



**Gobierno
de La Rioja**

Educación, Formación y
Empleo

Educación

Marqués de Murrieta 76, Ala
Oeste
26071 Logroño
Teléfono: 941 291 660
Fax: 941 29 12 69

Inspección Técnica
Educativa

Resolución de 13 de abril de 2018, de la Consejería de Educación, Formación y Empleo, por la que se convocan procedimientos selectivos para ingreso y accesos a los cuerpos de Profesores de Enseñanza Secundaria; Profesores Técnicos de Formación Profesional; Profesores de Música y Artes Escénicas; y Profesores de Artes Plásticas y Diseño; y procedimiento para la adquisición de nuevas especialidades por los funcionarios de los mencionados cuerpos. (BOR del 18/04/2018)

CUERPO: Profesores Técnicos de Formación Profesional

ESPECIALIDAD: "Mecanizado y Mantenimiento de Máquinas"

Fecha: 23 de junio de 2018.

Centro: I.E.S. "Inventor Cosme García" de Logroño

Primera Prueba. Parte A. Fase 1 (Ejercicio 1 y Ejercicio 2)

NOMBRE Y APELLIDOS: _____

NUMERO: _____

- Resolución por escrito de **dos ejercicios** de carácter científico-tecnológico ajustados a los siguientes contenidos:
 - Realización del programa de control numérico (CNC) a partir de un plano de fabricación de una pieza para mecanizar en torno o fresa.
 - Realización del diseño y montaje de los distintos elementos necesarios para que se produzca una secuencia de movimientos producidos por unos actuadores neumáticos o hidráulicos partiendo de su descripción.
 - Resolución de cuestiones de carácter científico-tecnológico
- La duración de esta parte de la prueba es de 1 hora 45 minutos
- Para la realización de los Ejercicios 1 y 2, el opositor deberá traer calculadora científica no programable.
- En el cómputo total de la puntuación de la Parte A de la Primera Prueba, cada uno de estos dos ejercicios tiene una ponderación del 20%.
- Las 25 primeras preguntas tipo test incluidas en el Ejercicio 2 que tienen cuatro opciones de respuesta, se penaliza con 0,25 puntos cada una de estas preguntas que se responda erróneamente.

COMUNIDAD DE LA RIOJA
CUERPO: 0591
MECANIZADO Y MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS
TRIBUNAL ÚNICO

Primera Prueba: Parte A: Ejercicio 1

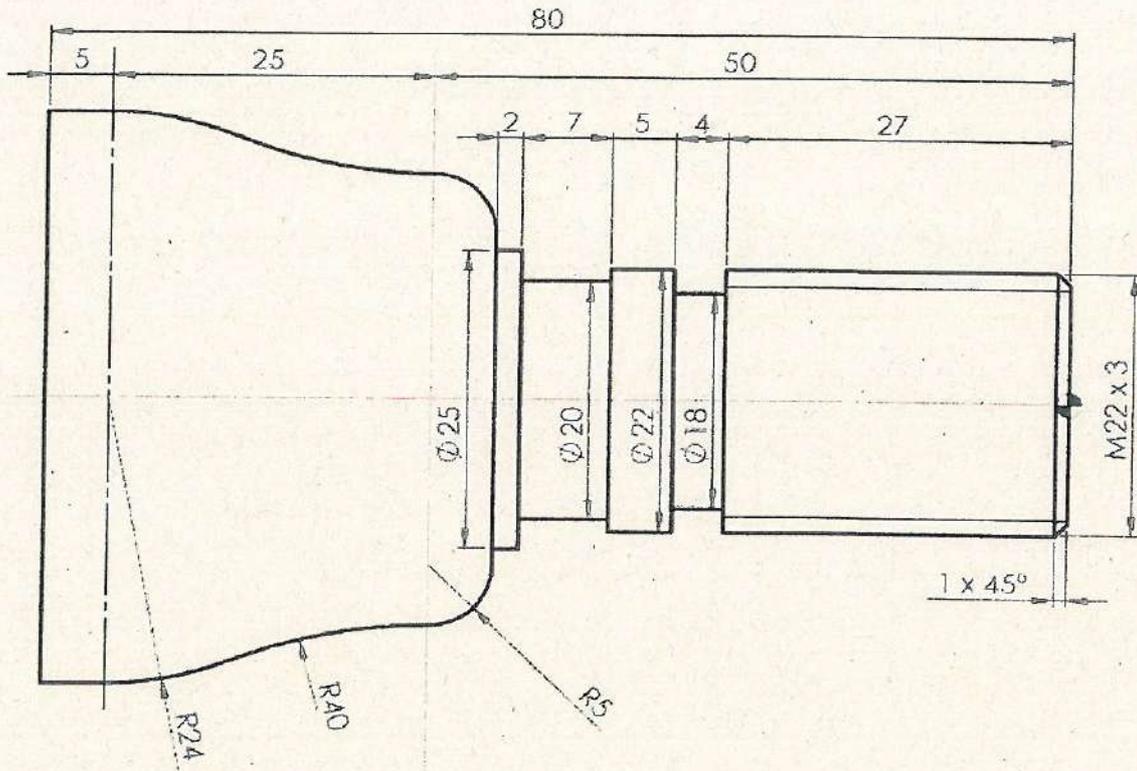
Resolución por escrito de un programa de control numérico (CNC). (Calificación 20%)

Enunciado

Completar el programa de CNC, rellenando los espacios subrayados, para mecanizar la pieza del plano. Emplear control numérico FAGOR 8055T. Cotas con hasta tres decimales. Material en bruto de diámetro 50 mm.

