOLDADURA CON ARCOS BAJO GAS PROTECTOR CON ELECTRODO COMBUSTIBLE

Duración: 60 horas

Precio: consultar euros.

Modalidad: e-learning

Metodología:

El Curso será desarrollado con una metodología a Distancia/on line. El sistema de enseñanza a distancia está organizado de tal forma que el alumno pueda compatibilizar el estudio con sus ocupaciones laborales o profesionales, también se realiza en esta modalidad para permitir el acceso al curso a aquellos alumnos que viven en zonas rurales lejos de los lugares habituales donde suelen realizarse los cursos y que tienen interés en continuar formándose. En este sistema de enseñanza el alumno tiene que seguir un aprendizaje sistemático y un ritmo de estudio, adaptado a sus circunstancias personales de tiempo

El alumno dispondrá de un extenso material sobre los aspectos teóricos del Curso que deberá estudiar para la realización de pruebas objetivas tipo test. Para el aprobado se exigirá un mínimo de 75% del total de las respuestas acertadas.

El Alumno tendrá siempre que quiera a su disposición la atención de los profesionales tutores del curso. Así como consultas telefónicas y a través de la plataforma de teleformación si el curso es on line. Entre el material entregado en este curso se adjunta un documento llamado Guía del Alumno dónde aparece un horario de tutorías telefónicas y una dirección de e-mail dónde podrá enviar sus consultas, dudas y ejercicios El alumno cuenta con un período máximo de tiempo para la finalización del curso, que dependerá del tipo de curso elegido y de las horas del mismo.

© icaformación2024

Profesorado:

Nuestro Centro fundado en 1996 dispone de 1000 m2 dedicados a formación y de 7 campus virtuales.

Tenemos una extensa plantilla de profesores especializados en las diferentes áreas formativas con amplia experiencia docentes: Médicos, Diplomados/as en enfermería, Licenciados/as en psicología, Licencidos/as en odontología, Licenciados/as en Veterinaria, Especialistas en Administración de empresas, Economistas, Ingenieros en informática, Educadodores/as sociales etc…

El alumno podrá contactar con los profesores y formular todo tipo de dudas y consultas de las siguientes formas:

-Por el aula virtual, si su curso es on line
-Por e-mail
-Por teléfono

Medios y materiales docentes

-Temario desarrollado.

-Pruebas objetivas de autoevaluación y evaluación.

-Consultas y Tutorías personalizadas a través de teléfono, correo, fax, Internet y de la Plataforma propia de Teleformación de la que dispone el Centro.

© icaformación2024

Titulación:

Una vez finalizado el curso, el alumno recibirá por correo o mensajería la titulación que acredita el haber superado con éxito todas las pruebas de conocimientos propuestas en el mismo.

Programa del curso:

