



30/10/2013

Vanne à guillotine UNIDIRECTIONNELLE

- Vanne à guillotine unidirectionnelle avec conception « wafer » et une grande rapidité d'ouverture et de fermeture.
- Corps composé de deux moitiés vissées, avec des glissières pour fournir une manœuvre douce.
- Elle incorpore deux pelles opposées qui s'unissent au centre de la bouche et tous ses composants soumis à l'usure sont facilement remplaçables.
- Fournit de grands débits avec de faibles pertes de charge.
- Multiples matériaux d'étanchéité et de bourrage disponibles.
- Distance entre les faces conformément au standard de CMO.

Applications générales :

- Cette vanne à guillotine a été conçue pour travailler dans les conditions les plus exigeantes. Elle est habituellement utilisée dans l'industrie du papier, instruments pour obtenir de la pulpe, stations d'épuration, etc., avec des rejets légers et mous, comme les plastiques, ...

Tailles : DN50 à DN1200 (dimensions supérieures sur commande).

(ΔP) de travail :	DN50 à DN250	10 kg/cm ²
	DN300 à DN400	6 kg/cm ²
	DN450	5 kg/cm
	DN500 à DN600	4 kg/cm
	DN700	3 kg/cm
	DN800 à DN1200	2 kg/cm

Brides standard DIN PN10 et ANSI B16.5 (classe 150)

Autres raccords :

DIN PN 16	JIS standard	Australian Standard
DIN PN 6	DIN PN25	British Standard

Directives :

- Directive de machines : **DIR 2006/42/CE (MACHINES)**
- Directive d'équipements à pression : **DIR 97/23/CE (PED) ART.3, P.3**
- Directive d'atmosphères explosives (optionnel) : **DIR 94/9/CE (ATEX) CAT.3 ZONE 2 et 22 GD** Pour plus d'information sur les catégories et les zones, veuillez contacter le département technico-commercial de C.M.O.

Dossier de qualité :

- Toutes les vannes sont testées hydrostatiquement avec de l'eau chez CMO et il est possible de fournir les certificats correspondants des matériaux et des essais effectués.
- Essai du corps = pression de travail x 1,5.
- Essai de siège = pression de travail x 1,1.

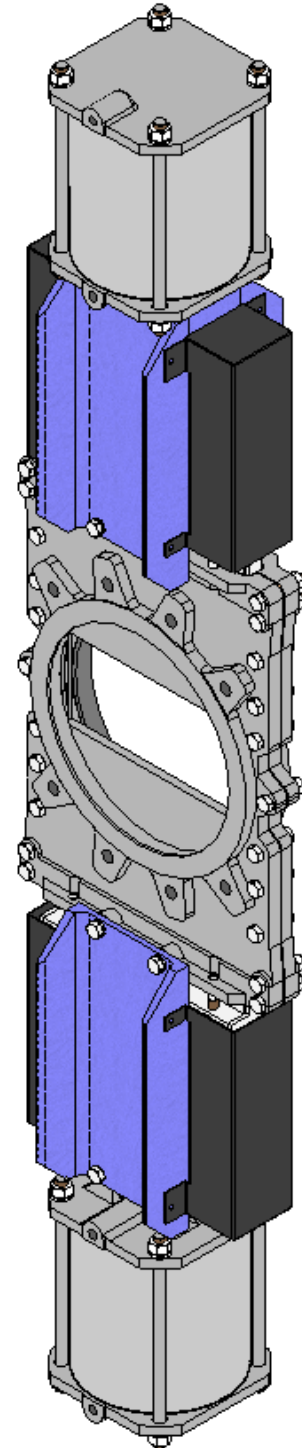


fig. 1

Avantages du "Modèle TD" de CMO

Le corps de la vanne **TD** est composé de deux demi-corps. L'intérieur de ces deux parties est usiné et elles sont reliées avec des vis, de façon à créer un bloc solide. Dans les versions de vanne en acier inoxydable et en acier, la pelle glisse doucement grâce à des glissières en nylon RCH 1000 insérées à l'intérieur des deux parties du corps. Il est également possible que ces guides soient en PTFE ou en bronze.

D'autres fabricants fournissent des vannes avec des intérieurs totalement en PTFE, mais lorsque la vanne travaille avec certains solides, ceux-ci s'enfoncent dans le PTFE et bouchent la pelle.

Le capuchon de protection de la tige est indépendant de l'écrou de fixation du volant, c'est pourquoi il est possible de démonter le capuchon sans besoin de lâcher le volant complet. Cet avantage permet de réaliser des opérations de maintenance comme le graissage de la tige, etc.

La tige de la vanne CMO est conçue en acier inoxydable 18/8. Il s'agit d'un avantage supplémentaire, puisque certains fabricants la fournissent avec 13% de chrome et elle s'oxyde rapidement.

Le volant de manœuvre est conçu en fonte nodulaire GJS-500. Certains fabricants le fournissent en fonte normale, ce qui peut provoquer sa cassure en cas d'un couple de manœuvre très élevé ou d'un coup. Le pont de manœuvre est quant à lui fabriqué avec un design compact avec l'écrou d'actionnement en bronze, protégé dans un boîtier fermé et graissé. Cela permet de déplacer la vanne avec une clé, même sans volant (ceci n'est pas possible chez d'autres fabricants).

Les couvercles supérieur et inférieur de l'actionnement pneumatique sont fabriqués en aluminium et pour \varnothing vérin > 250 mm, en fonte nodulaire GJS-400. Ils sont par conséquent très résistants aux coups. Cette caractéristique est essentielle pour les actionnements pneumatiques.