Indicaciones:

- N30.- Interpolación lineal a máxima velocidad. Programación en absolutas. Velocidad de avance en mm/rev. Velocidad de corte constante. $V_c = 100$ m/min. Herramienta 1. Compensación 1. Giro cabezal a derechas. Gama de velocidad alta.
- N40.- Compensación de radio. Las herramientas trabajan por detrás de la pieza.
- N50.- DESBASTE Y AFINO DE PERFIL. Utilizar el ciclo fijo más eficiente. Avance Desbaste 0.065 mm/rev. Afino 0.04 mm/rev. Primer punto contorno del perfil X-0.8 Z0. Pasada máxima 1 mm. en radio. Creces para pasada de acabado 0.3 mm.
- N80.- $V_c = 50$ m/min. Herramienta 5. Compensación 5.
- N100.- Ciclo fijo de ranurado. Mecanizar ranura de 4 mm. de anchura. Designar como punto A el punto más alejado de O.P. Paso de ranurado 2.2 mm. Distancia de seguridad 2 mm. Temporización 1 segundo. Avance 0.07 mm/rev.
- N110.- Ciclo fino de ranurado. Mecanizar ranura de 7 mm. de anchura. Designar como punto A el punto más alejado de O.P. Los demás parámetros como el anterior bloque.
- N150.- Velocidad de giro 170 r.p.m. Herramienta 7. Compensación 7.
- N170.- Ciclo fijo de roscado longitudinal. Empezar la rosca a 5 mm. del material en el eje Z. Roscar hasta Z-29. Pasada inicial 0.3 mm. Valor mínimo de pasada 0.1 mm. Distancia de seguridad 2 mm. Pasada de acabado 0 mm. Salida de rosca 1 mm. Se realiza por penetración en zig-zag, alternando el flanco de la rosca.
- N200.- Avance 0.07 mm/rev. Velocidad de corte 40 m/min. Herramienta 17. Corrector 17.
- N240.- Anular compensación de radio de herramienta.
- N270 a N350.- Definir el perfil con precisión de micras. Hacer el chaflán con función de achaflanado en el N270. Las interpolaciones circulares se programarán obligatoriamente con I y K. En el N350 mecanizar hasta Z-83.





Primera Prueba: Parte A: Ejercicio 1

Resolución por escrito de un programa de control numérico (CNC). (Calificación 20%)

Resolución

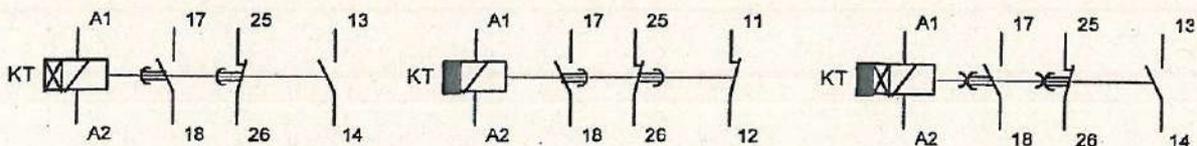
P10000
N0010 (;PIEZA TORNO CNC FAGOR 8055)
N0020 (;DESBASTE Y AFINO DE PERFIL)
N0030 _____ X55 Z10 _____
N0040 _____ X50.6 Z1 _____
N0050 _____
N0060 G0 X60 Z70
N0070 (;RANURADO)
N0080 _____
N0090 G0 X30 Z-29
N0100 _____
N0110 _____
N0120 G0 X60 Z70
N0130 (;ROSCADO)
N0140 (;SE REALIZA POR PENETRACION EN ZIG-ZAG, ALTERNANDO EL FLANCO DE LA ROSCA)
N0150 _____
N0160 G0 X26 Z5
N0170 _____
N0180 G0 X60 Z70
N0190 (;TRONZADO)
N0200 _____
N0210 G0 X51 Z-80
N0220 G01 X-0.5
N0230 G0 X51
N0240 _____ X60 Z70 _____
N0250 M30
N0260 (;BLOQUES QUE DEFINEN EL PERFIL)
N0270 _____
N0280 _____
N0290 _____
N0300 _____
N0310 _____
N0320 _____
N0330 _____
N0340 _____
N0350 _____

Primera Prueba: Parte A: Ejercicio 2

Resolución por escrito de problemas/cuestiones de carácter científico-tecnológico. (Calificación 20%)