PROCESOS DE CORTE Y PREPARACIÓN DE BORDES 1 Seguridad en corte de chapas y perfiles metálicos 1.1 Las medidas de prevención 1.2 Actividades: seguridad en corte de chapas y perfiles metálicos 2 Corte de chapas - perfiles oxicorte 2.1 Fundamentos del oxicorte 2.2 Equipo y elementos auxiliares 2.3 Las técnicas operativas con oxicorte 2.4 Defectos oxicorte 2.5 El mantenimiento básico 2.6 Corte de chapas y tubos oxidantes 2.7 Actividades: corte de chapas - perfiles oxicorte 3 Corte de chapas y perfiles - arcoplasma 3.1 Fundamentos del arcoplasma 3.2 Las características del equipo 3.3 Las técnicas operativas con arcoplasma 3.4 Defectos arcoplasma 3.5 El mantenimiento básico 3.6 Corte de chapas y tubos con arcoplasma 3.7 Actividades: corte de chapas y perfiles - arcoplasma 4 Corte de chapas y perfiles - arcoaire 4.1 Bordes de soldadura - resanado de piezas defectuosas 4.2 Características equipo y elementos auxiliares 4.3 Técnicas operativas con arcoaire 4.4 Defectos del corte - arco aire 4.5 Un mantenimiento básico 4.6 Práctica de corte por arco aire 4.7 Actividades: corte de chapas y perfiles - arcoaire 5 Corte mecánico - chapas y perfiles 5.1 Práctica del corte mecánico 5.2 Actividades: corte mecánico - chapas y perfiles 6 Las máquinas de corte 6.1 Las máquinas de corte por lectura óptica 6.2 Las máquinas tipo pórtico automatizadas con cnc 6.3 Elementos de una instalación automática 6.4 Actividades: las máquinas de corte 6.5 Cuestionario: cuestionario módulo 2 unidad 1 SOLDADURA MAG DE CHAPAS DE ACERO AL CARBONO 1 La simbología en soldadura 1.1 Simbología en soldadura 1.2 Actividades: la simbología en soldadura 2 Interpretación planos de soldadura 2.1 Sistemas representación gráfica 2.2 Estudios de vistas de un objeto en un dibujo 2.3 Tipos de línea en planos 2.4 Representación de cortes y secciones 2.5 Acotado en el dibujo 2.6 Escalas usuales 2.7 Las tolerancias 2.8 El croquizado de piezas 2.9 Simbología en los planos 2.10 Tipos de formatos y cajetines de planos 2.11 Representación de elementos normalizados 2.12 Representación de materiales 2.13 Representación de tratamientos térmicos y superficiales 2.14 Lista de materiales 2.15 Aplicación práctica de interpretación de planos de soldadura 2.16 Actividades: interpretación planos de soldadura 3 Tecnología de soldeo mag 3.1 Fundamentos de la soldadura mag 3.2 Ventajas y limitaciones del proceso 3.3 Normativa aplicable al proceso 3.4 Características de las formas de transferencia 3.5 Gases de protección 3.6 Hilos 3.7 Parámetros principales a regular en la soldadura mag 4 Equipos de soldeo mag 4.1 Elementos de la instalación de soldadura mag 4.2 Mantenimiento del equipo de soldeo mag 4.3 útiles de sujeción 5 Técnicas operativas de soldeo mag 5.1 Formas de las juntas 5.2 Selección de la forma de transferencia 5.3 Regulación de los parámetros en la soldadura mag de chapas 5.4 Inclinación de la pistola 5.5 Sentido de avance en aportación de material 5.6 Distancia pistola-pieza 5.7 Soldeo en las diferentes posiciones de soldadura 5.8 Distribución de los cordones 5.9 Tratamientos presoldeo y postsoldeo 5.10 Soldeo de chapas de acero al carbono 5.11 Actividades: técnicas operativas de soldeo mag 6 Defectos de soldadura mag 6.1 Inspección visual de la soldadura 6.2 Ensayos utilizados 6.3 Causas y correcciones de los defectos 6.4 Actividades: defectos de soldadura mag 7 Normativa de prevención de