Les joints du vérin pneumatique sont commerciaux et sont disponibles partout dans le monde. Par conséquent, il n'est pas nécessaire de contacter CMO chaque fois que les joints sont nécessaires.

LISTE DES COMPOSANTS STANDARD

COMPOSANT	VERSION ACIER	VERSION INOX
1A - Corps	GJL-250/A216WCB	CF8M
1A - Contre corps	GJL-250/A216WCB	CF8M
2- Pelle	AISI304	AISI316
3- Presse-étoupe	S275JR	AISI316
4- Plaques support	ACIER	ACIER
5- Joint de siège	EPDM	EPDM
6- Bague renforcée	CF8M	CF8M
7- Bourrage	SYNT + PTFE	SYNT + PTFE
8- Joint bourrage	EPDM	EPDM
9 - Joint Corps	CARTON	CARTON
10- Fourche	ACIER	ACIER
11 - Vérin pneumatique	AUTRES	AUTRES
12- Protections	ACIER	ACIER

tableau 1

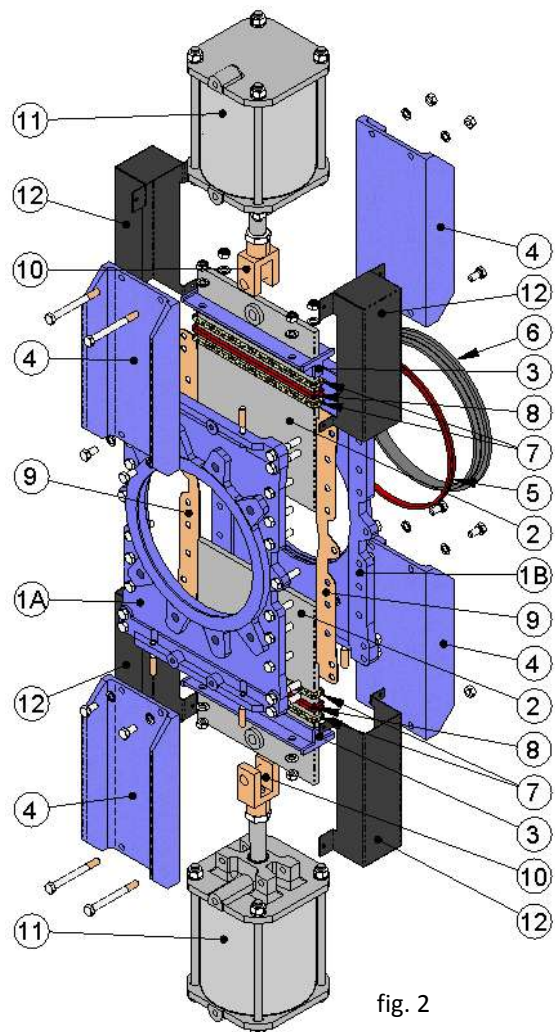


fig. 2

1- CORPS

Le corps de la vanne **TD** est composé de deux demi-corps en fonte avec des renforts. L'intérieur de ces deux parties est usiné et elles s'unissent à l'aide de vis, avec un joint en papier au milieu, de façon à créer un bloc solide.

Conçu avec un passage total pour fournir de grands débits avec de faibles pertes de charge. Pour de grands diamètres, la construction du corps est mécano-soudée avec les renforts nécessaires pour résister à la pression de travail maximale. Il est également possible de fournir le corps avec des insufflations pour pouvoir effectuer de petites tâches de nettoyage sans rien démonter. Les corps en acier et en acier inoxydable seront munis de glissières.

Les matériaux de fabrication standard sont le GJL-250, l'acier A216WCB et l'acier inoxydable CF8M. D'autres matériaux comme le GJS-500 et des alliages d'acier inoxydable (AISI316Ti, Duplex, 254SMO, Uranus B6 ...) sont disponibles sur commande. Généralement, les vannes en fonte ou en acier au carbone sont peintes avec une protection anticorrosive de 80 microns d'EPOXY (couleur RAL 5015). Il existe en outre d'autres types de protections anticorrosives.

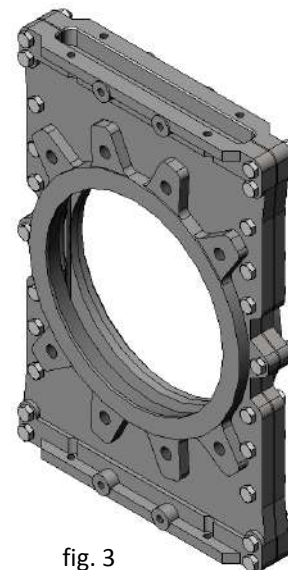


fig. 3

2- PELLE

Étant donné les dures conditions de travail auxquelles sont soumises les vannes **TD** pendant leur installation, la pelle présente normalement une épaisseur extra. Les matériaux de fabrication standard sont l'acier inoxydable AISI304 pour les vannes avec un corps en fonte ou en acier au carbone et l'acier inoxydable AISI316 pour les vannes avec un corps en CF8M. D'autres matériaux ou combinaisons peuvent également être fournis sur commande. La pelle est fournie polie des deux côtés pour offrir une surface de contact douce avec le joint d'étanchéité. D'autre part, la pelle est arrondie pour éviter de couper le joint. Il existe différents degrés de polissage, de traitements anti-abrasifs et de modifications pour adapter les vannes aux besoins et demandes du client. Les vannes **TD** peuvent être fournies avec deux types de pelle : avec fermeture plate ou fermeture en « V ». Cette dernière est appropriée lors du travail avec des fluides très chargés de solides légers mous, pour qu'elle puisse couper le fluide et se fermer rapidement.