Enunciado

- ¿Cuál es el módulo circunferencial o aparente para mecanizar un engranaje helicoidal de 23 dientes, con un módulo normal= 3, y un ángulo de inclinación de los dientes β de 60° ?
($\text{sen } 60^\circ = 0,866$ $\text{cos } 60^\circ = 0,5$ $\text{tg } 60^\circ = 1,7320$)
 - $M_c = 6$
 - $M_c = 2,598$
 - $M_c = 5,196$
 - $M_c = 1,5$
- Queremos mecanizar un engranaje de 35 dientes montado en un aparato divisor con $K=40$. Tenemos a nuestra disposición círculos de agujeros de: 24, 25, 28, 30, 34, 37, 38, 39, 41, 43, 46, 47, 51, 53, 54, 57, 58, 59, 62 y 66 orificios. ¿Cuánto debemos girar la manivela para mecanizar cada diente?
 - 40 espacios en el círculo de 53 agujeros.
 - 1 vuelta + 4 espacios en el círculo de 28 agujeros.
 - 35 espacios en el círculo de 40 agujeros.
 - 1 vuelta + 5 espacios en el círculo de 30 agujeros
- Un cilindro de doble efecto tiene un volumen de 1 dm^3 en la cámara de avance, y $0,8 \text{ dm}^3$ en la cámara de retroceso. ¿Cuántos Nlitros (aprox) se consumen en un ciclo completo si trabajamos con una presión relativa de 9 bar?
 - 16,2 Nlitros
 - 18 Nlitros
 - 9 Nlitros
 - 7,2 Nlitros
- Para el circuito de potencia de un motor trifásico se emplea:
 - Tres contactores para el arranque estrella-triángulo.
 - Dos contactores para el arranque estrella-triángulo.
 - Dos contactores para el cambio de sentido de giro cambiando las tres fases de posición.
 - Tres contactores para el cambio de sentido de giro cambiando dos fases de posición.
- Temporizadores. Señala la respuesta correcta:



- Los contactos del temporizador de la izquierda cambian de estado después de un tiempo de haberse alimentado la bobina del relé temporizador y vuelven al estado de reposo de manera inmediata, cuando deja de alimentarse la bobina.
- El temporizador de la derecha no existe.
- Los contactos del temporizador del centro cambian de estado después de un tiempo de haberse alimentado la bobina del relé temporizador y vuelven al estado de reposo de manera inmediata, cuando deja de alimentarse la bobina.
- Los contactos del temporizador de la derecha cambian de estado inmediatamente de haberse alimentado la bobina del relé temporizador y vuelven al estado de reposo después de un tiempo de dejar de alimentarse la bobina.

6. ¿Cuál de los siguientes recubrimientos no se emplean en las brocas para metal?

- a) recubrimiento de Carbonitruro de Titanio.
- b) recubrimiento de Nitruro de Cromo.
- c) recubrimiento Nitruro de Titanio y aluminio de alto rendimiento.
- d) recubrimiento Nitruro de carburo de Torio de alto rendimiento.

7. ¿Cuál será el desplazamiento a dar al contracabezal de un torno para construir el cono de la figura?

Datos de la figura:

L: 300 mm

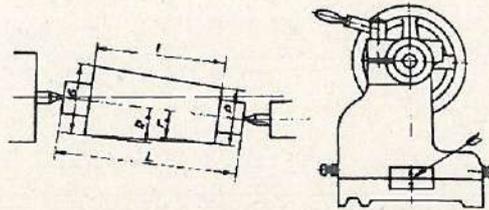
l: 200 mm

G: 100 mm

P: 80 mm

R: 50 mm

r: 40 mm



**Torneado de conos por desplazamiento
del contrapunto del torno**

- a) 20 milímetros.
- b) 15 milímetros.
- c) 6.66 milímetros.
- d) 10 milímetros.

8. Las normas ISO determinan la geometría de una placa de metal duro. En una placa TNMG 16 04 08-XF 4315 , ¿cuál es el radio de la punta de la herramienta?

- a) 8
- b) 16
- c) 0,8
- d) 0,4

9. De las siguientes afirmaciones del proceso de Electroerosión ¿cuál es incorrecta?

- a) La rugosidad que deja en la superficie puede reducirse utilizando mayores intensidades.
- b) El proceso por electroerosión es un proceso eléctrico.
- c) El líquido existente entre los electrodos se vaporiza y expande.
- d) La rugosidad aumenta al aumentar el tiempo de impulso.

10. ¿Cuál es la temperatura máxima a la que se debe calentar para su montaje, un rodamiento rígido de bolas con obturación?

- a) 80°C
- b) 140°C
- c) 180°C
- d) 240°C

11. ¿Qué norma designa y clasifica a los gases de soldadura?

