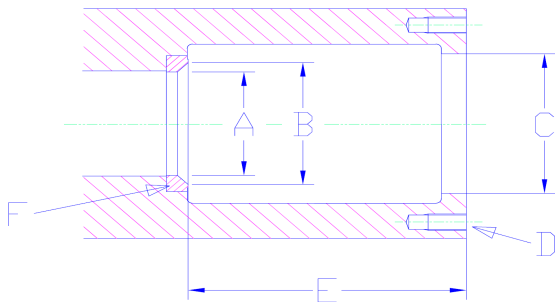


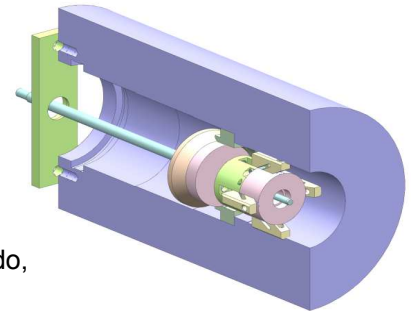
## RECTIFICADO DE ASIENTO DE VÁLVULA, DIÁMETRO NOMINAL DE 125 MM

El asiento de sellado de una válvula CCI con diámetro nominal de 125 mm de una turbina de vapor en una Central Térmica ubicada al Sur de Lima se había dañado y ya no sellaba adecuadamente. Había que maquinar estos asientos de stellita in situ. La empresa generadora nos contactó para hacer este maquinado.

Basado en accesorios de la BB5000, diseñamos y fabricamos un dispositivo especial (que soporta el cabezal rectificador dentro del cuerpo de válvula y que puede ser regulado desde fuera de la misma), en nuestro propio taller.



- A = 125 mm
- B = 137 mm
- C = 188 mm
- D = M20 mm
- E = 524 mm
- F = el asiento dañado, de stellita.



Proceso de maquinado:



Fuente: 20220530\_081102  
 Status: 08:11



Fuente: 20220530\_082304  
 Status: 08:23



Fuente: 20220530\_104833  
 Status: 10:48



Fuente: 20220530\_132422  
 Status: 13:24



Fuente: 20220530\_163403  
 Status: 16:34



Fuente: 20220530\_080720  
 Proceso de rectificado



Fuente: 20220530\_163653  
 Status: 16:36

**Tenemos las herramientas para tubos y bridas: refrentadoras (hasta 199" de diámetro), separadores y alineadores de bridas – además de fresadoras circulares y lineares ...**

**Asimismo, tenemos una amplia selección de herramientas de ajuste de pernos y tuercas: llaves hidráulicas de torque, tensionadores, multiplicadores, equipos para la medición de la elongación de pernos, arandelas antivibraciones, capuchones protectores, etc.**

**Si no tiene equipos de maquinado propios, alquile nuestros servicios ...**

**Martin Bachmann Keller EIRL**

[www.insitu.com.pe](http://www.insitu.com.pe)

Tlf: (01) 447-3377

[oficina@insitu.com.pe](mailto:oficina@insitu.com.pe)