



Departamento de Educación,
Cultura y Deporte

PROCEDIMIENTO SELECTIVO ARAGÓN DE
ESTABILIZACIÓN
ORDEN ECD/1899/2022 (BOA 28/12/2022):

**ESPECIALIDAD: MECANIZADO Y
MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS**

CRITERIOS CALIFICACIÓN

CRITERIOS DE CORRECCIÓN TEMA 40:

1	Estructura del tema, desarrollo completo y originalidad en el planteamiento.		15%
	1.1	Título e índice	
	1.2	Introducción coherente	
	1.3	El tema se ajusta al temario de la especialidad, desarrollando cada uno de sus epígrafes de forma concreta y clara y se cierra de forma coherente con su desarrollo.	
	1.4	Apartado de conclusiones	
	1.5	Utiliza ejemplos aclaratorios y/o aplicaciones prácticas	
2	Conocimiento científico, profundo y actualizado del tema.		75%
	2.1	Domina el contenido epistemológico de la especialidad	
	2.2	Utiliza conceptos con precisión y rigor y de forma actualizada	
	2.3	Aporta citas bibliográficas o bibliografía actualizadas	
	2.4	Aporta referencias legislativas actualizadas	
	2.5	Procedimientos de trabajo para las formas más usuales	
	2.6	Parámetros de mecanizado	
	2.7	Fuerzas que intervienen en el mecanizado	
3	Redacción del tema		10%
	3.1	La expresión escrita es legible.	
	3.2	Utiliza correctamente la lengua, la ortografía y la puntuación.	
	3.3	La presentación es adecuada.	

CRITERIOS DE CORRECCIÓN TEMA 20:

1	Estructura del tema, desarrollo completo y originalidad en el planteamiento.		15 %
	1.1	Título e índice	
	1.2	Introducción coherente	
	1.3	El tema se ajusta al temario de la especialidad, desarrollando cada uno de sus epígrafes de forma concreta y clara y se cierra de forma coherente con su desarrollo.	
	1.4	Apartado de conclusiones	
	1.5	Utiliza ejemplos aclaratorios y/o aplicaciones prácticas	
2	Conocimiento científico, profundo y actualizado del tema.		75 %
	2.1	Domina el contenido epistemológico de la especialidad	
	2.2	Utiliza conceptos con precisión y rigor y de forma actualizada	
	2.3	Aporta citas bibliográficas o bibliografía actualizadas	
	2.4	Aporta referencias legislativas actualizadas	
	2.5	Aceros	
	2.6	Fundiciones	
	2.7	Aleaciones	
	2.8	Características de los materiales que afectan a su procesado	
	2.9	Formas comerciales	
	2.10	Diagrama hierro carbono (gráfico)	
	2.11	Temperatura y puntos críticos	
3	Redacción del tema		10 %
	3.1	La expresión escrita es legible.	
	3,2	Utiliza correctamente la lengua, la ortografía y la puntuación.	
	3,3	La presentación es adecuada.	

CRITERIOS DE CORRECCIÓN TEMA 22:

1	Estructura del tema, desarrollo completo y originalidad en el planteamiento.		15%
	1.1	Título e índice	
	1.2	Introducción coherente	
	1.3	El tema se ajusta al temario de la especialidad, desarrollando cada uno de sus epígrafes de forma concreta y clara y se cierra de forma coherente con su desarrollo.	
	1.4	Apartado de conclusiones	
	1.5	Utiliza ejemplos aclaratorios y/o aplicaciones prácticas	
2	Conocimiento científico, profundo y actualizado del tema.		75%
	2.1	Domina el contenido epistemológico de la especialidad	
	2.2	Utiliza conceptos con precisión y rigor y de forma actualizada	
	2.3	Aporta citas bibliográficas o bibliografía actualizadas	
	2.4	Aporta referencias legislativas actualizadas	
	2.5	Materiales plásticos	
	2.6	Materiales compuestos	
	2.7	Características de los materiales que afectan a su procesado:	
	2.8	Formas comerciales	
3	Redacción del tema		10%
	3.1	La expresión escrita es legible.	
	3.2	Utiliza correctamente la lengua, la ortografía y la puntuación.	
	3.3	La presentación es adecuada.	

