



**EURO INSTRUMENTACIÓN
S. DE R.L. DE C.V.**

VÁLVULAS DE CUCHILLA

**TEL: (33) 1427-1277
(33) 1718-0160**

E-MAIL: euroidstrumentacion@gmail.com

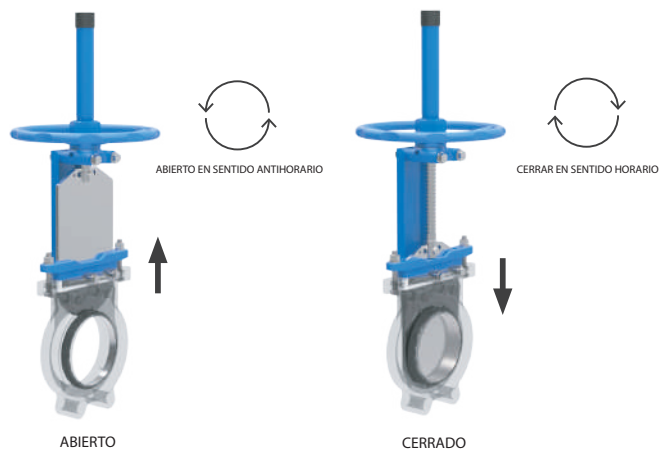
PAGINA WEB: www.euroidstrumentacion.com



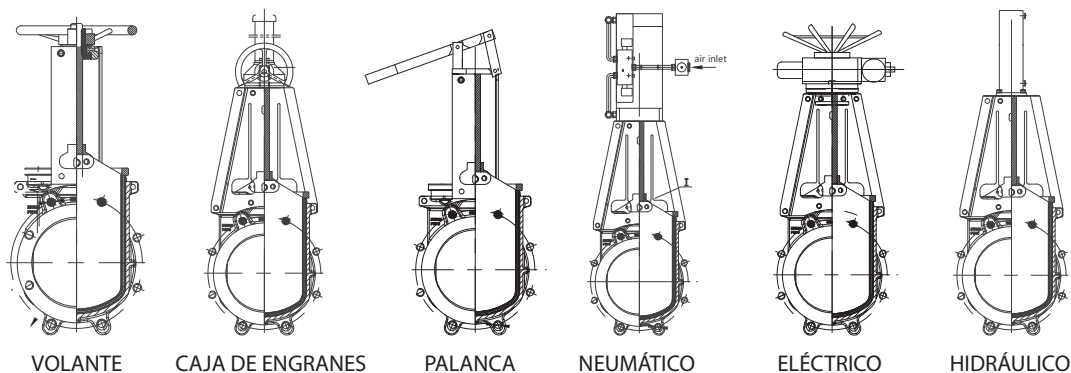
INTRODUCCIÓN

La válvula de cuchilla marca EURO tiene una estructura de sello de goma reemplazable, su principio de sellado es principalmente mediante una estrecha conexión entre la cuchilla y los sellos de goma. Sus partes principales es que el sellado de goma y el anillo está colocado en la ranura del asiento y está bloqueado por un asiento de metal, lo que evitará que el sello de goma se abra al abrir y cerrar la válvula.

Si el sello está roto, puede quitar el retenedor del asiento y reemplazar el sello de goma, lo que mejorará en gran medida la eficiencia de trabajo de la válvula. Esta válvula es de alto rendimiento. La serie de válvulas de cuchilla puede equiparse con actuadores neumáticos para cumplir con requisitos de diferentes usos industriales y mineros.



