

PROCESOS DE CORTE Y PREPARACIÓN DE BORDES (UF1622)

1 Seguridad en el corte de chapas y perfiles metálicos

1.1 Factores de riesgo en el corte	8
1.2 Normas de seguridad y manipulación en el corte.....	10
1.3 Medidas de prevención: Utilización de equipos de protección individual.....	14

2 Corte de chapas y perfiles con oxicorte

2.1 Fundamentos y tecnología del oxicorte.....	22
2.2 Características del equipo y elementos auxiliares que componen la instalación del equipo de oxicorte manual.....	24
2.3 Técnicas operativas con oxicorte	29
2.4 Defectos del oxicorte: causas y correcciones.....	33
2.5 Mantenimiento básico.....	36
2.6 Aplicación práctica de corte de chapas, perfiles y tubos con oxicorte.....	36

3 Corte de chapas y perfiles con arco plasma

3.1 Fundamentos y tecnología del arco plasma	42
3.2 Características del equipo y elementos auxiliares que componen la instalación del equipo de arco plasma manual.....	43
3.3 Técnicas operativas con arco plasma.....	48
3.4 Defectos del arco plasma: causas y correcciones	50
3.5 Mantenimiento básico.....	52
3.6 Aplicación práctica de corte de chapas, perfiles y tubos con arco plasma.....	53

4 Corte de chapas y perfiles con arco aire

4.1 Uso en la preparación de bordes en soldaduras y resanado de piezas defectuosas	67
4.2 Características del equipo y elementos auxiliares.....	68
4.3 Técnicas operativas con arco aire.....	71
4.4 Defectos del corte por arco aire: causas y correcciones	73
4.5 Mantenimiento básico.....	74
4.6 Aplicación práctica de corte por arco aire.....	74

5 Corte mecánico de chapas y perfiles

5.1 Equipos de corte mecánico	78
5.2 Mantenimiento básico.....	80
5.3 Aplicación práctica de corte mecánico	81

6 Máquinas de corte con oxicorte y plasma automáticas

6.1 Máquinas de corte por lectura óptica.....	89
6.2 Máquinas tipo pórtico automatizadas con CNC.....	89
6.3 Elementos principales de una instalación automática.....	90

7 Medición, verificación y control en el corte

7.1 Tolerancias: características a controlar.....	96
7.2 Útiles de medida y comprobación	96
7.3 Control dimensional del producto final: comprobación del ajuste a las tolerancias marcadas	98