© icaformación2024

riesgos 7.1 Evaluación de riesgos en el soldeo mag 7.2 Normas de seguridad y elementos de protección 7.3 Utilización de equipos de protección individual 7.4 Gestión medioambiental 7.5 Actividades: normativa de prevención de riesgos 7.6 Cuestionario: cuestionario módulo 2 unidad 2 SOLDADURA MAG DE ESTRUCTURAS DE ACERO AL CARBONO 1 Técnicas operativas de soldeo mag 1.1 Formas de las juntas 1.2 Instalación y mantenimiento básico del equipo de soldeo mag 1.3 Instalación de los útiles de sujeción 1.4 Selección de la forma de transferencia 1.5 Regulación de los parámetros en la soldadura mag 1.6 Inclinación de la pistola 1.7 Sentido de avance en aportación de material 1.8 Distancia pistola-pieza 1.9 Soldeo en las diferentes posiciones de soldadura 1.10 Distribución de los cordones 1.11 Tratamientos presoldeo y postsoldeo 1.12 Soldeo de chapas de acero al carbono 1.13 Actividades: técnicas operativas de soldeo mag 2 Técnicas operativas de soldeo mag de tubos 2.1 Formas de las juntas 2.2 Instalación y mantenimiento básico del equipo de soldeo mag 2.3 Instalación de los útiles de sujeción 2.4 Selección de la forma de transferencia 2.5 Regulación de los parámetros en la soldadura mag 2.6 Inclinación de la pistola 2.7 Sentido de avance en aportación de material 2.8 Distancia pistola-pieza 2.9 Soldeo en las diferentes posiciones de soldadura 2.10 Distribución de los cordones 2.11 Tratamientos presoldeo y postsoldeo 2.12 Soldeo de chapas de acero al carbono 2.13 Actividades: técnicas operativas de soldeo mag de tubos 3 Defectos de soldadura mag 3.1 Inspección visual de la soldadura 3.2 Ensayos utilizados 3.3 Causas y correcciones de los defectos 3.4 Actividades: defectos de soldadura mag 4 Normativa de prevención de riesgos 4.1 Evaluación de riesgos en el soldeo mag 4.2 Normas de seguridad y elementos de protección 4.3 Utilización de equipos de protección individual 4.4 Gestión medioambiental 4.5 Actividades: normativa de prevención de riesgos 4.6 Cuestionario: cuestionario módulo 2 unidad 3 SOLDADURA MIG DE ACERO INOXIDABLE Y ALUMINIO 1 Tecnología de soldeo mig 1.1 Fundamentos de la soldadura mig 1.2 Ventajas y limitaciones del proceso 1.3 Aplicaciones del proceso 1.4 Analogías y diferencias entre mig y mag 1.5 Normativa aplicable al proceso 1.6 Material base en el soldeo mig 1.7 Material base en el soldeo mig - aluminio 1.8 Actividades: tecnología de soldeo mig 2 Proceso de soldeo mig para acero inoxidable 2.2 Preparación de las uniones a soldar 2.3 Método de punteado y su proceso de ejecución 2.4 Elementos de la instalación de soldadura mig 2.5 Instalación, puesta a punto y manejo 2.6 Mantenimiento de primer nivel 2.7 útiles de sujeción 2.8 Tipos de gases inertes utilizados 2.9 Tipos de mezclas de gases utilizados 2.10 Tipos de hilos utilizados 2.11 Formas de transferencia 2.12 Parámetros en la soldadura mig de acero inoxidable 2.13 Selección del material de aporte 2.14 Soldeo en las diferentes posiciones de soldadura 2.15 Técnica para el control de temperatura 2.16 Distribución de los cordones 2.17 Medidas de limpieza 2.18 Medidas para evitar la contaminación y corrosión 2.19 Tipos de defectos más comunes 2.20 Soldeo de chapas, perfiles y tubos 2.21 Actividades: proceso de soldeo mig para acero inoxidable 3 Proceso de soldeo mig para aluminio 3.1 Normas sobre la preparación de chaflanes 3.2 Preparación de las uniones a soldar 3.3 Método de punteado y su proceso de ejecución 3.4 Elementos de la instalación de soldadura mig para aluminio 3.5 Instalación, puesta a punto y manejo 3.6 Mantenimiento de primer nivel 3.7 útiles de sujeción 3.8 Tipos de gases inertes utilizados 3.9 Tipos de hilos utilizados 3.10 Formas de transferencia 3.11 Parámetros en la soldadura mig de aluminio 3.12 Selección del material de aporte 3.13 Soldeo en las diferentes posiciones de soldadura 3.14 Distribución de los cordones 3.15 Medidas de limpieza 3.16 Medidas de limpieza en la preparación 3.17 Ensayo del cordón de soldadura 3.18 Tipos de defectos más comunes 3.19 Soldeo de chapas, perfiles y tubos 3.20 Actividades: proceso de soldeo mig para aluminio 4 Proceso de proyección térmica por arco 4.1 Proceso de proyección térmica por arco 4.2 Normativa de prevención de riesgos 4.3 Actividades: proceso de proyección térmica por arco 4.4 Cuestionario: cuestionario módulo 2 unidad 4 SOLDADURA CON ALAMBRE TUBULAR 1 Proceso de soldeo con hilo tubular 1.1 Fundamento del proceso 1.2 Ventajas del uso del hilo tubular 1.3 Metales base para el soldeo fcaw 1.4 Métodos de protección de arco 1.5 Hilos tubulares 1.6 Gases de protección 1.7 Actividades: proceso de soldeo con hilo tubular 2 Equipos de soldeo con alambre tubular 2.1 Elementos que componen la instalación 2.2 Instalación, puesta en marcha y manejo de la instalación 2.3 Mantenimiento de primer nivel del equipo y maquinaria 2.4 Actividades: equipos de soldeo con alambre tubular 3 Soldeo con alambre tubular 3.1 Formas de las juntas 3.2 Regulación de los parámetros principales 3.3 Inclinación y dirección de avance de pistola 3.4 Técnicas de soldeo 3.5 Limpieza de escorias 3.6 Generación de humos 3.7 Tratamiento presoldeo y postsoldeo 3.8 Soldeo de chapas con alambre tubular 3.9 Actividades: soldeo con alambre tubular 4 Defectos en la soldadura con alambre tubular 4.1 Inspección visual de las soldaduras 4.2 Ensayos utilizados para la detección de errores 4.3 Causas y correcciones de los defectos 5.1 Evaluación de riesgos en el soldeo 5.2 Normas de seguridad y elementos de protección 5.3 Utilización de equipos de protección individual 5.4 Gestión medioambiental 5.5 Cuestionario: cuestionario módulo 2 unidad 5 5.6 Cuestionario: cuestionario módulo 2

© icaformación2024

© icaformación2024