

CE6.1 Reconocer los diferentes sistemas de programación o carga de datos –por ordenador, digitalización, palpación, por teclado numérico–, así como los dispositivos y equipos que se emplean para ello.

CE6.2 Analizar los distintos tipos de controles numéricos, indicando sus principales diferencias y prestaciones.

CE6.3 Relacionar los distintos soportes de programas de control numérico –discos, memoria– con sus aplicaciones.

CE6.4 En un caso práctico de mecanizado que se va a realizar, en el que intervengan al menos tres ejes, debidamente definido y caracterizado:

- Elaborar la programación realizando la configuración necesaria para su posterior parametrización «a pie de máquina».
- Introducir los datos mediante teclado/ordenador o consola de programación, utilizando el lenguaje apropiado.
- Realizar la simulación del programa en pantalla y en máquina –vacío–, determinando los fallos existentes.
- Efectuar las correcciones y ajustes necesarios al programa.
- Archivar/guardar el programa en el soporte correspondiente.

CE6.5 En un supuesto práctico de una pieza de base no plana, realizar el programa para mecanizar el soporte necesario para el apoyo y fijación de la misma.

C7: Analizar, definir y realizar operaciones de preparación, ejecución, control y mantenimiento de equipos de fabricación automatizada –sierras, fresadoras, taladros y centros de mecanizado–, característicos de la industria de la madera y el mueble.

CE7.1 Realizar las maniobras de puesta en marcha de los equipos, siguiendo la secuencia especificada en el manual de instrucciones y adoptando las medidas de protección necesarias para garantizar la seguridad personal y la integridad de los equipos.

CE7.2 Colocar las herramientas y útiles convenientemente, de acuerdo con la secuencia de operaciones programada y comprobar su estado de operatividad.

CE7.3 Comprobar que los soportes normalizados o, en su caso, de los soportes especiales mecanizados permiten la sujeción correcta de las piezas, evitan vibraciones inadmisibles y posibilitan el ataque de las herramientas.

CE7.4 Efectuar las pruebas en vacío –situación del punto cero, recorridos del cabezal y de la herramienta, salida de la herramienta, parada– necesarios para la comprobación del programa.

CE7.5 Realizar las pruebas y comprobaciones previas –fijación del soporte y piezas, dispositivos de seguridad, colocación/sujeción de las herramientas–.

CE7.6 Identificar los dispositivos y componentes de las máquinas que requieren mantenimiento de uso –filtros, engrasadores, protecciones y soportes–.

CE7.7 En un supuesto práctico de mecanizado mediante equipo de control numérico, y a partir de un programa determinado, obtener las piezas mediante la ejecución de las diferentes operaciones, con la forma, dimensiones y tolerancias establecidas.

C8: Analizar y especificar las condiciones que se precisan para el lanzamiento de la producción en industrias de la madera, mueble y corcho, y elaborar procedimientos para controlar su avance.

CE8.1 Realizar la descripción de un puesto de trabajo de producción, indicando las actividades y requerimientos del mismo –tareas, materiales, maquinaria, aptitudes y destrezas–.

CE8.2 Analizar, interpretar y seleccionar la documentación necesaria para el lanzamiento de la producción y el control de su avance.

CE8.3 En un supuesto práctico debidamente caracterizado de fabricación de una serie o lote de un producto de madera, mueble o corcho, y conocidos los medios, recursos humanos y programación establecida:

- Determinar los puntos claves, elementos y parámetros que se deben controlar y regular.