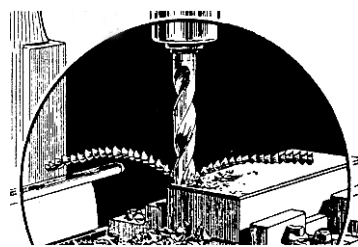
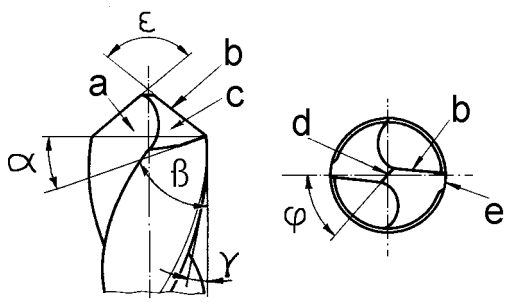

	FULL VERIFICACIÓ I CONTROL DE L'ESMOLAT D'UNA BROCA I EL SEU FORADAT		Pàg. 1 de 2	
	Departament i cicle	Mecanització. CFS Programació de la producció en fabricació mecànica	Curs	2011-2012
	Mòdul	M7 Execució de processos de fabricació	Versió	17/05/12 20:21
	Elaborat	Antoni Nogués i Andreu		
	Codi	Nom arxiu: M07 full verificació i control broca.odt		

Nom i cognoms		Núm exercici	
Inici esmolament	Finalització esmolament	Hores esmerçades	Data fitxa control

La qualificació en l'operació d'esmolat + foradat serà de 10 punts si compleixen TOTS els següents requisits:

<p>1) PROCÉS D'ESMOLAT L'alumne ha d'esmolat una broca helicoidal HSS Ø entre 8 i 16mm. Té la punta del tot escapçada. Un cop esmolada realitzarà un forat, passant, d'entre 30 i 50mm fondària, al centre d'un paral·lelepède d'acer, el qual té una duresa d'entre 150 i 200HB</p> <p>El professor verifica que l'alumne compleix la normativa de seguretat.</p> <ul style="list-style-type: none"> Utilitza guants protectors específics per mecanització, amb protecció contra abrasió. Fa servir ulleres protectores específiques. Duu roba de treball específica per al taller. Emptra el sistema d'aspiració (o en el seu defecte porta una màscara) que eviti l'aspiració de la pols de la mola. <p>El docent supervisa que, durant el procés d'esmolat,</p> <ul style="list-style-type: none"> L'alumne/a esmola fent servir la part frontal de la mola i en cap moment s'utilitzen els laterals. L'alumne/a refrigera la broca amb aigua o bé amb aigua additivada (mai oli de tall). L'alumne/a fa servir el goniòmetre o bé una galga d'esmolat de broques. 	<p>3) EXECUCIÓ DE L'OPERACIÓ DE FORADAT L'alumne, amb la broca que ha esmolat, realitza el forat.</p> <p>El mestre verifica que l'alumne/a segueix la normativa de seguretat.</p> <ul style="list-style-type: none"> Utilitza guants protectors específics per mecanització. Fa servir ulleres protectores específiques. Duu roba de treball específica per al taller. Sabates protectores. Es subjecta la peça a una mordassa i aquesta es fixa sòlidament a la taula de la màquina de foradar, mitjançant sergents o cargols. En el transcurs del foradat no es mou cap part (peça, màquina foradar, sergent...) ni es trenca la broca. L'alumne posa el fluid de tall amb la màquina parada. <p>L'examinador supervisa el procés de foradat de l'alumne/a.</p> <ul style="list-style-type: none"> Abans de foradar, marca amb un contrapunxó el forat que farà al paral·lelepède. La velocitat que posa al trepant és la idònia, considerant el Ø i material de la broca i el material a foradar. Aplica fluid de tall en el transcurs del foradat. <div style="text-align: center;">  </div> <ul style="list-style-type: none"> Surten dues tires de ferritja, de forma rinxolada i contínua (dibuix extret de llibre <i>Màquines</i> autor A. L. Casillas).
<p>2) VERIFICACIÓ DE LA BROCA, UN COP ESMOLADA El professor observa la broca i anota el seu estat.</p> <div style="text-align: center;">  </div> <ul style="list-style-type: none"> L'angle alfa té un valor comprès entre 9° i 13° (error admès en l'instrument de mesura ± 1°). L'angle èpsilon té un valor comprès entre 117° i 121° (error admès en l'instrument de mesura ± 1°). L'angle fi té un valor entre 54° i 56° (error admès en l'instrument de mesura ± 1°). Els llavis principals tenen la mateixa longitud, són simètrics i estan a la mateixa alçada. La superfície d'incidència no té facetes (cares). La superfície d'incidència és corba (no és plana). 	<p>4) UN COP L'ALUMNE/A HA REALITZAT EL PROCÉS DE FORADAT El professor verifica tant el forat com la broca i anota el seu estat.</p> <ul style="list-style-type: none"> El forat ha quedat centrat. Desviació màx ± 1mm El Ø resultant del forat fet al paral·lelepède és igual al diàmetre nominal de la broca, desviació màxima de ± 1% (exemple: broca Ø10 forat Ø9,9 a Ø10,1) El forat té la secció rodona. El forat és cilíndric (no cònic). Les parets del forat presenten una superfície uniforme i les ratlles són les pròpies d'una broca que forada bé. En acabar, el forat la punta de la broca no ha canviat de color ni ha perdut el tall ni les altres característiques. Es neteja la màquina de foradar i el seu entorn de qualsevol rastre que evidenci que s'ha fet ús de la màquina de foradar.

