



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

KNIFE GATE VALVES VÁLVULAS DE GUILLOTINA



BODY:
Grey casting GJL-250

KNIFE:
Stainless steel AISI 304

PACKING:
SYNT + PTFE

FLANGE DRILLS:
PN10

CUERPO:
Fundición Gris GJL-250

TAJADERA:
Acero inox. AISI 304

EMPAQUETADURA:
SYNT + PTFE

TALADRADO DE BRIDAS:
PN10

A SERIES

DN	MAXIMUM PRESSURE PRESIÓN MÁXIMA	METAL SEATED ASIENTO METÁLICO		EPDM SEAT ASIENTO EPDM	
		HAND-WHEEL VOLANTE	PNEUMATIC ACTUATOR ACTUADOR NEUMÁTICO	HAND-WHEEL VOLANTE	PNEUMATIC ACTUATOR ACTUADOR NEUMÁTICO
50	10 bar	90051983	90052011	90051997	90052026
65	10 bar	90051984	90052013	90051998	90052027
80	10 bar	90051985	90052014	90051999	90052028
100	10 bar	90051986	90052015	90052000	90052030
125	10 bar	90051987	90052016	90052001	90052031
150	10 bar	90051988	90052017	90052002	90052032
200	10 bar	90051989	90052018	90052003	90052033
250	10 bar	90051990	90052019	90052004	90052034
300	6 bar	90051991	90052020	90052005	90052035
350	6 bar	90051992	90052021	90052006	90052036
400	6 bar	90051993	90052022	90052007	90052037
450	5 bar	90051994	90052023	90052008	90052038
500	4 bar	90051995	90052024	90052009	90052039
600	4 bar	90051996	90052025	90052010	90052040





BODY:
CF8M

KNIFE:
Stainless steel AISI 316

PACKING:
SYNT + PTFE

FLANGE DRILLS:
PN10

CUERPO:
CF8M

TAJADERA:
Acero inox. AISI 316

EMPAQUETADURA:
SYNT + PTFE

TALADRADO DE BRIDAS:
PN10

A SERIES

DN	MAXIMUM PRESSURE PRESIÓN MÁXIMA	METAL SEATED ASIENTO METÁLICO		EPDM SEAT ASIENTO EPDM	
		HAND-WHEEL VOLANTE	PNEUMATIC ACTUATOR ACTUADOR NEUMÁTICO	HAND-WHEEL VOLANTE	PNEUMATIC ACTUATOR ACTUADOR NEUMÁTICO
50	10 bar	90052046	90052079	90052061	90052093
65	10 bar	90052047	90052080	90052062	90052094
80	10 bar	90052048	90052081	90052063	90052095
100	10 bar	90052049	90052082	90052064	90052096
125	10 bar	90052050	90052083	90052066	90052097
150	10 bar	90052051	90052084	90052067	90052098
200	10 bar	90052052	90052085	90052068	90052099
250	10 bar	90052053	90052086	90052070	90052100
300	6 bar	90052054	90052087	90052071	90052101
350	6 bar	90052056	90052088	90052074	90052102
400	6 bar	90052057	90052089	90052075	90052104
450	5 bar	90052058	90052090	90052076	90052105
500	4 bar	90052059	90052091	90052077	90052106
600	4 bar	90052060	90052092	90052078	90052107



A - SERIES | KNIFE GATE VALVES • VÁLVULAS DE GUILLOTINA

BODY:
Grey casting GJL-250

KNIFE:
Stainless steel AISI 304

PACKING:
SYNT + PTFE

SEAT:
EPDM

FLANGE DRILLS:
PN10

CUERPO:
Fundición Gris GJL-250

TAJADERA:
Acero inox. AISI 304

EMPAQUETADURA:
SYNT + PTFE

ASIENTO:
EPDM

TALADRADO DE BRIDAS:
PN10



AB SERIES

DN	MAXIMUM PRESSURE PRESIÓN MÁXIMA	HANDWHEEL VOLANTE	PNEUMATIC ACTUATOR ACTUADOR NEUMÁTICO
50	10 bar	90059748	90059757
65	10 bar	90059749	90059758
80	10 bar	90059750	90059759
100	10 bar	90059751	90059760
125	10 bar	90059752	90059761
150	10 bar	90059753	90059762
200	10 bar	90059754	90059763
250	10 bar	90059755	90059764
300	6 bar	90059756	90059765
350	6 bar	102006763	102012741
400	6 bar	102006665	102012839
450	5 bar	102006567	102012937
500	4 bar	102006469	102013035
600	4 bar	102006371	102013133

• In diameters between DN350 and DN600 the gearbox is included, in case it is needed for other DN, it must be requested separately.

• Las medidas comprendidas entre DN350 y DN600 llevan incluido el reductor, en caso de necesitarse para otras medidas, debe solicitarse a parte.



BODY:
CF8M

KNIFE:
Stainless steel AISI 316

PACKING:
SYNT + PTFE

SEAT:
EPDM

FLANGE DRILLS:
PN10

CUERPO:
CF8M

TAJADERA:
Acero inox. AISI 316

EMPAQUETADURA:
SYNT + PTFE

ASIENTO:
EPDM

TALADRADO DE BRIDAS:
PN10



AB SERIES

DN	MAXIMUM PRESSURE PRESIÓN MÁXIMA	HANDWHEEL VOLANTE	PNEUMATIC ACTUATOR ACTUADOR NEUMÁTICO
50	10 bar	102001411	102011897
65	10 bar	102001509	102011995
80	10 bar	102001607	102012093
100	10 bar	102001705	102059669
125	10 bar	102001803	102012289
150	10 bar	102001901	102012387
200	10 bar	102001999	102012485
250	10 bar	102002097	102012583
300	6 bar	102002195	102012681
350	6 bar	102006409	102012779
400	6 bar	102006507	102012877
450	5 bar	102006605	102012975
500	4 bar	102006703	102013073
600	4 bar	102006801	102013171

• In diameters between DN350 and DN600 the gearbox is included, in case it is needed for other DN, it must be requested separately.

• Las medidas comprendidas entre DN350 y DN600 llevan incluido el reductor, en caso de necesitarse para otras medidas, debe solicitarse a parte.





BODY: Ductile iron GJS500-7
KNIFE: Stainless steel AISI 304
PACKING: SYNT + PTFE
SEAT: EPDM
FLANGE DRILLS: PN10

CUERPO: Fundición dúctil GJS500-7
TAJADERA: Acero inox. AISI 304
EMPAQUETADURA: SYNT + PTFE
ASIENTO: EPDM
TALADRADO DE BRIDAS: PN10



UB SERIES

DN	MAXIMUM PRESSURE PRESIÓN MÁXIMA	HANDWHEEL VOLANTE	PNEUMATIC ACTUATOR ACTUADOR NEUMÁTICO
50	10 bar	90060480	90060471
65	10 bar	90060481	90060472
80	10 bar	90060482	90060473
100	10 bar	90060483	90060474
125	10 bar	90060484	90060475
150	10 bar	90060485	90060476
200	10 bar	90060486	90060477
250	10 bar	90060487	90060478
300	6 bar	90060488	90060479
350	6 bar	122059283	122042354
400	6 bar	122057705	122057703
450	5 bar	122059290	122042361
500	4 bar	122059293	122042362
600	4 bar	122059295	122044559

• In diameters between DN350 and DN600 the gearbox is included, in case it is needed for other DN, it must be requested separately.

• Las medidas comprendidas entre DN350 y DN600 llevan incluido el reductor, en caso de necesitarse para otras medidas, debe solicitarse a parte.





VÁLVULAS DE GUILLOTINA

Ensamblaje y fabricaciones especiales

En **CMO Valves** realizamos todo tipo de adaptaciones y montajes especiales, como pueden ser finales de carrera, accionamientos neumáticos, accionamientos eléctricos, juntas especiales, insuflaciones de aire, y soportes según necesidad.



Aplicaciones industriales

- Industria papelera.
- Minería.
- Descarga de silos.
- Almacenamiento.
- Estaciones de bombeo.
- Industria alimentaria.
- Tratamiento de agua.
- Generación de energía.
- Presas y embalses.
- Proyectos hidráulicos.
- Industria petroquímica.
- Tratamiento de aire/gas.
- Industria siderúrgica.
- ...



La guillotina estándar de CMO Valves

- 1 **CUERPO MONOBLOQUE DE FUNDICIÓN.**
Resistente a la distorsión, rigidez, exento de fugas.
- 2 **JUNTA DE CIERRE INTERCAMBIABLE.**
Junta de elastómero.
- 3 **PRENSAESTOPAS AJUSTABLE.**
Ajustable en servicio.
- 4 **PLACAS DE SOPORTE.**
Placas de soporte.
- 5 **PINTURA ANTICORROSIÓN.**
Tratamiento epoxi al horno.
- 6 **TAJADERA.**
En materiales inoxidables.
- 7 **ACCIONAMIENTO DE MANIOBRA.**
Múltiples posibilidades, manual o automáticos.
- 8 **TUBO PROTECTOR DEL HUSILLO.**
Protección del husillo y engrase.
- 9 **OREJAS DE MONTAJE.**
Para instalación.



CE (PED) ART 4.3 /CAT.1
Conforme a la directiva Europea de "equipos a presión".

Ex N°94/9/CE: (ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.
Conforme a la directiva Europea de "atmósferas explosivas".

Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de **CMO Valves**.

Asientos estándar

Existen varios tipos de asiento, en función de la aplicación y el modelo de válvula.

CIERRE	CIERRE	CIERRE	CIERRE CON DEFLECTOR	CIERRE CON DEFLECTOR	CIERRE CON DEFLECTOR
METAL/METAL	METAL/ GOMA ESTÁNDAR	METAL/GOMA CON ANILLO REFORZADO	METAL/METAL	METAL/ GOMA ESTÁNDAR	METAL/GOMA CON ANILLO REFORZADO

VÁLVULAS DE GUILLOTINA

A SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA UNIDIRECCIONAL "WAFER"

DESCRIPCIÓN

- Cuerpo de fundición de una sola pieza con deslizaderas para soportar la tajadera y cuñas de cierre.
- Tajadera inoxidable
- Grandes caudales con bajas pérdidas de carga.
- Múltiples materiales de construcción, cierres y empaquetaduras disponibles.
- Distancia entre caras de acuerdo al estándar de **CMO Valves**.
- Incorpora una flecha en el cuerpo indicando la dirección de la presión.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de guillotina es apropiada para líquidos que contengan un máximo del 5% de sólidos en suspensión. Si es utilizada para descargar por gravedad sólidos secos se recomienda su instalación con la flecha del cuerpo apuntando a la dirección contraria del fluido.

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Industria papelera.
- Minería.
- Plantas químicas.
- Bombeos.
- Industria alimentaria.
- Tratamiento de aguas residuales.

TAMAÑOS

De DN50 a DN2000.

Otros DN bajo consulta.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

DN50-DN250	10 bar
DN300-DN400	6 bar
DN450	5 bar
DN500-DN600	4 bar
DN700-DN2000	3 bar

Otras presiones bajo consulta.

Las presiones de trabajo indicadas serán válidas solamente siguiendo la dirección de la flecha marcada en la válvula. Debido al diseño de la válvula con deslizaderas de soporte para la tajadera, es permisible la aplicación de un 30% de estas presiones en el sentido contrario a la flecha sin ocasionar daños en la misma. En estas circunstancias la válvula no es estanca. Para conseguir la estanqueidad en estas condiciones, es necesario incorporar unos soportes adicionales.

TALADRADO DE BRIDAS

- EN1092 PN10.
- ASME B16.5 (clase 150).

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- PN25.
- BS "D" y "E".
- JIS10K.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- EPDM.
- NITRIL.
- FPM.
- SILICONA.
- PTFE.

Existen varios materiales disponibles para el anillo reforzado y deflector (CA-15, CF8M, y Ni-hard...).

DIRECTIVAS

- De equipos a presión:
(PED) ART 4.3 /CAT.1.
- De atmósferas explosivas:
(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.

Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de CMO Valves.

DOSSIER DE CALIDAD

Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

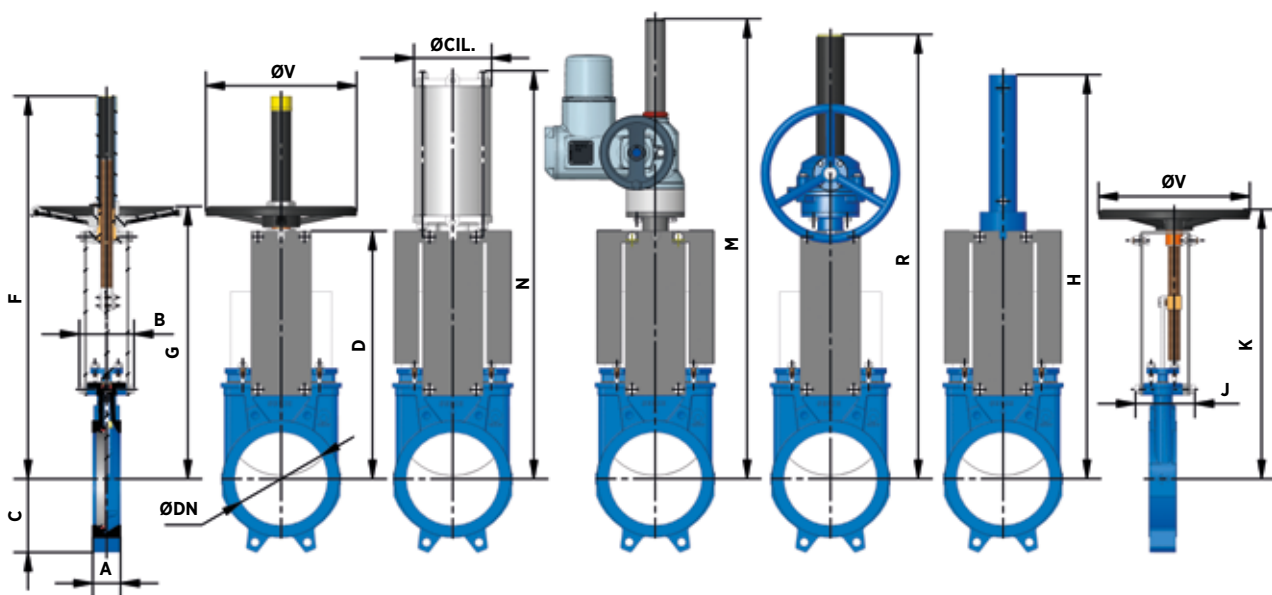
- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



A SERIES

A SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA



PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES - A

DN	A	B	C	D	F	G	ØV	N	ØCIL.	M	R	H	J	K
50	40	92	63	241	409	280	225	415	80	595	540	460	101	280
65	40	92	70	268	436	307	225	455	80	622	566	500	101	308
80	50	92	92	294	469	333	225	498	80	647	592	560	101	330
100	50	92	105	334	502	373	225	565	100	687	632	620	101	373
125	50	102	120	367	585	406	225	636	125	720	665	683	111	407
150	60	102	130	419	644	458	225	717	125	772	717	755	111	458
200	60	119	160	525	815	578	325	874	160	990	942	926	128	578
250	70	119	198	626	1016	679	325	1036	200	1090	1043	1077	128	679
300	70	119	234	726	1116	779	380	1182	200	1190	1194	1246	128	779
350	96	290	256	797	1336	906	450	1380	250	1302	1335	1376	305	906
400	100	290	292	903	1442	1012	450	1530	250	1460	1441	1532	305	1012
450	106	290	308	989	1628	1098	450	1677	300	1755	1677	1707	305	1098
500	110	290	340	1101	1738	1210	450	1839	300	1870	1789	1869	305	1210
600	110	290	398	1307	2046	1416	450	2146	300	2043	2045	2176	305	1416
700	110	320	453	1506	-	-	-	2481	350	2401	2401	2525	-	-
800	110	320	503	1720	-	-	-	2798	350	2715	2715	2839	-	-
900	110	320	583	1953	-	-	-	3167	400	3043	3043	3172	-	-
1000	110	320	613	2137	-	-	-	3451	400	3351	3351	3496	-	-
1200	150	340	728	2616	-	-	-	4135	400	4042	4042	4175	-	-

Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.
Tamaños mayores bajo consulta.

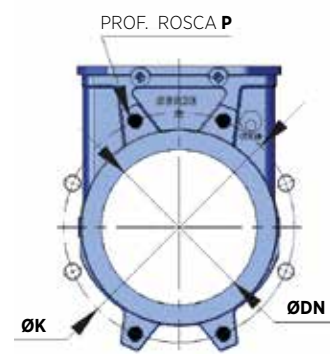
www.cmovalves.com/valves

Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de las A/A-LUG Series.

TALADRO DE BRIDAS - A

DN	ΔP (bar)	PN10					ASA150				
		●	○	M	P	ØK	●	○	R UNC	P	ØK
50	10	4	-	M 16	8	125	4	-	5/8"	8	120,6
65	10	4	-	M 16	8	145	4	-	5/8"	8	139,7
80	10	4	4	M 16	9	160	4	-	5/8"	9	152,4
100	10	4	4	M 16	9	180	4	4	5/8"	9	190,5
125	10	4	4	M 16	9	210	4	4	3/4"	9	215,9
150	10	4	4	M 20	10	240	4	4	3/4"	10	241,3
200	10	4	4	M 20	10	295	4	4	3/4"	10	298,4
250	10	6	6	M 20	12	350	6	6	7/8"	12	361,9
300	6	6	6	M 20	12	400	6	6	7/8"	12	431,8
350	6	10	6	M 20	21	460	8	4	1"	21	476,2
400	6	10	6	M 24	21	515	10	6	1"	21	539,7
450	5	14	6	M 24	22	565	10	6	1 1/8"	22	577,8
500	4	14	6	M 24	22	620	14	6	1 1/8"	22	635
600	4	14	6	M 27	22	725	14	6	1 1/4"	22	749,3
700	3	16	8	M 27	22	840	20	8	1 1/4"	22	863,6
800	3	16	8	M 30	22	950	20	8	1 1/2"	22	977,9
900	3	20	8	M 30	20	1050	20	12	1 1/2"	20	1085,9
1000	3	20	8	M 33	20	1160	24	12	1 1/2"	20	1200,2
1200	3	20	12	M 36	22	1380	26	18	1 1/2"	24	1422,4

Tamaños mayores bajo consulta.
● Agujeros roscados.
○ Agujeros pasantes.



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

AB SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA BIDIRECCIONAL "WAFER"

DESCRIPCIÓN

- Válvula bidireccional con cuerpo de fundición de una sola pieza y cierre insertado en el mismo.
- Tajadera inoxidable.
- Grandes caudales con bajas pérdidas de carga.
- Múltiples materiales de construcción y de cierres y empaquetaduras disponibles.
- Distancia entre caras de acuerdo al estándar de **CMO Valves**.

APLICACIONES GENERALES

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Industria.
- Plantas químicas.
- Bombeos.
- Industria alimentaria.
- Tratamiento de aguas limpias.

TAMAÑOS

De DN50 a DN600.

Otros DN bajo consulta.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

DN50-DN250	10 bar
DN300-DN400	6 bar
DN450	5 bar
DN500-DN600	4 bar

Otras presiones bajo consulta.

TALADRADO DE BRIDAS

- EN1092 PN10.
- ASME B16.5 (clase 150).

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- PN25.
- BS "D" y "E".
- JIS10K.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- EPDM.
- NITRILO.
- FKM.
- SILICONA.

En algunas aplicaciones otros tipos de gomas son utilizadas, tales como hipalón, butilo o caucho natural. Por favor contacto con nosotros en caso de que tengan tal requerimiento.

DIRECTIVAS

- De equipos a presión: **(PED) ART 4.3 /CAT.1.**
- De atmósferas explosivas: **(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.**

*Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de **CMO Valves**.*

DOSSIER DE CALIDAD

Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

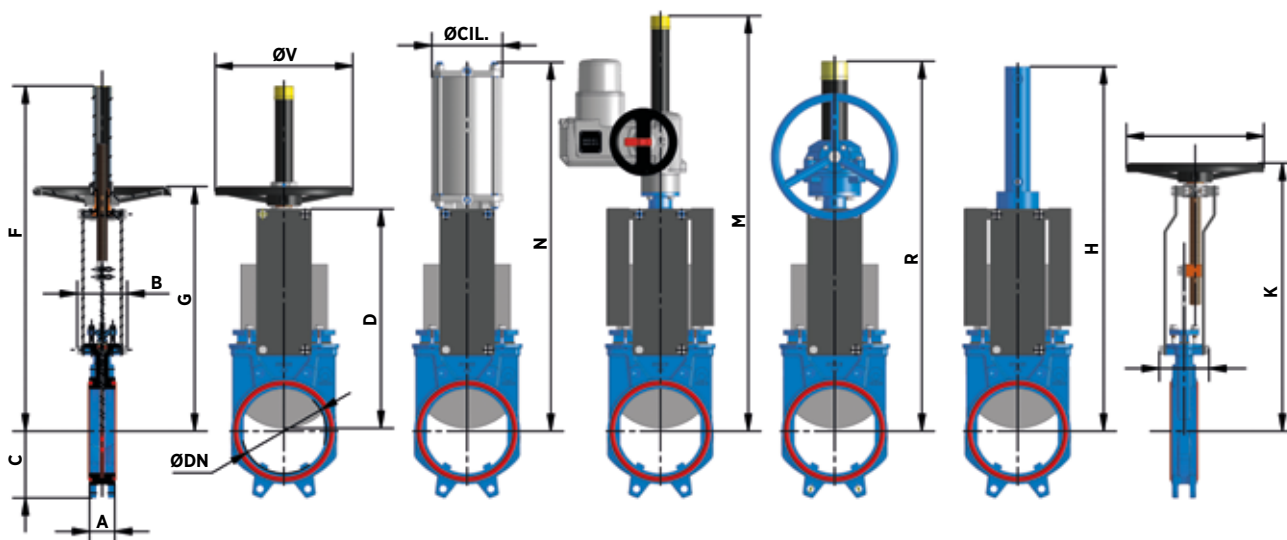
- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



AB SERIES

AB SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA



PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES - AB

DN	A	B	C	D	F	G	ØV	N	ØCIL.	M	R	H	J	K
50	40	91	61	241	410	280	225	400	80	587	540	457	101	280
65	40	91	68	268	437	308	225	442	80	614	566	500	101	308
80	50	91	91	294	463	333	225	483	80	640	592	560	101	333
100	50	91	104	334	503	373	225	546	100	680	632	620	101	373
125	50	101	118	367	586	407	225	630	125	713	665	683	111	407
150	60	101	130	419	638	458	225	692	125	765	717	755	111	458
200	60	118	159	525	816	578	325	869	160	880	942	926	128	578
250	70	118	196	626	1017	679	325	1032	200	981	1033	1077	128	679
300	70	118	230	726	1117	779	380	1182	200	1141	1121	1246	128	779
350	96	290	254	797	1337	906	450	1379	250	1347	1305	1376	305	906
400	100	290	287	903	1443	1012	450	1535	250	1550	1403	1532	305	1012
450	106	290	304	989	1629	1098	450	1677	300	1847	1677	1707	305	1098
500	110	290	340	1101	1741	1210	450	1839	300	1959	1789	1869	305	1210
600	110	290	398	1307	2047	1416	450	2145	300	2165	1995	2176	305	1416

Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.
Tamaños mayores bajo consulta.

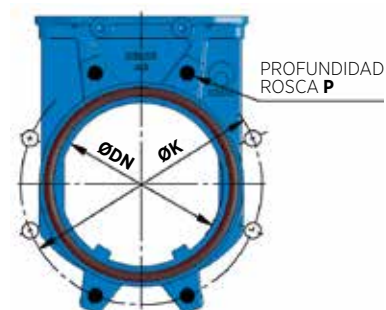
www.cmovalves.com/valves

Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la AB Series.

TALADRO DE BRIDAS - AB

DN	ΔP (bar)	PN10					ASA150				
		●	○	M	P	ØK	●	○	R UNC	P	ØK
50	10	4	-	M 16	8	125	4	-	5/8"	8	120,6
65	10	4	-	M 16	8	145	4	-	5/8"	8	139,7
80	10	4	4	M 16	9	160	4	-	5/8"	9	152,4
100	10	4	4	M 16	9	180	4	4	5/8"	9	190,5
125	10	4	4	M 16	9	210	4	4	3/4"	9	215,9
150	10	4	4	M 20	10	240	4	4	3/4"	10	241,3
200	10	4	4	M 20	10	295	4	4	3/4"	10	298,4
250	10	6	6	M 20	12	350	6	6	7/8"	12	361,9
300	6	6	6	M 20	12	400	6	6	7/8"	12	431,8
350	6	12	4	M 20	21	460	8	4	1"	21	476,2
400	6	12	4	M 24	21	515	12	4	1"	21	539,7
450	5	16	4	M 24	22	565	12	4	1 1/8"	22	577,8
500	4	16	4	M 24	22	620	16	4	1 1/8"	22	635
600	4	16	4	M 27	22	725	16	4	1 1/4"	22	749,3

Tamaños mayores bajo consulta.
● Agujeros roscados.
○ Agujeros pasantes.



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

AD SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA UNIDIRECCIONAL BRIDADA

DESCRIPCIÓN

- Cuerpo de fundición de una sola pieza con deslizaderas para soportar la tajadera y cuñas de cierre.
- Grandes caudales con bajas pérdidas de carga.
- Tajadera inoxidable
- Múltiples materiales de construcción y de cierres y empaquetaduras disponibles.
- Distancia entre caras de acuerdo al estándar de **CMO Valves**.
- Incorpora una flecha en el cuerpo indicando la dirección de la presión.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de guillotina es apropiada para líquidos que contengan un máximo del 5% de sólidos en suspensión. Si es utilizada para descargar por gravedad sólidos secos se recomienda su instalación con la flecha del cuerpo apuntando a la dirección contraria del fluido.

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Industria papelera.
- Minería.
- Plantas químicas.
- Bombeos.
- Industria alimentaria.
- Tratamiento de aguas residuales.

TAMAÑOS

De DN50 a DN1200.

Otros DN bajo consulta.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

DN50-DN250	10 bar
DN300-DN400	6 bar
DN450	5 bar
DN500-DN600	4 bar
DN700-DN1200	3 bar

Otras presiones bajo consulta.

Las presiones de trabajo indicadas serán válidas solamente siguiendo la dirección de la flecha marcada en la válvula. Debido al diseño de la válvula con deslizaderas de soporte para la tajadera, es permisible la aplicación de un 30% de estas presiones en el sentido contrario a la flecha sin ocasionar daños en la misma. En estas circunstancias la válvula no es estanca. Para conseguir la estanqueidad en estas condiciones, es necesario incorporar unos soportes adicionales.

TALADRADO DE BRIDAS

- EN1092 PN10.
- ASME B16.5 (clase 150).

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- PN25.
- BS "D" y "E".
- JIS10K.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- EPDM.
- NITRILO.
- FPM.
- SILICONA.
- PTFE.

Existen varios materiales disponibles para el anillo reforzado y deflector (CA-15, CF8M, y Ni-hard...).

DIRECTIVAS

- De equipos a presión:
(PED) ART.3 /CAT.1.
- De atmósferas explosivas:
(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.

Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de CMO Valves.