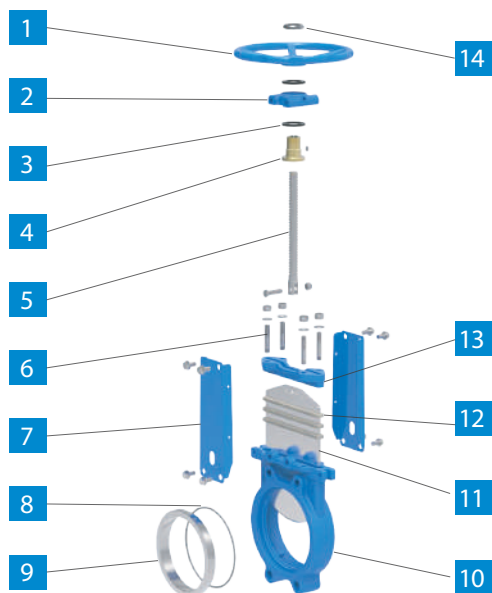
OPERACIÓN



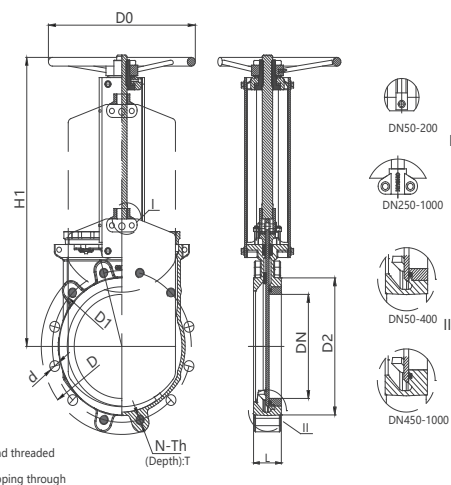


VÁLVULA DE CUCHILLA UNIDIRECCIONAL

- MODELO:** QVZ
PRESIÓN LABORAL: 150 LBS
TIPO: WAFER, LUG
ESTÁNDAR DE DISEÑO: MSS SP-81
ESTÁNDAR DE BRIDA: ANSI 150 LB
CARA A CARA: MSS SP-81
PRUEBA ESTÁNDAR: API-598
OPERACIÓN: VOLANTE, ELÉCTRICO, NEUMÁTICO, HIDRÁULICO, PIÑÓN,
 ELECTROHIDRÁULICO, ENGRANAJE
MATERIAL PRINCIPAL: GGG40, CF8M
MATERIAL DE CUCHILLA: SS316L
MATERIAL DE SELLADO: NBR, EPDM, FKM, TEFLON, METAL TO METAL
EMPAQUE: FIBRA DE ARAMIDA, RUEDA DE GRAFITO CON EMPAQUETADU-
 RA DE CAUCHO A BASE DE AGUA
MEDIO APLICABLE: APLICABLE PARA CARBÓN EN PLANTAS DE ENERGÍA, DESCARGA DE ESCORIA, TRATAMIENTO DE
 AGUAS RESIDUALES, ALIMENTOS, FABRICACIÓN DE PAPEL, MEDICINA, INDUSTRIA PETROLERA Y
 QUÍMICA, AGUA, ACEITE, VAPOR, LECHADA DE CONEXIÓN O CORTE, POLVO DE ORO, MINERALES,
 ESCORIA, CARBÓN, PULPA, PULPA DE MADERA, RELAVES, FIBRAS, POLVO, PRODUCTOS QUÍMI-
 COS, TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES, TANQUES DE SEDIMENTACIÓN, ASFALTO, EXPORTA-
 CIÓN DE BÚNKERES, JUGOS DE FRUTAS, CEREALES, DESECHOS DE PLANTAS DE MATANZA Y
 OTROS MEDIOS. ESPECIALMENTE UTILIZADO PARA MINERÍA EN PLANTA ELÉCTRICA.

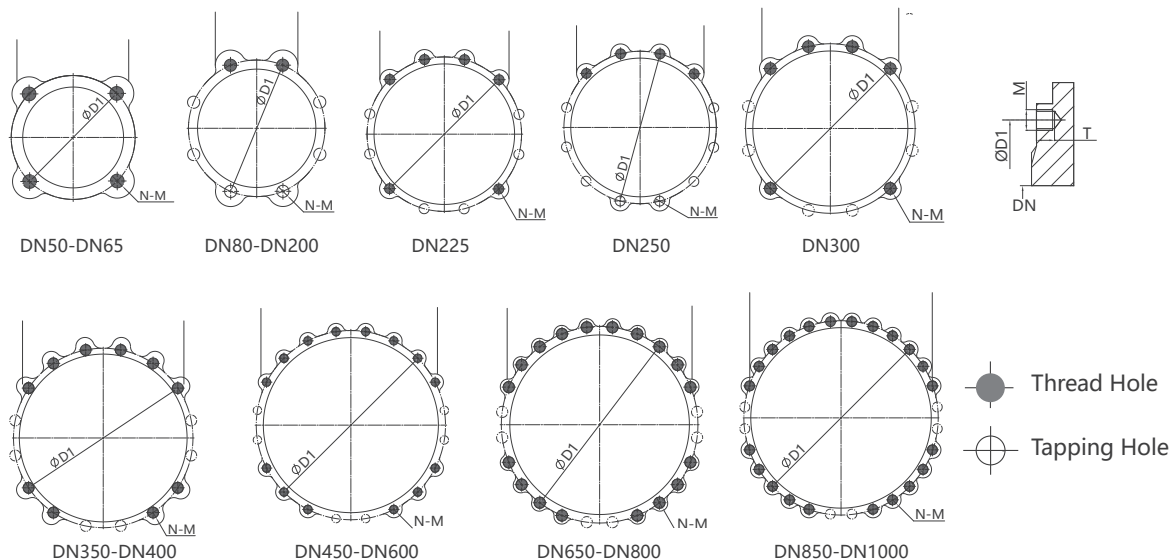


Code	Name	Material	QTY
1	Hand wheel	GGG40	1
2	Yoke Flange	GGG40	1
3	Bearing	Gcr15	2
4	Stem Nut	Brass	1
5	Stem	2Cr13/SS304/SS316	1
6	Bolt & Nut	Fe+Zn/SS304	N
7	Yoke	Q235	2
8	Seat	EPDM/NBR/FKM/Metal	1
9	Seat Gland	WCB/SS304/SS316	1
10	Body	F55,F53,CF3M,CF8M,CF8,WCB,GGG40	1
11	Disc	SS304/SS316L	1
12	Packing	PTFE	3-5
13	Packing Gland	CF8/WCB	1
14	Stop Nut	Q235	1

