



HERRAMIENTA UNIVERSAL PARA MAQUINADO DE ASIENTOS DE VALVULAS “HUMA”

El dispositivo HUMA está fabricado para sujetar interiormente los asientos y mecanizarlos fácilmente en un torno convencional.

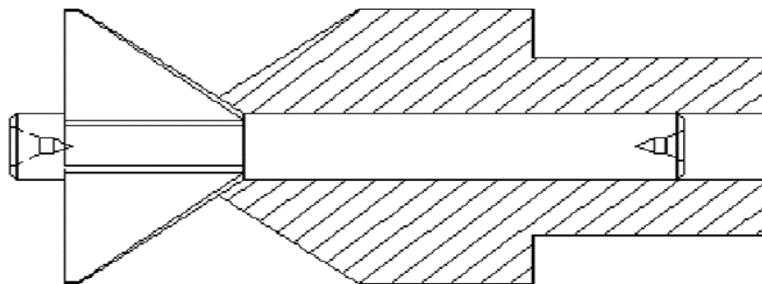
Tenga en cuenta!!:

Centrar lo mejor posible el dispositivo en el torno.

Las recomendaciones para realizar un buen mecanizado de los Asientos Semi-terminados MVM son las siguientes:

- 1) Serie DuraGas:
 - Mecanizar a 500 rpm o inferiores.
 - Realizar corte con pastilla de tungsteno bien afilada
 - Para Desbaste: Efectuar avances de 0,05 mm por vuelta y profundidad de corte de 0,5 mm máximo.
 - Para Acabado: Efectuar avances de 0,05 mm por vuelta y profundidad de corte de 0,2 mm máximo.
 - Bajo estas condiciones, el afilado de la pastilla alcanzará para mecanizar por lo menos 20 asientos antes de perder el corte.
- 2) Serie DuraDiesel:
 - Mecanizar así:
Asientos menores a 38 mm de diámetro exterior: 350 rpm o inferiores.
Asientos mayores a 38 mm de diámetro exterior: 250 rpm o inferiores.
 - Realizar corte con pastilla de tungsteno bien afilada
 - Para Desbaste: Efectuar avances de 0,05 mm por vuelta y profundidad de corte de 0,5 mm máximo.
 - Para Acabado: Efectuar avances de 0,05 mm por vuelta y profundidad de corte de 0,2 mm máximo.
 - Bajo estas condiciones, el afilado de la pastilla alcanzará para mecanizar por lo menos 20 asientos antes de perder el corte.

IMAGEN DISPOSITIVO HUMA



Nota:

PARA MAYOR INFORMACION VER VIDEO DE USO DEL DISPOSITIVO, EN [www.youtube](http://www.youtube.com) buscar por **DISPOSITIVO HUMA MVM**.

Contáctenos: ingenieria@mvm ltda.com, Tel: 2-6632053 / 54. Cali Colombia.