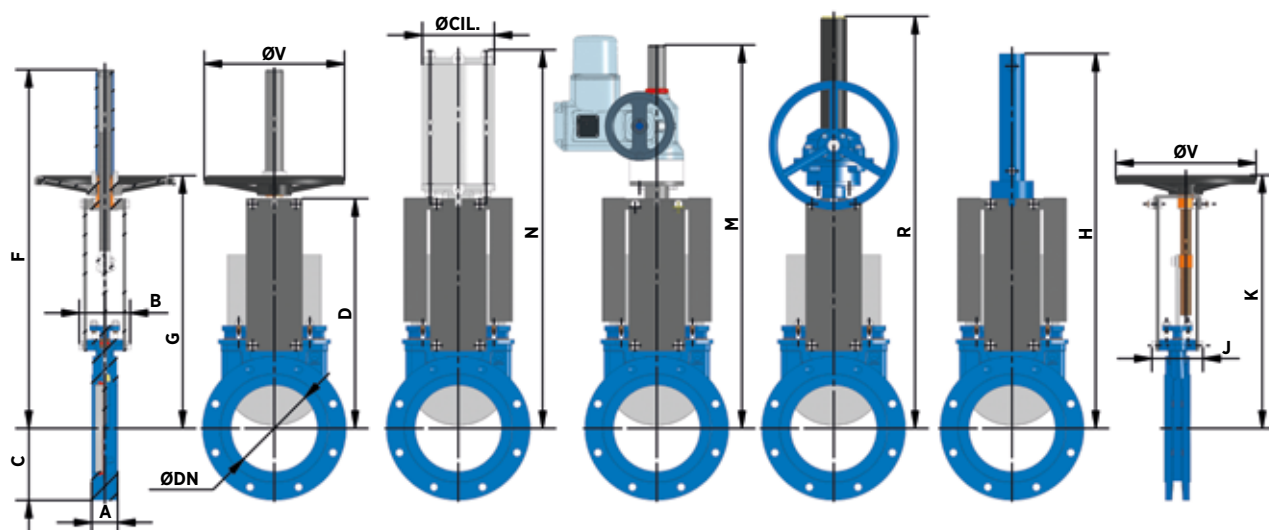
DOSSIER DE CALIDAD

Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



AD SERIES



PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES - AD

DN	A	B	C	D	F	G	ØV	N	ØCIL.	M	R	H	J	K
50	40	92	63	241	409	280	225	415	80	595	540	460	101	280
65	40	92	70	268	436	307	225	455	80	622	566	500	101	308
80	50	92	92	294	469	333	225	498	80	647	592	560	101	333
100	50	92	105	334	502	373	225	565	100	687	632	620	101	373
125	50	102	120	367	585	406	225	636	125	720	665	683	111	407
150	60	102	130	419	644	458	225	717	125	772	717	755	111	458
200	60	119	160	525	815	578	325	874	160	990	942	926	128	578
250	70	119	198	626	1016	679	325	1036	200	1090	1043	1077	128	679
300	70	119	234	726	1116	779	380	1182	200	1190	1194	1245	128	779
350	96	290	256	797	1336	906	450	1380	250	1305	1335	1376	305	906
400	100	290	292	903	1442	1012	450	1530	250	1460	1441	1535	305	1012
450	106	290	308	989	1628	1098	450	1677	300	1755	1677	1710	305	1098
500	110	290	340	1101	1738	1210	450	1839	300	1870	1789	1870	305	1210
600	110	290	400	1307	2046	1416	450	2146	300	2045	2045	2175	305	1416
700	110	320	453	1506	-	-	-	2481	350	2401	2401	2525	-	-
800	110	320	503	1720	-	-	-	2798	350	2715	2715	2839	-	-
900	110	320	583	1953	-	-	-	3167	400	3043	3043	3172	-	-
1000	110	320	613	2137	-	-	-	3451	400	3351	3351	3496	-	-
1200	150	340	728	2616	-	-	-	4135	400	4042	4042	4174	-	-

Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.
Tamaños mayores bajo consulta.

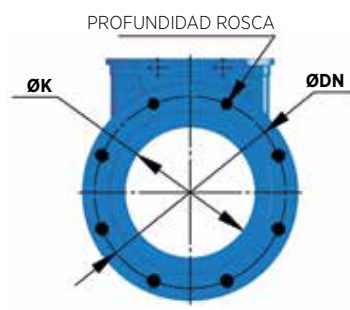
www.cmovalves.com/valves

Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la AD Series.

TALADRO DE BRIDAS - AD

DN	ΔP (bar)	PN10				ND	ASA150			
		●	M	P	ØK		●	R UNC	P	ØK
50	10	4	M 16	8	125	2"	4	5/8"	8	120,6
65	10	4	M 16	8	145	2 1/2"	4	5/8"	8	139,7
80	10	8	M 16	9	160	3"	4	5/8"	9	152,4
100	10	8	M 16	9	180	4"	8	5/8"	9	190,5
125	10	8	M 16	9	210	5"	8	3/4"	9	215,9
150	10	8	M 20	10	240	6"	8	3/4"	10	241,3
200	10	8	M 20	10	295	8"	8	3/4"	10	298,4
250	10	12	M 20	12	350	10"	12	7/8"	12	361,9
300	6	12	M 20	12	400	12"	12	7/8"	12	431,8
350	6	16	M 20	21	460	14"	12	1"	21	476,2
400	6	16	M 24	21	515	16"	16	1"	21	539,7
450	5	20	M 24	22	565	18"	16	1 1/8"	22	577,8
500	4	20	M 24	22	620	20"	20	1 1/8"	22	635
600	4	20	M 27	22	725	24"	20	1 1/4"	22	749,3
700	3	24	M 27	22	840	28"	28	1 1/4"	22	863,6
800	3	24	M 30	22	950	32"	28	1 1/2"	22	977,9
900	3	28	M 30	20	1050	36"	32	1 1/2"	20	1085,8
1000	3	28	M 33	20	1160	40"	36	1 1/2"	20	1200,2
1200	3	32	M 36	20	1380	48"	44	1 1/2"	24	1422,4

Tamaños mayores bajo consulta.
● Agujeros roscados.



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

B SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA BIDIRECCIONAL "WAFER"

DESCRIPCIÓN

- Válvula de Guillotina bidireccional.
- Cuerpo fundido, compuesto por dos partes atornilladas, con guías deslizantes internas para proporcionar una operación suave.
- Caudales altos con bajas pérdidas de carga.
- Tajadera inoxidable
- Varios asientos y materiales de empaquetadura disponibles.
- Entre caras según el estándar **CMO Valves**.
- Dispone de registro de limpieza.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de guillotina es apropiada para líquidos con una concentración de sólidos de máximo 8%.

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Industria papelera.
- Minería.
- Plantas químicas.
- Bombeos.
- Industria alimentaria.
- Tratamiento de aguas residuales.

TAMAÑOS

De DN50 a DN1000.

Otros DN bajo consulta.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

DN50-DN250	10 bar
DN300-DN400	6 bar
DN450	5 bar
DN500-DN600	4 bar
DN700-DN1000	3 bar

Otras presiones bajo consulta.

TALADRADO DE BRIDAS

- EN1092 PN10.
- ASME B16.5 (clase 150).

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- PN25.
- BS "D" y "E".
- JIS10K.

Otras bajo consulta.

DIRECTIVAS

- De equipos a presión: **(PED) ART 4.3 /CAT.1.**
- De atmósferas explosivas: **(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.**

Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de CMO Valves.

DOSSIER DE CALIDAD

Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

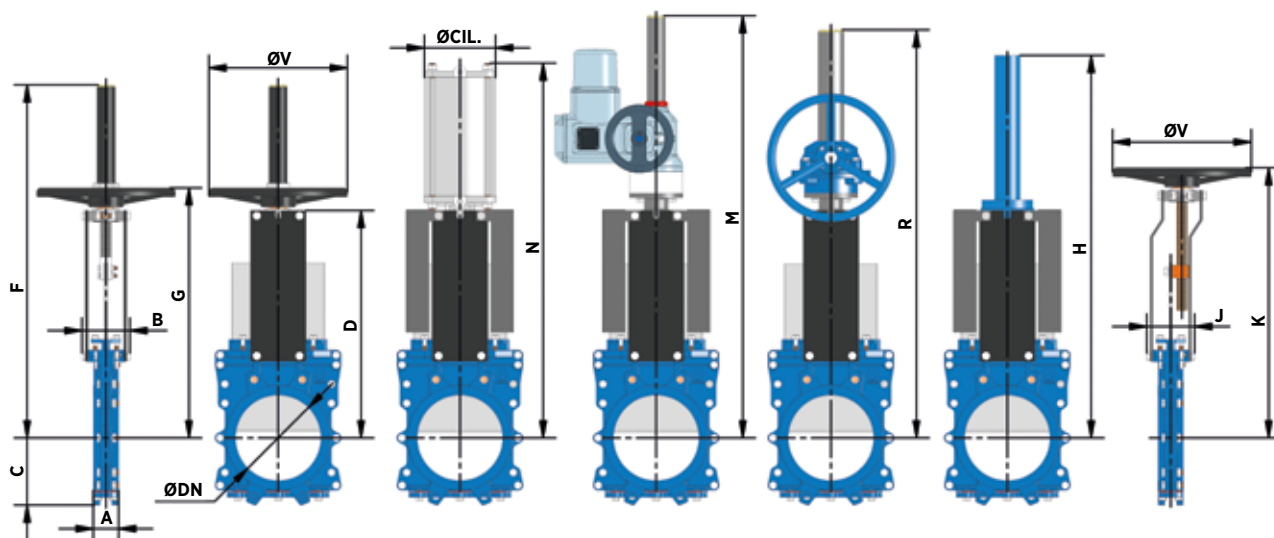
- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



B SERIES

B SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA



PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES - B

DN	A	B	C	D	F	G	ØV	N	ØCIL.	M	R	H	J	K
50	40	92	63	241	409	280	225	415	80	595	540	460	101	280
65	40	92	70	268	436	307	225	455	80	622	566	500	101	308
80	50	92	92	294	469	333	225	498	80	647	592	560	101	330
100	50	92	105	334	502	373	225	565	100	687	632	620	101	373
125	50	102	120	367	585	406	225	636	125	720	665	683	111	407
150	60	102	130	419	644	458	225	717	125	772	717	755	111	458
200	60	119	160	525	815	578	325	874	160	990	942	926	128	578
250	70	119	198	626	1016	679	325	1036	200	1090	1043	1077	128	679
300	70	119	234	726	1116	779	380	1182	200	1190	1194	1246	128	779
350	96	290	256	797	1336	906	450	1380	250	1302	1335	1376	305	906
400	100	290	292	903	1442	1012	450	1530	250	1460	1441	1532	305	1012
450	106	290	308	989	1628	1098	450	1677	300	1755	1677	1707	305	1098
500	110	290	340	1101	1738	1210	450	1839	300	1870	1789	1869	305	1210
600	110	290	398	1307	2046	1416	450	2146	300	2043	2045	2176	305	1416
700	110	320	453	1506	-	-	-	2481	350	2401	2401	2525	-	-
800	110	320	503	1720	-	-	-	2798	350	2715	2715	2839	-	-
900	110	320	583	1953	-	-	-	3167	400	3043	3043	3172	-	-
1000	110	320	613	2137	-	-	-	3451	400	3351	3351	3496	-	-
1200	150	340	728	2616	-	-	-	4135	400	4042	4042	4175	-	-

Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.
Tamaños mayores bajo consulta.

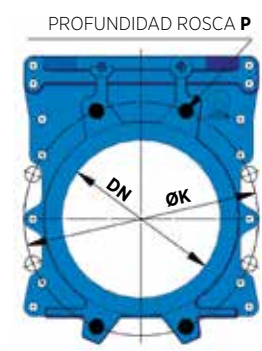
www.cmovalves.com/valves

Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la B Series

TALADRO DE BRIDAS - B

DN	ΔP (bar)	PN10					ASA150				
		●	○	M	P	ØK	●	○	R UNC	P	ØK
50	10	4	-	M 16	8	125	4	-	5/8"	8	120,6
65	10	4	-	M 16	8	145	4	-	5/8"	8	139,7
80	10	4	4	M 16	9	160	4	-	5/8"	9	152,4
100	10	4	4	M 16	9	180	4	4	5/8"	9	190,5
125	10	4	4	M 16	9	210	4	4	3/4"	9	215,9
150	10	4	4	M 20	10	240	4	4	3/4"	10	241,3
200	10	4	4	M 20	10	295	4	4	3/4"	10	298,4
250	10	8	4	M 20	12	350	8	4	7/8"	12	361,9
300	6	8	4	M 20	12	400	8	4	7/8"	12	431,8
350	6	12	4	M 20	21	460	8	4	1"	21	476,2
400	6	12	4	M 24	21	515	12	4	1"	21	539,7
450	5	16	4	M 24	22	565	12	4	1 1/8"	22	577,8
500	4	16	4	M 24	22	620	16	4	1 1/8"	22	635
600	4	16	4	M 27	22	725	16	4	1 1/4"	22	749,3
700	3	20	4	M 27	22	840	24	4	1 1/4"	22	863,6
800	3	20	4	M 30	22	950	24	4	1 1/2"	22	977,9
900	3	24	4	M 30	20	1050	28	4	1 1/2"	20	1085,8
1000	3	24	4	M 33	20	1160	32	4	1 1/2"	20	1200,2

Tamaños mayores bajo consulta.
● Agujeros roscados.
○ Agujeros pasantes.



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

C SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA UNIDIRECCIONAL CUADRADA

DESCRIPCIÓN

- Válvula de guillotina, uni-direccional de sección cuadrada o rectangular.
- Cuerpo mecano soldado.
- Múltiples materiales de construcción, cierres y empaquetaduras disponibles.
- Tajadera inoxidable
- Distancia entre caras de acuerdo al estándar de **CMO Valves**.
- También fabricamos entrecaras y dimensiones a medida del cliente.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de guillotina es apropiada para sólidos. También se recomienda en aplicaciones de descarga por gravedad de fluidos muy cargados de sólidos.

Diseñada para un amplio rango de aplicaciones tales como:

- Almacenamiento, silos.
- Minería.
- Plantas químicas.
- Industria alimentaria.

TAMAÑOS

De DN125 x 125 a DN1400 x 1400.

Otros tamaños bajo consulta.

Existe la posibilidad de realizar válvulas a medida de cada proyecto.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

ESTÁNDAR	0,6 bar
-----------------	---------

Otras presiones bajo consulta.

Esta válvula de guillotina está especialmente diseñada para trabajar con sólidos y polvo. Cuando la válvula está abierta proporciona un paso total y continuo sin ningún tipo de obstrucción y permite una descarga libre del producto.

TALADRADO DE BRIDAS

- Estándar **CMO Valves**.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- EPDM.
- NITRILO.
- FPM.
- SILICONA.
- PTFE.

Existen varios materiales disponibles para el anillo reforzado y deflector (S275JR, AISI 304, AISI 316...).

DIRECTIVAS

- De equipos a presión: **(PED) ART 4.3 /CAT.1.**
- De atmósferas explosivas: **(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.**

*Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de **CMO Valves**.*

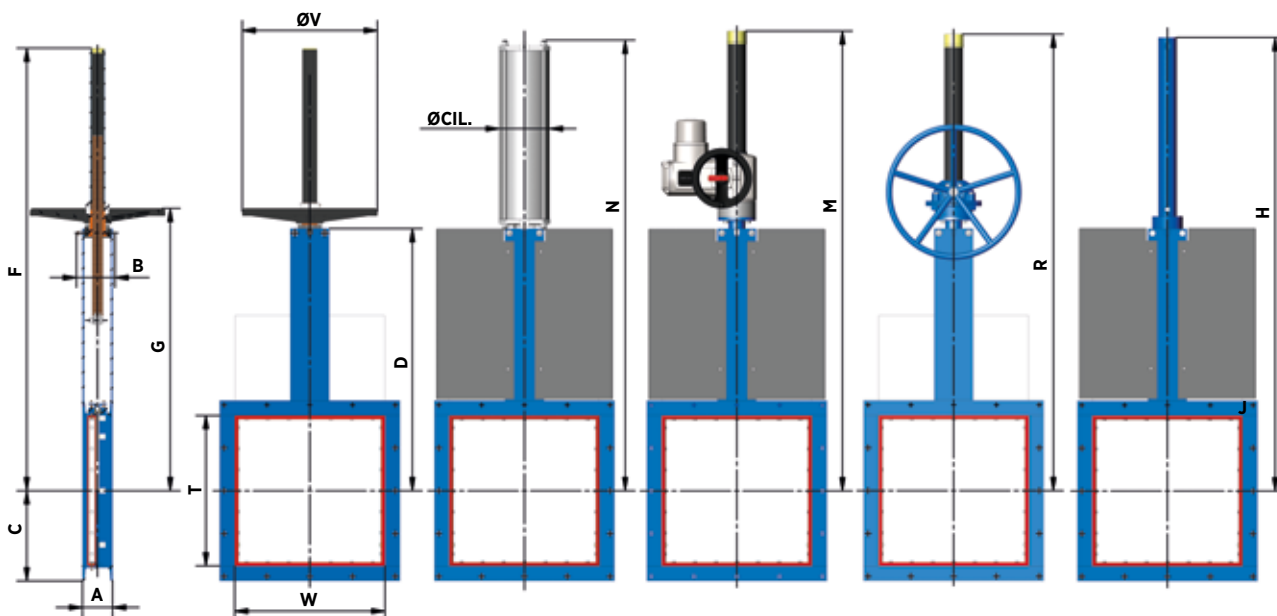
DOSSIER DE CALIDAD

La estanqueidad del área del asiento se mide con galgas.

Es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.



C SERIES



PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES - C

DN	A	B	C	D	F	G	ØV	N	ØCIL.	M	R	H
125x125	80	102	107,5	281,5	496	317	225	511	80	631	556	561
150x150	80	102	120	319	534	354	225	574	80	668	619	623
200x200	80	102	145	394	650	429	225	699	80	743	744	723
250x250	80	111	170	471	802	524	325	824	80	831	869	903
300x300	80	111	195	546	935	599	325	949	80	956	994	1028
350x350	100	116	225	621	1060	674	325	1074	100	1086	1124	1156
400x400	100	116	250	697	1185	749	325	1215	125	1211	1249	1286
450x450	100	128	275	785	1338	852	450	1351	125	1365	1384	1421
500x500	100	128	300	864	1465	929	450	1486	160	1492	1511	1558
550x550	100	128	325	939	1590	1004	450	1611	160	1617	1636	1683
600x600	100	128	350	1014	1715	1079	450	1736	160	1742	1761	1808
650x650	100	128	375	1089	1840	1154	450	1861	160	1867	1886	1933
700x700	120	148	405	1178	1981	1245	450	2014	200	2008	2027	2097
750x750	120	148	430	1253	2106	1320	450	2182	250	2133	2152	2222
800x800	120	148	455	1328	2231	1395	450	2307	250	2258	2277	2347
900x900	140	168	510	1478	2481	1545	450	2560	250	2508	2527	2597
1000x1000	140	168	560	1628	2746	1695	-	2815	300	2758	2777	2847
1200x1200	160	186	665	1929	3280	2040	-	3310	350	3229	3251	3387
1400x1400	160	218	765	2229	3760	2340	-	3877	400	3729	3751	3918

Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.

Tamaños mayores bajo consulta.

www.cmovalves.com/valves



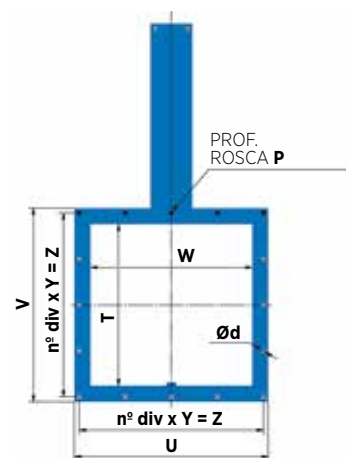
Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la C Series.

TALADRO DE BRIDAS - C

W x T	ΔP (bar)	TALADRO DE BRIDAS						
		●	○	M	P	Ød	U x V	nº div x Y = Z
125x125	0,6	3	5	M 10	8	12	215x215	2 x 92,5 = 185
150x150	0,6	3	5	M 10	8	12	240x240	2 x 105 = 210
200x200	0,6	3	5	M 10	8	12	290x290	2 x 130 = 260
250x250	0,6	3	5	M 10	8	12	340x340	2 x 155 = 310
300x300	0,6	4	8	M 10	8	12	390x390	3 x 120 = 360
350x350	0,6	4	8	M 12	8,5	14	450x450	3 x 140 = 420
400x400	0,6	5	11	M 12	8,5	14	500x500	4 x 117,5 = 470
450x450	0,6	5	11	M 12	8,5	14	550x550	4 x 130 = 520
500x500	0,6	5	11	M 12	8,5	14	600x600	4 x 142,5 = 570
550x550	0,6	5	11	M 12	8,5	14	650x650	4 x 155 = 620
600x600	0,6	5	11	M 12	8,5	14	700x700	4 x 167,5 = 670
650x650	0,6	5	11	M 12	8,5	14	750x750	4 x 180 = 720
700x700	0,6	6	14	M 12	9	14	810x810	5 x 155 = 775
750x750	0,6	6	14	M 12	9	14	860x860	5 x 166 = 830
800x800	0,6	6	14	M 12	9	14	910x910	5 x 175 = 875
900x900	0,6	7	17	M 12	10	14	1020x1020	6 x 162,5 = 975
1000x1000	0,6	8	20	M 12	10	14	1120x1120	7 x 155 = 1085
1200x1200	0,6	8	20	M 12	10,5	14	1320x1320	7 x 184,5 = 1291,5
1400x1400	0,6	8	20	M 12	10,5	14	1520x1520	7 x 213 = 1491

Tamaños mayores bajo consulta.

- Agujeros roscados.
- Agujeros pasantes.



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

D SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA - COMPUERTA UNIDIRECCIONAL BRIDADA

- Válvula de compuerta bridada unidireccional (opción de bidireccional bajo demanda), diseñada para aplicaciones de elevadas presiones, con cierre auto limpiante.
- Cuerpo de fundición de una sola pieza, con cuñas para garantizar el cierre y bonete atornillado.
- Tajadera inoxidable.
- Proporciona grandes caudales con bajas pérdidas de carga.
- Múltiples materiales de construcción, cierres y empaquetaduras disponibles.
- Distancia entre caras de acuerdo al estándar de **CMO Valves**.
- Incorpora de una flecha en el cuerpo indicando la dirección de la presión.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de compuerta es apropiada para trabajar con líquidos limpios o líquidos que tengan una concentración de sólidos.

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Industria papelera.
- Minería.
- Plantas químicas.
- Bombeos.
- Industria alimentaria.
- Tratamiento de aguas residuales.

TAMAÑOS

De DN50 a DN2000.

Otros DN bajo consulta.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

ESTÁNDAR PN2,5-PN100

Otras presiones bajo consulta.

Cuando una válvula de compuerta permanece abierta durante largos periodos de tiempo y las paredes internas del cuerpo son paralelas es necesario un par muy grande para poder cerrarla. El interior del cuerpo del modelo D tiene forma cónica, lo cual proporciona un mayor espacio, y si a esto le sumamos que el entre caras de este tipo de válvulas es mayor que el de los estándar todavía obtenemos mas espacio. De esa forma, cuando se procede a cerrar la válvula, los sólidos almacenados en el interior se liberan fácilmente.

TALADRADO DE BRIDAS

- DIN PN10.
- ANSI B16.5 (150 LB).

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- PN25.
- PN40.
- PN64.
- PN100.
- JIS standard.
- Australian standard.
- British standard.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- EPDM.
- NITRILO.
- FPM.
- SILICONA.
- PTFE.

Existen varios materiales disponibles para el anillo reforzado y deflector (CA-15, CF8M, y Ni-hard...). En algunas aplicaciones se usan otros tipos de goma, como: hipalón, butilo o caucho natural. Por favor contactar con **CMO Valves** en caso de que tengan tal requerimiento.

DIRECTIVAS

- De equipos a presión: **(PED) ART 4.3 /CAT.1.**
- De atmósferas explosivas: **(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.**

Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de **CMO Valves**.

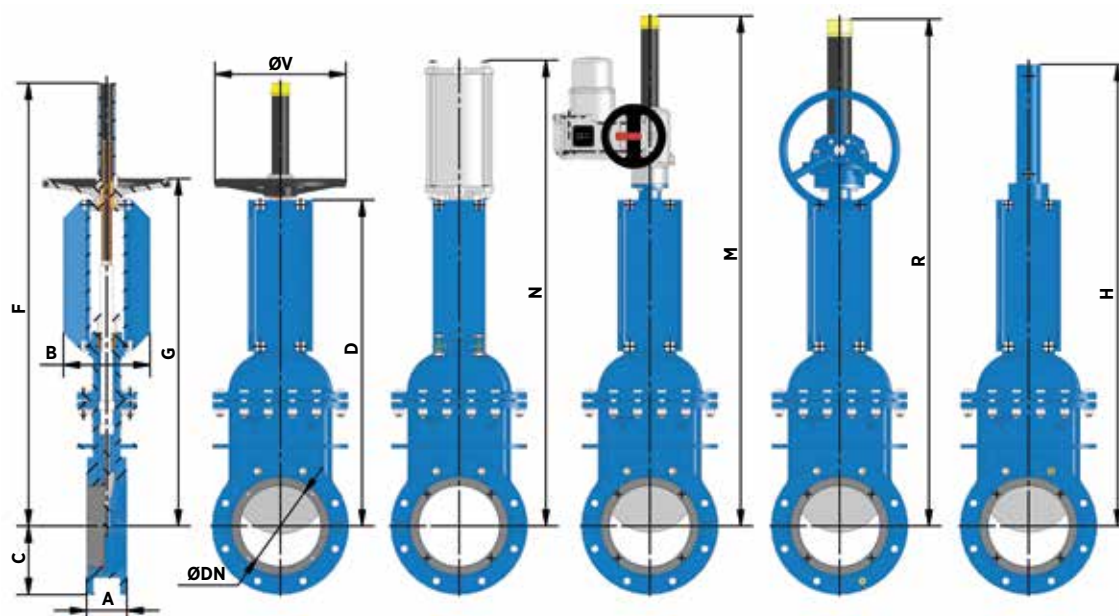
DOSSIER DE CALIDAD

Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



D SERIES



PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES - D

DN	A	B	C	D	F	G	ØV	N	M	R	H
50	70	106	83	330	498	369	225	535	642	601	546
65	70	106	93	365	534	404	225	582	702	661	597
80	70	106	100	401	570	440	225	650	737	697	667
100	70	160	110	468	637	507	225	720	792	752	742
125	90	180	127	553	772	592	225	824	864	824	844
150	90	180	140	619	838	658	225	949	957	917	955
200	100	215	170	809	1100	862	325	1167	1273	1227	1210
250	114	215	198	907	1300	960	325	1418	1370	1324	1358
300	114	215	223	1033	1425	1090	380	1603	1446	1450	1553
350	127	290	260	1166	1695	1265	450	1774	1694	1694	1735
400	140	290	290	1372	-	-	-	2083	1905	1905	2000
450	152	290	308	1472	-	-	-	2184	2160	2160	2190
500	152	290	335	1670	-	-	-	2410	2263	2263	2343
600	178	290	390	1825	-	-	-	2759	2613	2613	2720
700	229	380	448	2210	-	-	-	3144	2930	2930	3108
800	241	340	508	2490	-	-	-	3574	3410	3410	3478
900	241	340	558	2690	-	-	-	3944	3895	3895	3930
1000	300	350	615	2920	-	-	-	-	4052	4052	4220
1200	350	520	728	3630	-	-	-	-	5120	5120	5175

Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.

Tamaños mayores bajo consulta.

www.cmovalves.com/valves



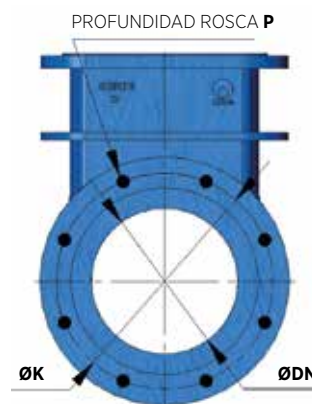
Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la D Series.

TALADRO DE BRIDAS - D

DN	ΔP (bar)	PN10				ASA150			
		●	M	P	ØK	●	R UNC	P	ØK
50	10	4	M 16	12	125	4	5/8"	12	120,6
65	10	4	M 16	12	145	4	5/8"	12	139,7
80	10	8	M 16	12	160	4	5/8"	12	152,4
100	10	8	M 16	12	180	8	5/8"	12	190,5
125	10	8	M 16	16	210	8	3/4"	16	215,9
150	10	8	M 20	16	240	8	3/4"	16	241,3
200	10	8	M 20	16	295	8	3/4"	16	298,4
250	10	12	M 20	20	350	12	7/8"	20	361,9
300	10	12	M 20	18	400	12	7/8"	18	431,8
350	10	16	M 20	19	460	12	1"	19	476,2
400	10	16	M 24	22	515	16	1"	22	539,7
450	10	20	M 24	24	565	16	1 1/8"	24	577,8
500	10	20	M 24	24	620	20	1 1/8"	24	635
600	10	20	M 27	30	725	20	1 1/4"	30	749,3
700	10	24	M 27	35	840	24	1 1/4"	35	863,6
800	6	24	M 30	35	950	28	1 1/2"	35	977,9
900	6	28	M 30	35	1050	32	1 1/2"	35	1085,9
1000	6	28	M 33	40	1160	36	1 1/2"	40	1200,2
1200	6	32	M 36	40	1380	44	1 1/2"	40	1422,4

Tamaños mayores bajo consulta.