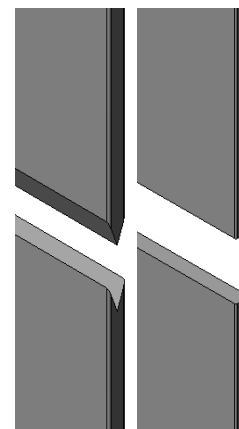


fig. 4

3- SIÈGE : (étanche)

Il existe deux types de siège en fonction de l'application de travail :

- **Siège 1** : Étanchéité métal / métal (fig. 5). Ce type de fermeture n'inclut aucun type de joint d'étanchéité, mais elle incorpore une bague renforcée qui remplit deux fonctions : protéger la vanne de l'abrasion et nettoyer la pelle lorsqu'elle travaille avec des solides qui peuvent se coller sur elle. Cette bague est démontable et facilement remplaçable. La fuite estimée (en considérant l'eau comme un fluide d'essai) est de 1.5% du débit dans le tuyau.

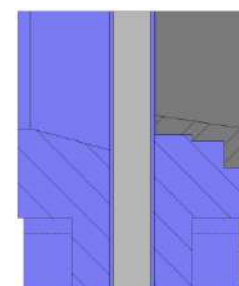


fig. 5

- **Siège 2** : Étanchéité métal / élastomère (fig.6). Ce type de fermeture inclut un joint d'étanchéité fixé intérieurement au corps avec une bague renforcée munie de deux fonctions (protéger la vanne de l'abrasion et nettoyer la pelle lorsqu'elle travaille avec des solides qui risquent d'adhérer à la pelle). Cette bague est démontable et facilement remplaçable.

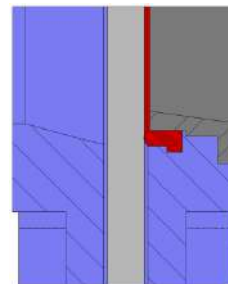



fig. 6

 **Remarque** : Il existe trois matériaux disponibles pour la bague renforcée : Acier CA-15, CF8M et Ni-hard.

Matériaux des joints d'étanchéité

EPDM

Il s'agit du joint d'étanchéité standard des vannes CMO. Il peut être employé sur de multiples applications, mais s'utilise généralement pour l'eau et les produits dilués dans de l'eau à des températures inférieures à 90°C*. Il peut également être utilisé avec des produits abrasifs et fournit à la vanne une étanchéité de 100%.

NITRILE

Il s'utilise dans des fluides contenant des graisses ou des huiles à des températures inférieures à 90°C*. Fournit à la vanne une étanchéité de 100%.

VITON


Approprié pour les applications corrosives et les hautes températures de jusqu'à 190°C en continu et avec des pics de 210°C. Fournit à la vanne une étanchéité de 100%.

SILICONE

Principalement employée dans l'industrie alimentaire et pour les produits pharmaceutiques, à des températures non supérieures à 200°C. Fournit à la vanne une étanchéité de 100%.

PTFE

Approprié pour des applications corrosives et des PH entre 2 et 12. Ne fournit pas à la vanne une étanchéité de 100%. Fuite estimée : 0,5% du débit dans les tuyaux.

 **Remarque** : D'autres types de caoutchouc sont employés, comme l'hypalon, le butyle ou le caoutchouc naturel. Veuillez nous contacter si besoin.

4- BOURRAGE

Les vannes TD sont munies de deux demi-pelles et disposent également de deux bourrages, un dans chaque extrémité du corps. Chaque bourrage standard de CMO est composé de trois lignes avec un joint de conception spéciale en EPDM sur la moitié qui fournit l'étanchéité entre le corps et la pelle, en évitant tout type de fuite à l'atmosphère. Il se situe sur une zone facilement accessible et peut être remplacé sans démonter la vanne de la ligne. Nous indiquons ci-dessous plusieurs types de bourrage disponibles en fonction de l'application prévue de la vanne :

COTON SUIFFE (Recommandé pour les services hydrauliques)

Ce bourrage est composé de fibres en coton tressé imprégnées intérieurement et extérieurement de graisse. Il s'agit d'un bourrage à usage général sur des applications hydrauliques : pompes et vannes.

COTON SEC

Ce bourrage est composé de fibres en coton. Il s'agit d'un bourrage à usage général sur des applications avec des solides.

COTON + PTFE

Ce bourrage est composé de fibres en coton tressé imprégnées intérieurement et extérieurement de PTFE. Il s'agit d'un bourrage à usage général sur des applications hydrauliques : pompes et vannes.

SYNTHÉTIQUE + PTFE

Ce bourrage est composé de fibres synthétiques tressées imprégnées intérieurement et extérieurement de PTFE par vidange. Il s'agit d'un bourrage à usage général sur des applications hydrauliques, dans les pompes ou les vannes et dans tout type de fluides, notamment les plus corrosifs, y compris les huiles concentrées et oxydantes. Il est également employé dans les liquides avec des particules en suspension.

PTFE LUBRIFIÉ

Formé de filaments de PTFE et conçu pour travailler à grande vitesse. Il est tressé avec un système diagonal. Apte pour les vannes et les pompes qui travaillent avec quasiment tout type de fluides, notamment avec les plus corrosifs, comme : huiles concentrées et oxydantes. S'utilise en outre avec des liquides incluant des contenus solides.

GRAPHITE

Ce bourrage est composé de fibres en graphite de grande pureté. Le système tressé est diagonal et il est imprégné de graphite et de lubrifiant pour aider à réduire la porosité et améliorer ses prestations.

