

Mantenimiento de Bombas Centrifugas

Modalidad:	Presencial	Tipo:	Programa Integral
Duración:	120.0 (horas académicas de 50 minutos)		

Acerca de este Programa

Las bombas centrifugas son equipos críticos en toda planta industrial, por la demanda de especialistas conozcan aspectos como el principio de funcionamiento, selección, parámetros de funcionamiento, selección, mantenimiento, alineamiento y diagnostico de bombas, orientado a la confiabilidad y incremento de la vida útil de las bombas en planta.

Módulos y Temario

Módulo 1: Fundamentos de Bombas (30 h.)

Nro.	Tema
1	Introducción
2	Propiedades de los Líquidos
3	Parámetros de funcionamiento.
4	Sellos
5	Aplicaciones de las bombas centrifugas

Módulo 2: Técnicas de Mantenimiento en Bombas (30 h.)

Nro.	Tema
1	Importancia del Mantenimiento de Bombas Industriales
2	Parámetros de Operación Mecánicos para Bombas Industriales
3	Principales inspecciones y verificaciones en bombas industriales
4	Recomendaciones para el montaje y desmontaje de una Bomba
5	Reemplazo de piezas desgastadas
6	Ajustes y calibraciones en bombas industriales
7	Mantenimiento de los sellos
8	Lubricación en una Bomba Industrial
9	Principales actividades y tareas para el mantenimiento mecánico programado de Bombas

Módulo 3: Alineamiento de Bombas Centrifugas (30 h.)

Nro.	Tema
1	Introducción
2	Alineamiento- Desalineamiento - Tolerancias
3	Inspecciones Preliminares
4	Técnicas y Métodos de Alineamiento
5	Instrumentos y Equipos de Medición
6	Alineamiento por Reloj Comparador
7	Alineamiento laser
8	Alinemiaiento de poleas

Módulo 4: Diagnostico de Fallas en Bombas Centrifugas (30 h.)

Nro.	Tema
1	Introducción al Diagnostico de Fallas en Bombas
2	Modos de Falla en Bombas

3	Análisis de Fallas de Componentes de Bombas
4	Mantenimiento Predictivo Aplicado a Bombas