
**Curso: Desmontaje y montaje de elementos de aluminio. TMVL0309 -
Mantenimiento de estructura de carrocerías de vehículos**

Horas: 70

Objetivos:

Realizar el desmontaje de elementos fijos de aluminio correctamente, con las diferentes operaciones establecidas en el proceso de trabajo.

Realizar la preparación, reparación y unión de elementos fijos de aluminio, utilizando diestramente los diferentes equipos.

Dirigido a:

Chapista industrial.

Chapista-Pintor de vehículos.

Chapista reparador de estructuras de automóviles.

Chapista reparador de maquinaria de obras públicas y agrícolas.

Chapista reparador de vehículos pesados, motocicletas y material ferroviario.

Chapista reparador de elementos metálicos.

Chapista de grandes transformaciones opcionales de vehículos, equipos y aperos.

Capacita para:

Para conseguir llevar a cabo las distintas tareas propias de un taller en cuanto a la reparación de la carrocería de un vehículo pasando por operaciones tales como las operaciones de despuntado y corte, los métodos de soldeo y unión de elementos de aluminio y la realización de contra-chapas de solape. Consiguiendo así llevar a la práctica los conocimientos teóricos adquiridos a través del estudio de este módulo.

Otros datos:

Está destinado tanto para alumnos que quieran profundizar en el estudio del mantenimiento y reparación de las carrocerías de vehículos, como para profesionales que necesiten ampliar y actualizar su formación en la materia.

Este manual contiene en sus distintas unidades didácticas, una parte complementaria de ejercicios

FICHA TÉCNICA

prácticos que permite al alumno desarrollar y aplicar los conceptos teóricos estudiados. También está ilustrado con imágenes que permiten ponerse en situación a la hora de plantear los distintos procesos de actuación a seguir en las reparaciones que han de efectuarse. A lo largo del manual encontrará notas específicas en modo de recordatorios a tener en cuenta, destacando puntos fundamentales en la adquisición de los conocimientos de esta materia

Contenido Formativo:

1. Operaciones de despuntado y corte

- 1.1. Introducción
- 1.2. Preparación del remache
- 1.3. Taladrado con brocas específicas
- 1.4. Representación gráfica: croquizado y acotado
- 1.5. Trazado y preparación del corte
- 1.6. Corte de elementos mediante herramientas manuales, eléctricas y neumáticas
- 1.7. Utilización de jabón parafinado en las herramientas de corte
- 1.8. Protección anticorrosiva en la zona de corte
- 1.9. Conceptos asociados a los procesos de corte con herramientas y máquinas específicas para aluminio
- 1.10. Despuntado de remaches en zonas de fácil y difícil acceso
- 1.11. Fresado de remaches
- 1.12. Desbarbado de zonas con adhesivos
- 1.13. Resumen

2. Métodos de soldeo y unión en elementos de aluminio

- 2.1. Introducción
- 2.2. Imprimaciones y desoxidantes utilizados en el proceso de soldeo
- 2.3. Preparación de uniones y equipos de soldadura específicos
- 2.4. Función, características y uso de los equipos
- 2.5. Procedimientos de soldeo MIG/MAG específicos
- 2.6. Procedimientos de soldeo MIG/MAG a tapón
- 2.7. Unión de piezas mediante soldadura MIG/MAG específica
- 2.8. Método de uso de la manta ignífuga
- 2.9. Limpieza de las zonas de unión
- 2.10. Realización de la zona de solape
- 2.11. Representación gráfica: Croquizado y acotado
- 2.12. Trazado y preparación de la zona a unir
- 2.13. Colocación de las piezas a unir con sus elementos adyacentes
- 2.14. Procedimiento de regulación de la remachadora específica
- 2.15. Realización de uniones con remaches
- 2.16. Procedimiento de regulación de la pistola bicomponente
- 2.17. Técnica de unión por adhesivos

FICHA TÉCNICA

- 2.18. Realización de uniones por adhesivos
- 2.19. Técnica de unión por engatillados
- 2.20. Realización de uniones por engatillados
- 2.21. Conceptos asociados a los procesos de unión con herramientas y máquinas
- 2.22. Resumen

3. Realización de contra-chapas de solape

- 3.1. Introducción
- 3.2. Función, características y uso de la contra-chapa
- 3.3. Método para realizar los diferentes tipos de contra-chapas
- 3.4. Realización de contra-chapas siguiendo los parámetros establecidos
- 3.5. Técnica para la colocación de las contra-chapas
- 3.6. Realización de nervios o quebrantos
- 3.7. Técnica para la aplicación de tensiones
- 3.8. Método para la colocación con adhesivos
- 3.9. Colocación con adhesivos
- 3.10. Método para la colocación con remaches
- 3.11. Colocación con remaches
- 3.12. Realización de contra-chapas en zonas de fácil y difícil acceso
- 3.13. Realización de contra-chapas en zonas sin acceso directo
- 3.14. Resumen