CRITERIOS DE CORRECCIÓN TEMA 34:

1	Estructura del tema, desarrollo completo y originalidad en el planteamiento.		15%
	1.1	Título e índice	
	1.2	Introducción coherente	
	1.3	El tema se ajusta al temario de la especialidad, desarrollando cada uno de sus epígrafes de forma concreta y clara y se cierra de forma coherente con su desarrollo.	
	1.4	Apartado de conclusiones	
	1.5	Utiliza ejemplos aclaratorios y/o aplicaciones prácticas	
2	Conocimiento científico, profundo y actualizado del tema.		75%
	2.1	Domina el contenido epistemológico de la especialidad	
	2.2	Utiliza conceptos con precisión y rigor y de forma actualizada	
	2.3	Aporta citas bibliográficas o bibliografía actualizadas	
	2.4	Aporta referencias legislativas actualizadas	
	2.5	Pulido	
	2.6	Lapeado	
	2.7	Bruñido	
	2.8	Otros acabados	
	2.9	Componentes de las herramientas, tipos, aplicaciones	
	2.10	Selección en función de los materiales procesados	
3	Redacción del tema		10%
	3.1	La expresión escrita es legible.	
	3.2	Utiliza correctamente la lengua, la ortografía y la puntuación.	
	3.3	La presentación es adecuada.	

CRITERIOS DE CORRECCIÓN TEMA 46:

1	Estructura del tema, desarrollo completo y originalidad en el planteamiento.		15%
	1.1	Título e índice	
	1.2	Introducción coherente	
	1.3	El tema se ajusta al temario de la especialidad, desarrollando cada uno de sus epígrafes de forma concreta y clara y se cierra de forma coherente con su desarrollo.	
	1.4	Apartado de conclusiones	
	1.5	Utiliza ejemplos aclaratorios y/o aplicaciones prácticas	
2	Conocimiento científico, profundo y actualizado del tema.		75%
	2.1	Domina el contenido epistemológico de la especialidad	
	2.2	Utiliza conceptos con precisión y rigor y de forma actualizada	
	2.3	Aporta citas bibliográficas o bibliografía actualizadas	
	2.4	Aporta referencias legislativas actualizadas	
	2.5	Especifica el tipo de control utilizado en los ejemplos	
	2.6	Funciones preparatorias adicionales	
	2.7	Aristas	
	2.8	Enlaces tangenciales	
	2.9	Subrutinas	
	2.10	Saltos de programa	
	2.11	Paramétricas	
	2.12	Ciclos de torneado	
	2,13	Ciclos de fresado:	
	2,14	Factor escala	
	2,15	Imagen espejo	
	2.16	Funciones específicas torneado y fresado	
3	Redacción del tema		10%
	3.1	La expresión escrita es legible.	
	3.2	Utiliza correctamente la lengua, la ortografía y la puntuación.	

	3.3	Utiliza correctamente la lengua, la ortografía y la puntuación.	
--	-----	---	--

CRITERIOS DE CORRECCIÓN TEMA 50:

1	Estructura del tema, desarrollo completo y originalidad en el planteamiento.		15%
	1.1	Índice	
	1.2	Introducción coherente	
	1.3	El tema se ajusta al temario de la especialidad, desarrollando cada uno de sus epígrafes de forma concreta y clara y se cierra de forma coherente con su desarrollo.	
	1.4	Apartado de conclusiones	
	1.5	Utiliza ejemplos aclaratorios y/o aplicaciones prácticas	
2	Conocimiento científico, profundo y actualizado del tema.		75%
	2.1	Domina el contenido epistemológico de la especialidad	
	2.2	Utiliza conceptos con precisión y rigor y de forma actualizada	
	2.3	Aporta citas bibliográficas o bibliografía actualizadas	
	2.4	Aporta referencias legislativas actualizadas	
	2.5	Máquinas	
	2.6	Tipos de máquinas	
	2.7	Limitaciones de las formas obtenibles	
	2.8	Estructura y elementos constituyentes	
	2.9	Ustillajes de sujeción de piezas	
	2.10	Ustillajes de sujeción de herramientas	
	2,11	Accesorios	
3	Redacción del tema		10%
	3.1	La expresión escrita es legible.	
	3.2	Utiliza correctamente la lengua, la ortografía y la puntuación.	
	3.3	La presentación es adecuada.	