Il est employé sur un large éventail d'applications étant donné que le graphite est résistant à la vapeur, à l'eau, aux huiles, aux dissolvants alcalins et à la plupart des acides.

FIBRE CÉRAMIQUE

Ce bourrage est composé de fibres en matériel céramique. Ses principales applications sont avec de l'air ou des gaz à de hautes températures et à de basses pressions.

SIÈGE/JOINTS			BOURRAGE			
Matériel	T. Max (°C)	Applications	Matériel	P (bar)	T. Max (°C)	pH
Métal/Métal	>250	Hautes temp./Faible étanchéité	Coton suiffé	10	100	6-8
EPDM (E)	90 *	Eau, acides et huiles non minér.	Coton sec (AS)	0,5	100	6-8
Nitrile (N)	90 *	Hydrocarbures, huiles et graisses	Coton + PTFE	30	120	6-8
Viton (V)	200	Hydrocarbures et dissolvants	Synthétique + PTFE	100	-200+270	0-14
Silicone (S)	200	Produits Alimentaires	Graphite	40	650	0-14
PTFE (T)	250	Résistant à la corrosion	Fibre Céramique	0,3	1400	0-14

REMARQUE : Consultez-nous pour plus de détails ou autres matériels.

* → EPDM et nitrile : est possible jusqu'au service température Max.: 120°C sur demande.

tableau 2

5- TIGE ou VIS

La tige des vannes CMO est conçue en acier inoxydable 18/8. Cette caractéristique lui fournit une haute résistance et d'excellentes propriétés face à la corrosion. La conception de la vanne peut être envisagée avec une tige montante ou non montante. Lorsque la tige montante est nécessaire, elle est fournie avec un capuchon qui protège la tige du contact avec la poussière et la saleté et qui maintient également sa lubrification.

Habituellement, les vannes TD sont fournies avec des actionnements pneumatiques, c'est pourquoi elles incorporent généralement des vis au lieu de tiges.

Dans les deux cas, tiges et vis, l'union avec la pelle se réalise avec une fourche renforcée, afin de garantir une union résistante à la grande quantité d'opérations quotidiennes réalisées par ces vannes.

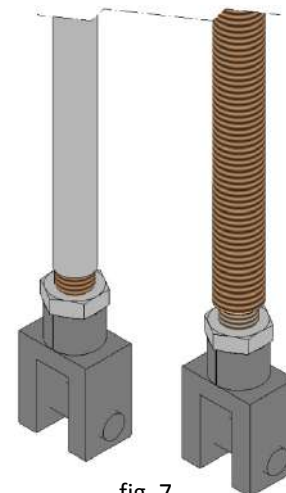


fig. 7

C.M.O.

Amategui Aldea 142, 20400 Txarama-Tolosa (SPAIN)

TEC-TD.FR05

Tel. Nacional: 902.40.80.50 Fax: 902.40.80.51 / Tel. Internacional: 34.943.67.33.99 Fax: 34.943.67.24.40

cmo@cmo.es <http://www.cmo.es>

page 5

6- PRESSE-ÉTOUPE

Le presse-étoupe permet d'appliquer une force et une pression uniformes sur le bourrage pour assurer l'étanchéité. Habituellement, les vannes avec un corps en fonte ou en acier au carbone incluent généralement un presse-étoupe fabriqué en acier au carbone, alors que les vannes avec un corps en acier inoxydable en incluent un en acier inoxydable.

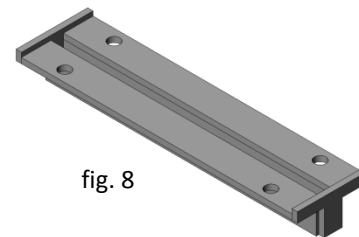


fig. 8

7- ACTIONNEMENTS

Généralement, les vannes TD sont fournies avec un double actionnement pneumatique, cependant il est également possible de les fournir avec d'autres types d'actionneurs. Mais, étant donné qu'elles sont munies de deux pelles, elles incluront toujours deux actionnements, un de chaque côté du corps. Il est possible de fournir tout type d'actionnements, avec l'avantage que grâce à la conception de CMO, ils sont interchangeables. Ce design permet au client de changer l'actionnement par lui-même et il n'est normalement pas nécessaire d'utiliser d'accessoires de montage supplémentaires. Une caractéristique de la conception des vannes de CMO c'est que tous les actionnements sont échangeables entre eux

Manuels :

Volant avec tige montante
 Volant avec tige non montante
 Volant à chaîne
 Levier
 Réducteur
 Autres (tableau de commande, ...)

Automatiques :

Actionneur électrique
 Vérin pneumatique
 Vérin hydraulique

Les allongements de tige ont également été développés, permettant l'action depuis des positions éloignées de l'emplacement de la vanne, pour s'adapter à tous les besoins. Il est conseillé de consulter préalablement nos techniciens.

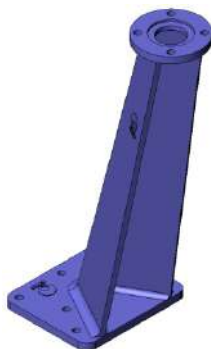


fig. 9

Grande disponibilité d'accessoires :

Butées mécaniques
 Dispositifs de blocage
 Actionnements manuels de secours
 Électrovannes
 Positionneurs
 Fins de course
 Détecteurs de proximité
 Colonne de manœuvre droite (fig. 10)
 Colonne de manœuvre inclinée (fig. 9)
 ...