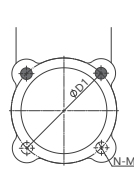


Dimensiones

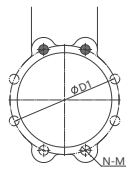
DIN2632 PN10									ANSI 150LB								
DN	L	D	D1	D2	D0	N-Th	d	H1	DN	L	D	D1	D2	D0	N-Th	d	H1
50	48	165	125	99	180	4-M16	Ø18	260	2"	48	152	121	92	180	4-5/8"	Ø19	260
65	48	185	145	118	200	4-M16	Ø18	292	2-1/2"	48	178	140	105	200	4-5/8"	Ø19	292
80	51	200	160	132	200	8-M16	Ø18	320	3"	51	191	153	127	200	4-5/8"	Ø19	320
100	51	220	180	156	240	8-M16	Ø18	358	4"	51	229	191	157	240	8-5/8"	Ø19	358
125	57	250	210	184	260	8-M16	Ø18	395	5"	57	254	216	186	260	8-3/4"	Ø22	395
150	57	285	240	211	280	8-M20	Ø23	450	6"	57	279	242	216	280	8-3/4"	Ø22	450
175	57	305	265	237	280	12-M20	Ø23	504	8"	70	343	299	270	300	8-3/4"	Ø22	532
200	70	340	295	266	300	8-M20	Ø23	532	10"	70	406	362	324	320	12-7/8"	Ø25	670
250	70	395	350	319	320	12-M20	Ø23	670	12"	76	483	432	381	350	12-7/8"	Ø25	758
300	76	445	400	370	350	12-M20	Ø23	758	14"	76	533	476	413	400	12-1"	Ø29	857
350	76	505	460	429	400	16-M20	Ø23	857	16"	89	597	540	470	450	16-1"	Ø29	946
400	89	565	515	480	450	16-M24	Ø27	946	18"	89	635	578	533	500	16-1 1/8"	Ø32	1023
450	89	615	565	530	500	20-M24	Ø27	1023	20"	114	699	635	584	500	20-1 1/8"	Ø32	Gear
500	114	670	620	582	500	20-M24	Ø27	Gear	22"	114	750	692	641	-	20-1 1/4"	Ø35	Gear
550	114	725	680	638	-	20-M27	Ø30	Gear	24"	114	813	750	691	-	20-1 1/4"	Ø35	Gear
600	114	780	725	682	-	20-M27	Ø30	Gear	26"	114	870	806	749	-	24-1 1/4"	Ø35	Gear
700	127	895	840	794	-	24-M27	Ø30	Gear	28"	127	927	864	800	-	28-1 1/4"	Ø35	Gear
800	127	1015	950	901	-	24-M30	Ø33	Gear	30"	127	985	914	857	-	28-1 1/4"	Ø35	Gear
900	127	1115	1050	1001	-	28-M30	Ø33	Gear	32"	127	1060	978	914	-	28-1 1/2"	Ø41	Gear
1000	149	1230	1160	1112	-	28-M33	Ø36	Gear	34"	127	1110	1029	965	-	32-1 1/2"	Ø41	Gear
1100	149	1340	1260	1220	-	28-M33	Ø36	Gear	36"	127	1170	1086	1022	-	32-1 1/2"	Ø41	Gear
1200	156	1455	1380	1328	-	32-M36	Ø39	Gear	38"	149	1240	1149	1073	-	32-1 1/2"	Ø41	Gear
1400	1675	1675	1590	1530	-	40-M39	Ø42	Gear	40"	149	1290	1200	1124	-	36-1 1/2"	Ø41	Gear
									42"	149	1345	1257	1194	-	36-1 1/2"	Ø41	Gear
									44"	149	1405	1314	1245	-	40-1 1/2"	Ø41	Gear
									46"	149	1455	1365	1295	-	40-1 1/2"	Ø41	Gear
									48"	156	1510	1422	1359	-	44-1 1/2"	Ø41	Gear
									50"	156	1570	1480	1410	-	44-1 3/4"	Ø51	Gear
									52"	156	1625	1537	1461	-	44-1 3/4"	Ø51	Gear
									54"	171	1685	1594	1511	-	44-1 3/4"	Ø51	Gear
									56"	171	1745	1651	1575	-	48-1 3/4"	Ø51	Gear



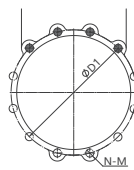
DN	D1	N	PN10 M	T	Thread Hole	Tapping Hole
50	125	4	M16	13	2	2
65	145	4	M16	13	2	2
80	160	8	M16	13	2	6
100	180	8	M16	13	2	6
125	210	8	M16	16	2	6
150	240	8	M16	16	2	6
200	295	8	M20	20	2	6
225	310	12	M20	20	6	6
250	350	12	M20	20	4	8
300	400	12	M20	20	6	6
350	460	16	M20	20	10	6
400	515	16	M24	24	10	6
450	565	20	M24	24	14	6
500	620	20	M24	24	14	6
550	680	20	M27	24	14	6
600	725	20	M27	27	14	6
700	840	24	M27	27	18	6
800	950	24	M30	30	18	6
900	1050	28	M30	30	22	6
1000	1160	28	M33	33	22	6



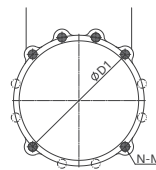
DN50-DN80



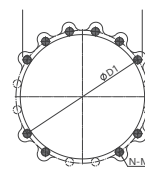
DN100-DN200



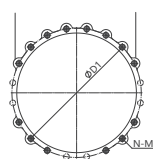
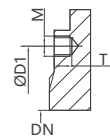
DN250



