



FICHA TECNICA
FIXTURE AND GAGE



FICHA TECNICA
FIXTURE AND GAGE



PRESENTACIÓN

Integrantes del Equipo:

Integrante 1: René González Sauz

Integrante 2: Jaime Melecio Ramírez

Integrante 3: Patricia Manzo Rodríguez

Integrante 4 (líder de proyecto): Francisco Escogido Corona

Asesor: Mauro Paz Cabrera

Pieza Asignada

Parrilla Chevy C3 Modelo 2009-2012; Chevrolet



Información de contacto:

13030392 @upgto.edu.mx

411-103-35-32

UNIVERSIDAD POLITECNICA DE GUANAJUATO

AVENIDA UNIVERSIDAD NORTE S/N, LOCALIDAD JUAN ALONSO C.P. 38480

CORTAZAR GTO.



FICHA TECNICA
 FIXTURE AND GAGE



FICHA TECNICA

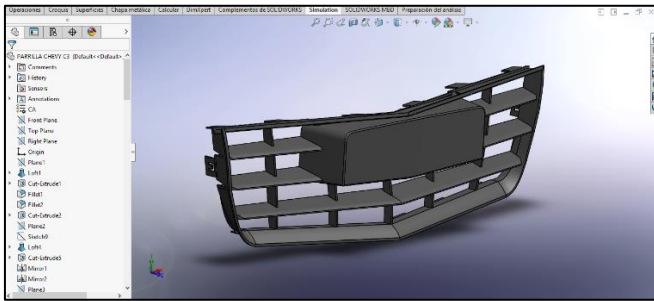
NOMBRE DEL PRODUCTO	CHECKING FIXTURE
<p>DESCRIPCION GENERAL</p>	<p>Dispositivo de medición y verificación para atributos y variables relacionados a pieza automotriz; Parrilla Chevy Modelo 2009-20012, Chevrolet (Fig.1). Fixture and Gage, diseñado y fabricado por estudiantes de la carrera de Ing. Automotriz en colaboración con la Licenciatura en Administración de Pymes.</p>  <p><i>Fig.1 Diseño asistido por computadora; dibujo de parrilla en plataforma SolidWorks.</i></p>
<p>LUGAR DE FABRICACIÓN</p>	<p>Producto diseñado y desarrollado en el centro de maquinados especializados en Universidad Politécnica de Guanajuato; Avenida universidad norte s/n, localidad juan Alonso c.p. 38480 Cortazar Gto.</p>
<p>EVIDENCIAS DE PROCESO DE FABRICACION</p>	<p>Evidencias fotográficas de los procesos de Manufactura para el desarrollo del dispositivo de medición.</p> <p>Torneado y barrenado de componentes de sujeción de partes críticas de la parrilla. (Fig.2)</p>



Fig.2

Manufactura asistida por computadora; control numérico de operaciones para la fabricación de componentes que funcionan como base principal donde la parrilla es montada, entre otros fines. (Fig.3)



Fig.3

Corte manual de elementos de ensamble del dispositivo. (Fig.4)



Fig.4

	<p>Proceso de soldadura de puntos de ensamble y unión. (Fig5)</p>  <p>Fig.5</p> <p>Proceso de machueado manual para la fabricación de rosacas en diversos puntos de barrenado. (Fig.6) Uso de portamachuelo convencional en la fabricación de piezas de dispositivo de medición.</p>  <p>Fig.6</p>
<p>MATERIAL USADO EN LA FABRICACION DEL DISPOSITIVO</p>	<p>Entre la materia prima usada para la fabricación en general del dispositivo de medición se encuentran los siguientes recursos materiales:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Placas de Aluminio • Soleras de Aluminio • PTR Acero • Barras de acero inoxidable • Barras de bronce <p>Ensamble y sujeción:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tornillería • Rondanas y tuercas



FICHA TECNICA
FIXTURE AND GAGE



	<ul style="list-style-type: none">• Sujetadores medianos y chicos Entre otros.
<p>COLOR, PESO Y OTRAS ESPECIFICACIONES</p>	<p>Entre algunas otras especificaciones generales del producto en desarrollo se encuentran el color; para el cual se ha propuesto un azul destinado a diversas piezas fabricadas por el equipo UPG y el mismo color aluminio base para algunas otras piezas maquinadas con en base a este metal.</p> <p>El peso aproximado del dispositivo de medición es alrededor de entre 20kg y 30kg.</p>