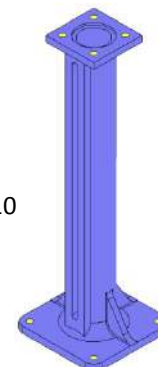


fig. 10

ACCESSOIRES ET OPTIONS

Il existe différents types d'accessoires pour adapter la vanne aux conditions de travail spécifiques, comme :

Pelle polie miroir :

La pelle polie miroir est spécialement recommandée pour l'industrie alimentaire, ainsi que, comme norme générale, pour les applications dans lesquelles les solides peuvent se coller sur la pelle. C'est une alternative pour que les solides glissent et n'adhèrent pas à la pelle.

Pelle recouverte de PTFE :

De même que la pelle polie miroir, elle améliore les prestations de la vanne face aux produits pouvant adhérer à la pelle.



VANNES À GUILLOTINE

SÉRIE TD

Pelle stellite :

Consiste en un apport de stellite sur le cercle intérieur de la pelle pour la protéger de l'abrasion.

Bouche carrée ou rectangulaire :

Il est possible de fabriquer des vannes avec des bouches carrées ou rectangulaires (fig. 11), pour s'adapter aux besoins des clients.

Racleur dans le bourrage :

Sa fonction est de nettoyer la pelle pendant le mouvement d'ouverture et éviter de possibles dommages sur le bourrage.

Injections d'air dans le bourrage :

À travers l'injection d'air dans le bourrage, une chambre à air est créée pour améliorer l'étanchéité à l'extérieur.

Corps chemisé :

Il est conseillé sur les applications dans lesquelles le fluide risque de se durcir et de se solidifier dans le corps de la vanne. Une chemise extérieure au corps maintient la température de ce dernier à un niveau constant, pour éviter la solidification du fluide.

Insufflations dans le corps :

Réalisation de plusieurs trous dans le corps pour insuffler de l'air, de la vapeur ou autres fluides, afin de nettoyer le siège de la vanne avant sa fermeture.

Électrovannes (fig. 12) :

Pour la distribution d'air aux actionnements pneumatiques.

Boîtiers de connexion, câblage et tubage pneumatique :

Approvisionnement d'unités montées avec tous les accessoires nécessaires.

Fins de course mécaniques, détecteurs inductifs et positionneurs :

Installation de fins de course ou de détecteurs pour une indication de la position ponctuelle de la vanne et de positionneurs pour indiquer la position continue (fig. 12).

Système de blocage mécanique :

Permet de bloquer mécaniquement la vanne sur une position fixe pendant de longues périodes de temps.

Limiteurs de course mécaniques (butées mécaniques) :

Permettent de régler mécaniquement la course, en limitant le parcours désiré de la vanne.

Actionnement manuel de secours (volant / réducteur) (fig. 12)

Permet d'agir manuellement sur la vanne en cas de manque d'énergie ou d'air.

Diaphragme pentagonal et en V avec règle d'indication :

Conseillé pour des applications dans lesquelles il faut régler le débit, car il permet de contrôler ce dernier en fonction du pourcentage d'ouverture de la vanne.

Actionnements échangeables :

Tous les actionnements sont facilement interchangeables.

Support d'actionnement ou pont :

En acier (ou acier inoxydable sur commande) et recouvert d'EPOXY, son design robuste lui fournit une grande rigidité pour supporter les conditions d'opération les plus adverses.

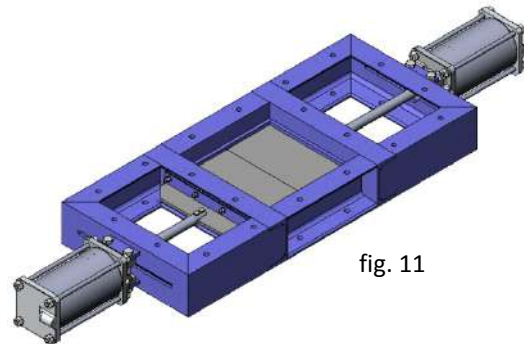


fig. 11

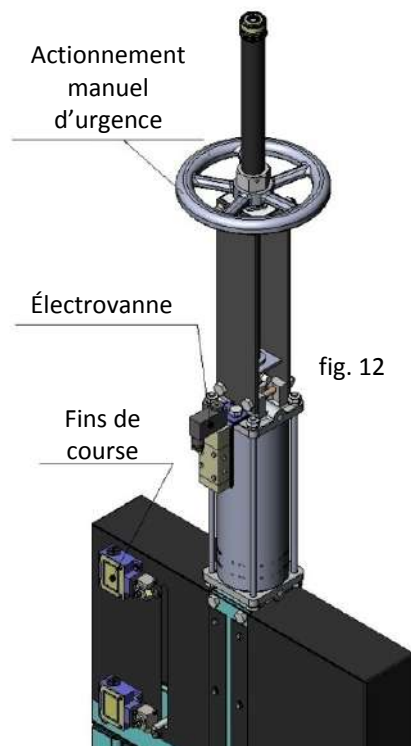


fig. 12

Recouvrement d'époxy :

Tous les corps et composants en acier au carbone des vannes CMO sont recouverts d'une couche d'ÉPOXY, qui confère aux vannes une grande résistance à la corrosion et une excellente finition superficielle. La couleur standard de CMO est le bleu RAL-5015.

Protections de sécurité pour la pelle :

Conformément à la réglementation européenne de sécurité (marquage "CE"), les vannes automatiques CMO sont munies de protections métalliques sur le parcours de la pelle, dans le but d'éviter qu'un corps ou objet quelconque puisse être accidentellement attrapé ou entraîné.