CRITERIOS DE CORRECCIÓN PARTE B2:

1	Mecanizado en torno de las partes que compongan un conjunto a partir de un plano, en el que se especifiquen las características necesarias para su fabricación.		70%
	1,1	CAPACIDADES DE TIPO INSTRUMENTAL	
	1.1.1	Habilidades manipulativas, perseverancia, capacidad frente a contingencias y conocimientos mecánicos de las máquinas herramienta utilizadas.	
	1.2	RESULTADOS OBTENIDOS	
	1.2.1	Ø27 Tolerancia según ISO 261	
	1,2,2	M27: comprobación con tuerca	
	1.2.3	Ø 18 h8	
	1.2.4	Resto de cotas ($\pm 0,05$)	
		Longitud 98	
		Diámetro 20	
		Longitud 40	
		Longitud 23	
		Achaflanado de aristas	
	1.2.5	Agujero de centraje	
	1.2.6	Acabado superficial, ausencia de rebabas, golpes, rayas, viruta, suciedad	

2	Soldadura		30%
	1,1	CAPACIDADES DE TIPO INSTRUMENTAL	
	1.1.1	Habilidades manipulativas, perseverancia, capacidad frente a contingencias y conocimientos de las máquinas utilizadas.	
	1.2	RESULTADOS OBTENIDOS PIEZA 1	
	1.2.1	Pieza limpia: sin escoria, ni proyecciones ni restos de polvo	
	1.2.2	Inclusiones de escoria	
	1.2.3	Poros	
	1.2.4	Falta de fusión	
	1.2.5	Mordeduras	
	1.2.6	Grietas	
	1.2.7	Garganta (menor o igual a 3)	
	1.2.8	Empalme mantiene homogeneidad del cordón	
	1.2.9	Acuerdos de soldadura alineados y aguas uniformes	
		SUBTOTAL	
	1.3	RESULTADOS OBTENIDOS PIEZA 2	
	1.3.1	Pieza limpia: sin escoria, ni proyecciones ni restos de polvo	
	1.3.2	Inclusiones de escoria	
	1.3.3	Poros	
	1.3.4	Falta de fusión	
	1.3.5	Mordeduras	
	1.3.6	Grietas	
	1.3.7	Sobre espesor $\leq 1,5\text{mm}$	
	1.3.8	Empalme mantiene homogeneidad del cordón	
	1.3.9	Acuerdos de soldadura alineados y aguas uniformes	

1.5 x 45°

M27 - LH

Ø20

Ø18 h8

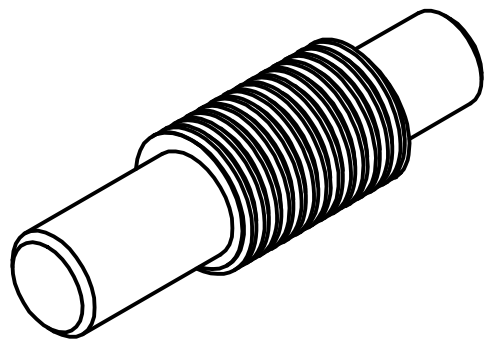
(35)

40

23

98

Ramax 3.2



598-005 *Mecanizado y mantenimiento de máquinas.*

ESCALA
3:2

Salvo especificación contraria:

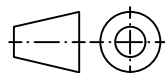
- Tolerancia general para dimensiones lineales $\pm 0,05$ mm.
- Tolerancias de fabricación para elementos roscados según ISO 261.

