



**PROCESOS DE MANUFACTURA I**

Asignatura

Clave

7°

Semestre

10

Créditos

**Ingeniería Mecánica e Industrial**

División

**Ingeniería Mecánica**

Departamento

**Ingeniería Industrial**

Carrera(s) en que se imparte

**Asignatura:**

Obligatoria

Optativa

**Horas:**

Teóricas

Prácticas

**Total (horas):**

Semana

16 Semanas

**Modalidad:** Curso, laboratorio

**Seriación obligatoria antecedente:** ninguna

**Seriación obligatoria consecuente:** ninguna

**Objetivo(s) del curso:**

El alumno adquirirá conocimientos para el análisis y evaluación de la maquinaria, equipos y métodos de manufactura sin arranque de viruta, por medio de los cuales son transformados los diferentes tipos de materiales industriales en productos útiles para la sociedad.

**Temario**

NÚM.	NOMBRE	HORAS
1.	Introducción	2.0
2.	Procesos de moldeo y fundición	12.0
3.	Conformado de piezas a partir de polvos	6.0
4.	Conformado por medio de deformación plástica	14.0
5.	Conformado de materiales polímeros	10.0
6.	Conformado de materiales cerámicos y compuestos	7.0
7.	Uniones permanentes y no permanentes	7.0
8.	Métodos de acabados superficiales	6.0
		64.0
	Prácticas de laboratorio	32.0
	Total	96.0

**PROCESOS DE MANUFACTURA I**

(2 / 5)



**1 Introducción**

**Objetivo:** El alumno comprenderá la importancia que tiene el conocimiento de los procesos de conformado sin arranque de virutas en el diseño y producción de productos, así como su importancia en la economía de un país.

**Contenido:**

- 1.1 Criterios fundamentales que deben tomarse en cuenta para la obtención económica de un producto.
- 1.2 Clasificación de los procesos de conformado y acabados superficiales de los materiales.

**2 Procesos de moldeo y fundición**

**Objetivo:** El alumno conocerá los principios físicos que rigen a los diferentes procesos de moldeo y fundición para poder aplicarlos adecuadamente, así como para poder seleccionarlos de acuerdo al tipo de material, forma, tamaño y número de piezas.

**Contenido:**

- 2.1 Clasificación de los principales procesos de fundición. Características principales del material a fundir, del material de moldeo y del molde.
- 2.2 Moldeo de moldes de arena.
- 2.3 Vaciado en moldes metálicos.
- 2.4 Métodos de fundición de precisión.

**3 Conformado de piezas a partir de polvos**

**Objetivo:** El alumno comprenderá los principios básicos de los procesos de conformado a partir de polvos metálicos y no metálicos que se emplean para la manufactura de aleaciones especiales, de cermets y de cerámicos avanzados.

**Contenido:**

- 3.1 Descripción del proceso. Características de los polvos y sus métodos de obtención.
- 3.2 Operaciones de formado o prensado
- 3.3 Proceso de sinterizado y acabados.
- 3.4 Ventajas de las piezas obtenidas por este método.

**4 Conformado por medio de deformación plástica**

**Objetivo:** El alumno conocerá los principales métodos de manufactura mediante deformación plástica tanto a altas como a bajas temperaturas que se realizan a los materiales metálicos, así como los principios físicos en los que se basan.

**Contenido:**

- 4.1 Procesos de manufactura por medio de deformación plástica.
- 4.2 Propiedades de los materiales que se procesan por deformación plástica y mecánica del procesamiento.
- 4.3 Procesos de deformación plástica volumétrica. Forja, extrusión, laminación y estirado.
- 4.4 Procesos de conformado de lámina. Cizallado, doblado, estirado y embutido.



### 5 Conformado de materiales polímeros

**Objetivo:** El alumno aprenderá a explotar las propiedades de los plásticos y materiales afines para fabricar una gran variedad de productos de plástico, hules y compuestos.

**Contenido:**

- 5.1 Procesamiento por fusión. Vaciado, extrusión e inyección.
- 5.2 Procesamiento en el estado elástico. Soplado y termoformado.
- 5.3 Procesamiento de elastómeros.
- 5.4 Procesamiento de compuestos de matriz polimérica.