● Agujeros roscados.



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

E SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA UNIDIRECCIONAL

- Válvula de guillotina, unidireccional con diseño "WAFER" con entrada redonda y salida cuadrada.
- El cuerpo de la válvula para el modelo **E** se compone de dos medios cuerpos. El interior de estas dos partes está mecanizado y se unen mediante tornillos creando así un bloque sólido.
- La tajadera se desliza suavemente gracias a unas deslizaderas de alta resistencia insertadas en el interior de ambas partes del cuerpo. También existe la opción de que estas guías sean de PTFE o de bronce.
- Cuerpo compuesto por dos mitades atornilladas, con deslizaderas para proporcionar una maniobra suave.
- Proporciona grandes caudales con pequeñas pérdidas de carga.
- Múltiples materiales de construcción, cierres y empaquetaduras disponibles.
- Distancia entre caras de acuerdo al estándar de **CMO Valves**.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de guillotina es apropiada para trabajar en condiciones muy difíciles con fluidos que contienen gran carga de sólidos. Es muy apropiada para trituradoras de pasta de las líneas de reciclado de papel y en general en sitios donde se trabaja con partículas duras como piezas metálicas (grapas, clips,...) y piedras. Preferentemente se colocan en posición horizontal y la salida (cuadrada) es más grande que la entrada (redonda), por lo que se evita que se acumulen sólidos en la válvula y así no interfieren al cerrar la tajadera.

TAMAÑOS

De DN50 a DN1200.

Otros DN bajo consulta.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

DN50-DN450	7 bar
DN500-DN1200	4 bar

Otras presiones bajo consulta.

TALADRADO DE BRIDAS

- DIN PN10.
- ANSI B16.5 (150 LB).

Solo para la boca de entrada de la válvula, brida redonda.

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- JIS standard.
- Australian standard.
- British standard.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- EPDM.
- NITRILO.
- FPM.
- SILICONA.
- PTFE.

*Existen varios materiales disponibles para el anillo reforzado y deflector (CA-15, CF8M, y Ni-hard...). En algunas aplicaciones se usan otros tipos de goma, como: hipalón, butilo o caucho natural. Por favor contactar con **CMO Valves** en caso de que tengan tal requerimiento.*

DIRECTIVAS

- De equipos a presión: **(PED) ART 4.3 /CAT.1.**
- De atmósferas explosivas: **(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.**

*Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de **CMO Valves**.*

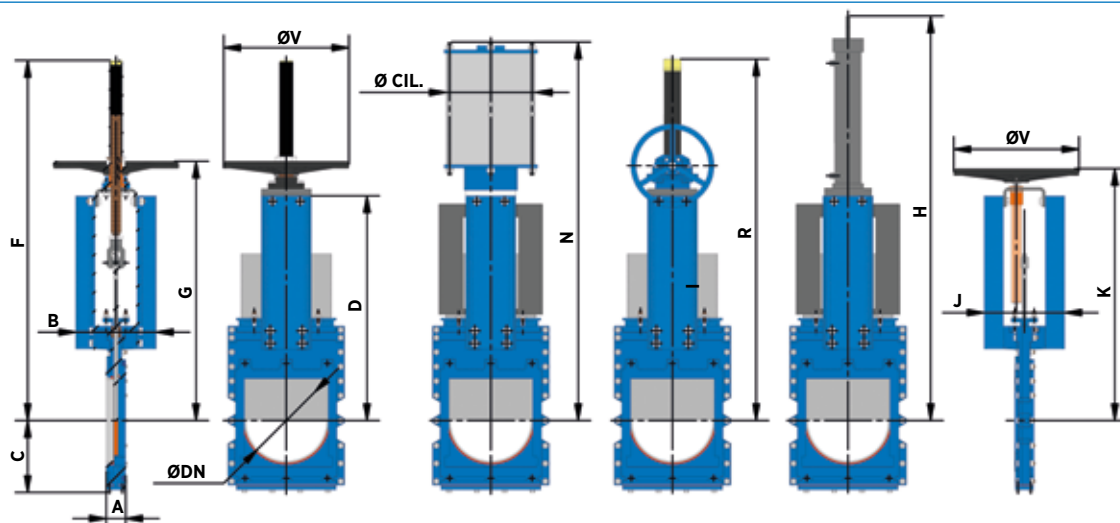
DOSSIER DE CALIDAD

Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



E SERIES



PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES - E

DN	A	B	C	D	F	G	ØV	N	ØCIL.	R	H	J	K
50	40	91	86	243	410	280	225	425	80	540	457	91	280
65	40	91	95	269	437	308	225	470	80	566	500	91	308
80	50	91	114	292	463	333	225	510	100	592	560	91	333
100	50	91	135	334	503	373	225	557	100	632	620	91	373
125	50	102	145	392	586	407	225	665	125	665	683	102	407
150	60	119	155	425	638	458	225	814	160	717	683	119	458
200	60	119	185	525	816	578	325	940	200	942	755	119	578
250	70	290	235	620	1007	669	325	1070	250	1043	926	290	679
300	70	290	265	715	1095	757	380	1220	250	1193	1077	290	779
350	96	290	290	781	1307	876	450	1440	300	1335	1246	290	906
400	100	290	325	861	-	-	-	1480	300	1441	1376	290	-
450	106	290	350	985	-	-	-	1780	350	1677	1532	290	-
500	110	320	380	1064	-	-	-	1875	350	1789	1707	320	-
600	110	320	470	1224	-	-	-	2095	350	2108	1869	320	-
700	110	350	525	1425	-	-	-	2540	400	2406	2202	350	-
800	110	350	575	1615	-	-	-	2720	400	2790	2839	350	-
900	110	350	650	1823	-	-	-	3060	400	3130	3193	350	-
1000	110	400	725	1992	-	-	-	3470	400	3440	3437	400	-
1100	150	400	800	2234	-	-	-	3820	400	3765	3775	400	-
1200	150	400	870	2351	-	-	-	4220	400	4050	4161	400	-

Cotas y dibujos sin compromiso. CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso. Tamaños mayores bajo consulta.

www.cmovalves.com/valves

Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la E Series.

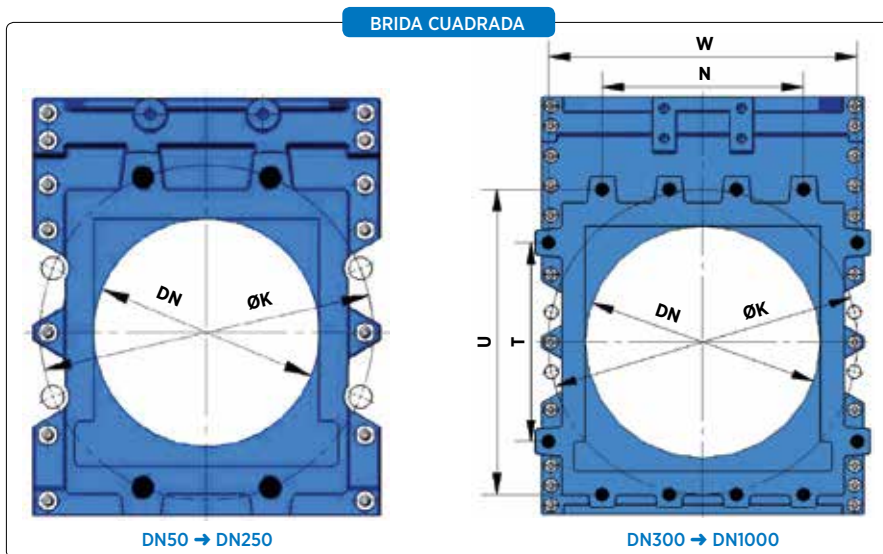
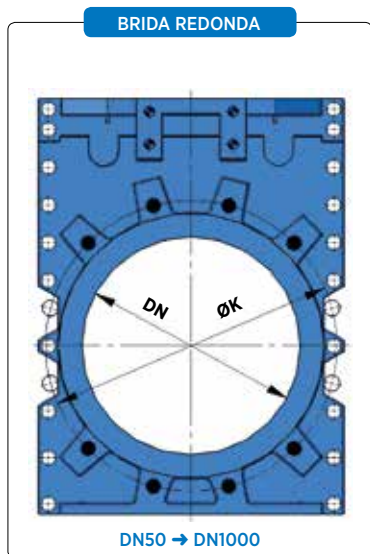
INFORMACIÓN SOBRE DIMENSIONES DE BRIDAS EN 1092-2 PN10

TALADRO DE BRIDAS - E

DN	BRIDA REDONDA			BRIDA CUADRADA							R	P
	Ø	●	ØK	N	T	U	W	●	Ø	ØK		
50	4	-	125		= BRIDA REDONDA			4	-	125	M 16	8
65	4	-	145		= BRIDA REDONDA			4	-	145	M 16	8
80	4	4	160		= BRIDA REDONDA			4	4	160	M 16	9
100	4	4	180		= BRIDA REDONDA			4	4	180	M 16	9
125	4	4	210		= BRIDA REDONDA			4	4	210	M 16	9
150	4	4	240		= BRIDA REDONDA			4	4	240	M 20	10
200	4	4	295		= BRIDA REDONDA			4	4	295	M 20	10
250	8	4	350		= BRIDA REDONDA			4	4	350	M 20	12
300	8	4	400	2x148	-	400	-	6	4	400	M 20	12
350	12	4	460	3x100	300	460	460	12	4	460	M 20	21
400	12	4	515	3x110	330	515	515	12	4	515	M 24	21
450	16	4	565	4x116	344	565	565	14	4	565	M 24	22
500	16	4	620	4x130	360	620	620	14	4	620	M 24	22
600	16	4	725	4x155	415	725	725	14	4	725	M 27	22
700	20	4	840	6x120	115+305+115	832	832	22	4	840	M 27	22
800	20	4	950	6x137	145+360+145	940	940	22	4	950	M 30	22
900	24	4	1050	6x155	160+410+160	1042	1042	22	4	1050	M 30	20
1000	24	4	1160	162+(5x164)+162	(2x170)+465+(2x170)	1144	1145	24	4	1160	M 33	20

VÁLVULAS DE GUILLOTINA

E SERIES



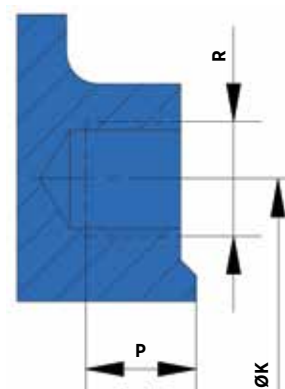
INFORMACIÓN SOBRE DIMENSIONES DE BRIDAS EN ANSI B16, CLASE 150

DN	BRIDA REDONDA			BRIDA CUADRADA							R - UNC	P
	○	●	ØK	N	T	U	W	●	○	ØK		
2"	4	-	120,6		= BRIDA REDONDA			4	-	120,6	5/8"	8
2 1/2"	4	-	139,7		= BRIDA REDONDA			4	-	139,7	5/8"	8
3"	4	-	152,4		= BRIDA REDONDA			4	-	152,4	5/8"	9
4"	4	4	190,5		= BRIDA REDONDA			4	4	190,5	5/8"	9
5"	4	4	215,9		= BRIDA REDONDA			4	4	215,9	3/4"	9
6"	4	4	241,3		= BRIDA REDONDA			4	4	241,3	3/4"	10
8"	4	4	298,4		= BRIDA REDONDA			4	4	298,4	3/4"	10
10"	8	4	361,9		= BRIDA REDONDA			4	4	361,9	7/8"	12
12"	8	4	431,8	2x148	-	400	-	6	4	431,8	7/8"	12
14"	8	4	476,2	3x100	300	460	460	12	4	476,2	1"	21
16"	12	4	539,7	3x110	330	515	515	12	4	539,7	1"	21
18"	12	4	577,8	4x116	344	565	565	14	4	577,8	1 1/8"	22
20"	16	4	635	4x130	360	620	620	14	4	635	1 1/8"	22
24"	16	4	749,3	4x155	415	725	725	14	4	749,3	1 1/4"	22
28"	24	4	863,6	6x120	115+305+115	832	832	22	4	863,6	1 1/4"	22
32"	24	4	977,9	6x137	145+360+145	940	940	22	4	977,9	1 1/2"	22
36"	28	4	1085,9	6x155	160+410+160	1042	1042	22	4	1085,9	1 1/2"	20
40"	32	4	1200,2	162+(5x164)+162	(2x170)+465+(2x170)	1144	1145	24	4	1200,2	1 1/2"	20

TALADRO DE BRIDAS - E

Tamaños mayores bajo consulta.

- Agujeros roscados.
- Agujeros pasantes.



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

F SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA UNIDIRECCIONAL "WAFER"

DESCRIPCIÓN

- Cuerpo de fundición EXTRA ANCHO de una sola pieza con deslizaderas para soportar la tajadera y cuñas de cierre.
- Proporciona grandes caudales con bajas pérdidas de carga.
- Múltiples materiales de construcción, cierres y empaquetaduras disponibles.
- Tajadera inoxidable.
- Distancia entre caras de acuerdo al estándar de **CMO Valves**.
- Incorpora de una flecha en el cuerpo indicando la dirección de la presión.
- Insuflaciones en el cuerpo.

APLICACIONES GENERALES

Debido al especial diseño de esta válvula de guillotina, es apropiada para trabajar con productos secos como el polvo y el grano. Generalmente se usan en descarga por gravedad de sólidos secos.

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Almacenamiento, silos.
- Industria alimentaria.

TAMAÑOS

De DN50 a DN1200.

Otros DN bajo consulta.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

DN50-DN250	10 bar
DN300-DN400	6 bar
DN450	5 bar
DN500-DN600	4 bar
DN700-DN1200	3 bar

Otras presiones y aplicaciones con fluidos que contengan líquidos bajo consulta.

*Para aplicaciones con fluidos que contengan líquidos, consultar con **CMO Valves**.*

Esta válvula habitualmente se monta bajo tolva. Para evitar que se acumule cualquier tipo de sólidos en el asiento, la válvula tiene un diseño del cuerpo especial y se montará con la flecha del cuerpo en la misma dirección que el fluido.

TALADRADO DE BRIDAS

- DIN PN10.
- ANSI B 16.5 (clase 150).

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- PN25.
- JIS standard.
- Australian standard.
- British standard.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- EPDM.
- NITRILLO.
- FPM.
- SILICONA.
- PTFE.

*En algunas aplicaciones se usan otros tipos de goma, como: hipalón, butilo o caucho natural. Por favor contactar con **CMO Valves**, en caso de que tengan tal requerimiento*

DIRECTIVAS

- De equipos a presión: **(PED) ART 4.3 /CAT.1.**
- De atmósferas explosivas: **(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.**

*Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de **CMO Valves**.*

DOSSIER DE CALIDAD

Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

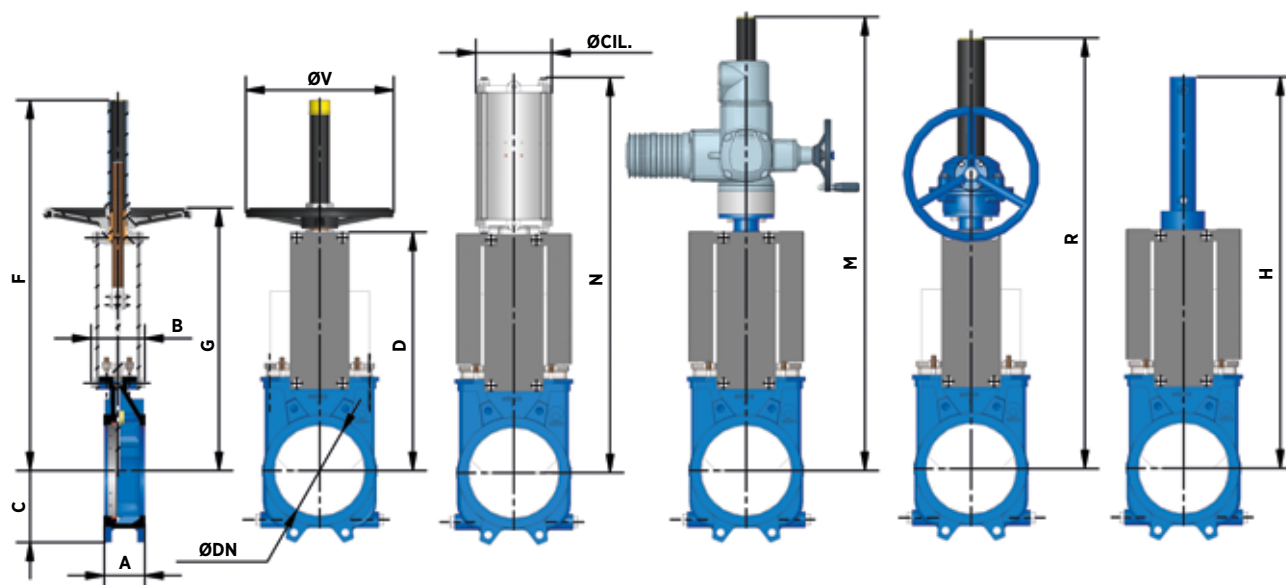
- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



F SERIES

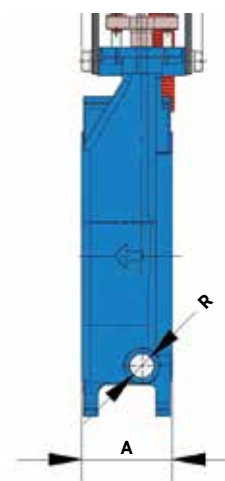
F SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA



DIMENSIONES - F

DN	A	B	C	D	F	G	ØV	N	M	R	H	f (B.S.P.)	ØCIL.
50	60	91	61	241	410	280	225	416	581	537	457	1/4"	80
65	60	91	68	268	437	308	225	456	607	564	500	1/4"	80
80	64	91	91	294	463	333	225	498	632	590	560	1/4"	80
100	64	91	104	334	503	373	225	562	672	630	620	1/4"	100
125	70	101	118	367	586	407	225	636	705	663	683	3/8"	125
150	76	101	130	419	638	458	225	717	757	715	755	3/8"	125
200	89	118	158	525	816	578	325	874	988	943	926	3/8"	160
250	114	118	196	616	1007	669	325	1036	1089	1033	1077	1/2"	200
300	114	118	230	704	1095	757	380	1182	1190	1121	1246	1/2"	200
350	127	290	247	767	1307	876	450	1381	1302	1305	1376	1/2"	250
400	140	290	290	865	1405	974	450	1530	1458	1403	1532	1/2"	250
450	152	290	304	989	1629	1098	450	1676	1754	1677	1707	1/2"	300
500	152	290	340	1101	1741	1210	450	1839	1866	1788	1869	1/2"	300
600	178	290	398	1307	2047	1416	450	2145	2073	1995	2176	1/2"	300
700	178	320	453	1506	2401	1656	-	2481	2391	2401	2525	1/2"	350
800	178	320	503	1720	2715	1870	-	2798	2705	2715	2839	1/2"	350
900	178	320	583	1953	3043	2103	-	3167	3033	3043	3172	1/2"	400
1000	178	320	613	2137	3351	2287	-	3451	3328	3351	3496	1/2"	400
1200	203	340	728	2616	4042	2766	-	4133	4047	4042	4175	1/2"	400



TALADRO DE BRIDAS - F

DN	ΔP (bar)	PN10					ASA150				
		●	○	M	P	ØK	●	○	R UNC	P	ØK
50	10	4	-	M 16	8	125	4	-	5/8"	8	120,6
65	10	4	-	M 16	8	145	4	-	5/8"	8	139,7
80	10	4	4	M 16	9	160	4	-	5/8"	9	152,4
100	10	4	4	M 16	9	180	4	4	5/8"	9	190,5
125	10	4	4	M 16	9	210	4	4	3/4"	9	215,9
150	10	4	4	M 20	10	240	4	4	3/4"	10	241,3
200	10	4	4	M 20	10	295	4	4	3/4"	10	298,4
250	10	8	4	M 20	12	350	8	4	7/8"	12	361,9
300	6	8	4	M 20	12	400	8	4	7/8"	12	431,8
350	6	12	4	M 20	21	460	8	4	1"	21	476,2
400	6	12	4	M 24	21	515	12	4	1"	21	539,7
450	5	16	4	M 24	22	565	12	4	1 1/8"	22	577,8
500	4	16	4	M 24	22	620	16	4	1 1/8"	22	635
600	4	16	4	M 27	22	725	16	4	1 1/4"	22	749,3
700	3	20	4	M 27	22	840	24	4	1 1/4"	22	863,6
800	3	20	4	M 30	22	950	24	4	1 1/2"	22	977,9
900	3	24	4	M 30	20	1050	28	4	1 1/2"	20	1085,9
1000	3	24	4	M 33	20	1160	32	4	1 1/2"	20	1200,2
1200	2	28	4	M 36	22	1380	40	4	1 5/8"	20	1422,4

Cotas y dibujos sin compromiso. CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.

Tamaños mayores bajo consulta.

- Agujeros roscados.
- Agujeros pasantes.

www.cmovales.com/valves



Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la F Series.

VÁLVULAS DE GUILLOTINA

FK SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA UNIDIRECCIONAL CON TAPA

DESCRIPCIÓN

- Cuerpo de fundición EXTRA ANCHO de una sola pieza, con deslizaderas interiores para un deslizamiento óptimo de la tajadera durante su funcionamiento y cuñas de cierre.
- Múltiples materiales de construcción, cierres y empaquetaduras disponibles.
- Tajadera inoxidable.
- Distancia entre caras de acuerdo al estándar de **CMO Valves**.
- Incorpora de una flecha en el cuerpo indicando la dirección de la presión.
- Insuflaciones en el cuerpo.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de guillotina es apropiada para trabajar con productos secos como el polvo y el grano. Es totalmente estanca al exterior por lo que es recomendable para fluidos tóxicos y peligrosos. Generalmente se usan en descarga por gravedad de sólidos secos.

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Almacenamiento, Silos.
- Minería.
- Plantas químicas.
- Industria alimenticia.
- Plantas de secado.

TAMAÑOS

De DN50 a DN1200.

Otros DN bajo consulta.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

DN50-DN250	10 bar
DN300-DN400	6 bar
DN450	5 bar
DN500-DN600	4 bar
DN700-DN1200	3 bar

Otras presiones bajo consulta.

Esta válvula habitualmente se monta bajo tolva. Para evitar que se acumule cualquier tipo de sólidos en el asiento, la válvula tiene un diseño del cuerpo especial y se montará con la flecha del cuerpo en la misma dirección que el fluido.

TALADRADO DE BRIDAS

- DIN PN10.
- ANSI B 16.5 (clase 150).

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- PN25.
- BS "D" y "E".
- JIS10K.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- EPDM.
- NITRILO.
- FPM.
- SILICONA.
- PTFE.

Existen varios materiales disponibles para el anillo reforzado y deflector (acero CA-15, CF8M, y Ni-hard...).

DIRECTIVAS

- De equipos a presión: **(PED) ART 4.3 /CAT.1.**
- De atmósferas explosivas: **(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.**

Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de CMO Valves.

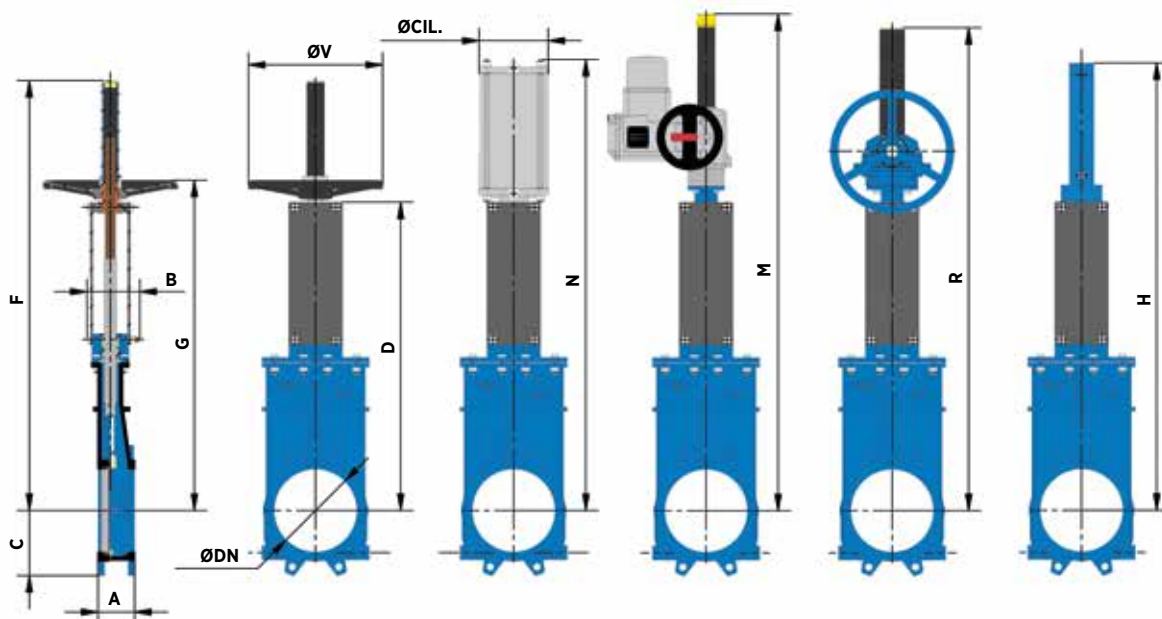
DOSSIER DE CALIDAD

Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



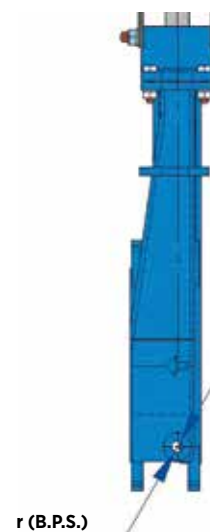
FK SERIES



PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES - FK

DN	A	B	C	D	F	G	ØV	N	ØCIL.	M	R	H	r (B.S.P.)
50	60	91	61	323	492	362	225	498	80	674	620	539	1/4"
65	60	91	68	362	531	401	225	550	80	713	659	593	1/4"
80	64	91	91	404	573	443	225	608	80	755	701	670	1/4"
100	64	91	104	453	622	492	225	680	100	804	750	739	1/4"
125	70	101	118	511	730	550	225	774	125	862	808	827	3/8"
150	76	101	130	574	793	613	225	866	125	925	871	906	3/8"
200	89	118	158	745	1036	798	325	1090	160	1209	1164	1146	3/8"
250	114	118	196	880	1271	933	325	1287	200	1344	1299	1331	1/2"
300	114	118	230	1005	1396	1058	380	1462	200	1469	1424	1545	1/2"
350	127	290	255	1141	1681	1250	450	1724	250	1648	1680	1720	1/2"
400	140	290	290	1266	1806	1375	450	1899	250	1823	1805	1895	1/2"
450	152	290	306	1393	2033	1502	450	2081	300	2160	2082	2112	1/2"
500	152	290	340	1529	2169	1638	450	2267	300	2296	2218	2297	1/2"
600	178	290	398	1782	2522	1891	450	2620	300	2549	2471	2650	1/2"
700	178	320	453	2105	2967	2217	-	3085	350	3000	3000	3124	1/2"
800	178	320	503	2376	3338	2488	-	3455	350	3371	3371	3495	1/2"
900	178	320	583	2655	3717	2767	-	3870	400	3745	3745	3874	1/2"
1000	178	320	613	2935	4097	3047	-	4249	400	4149	4149	4294	1/2"
1200	203	340	728	3440	4802	3552	-	4957	400	4866	4866	4995	1/2"



TALADRO DE BRIDAS- FK

DN	ΔP (bar)	PN10					ASA150				
		●	○	M	P	ØK	●	○	R UNC	P	ØK
50	10	4	-	M 16	8	125	4	-	5/8"	8	120,6
65	10	4	-	M 16	8	145	4	-	5/8"	8	139,7
80	10	4	4	M 16	9	160	4	-	5/8"	9	152,4
100	10	4	4	M 16	9	180	4	4	5/8"	9	190,5
125	10	4	4	M 16	9	210	4	4	3/4"	9	215,9
150	10	4	4	M 20	10	240	4	4	3/4"	10	241,3
200	10	4	4	M 20	10	295	4	4	3/4"	10	298,4
250	10	8	4	M 20	12	350	8	4	7/8"	12	361,9
300	6	8	4	M 20	12	400	8	4	7/8"	12	431,8
350	6	12	4	M 20	21	460	8	4	1"	21	476,2
400	6	12	4	M 24	21	515	12	4	1"	21	539,7
450	5	16	4	M 24	22	565	12	4	1 1/8"	22	577,8
500	4	16	4	M 24	22	620	16	4	1 1/8"	22	635
600	4	16	4	M 27	22	725	16	4	1 1/4"	22	749,3
700	3	20	4	M 27	22	840	24	4	1 1/4"	22	863,6
800	3	20	4	M 30	22	950	24	4	1 1/2"	22	977,9
900	3	24	4	M 30	20	1050	28	4	1 1/2"	20	1085,9
1000	3	24	4	M 33	20	1160	32	4	1 1/2"	20	1200,2
1200	3	28	4	M 36	22	1380	40	4	1 1/2"	20	1422,4

Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.

