

UF0883 Txirbil-harroketa bidez mekanizatutako produktua egiaztatzea

Nori zuzenduta

Helburuak

- Neurketa- eta egiaztapen-tresnak deskribatzea, eta haien erabilerekin, neurketa-heinarekin eta doitasunarekin lotzea.
- Egiaztapen-tresna guztiak erabiltzea eta, horretarako, erabilera-teknika egokiei jarraitzea, hartzen diren datuen fidagarritasuna bermatzeko.
- Kalibratzeko metodoak eta kalibraketen maiztasuna aztertzea, bai eta egiaztatzailearen entrenamendua eta saiakuntza-ekipamenduaren egokitasuna ere.
- Egiaztapen-tresnen kalibraketa egiaztatzea, zunda eta patroien bidez, behar bezala funtzionatzen dutela eta neurri zehatzak hartzen direla bermatzeko.
- Piezak neurtzea eta egiaztatzea, kontrol-tresnak zuzen erabiliz eta egiaztatzaileak tresnak txarto erabiltzearen ondoriozko akatsei erreparatuz.
- Neurketa-prozesuak, ekipamendua, prozedurak eta egiaztatzailearen trebetasuna kontrolatzeko eta kontrol estatistikoaren pean mantentzeko prozedurak ezartzea.

Edukiak

"FMEH0109: Txirbil-harroketa bidezko mekanizazioa" zertifikatuari dagokion prestakuntza Unitatea.

- Metrologia.
 - Neurri kontzeptua.
 - Unitate-sistemak:
 - Neurri linealak eta angeluarrak.
 - Neurketa bereziak.
 - Hariak.
 - Neurtzeko eta egiaztatzeko prozedurak.
 - Neurketa-teknikak:
 - Dimentsionalak.
 - Trigonometrikoak.
 - forma geometrikoak.
 - Mekanizatutako produktua neurtzeko eta alderatzeko tresnak.
 - Zuzeneko neurketa-tresnak:
 - Kalibrea. Motak, funtzionamendua eta erabilera.
 - Kanpoaldeko edo barrualdeko mikrometroa. Motak, funtzionamendua eta erabilera.
 - Mantentze- eta kontserbazio-arauak.
 - Alderatzeko tresnak:
 - Erabilera- eta kontserbazio-arauak.
 - Egiaztatzeko tresnak:
 - Betetasuna, paralelismoa eta magnitude linealak egiaztatzea.
- Mekanizatutako produktua egiaztatzeko teknikak.
 - Mekanizazioaren eta gainazal-akaberaren ikurrak.
 - Neurketa-teknikak, betetasuna, angeluartasuna, alderatzaileak, gainazal-analizatzailea, neurtzeko makinak, profilen proiektorea...
 - Gainazal-akabera, zimurtasun ertaineko eta maximoko parametroak...
 - Tamaina, forma eta akabera-maila desberdineko piezen zimurtasuna egiaztatzea, gainazal-analizatzailea erabiliz.

- Neurketa-akatsak eta egiaztapen-kontrola.
- Zehaztasuna.
- Doitasuna eta estimazioa.
- Akatsen sailkapena.
- Neurketa-tresnei buruzkoa. Kalibraketa, kontserbazio-egoera, erabilera desegokia.
- Egiaztatzaileari lepora dakizkiokeenak. Irakurketa okerra, bai paralelismo-akatsa gertatu delako, bai ukipen-presioa okerra izan delako.
- Piezaren akats geometrikoen ondoriozkoak.
- Ingurumen-baldintzen ondoriozkoak (tenperatura, hezetasuna...).
- Akatsak eta haien kausak aztertzea.
- Neurriak hartzeko aldizkakotasuna.
- Mekanizatutako produktuaren kalitate-kontrola.
 - Kontrol-jarraibideak.
 - Estatistika-prozesuak eta txostenak.
 - Oinarrizko kontzeptuak:
 - Neurri zentralak edo posizioak.
 - Sakabanatze-neurriak.
 - Ibilbidea.
 - Batez besteko desbideratzea.
 - Bariantza.
 - Adierazpen grafikoa:
 - Barra-diagrama.
 - Sektore-diagrama.
 - Kontrol-grafikoak interpretatzeko irizpideak.
 - Egiaztapen-txostenak eta -jarraibideak, eta txostenak egitean eta aurkeztean kontuan hartzeko alderdiak.
 - Mekanizatutako piezen ohiko kalitate-akatsak eta kaiek eragin ditzaketen kausak.

Aurrez jakin beharrekoak

Gomendatzen da planoen interpretazioari buruzko ezagutzak izatea.

Izena emateko eta informazio gehiagorako

IMH: 943 74 82 66 www.imh.eus