

C.F.G.M. Carrocería

Índice

1. Introducción
2. Localización del motivo
3. Tratamiento de la imagen
4. Herramientas
5. Proceso de trabajo
6. Resultado final.

Introducción:

La realización de este trabajo viene a significar un extra en la programación en el Ciclo Formativo, ya que con una programación tan intensa como tiene el segundo curso de Carrocería no hay tiempo real para realizar este tipo de prácticas, lo cual agradecemos a nuestro profesor Francisco Espejo que nos propusiera la participación en este concurso de COMFORP.

Para nosotros y nuestro profesor ha sido un reto ya que estaba prevista la realización de esta práctica durante las jornadas libres en el periodo de FTP (Formación en Centros de Trabajo). Lo que ha supuesto un esfuerzo de todos para llevar a cabo este proyecto, los materiales, equipos y herramientas. Así como la organización de la actividad en tres días teniendo en cuenta que es nuestro primer contacto con un aerógrafo, pero que ha supuesto una experiencia muy interesante sin más pretensiones, que las de ver algo nuevo que con paciencia, interés y experiencia iremos perfeccionando.

4º HERRAMIENTAS

Las herramientas básicas de trabajo de la aerografía presentada a concurso son:

- Martillos
- Tases
- Lijadora de aluminio
- Radial rotativa oscilante



Útiles auxiliares como:

- Cutex
- Cinta de perfilar
- Papel y cinta de enmascarar



Los tases y martillos están cubierto por cinta americana para proteger así el aluminio que vamos a trabajar.



Los tases, tranchas y martillos están cubierto por cinta americana para proteger así el aluminio que vamos a trabajar.



Proceso de trabajo. (FUERA DE CONCURSO)

- Detalle del capó dañado.



- Empezamos a quitar la capa de pintura con un taladro con disco de “clean strip”.



- Terminamos de abrir el parche, siempre haciéndolo más grande para poder trabajar así mejor sobre el daño causado.



- Se muestra el daño totalmente lijado y listo para empezar a trabajarlo.



-Utilizamos una palanca para poder desengatillar una pieza de la otra.



- Ya esta completamente desengatillada la pieza y lista para empezar a trabajarla.



- Levantamos la chapa para poder introducir las herramientas adecuadas para su correcta reparación.



PROCESO DE TRABAJO

(En concurso)

-El daño esta ocasionado en un capo, parte delantera derecha.








-Tiene un golpe profundo habiendo dañado el nervio superior de la pieza.




- Comenzamos seccionado la parte interior para poder trabajar mejor la parte dañada.
- Lo seccionamos con una sierra neumática con una hoja de corte.



<ul style="list-style-type: none"> - Cuando tenemos ya la pieza interior seccionada comenzamos a conformarla. 	
<ul style="list-style-type: none"> - Utilizamos un tas por la parte exterior una lima de batir basta para la parte interior para darle forma. 	
<ul style="list-style-type: none"> - Con una máquina aire comprimido con un disco de “clean strip” comenzamos a abrir un parche en la pieza para poder trabajar mejor. 	
<ul style="list-style-type: none"> -Con un martillo de goma y con el secador dándole calor al aluminio para que se caliente y se pueda malear mejor. 	
<ul style="list-style-type: none"> - 	

- Cuando ya tenemos todo conformado y preparado para montar la máquina de soldadura de aluminio.



<ul style="list-style-type: none">-- Abrimos la maquina de soldadura y comenzamos a cambiar el carrete de hilo de cobre por uno de aluminio.	

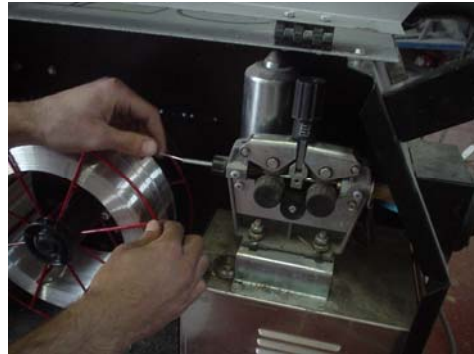
-
-
- Tenemos que quitarlas sujeciones que contiene para poder sustraer la bobina de hilo



- Extraemos la bobina de hilo de cobre e introducimos la bobina de hilo de aluminio.



- Introducimos el hilo de aluminio por la maquina hasta llegar a la boquilla de la manguera.



- Cambiamos la manguera de hilo por una más adecuada para este tipo de soldadura con una boquilla más fina y resistente,



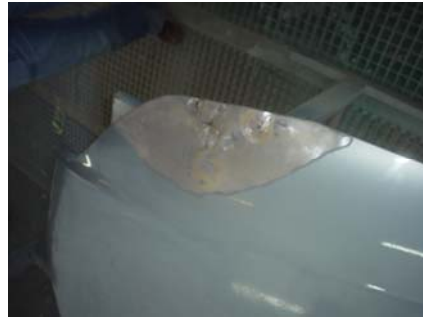
- Cerramos y anclamos la bobina con sus medidas de seguridad y cerramos la máquina para comenzar a trabajar con ella.



- Soldamos la parte dañada con la máquina de soldar aluminio con un gas especial argón puro, que es el mas adecuado para soldar ese material.



- Cuando ya hemos soldado la pieza dañada la repasamos con una radial neumática con disco de repasar para dejarlo la mejor posible y sin bordes.



- Con todos estos pasos ya realizados, procedemos a aplicar una imprimación para aluminio.



- Lo echamos con una pistola de pintura a 1 kilogramo de presión a la salida de la boquilla.



- Dejamos secarlo y luego procedemos a su lijado.



