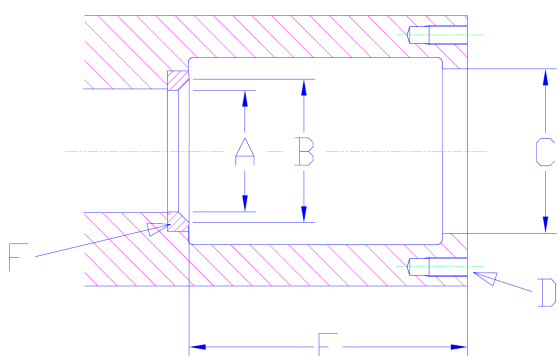


RECTIFICADO DE ASIENTO DE VÁLVULA, DIÁMETRO NOMINAL DE 112 MM

Los asientos de sellados de unas válvulas CCI con diámetro nominal de 112 mm de las tres turbinas de vapor en una Central Térmica ubicada al Sur de Lima se habían dañado y ya no sellaban adecuadamente. Un técnico extranjero había llegado del exterior con su equipo portátil marca BTG para maquinar estos asientos de stellita, pero necesitaba equipos y accesorios de respaldo. La empresa generadora nos contactó para hacer estos dispositivos y apoyar en el maquinado.



A = 112 mm
B = 130 mm
C = 150 mm
D = M16 mm
E = 350 mm
F = el asiento dañado, de stellita.



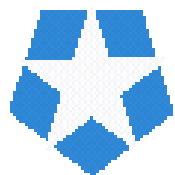
Fabricamos los dispositivos en nuestro propio taller, introdujimos algunas mejoras al diseño original y adaptamos partes de nuestra rectificadora de válvulas CLIMAX VM2350 para poder trabajar en dos frentes al mismo tiempo.

Durante el maquinado se mostró que nuestros equipos eran más eficientes para hacer el trabajo porque:

- tenían un mejor avance;
- el cambio de lijas se hacía en mucho menos tiempo;
- permitía el lapeado (el de CCI no lo permite: se tiene que lapear con el pistón).

Decidimos apostar por este tipo de trabajos e invertimos en la compra de:

- una luneta ajustable que puede ser accionada desde fuera de la válvula;
- motores neumáticos (con potencia de hasta 3.2 HP) para poder trabajar en ambientes explosivos.



CLIMAX

Portable Machine Tools, Inc

Nuestra representada, CLIMAX PORTABLE MACHINE TOOLS, tiene este tipo de herramientas en stock – ya sea para venta ó para alquiler.

En cuestión de días fabricamos en nuestro taller los dispositivos solicitados por el cliente, además de adaptar nuestros equipos. Realizamos el trabajo con personal propio en unas cuantas horas (desde la entrada a la Central, hasta la salida).

Desbastamos, lijamos y lapeamos dos válvulas – mientras que el equipo original hizo en el mismo tiempo sólo una válvula

***Si no tiene equipos de maquinado propios, alquile nuestros servicios ...
.... y si hay que adaptar equipos, lo hacemos en nuestro propio taller !!!
No importa donde haya que hacer que trabajo de maquinado,
nosotros podemos hacerlo mejor que cualquier taller estacionario,
sin necesidad de desmontar las piezas para llevarlas al taller:
nosotros traemos nuestro propio taller a su sitio de producción !!!***

Martin Bachmann Keller EIRL

www.insitu.com.pe
oficina@insitu.com.pe

Tlf: (01) 447-3377



Asiento dañado (F), dentro de la válvula
Fuente: 20131124_132438



Contraparte dañada
Fuente: 20131123_154221



Avanzando con el maquinado
Fuente: 20131124_153718



Detalle del acabado con nuestro equipo
Fuente: 20131126_101943



Equipo BTG
Fuente: 20131126_113131



Maquinando con el equipo BTG
Fuente: WP_000342

Maquinado en sitio y ajuste de pernos y tuercas:

Martin Bachmann Keller EIRL

www.insitu.com.pe

Tlf: (01) 447-3377

oficina@insitu.com.pe