Tamaños mayores bajo consulta.

- Agujeros roscados.
- Agujeros pasantes.

www.cmovalves.com/valves



Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la FK Series.

VÁLVULAS DE GUILLOTINA

K SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA UNIDIRECCIONAL "WAFER" CON TAPA

DESCRIPCIÓN

- Cuerpo de fundición de una sola pieza con deslizaderas para soportar la tajadera y cuñas de cierre.
- Proporciona grandes caudales con pequeñas pérdidas de carga.
- Múltiples materiales de construcción, cierres y empaquetaduras disponibles.
- Tajadera inoxidable.
- Distancia entre caras de acuerdo al estándar de **CMO Valves**.
- Incorpora de una flecha en el cuerpo indicando la dirección de la presión.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de guillotina es apropiada para líquidos que contengan un máximo del 5% de sólidos en suspensión.

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Minería.
- Plantas químicas.
- Bombeos.
- Industria alimenticia.

TAMAÑOS

De DN50 a DN2000.

Otros DN bajo consulta.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

DN50-DN250	10 bar
DN300-DN400	6 bar
DN450	5 bar
DN500-DN600	4 bar
DN700-DN1200	3 bar

Otras presiones bajo consulta.

Las presiones de trabajo indicadas serán válidas solamente siguiendo la dirección de la flecha marcada en la válvula. Debido al diseño de la válvula con deslizaderas de soporte para la tajadera, es permisible la aplicación de un 30% de estas presiones en el sentido contrario a la flecha sin ocasionar daños en la misma. En estas circunstancias la válvula no es estanca. Para conseguir la estanqueidad en estas condiciones, es necesario incorporar unos soportes adicionales.

TALADRADO DE BRIDAS

- EN1092 PN10.
- ASME B16.5 (clase 150).

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- PN25.
- BS "D" y "E".
- ANSI 150.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- EPDM.
- NITRILO.
- FPM.
- SILICONA.
- PTFE.

En algunas aplicaciones otros tipos de gomas son utilizadas, tales como hipalón, butilo o caucho natural. Por favor contacto con nosotros en caso de que tengan tal requerimiento.

DIRECTIVAS

- De equipos a presión: **(PED) ART 4.3 /CAT.1.**
- De atmósferas explosivas: **(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.**

Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de CMO Valves.

DOSSIER DE CALIDAD

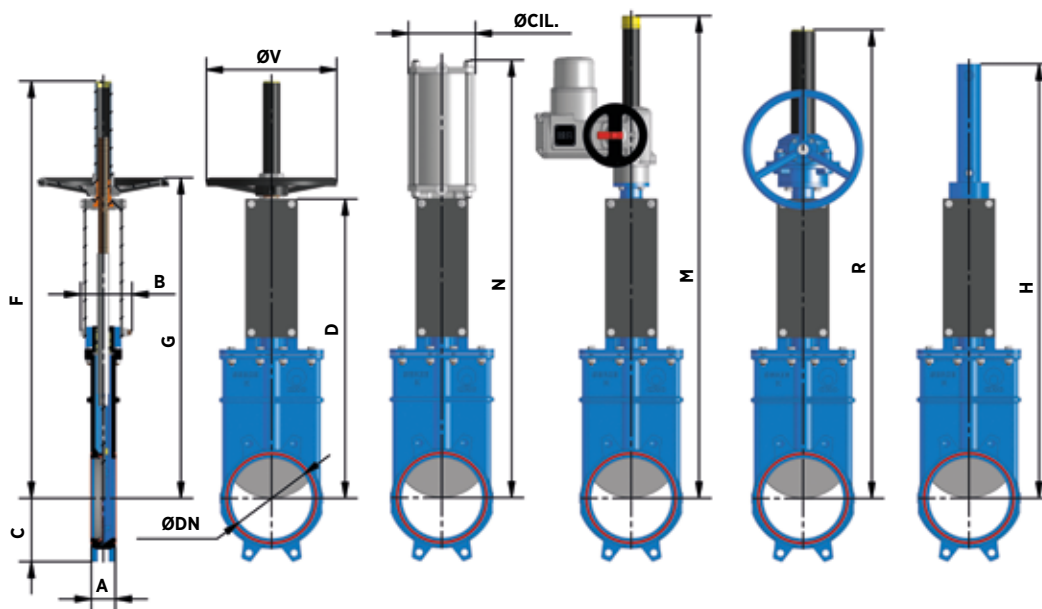
Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



K SERIES

K SERIES



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

02

PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES - K

DN	A	B	C	D	F	G	ØV	N	ØCIL.	M	R	H
50	40	92	61	323	501	369	225	498	80	677	631	539
65	40	92	68	362	539	407	225	550	80	716	669	593
80	50	92	91	404	583	451	225	608	80	758	713	670
100	50	92	104	453	630	498	225	680	100	807	760	739
125	50	102	118	511	740	558	225	774	125	865	820	827
150	60	102	130	574	801	619	225	866	125	928	881	910
200	60	119	159	745	1046	806	325	1090	160	1210	1175	1146
250	70	119	196	880	1277	938	325	1287	200	1345	1307	1331
300	70	119	230	1005	1401	1061	380	1462	200	1470	1430	1524
350	96	290	254	1141	1682	1250	450	1724	250	1649	1684	1720
400	100	290	287	1266	1807	1375	450	1899	250	1823	1809	1895
450	106	290	304	1393	2034	1502	450	2081	300	2159	2086	2111
500	110	290	340	1529	2170	1638	450	2267	300	2298	2222	2297
600	110	290	398	1782	2523	1891	450	2620	300	2520	2475	2650
700	110	320	453	2105	-	-	-	3087	350	3000	3000	3124
800	110	320	503	2376	-	-	-	3456	350	3371	3371	3495
900	110	320	583	2655	-	-	-	3855	400	3745	3745	3874
1000	110	320	613	2935	-	-	-	4220	400	4149	4149	4294
1100	150	340	670	3187	-	-	-	4586	400	4487	4487	4572
1200	150	340	728	3440	-	-	-	4939	400	4866	4866	5000

Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.

Tamaños mayores bajo consulta.

www.cmovalves.com/valves



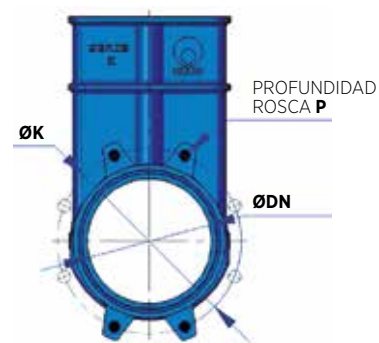
Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la K Series.

TALADRO DE BRIDAS - K

DN	ΔP (bar)	PN10					ASA150				
		●	○	M	P	ØK	●	○	R UNC	P	ØK
50	10	4	-	M 16	8	125	4	-	5/8"	8	120,6
65	10	4	-	M 16	8	145	4	-	5/8"	8	139,7
80	10	4	4	M 16	9	160	4	-	5/8"	9	152,4
100	10	4	4	M 16	9	180	4	4	5/8"	9	190,5
125	10	4	4	M 16	9	210	4	4	3/4"	9	215,9
150	10	4	4	M 20	10	240	4	4	3/4"	10	241,3
200	10	4	4	M 20	10	295	4	4	3/4"	10	298,4
250	10	6	6	M 20	12	350	6	6	7/8"	12	361,9
300	6	6	6	M 20	12	400	6	6	7/8"	12	431,8
350	6	10	6	M 20	21	460	8	4	1"	21	476,2
400	6	10	6	M 24	21	515	10	6	1"	21	539,7
450	5	14	6	M 24	22	565	10	6	1 1/8"	22	577,8
500	4	14	6	M 24	22	620	14	6	1 1/8"	22	635
600	4	14	6	M 27	22	725	14	6	1 1/4"	22	749,3
700	3	16	8	M 27	22	840	20	8	1 1/4"	22	863,6
800	3	16	8	M 30	22	950	20	8	1 1/2"	22	977,9
900	3	20	8	M 30	20	1050	20	12	1 1/2"	20	1085,9
1000	3	20	8	M 33	20	1160	24	12	1 1/2"	20	1200,2
1200	3	20	12	M 36	22	1380	26	18	1 1/2"	24	1422,4

Tamaños mayores bajo consulta.

- Agujeros roscados.
- Agujeros pasantes.



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

GA SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA BIDIRECCIONAL BRIDADA

DESCRIPCIÓN

- La característica principal de esta válvula de guillotina es que proporciona un paso total y continuo. Ello implica que en posición abierta no produce cavitaciones y no hay turbulencias en el fluido.
- Válvula apropiada para ser utilizada como final de línea
- Cuerpo de fundición de una sola pieza "monoblock"
- Tajadera inoxidable.
- Dos mangones de goma atornillados.
- Proporciona grandes caudales sin pérdidas de carga.
- Múltiples materiales de cierre disponibles.
- Distancia entre caras de acuerdo al estándar de **CMO Valves**.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de guillotina es apropiada para trabajar en industria minera, en líneas de transporte de fluidos cargados, por ejemplo: agua con piedras, lodos... y en general se utiliza para fluidos abrasivos en la industria química y aguas residuales.

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Tratamiento aguas.
- Minería.
- Centrales térmicas.

TAMAÑOS

De DN50 a DN1500.

Otros DN bajo consulta.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

DN50-DN150	16 bar
DN200-DN600	10 bar
DN650-DN900	8 bar
DN1000	6 bar
DN1050	5 bar
DN1100-DN1500	4 bar

Otras presiones bajo consulta.

Las presiones indicadas en la tabla, pueden ser utilizadas en cualquiera de los dos sentidos de la válvula.

TALADRADO DE BRIDAS

- EN1092 PN10.
- ASME B16.5 (clase 150).

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- PN25.
- JIS standard.
- Australian standard.
- British standard.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- CAUCHO NATURAL.
- POLIURETANO.
- EPDM.
- NITRILO.
- FPM.

DIRECTIVAS

- De equipos a presión:
(PED) ART 4.3 /CAT.1.
- De atmósferas explosivas:
(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.

Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de CMO Valves.

DOSSIER DE CALIDAD

Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

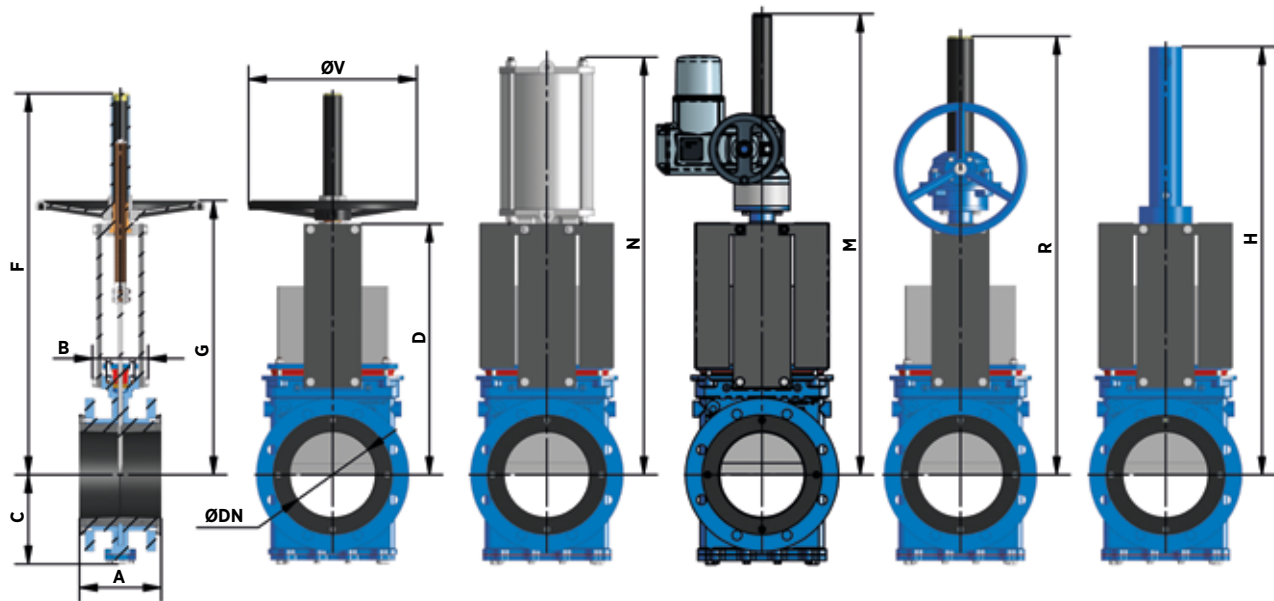
- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



GA SERIES

GA SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA



DIMENSIONES - GA

DN	A	B	C	D	F	G	ØV	N	M	R	H
50	175	109	106	280	449	319	225	475	631	581	482
65	175	109	113	306	500	345	225	515	657	621	524
80	175	109	122	332	551	372	225	555	683	633	566
100	175	109	136	368	587	407	225	620	719	669	615
125	178	126	153	421	713	474	325	700	769	800	702
150	178	126	168	466	757	519	325	775	819	848	789
200	184	126	199	565	957	618	325	940	1033	948	958
250	225	197	234	626	1125	749	450	1140	1121	1119	1100
300	257	197	272	739	1213	837	450	1300	1219	1217	1272
350	257	350	297	842	1342	942	-	1485	1384	1384	1441
400	279	350	330	933	1483	1033	-	1655	1627	1627	1613
450	311	350	355	1019	1619	1119	-	1805	1719	1719	1766
500	367	380	391	1156	1806	1256	-	2000	1889	1889	1939
600	371	400	461	1338	2088	1438	-	2285	2171	2171	2273

Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.
Tamaños mayores bajo consulta.

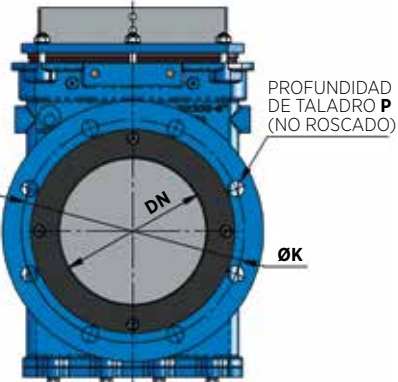
www.cmovalves.com/valves

Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la GA Series.

TALADRO DE BRIDAS - GA

DN	ΔP (bar)	PN10				ASA150			
		O	Ød	P	ØK	O	Ød	P	ØK
50	16	4	18	32	125	4	3/4"	32	120,6
80	16	8	18	32	160	4	3/4"	32	152,4
100	16	8	18	32	180	8	3/4"	32	190,5
125	16	8	18	32	210	8	7/8"	32	215,9
150	16	8	22	32	240	8	7/8"	32	241,3
200	10	8	22	33	295	8	7/8"	33	298,4
250	10	12	22	35	350	12	1"	35	361,9
300	10	12	22	37	400	12	1"	37	431,8
350	10	16	22	37	460	12	1 1/8"	37	476,2
400	10	16	26	41	515	16	1 1/8"	41	539,7
450	10	20	26	45	565	16	1 1/4"	45	577,8
500	10	20	26	46	620	20	1 1/4"	46	635
600	10	20	30	49	725	20	1 3/8"	49	749,3

Tamaños mayores bajo consulta.
O Agujeros pasantes.



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

GD SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA BIDIRECCIONAL "LUG-SEMILUG"

DESCRIPCIÓN

- Cuerpo de fundición de una sola pieza "monoblock".
- Tajadera inoxidable.
- Dos mangueros de goma atornillados.
- Proporciona grandes caudales sin pérdidas de carga.
- Múltiples materiales de cierre disponibles.
- Distancia entre caras de acuerdo al estándar de **CMO Valves**.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de guillotina es apropiada para trabajar en industria minera, en líneas de transporte de fluidos cargados, por ejemplo: agua con piedras, lodos... y en general se utiliza para fluidos abrasivos en la industria química y aguas residuales.

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Minería.
- Centrales térmicas.
- Tratamiento aguas.

TAMAÑOS

De DN50 a DN1500.

Otros DN bajo consulta.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

DN50-DN150	16 bar
DN200-DN600	10 bar
DN650-DN900	8 bar
DN1000	6 bar
DN1050	5 bar
DN1100-DN1500	4 bar

Otras presiones bajo consulta.

Las presiones indicadas en la tabla, pueden ser utilizadas en cualquiera de los dos sentidos de la válvula.

TALADRADO DE BRIDAS

- EN1092 PN10.
- ASME B16.5 (clase 150).

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- PN25.
- BS "D" y "E".
- JIS10K.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- CAUCHO NATURAL.
- POLIURETANO.
- EPDM.
- NITRILO.
- FPM.

DIRECTIVAS

- De equipos a presión:
(PED) ART 4.3 /CAT.1.
- De atmósferas explosivas:
(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.

*Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de **CMO Valves**.*

DOSSIER DE CALIDAD

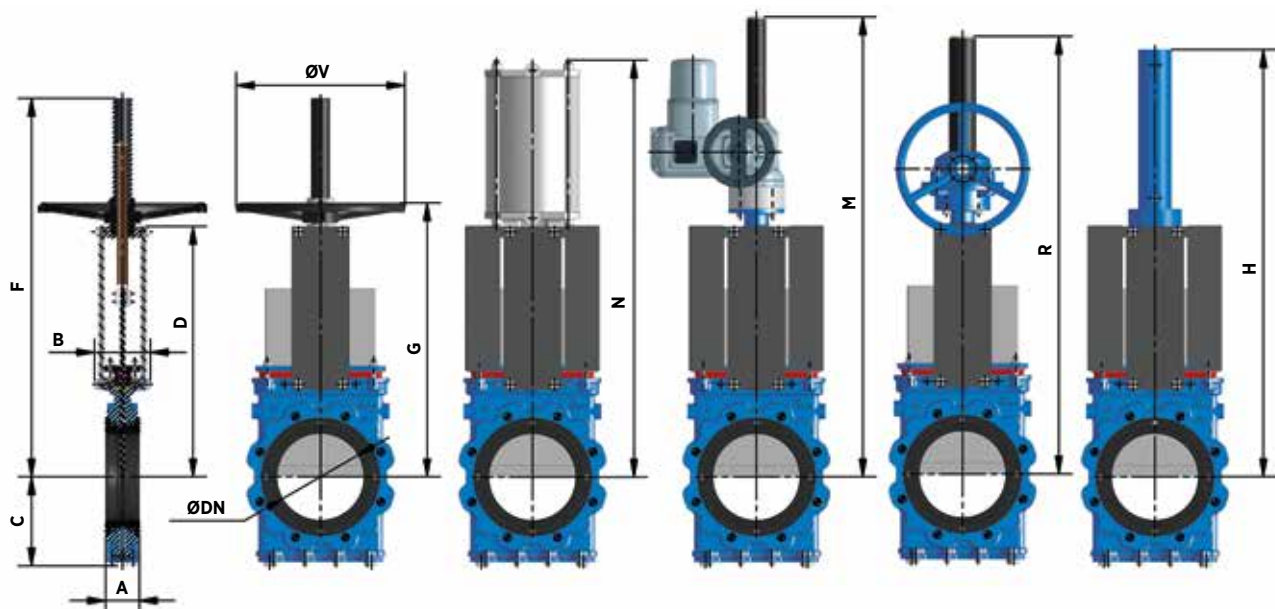
Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



GD SERIES

GD SERIES



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

02

PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES - GD

DN	A	B	C	D	F	G	ØV	N	M	R	H
50	54	109	106	280	451	319	225	475	631	581	482
65	54	109	113	306	502	345	225	515	657	621	524
80	57	109	122	332	553	372	225	555	683	633	566
100	57	109	136	368	589	407	225	620	719	669	615
125	64	126	153	421	675	474	325	700	769	800	702
150	64	126	168	466	759	519	325	775	819	848	789
200	76	126	199	565	958	618	325	940	1033	948	958
250	76	197	234	626	1127	750	450	1140	1121	1119	1100
300	83	197	272	739	1230	838	450	1300	1219	1217	1272
350	83	350	297	842	-	-	-	1485	1384	1384	1441
400	96	350	330	933	-	-	-	1655	1627	1627	1613
450	96	350	355	1019	-	-	-	1805	1719	1719	1766
500	121	380	391	1156	-	-	-	2000	1889	1889	1939
600	121	400	461	1338	-	-	-	2285	2171	2171	2273

Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.
Tamaños mayores bajo consulta.

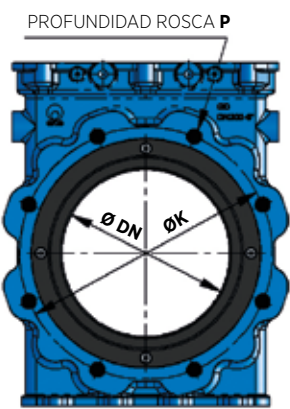
www.cmovalves.com/valves

Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la GD Series.

TALADRO DE BRIDAS - GD

DN	ΔP (bar)	PN10				ASA150			
		●	M	P	ØK	●	R UNC	P	ØK
50	16	4	M 16	14	125	4	5/8"	14	120,6
65	16	4	M 16	14	145	4	5/8"	14	139,7
80	16	8	M 16	14	160	4	5/8"	14	152,4
100	16	8	M 16	14	180	8	5/8"	14	190,5
125	16	8	M 16	15	210	8	3/4"	15	215,9
150	16	8	M 20	15	240	8	3/4"	15	241,3
200	10	8	M 20	17	295	8	3/4"	17	298,4
250	10	12	M 20	17	350	12	7/8"	17	361,9
300	10	12	M 20	20	400	12	7/8"	20	431,8
350	10	16	M 20	21	460	12	1"	21	476,2
400	10	16	M 24	23	515	16	1"	23	539,7
450	10	20	M 24	24	565	16	1 1/8"	24	577,8
500	10	20	M 24	25	620	20	1 1/8"	25	635
600	10	20	M 27	26	725	20	1 1/4"	26	749,3

Tamaños mayores bajo consulta.
● Agujeros roscados.



43

VÁLVULAS DE GUILLOTINA

GH SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA BIDIRECCIONAL BRIDADA

DESCRIPCIÓN

- Válvula apropiada para ser utilizada con alta presión. Cuerpo de fundición de una sola pieza "monoblock".
- Tajadera inoxidable.
- Dos manguitos de goma atornillados.
- Proporciona grandes caudales sin pérdidas de carga.
- Múltiples materiales de cierre disponibles.
- Distancia entre caras de acuerdo al estándar de **CMO Valves**.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de guillotina es apropiada para trabajar a **ALTA PRESIÓN** en industria minera, en líneas de transporte de fluidos cargados, por ejemplo: agua con piedras, lodos... y en general se utiliza para fluidos abrasivos en la industria química y aguas residuales.

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Minería.
- Centrales térmicas.
- Tratamiento aguas.

TAMAÑOS

De DN80 a DN900.

Otros tamaños bajo consulta.

TALADRADO DE BRIDAS

- DIN PN25, DIN PN40.
- ANSI B16.5 (300 LB).

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

ASA150	DN50-DN600	21 bar
PN25	DN50-DN600	25 bar
ASA300/PN40	DN50-DN600	40 bar

Otras presiones bajo consulta.

Las presiones indicadas en la tabla, pueden ser utilizadas en cualquiera de los dos sentidos de la válvula.

OTRAS USUALES

- JIS standard.
- Australian standard.
- British standard.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- CAUCHO NATURAL.
- POLIURETANO.
- EPDM.
- NITRILO.
- FPM.

DIRECTIVAS

- De equipos a presión:
(PED) ART 4.3 /CAT.1.
- De atmósferas explosivas:
(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.

*Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de **CMO Valves**.*

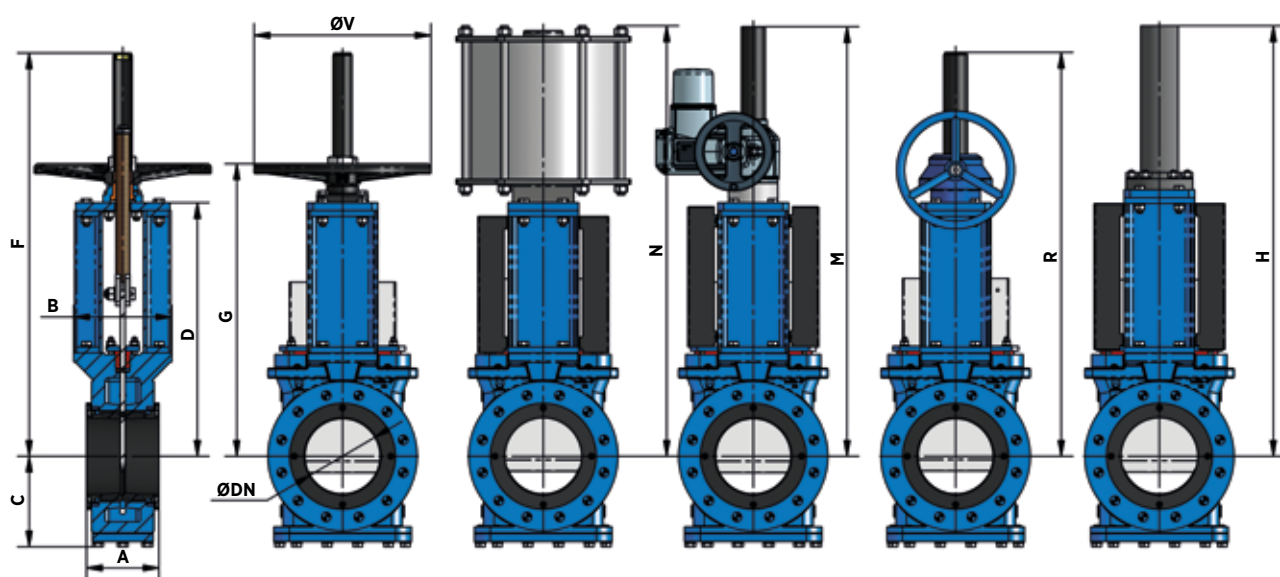
DOSSIER DE CALIDAD

Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



GH SERIES



PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES - GH

DN	A	B	C	D	F	G	ØV	N	M	R	H
80	175	110	125	364	529	401	225	594	738	634	604
100	175	110	155	420	635	457	225	682	794	690	642
150	178	126	198	529	823	582	325	920	907	878	870
200	185	250	223	645	1024	729	-	1095	1024	1024	1060
250	226	260	279	733	1142	817	-	1276	1142	1142	1168
300	258	275	296	832	1361	916	-	1429	1361	1361	1384
350	258	290	347	934	1435	1036	-	1572	1435	1435	1551
400	279	320	376	1087	1688	1189	-	1802	1688	1688	1710
450	321	350	401	1220	1919	1456	-	2032	1919	1919	1890
500	367	350	436	1326	2100	1562	-	-	2100	2100	2219
600	371	350	515	1507	2426	1817	-	-	2426	2426	2510

Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.

Tamaños mayores bajo consulta.

www.cmovalves.com/valves



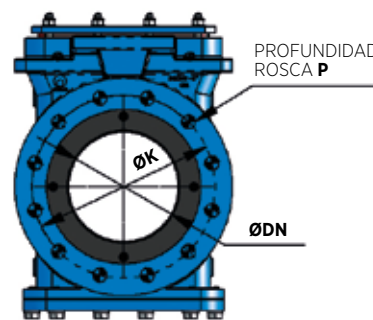
Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la GH Series.