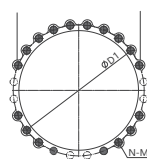
DN300-DN350



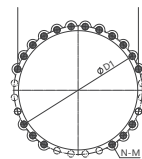
DN400-DN450



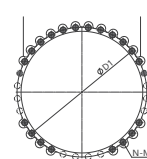
DN500-DN600



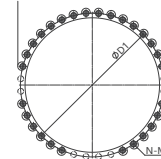
DN650



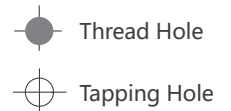
DN700-DN800



DN850-DN900



DN1000



DN	D1	N	ANSI 150LB M	T	Thread Hole	Tapping Hole
2"	121	4	M5/8-11	12	2	2
2-1/2"	140	4	M5/8-11	12	2	2
3"	153	4	M5/8-11	12	2	2
4"	191	8	M5/8-11	12	2	6
5"	216	8	M3/4-10	12	2	6
6"	242	8	M3/4-10	14	2	6
8"	299	8	M3/4-10	16	2	6
10"	362	8	M7/8-9	16	2	6
12"	432	12	M7/8-9	16	6	6
14"	476	12	M1-8	18	6	6
16"	540	16	M1-8	20	10	6
18"	578	16	M1 1/8-7	20	10	6
20"	635	20	M1 1/8-7	24	14	6
22"	692	20	M1 1/4-7	24	14	6
24"	750	20	M1 1/4-7	27	14	6
26"	806	24	M1 1/4-7	27	18	6
28"	864	28	M1 1/4-7	27	22	6
30"	914	28	M1 1/4-7	27	22	6
32"	978	28	M1 1/2-6	30	22	6
34"	1029	32	M1 1/2-6	30	20	12
36"	1086	32	M1 1/2-6	30	20	12
40"	1200	36	M1 1/2-6	35	28	8



VÁLVULA DE CUCHILLA BI-DIRECCIONAL

MODELO QUZ

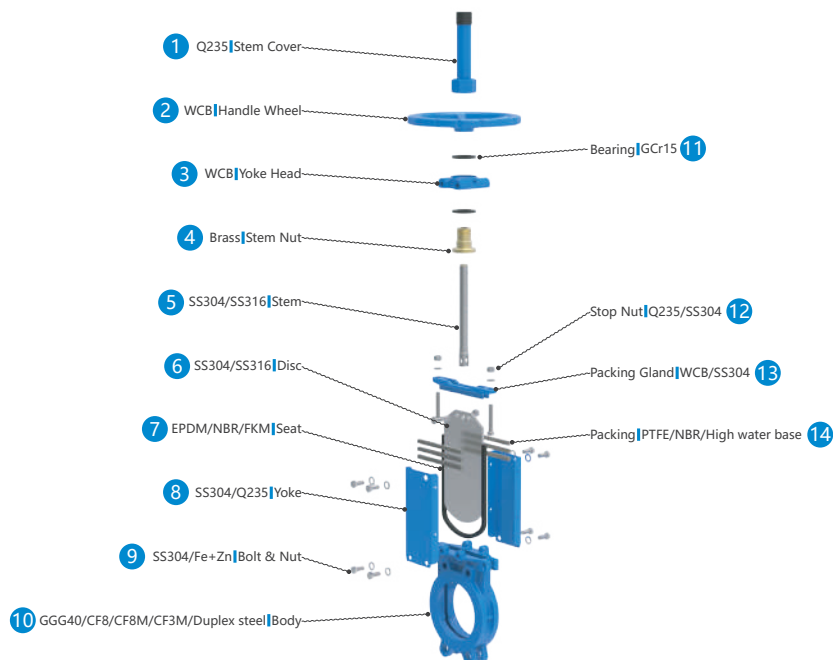


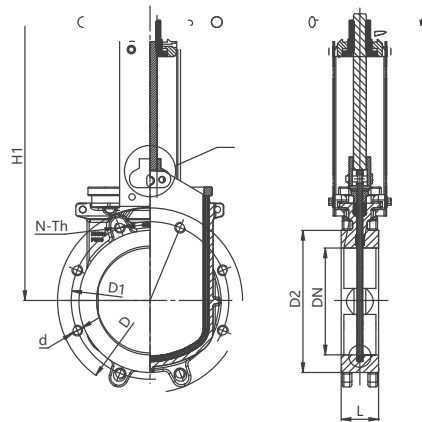
MODELO: QBZ73X
PRESIÓN LABORAL: 150 LBS
TIPO: WAFER
ESTÁNDAR DE DISEÑO: MSS SP-81
ESTÁNDAR DE BRIDA: DIN3202 PN10/PN16
CARA A CARA: MSS SP-81
PRUEBA ESTÁNDAR: API-598
OPERACIÓN: VOLANTE, ELÉCTRICO, NEUMÁTICO, HIDRÁULICO, PIÑÓN,
ELECTROHIDRÁULICO, ENGRANAJE
MATERIAL PRINCIPAL: GGG40, CF8M
MATERIAL DE CUCHILLA: SS304
MATERIAL DE SELLADO: NR, PU
EMPAQUE: PTFE, ALTO CONTENIDO EN AGUA, EMPAQUE DE CAUCHO, GRAFITO
MEDIO APLICABLE: APLICABLE A LODOS, TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES
URBANAS, AZÚCAR, POLVO, PAPEL, MEDICINA, PRODUCTOS
QUÍMICOS, ALIMENTOS Y OTROS CAMPOS..

NOTA:

LA PRESIÓN DE TRABAJO DE TAMAÑO DIFERENTE FUE DIFERENTE, POR FAVOR ASEGÚRESE DE QUE LA PRESIÓN DE TRABAJO DE SU PEDIDO ANTES DE LA ORDEN.