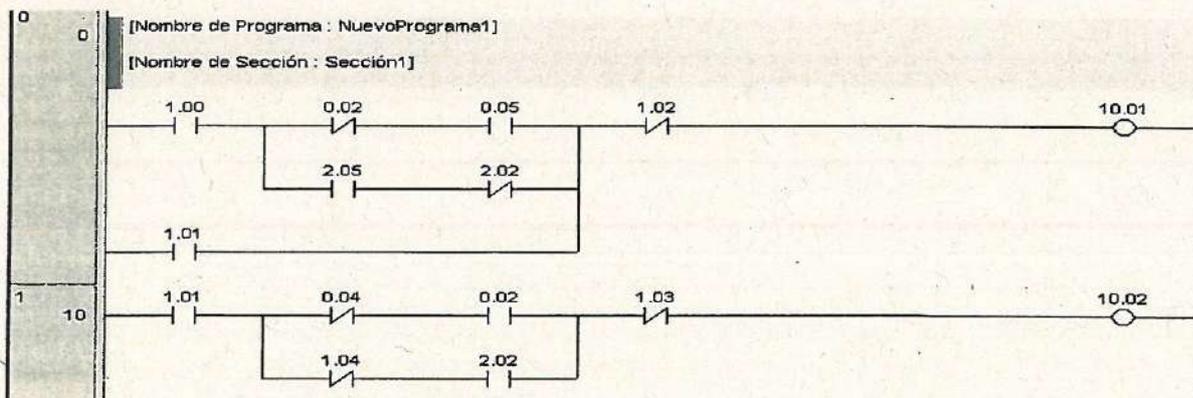
- a) EN 439
- b) EN 440
- c) EN 441
- d) EN 493

12. La norma ISO y la norma DIN 51524 determinan la viscosidad máxima y mínima de los aceites hidráulicos.

- a) a 40°C en mm²/s
- b) a 25°C en mm²/s
- c) a 40°C en m²/s
- d) ninguna es correcta

13. Si tenemos un eje de diámetro 32 con una ranura de 2mm. de profundidad en su perímetro y 1.6mm de ancho ¿qué diámetro de medida nominal de grupilla necesitamos como retención, según DIN 471?
- 30mm
 - 30.4mm
 - 32mm
 - 34mm
14. En un tornillo 6.8 ¿cuánto es su límite elástico?
- 480 N/mm²
 - 600 N/mm²
 - 800 N/mm²
 - 1500 N/mm²
15. En un sensor NPN ¿cómo realizamos las conexiones de los tres cables, según el estándar Europeo EN 50 044?
- (Bn) Positivo, (Bk) carga y está a positivo y (Bu) a negativo
 - (Bn) Negativo, (Bk) carga y está a positivo y (Bu) a negativo
 - (Bn) Positivo, (Bk) carga y está a negativo y (Bu) a positivo
 - (Bn) Negativo, (Bk) carga y está a negativo y (Bu) a positivo
16. En soldadura oxiacetilénica una llama reductora...
- Tiene la mezcla con mayor proporción de oxígeno
 - Tiene la mezcla con mayor proporción de acetileno
 - Tiene la mezcla con mayor proporción de argón
 - Tiene la mezcla ideal
17. Para el montaje de una chaveta tangencial:
- El eje debe ser cónico
 - La forman dos elementos, uno a cada lado del eje
 - La forman dos elementos, apoyados sobre sus caras inclinadas
 - El alojamiento debe tener una inclinación de 1:100
18. En una muela abrasiva en cuya denominación aparece la letra "D", ¿Cuál es su grado de dureza?
- Blanda
 - Media
 - Dura
 - Muy Blanda
19. ¿Dónde se emplea la Buterola?
- Taladrado
 - Roblonado
 - Triscado
 - Torneado
20. ¿Cómo se realiza el ajuste de un rodamiento de rodillos cónicos?
- Consultando en tablas y utilizando un micrómetro.
 - Consultando en tablas y utilizando galgas de espesores.
 - Consultando en tablas y utilizando un calentador por inducción.
 - Consultando en tablas y empleando su plantilla.
21. La designación de un rodamiento 6210-2Z corresponde con:
- Un rodamiento cónico de diámetro interior 210 mm con tapa de protección en ambos lados
 - Un rodamiento rígido de bolas de diámetro interior 210 mm con tapa de protección en ambos lados
 - Un rodamiento rígido de bolas de diámetro interior 50 mm con tapa de protección en ambos lados
 - Un rodamiento de bolas de contacto angular de diámetro interior 50 mm con tapa de protección en ambos lados