TALADRO DE BRIDAS - GH

DN	EN 1092-2 PN25					EN 1092-2 PN40					ANSI B16.5, clase 300						
	ΔP (bar)	●	M	P	ØK	DN	ΔP (bar)	●	M	P	ØK	DN	ΔP (psi)	●	R UNC	P	ØK
80	25	8	M 16	29	160	80	40	8	M 16	29	160	3"	300	8	3/4"	1,14"	6,63"
100	25	8	M 20	32	190	100	40	8	M 20	32	190	4"	300	8	3/4"	1,26"	7,87"
150	25	8	M 24	36	250	150	40	8	M 24	36	250	6"	300	12	3/4"	1,42"	10,63"
200	25	12	M 24	36	310	200	40	12	M 27	36	320	8"	300	12	7/8"	1,42"	13"
250	25	12	M 27	38	370	250	40	12	M 30	38	385	10"	300	16	1"	1,5"	15,25"
300	25	16	M 27	38	430	300	40	16	M 30	38	450	12"	300	16	1 1/8"	1,5"	17,75"
350	25	16	M 30	40	490	350	40	16	M 33	40	510	14"	300	20	1 1/8"	1,57"	20,25"
400	25	16	M 33	44	550	400	40	16	M 36	44	585	16"	300	20	1 1/4"	1,73"	22,5"
450	25	20	M 33	50	600	450	40	20	M 36	50	610	18"	300	24	1 1/4"	1,97"	24,75"
500	25	20	M 33	50	660	500	40	20	M 39	50	670	20"	300	24	1 1/4"	1,97"	27"
600	25	20	M 36	50	770	600	40	20	M 45	50	795	24"	300	24	1 1/2"	1,97"	32"

Tamaños mayores bajo consulta.

● Agujeros roscados.



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

GL SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA BIDIRECCIONAL "SEMILUG"

DESCRIPCIÓN

- Cuerpo de fundición de una sola pieza "monoblock".
- Tajadera inoxidable.
- Dos manguones de goma.
- Proporciona grandes caudales sin pérdidas de carga.
- Múltiples materiales de cierre disponibles.
- Distancia entre caras de acuerdo al estándar de **CMO Valves**.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de guillotina es apropiada para trabajar en industria minera, en líneas de transporte de fluidos cargados, por ejemplo: agua con piedras, lodos... y en general se utiliza para fluidos abrasivos en la industria química y aguas residuales.

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Minería.
- Centrales térmicas.
- Tratamiento aguas.

TAMAÑOS

De DN50 a DN1500.

Otros DN bajo consulta.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

DN50-DN150	16 bar
DN200-DN600	10 bar
DN650-DN900	8 bar
DN1000	6 bar
DN1050	5 bar
DN1100-DN1200	4 bar

Otras presiones bajo consulta.

Las presiones indicadas en la tabla, pueden ser utilizadas en cualquiera de los dos sentidos de la válvula.

TALADRADO DE BRIDAS

- EN1092 PN10.
- ASME B16.5 (clase 150).

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- PN25.
- JIS standard.
- Australian standard.
- British standard.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- CAUCHO NATURAL.
- POLIURETANO.
- EPDM.
- NITRILO.
- FPM.

DIRECTIVAS

- De equipos a presión: **(PED) ART 4.3 /CAT.1.**
- De atmósferas explosivas: **(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.**

Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de CMO Valves.

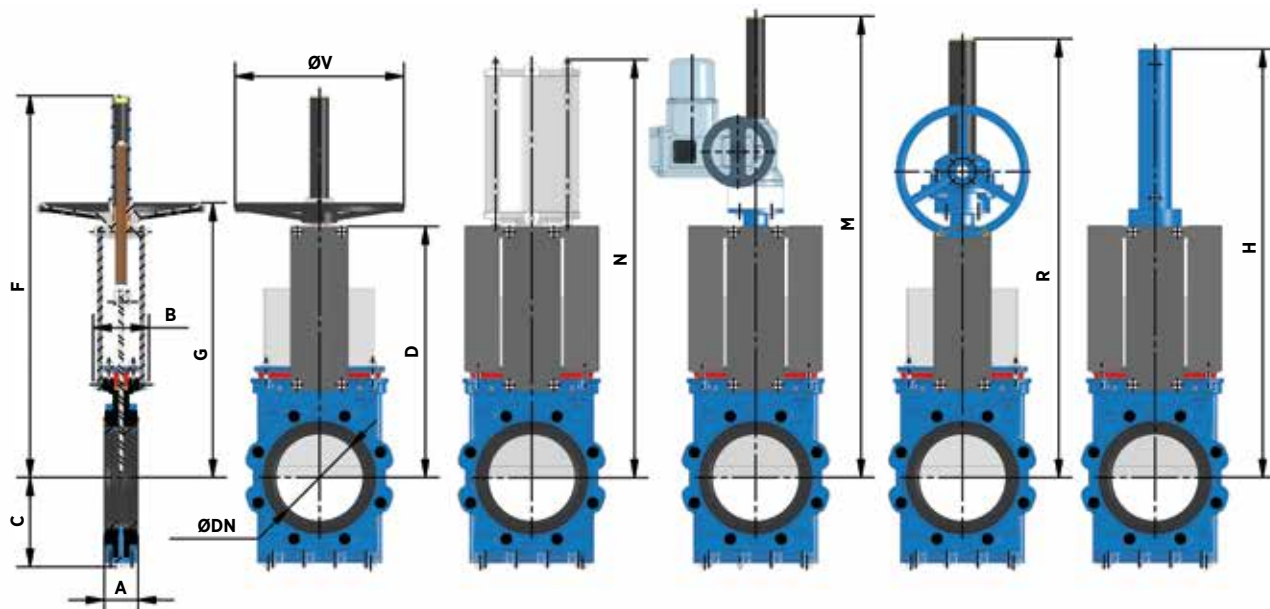
DOSSIER DE CALIDAD

Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



GL SERIES



PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES - GL

DN	A	B	C	D	F	G	ØV	N	M	R	H
50	54	109	106	280	451	319	225	475	631	581	482
65	54	109	113	306	502	345	225	515	657	621	524
80	57	109	122	332	553	372	225	555	683	633	566
100	57	109	136	368	589	407	225	620	719	669	615
125	64	126	153	421	675	474	325	700	769	800	702
150	64	126	168	466	759	519	325	775	819	848	789
200	76	126	199	565	958	618	325	940	1033	948	958
250	76	197	234	626	1127	750	450	1140	1121	1119	1100
300	83	197	272	739	1230	838	450	1300	1219	1217	1272
350	83	350	297	842	-	-	-	1485	1384	1384	1441
400	96	350	330	933	-	-	-	1655	1627	1627	1613
450	96	350	355	1019	-	-	-	1805	1719	1719	1766
500	121	380	391	1156	-	-	-	2000	1889	1889	1939
600	121	400	461	1338	-	-	-	2285	2171	2171	2273

Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.

Tamaños mayores bajo consulta.

www.cmovalves.com/valves



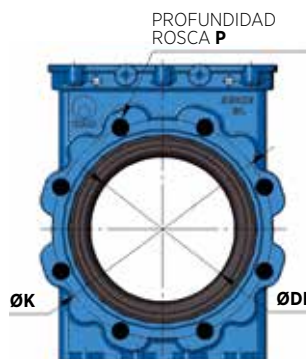
Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la GL Series.

TALADRO DE BRIDAS - GL

DN	ΔP (bar)	PN10					ASA150				
		●	○	M	P	ØK	●	○	R UNC	P	ØK
50	16	4	-	M 16	14	125	4	-	5/8"	14	120,6
65	16	4	-	M 16	14	145	4	-	5/8"	14	139,7
80	16	8	-	M 16	14	160	4	-	5/8"	14	152,4
100	16	8	-	M 16	14	180	8	-	5/8"	14	190,5
125	16	8	-	M 16	15	210	8	-	3/4"	15	215,9
150	16	8	-	M 20	15	240	8	-	3/4"	15	241,3
200	10	8	-	M 20	17	295	8	-	3/4"	17	298,4
250	10	12	-	M 20	17	350	12	-	7/8"	17	361,9
300	10	12	-	M 20	20	400	12	-	7/8"	20	431,8
350	10	12	4	M 20	21	460	8	4	1"	21	476,2
400	10	12	4	M 24	23	515	12	4	1"	23	539,7
450	10	16	4	M 24	24	565	12	4	1 1/8"	24	577,8
500	10	16	4	M 24	25	620	16	4	1 1/8"	25	635
600	10	16	4	M 27	26	725	16	4	1 1/4"	26	749,3

Tamaños mayores bajo consulta.

- Agujeros roscados.
- Agujeros pasantes.



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

L SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA BIDIRECCIONAL PASANTE "WAFER"

DESCRIPCIÓN

- Cuerpo de fundición, compuesto por dos partes atornilladas, con deslizaderas interiores para un suave deslizamiento de la tajadera durante su funcionamiento.
- Proporciona grandes caudales sin pérdidas de carga.
- Múltiples materiales de construcción, cierres y empaquetaduras disponibles.
- Tajadera inoxidable.
- Distancia entre caras de acuerdo al estándar de **CMO Valves**.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de guillotina es apropiada para líquidos que contengan un máximo de 20% de sólidos en suspensión. También se recomienda en aplicaciones de descarga por gravedad en silos de sólidos y pulverulentos, debido a la forma "de media luna" en la tajadera, la cual corta el caudal y los fluidos de alta consistencia.

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Industria papelera - Fibra Larga.
- Minería.
- Plantas químicas.
- Industria alimentaria.
- Tratamiento de aguas residuales.

TAMAÑOS

De DN50 a DNI600.

Otros DN bajo consulta.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

DN50-DN250	10 bar
DN300-DN400	6 bar
DN450	5 bar
DN500-DN600	4 bar
DN700-DN1600	3 bar

Otras presiones bajo consulta.

TALADRADO DE BRIDAS

- EN1092 PN10.
- ASME B16.5 (clase 150).

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- PN25.
- BS "D" y "E".
- ANSI 150.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- EPDM.
- NITRILO.
- FPM.
- SILICONA.
- PTFE.

Existen varios materiales disponibles para el anillo reforzado y deflector (CA-15, CF8M, y Ni-hard...).

DIRECTIVAS

- De equipos a presión:
(PED) ART 4.3 /CAT.1.
- De atmósferas explosivas:
(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.

Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de **CMO Valves**.

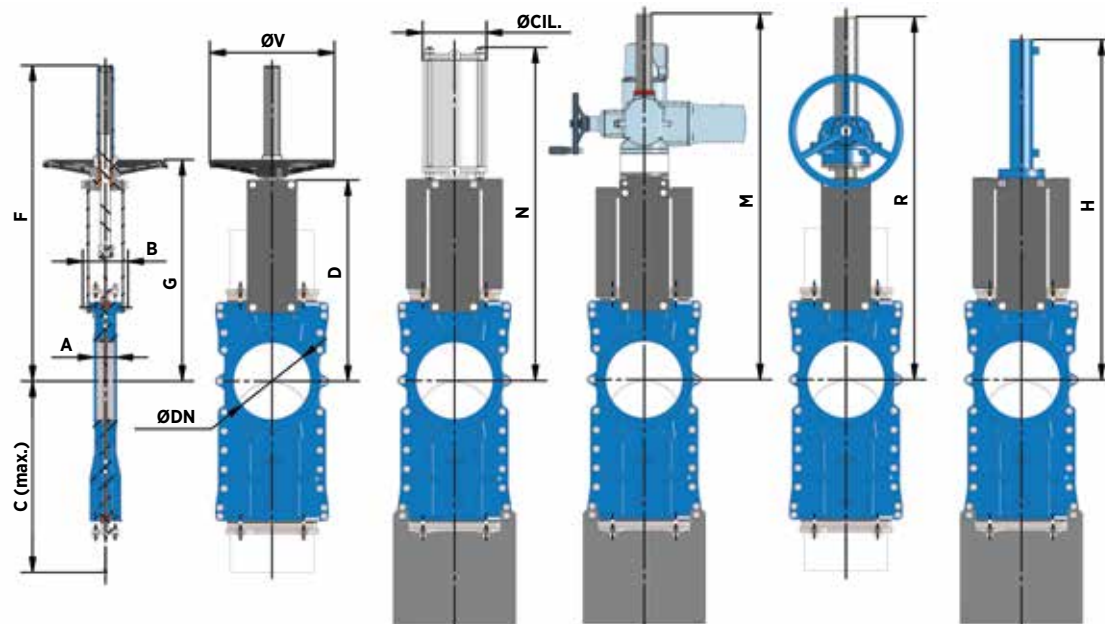
DOSSIER DE CALIDAD

Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



L SERIES



PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES - L

DN	A	B	C	D	F	G	ØV	N	ØCIL.	M	R	H
50	40	91	225	243	412	282	225	416	80	587	540	459
65	40	91	265	269	437	308	225	456	80	614	566	500
80	50	91	310	293	462	332	225	497	80	640	591	559
100	50	91	370	334	503	373	225	561	100	680	631	620
125	50	101	430	367	586	407	225	636	125	713	665	683
150	60	101	495	419	638	458	225	717	125	765	717	755
200	60	118	630	525	816	578	325	874	160	880	943	927
250	70	118	770	620	1017	679	325	1030	200	981	1037	1071
300	70	118	895	704	1117	779	380	1160	200	1141	1171	1223
350	96	290	1050	780	1337	906	450	1364	250	1347	1318	1360
400	100	290	1185	855	1443	1012	450	1482	250	1550	1393	1484
450	106	290	1320	975	1629	1098	450	1662	300	1847	1662	1693
500	110	290	1455	1064	1741	1210	450	1802	300	1959	1752	1832
600	110	290	1720	1244	2047	1416	450	2081	300	2165	1981	2111
700	110	320	1995	1425	-	-	-	2400	350	2451	2320	2444
800	110	320	2230	1615	-	-	-	2693	350	2665	2610	2734
900	110	320	2465	1823	-	-	-	3037	400	2998	2913	3042
1000	110	320	2620	1992	-	-	-	3306	400	3178	3206	3351
1100	150	340	3030	2217	-	-	-	3587	400	3675	3777	3560
1200	150	340	3250	2351	-	-	-	3868	400	4042	4042	3910

Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.

Tamaños mayores bajo consulta.

www.cmovalves.com/valves



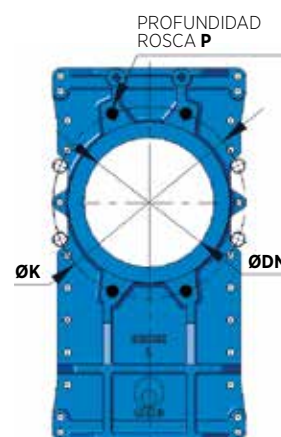
Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la L Series.

TALADRO DE BRIDAS - L

DN	ΔP (bar)	PN10					ASA150				
		●	○	M	P	ØK	●	○	R UNC	P	ØK
50	10	4	-	M 16	8	125	4	-	5/8"	8	120,6
65	10	4	-	M 16	8	145	4	-	5/8"	8	139,7
80	10	4	4	M 16	9	160	4	-	5/8"	9	152,4
100	10	4	4	M 16	9	180	4	4	5/8"	9	190,5
125	10	4	4	M 16	9	210	4	4	3/4"	9	215,9
150	10	4	4	M 20	10	240	4	4	3/4"	10	241,3
200	10	4	4	M 20	10	295	4	4	3/4"	10	298,4
250	10	8	4	M 20	12	350	8	4	7/8"	12	361,9
300	6	8	4	M 20	12	400	8	4	7/8"	12	431,8
350	6	12	4	M 20	21	460	8	4	1"	21	476,2
400	6	12	4	M 24	21	515	12	4	1"	21	539,7
450	5	16	4	M 24	22	565	12	4	1 1/8"	22	577,8
500	4	16	4	M 24	22	620	16	4	1 1/8"	22	635
600	4	16	4	M 27	22	725	16	4	1 1/4"	22	749,3
700	3	20	4	M 27	22	840	24	4	1 1/4"	22	863,6
800	3	20	4	M 30	22	950	24	4	1 1/2"	22	977,9
900	3	24	4	M 30	20	1050	28	4	1 1/2"	20	1085,9
1000	3	24	4	M 33	20	1160	32	4	1 1/2"	20	1200,2
1200	3	28	4	M 36	20	1380	40	4	1 1/2"	20	1422,4

Tamaños mayores bajo consulta.

- Agujeros roscados.
- Agujeros pasantes.



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

T SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA UNIDIRECCIONAL TIPO "LUG"

DESCRIPCIÓN

- Cuerpo de fundición de una sola pieza, con deslizaderas interiores para un deslizamiento óptimo de la tajadera durante su funcionamiento.
- Proporciona grandes caudales con bajas pérdidas de carga.
- Múltiples materiales de construcción, cierres y empaquetaduras disponibles.
- Tajadera inoxidable.
- Distancia entre caras de acuerdo a la norma MSS-SP-81.
- Incorpora de una flecha en el cuerpo indicando la dirección de la presión.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de guillotina es apropiada para trabajar con líquidos que tengan una concentración máxima de sólidos del 10%. Si se usa para sólidos, se recomienda que se instale con la flecha del cuerpo que indica la dirección del flujo en sentido contrario

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Industria papelera.
- Minería.
- Plantas químicas.
- Bombeos.
- Industria alimentaria.
- Tratamiento de aguas.

TAMAÑOS

De DN50(2") a DN1200(48").

Otros DN bajo consulta.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

DN50-DN600	10 bar
DN700-DN800	6 bar
DN900-DN1200	4 bar

Otras presiones bajo consulta.

Las presiones de trabajo indicadas serán válidas solamente siguiendo la dirección de la flecha marcada en la válvula. Debido al diseño de la válvula con deslizaderas de soporte para la tajadera, es permisible la aplicación de un 30% de estas presiones en el sentido contrario a la flecha sin ocasionar daños en la misma. En estas circunstancias la válvula no es estanca. Para conseguir la estanqueidad en estas condiciones, es necesario incorporar unos soportes adicionales.

TALADRADO DE BRIDAS

- EN1092 PN10.
- ASME B16.5 (clase 150).

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- PN25.
- JIS standard.
- Australian standard.
- British standard.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- EPDM.
- NITRILO.
- FPM.
- SILICONA.
- PTFE.

Existen varios materiales disponibles para el anillo reforzado y deflector (CA-15, CF8M, y Ni-hard...).

DIRECTIVAS

- De equipos a presión: **(PED) ART 4.3 /CAT.1.**
- De atmósferas explosivas: **(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.**

Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de CMO Valves.

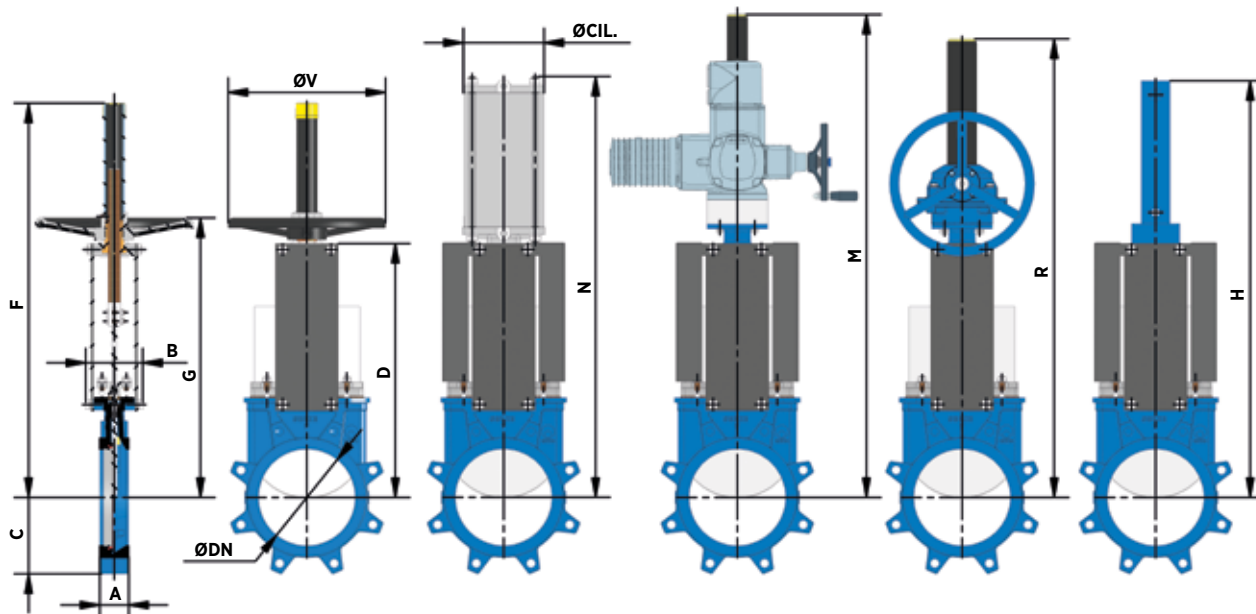
DOSSIER DE CALIDAD

Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



T SERIES



PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES - T

DN	DN	A	A	B	C	D	F	G	ØV	N	ØCIL.	M	R	H
50	2"	47,6	1 7/8"	91	61	241	410	280	225	416	80	581	540	457
65	2 1/2"	47,6	1 7/8"	91	68	268	437	308	225	456	80	607	566	500
80	3"	50,8	2"	91	91	294	463	333	225	498	80	632	592	560
100	4"	50,8	2"	91	104	334	503	373	225	562	100	672	632	620
125	5"	57,2	2 1/4"	101	118	367	586	407	225	636	125	705	665	683
150	6"	57,2	2 1/4"	101	130	419	638	458	225	723	160	757	717	755
200	8"	69,9	2 3/4"	118	159	525	816	578	325	886	200	988	942	926
250	10"	69,9	2 3/4"	118	196	626	1017	679	325	1133	250	1089	1043	1077
300	12"	76,2	3"	118	231	726	1117	779	380	1278	300	1189	1193	1246
350	14"	76,2	3"	290	257	797	1337	906	450	1383	350	1335	1335	1376
400	16"	88,9	3 1/2"	290	290	903	-	-	-	1532	400	1441	1441	1532
450	18"	88,9	3 1/2"	290	312	989	-	-	-	-	-	1677	1677	1707
500	20"	114,3	4 1/2"	290	340	1101	-	-	-	-	-	1789	1789	1869
600	24"	114,3	4 1/2"	290	398	1307	-	-	-	-	-	2108	2108	2202
700	28"	114,3	4 1/2"	320	453	1506	-	-	-	-	-	2406	2406	2525
750	30"	117,5	4 5/8"	320	489	1620	-	-	-	-	-	2565	2565	2670
800	32"	117,5	4 5/8"	320	503	1720	-	-	-	-	-	2790	2790	2818
900	36"	117,5	4 5/8"	320	583	1953	-	-	-	-	-	3130	3130	3193
1000	40"	117,5	4 5/8"	320	613	2137	-	-	-	-	-	3440	3440	3437
1100	44"	152,4	6"	340	670	2375	-	-	-	-	-	3765	3765	3775
1200	48"	152,4	6"	340	728	2616	-	-	-	-	-	4050	4050	4161

Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.

Tamaños mayores bajo consulta.

www.cmovalves.com/valves



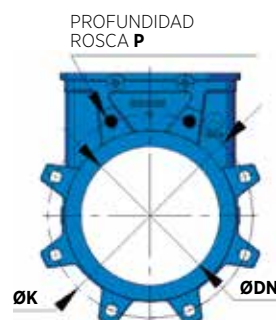
Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la T Series.

TALADRO DE BRIDAS - T

DN	DN	ΔP (bar)	PN10				ASA150			
			●	M	P	ØK	●	R UNC	P	ØK
50	2"	10	4	M 16	8	125	4	5/8"	8	120,6
65	2 1/2"	10	4	M 16	8	145	4	5/8"	8	139,7
80	3"	10	8	M 16	9	160	4	5/8"	9	152,4
100	4"	10	8	M 16	9	180	8	5/8"	9	190,5
125	5"	10	8	M 16	9	210	8	3/4"	9	215,9
150	6"	10	8	M 20	10	240	8	3/4"	10	241,3
200	8"	10	8	M 20	10	295	8	3/4"	10	298,4
250	10"	10	12	M 20	12	350	12	7/8"	12	361,9
300	12"	10	12	M 20	12	400	12	7/8"	12	431,8
350	14"	10	16	M 20	21	460	12	1"	21	476,2
400	16"	10	16	M 24	21	515	16	1"	21	539,7
450	18"	10	20	M 24	22	565	16	1 1/8"	22	577,8
500	20"	10	20	M 24	22	620	20	1 1/8"	22	635
600	24"	10	20	M 27	22	725	20	1 1/4"	22	749,3
700	28"	6	24	M 27	22	840	28	1 1/4"	22	863,6
750	30"	6	24	M 30	22	900	28	1 1/4"	22	914,4
800	32"	6	24	M 30	22	950	28	1 1/2"	22	977,9

Tamaños mayores bajo consulta.

● Agujeros roscados



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

TD SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA UNIDIRECCIONAL

DESCRIPCIÓN

- Válvula de guillotina, unidireccional con diseño "WAFER" y de gran rapidez de apertura y cierre.
- Cuerpo compuesto por dos mitades atornilladas, con deslizaderas para proporcionar una maniobra suave.
- Tiene dos tajaderas de acero inoxidable opuestas que se unen en el centro de la boca y todos sus componentes sometidos a desgaste son fácilmente reemplazables.
- Proporciona grandes caudales con bajas pérdidas de carga.
- Múltiples materiales de construcción, cierres y empaquetaduras disponibles.
- Distancia entre caras de acuerdo al estándar de **CMO Valves**.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de guillotina ha sido diseñada para trabajar en las condiciones más exigentes. Habitualmente se utiliza en la industria papelera en: pulperas, depuradoras... con rechazos ligeros.

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Industria papelera.
- Minería.
- Plantas químicas.
- Depuradoras.
- Industria alimentaria.
- Tratamiento aguas.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

DN50-DN250	10 bar
DN300-DN400	6 bar
DN450	5 bar
DN500-DN600	4 bar
DN700	3 bar
DN800-DN1200	2 bar

Otras presiones bajo consulta.

Las presiones de trabajo indicadas serán válidas solamente siguiendo la dirección de la flecha marcada en la válvula. Debido al diseño de la válvula con deslizaderas de soporte para la tajadera, es permisible la aplicación de un 30% de estas presiones en el sentido contrario a la flecha sin ocasionar daños en la misma. En estas circunstancias la válvula no es estanca. Para conseguir la estanqueidad en estas condiciones, es necesario incorporar unos soportes adicionales.

TAMAÑOS

De DN50 a DN1200.

Otros DN bajo consulta.

TALADRADO DE BRIDAS

- EN1092 PN10.
- ASME B16.5 (clase 150).

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- PN25.
- JIS standard.
- Australian standard.
- British standard.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- EPDM.
- NITRILO.
- FPM.
- SILICONA.
- PTFE.

Existen varios materiales disponibles para el anillo reforzado y deflector (CA-15, CF8M, y Ni-hard...).

DIRECTIVAS

- De equipos a presión: **(PED) ART 4.3 /CAT.1.**
- De atmósferas explosivas: **(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.**

Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de **CMO Valves**.

