

**LICENCIATURA EN INGENIERÍA EN DISEÑO INDUSTRIAL
CUARTO AÑO, DE LA UNIVERSIDAD MONDRAGÓN MÉXICO**

“PACKT ET”

ANEXO H: Material y proceso

PROYECTO PARA OBTENER EL TÍTULO
DE INGENIERÍA EN DISEÑO INDUSTRIAL

PRESENTA

KARLA DANIELA CALZADA SANTIAGO

TUTOR DE PFG

LUIS FERNANDO MALDONADO AZPEITIA

SANTIAGO DE QUERÉTARO, QRO. ABRIL 2021

INTRODUCCIÓN

Durante la fase final del proyecto, el desarrollo del concepto seleccionado, así como los aspectos medioambientales y el modelado en 3D, las características técnicas del producto también se definen las características técnicas del producto. Para comprender mejor el producto desarrollado y obtener un nivel de especificación, se han investigado y definido los materiales y procesos de fabricación de cada componente y definidos, junto con la identificación de los elementos comerciales.

Los materiales más comunes son el polipropileno y el acero inoxidable, dado que los delicados elementos que componen el chorro de agua pasan la mayor parte del tiempo de funcionamiento bajo el agua. Como la mayoría de las piezas son de plástico, el proceso más común es el de inyección de plástico. La definición completa de los materiales y procesos se encuentra en la siguiente tabla.

Nº	Cantidad	Pieza	Material	Proceso
1	1	Gatillo	Polipropileno 5	PP Moldeo por inyección
2	1	Mango	HDPE	Moldeo por inyección
3	1	Brazo	Polipropileno 5	PP Moldeo por inyección
4	2	Sujeciones	HDPE	Moldeo por inyección
5	3	Garra	Polipropileno 5	PP Moldeo por inyección
6	1	Cubierta	Polipropileno 5	PP Moldeo por inyección
7	1	Tope de eje	Polipropileno 5	PP Moldeo por inyección
8	1	Enlace de conexión	Polipropileno 5	PP Moldeo por inyección
9	1	Varilla	Acero	Acero inoxidable Mecanizado
10	1	Tornillos	Acero	Tornillo Alen DIN912 M10x35 Acero Elemento Comercial
11	3	Remaches	Acero	Elemento comercial mecanizado
12	1	Batería	Litio	Elemento Comercial de lones de Litio
13	1	Linterna led		Elemento comercial
14	3	Fines de garra	Espuma	Espuma antiderrapante