TYPES D'EXTENSIONS

S'il est nécessaire d'actionner la vanne depuis une position éloignée, nous pouvons placer plusieurs types d'extensions :

1- Colonne de manœuvre : cet allongement se réalise en raccordant une vis à la tige. En fonction de la longueur de la vis, nous obtiendrons la mesure d'extension désirée. Une colonne de manœuvre est normalement incorporée pour supporter l'actionnement.

- Raccordement possible sur tout type d'actionnement.
- Un support guide de tige est recommandé tous les 1,5 m d'extension (fig. 13).
- La colonne de manœuvre standard est de 800 mm de hauteur et peut être droite ou inclinée (fig. 9 et 10).
- Possibilité de mise en place d'une réglette d'indication pour connaître le degré d'ouverture de la vanne.

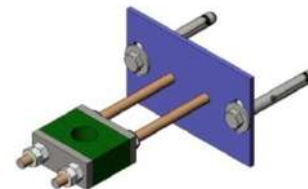


fig. 13

2 - Extension tuyau : cet allongement se réalise à travers l'union d'un tuyau à la tige à l'aide d'une bride. Le tuyau tournera solidairement au volant ou clé lorsque la vanne sera activée. Cette dernière restera toujours à la même hauteur.

- Les actionnements les plus habituels avec une extension de tuyau sont le volant et le carré de plomberie.
- Un support guide de tuyau est recommandé tous les 1,5 m d'extension (fig. 13).
- Les matériaux standard de ce type d'extension sont l'acier au carbone avec un recouvrement ÉPOXY ou l'acier inoxydable.

3- Plaques support allongées : Ce type d'allongement est habituel lorsqu'une petite extension est nécessaire. Cet allongement se produit en prolongeant les plaques support. En fonction de l'augmentation de la longueur des plaques, un pont intermédiaire est normalement placé. (Fig. 14).

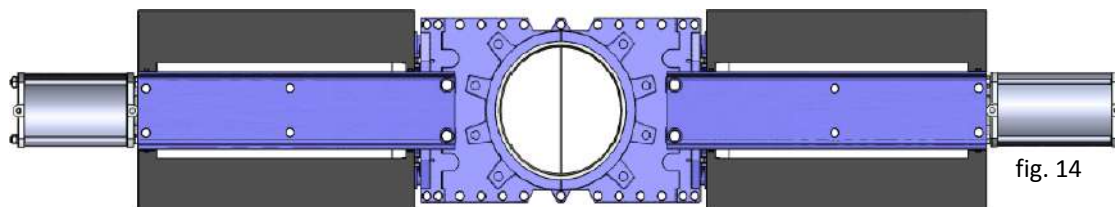
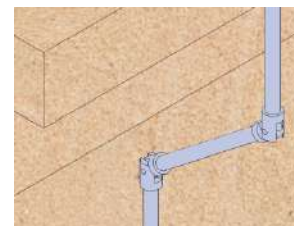


fig. 14

4- Extension type cardan : Ce type d'allongement s'utilise lorsqu'il existe un défaut d'alignement entre la vanne et l'actionnement. Pour résoudre ce problème, une articulation du type cardan est employée (fig. 15).

fig. 15



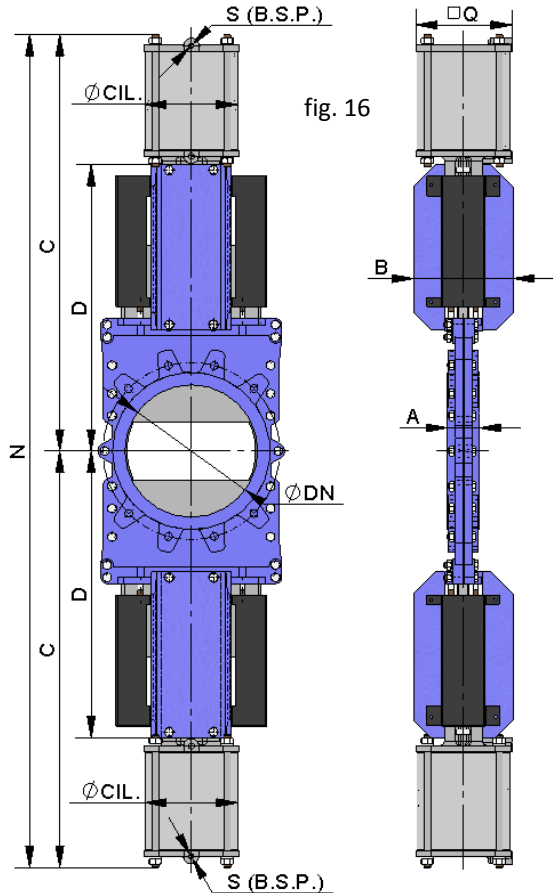


VANNES À GUILLOTINE

SÉRIE TD

VÉRIN PNEUMATIQUE, DOUBLE EFFET

- La pression d'alimentation d'air au vérin pneumatique est au moins de 6 Kg/cm² et maximum de 10 Kg/cm². L'air doit être sec et lubrifié.
- 10 Kg/cm² est la plus grande pression d'air permissible. Lorsque la pression de l'air est inférieure à 6 Kg/cm², consultez CMO.
- Pour les vérins de jusqu'à Ø200, la chemise et les couvercles sont conçus en aluminium, la vis en AISI304, le piston en acier recouvert d'élastomère et les joints toriques en nitrile.
- Pour les vérins supérieurs à Ø200, les couvercles sont fabriqués en fonte nodulaire ou acier au carbone.
- Il est également possible de fournir l'actionnement totalement fabriqué en acier inoxydable, spécialement pour être installé dans des ambiances corrosives.
- **B = largeur max.** de la vanne (sans actionnement).
Dx2 = hauteur max. de la vanne (sans actionnement).
- Disponible : DN50 à DN1200, d'autres DN sur commande.