DOSSIER DE CALIDAD

Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



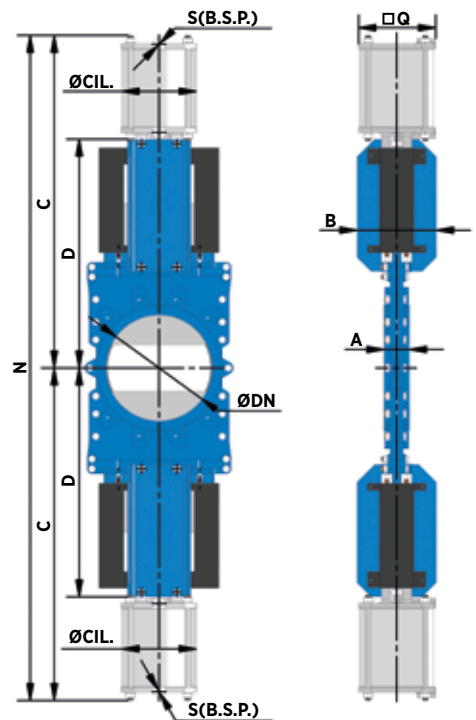
TD SERIES

DIMENSIONES - TD

PROGRAMA DE FABRICACIÓN

CILINDRO NEUMÁTICO, DOBLE EFECTO

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



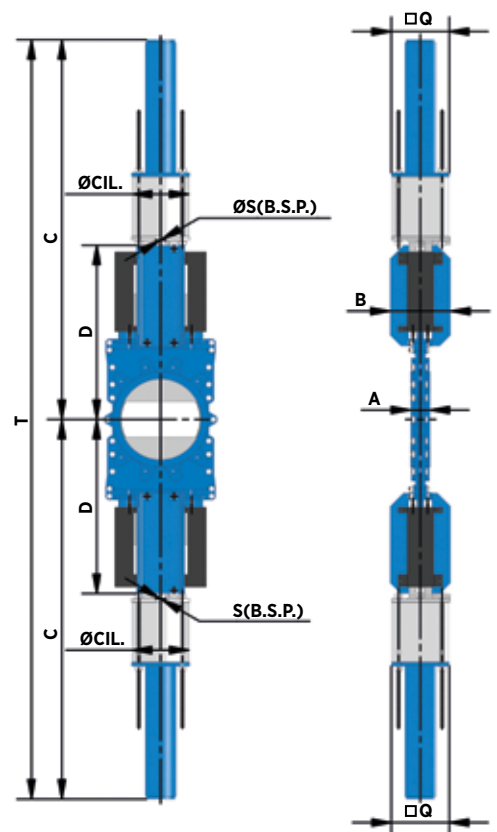
VÁLVULAS DE GUILLOTINA

02

DIMENSIONES - TD

CILINDRO NEUMÁTICO, SIMPLE EFECTO

DN	ΔP (bar)	A	B	C	D	T	Q	ØCIL	ØV	S (B.S.P)
50	10	40	92	660	235	1320	135	125	25	1/4"
65	10	40	92	688	256	1376	135	125	25	1/4"
80	10	50	92	725	285	1450	135	125	25	1/4"
100	10	50	92	785	328	1570	135	125	25	1/4"
125	10	50	92	840	371	1680	135	125	25	1/4"
150	10	60	102	850	395	1700	170	160	30	1/4"
200	10	60	119	1225	495	2450	215	200	30	3/8"
250	10	70	119	1660	585	3320	270	250	40	3/8"
300	6	70	119	1742	645	3484	270	250	40	3/8"



Los accionamientos más habituales son los que se han detallado en las tablas de las páginas anteriores con sus respectivas dimensiones, accionamiento mediante dos cilindros neumáticos de doble efecto y accionamiento mediante dos cilindros neumáticos de simple efecto. Aunque también existe la posibilidad de suministrarlos con otros actuadores, por ejemplo mediante volante manual, con reductor, motor eléctrico, hidráulico... Pero todos ellos tienen en común que cada válvula necesita dos actuadores por que la peculiaridad de este tipo de válvulas es que tienen dos tajaderas.

Si se desea que la válvula vaya con alguno de estos actuadores, solicitar información de dimensiones y características al departamento técnico-comercial de **CMO Valves**.

Cotas y dibujos sin compromiso. **CMO Valves** se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.

Tamaños mayores bajo consulta.

www.cmovalves.com/valves



Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la TD Series.

INFORMACIÓN SOBRE DIMENSIONES DE BRIDAS

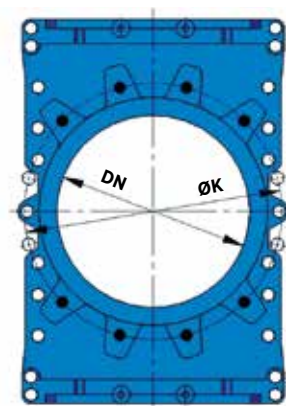
EN 1092-2 PN10

TALADRO DE BRIDAS - TD

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

Tamaños mayores bajo consulta.

- Agujeros roscados.
- Agujeros pasantes.



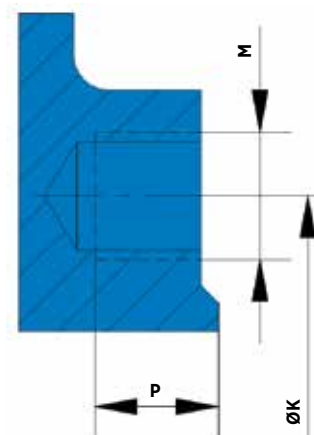
ANSI B16, clase 150

TALADRO DE BRIDAS - TD

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

Tamaños mayores bajo consulta.

- Agujeros roscados.
- Agujeros pasantes.



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

UB SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA BIDIRECCIONAL TIPO "WAFER"

DESCRIPCIÓN

- Cuerpo de fundición, compuesto por dos partes atornilladas, con deslizaderas interiores para un suave deslizamiento de la tajadera durante su funcionamiento.
- Proporciona grandes caudales con bajas pérdidas de carga.
- Múltiples materiales de construcción, cierres y empaquetaduras disponibles.
- Tajadera inoxidable.
- Distancia entre caras hasta DN600 de acuerdo a la norma UNE-EN 558 **Serie Básica 20**. El resto según estándar de **CMO Valves**.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de guillotina es apropiada para trabajar con líquidos limpios o líquidos que tengan una concentración de sólidos blandos.

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Industria.
- Minería.
- Plantas químicas.
- Industria alimentaria.
- Tratamiento de aguas y Lodos.
- Plantas de secado.
- Extracción de petróleo.

TAMAÑOS

De DN50 a DN2000.

Otros DN bajo consulta.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

DN50-DN250	10 bar
DN300	7 bar
DN350-DN400	6 bar
DN450	5 bar
DN500-DN600	4 bar
DN700-DN1400	3 bar
DN1600-DN2000	2 bar

Otras presiones bajo consulta.

TALADRADO DE BRIDAS

- EN1092 PN10.
- ASME B16.5 (clase 150).

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- PN25.
- BS "D" y "E".
- JIS10K.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- EPDM.
- NITRILO.
- FPM.
- SILICONA.

Existen varios materiales disponibles para el anillo reforzado y deflector (CA-15, CF8M, y Ni-hard...).

DIRECTIVAS

- De equipos a presión: **(PED) ART 4.3 /CAT.1.**
- De atmósferas explosivas: **(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.**

Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de CMO Valves.

DOSSIER DE CALIDAD

Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



UB SERIES

TALADRO DE BRIDAS - UB

DN	PN10					ASA150				
	●	○	M	P	ØK	●	○	R UNC	P	ØK
50	2	2	M 16	9	125	2	2	5/8"	9	120,6
65	2	2	M 16	9	145	2	2	5/8"	9	139,7
80	2	6	M 16	11	160	2	2	5/8"	11	152,4
100	2	6	M 16	12	180	2	6	5/8"	12	190,5
125	2	6	M 16	12	210	2	6	3/4"	12	215,9
150	2	6	M 20	14	240	2	6	3/4"	14	241,3
200	2	6	M 20	14	295	2	6	3/4"	14	298,4
250	4	8	M 20	14	350	4	8	7/8"	14	361,9
300	4	8	M 20	14	400	4	8	7/8"	14	431,8
350	6	10	M 20	20	460	4	8	1"	20	476,2
400	6	10	M 24	21	515	6	10	1"	21	539,7
450	8	12	M 24	22	565	6	10	1 1/8"	22	577,8
500	8	12	M 24	22	620	8	12	1 1/8"	22	635
600	8	12	M 27	22	725	8	12	1 1/4"	22	749,3

Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.

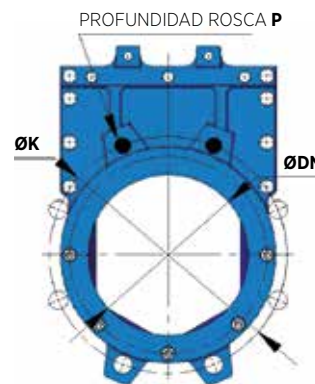
Tamaños mayores bajo consulta.

- Agujeros roscados.
- Agujeros pasantes.

www.cmovalves.com/valves



Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la UB Series.



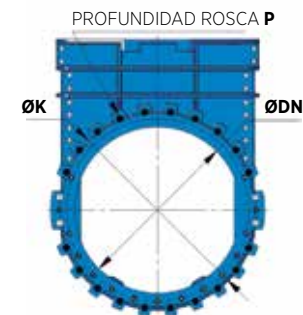
TALADRO BRIDAS - UB

DN	PN10					ASA150				
	●	○	M	P	ØK	●	○	R UNC	P	ØK
700	16	8	M 27	23	840	20	8	1 1/4"	23	863,6
800	20	4	M 30	23	950	24	4	1 1/2"	23	977,9
900	24	4	M 30	23	1050	28	4	1 1/2"	23	1085,9
1.000	24	4	M 33	23	1160	32	4	1 1/2"	23	1200,2
1.200	28	4	M 36	30	1380	40	4	1 1/2"	30	1422,4
1.400	32	4	M 39	30	1590	44	4	1 3/4"	30	1651

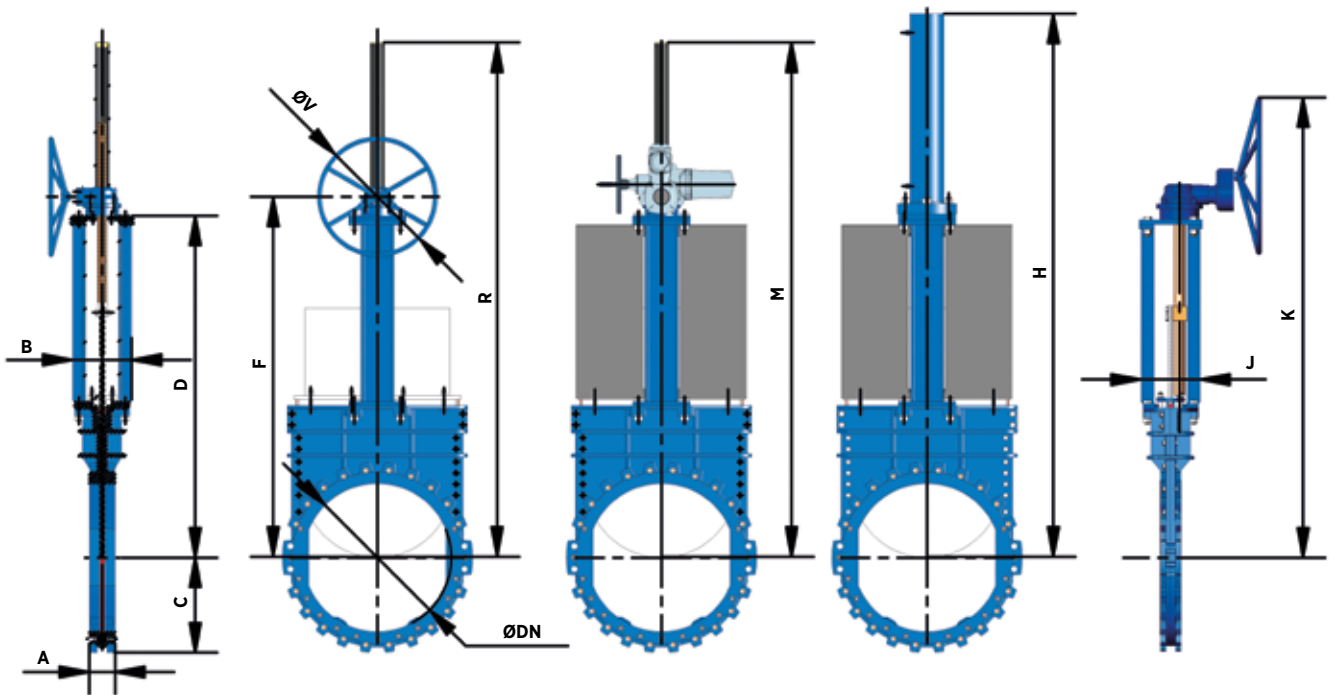
Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.

Tamaños mayores bajo consulta.

- Agujeros roscados.
- Agujeros pasantes.



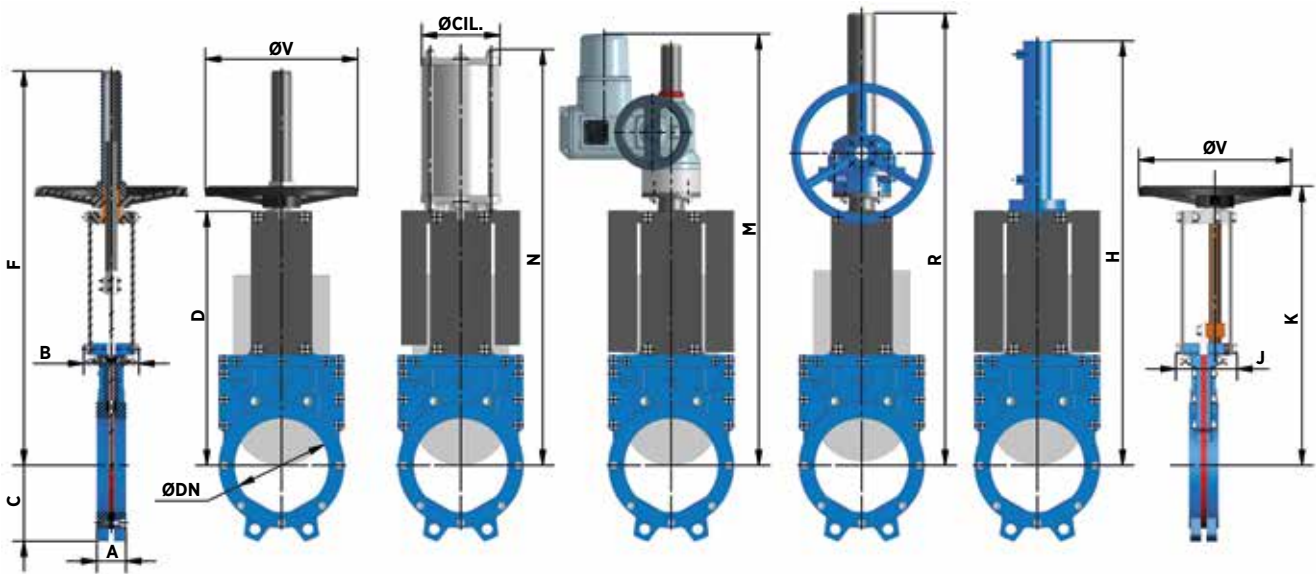
VÁLVULAS DE GUILLOTINA



PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES - UB	DN	ΔP (bar)	A	B	C	D	F	R	ØV	M	H	J	K
	700	3	140	320	446	1548	1650	2403	1000	2.403	2.447	320	1991
	800	3	140	320	513	1823	2029	2816	300	2.816	2.770	320	2219
	900	3	140	320	585	2059	2295	3152	450	3.152	3.107	320	2451
	1000	3	145	320	614	2190	2426	3383	650	3.383	3.511	320	2797
	1200	3	150	350	726	2616	2890	4059	1350	4.059	4.230	350	3412
	1400	3	160	350	837	2990	3264	4633	850	4.923	4.917	350	3917

UB SERIES



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

02

DIMENSIONES - UB

PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DN	ΔP (bar)	A	B	C	D	F	ØV	N	ØCIL.	M	R	H	J	K
50	10	43	90	66	245	418	225	420	80	623	548	424	101	281
65	10	46	90	73	270	443	225	460	80	648	573	479	101	306
80	10	46	90	96	295	468	225	500	80	673	598	504	101	331
100	10	52	90	110	327	500	225	553	100	705	630	556	101	363
125	10	56	100	123	365	588	225	632	125	743	668	624	111	401
150	10	56	100	136	415	638	225	706	125	793	718	719	111	451
200	10	62	118	162	541	840	325	886	160	919	964	904	130	578
250	10	69	118	199	630	1.029	325	1037	200	1086	1.053	1043	130	687
300	7	78	218	257	869	1.149	450	1202	200	1209	1.414	1213	130	779
350	6	78	254	318	1117	-	-	1454	250	1414	1.815	1400	-	-
400	6	103	294	418	1442	-	-	1619	250	1529	2.140	1565	-	-
450	5	114	254	318	1117	-	-	1815	300	1815	1815	1770	-	-
500	4	127	267	355	1222	-	-	1970	300	1920	1920	1935	-	-
600	4	154	294	418	1442	-	-	2290	300	2140	2140	2255	-	-

VÁLVULAS DE GUILLOTINA

XB SERIES

VÁLVULAS DE GUILLOTINA BIDIRECCIONAL ENGOMADA "LUG"

DESCRIPCIÓN

- Cuerpo de fundición de una sola pieza con interior recubierto de elastómero.
- Grandes caudales con pequeñas pérdidas de carga.
- Múltiples materiales de construcción, y empaquetaduras disponibles.
- Tajadera inoxidable.
- Distancia entre caras de acuerdo al estándar de **CMO Valves**.

APLICACIONES GENERALES

Esta válvula de guillotina es apropiada para trabajar en industria minera, en líneas de transporte de fluidos cargados, por ejemplo: agua con piedras, lodos...

Diseñada para aplicaciones tales como:

- Industria de la Minería.
- Sector Papelero.
- Plantas químicas.
- Industria alimentaria.
- Tratamiento de aguas residuales.

TAMAÑOS

De DN50 a DN1500.

Otros DN bajo consulta.

PRESIÓN DE TRABAJO (ΔP)

DN50-DN150	16 bar
DN200-DN600	10 bar

TALADRADO DE BRIDAS

- EN1092 PN10.
- ASME B16.5 (clase 150).

OTRAS USUALES

- PN6.
- PN16.
- PN25.
- BS "D" y "E".
- JIS10K.

Otras bajo consulta.

JUNTAS ESTANQUEIDAD

- POLIURETANO.

Existen varios materiales disponibles para el anillo reforzado y deflector (acero CA-15, CF8M, y Ni-hard...).

DIRECTIVAS

- De equipos a presión: **(PED) ART 4.3 /CAT.1.**
- De atmósferas explosivas: **(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.**

*Para información de categorías y zonas, contactar con el departamento técnico-comercial de **CMO Valves**.*

DOSSIER DE CALIDAD

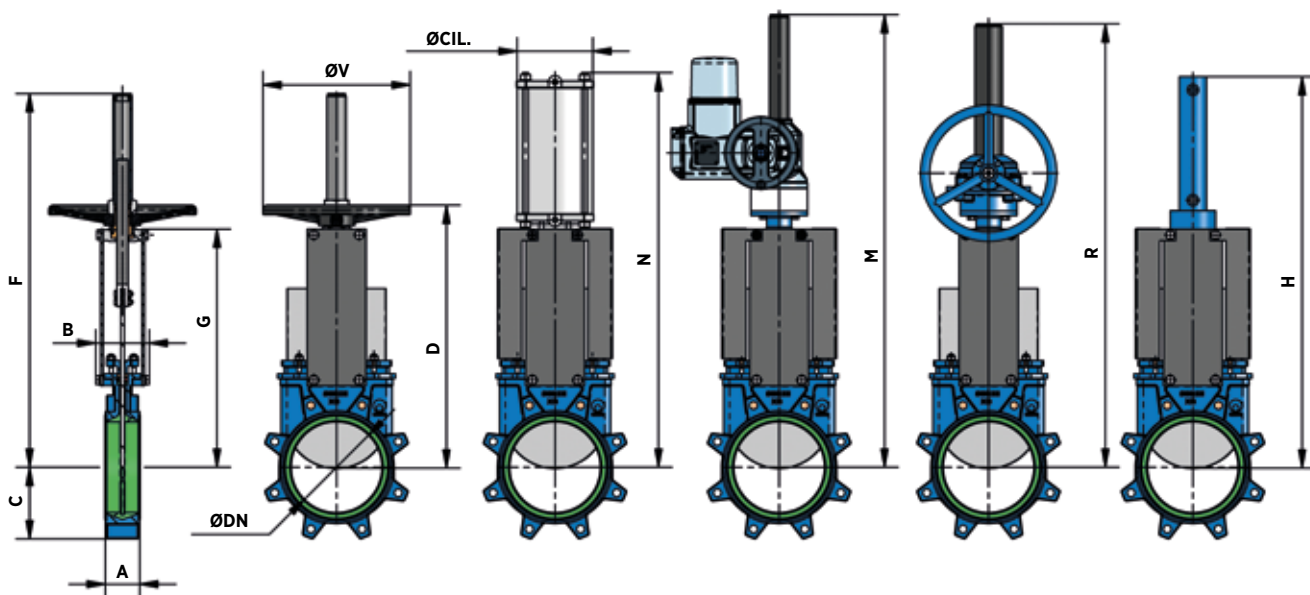
Todas las válvulas se prueban hidrostáticamente según **EN12266** y es posible suministrar certificados de materiales y pruebas.

- Prueba del cuerpo = presión de trabajo x 1,5.
- Prueba de cierre = presión de trabajo x 1,1.



XB SERIES

XB SERIES



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

02

PROGRAMA DE FABRICACIÓN

DIMENSIONES - XB

DN	A	B	C	G	F	D	ØV	N	ØCIL.	M	R	H
50	54	91	61	241	410	280	225	416	80	581	540	457
65	54	91	68	268	437	308	225	456	80	607	566	500
80	57	91	91	294	463	333	225	498	80	632	592	560
100	57	91	104	334	503	373	225	562	100	672	632	620
125	64	101	118	367	586	407	225	636	125	705	665	683
150	64	101	130	419	638	458	225	723	160	757	717	755
200	76	118	159	525	816	578	325	886	200	988	942	926
250	76	118	196	626	1017	679	325	1133	250	1089	1043	1077
300	83	118	231	726	1117	779	380	1278	300	1189	1193	1246
350	83	290	257	797	1337	906	450	1383	350	1335	1335	1376
400	96	290	290	903	-	-	-	1532	400	1441	1441	1532
450	96	290	312	989	-	-	-	*	*	1677	1677	1707
500	121	290	340	1101	-	-	-	*	*	1789	1789	1869
600	121	290	398	1307	-	-	-	*	*	2108	2108	2202

Cotas y dibujos sin compromiso.
CMO Valves se reserva, en cualquier momento, el derecho de modificarlos a discreción y sin previo aviso.

Tamaños mayores bajo consulta.

www.cmovalves.com/valves



Visita nuestro sitio web, para ver las características completas de la XB Series.

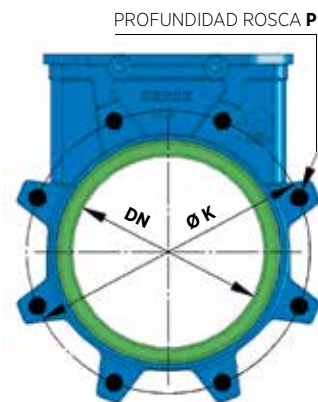
* Consultar.

TALADRO DE BRIDAS - XB

DN	ΔP (bar)	PN10				ASA150			
		●	M	P	ØK	●	R UNC	P	ØK
50	16	4	M 16	8	125	4	5/8"	8	120,6
65	16	4	M 16	8	145	4	5/8"	8	139,7
80	16	8	M 16	9	160	4	5/8"	9	152,4
100	16	8	M 16	9	180	8	5/8"	9	190,5
125	16	8	M 16	9	210	8	3/4"	9	215,9
150	16	8	M 20	10	240	8	3/4"	10	241,3
200	10	8	M 20	10	295	8	3/4"	10	298,4
250	10	12	M 20	12	350	12	7/8"	12	361,9
300	10	12	M 20	12	400	12	7/8"	12	431,8
350	10	16	M 20	21	460	12	1"	21	476,2
400	10	16	M 24	21	515	16	1"	21	539,7
450	10	20	M 24	22	565	16	1 1/8"	22	577,8
500	10	20	M 24	22	620	20	1 1/8"	22	635
600	10	20	M 27	22	725	20	1 1/4"	22	749,3

Tamaños mayores bajo consulta.

● Agujeros roscados



61



Características

CUERPO

- Para diámetros mayores a DN1400 la construcción del cuerpo se realiza mecano soldada con los refuerzos necesarios para resistir la máxima presión de trabajo.
- Diseñado con paso total para proporcionar grandes caudales con mínimas pérdidas de carga.
- El diseño interno del cuerpo evita el almacenaje de los sólidos en la zona del cierre.
- Los materiales de fabricación estándar son hierro fundido GJL-250 y acero inoxidable CF8M. También materiales tales como fundición nodular GJS-500, acero al carbono A216WCB y aleaciones de acero inoxidable, (AISI316Ti, Dúplex, 254SMO, Uranus B6...) están disponibles bajo consulta. Como norma habitual las válvulas de hierro o acero al carbono son pintadas con una protección anti corrosiva de 80 micras de EPOXY (color RAL 5015).
- Existen a su disposición otros tipos de protecciones anti corrosivas y colores bajo demanda.

TAJADERA

Los materiales de fabricación estándar son acero inoxidable AISI304 en válvulas con cuerpo de hierro, acero y nodular. Acero Inoxidable AISI316 en válvulas con cuerpo de CF8M. Otros materiales o combinaciones pueden ser suministrados bajo consulta. La tajadera se suministra pulida en ambas caras para proporcionar una superficie de contacto suave deslizante con la junta de estanqueidad. Al mismo tiempo la tajadera es redondeada para evitar el corte de la junta. Existen diferentes grados de pulidos, tratamientos anti abrasión y modificaciones para adaptar las válvulas a los requerimientos del cliente.

MATERIALES DE JUNTA ESTANQUEIDAD

EPDM

Es la junta de estanqueidad estándar en las válvulas **CMO Valves**. Puede ser utilizada en múltiples aplicaciones pero generalmente se utiliza para agua y productos diluidos en agua a temperaturas no mayores de 90°C*. También puede ser utilizada con productos abrasivos y proporciona a la válvula una estanqueidad del 100%.

NITRILO

Se utiliza en fluidos que contienen grasas o aceites temperaturas no mayores de 90°C*. Proporciona a la válvula una estanqueidad del 100%.

FPM

Apropiado para aplicaciones corrosivas y altas temperaturas de hasta 190°C en continuo y picos de 210°C. Proporciona a la válvula una estanqueidad del 100%.

SILICONA

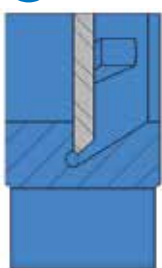
Principalmente utilizada en industria alimentaria y para productos farmacéuticos con temperaturas no mayores de 200°C. Proporciona a la válvula una estanqueidad del 100%.

PTFE

Apropiado para aplicaciones corrosivas y PH entre 2 y 12. No proporciona a la válvula 100% de estanqueidad. Fuga estimada: 0.5% del caudal en tubería.

ASIENTO ESTÁNDAR

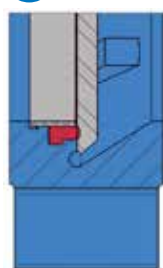
01



CIERRE METAL/METAL

Este tipo de cierre no incluye ningún tipo de junta de estanqueidad y la fuga estimada. (Considerando agua como fluido de prueba) es de 1.5% del caudal en tubería).

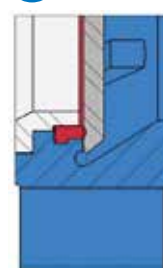
02



CIERRE METAL/GOMA ESTÁNDAR

Este tipo de cierre incluye una junta de estanqueidad que va sujeta al cuerpo interiormente mediante un anillo fabricado en AISI316. Cierre estanco.

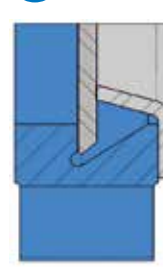
03



CIERRE METAL/GOMA CON ANILLO REFORZADO

Este tipo de cierre incluye una junta de estanqueidad que va sujeta al cuerpo interiormente mediante un anillo reforzado con dos funciones. (Proteger la válvula de la abrasión y limpiar la tajadera cuando trabaja con sólidos que se pueden adherir a la tajadera).

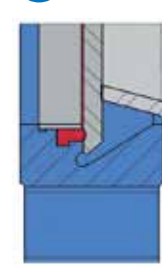
04



CIERRE CON DEFLECTOR METAL/METAL

El deflector es un anillo de forma cónica situado a la entrada de la válvula con dos funciones. (Proteger la válvula de la abrasión y guiar el flujo al centro del paso).

