

adaptium

Soldadura y proyección térmica por oxigas



Área: Soldadura oxigas y soldadura mig mag

Modalidad: Teleformación

Duración: 110 h

Precio: Consultar

[Curso Bonificable](#)

[Contactar](#)

[Recomendar](#)

[Matricularme](#)

OBJETIVOS

Realizar soldaduras y proyecciones térmicas por oxigás.

CONTENIDOS

INTERPRETACIÓN DE PLANOS EN SOLDADURA - 1 simbología en soldadura - 1.1 clasificación de los tipos de soldadura - 1.2 posiciones de soldeo - 1.3 tipos de uniones - 1.4 preparación de bordes - 1.5 normas que regulan la simbolización de soldaduras - 1.6 partes de un símbolo de soldadura - 1.7 significado de los elementos de un símbolo de soldadura - 1.8 tipos y simbolización de los procesos de soldadura - 1.9 símbolos básicos de soldadura - 1.10 símbolos suplementarios - 1.11 símbolos de acabado - 1.12 posición de los símbolos en los dibujos - 1.13 dimensiones de las soldaduras y su inscripción - 1.14 indicaciones complementarias - 1.15 normativa y simbolización de electrodos revestidos - 1.16 interpretación de símbolos de soldadura - 1.17 actividades: simbología en soldadura - 2 normativa empleada - 2.1 sistemas de representación gráfica - 2.2 estudios de las vistas de un objeto en un dibujo - 2.3 tipos de línea empleadas en planos - 2.4 representación de cortes, detalles y secciones - 2.5 el acotado en el dibujo - 2.6 escalas más usuales - 2.7 tolerancias - 2.8 croquizado de piezas - 2.9 simbología empleada en los planos - 2.10 tipos de formatos y cajetines de los planos - 2.11 actividades: normativa empleada - 3 representación gráfica en soldadura - 3.1 representación de elementos normalizados - 3.2 representación gráfica de perfiles - 3.3 representación de materiales - 3.4 representación de tratamientos térmicos y superficiales - 3.5 lista de materiales - 3.6 interpretación de planos de soldadura - 3.7 actividades: representación gráfica en soldadura - 3.8 cuestionario: cuestionario módulo 1 unidad 1 - PROCESOS DE CORTE Y PREPARACIÓN DE BORDES - 1 seguridad en el corte de chapas y perfiles metálicos - 1.1 medidas de prevención - 1.2 actividades: seguridad en el corte de chapas y perfiles metálicos - 2 corte de chapas y perfiles oxicorte - 2.1 fundamentos y tecnología del oxicorte - 2.2 características del equipo y elementos auxiliares - 2.3 técnicas operativas con oxicorte - 2.4 defectos del oxicorte - 2.5 mantenimiento básico - 2.6 corte de chapas, perfiles y tubos oxidantes - 2.7 actividades: corte de chapas y perfiles oxicorte - 3 corte de chapas y perfiles con arco plasma - 3.1 fundamentos y tecnología del arco plasma - 3.2 características del equipo - 3.3 técnicas operativas con arco plasma - 3.4 defectos del arco plasma - 3.5 mantenimiento básico - 3.6 corte de chapas, perfiles y tubos con arco plasma - 3.7 actividades: corte de chapas y perfiles con arco plasma - 4 corte de chapas y perfiles por arco aire - 4.1 bordes de soldadura y resanado de piezas defectuosas - 4.2 características del equipo y elementos auxiliares - 4.3 técnicas operativas con arco aire - 4.4 defectos del corte por arco aire - 4.5 mantenimiento básico - 4.6 aplicación práctica de corte por arco aire - 4.7 actividades: corte de chapas y perfiles por arco aire - 5 corte mecánico de chapas - perfiles - 5.1 aplicación práctica del corte mecánico - 5.2 actividades: corte mecánico de chapas - perfiles - 6 máquinas de corte - 6.1 máquinas de corte por lectura óptica - 6.2 máquinas tipo pórtico automatizadas con cnc - 6.3 elementos principales de una instalación automática - 6.4 actividades: máquinas de corte - 7 medición, verificación y control en el corte - 7.1 tolerancias - 7.2 control dimensional del producto final - 7.3 útiles de medidas y comprobación - 7.4 actividades: medición, verificación y control en el corte - 7.5 cuestionario: cuestionario módulo 1 unidad 2 - SOLDADURA OXIGAS - 1 fundamentos de soldadura - 1.1 normas internacionales más usuales - 1.2 concepto de soldabilidad - 1.3 soldabilidad de los metales férricos y no férricos - 1.4 dimensiones comerciales de chapas, perfiles y tubos - 1.5 estudio de la deformación plástica de los metales - 1.6 tipos y características del metal base y metal de aportación - 1.7 balance térmico de los procesos de soldeo - 1.8 zonas de la unión soldada - 1.9 velocidad de enfriamiento de la soldadura - 1.10 precalentamiento - 1.11 dilataciones, contracciones, deformaciones y tensiones - 1.12 tratamientos térmicos post-soldadura - 1.13 procedimiento de soldadura - 1.14 actividades: fundamentos de soldadura - 2 procesos de soldeo por oxigás - 2.1 características del equipo de soldeo oxigás - 2.2 los gases empleados en el soldeo - 2.3 los diferentes tipos de llama - 2.4 mantenimiento de primer nivel del soldeo oxigás - 2.5 variables a tener en cuenta en el soldeo oxigás - 2.6 técnicas de soldeo para soldeo oxigás - 2.7 selección de los