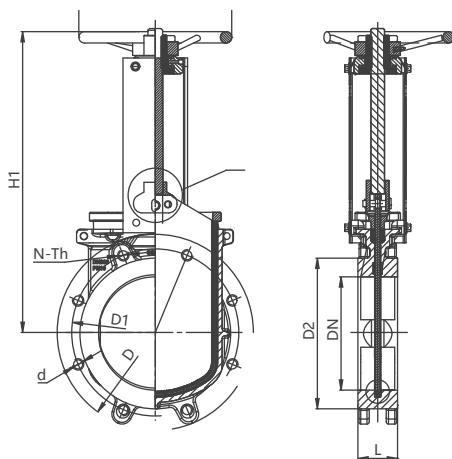
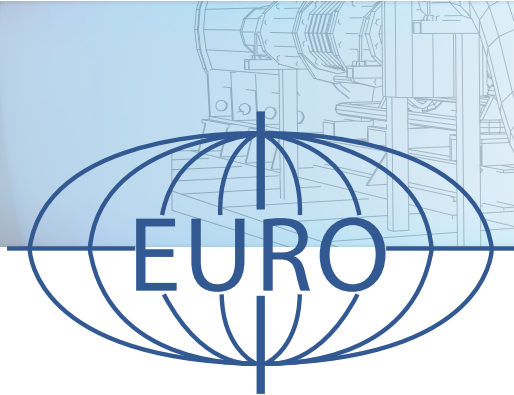
LA PRESIÓN DE TRABAJO ERA DIFERENTE A LA PRESIÓN ESTÁNDAR DE LA BRIDA (LA CONEXIÓN PN10 NO SIGNIFICA QUE LA PRESIÓN INTERIOR DE LA TUBERÍA ERA DE 10 BAR)





Dimensiones

DIN2632 PN10									ANSI 150LB								
DN	L	D	D1	D2	D0	N-Th	d	H1	DN	L	D	D1	D2	D0	N-Th	d	H1
50	48	165	125	99	180	4-M16	Ø18	290	2"	48	152	121	92	180	4-5/8"	Ø19	260
65	48	185	145	118	200	4-M16	Ø18	330	2-1/2"	48	178	140	105	200	4-5/8"	Ø19	292
80	51	200	160	132	200	8-M16	Ø18	358	3"	51	191	153	127	200	4-5/8"	Ø19	320
100	51	220	180	156	240	8-M16	Ø18	378	4"	51	229	191	157	240	8-5/8"	Ø19	358
125	57	250	210	184	260	8-M16	Ø18	428	5"	57	254	216	186	260	8-3/4"	Ø22	395
150	57	285	240	211	280	8-M16	Ø18	478	6"	57	279	242	216	280	8-3/4"	Ø22	450
175	57	305	265	237	280	8-M16	Ø18	478	8"	70	343	299	270	300	8-3/4"	Ø22	532
200	70	340	295	266	300	8-M20	Ø23	490	10"	70	406	362	324	320	12-7/8"	Ø25	670
250	70	395	350	319	320	12-M20	Ø23	553	12"	76	483	432	381	350	12-7/8"	Ø25	758
300	76	445	400	370	350	12-M20	Ø23	588	14"	76	533	476	413	400	12-1"	Ø29	857
350	76	505	460	429	400	8-M20	Ø23	588	16"	89	597	540	470	450	16-1"	Ø29	946
400	89	565	515	480	450	12-M20	Ø23	690	18"	89	635	578	533	500	16-1 1/8"	Ø32	1023
450	89	615	565	530	500	12-M20	Ø23	815	20"	114	699	635	584	500	20-1 1/8"	Ø32	Gear
500	114	670	620	582	500	16-M20	Ø23	890	22"	114	750	692	641	-	20-1 1/4"	Ø35	Gear
550	114	725	680	638	-	16-M20	Ø23	890	24"	114	813	750	691	-	20-1 1/4"	Ø35	Gear
600	114	780	725	682	-	16-M24	Ø27	980	26"	114	870	806	749	-	24-1 1/4"	Ø35	Gear
700	127	895	840	794	-	20-M24	Ø27	1025	28"	127	927	864	800	-	28-1 1/4"	Ø35	Gear
800	127	1015	950	901	-	20-M24	Ø27	1230	30"	127	985	914	857	-	28-1 1/4"	Ø35	Gear
900	127	1115	1050	1001	-	24-M27	Ø30	1344	32"	127	1060	978	914	-	28-1 1/2"	Ø41	Gear
1000	149	1230	1160	1112	-	24-M27	Ø30	1390	34"	127	1110	1029	965	-	32-1 1/2"	Ø41	Gear
1100	149	1340	1260	1220	-	20-M27	Ø30	1390	36"	127	1170	1086	1022	-	32-1 1/2"	Ø41	Gear
1200	156	1455	1380	1328	-	20-M27	Ø30	1720	38"	149	1240	1149	1073	-	32-1 1/2"	Ø41	Gear
						24-M27	Ø30	1720	40"	149	1290	1200	1124	-	36-1 1/2"	Ø41	Gear
						24-M30	Ø33	1862	42"	149	1345	1257	1194	-	36-1 1/2"	Ø41	Gear
						28-M30	Ø33	1910	44"	149	1405	1314	1245	-	40-1 1/2"	Ø41	Gear
						28-M30	Ø33	1910	46"	149	1455	1365	1295	-	40-1 1/2"	Ø41	Gear
						28-M33	Ø36	Gear	48"	156	1510	1422	1359	-	44-1 1/2"	Ø41	Gear
						28-M33	Ø36	Gear	50"	156	1570	1480	1410	-	44-1 3/4"	Ø51	Gear
						32-M36	Ø39	Gear	52"	156	1625	1537	1461	-	44-1 3/4"	Ø51	Gear
									54"	171	1685	1594	1511	-	44-1 3/4"	Ø51	Gear
									56"	171	1745	1651	1575	-	48-1 3/4"	Ø51	Gear