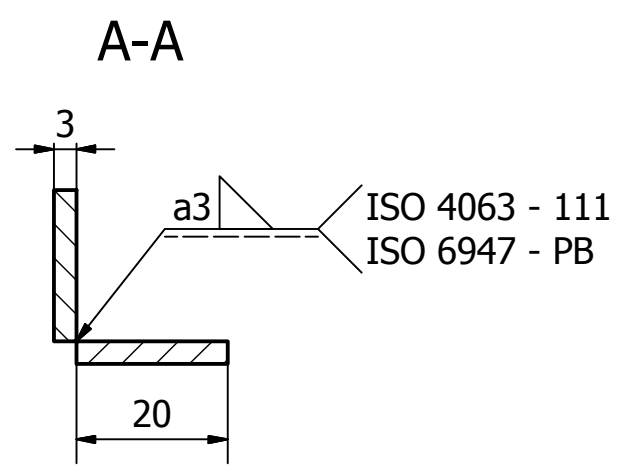
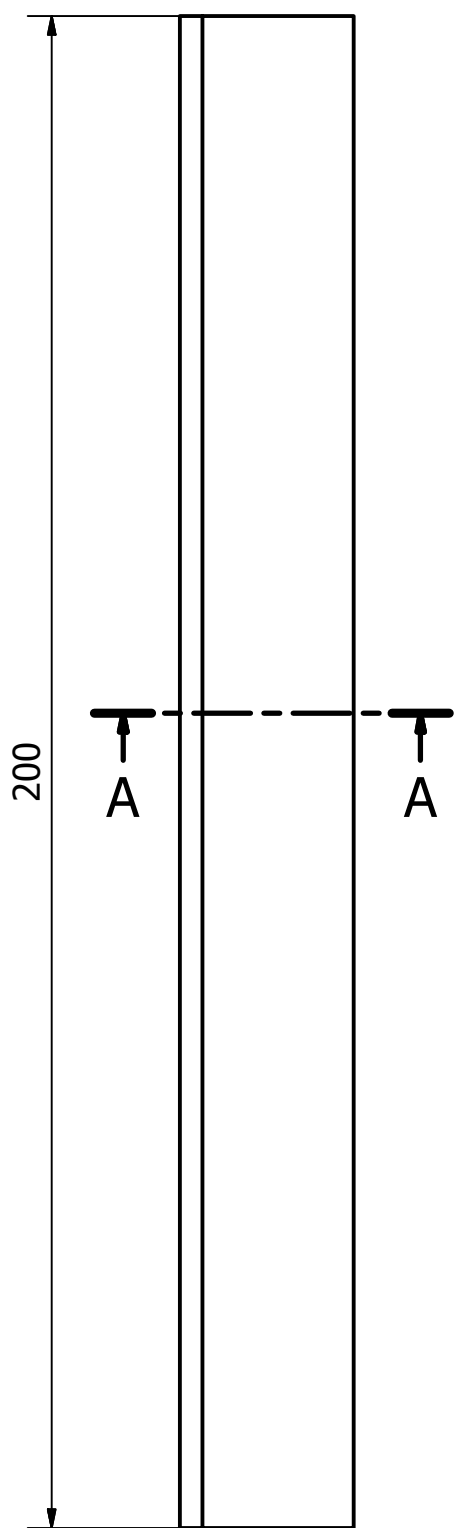
Parte B.2

Nº de hoja: 1 / 1

Sustituye a:

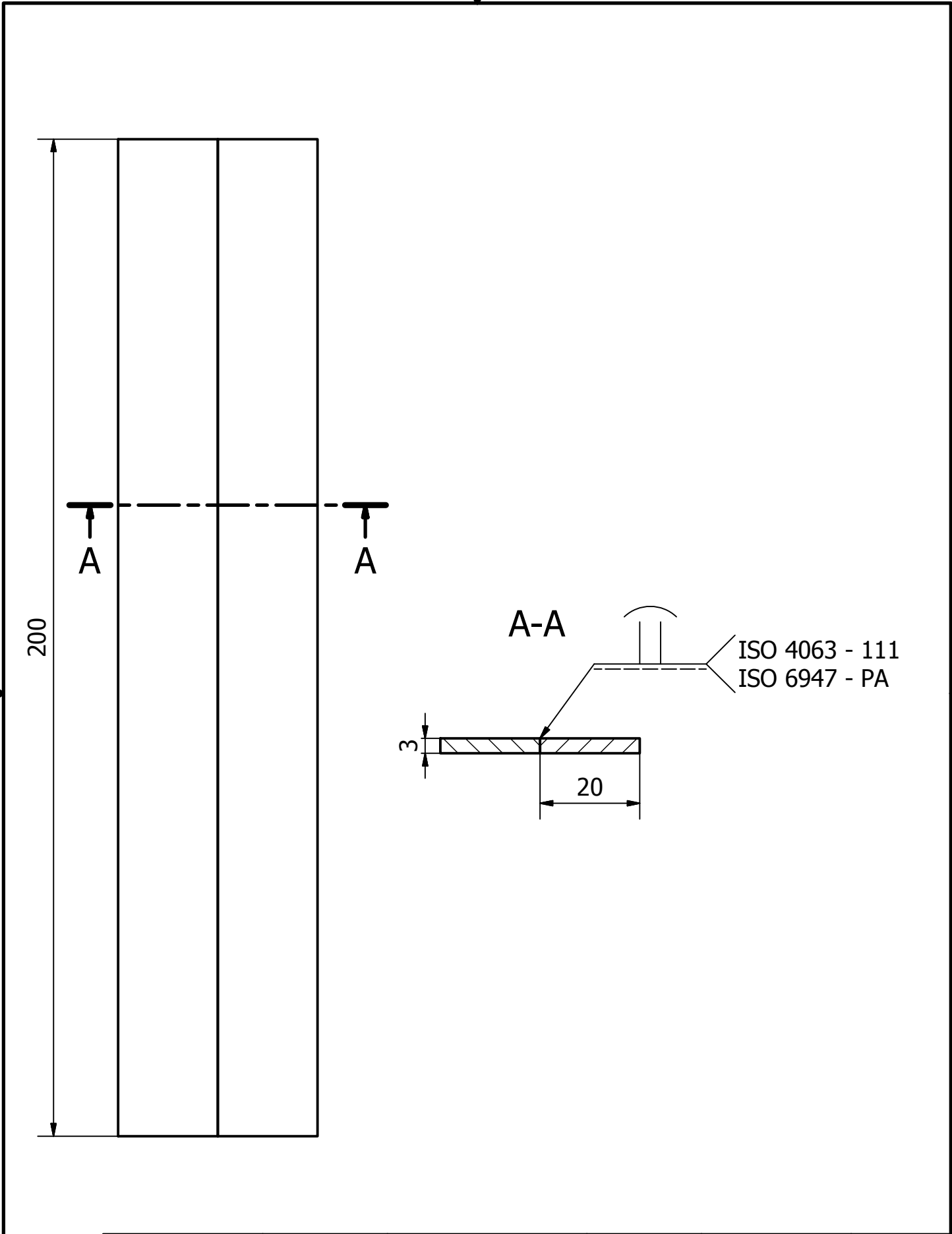
Sustituido por:





ISO 4063 - 111
ISO 6947 - PB

Diseño de	Revisado por	Aprobado por	FECHA	FECHA	
				22/06/2023	
MECANIZADO Y MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS			Pieza 1		
			Tribunal 1	Escala 1:1	Hoja



Diseño de	Revisado por	Aprobado por	FECHA	FECHA	
				22/06/2023	
MECANIZADO Y MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS			Pieza 2		
Tribunal 1			Escala	Hoja	
			1:1		