adaptium

parámetros de soldeo - 2.8 soldeo oxigás de chapas y tubos de acero al carbono - 2.9 actividades: procesos de soldeo por oxigás - 3 inspección de las uniones soldadas - 3.1 códigos y normas de inspección - 3.2 inspección visual de la soldadura - 3.3 tipos y detección de defectos internos y externos - 3.4 ensayos no destructivos - 3.5 utilización de cada ensayo - 3.6 actividades: inspección de las uniones soldadas - 4 proceso de proyección térmica por oxigás - 4.1 fundamentos de la proyección térmica - 4.2 equipo de proyección térmica por oxigás - 4.3 variables en la proyección térmica - 4.4 aplicaciones típicas - 4.5 inspección visual - 4.6 actividades: proceso de proyección térmica por oxigás - 5 normativa de prevención de riesgos - 5.1 técnicas y elementos de protección - 5.2 aspectos legislativos y normativos - 5.3 actividades: normativa de prevención de riesgos - 5.4 cuestionario: cuestionario módulo 1 unidad 3 - 5.5 cuestionario: cuestionario módulo 1 -

METODOLOGIA

- **Total libertad de horarios** para realizar el curso desde cualquier ordenador con conexión a Internet, **sin importar el sitio desde el que lo haga**. Puede comenzar la sesión en el momento del día que le sea más conveniente y dedicar el tiempo de estudio que estime más oportuno.
- En todo momento contará con un **asesoramiento de un tutor personalizado** que le guiará en su proceso de aprendizaje, ayudándole a conseguir los objetivos establecidos.
- **Hacer para aprender**, el alumno no debe ser pasivo respecto al material suministrado sino que debe participar, elaborando soluciones para los ejercicios propuestos e interactuando, de forma controlada, con el resto de usuarios.
- **El aprendizaje se realiza de una manera amena y distendida**. Para ello el tutor se comunica con su alumno y lo motiva a participar activamente en su proceso formativo. Le facilita resúmenes teóricos de los contenidos y, va controlando su progreso a través de diversos ejercicios como por ejemplo: test de autoevaluación, casos prácticos, búsqueda de información en Internet o participación en debates junto al resto de compañeros.
- **Los contenidos del curso se actualizan para que siempre respondan a las necesidades reales del mercado**. El departamento multimedia incorpora gráficos, imágenes, videos, sonidos y elementos interactivos que complementan el aprendizaje del alumno ayudándole a finalizar el curso con éxito.
- **El curso puede realizarse exclusivamente a través de Internet pero si el estudiante lo desea puede adquirir un manual impreso**. De esta manera podrá volver a consultar la información del curso siempre que lo desee sin que necesite utilizar el Campus Virtual o, estar conectado a Internet.

REQUISITOS

Los requisitos técnicos mínimos son:

- Navegador Microsoft Internet Explorer 5.5 o superior, con plugin de Flash, cookies y JavaScript habilitados. No se garantiza su óptimo funcionamiento en otros navegadores como Firefox, Netscape, Mozilla, etc.
- Resolución de pantalla de 800x600 y 16 bits de color o superior.
- Procesador Pentium II a 300 Mhz o superior.
- 32 Mbytes de RAM o superior.