DN	ΔP (Kg/cm ²)	TIR (Nw)	A	B	C	D	N	Q	Ø VÉR.	Ø VIS	S (B.S.P.)
50	10	402	40	92	370	235	740	96	80	20	1/4"
65	10	686	40	92	398	256	796	96	80	20	1/4"
80	10	1039	50	92	435	285	870	96	80	20	1/4"
100	10	1617	50	92	493	328	985	110	100	20	1/4"
125	10	2529	50	92	548	371	1095	110	100	20	1/4"
150	10	3636	60	102	595	395	1190	135	125	25	1/4"
200	10	6468	60	119	730	495	1460	170	160	30	1/4"
250	10	10104	70	119	855	585	1710	215	200	30	3/8"
300	6	8732	70	119	937	645	1874	215	200	30	3/8"
350	6	11878	96	290	1098	705	2195	270	250	40	3/8"
400	6	15514	100	290	1215	790	2429	270	250	40	3/8"
450	5	16366	106	290	1318	850	2635	382	300	45	1/2"
500	4	16161	110	290	1420	930	2840	382	300	45	1/2"
600	4	23275	110	290	1590	1055	3180	382	300	45	1/2"
700	3	23765	110	290	1880	1260	3760	444	350	45	1/2"
800	2	20688	110	290	2034	1365	4067	444	350	45	1/2"
900	2	26186	110	350	2208	1475	4415	508	400	50	1/2"
1000	2	32331	110	350	2378	1595	4756	508	400	50	1/2"
1100	2	39112	150	350	2548	1720	5095	508	400	50	1/2"
1200	2	46550	150	400	2765	1885	5530	508	400	50	1/2"

tableau 3

C.M.O.

Amategui Aldea 142, 20400 Txarama-Tolosa (SPAIN)

TEC-TD.FR05

Tel. Nacional: 902.40.80.50 Fax: 902.40.80.51 / Tel. Internacional: 34.943.67.33.99 Fax: 34.943.67.24.40

cmo@cmo.es <http://www.cmo.es>

page 9

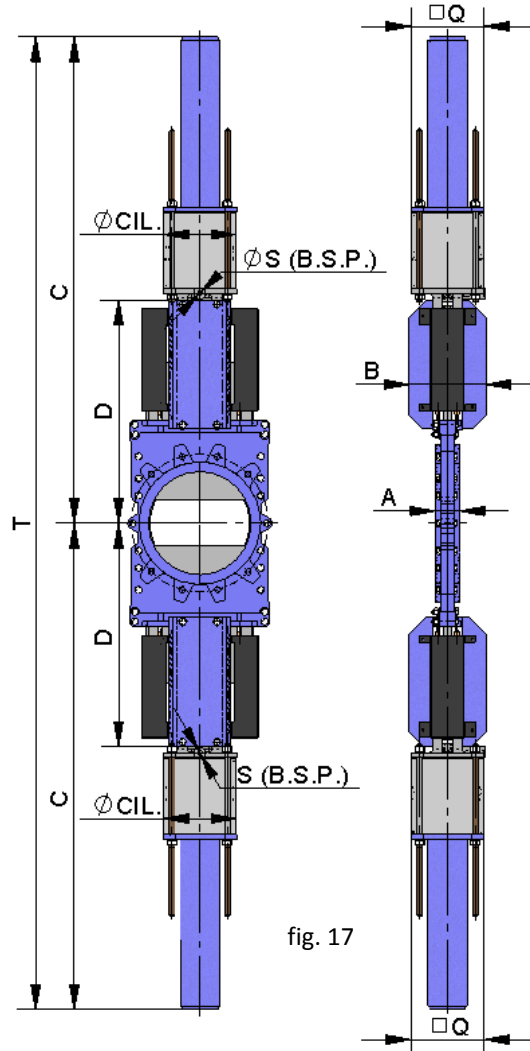


VANNES À GUILLOTINE

SÉRIE TD

VÉRIN PNEUMATIQUE, SIMPLE EFFET

- La pression d'alimentation d'air au vérin pneumatique est au moins de 6 Kg/cm² et maximum de 10 Kg/cm². L'air doit être sec et lubrifié.
- 10 Kg/cm² est la plus grande pression d'air permissible. Lorsque la pression de l'air est inférieure à 6 Kg/cm², consultez le fabricant.
- Disponible pour fermeture ou ouverture en cas de défaillance de l'approvisionnement d'air (ressort ferme ou ouvre).
- La chemise est fabriquée en aluminium, les couvercles en fonte nodulaire ou acier au carbone, la vis en AISI304, le piston en acier recouvert d'élastomère, les joints toriques en nitrile et le ressort en acier.
- La chemise est construite en aluminium, la vis en AISI304, le piston en acier recouvert d'élastomère et les joints toriques en nitrile.
- La conception de l'actionnement est avec un ressort pour vannes avec un diamètre de jusqu'à DN300. Pour des diamètres supérieurs, l'actionnement est composé d'un vérin à double effet et d'un réservoir à air qui stocke le volume nécessaire pour effectuer le dernier mouvement en cas de défaillance de l'approvisionnement d'air.
- **B = largeur max.** de la vanne (sans actionnement).
- **Dx2 = hauteur max.** de la vanne (sans actionnement).
- Disponible : DN50 à DN300, d'autres DN sur commande.
- Veuillez consulter le catalogue « actionnements pneumatiques de CMO » pour plus d'information.