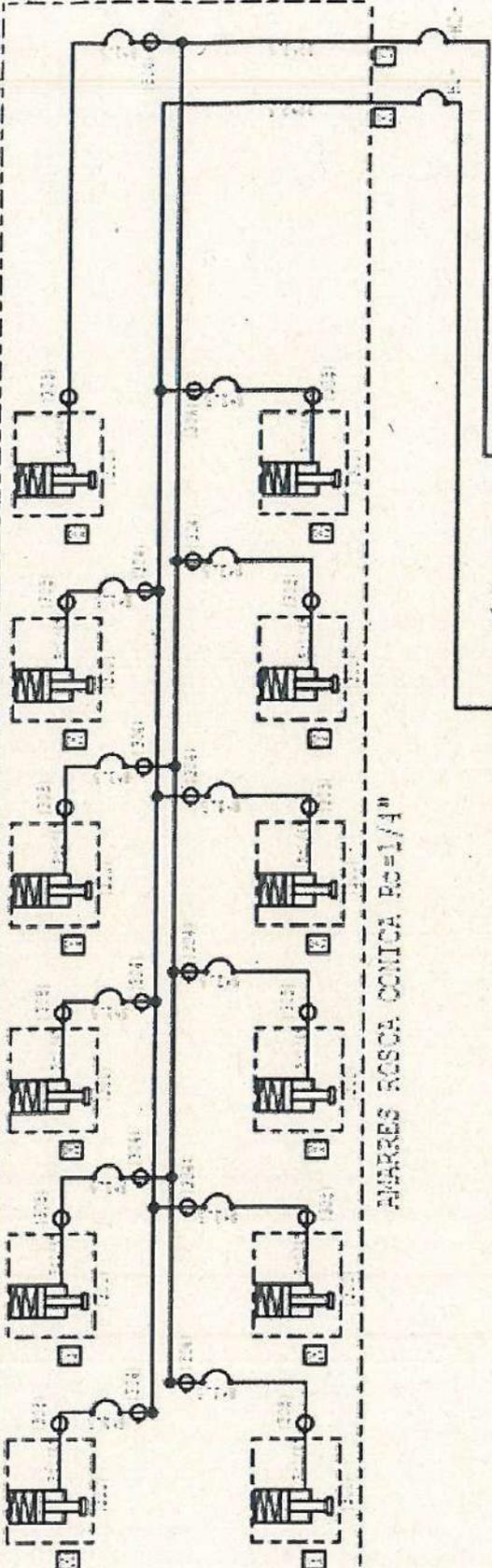
22. ¿Qué estándar analógico maneja un PLC? .
- 0-100Ω.
 - 0-10°C.
 - 4-20mA.
 - 0-12V.
23. Una tubería de 1 pulgada gas según UNE-EN ISO 228-1:2003 tiene de diámetro exterior
- 25.40mm
 - 33.24mm
 - 31.75mm
 - 37.89mm
24. ¿Para qué se utilizan los Helicoys?:
- Para ajustar los micrómetros.
 - Para ajustar la holgura del plato de garras.
 - Para sustituir y reparar las roscas.
 - Para verificar las roscas.
25. ¿Cuál es la diferencia entre estos dos electrodos revestidos para la soldadura SMAW?
- AWSE-6013 de rutilo y
-AWSE-7018 básico
- El E-7018 básico tiene mayor resistencia a la tracción que el de E-6013 de rutilo.
 - El E-6013 de rutilo tiene mayor resistencia a la tracción que el E-7018 básico.
 - El E-7018 básico es inoxidable y el E-6013 de rutilo no lo es.
 - Ambos se pueden utilizar en el procedimiento TIG (GTAW)
26. Ejercicio: en el siguiente programa de PLC OMRON modelo CPM1A realizado con el software cx-one se han estropeado todas las entradas del CH0, cambiarlas por el siguiente canal y asignarle las entradas que no estén utilizadas ya.



Del siguiente circuito hidráulico de una máquina, completa los huecos existentes, dibujando el símbolo normalizado y conectándolo en el mismo y poniendo la presión a regular donde corresponda:

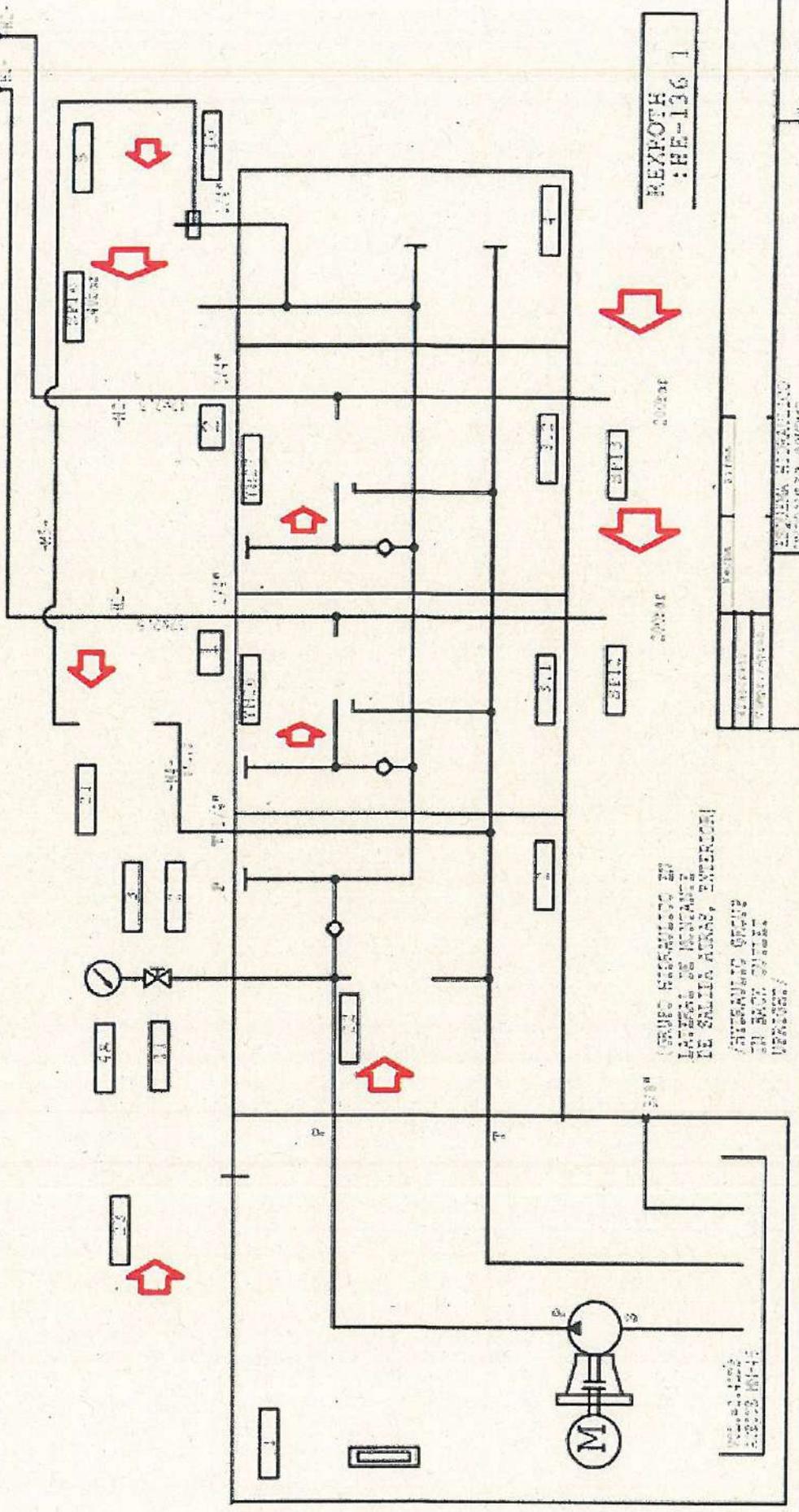
- Interruptor de presión. (presostato hidroeléctrico) HED 5 OH-3X/350K14 3Ud
- Válvula limitadora de presión DBDS 6 K1X/250 1Ud
Acumulador de membrana. HAD2.0-350-2X/150G05C-1N111-CE REXROTH 1Ud
- Válvula manual. AB21-20/G1/4-500 1Ud
Filtro de aire y llenado. ELF P 3 F 10 W 1.0 (filtro de aire con filtro de carga de papel de 10 micras sin indicador) 1Ud
- Válvula Direccional asiento (válvula direccional de asiento 3/2 vías normalmente abierta U) M-3SED 6 UK1X/350CG24N9K4 2Ud

FIGURA DA FERRAMENTA NA CORREIA / TOOL CLAMPINGS IN THE SLIDE / ANARRES DE TACQUEL EN CORRETERA



ANARRES ROSCA CONICA RS=1/4"

EM CORREIA
 (See also drawing
 for the tool
 in the slide)



REXNOTH
 :HE-136 I

GRUPO DE PROJETO DO
 LABORATORIO DE MECANICA
 DA UNIV. FEDERAL DO RIO DE JANEIRO
 (UNIVERSITY OF RIO DE JANEIRO)

PROJETO DO
 ANARRES RS=1/4"

HOJA DE RESPUESTAS AL TEST

Resolución de 13 de abril de 2018, de la Consejería de Educación, Formación y Empleo, por la que se convocan procedimientos selectivos para ingreso y accesos a los cuerpos de Profesores de Enseñanza Secundaria; Profesores Técnicos de Formación Profesional; Profesores de Música y Artes Escénicas; y Profesores de Artes Plásticas y Diseño; y procedimiento para la adquisición de nuevas especialidades por los funcionarios de los mencionados cuerpos. (BOR del 18/04/2018)

CUERPO: Profesores Técnicos de Formación Profesional

ESPECIALIDAD: "Mecanizado y Mantenimiento de Máquinas"

Fecha: 23 de junio de 2018.

Centro: I.E.S. "Inventor Cosme García" de Logroño

Primera Prueba. Parte A. Fase 1 (Ejercicio 2 Test)

NOMBRE Y APELLIDOS: _____

NUMERO: _____

1ª	a	b	c	d
2ª	a	b	c	d
3ª	a	b	c	d
4ª	a	b	c	d
5ª	a	b	c	d
6ª	a	b	c	d
7ª	a	b	c	d
8ª	a	b	c	d
9ª	a	b	c	d
10ª	a	b	c	d
11ª	a	b	c	d
12ª	a	b	c	d
13ª	a	b	c	d

14ª	a	b	c	d
15ª	a	b	c	d
16ª	a	b	c	d
17ª	a	b	c	d
18ª	a	b	c	d
19ª	a	b	c	d
20ª	a	b	c	d
21ª	a	b	c	d
22ª	a	b	c	d
23ª	a	b	c	d
24ª	a	b	c	d
25ª	a	b	c	d

- Criterio de puntuación: Acierto: 1,00 punto. Fallo: - 0,25 puntos. No contesta: 0 puntos
- Para seleccionar la respuesta correcta, marcar con una X la opción elegida. Ej.

a b c d

- Para anular una respuesta rodearla con un círculo y volver a marcar con una X la opción elegida. Ej.

a b c d

Firma:.....