JIS 10K

DN	L	D	D1	D2	D0	N-Th	d	H1
50	48	155	120	96	180	4-M16	Ø19	290
65	48	175	140	116	200	4-M16	Ø19	330
80	51	185	150	126	200	8-M16	Ø19	358
100	51	210	175	151	240	8-M16	Ø19	378
125	57	250	210	182	260	8-M20	Ø23	428
150	57	280	240	212	280	8-M20	Ø23	490
200	70	330	290	262	300	12-M20	Ø23	588
250	70	400	355	324	320	12-M22	Ø25	690
300	76	445	400	368	350	16-M22	Ø25	815
350	76	490	445	413	400	16-M22	Ø25	890
400	89	560	510	475	450	16-M24	Ø27	980
450	89	620	565	530	500	20-M24	Ø27	1025
500	114	675	620	585	500	20-M24	Ø27	1230
550	114	745	680	640	-	20-M30	Ø33	1344
600	114	795	730	690	-	24-M30	Ø33	1390
650	114	845	780	740	-	24-M30	Ø33	1595
700	127	905	840	800	-	24-M30	Ø33	1720
750	127	970	900	855	-	24-M30	Ø33	1862
800	127	1020	950	905	-	28-M30	Ø33	1910
850	127	1070	1000	955	-	28-M30	Ø33	-
900	127	1120	1050	1005	-	28-M30	Ø33	-
1000	149	1235	1160	1110	-	28-M30	Ø33	-
1100	149	1345	1270	1220	-	28-M36	Ø33	-
1200	156	1465	1380	1325	-	32-M36	Ø39	-

Table D

DN	L	D	D1	D2	D0	N-Th	d	H1
50	48	152	114	89	180	4-M16	Ø18	290
65	48	165	127	102	200	4-M16	Ø18	330
80	51	184	146	121	200	4-M16	Ø18	358
100	51	216	178	153	240	4-M16	Ø18	378
125	57	254	210	184.5	260	8-M16	Ø18	428
150	57	279	235	210	280	8-M16	Ø18	490
200	70	337	292	267	300	8-M16	Ø18	588
250	70	406	356	328	320	8-M20	Ø22	690
300	76	457	406	378	350	12-M20	Ø22	815
350	76	525	470	439	400	12-M24	Ø26	890
400	89	578	521	489	450	12-M24	Ø26	980
450	89	640	584	553	500	12-M24	Ø26	1025
500	114	705	641	610	500	16-M24	Ø26	1230
550	114	762	699	663	-	16-M27	Ø30	1344
600	114	825	756	721	-	16-M27	Ø30	1390
700	127	895	845	794	-	20-M27	Ø30	1595
750	127	996	927	889	-	20-M30	Ø33	1720

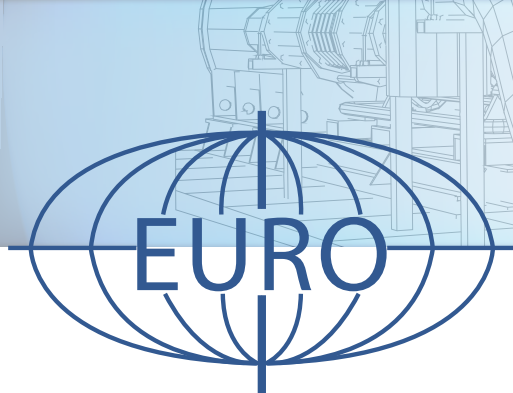


MANEJO E INSTALACIÓN

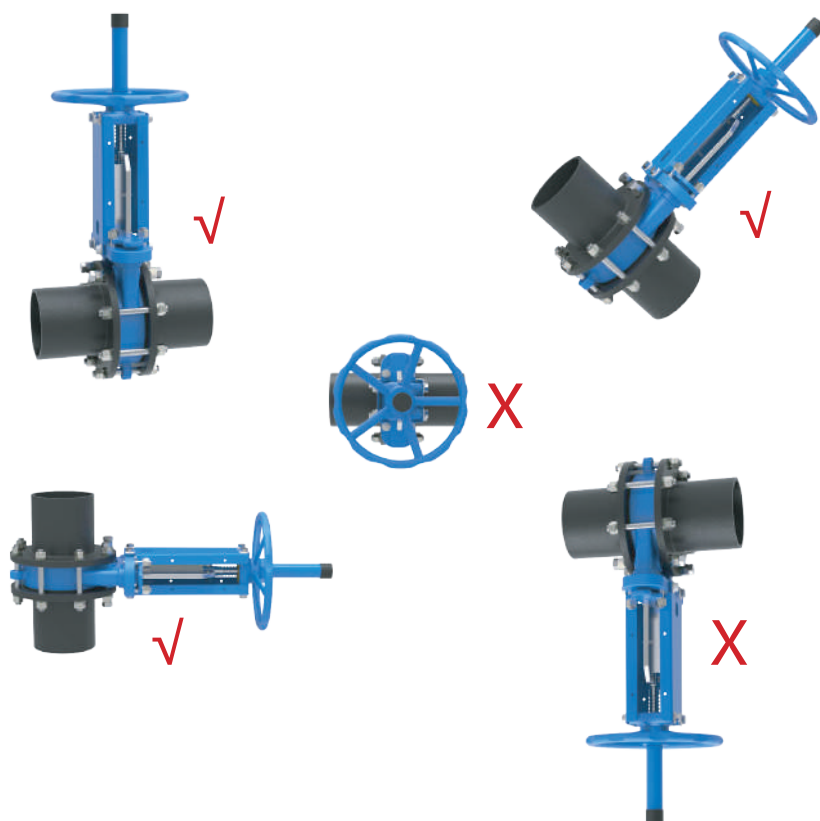


NOTA:

SE REQUIERE USAR GUANTES, CASCOS Y ZAPATOS DE TRABAJO DURANTE EL MANEJO.
ES MEJOR USAR GANCHOS DE METAL PARA MOVER LA VÁLVULA.
NO TRANSPORTE LA VÁLVULA CON GANCHOS O CORREAS DESDE EL YUGO.

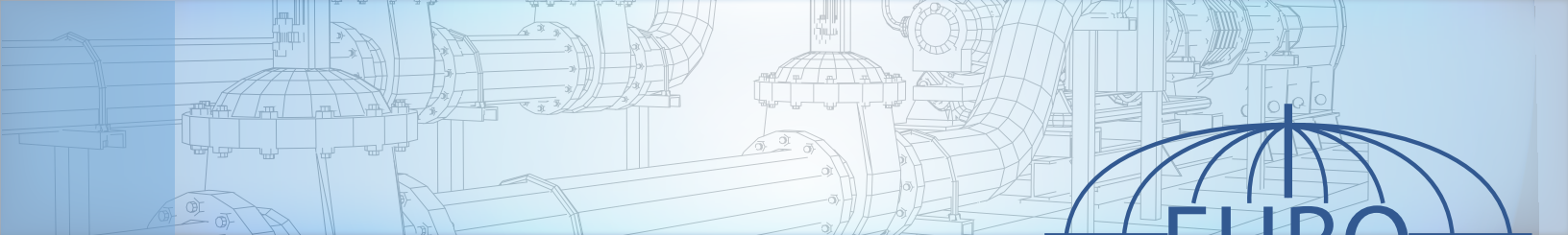


MANEJO E INSTALACIÓN



NOTA:

UNA VEZ QUE SE HAYA INSTALADO LA VÁLVULA, VERIFIQUE QUE TODOS LOS TORNILLOS Y TUERCAS SE HAYAN APRETADO CORRECTAMENTE Y QUE TODO EL SISTEMA DE ACCIÓN DE LA VÁLVULA SE HAYA AJUSTADO CORRECTAMENTE (CONEXIONES ELÉCTRICAS, CONEXIONES NEUMÁTICAS, INSTRUMENTOS ...). INCLUSO SI LA VÁLVULA SE HA ENSAMBLADO Y PROBADO EN EURO DURANTE EL MANEJO Y TRANSPORTE DE LOS TORNILLOS EN EL PRENSAESTOPAS TIENDE A AFLOJARSE Y DEBE VOLVERSE A APRETAR.



MANTENIMIENTO Y REEMPLAZO DE ACCESORIOS

PASO 4

RETIRE EL PRENSAESTOPAS Y LA ARANDELA DE LA CUCHILLA Y LA TUERCA DE LA PARTE SUPERIOR DEL CUERPO DE LA VÁLVULA.



PASO 5 ■

RETIRAR LOS EMPAQUES



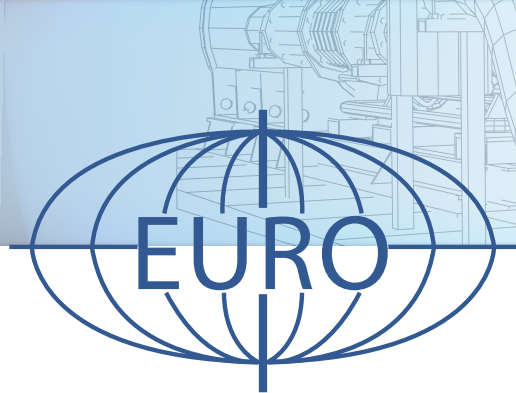
PASO 6 ■

RETIRAR EL RETENEDOR DEL ASIENTO Y ASIENTO



PASO 6 ■ ————— ■ **REPITA LOS PASOS ANTERIORES.**

INSTALE EL ASIENTO Y EL EMPAQUE DE REPUESTO, REINSTELE OTROS COMPONENTES



MANTENIMIENTO Y REEMPLAZO DE ACCESORIOS

- EN EL ESTADO ABIERTO DE LA VÁLVULA, REGULARMENTE EL VÁSTAGO Y EL DISCO SON LUBRICADOS CON ACEITE, ASEGÚRESE DE QUE LA POSICIÓN DE LA BRIDA DE LA TUBERÍA NO TENGA FUGAS, ASEGÚRESE DE QUE DURANTE LA APERTURA Y EL CIERRE DE LA VÁLVULA, EL YUGO NO ESTÉ FLOJO

- MANTENIMIENTO EN USO, CADA 30-40 DÍAS (DE ACUERDO CON LAS CONDICIONES REALES PARA AUMENTAR Y ACORTAR EL TIEMPO DE INTERVALO EN EL ESTADO DE LA VÁLVULA DE ACEITE ABIERTO ENTRE LA CUCHILLA Y EL PRENSAESTOPAS, TAMBIÉN EL ACEITE DEL VÁSTAGO.