05

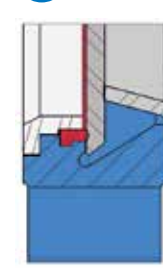


CIERRE CON DEFLECTOR METAL/GOMA ESTÁNDAR

Combinación de cierre

02 + 04

06



CIERRE CON DEFLECTOR METAL/GOMA CON ANILLO REFORZADO

Combinación de cierre

03 + 04

Existen varios materiales disponibles para el anillo reforzado y deflector (acero CA-15, CF8M, y Ni-hard...).

VÁLVULAS DE GUILLOTINA

Instalación/Mantenimiento

INSTRUCCIONES, INSTALACIÓN DE VÁLVULAS DE GUILLOTINA ESTÁNDAR

Con el fin de evitar daños personales y otro tipo de daños (en la propiedad, en la planta...) se recomienda seguir las siguientes recomendaciones:

- Use herramientas de mano no eléctricas durante la instalación y mantenimiento, según **EN13463-1(15)**.
- El personal a cargo de la instalación u operación de los equipos debe de estar cualificado y preparado.
- Utilizar Equipos de Protección Individuales (EPI) apropiados (guantes, botas de seguridad, gafas...).
- Cerrar todas las líneas que afecten a la válvula y colocar un cartel de aviso advirtiendo de labores en la misma.
- Aislar la válvula completamente de todo el proceso. Despresurizar el proceso.
- Drenar por la válvula todo el fluido de la línea.

Antes de la instalación se deberá inspeccionar la válvula para descartar posibles daños durante el transporte o almacenaje. Asegurarse de que el interior del cuerpo de la válvula y especialmente la zona de cierre están limpios. Inspeccionar la tubería y las bridas de la instalación asegurándose de que están limpias. Inspeccionar la tubería y las bridas asegurándose de que no tienen material ajeno y que están limpias.



Las válvulas de guillotina, pueden ser **unidireccionales o bidireccionales**, y hay una flecha en el cuerpo indicando el sentido de la presión solo en las válvulas unidireccionales. También la palabra **SEAT** está marcado en uno de los lados del cuerpo (cerca del prensa estopas) para indicar el lado donde está situada la junta de cierre.

Las válvulas bidireccionales, no necesitan marcas indicadoras de la dirección de la presión, ni de la situación de la junta de cierre. Podrán ser instalada en cualquiera de sus dos direcciones. La dirección del fluido y de la presión no siempre coinciden, pero en las válvulas bidireccionales, esto no influye a la hora del montaje de la válvula, ya que el posterior rendimiento es el mismo.

MANIPULACIÓN

Durante la manipulación de los equipos se debe poner especial atención en los siguientes puntos:



- **ADVERTENCIA DE SEGURIDAD:** Antes de empezar la manipulación de la válvula se recomienda comprobar que la grúa que va a utilizarse está capacitada para manejar el peso de esta.
- No levantar la válvula ni sujetarla por el accionamiento. Elevar la válvula por el actuador puede traer problemas en la operación ya que no están diseñados para soportar el peso de la válvula.
- No levantar la válvula sujetándola por la zona de paso del fluido. La junta de cierre de la válvula se localiza en esta zona. Si la válvula se sujeta y es elevada por esta zona, la superficie y junta de cierre pueden dañarse y dar problemas de fugas durante el funcionamiento de la válvula.
- Para evitar daños, especialmente en la protección anticorrosiva, se recomienda usar correas blandas para elevar las válvulas de guillotina. Estas correas se deberán de sujetar en la parte superior del cuerpo, rodeando el mismo.

DIRECTIVAS

Las válvulas de **CMO Valves** pueden cumplir con la directiva sobre aparatos y sistemas de protección para uso en atmósferas explosivas. En estos casos el logotipo, aparecerá en la etiqueta de identificación. Esta etiqueta refleja la clasificación exacta de la zona en la que se puede utilizar la válvula. El usuario es el responsable de su uso en cualquier otra zona.



Directiva de equipos a presión:
(PED) ART 4.3 /CAT.1.

Directiva de atmósferas explosivas (opcional):
(ATEX) CAT.3 ZONA 2 y 22 GD.

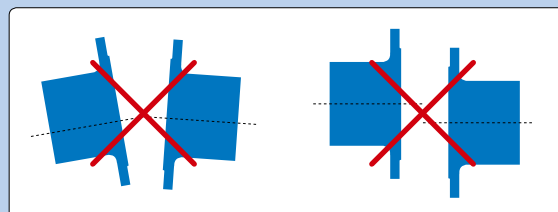
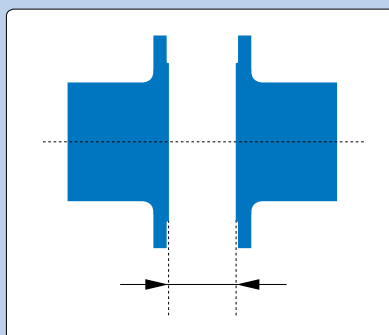
ASPECTOS IMPORTANTES A CONSIDERAR DURANTE EL MONTAJE

Se debe de tener especial cuidado en respetar la distancia correcta entre las bridas y que estén correctamente alineadas y paralelas,

Una mala situación o instalación de las bridas puede causar deformaciones en el cuerpo de la válvula y ello podría acarrear problemas de funcionamiento.

Es muy importante asegurarnos de que la válvula esta correctamente alineada y paralela a las bridas para evitar fugas al exterior y evitar deformaciones. Los tornillos de los agujeros roscados ciegos, tendrán una profundidad máxima y nunca llegarán al fondo del agujero.

PARALELISMO Y ALINEACIÓN CORRECTAS



Como norma, cuando la válvula unidireccional trabaja con líquidos limpios o con bajo contenido de sólidos se recomienda instalarla de manera que la presión empuje la tajadera contra el asiento. Así la dirección del fluido será la misma que la dirección indicada por una flecha en el cuerpo (figura 1).

Hay que tener en cuenta que la dirección del fluido y de la presión no siempre coinciden (figura 2).

Se debe de tener especial cuidado en mantener la distancia correcta entre las bridas y que estén correctamente alineadas y paralelas,

Una mala situación o instalación de las bridas puede causar deformaciones en el cuerpo de la válvula que se pueden convertir en dificultades a la hora de trabajar.

A SERIES

figura 1

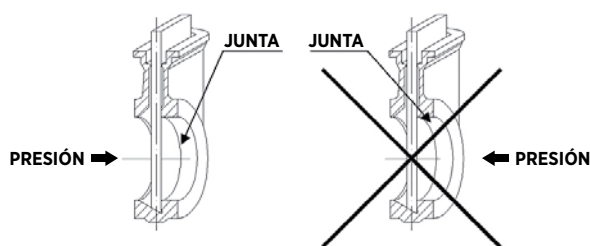
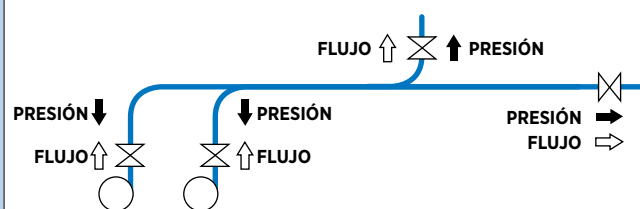


figura 2



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

Instalación/Mantenimiento

POSICIONES DE MONTAJE
(tubería horizontal)

La válvula se debe de instalar siempre en posición **ABIERTA**. Las válvulas de **CMO Valves** se pueden montar en todas las posiciones, pero hay algunas recomendaciones para algunas de ellas.

POSICIÓN 1:

La más recomendada.

POSICIÓN 8:

Es posible instalar la válvula en esta posición pero se recomienda consultar en el caso de que sea necesario.

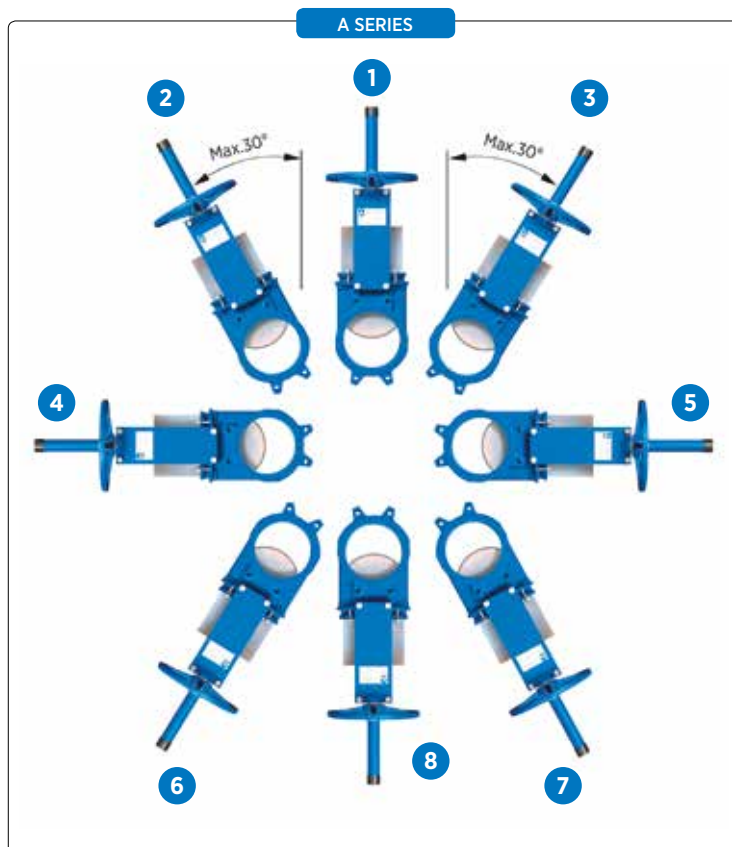
POSICIONES 2, 3, 6 Y 7:

Para válvulas grandes (más de DN300), el ángulo máximo con la vertical de instalación es de 30°. Para tamaños pequeños el ángulo se puede incrementar hasta 90°. Cuando sea necesario instalar válvulas grandes en alguna de estas posiciones, se recomienda consultar, ya que en estos casos, debido al peso del actuador, habría que realizar un soporte adecuado para evitar deformaciones y problemas de funcionamiento en las válvulas. En caso de que sea necesario instalar válvulas mayores de DN200 en alguna de estas posiciones, se recomienda consultar a **CMO Valves**. En estas posiciones y debido al peso del actuador, recomendamos sujetarlo para evitar que se tuerza el eje. De no contar con ello, podría haber problemas durante la operación.

POSICIONES 4 Y 5:

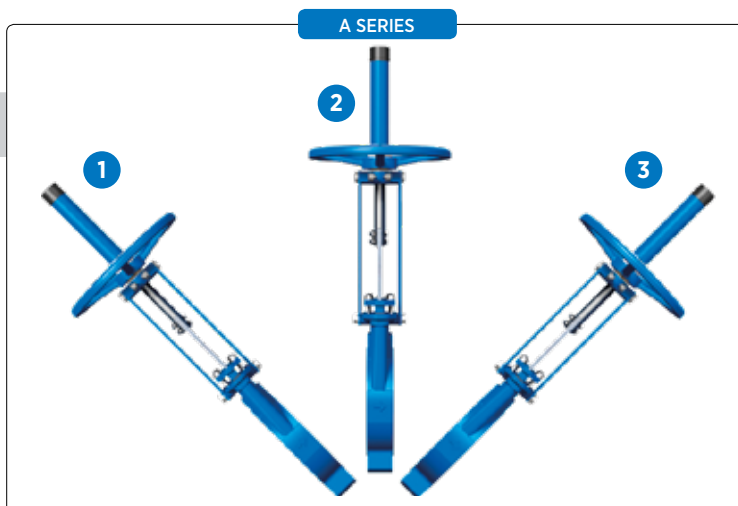
Esta válvula de guillotina no dispone de guías exteriores para la tajadera y cuanto más grande es la válvula más pesada es, pudiendo rozar internamente con el cuerpo durante la operación y pararla. En caso de que sea necesario instalar válvulas mayores de DN200 en alguna de estas posiciones, se recomienda consultar a **CMO Valves**, ya que se deben instalar guías especiales. Para tamaños menores que DN250 se permite la instalación de las válvulas en estas posiciones.

En todas estas posiciones se recomienda sujetar el actuador de alguna manera para evitar que se resienta el eje debido al peso del actuador. Si esto no se tiene en cuenta, pueden existir problemas durante la operación de la válvula.



ASPECTOS IMPORTANTES DE SEGURIDAD

- Para trabajar bajo condiciones de seguridad idóneas, los elementos magnéticos y eléctricos deben de estar en reposo y los tanques de aire despresurizado. Así mismo, también los armarios eléctricos de control deberán de encontrarse fuera de servicio. El personal de mantenimiento debe de estar al corriente de las regulaciones de seguridad y solamente se podrán iniciar los trabajos bajo orden del personal de seguridad en obra.
- Las áreas de seguridad deben de estar claramente marcadas y se evitará el apoyar equipos auxiliares (escaleras, andamios...) en palancas o partes móviles de forma que se pueda producir el movimiento de la guillotina.
- En equipos con accionamientos de retorno por muelle, la guillotina deberá de ser mecánicamente bloqueada y solamente desbloqueada cuando el accionamiento es presurizado.
- En equipos con accionamiento eléctrico, se recomienda desconectarlo de la red para poder acceder a las partes móviles sin ningún tipo de riesgo.
- Debido a su gran importancia, se debe de comprobar que el eje de la válvula esté libre de carga antes de desmontar el sistema de accionamiento.



POSICIONES DE MONTAJE (tubería vertical/inclinada)

Las válvulas de **CMO Valves** se pueden montar en todas las posiciones, pero hay que tener en cuenta algunos aspectos:

Posiciones números 1, 2 y 3: En estas posiciones se recomienda realizar un soporte adecuado, ya que debido al peso del actuador pueden darse deformaciones y esto puede derivar en problemas de funcionamiento de la válvula.

Una vez se haya instalado la válvula, hay que asegurarse de que todos los tornillos y tuercas han sido apretados correctamente y que todo el sistema de accionamiento de la válvula ha sido también ajustado correctamente (conexiones eléctricas, conexiones neumáticas, instrumentación...).

Aunque la válvula haya sido montada y probada en las instalaciones de **CMO Valves** durante la manipulación y el transporte los tornillos del prensaestopas tienden a soltarse y hay que reapretarlos.

En caso de fuga, hay que apretar los tornillos del prensaestopas de manera cruzada hasta que la fuga desaparezca, teniendo en cuenta que no debe haber ningún contacto entre el prensaestopas y la tajadera.

Un par de apriete muy alto en los tornillos del prensaestopas nos puede ocasionar problemas, como un incremento del par de la válvula, reducción de la vida útil de la empaquetadura, o la rotura del prensaestopas. Los pares de apriete vienen indicados en la **tabla 2**.

Una vez que la válvula está instalada en la tubería y haya sido presurizada, es muy importante comprobar si existe alguna fuga del prensaestopas hacia el exterior.



En una zona **ATEX** comprobar la continuidad entre la válvula y la tubería (EN 12266-2, anexo B, puntos B.2.2.2. y B.2.3.1.). Verificar la conexión a tierra de la tubería y la conductividad entre las tuberías de entrada y salida.

*No todas las válvulas de Guillotina de **CMO Valves** se pueden montar en estas posiciones representadas, Consultar para el modelo requerido y las posiciones de montaje posibles.*

MANTENIMIENTO

Con el fin de evitar daños personales u otro tipo de daños (en la planta...) se recomienda seguir las siguientes recomendaciones:

- El empleado a cargo de la instalación, operación y mantenimiento de las válvulas debe estar cualificado y entrenado en la operación de válvulas similares.



- Se debe utilizar equipamiento de protección adecuado (guantes, botas de seguridad, gafas, casco...).
- Cerrar todas las líneas de operación que van a la válvula y poner una señal de aviso.
- Aislar por completo la válvula del proceso.
- Despresurizar completamente el proceso.
- Drenar por la válvula todo el fluido de la línea.
- Use herramientas de mano no eléctricas durante la instalación y mantenimiento, según EN13463-1(15).

El único mantenimiento requerido en este tipo de válvula es cambiar la junta de goma del asiento (en caso de cierre con junta) y la empaquetadura. Se recomienda llevar a cabo una revisión de la junta de cierre cada 6 meses pero la duración de estas juntas dependerá de las condiciones de trabajo de la válvula, tales como: presión, temperatura, número de operaciones, composición del fluido y otros.



En una zona **ATEX** puede haber cargas electrostáticas en la parte interior de la válvula, esto puede provocar explosiones. El usuario es el responsable de minimizar los riesgos.

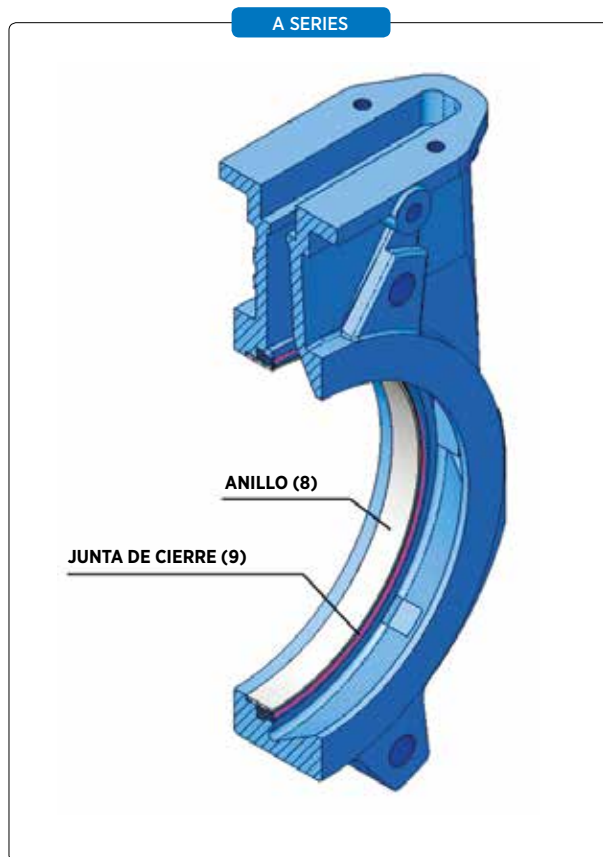
- El personal de mantenimiento, deberá tener en cuenta los riesgos de explosión y se recomienda una formación sobre ATEX.
- Si el fluido transportado constituye una atmósfera explosiva interna, el usuario debe comprobar periódicamente la correcta estanqueidad de la instalación.
- Limpieza periódica de la válvula para evitar acumulaciones de polvo.
- No se permite montajes al final de la línea.
- Evitar pintar los productos suministrados.

VÁLVULAS DE GUILLOTINA

Instalación/Mantenimiento

SUSTITUCIÓN JUNTA DE CIERRE

1. Asegurarse de la ausencia total de presión y fluido en la instalación.
2. Retirar la válvula de la tubería y colocar la válvula en posición abierta.
3. Quitar el accionamiento y protecciones (en caso de las tenga), desatornillando y soltando las uniones entre husillo-tajadera y placa soporte-cuerpo.
4. Quitar el prensaestopas.
5. Extraer la empaquetadura teniendo cuidado de no dañar la tira de goma de la empaquetadura.
6. Limpiar el alojamiento de la junta de asiento.
7. Limpiar las superficies interiores de la válvula.
8. Retirar el anillo (8) que sujeta la junta de cierre (9). Para ello aplicar unos golpes secos hacia el exterior con un objeto de bronce en la base del anillo hasta que salga.
9. Quitar la junta antigua (9) y limpiar su alojamiento.
10. Colocar una nueva junta (9) con las mismas dimensiones que la retirada o usar las dimensiones que parecen en la siguiente (tabla 3).
11. Volver a insertar el anillo de sujeción (8) de la junta en su posición original.



Durante el montaje de la nueva junta de cierre se recomienda aplicar "Vaselina" en el cierre para facilitar el montaje y un posterior funcionamiento correcto de la válvula (no usar ni aceite ni grasa), a continuación en la tabla 4, mostramos detalles de la vaselina utilizada por CMO Valves.

tabla 3

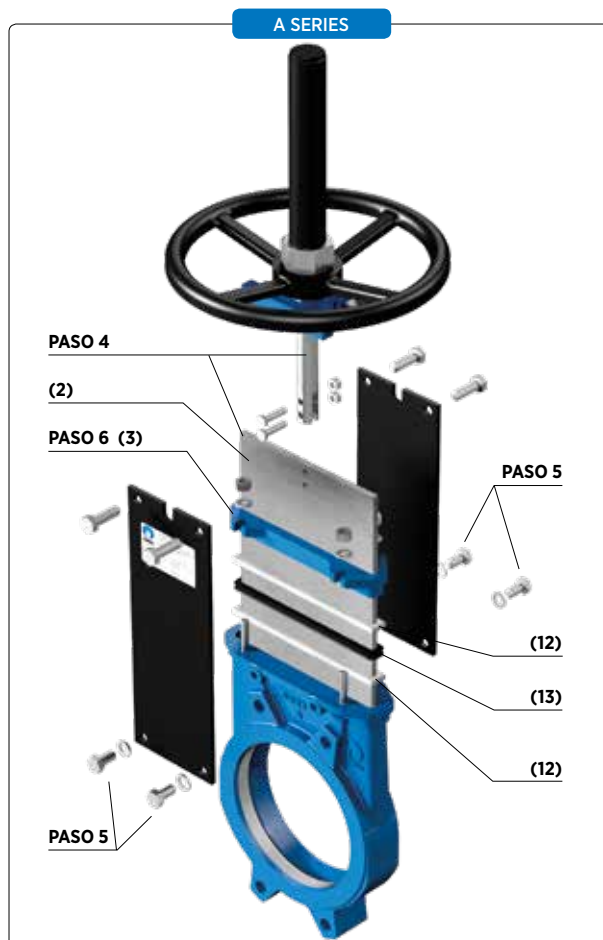
DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1100	1200
Long.	190	250	290	370	445	530	690	845	1005	1175	1350	1520	1710	2020	2300	2680	3030	3367	3681	3995

tabla 4

Color Saybolt	ASTM D-156	15
Punto de Fusión (°C)	ASTM D-127	60
Viscosidad a 100°C	ASTM D-1445	5
Penetración 25°C mm./ 10	ASTM D-1937	165
Contenido de silicona	No contiene	
Farmacopea BP	OK	

SUSTITUCIÓN DE LA EMPAQUETADURA

1. Asegurarse de la ausencia total de presión y fluido en la instalación.
2. Colocar la válvula en posición abierta.
3. En caso de que la válvula disponga de protecciones de seguridad, soltarlas.
4. Soltar los tornillos que unen el husillo o vástago con tajadera.
5. Soltar la unión entre las placas soporte y el cuerpo.
6. Soltar y quitar el prensaestopas (3).
7. Extraer la empaquetadura (12 y 13) antigua mediante una herramienta puntiaguda, teniendo cuidado en no dañar la superficie de la tajadera (2).
8. Limpiar con cuidado la cajera de la empaquetadura asegurándose de que quede todo limpio de residuos para que asienten correctamente las nuevas tiras de empaquetadura.
9. Introducir la nueva empaquetadura (12 y 13). Durante esta operación es muy importante que ambos extremos estén perfectamente unidos. A continuación mostramos las dimensiones de empaquetadura (tabla 5). Como norma, la empaquetadura de las válvulas de CMO Valves. está compuesta por 3 líneas (2 líneas de empaquetadura y 1 línea de junta de goma en el medio).
10. Colocar el prensaestopas (3) en su posición original, teniendo en cuenta que no debe de tocar la tajadera (2), apretar cuidadosamente todos los tornillos de modo cruzado, asegurarse que hay la misma distancia entre la tajadera (2) y el prensaestopas (3), a ambos lados.
11. Atornillar las placas soporte y el husillo, en el orden inverso que se ha descrito en los pasos (4 y 5).
12. Hacer varias maniobras en vacío, comprobando el correcto funcionamiento de la válvula y asegurándonos que el prensaestopas (3) está centrado correctamente.
13. Someter la válvula a presión en la línea y reapretar el prensaestopas (3) de manera cruzada, lo suficiente para evitar fugas al exterior.



De no poder poner junta de goma en el medio, se pondrá otra línea de empaquetadura (tabla 5).

tabla 5

DIÁMETRO	EMPAQUETADURA 2 LÍNEAS	ANILLO GOMA 1 LÍNEA
DN50	□ 8 mm x 204 mm.	□ 8 mm x 204 mm.
DN65	□ 8 mm x 234 mm.	□ 8 mm x 234 mm.
DN80	□ 8 mm x 264 mm.	□ 8 mm x 264 mm.
DN100	□ 8 mm x 304 mm.	□ 8 mm x 304 mm.
DN125	□ 8 mm x 356 mm.	□ 8 mm x 356 mm.
DN150	□ 8 mm x 406 mm.	□ 8 mm x 406 mm.
DN200	□ 8 mm x 516 mm.	□ 8 mm x 516 mm.
DN250	□ 10 mm x 636 mm.	□ 10 mm x 636 mm.
DN300	□ 10 mm x 740 mm.	□ 10 mm x 740 mm.
DN350	□ 10 mm x 810 mm.	□ 10 mm x 810 mm.
DN400	□ 10 mm x 928 mm.	□ 10 mm x 928 mm.
DN450	□ 10 mm x 1028 mm.	□ 10 mm x 1028 mm.
DN500	□ 14 mm x 1144 mm.	□ 14 mm x 1144 mm.
DN600	□ 14 mm x 1346 mm.	□ 14 mm x 1346 mm.

VÁLVULAS DE GUILLOTINA

Instalación/Mantenimiento

EMPAQUETADURA

La empaquetadura estándar de **CMO Valves** se compone de tres líneas con una junta de diseño especial de EPDM en la mitad que proporciona la estanqueidad entre el cuerpo y la tajadera, evitando cualquier tipo de fuga a la atmósfera. Se sitúa en una zona fácilmente accesible y puede ser reemplazada sin desmontar la válvula de la línea. A continuación indicamos varios tipos de empaquetadura disponibles en función de la aplicación en la que la válvula se encuentre situada:

1. SINTÉTICO + PTFE

Esta empaquetadura de alto rendimiento es la estándar de **CMO Valves**. Se compone de fibras sintéticas trenzadas impregnadas de PTFE interiormente y exteriormente mediante vacío. Es una empaquetadura de uso general en aplicaciones hidráulicas tanto en bombas como en válvulas y en todo tipo de fluidos, especialmente los más corrosivos, incluidos aceites concentrados y oxidantes. También es utilizada en líquidos con partículas sólidas en suspensión.

2. ALGODÓN ENSEBADO

Esta empaquetadura se compone de fibras de algodón trenzado impregnadas de grasa interiormente y exteriormente. Es una empaquetadura de uso general en aplicaciones hidráulicas tanto en bombas como en válvulas.

3. ALGODÓN SECO

Esta empaquetadura se compone de fibras de algodón. Es una empaquetadura de uso general en aplicaciones con sólidos.

4. ALGODÓN + PTFE

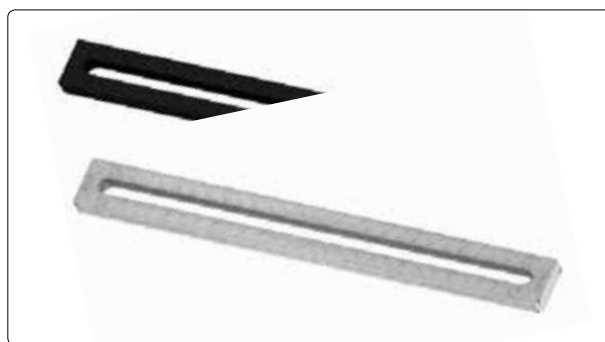
Esta empaquetadura se compone de fibras de algodón trenzado impregnadas de PTFE interiormente y exteriormente. Es una empaquetadura de uso general en aplicaciones hidráulicas tanto en bombas como en válvulas.

5. GRAFITO

Esta empaquetadura para alta temperatura se compone de fibras de grafito de alta pureza. El sistema de trenzado es diagonal y va impregnado de grafito y lubricante que ayuda a reducir la porosidad y mejora su función. Se emplea en un amplio rango de aplicaciones debido a que el grafito es resistente al vapor, agua, aceites, disolventes, alcalinos y la mayoría de los ácidos. También es utilizada en líquidos con partículas sólidas en suspensión.

