

CURSO DE ESPECIALIZACIÓN EN RECTIFICADO

3, 10, 17 de Noviembre de 2011, 3 jornadas



Si está interesado en inscribirse en el curso (INSCRIPCIÓN ABIERTA) no dude en ponerse en contacto en www.ideko.es, en el Tel.: (34) 943748000, en el Fax: (34) 943743804 o en el correo: muzkudun@ideko.es

El proceso de rectificado no es un proceso en el que existan muchos especialistas ni empresas de asesoramiento y mejora. Ante esta situación, y dado el grado de madurez de esta tecnología en Ideko-IK4, hemos decidido realizar un curso de formación empleando un lenguaje de "tu a tu".

Objetivo

Dotar de conocimientos avanzados en el ámbito del proceso de rectificado para la optimización del proceso, detección del origen de problemas y posibles vías de solución. Perfeccionamiento de las habilidades de los operarios en su trabajo diario.

Dirigido a Responsables de línea, responsables de planta, responsables de producción, directores técnicos.

Agenda

Día 1

- Principios del rectificado.
- Abrasivos convencionales, mecanismo de arranque desgaste y embotamiento de muela. Ratio de desgaste de muela. Selección de muela.
- Influencia de las condiciones de corte en el comportamiento de la muela y proceso. Selección de las condiciones de corte.
- Diamantado de abrasivos convencionales. Influencia en los resultados de pieza. Defectos ocasionados por unas malas condiciones de diamantado.
- Empleo de muelas superabrasivas. Diamantado de muelas superabrasivas.
Práctica de selección de condiciones de corte, diamantado. Desgaste de muela.

Día 2

- Comportamiento térmico de procesos de rectificado. Generación de calor, distribución de calor, daño térmico (quemado). Tensiones residuales.

- Importancia de una correcta refrigeración y limpieza de muela. Definición de condiciones de refrigeración, desarrollo de toberas, dimensionamiento de equipos de refrigeración.
- Rebabas en rectificado.
- Rigidez estáticas y dinámica. Vibraciones en rectificado. Equilibrado. Técnicas y tecnologías para la supresión de vibraciones (IKBALANCE, MUTE).
- Distorsiones de origen térmico en rectificado.
Práctica de condiciones de refrigeración, supresión de vibraciones, quemado.

Día 3

- Fundamentos, tecnologías, técnicas y aplicaciones para la optimización de procesos. Reducción de tiempo ciclo. (IKGRIND, IKDAS, SUA, GRINDSIM, MUTE, DARDO, TUNE).
- Análisis y reducción de costes de procesos (IKCOST).
- Tecnologías de rectificado. Rectificado a elevada velocidad.
- Ejemplos reales de resolución de problemas.
- Planteamiento de problemáticas de los asistentes.
Práctica de diseño de ciclo optimizado.

Duración 3 jornadas completas de 8 horas. Las jornadas estarán espaciadas entre si en un espacio de una semana. Fechas: 3-10-17 de Noviembre 2011.

Metodología Clases en aula y prácticas

Composición del Grupo Grupo formado como máximo por 20 personas (en función del equipo de audición disponible en Ideko-IK4).

Coste 900€ (Incluye documentación, almuerzos y cafés)