- SOBRE EL ALMACENAMIENTO:

1. ALMACENE EN UN EDIFICIO INTERIOR O DE PRIMERA CATEGORÍA A LA TEMPERATURA ADECUADA. (- 10°C ~ 40°C)
2. RECOMENDADO PARA ALMACENAR LA VÁLVULA EN ESTADO ABIERTO O CERRADO.
3. NO ALMACENAR EN UN AMBIENTE SOLEADO

REEMPLAZAR ACCESORIOS:

PASO 1

GIRANDO LA LLAVE EN SENTIDO ANTIHORARIO PARA DESMONTAR LA TUERCA DEL VÁSTAGO.



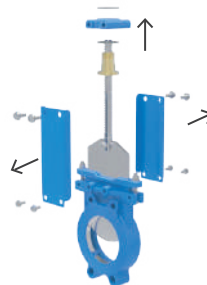
PASO 2

RETIRE EL VOLANTE Y LA PLACA DE POSICIONAMIENTO EN LA DIRECCIÓN DE LA FLECHA.



PASO 3

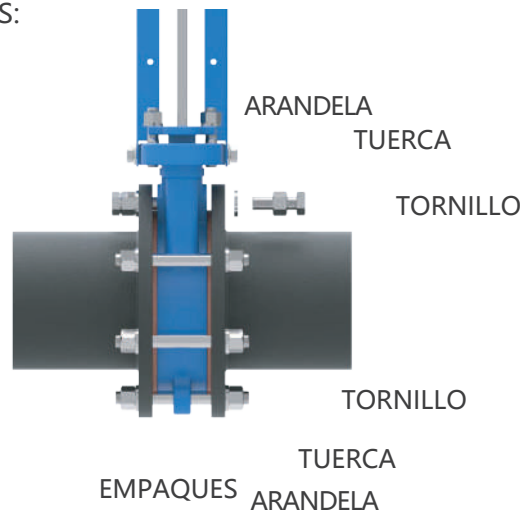
RETIRE EL YUGO, EL VÁSTAGO, PLACA DE MONTAJE, LA ROLDANA Y LA CUCHILLA EN LA DIRECCIÓN DE LA FLECHA.





INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN DE BRIDAS

INSTALACIÓN DE BRIDAS:



Nota:

- Recomendado para instalar como se muestra en la imagen de arriba, el orificio de rosca usa el conjunto de arandela-tuerca-perno, el orificio normal como el conjunto de perno de la arandela-tuerca
- No instale tornillos con menos cantidad.

DIRECCIÓN DE MONTAJE :



1. Antes de la instalación en la tubería, tenga mucho cuidado con la dirección de instalación. La dirección del fluido debe ser la misma que la indicada por la flecha del cuerpo de la válvula.
2. Si el medio es polvo seco, la escoria de carbón seco, la escoria seca, etc., también se pueden instalar en reversa (debe ser supervisado por el ingeniero en el sitio)

DATOS DE PAR DE TORQUE:

	DN50	DN65	dn80	DN100	DN125	DN150	DN200	DN250	DN300	DN350	DN400	DN450	DN500	DN600	DN700
TORQUE (N.M)	3	3	3	4	4	6	7	15	29	57	60	73	171	172	180



OPERACIÓN

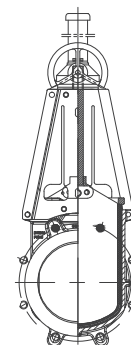
OPERACION AL VOLANTE ■

La operación del volante es uno de los métodos de apertura de válvulas más utilizados, generalmente se usa en válvulas de pequeño tamaño (DN50-DN450). Gire el volante en sentido antihorario para abrirlo y gírelo en sentido horario para cerrarlo.



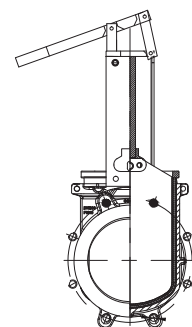
OPERACIÓN DE CAJA DE ENGRANES ■

La operación de la caja de engranajes es uno de los métodos de apertura de válvulas más comúnmente utilizados, generalmente se usa en válvulas de gran tamaño (DN500 y más grandes). Gire el volante en sentido antihorario para abrirlo y gírelo en sentido horario para cerrarlo.



OPERACIÓN DE PALANCA ■

La operación de la palanca es uno de los métodos de apertura de válvulas, generalmente se usa en válvulas de pequeño tamaño (DN50-DN450).



ACTUADOR NEUMATICO ■

El actuador neumático predeterminado es un actuador de doble acción, los actuadores neumáticos abren y cierran la presión, debe de ser de 6bar-8bar. Antes de usar, abra y cierre los actuadores más de 2 veces.



ACTUADOR ELÉCTRICO

De acuerdo con los requisitos del cliente, suministramos diferentes tipos y marcas.



EURO INSTRUMENTACIÓN S. DE R.L. DE C.V.

EURO INSTRUMENTACION

Av. Faro No. 3038, Col. Santa Eduwiges

C.P. 44580 Guadalajara, Jalisco, México

Tel: (33) 1427-1277, (33) 3646-9234

E-mail: euroidstrumentacion@gmail.com

www.euroidstrumentacion.com