6. FIBRA CERÁMICA

Esta empaquetadura se compone de fibras de material cerámico. Sus aplicaciones principales son con aire o gases a muy altas temperaturas y bajas presiones.



ASIENTOS/JUNTAS

MATERIAL	Tª máx (°C)	APLICACIONES
Metal/Metal	>250	Altas temp./Baja estanqueidad
EPDM (E)	90*	Ácidos y aceites no minerales
Nitrilo (N)	90*	Hidrocarburos, aceites y grasas
FPM (V)	200	Hidrocarburos y disolventes
Silicona (S)	200	Productos Alimentarios
PTFE (T)	250	Resistente a corrosión

EMPAQUETADURA

MATERIAL	P(Bar)	Tª máx (°C)	pH
Algodón ensebado	10	100	6-8
Algodón seco (AS)	0.5	100	6-8
Algodón + PTFE	30	120	6-8
Sintético + PTFE	100	250	0-14
Grafito	40	650	0-14
Fibra Cerámica	0.3	1400	0-14

En algunas aplicaciones otros tipos de gomas son utilizadas, tales como hipalón, butilo o caucho natural. Por favor contacte con nosotros en caso de que tengan tal requerimiento.

ENGRASE

Recomendamos engrasar mínimamente el husillo 2 veces al año, soltando el tapón de la caperuza y rellenando la caperuza con grasa hasta la mitad de su volumen.



Finalizado el mantenimiento y en una zona **ATEX** verificar obligatoriamente la continuidad eléctrica entre la tubería y el resto de componentes de la válvula, tales como el cuerpo, tajadera, husillo... Norma EN 12266-2, anexo B, puntos B.2.2.2. y B.2.3.1.

Accesorios y opciones

Existen disponibles diferentes tipos de accesorios para adaptar la válvula a condiciones de trabajo específicas, tales como:

1. TAJADERA PULIDO ESPEJO

La tajadera pulido espejo está especialmente recomendada en la industria alimentaria y como norma general, en aplicaciones en las que el fluido se puede adherir a la tajadera.

2. TAJADERA RECUBIERTA DE PTFE

Al igual que la tajadera pulido espejo, mejora las prestaciones de la válvula con productos que puedan adherirse a la tajadera.

3. TAJADERA ESTELLITADA

Aporte de estellite en el perímetro inferior de la tajadera para protegerla de la abrasión.

4. RASCADOR EN LA EMPAQUETADURA

Su función es limpiar la tajadera durante el movimiento de apertura y evitar posibles daños en la empaquetadura.

5. INYECCIONES DE AIRE EN LA EMPAQUETADURA

Mediante la inyección de aire en la empaquetadura se crea una cámara de aire que mejora la estanqueidad.

6. CUERPO ENCAMISADO

Recomendado en aplicaciones en las que el fluido se puede endurecer y solidificar dentro del cuerpo de la válvula. Una camisa exterior en el cuerpo mantiene constante la temperatura del mismo evitando la solidificación del fluido.

7. SOPORTE DE ACCIONAMIENTO O PUENTE

De acero (o de inoxidable bajo consulta), recubierto de EPOXI, su robusto diseño le confiere una gran rigidez, soportando las condiciones de operación más adversas.

8. FINALES DE CARRERA MECÁNICOS, DETECTORES INDUCTIVOS Y POSICIONADORES

Instalación de finales de carrera o detectores para indicación de posición puntual de la válvula y posicionadores para indicación de posición continua.

9. ELECTROVÁLVULAS

Para distribución del aire a los accionamientos neumáticos.

10. SISTEMA DE BLOQUEO MECÁNICO

Permite bloquear mecánicamente la válvula en una posición fija.

11. CAJAS DE CONEXIÓN, CABLEADO Y ENTUBADO NEUMÁTICO

Es posible suministrar unidades completamente montadas con todos los accesorios necesarios.

12. LIMITADORES DE CARRERA MECÁNICOS (TOPES MECÁNICOS)

Permiten ajustar mecánicamente la carrera, limitando el recorrido de la válvula.

13. ACCIONAMIENTO MANUAL DE EMERGENCIA (VOLANTE/REDUCTOR)

Permite actuar la válvula manualmente en caso de fallo de energía o de aire.

14. INSUFLACIONES EN EL CUERPO

Es posible la realización de varios agujeros en el cuerpo para insuflar aire, vapor u otros fluidos y así limpiar el asiento de la válvula antes de que cierre.



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

Accesorios y opciones

15. DIAFRAGMA PENTAGONAL Y EN V CON REGLA DE INDICACIÓN

Recomendado para aplicaciones en las que la regulación del caudal sea necesaria. Permite controlar el caudal en función del porcentaje de apertura de la válvula.

16. INTERCAMBIABILIDAD DE LOS ACCIONAMIENTOS

Los accionamientos son fácilmente intercambiables entre sí.

17. RECUBRIMIENTO DE EPOXI

Todos los cuerpos y componentes de H° F° y de acero al carbono de las válvulas **CMO Valves** van recubiertos de una capa de EPOXI, que da a las válvulas una gran resistencia a la corrosión, y un excelente acabado superficial. El color estándar de **CMO Valves** es el azul, RAL 5015.

18. PROTECCIONES DE SEGURIDAD PARA LA TAJADERA

Siguiendo la normativa europea de seguridad (marcado "CE"), a las válvulas automáticas **CMO Valves** se les incorporan unas protecciones metálicas en el recorrido de la tajadera, evitando así que ningún cuerpo u objeto pueda ser accidentalmente atrapado o arrastrado.

19. BONETE/TAPA

El bonete proporciona una estanqueidad total hacia el exterior, reduciendo el mantenimiento del prensaestopas.

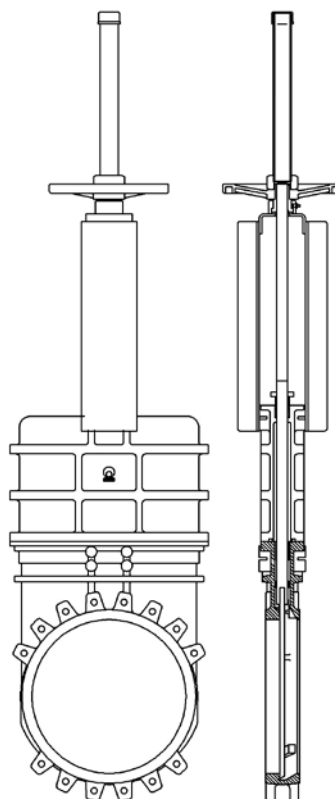
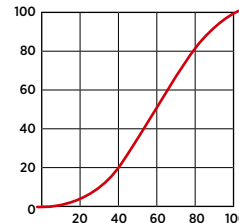
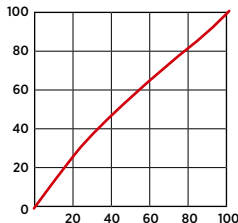
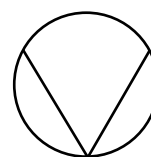


VERTICAL

% MÁXIMO DE CAUDAL.

HORIZONTAL

% DE APERTURA DE LA VÁLVULA.



Tipos de extensiones

Si la necesidad es accionar la válvula desde una posición alejada, podemos colocar extensiones de distintos tipos.

01

COLUMNA DE MANIOBRA

Este alargamiento se realiza acoplando un vástago al husillo. Definiendo la longitud del vástago, conseguimos la medida de extensión deseada. Normalmente se incorpora una columna de maniobra para soportar el accionamiento.

Las variables de definición son:

- **H1** Distancia centro de la válvula a la base de la columna.
- **d1** Separación de la pared al final de la brida de conexión.

CARACTERÍSTICAS:

- Puede ser acoplado sobre cualquier tipo de accionamiento.
- Se recomienda un soporte-guía de husillo cada 1,5 m.
- La columna de maniobra estándar es de 800 mm. de altura.
- Otras medidas de columna bajo consulta.
- Posibilidad de colocación de una regleta de indicación para conocer el grado de apertura de la válvula.
- Columna inclinada bajo consulta.

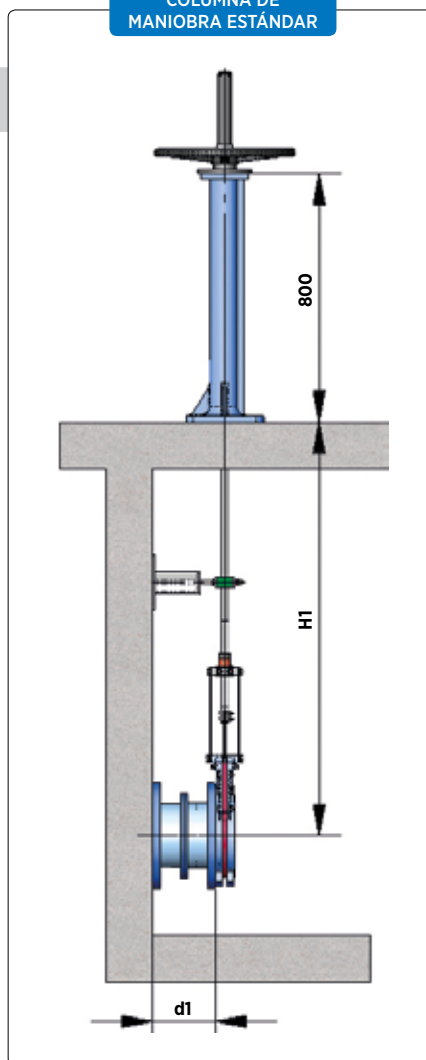
SOPORTE-GUÍA DE HUSILLO



LISTA DE COMPONENTES

COMPONENTE	VERSIÓN ESTÁNDAR
Soporte	AISI 304
Guías	AISI 304
Apoyo-Guía	AISI 304
Deslizadera	® Nylon
Columna	GJS-500 con recubrimiento EPOXI

COLUMNA DE MANIOBRA ESTÁNDAR



COLUMNA INCLINADA



VÁLVULAS DE GUILLOTINA

Tipos de extensiones

02

TUBO CON HUSILLO INTERIOR

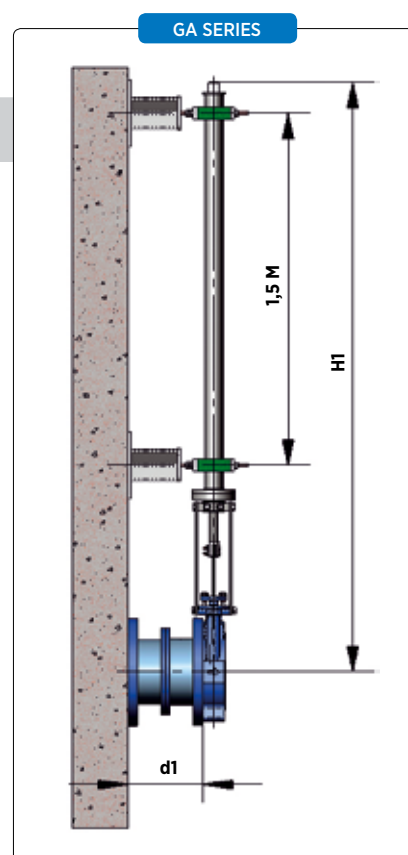
Consiste en elevar el accionamiento. El tubo girará solidario al actuador cuando la válvula se acciona. Esta siempre permanece a la misma altura.

Las variables de definición son:

- **H1** Distancia centro de la válvula a la base de la columna.
- **d1** Separación de la pared al final de la brida de conexión.

CARACTERÍSTICAS:

- Accionamientos estándar: Volante y "Cuadradillo".
- Se recomienda un soporte-guía del tubo cada 1,5 m.
- Los materiales estándar, son: Acero al carbono con recubrimiento EPOXI y acero inoxidable.

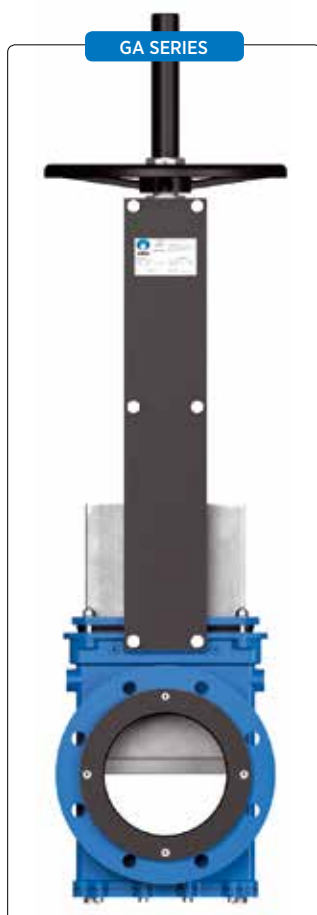


03

PLACAS SOPORTE ALARGADAS

Cuando se trata de una pequeña extensión, se puede conseguir prolongando las placas de soporte.

Para reforzar la estructura de las placas soporte, se puede colocar un puente intermedio.



04

CARDAN

Si nos encontramos con una desalineación entre la válvula y el accionamiento, podemos solucionar nuestro problema colocando una articulación tipo cardan.



05

HUSILLO

El husillo de las válvulas **CMO Valves** está fabricado en acero inoxidable AISI 304. Esta característica le proporciona una alta resistencia y unas propiedades excelentes frente a la corrosión. El diseño de la válvula puede ser con husillo ascendente o husillo no ascendente. Cuando el husillo ascendente es requerido se suministra una caperuza que protege a este del contacto con el polvo y suciedad, además de mantenerlo lubricado.

06

ACCESORIOS

- Topes mecánicos.
- Dispositivos de bloqueo.
- Accionamientos manuales de emergencia.
- Electroválvulas.
- Posicionadores.
- Finales de carrera.
- Detectores de proximidad.
- Columna de maniobra recta.
- Columna de maniobra inclinada.

COLUMNA DE
MANIOBRA RECTACOLUMNA DE
MANIOBRA INCLINADA

También se pueden desarrollar alargamientos de eje, permitiendo la actuación desde posiciones alejadas de la ubicación de la válvula para ajustarse a todas las necesidades. Se recomienda consulten previamente a nuestros técnicos.

07

TIPOS DE ACCIONAMIENTOS

Es posible suministrar todo tipo de accionamientos, con la ventaja de que gracias a su diseño son intercambiables. Este diseño permite al cliente cambiar el accionamiento por sí mismo y no se necesita ningún tipo de accesorio de montaje extra. Una característica del diseño de las válvulas de **CMO Valves** es que todos los accionamientos son intercambiables entre sí.

MANUALES:

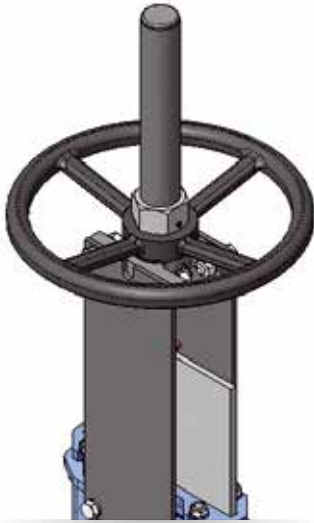
- Volante con husillo ascendente.
- Volante con husillo no ascendente.
- Volante cadena.
- Palanca.
- Reductor.
- Otros (cuadrillo de maniobra...).

AUTOMÁTICOS:

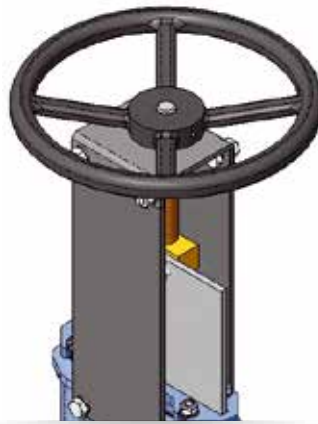
- Actuador eléctrico.
- Cilindro neumático D/E y S/E.
- Cilindro hidráulico.

VÁLVULAS DE GUILLOTINA

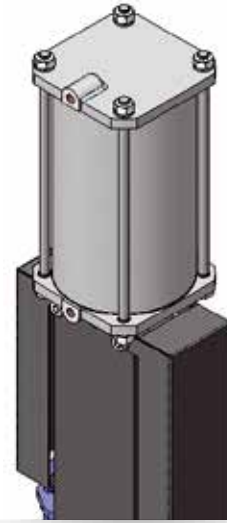
Tipos de actuadores y accionamientos



VOLANTE HUSILLO ASCENDENTE

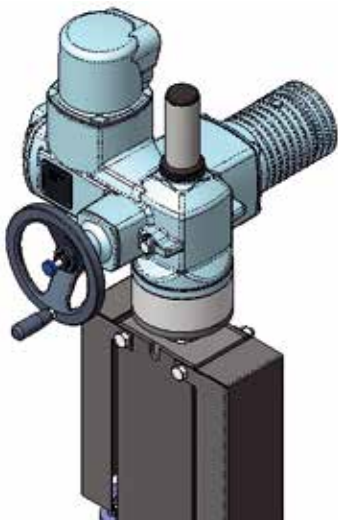


VOLANTE HUSILLO NO ASCENDENTE



ACCIONAMIENTO NEUMÁTICO

DOBLE Y SIMPLE EFECTO



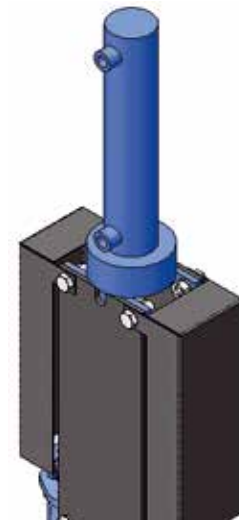
ACCIONAMIENTO ELÉCTRICO

MÚLTIPLES TENSIONES



VOLANTE REDUCTOR

CON HUSILLO ASCENDENTE Y
NO ASCENDENTE



ACCIONAMIENTO HIDRÁULICO

150-170 bar

Temperatura materiales asientos

EPDM

Agua fría o caliente, agua de mar, aire seco sin aceite, álcalis, alcoholes, hidróxido de sodio, ácidos. (minerales y orgánicos), sal ácida.

FPM FKM

Ácidos, grasas, hidrocarburos.

Silicona

Industria Alimentaria, altas temperaturas.

Nitrilo NBR

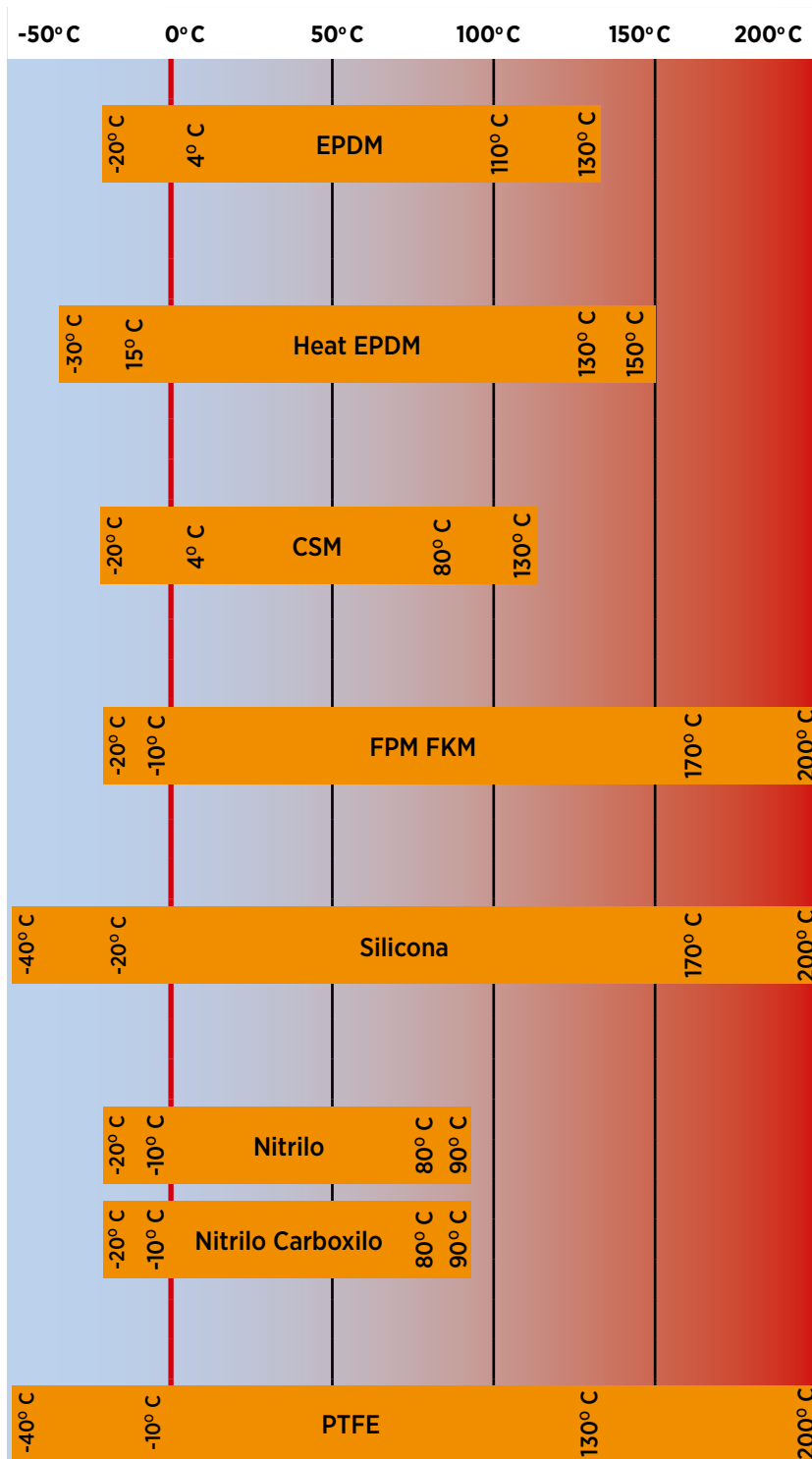
Aceites minerales, hidrocarburos, aire lubricado.

Nitrilo

Abrasivos, fluidos pulverulentos.

PTFE

Productos altamente corrosivos.



Temperaturas máximas soportadas. Temperaturas de trabajo.

VÁLVULAS DE GUILLOTINA

Mantenimiento del accionamiento neumático

Los cilindros neumáticos de nuestras válvulas, se fabrican y se montan en nuestras propias instalaciones. El mantenimiento de estos cilindros es sencillo, si se precisa sustituir algún elemento, ante cualquier duda contacten con **CMO Valves**.

A continuación se muestra una imagen explosionada del accionamiento neumático y un listado de los componentes del cilindro. La tapa superior y tapa soporte suelen ser de aluminio, pero a partir de cilindros neumáticos mayores de Ø200 mm, se construyen de fundición GJS-400.

El kit de mantenimiento habitual incluye el casquillo con sus juntas y el rascador, si el cliente lo desea también se suministra el émbolo.

A continuación mostramos los pasos a seguir para la sustitución de estas piezas.

1. Colocar la válvula en posición cerrada y cerrar la presión del circuito neumático.
2. Soltar las conexiones de entrada de aire al cilindro.
3. Soltar y extraer la tapa superior (5), la camisa (4) y los tirantes (16).
4. Soltar la tuerca (14) que es la unión entre el émbolo (3) y el vástago (1), extraer las piezas. Desmontar el cir-clip (10) y extraer el casquillo (7) con sus juntas (8/9).
5. Soltar y extraer la tapa soporte (2), para así extraer el rascador (6).
6. Sustituir las piezas dañadas por nuevas y montar el accionamiento en el orden opuesto al que hemos descrito el desmontaje.

figura 8

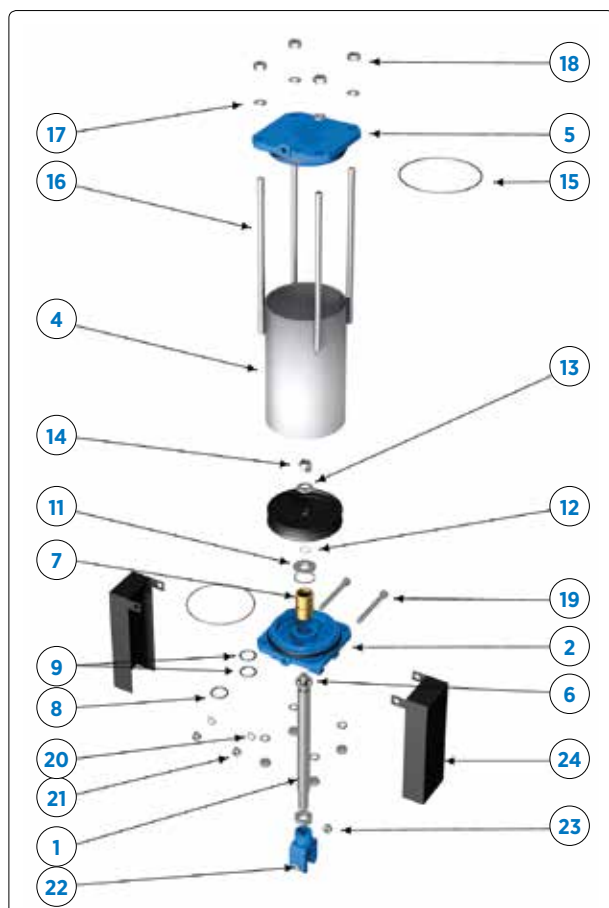


tabla 6

	DESCRIPCIÓN	MATERIAL
1	VÁSTAGO	AISI-304
2	TAPA SOPORTE	ALUMINIO/GJS
3	EMBOLO	S275JR + EPDM
4	CAMISA	ALUMINIO
5	TAPA SUPERIOR	ALUMINIO/GJS
6	RASCADOR	NITRILO
7	CASQUILLO	NYLON
8	ANILLO TÓRICO EXTERIOR	NITRILO
9	ANILLO TÓRICO INTERIOR	NITRILO
10	CIR-CLIP	ACERO
11	ARANDELA	ST ZINC
12	ANILLO TÓRICO	NITRILO
13	ARANDELA	ST ZINC
14	TUERCA AUTOBLOCANTE	5.6 ZINC
15	ANILLO TÓRICO	NITRILO
16	TIRANTES	F-114 ZINC
17	ARANDELA	ST ZINC
18	TUERCA	5.6 ZINC
19	TORNILLO	5.6 ZINC
20	ARANDELA	ST ZINC
21	TUERCA	5.6 ZINC
22	TORNILLO	A-2
23	TUERCA AUTOBLOCANTE	A-2
24	PROTECCIÓN	S275JR

Almacenamiento

Para que la válvula se encuentre en óptimas condiciones de uso tras largos periodos de almacenaje, recomendamos que se almacene a temperaturas no superiores a 30°C y en lugares bien ventilados.

No es aconsejable, pero si el almacenaje es exterior, la válvula irá recubierta para protegerla del calor y de la luz solar directa, manteniendo una buena ventilación para evitar la humedad.

A continuación, unos aspectos a tener en cuenta a la hora del almacenaje:

- El lugar de almacenaje debe de ser seco y bajo techo.
- No se recomienda almacenar los equipos al aire libre directamente bajo condiciones atmosféricas adversas, tales como lluvia, viento... Incluso menos si los equipos van desprovistos de embalaje.
- Esta recomendación es incluso más importante en zonas de elevada humedad y ambientes salinos. El viento puede transportar polvo y partículas que pueden entrar en contacto con las zonas de movimiento de la válvula y ello puede conllevar dificultades para accionarla. También el sistema de accionamiento puede ser dañado debido a la introducción de partículas en los diferentes elementos.
- El almacenamiento debe realizarse en una superficie plana para evitar deformaciones en los equipos.
- En caso de que los equipos sean almacenados sin el embalaje apropiado es importante mantener lubricadas las zonas de movimiento de la válvula, es por ello que se recomienda una revisión y lubricación periódica de las mismas.
- Así mismo, en caso de que existan superficies mecanizadas sin protección superficial es importante que lleven aplicada alguna protección para evitar la aparición de corrosión.

Dimensiones generales de los cilindros neumáticos de CMO VALVES

DIMENSIONES	Ø CILINDRO	Ø VÁSTAGO	CONEXIÓN AIRE (B.S.P.)
	80	20	1/4"
	100	20	1/4"
	125	25	1/4"
	160	30	1/4"
	200	30	3/8"
	250	40	3/8"
	300	45	1/2"
	350	45	1/2"
	400	50	1/2"
	450	50	3/4"
	500	50	3/4"
	635	70	1"