DN	ΔP (Kg/cm ²)	TIR (Nw)	A	B	C	D	T	Q	Ø VÉR.	Ø VIS	S (B.S.P.)
50	10	402	40	92	660	235	1320	135	125	25	1/4"
65	10	686	40	92	688	256	1376	135	125	25	1/4"
80	10	1039	50	92	725	285	1450	135	125	25	1/4"
100	10	1617	50	92	785	328	1570	135	125	25	1/4"
125	10	2529	50	92	840	371	1680	135	125	25	1/4"
150	10	3636	60	102	850	395	1700	170	160	30	1/4"
200	10	6468	60	119	1225	495	2450	215	200	30	3/8"
250	10	10104	70	119	1660	585	3320	270	250	40	3/8"
300	6	8732	70	119	1742	645	3484	270	250	40	3/8"

tableau 4

C.M.O.

Amategui Aldea 142, 20400 Txarama-Tolosa (SPAIN)

TEC-TD.FR05

Tel. Nacional: 902.40.80.50 Fax: 902.40.80.51 / Tel. Internacional: 34.943.67.33.99 Fax: 34.943.67.24.40

cmo@cmo.es <http://www.cmo.es>

page 10

AUTRES ACTIONNEMENTS DISPONIBLES

Les actionnements les plus habituels sont ceux indiquées dans les tableaux des pages précédentes avec leurs dimensions respectives : actionnement avec deux vérins pneumatiques à double effet et actionnement avec deux vérins pneumatiques à simple effet. Il est néanmoins possible de les fournir avec d'autres actionneurs, notamment avec volant manuel, réducteur, moteur électrique, hydraulique, etc. Mais l'élément commun est que chaque vanne a besoin de deux actionneurs, puisque la particularité de ce type de vannes est qu'elles incorporent deux pelles.

Si vous désirez que la vanne incorpore l'un de ces actionneurs, veuillez solliciter l'information concernant les dimensions et les caractéristiques au département technico-commercial de CMO.



VANNES À GUILLOTINE

SÉRIE TD

INFORMATION SUR LES DIMENSIONS DES BRIDES

EN 1092-2 PN10

DN	ΔP (Kg/cm ²)	●	○	Métrique	P	ØK	DN
50	10	4	-	M 16	8	125	50
65	10	4	-	M 16	8	145	65
80	10	4	4	M 16	9	160	80
100	10	4	4	M 16	9	180	100
125	10	4	4	M 16	9	210	125
150	10	4	4	M 20	10	240	150
200	10	4	4	M 20	10	295	200
250	10	8	4	M 20	12	350	250
300	10	8	4	M 20	12	400	300
350	10	12	4	M 20	21	460	350
400	10	12	4	M 24	21	515	400
450	10	16	4	M 24	22	565	450
500	10	16	4	M 24	22	620	500
600	10	16	4	M 27	22	725	600
700	8	20	4	M 27	22	840	700
800	8	20	4	M 30	22	950	800
900	8	24	4	M 30	20	1050	900
1000	4	24	4	M 33	20	1160	1000
1100	4	28	4	M 33	20	1270	1100
1200	4	28	4	M 36	22	1380	1200

tableau 5

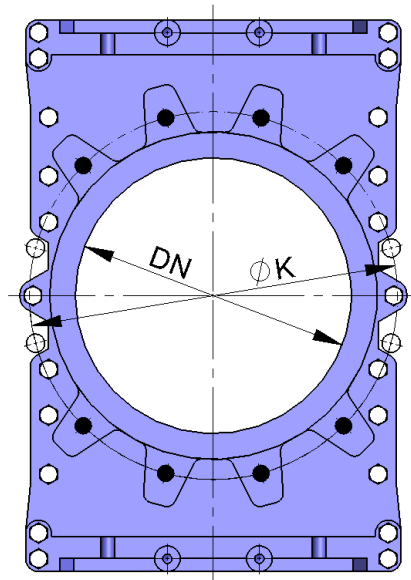


fig. 18

- TROU TARAUDÉ AVEUGLE
- TROU PASSANT

ANSI B16, classe 150

DN	ΔP (Kg/cm ²)	●	○	R UNC	P	ØK
2"	3	4	-	5/8"	8	120,6
2 ½"	3	4	-	5/8"	8	139,7
3"	3	4	-	5/8"	9	152,4
4"	3	4	4	5/8"	9	190,5
5"	3	4	4	3/4"	9	215,9
6"	3	4	4	3/4"	10	241,3
8"	2	4	4	3/4"	10	298,4
10"	2	8	4	7/8"	12	361,9
12"	2	8	4	7/8"	12	431,8
14"	1,5	8	4	1"	21	476,2
16"	1,5	12	4	1"	21	539,7
18"	1	12	4	1 ½"	22	577,8
20"	1	16	4	1 ½"	22	635
24"	1	16	4	1 ¼"	22	749,3
28"	1	24	4	1 ¼"	22	863,6
32"	1	24	4	1 ¼"	22	977,9
36"	1	28	4	1 ½"	20	1085,9
40"	1	32	4	1 ½"	20	1200,2

tableau 6

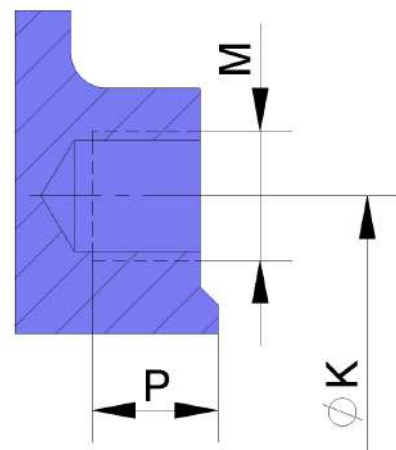


fig. 19