	FULL VERIFICACIÓ I CONTROL DE L'ESMOLAT D'UNA BROCA I EL SEU FORADAT			Pàg. 2 de 2
	Departament i cicle	Mecanització. CFS Programació de la producció en fabricació mecànica	Curs	2011-2012
	Mòdul	M7 Execució de processos de fabricació	Versió	17/05/12 20:21
	Elaborat	Antoni Nogués i Andreu		
	Codi	Nom arxiu: M07 full verificació i control broca.odt		

Nom i cognoms			Núm exercici
Inici esmolament	Finalització esmolament	Hores esmerçades	Data fitxa control

Motius de pèrdua de puntuació. Es classifiquen en **molt greus**, **greus** i **lleus**. Si la nota resultant fos negativa, el guarisme que es posarà serà 1 punt positiu

1) REFERENT A LA SEGURETAT							
No porta guants protectors específics (ni que sigui un instant)	Fi prova	Guants deteriorats, depenent del cas	de -2 punts a fi prova				
No empra ulleres protectores (ni que sigui un instant)	Fi prova	Ulleres deteriorades, depenent del cas	de -2 punts a fi prova				
No utilitza roba treball específica.	Fi prova	Roba deteriorada, depenent del cas	de -2 punts a fi prova				
No utilitza sabates específiques.	Fi prova	Sabates deteriorades, depenent del cas	de -2 punts a fi prova				
2) PROCÉS D'ESMOLAT							
No usa el goniòmetre o galga d'esmolat de broques o algun altre estri de mesura d'angles			-0.5 punts				
No refrigera la broca mentre l'esmola (es pot utilitzar tant aigua sola com aigua additivada)			-1 punt				
Esmola fent servir la part lateral de la mola (ni que sigui un instant)			-3 punts				
Refrigera amb oli de tall			-3 punts				
No usa l'aspiració (o, en el seu defecte, no porta una màscara) que eviti l'aspiració de la pols			-3 punts				
3) EXECUCIÓ DE L'OPERACIÓ DE FORADAT							
No subjecta (o subjecta malament) el paral·lelepípede a la mordassa			-2 punts				
No fixa (o fixa malament) la mordassa a la taula de la màquina de foradar			-2 punts				
En el transcurs del foradat es mou la peça i/o màquina de foradar i/o sergent...)			-2 punts				
Surt només una tira de ferritja de forma rinxolada i contínua (segons dibuix)			-2 punts				
Es trenca la broca metre forada			-2 punts				
No marca amb un contrapunxó el forat que fa al paral·lelepípede			-2 punts				
La vel. del trepant no és idònia (considerant Ø, material broca i material a foradar). (Vel. tall idònia HSS 20-25m/min)			-2 punts				
No posa fluid de tall en el procés de foradat			-2 punts				
No surt cap tira de ferritja de forma rinxolada i contínua (segons dibuix)			-4 punts				
La broca no forada			-8 punts				
En el transcurs del foradat salta i/o cau i/o es desplaça i/o gira la peça i/o la mordassa i/o el sergent...)			Fi prova				
No posa el fluid de tall amb la màquina parada (el posa amb la màquina en marxa)			Fi prova				
4) REALITZAT EL PROCÉS DE FORADAT, VERIFICACIÓ DE LA BROCA							
L'angle alfa no té un valor comprès entre 6° i 12° (+ error admès instrument mesura ± 1°)			-2 punts				
L'angle èpsilon no té un valor comprès entre 117° i 121° (+ error admès instrument mesura ± 1°)			-2 punts				
L'angle fi no té un valor entre 54° i 56° (+ error admès instrument mesura ± 1°)			-2 punts				
Els llavis principals no tenen la mateixa longitud i/o no són simètrics i/o no estan a la mateixa alçada			-2 punts				
Un dels talls del llavi principal no és pla i recte (fa corba)	-1 punt	Els dos talls dels llavis principals no són plans i rectes (fan corba)	-2 punts				
La superfície d'incidència té 2 facetes (cares)	-1 punt	La superfície d'incidència té 3 o més facetes (cares)	-2 punts				
La superfície d'incidència no és corba (és plana)			-2 punts				
La superfície d'incidència i/o el llavi té zones cremades (no són de color acer)			-2 punts				
5) REALITZAT EL PROCÉS DE FORADAT, VERIFICACIÓ DEL FORAT							
El forat no queda centrat (és bo si varia fins 1mm)	Entre ±1mm i ±2mm	-1 punt	entre ±2mm i ±3mm	-2 punts	Més de ± 3mm	-3 punts	
El Ø del forat és bo si màx ±1% (ex: broca Ø10 entre Ø9,9 a Ø10,1)	Entre 1% i 2%	-1 punt	entre 2% i 3%	-2 punts	Més del 3%	-3 punts	
El forat no és cònic si màx ±1% (ex: broca Ø10 forat bo de Ø9,9 a Ø10,1)	Entre 1% i 2%	-1 punt	entre 2% i 3%	-2 punts	Més del 3%	-3 punts	
Les parets del forat no tenen la superfície uniforme, i/o les ratlles no són les pròpies d'una broca que forada bé						-1 punt	
La secció del forat no és rodona (és ovalada, triangular...)						-2 punts	
Quan acaba no neteja la màquina de foradar i/o el seu entorn presenta rastres que evidencien que s'ha mecanitzat.						-1 punt	
En acabar de foradar la punta de la broca ha canviat de color						De -2 a -4 punts	
En acabar de foradar la punta de la broca ha perdut el tall i/o s'han modificat altres característiques						De -2 a -4 punts	
Disminució de la nota							
Puntuació obtinguda (10 – disminució de la nota)							