**Gobierno
de La Rioja**

Educación, Formación y
Empleo

Educación

Marqués de Murrieta 76, Ala
Oeste
26071 Logroño
Teléfono: 941 291 660
Fax: 941 29 12 69

Inspección Técnica
Educativa

Resolución de 13 de abril de 2018, de la Consejería de Educación, Formación y Empleo, por la que se convocan procedimientos selectivos para ingreso y accesos a los cuerpos de Profesores de Enseñanza Secundaria; Profesores Técnicos de Formación Profesional; Profesores de Música y Artes Escénicas; y Profesores de Artes Plásticas y Diseño; y procedimiento para la adquisición de nuevas especialidades por los funcionarios de los mencionados cuerpos. (BOR del 18/04/2018)

3

CUERPO: Profesores Técnicos de Formación Profesional
ESPECIALIDAD: "Mecanizado y Mantenimiento de Máquinas"
Fecha: ___ de junio de 2018.
Centro: I.E.S. "Inventor Cosme García" de Logroño
Primera Prueba. Parte A: Fase 2 (Ejercicio 3)

NOMBRE Y APELLIDOS: _____

NUMERO: _____

- Este Ejercicio consiste en el mecanizado en torno y fresadora de las partes que componen un conjunto a partir de un plano, en el que se especifican las características necesarias para su fabricación.
- La duración de este Ejercicio es de 3 horas
- Para la realización del Ejercicio 3 (taller), el opositor deberá venir provisto de: Calibre analógico y/o digital. Micrómetro de exteriores de 0 - 25 mm (opcional). Broca de centrado diámetro 3,25 - 8. Equipo de protección individual, gafas, zapatos o botas de seguridad, guantes, ropa homologada para taller.
- En el cómputo total de la puntuación de la Parte A de la Primera Prueba, este ejercicio tiene una ponderación del 60%.
- Todos los aspirantes que participen en la realización de este Ejercicio están obligados a cumplir las normas de seguridad e higiene en el trabajo innatas a este tipo de prueba.

COMUNIDAD DE LA RIOJA
CUERPO: 0591
MECANIZADO Y MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS
TRIBUNAL ÚNICO



Primera Prueba: Parte A: Ejercicio 3

Mecanizado en torno y fresadora de las partes que compongan un conjunto a partir de un plano, en el que se especifiquen las características necesarias para su fabricación (Calificación 60%)

Enunciado

REPUBLICA DE LA RIOJA
GOBIERNO DE LA RIOJA
SECRETARÍA GENERAL DE ADMINISTRACIÓN
EJERCICIO 3



Gobierno de La Rioja

Educación, Formación y Empleo

Educación

Marqués de Murrieta 76, Ala Oeste
26071 Logroño
Teléfono: 941 291 660
Fax: 941 29 12 69

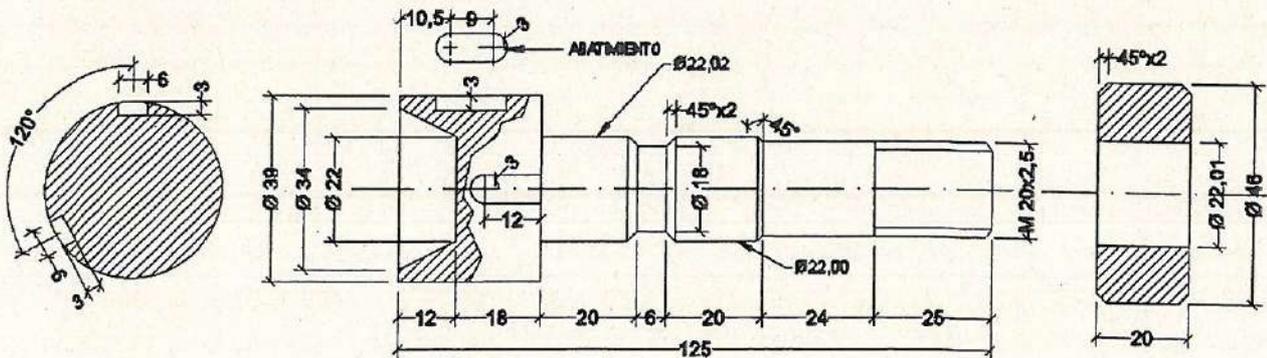
Inspección Técnica Educativa

Resolución de 13 de abril de 2018, de la Consejería de Educación, Formación y Empleo, por la que se convocan procedimientos selectivos para ingreso y accesos a los cuerpos de Profesores de Enseñanza Secundaria; Profesores Técnicos de Formación Profesional; Profesores de Música y Artes Escénicas; y Profesores de Artes Plásticas y Diseño; y procedimiento para la adquisición de nuevas especialidades por los funcionarios de los mencionados cuerpos. (BOR del 18/04/2018)