### 6 Conformado de materiales cerámicos y compuestos

**Objetivo:** El alumno comprenderá los principios físicos que se aplican para la obtención de productos de cerámicas tradicionales (como el vidrio), como de cerámicas avanzadas (como los carburos).

**Contenido:**

- 6.1 Procesamiento de cerámicas en partículas.
- 6.2 Procesos de manufactura de los vidrios.
- 6.3 Fabricación de compuestos matriz cerámica
- 6.4 Capacidades de los procesos y aspectos de diseño.

### 7 Uniones permanentes y no permanentes

**Objetivo:** El alumno conocerá los diferentes métodos de soldadura y ensamble para la realización de uniones permanentes y no permanentes.

**Contenido:**

- 7.1 Uniones mecánicas.
- 7.2 Uniones de estado sólido, por fusión, por resistencia y por arco eléctrico.
- 7.3 Uniones en estado líquido-sólido.
- 7.4 Uniones adhesivas. Uniones de plásticos y cerámicos.

### 8 Métodos de acabados superficiales

**Objetivo:** El alumno conocerá los tratamientos y acabados superficiales que se aplican a los productos con la finalidad de mejorar la resistencia a la corrosión, al calor o para cumplir un requisito estético

**Contenido:**

- 8.1 Tratamientos superficiales.
- 8.2 Recubrimientos metálicos.
- 8.3 Deposición física o química por vapor.
- 8.4 Recubrimientos orgánicos.



**Bibliografía básica:**

SCHEY, John A.  
*Procesos de Manufactura*  
3a edición  
México  
McGraw-Hill/Interamericana, 2002

KALPAKJIAN, Serop  
*Manufactura, Ingeniería y Tecnología*  
4a. edición  
México  
Pearson Educación, 2002

GROOVER, Mikell P.  
*Fundamentos de Manufactura Moderna: Materiales, Procesos y Sistemas*  
México  
Prentice-Hall/Pearson Educación, 1997

NIEBEL Bejamin W.  
*Modern Manufacturing Process Engineering*  
U.S.A.  
McGraw-Hill, 1989

**Bibliografía complementaria:**

DEGARMO, E. Paul; BLACK, J. T.; KOHSER, Ronald A.; KLAMECKI, Barney E.  
*Materials and Processes in Manufacturing*  
U.S.A.  
John Wiley & Sons

DOYLE, Lawrence E.; et. al.  
*Materiales y Procesos de Manufactura para Ingenieros*  
3a edición  
México  
Prentice-Hall, 1988

LANGE, Kurt; et. al.  
*Handbook of Metal Forming*  
U.S.A.  
McGraw-Hill, 1985



KAZANAS, H. C.; et. al.  
*Procesos Básicos de Manufactura*  
U.S.A.  
McGraw-Hill, 1983

**Bibliografía de apoyo al profesor:**

**Sugerencias didácticas:**

Exposición oral	<input checked="" type="checkbox"/>	Lecturas obligatorias	<input checked="" type="checkbox"/>
Exposición audiovisual	<input checked="" type="checkbox"/>	Trabajos de investigación	<input checked="" type="checkbox"/>
Ejercicios dentro de clase	<input checked="" type="checkbox"/>	Prácticas de taller o laboratorio	<input checked="" type="checkbox"/>
Ejercicios fuera del aula	<input checked="" type="checkbox"/>	Prácticas de campo	<input checked="" type="checkbox"/>
Seminarios	<input type="checkbox"/>	Otras	<input type="checkbox"/>

**Forma de evaluar:**

Exámenes parciales	<input checked="" type="checkbox"/>	Participación en clase	<input checked="" type="checkbox"/>
Exámenes finales	<input checked="" type="checkbox"/>	Asistencias a prácticas	<input checked="" type="checkbox"/>
Trabajos y tareas fuera del aula	<input checked="" type="checkbox"/>	Otras	<input type="checkbox"/>

**Perfil profesiográfico de quienes pueden impartir la asignatura**

Profesor con conocimientos y experiencia en el área de materiales y manufactura, preferentemente con un posgrado en Ingeniería o Ciencia de Materiales.