CUERPO: Profesores Técnicos de Formación Profesional
ESPECIALIDAD: "Mecanizado y Mantenimiento de Máquinas"
Fecha: ___ de junio de 2018.
Centro: I.E.S. "Inventor Cosme García" de Logroño
Primera Prueba. Parte A: Ejercicio 3

NOMBRE Y APELLIDOS: _____
NUMERO: _____

- Mecanizado en torno y fresadora de las partes que compongan un conjunto a partir de un plano, en el que se especifiquen las características necesarias para su fabricación.
- La duración de esta parte de la prueba es de 3 horas
- Para la realización del Ejercicio 3 (taller), el opositor deberá venir provisto de: Calibre analógico y/o digital. Micrómetro de exteriores de 0 ± 25 mm (opcional). Broca de centrado diámetro 3,25 - 8. Equipo de protección individual, gafas, zapatos o botas de seguridad, guantes, ropa homologada para taller.





**Gobierno
de La Rioja**

Educación, Formación y
Empleo

Educación

Marqués de Murrieta 76, Ala
Oeste
26071 Logroño
Teléfono: 941 291 660
Fax: 941 29 12 69

Inspección Técnica
Educativa

Resolución de 13 de abril de 2018, de la Consejería de Educación, Formación y Empleo, por la que se convocan procedimientos selectivos para ingreso y accesos a los cuerpos de Profesores de Enseñanza Secundaria; Profesores Técnicos de Formación Profesional; Profesores de Música y Artes Escénicas; y Profesores de Artes Plásticas y Diseño; y procedimiento para la adquisición de nuevas especialidades por los funcionarios de los mencionados cuerpos. (BOR del 18/04/2018)

2

CUERPO: Profesores Técnicos de Formación Profesional
ESPECIALIDAD: "Mecanizado y Mantenimiento de Máquinas"
Fecha: ___ de junio de 2018.
Centro: I.E.S. "Inventor Cosme García" de Logroño
Primera Prueba. Parte A: Fase 2 (Ejercicio 3)

NOMBRE Y APELLIDOS: _____
NUMERO: _____

- Este Ejercicio consiste en el mecanizado en torno y fresadora de las partes que componen un conjunto a partir de un plano, en el que se especifican las características necesarias para su fabricación.
- La duración de este Ejercicio es de 3 horas
- Para la realización del Ejercicio 3 (taller), el opositor deberá venir provisto de: Calibre analógico y/o digital. Micrómetro de exteriores de 0 - 25 mm (opcional). Broca de centrado diámetro 3,25 – 8. Equipo de protección individual, gafas, zapatos o botas de seguridad, guantes, ropa homologada para taller.
- En el cómputo total de la puntuación de la Parte A de la Primera Prueba, este ejercicio tiene una ponderación del 60%.
- Todos los aspirantes que participen en la realización de este Ejercicio están obligados a cumplir las normas de seguridad e higiene en el trabajo innatas a este tipo de prueba.

COMUNIDAD DE LA RIOJA
CUERPO: 0591
MECANIZADO Y MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS
TRIBUNAL ÚNICO



Primera Prueba: Parte A: Ejercicio 3

Mecanizado en torno y fresadora de las partes que compongan un conjunto a partir de un plano, en el que se especifiquen las características necesarias para su fabricación (Calificación 60%)

Enunciado



Gobierno de La Rioja

Educación, Formación y Empleo

Educación

Marqués de Murrieta 76, Ala Oeste
26071 Logroño
Teléfono: 941 291 660
Fax: 941 29 12 69

Inspección Técnica Educativa

Resolución de 13 de abril de 2018, de la Consejería de Educación, Formación y Empleo, por la que se convocan procedimientos selectivos para ingreso y accesos a los cuerpos de Profesores de Enseñanza Secundaria; Profesores Técnicos de Formación Profesional; Profesores de Música y Artes Escénicas; y Profesores de Artes Plásticas y Diseño; y procedimiento para la adquisición de nuevas especialidades por los funcionarios de los mencionados cuerpos. (BOR del 18/04/2018)

CUERPO: Profesores Técnicos de Formación Profesional
ESPECIALIDAD: "Mecanizado y Mantenimiento de Máquinas"
Fecha: ___ de junio de 2018.
Centro: I.E.S. "Inventor Cosme García" de Logroño
Primera Prueba. Parte A: Ejercicio 3

NOMBRE Y APELLIDOS: _____
NUMERO: _____

- Mecanizado en torno y fresadora de las partes que compongan un conjunto a partir de un plano, en el que se especifiquen las características necesarias para su fabricación.
- La duración de esta parte de la prueba es de 3 horas
- Para la realización del Ejercicio 3 (taller), el opositor deberá venir provisto de: Calibre analógico y/o digital. Micrómetro de exteriores de 0 ± 25 mm (opcional). Broca de centrado diámetro 3,25 – 8. Equipo de protección individual, gafas, zapatos o botas de seguridad, guantes, ropa homologada para taller.

