



VANNES À
GUILLOTINE. RBR

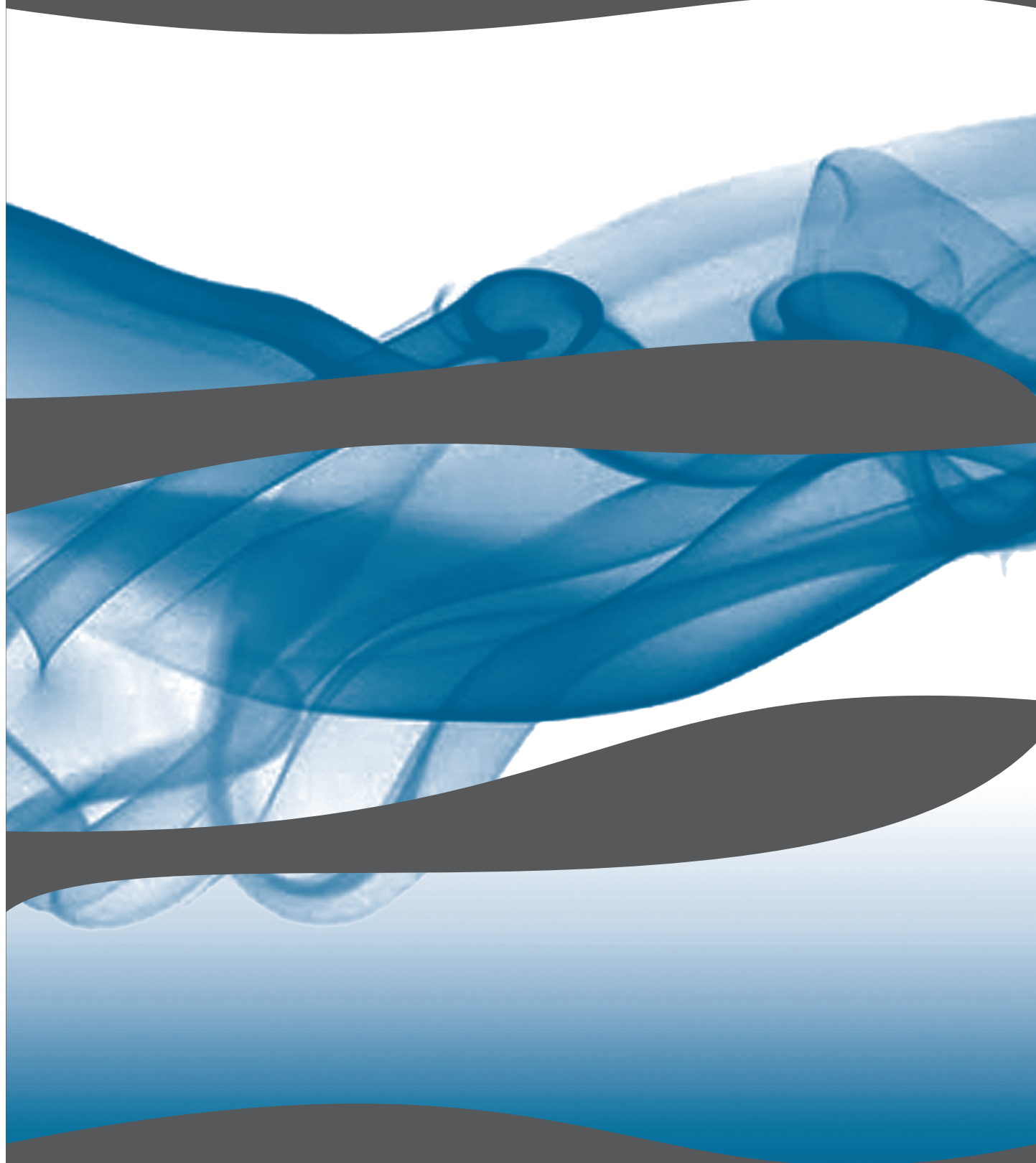


Table des matières

1. Caractéristiques Générales

1.1. Instructions pour l'installation et la mise en service

- 1.1.1. Manipulation
- 1.1.2. Sens de passage et position
- 1.1.3. Montage
- 1.1.4. Avertissements
- 1.1.5. Avant et après la mise en service
- 1.1.6. Dimensions des brides DIN PN10

1.2. Entretien

- 1.2.1. Chargement de la garniture de presse étoupe
- 1.2.2. Changement des joints
- 1.2.3. Lubrification

1.3. Directives C.E.

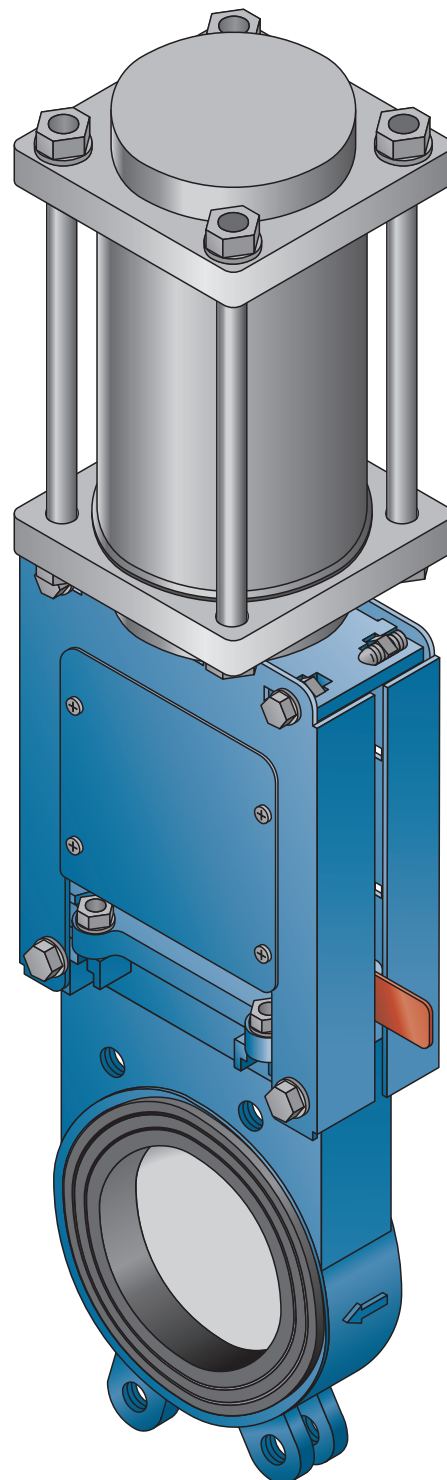
2. Caractéristiques Techniques

2.1. Fabrication et Nomenclature

- 2.1.1. Description et Matériaux
- 2.1.2. Types de fermeture
- 2.1.3. Options et accessoires
- 2.1.4. Pressions maximales de service
- 2.1.5. Poids
- 2.1.6. Pertes de charge

2.2. Types de commande

- 2.2.1. VA. Volant avec tige montante
- 2.2.2. VF. Volant avec tige non montante
- 2.2.3. NDE. Vérin pneumatique double effect
- 2.2.4. NSE. Vérin pneumatique simple effect
- 2.2.5. HI. Vérin hydraulique
- 2.2.6. R. Réducteur manuel
- 2.2.7. P. Levier
- 2.2.8. C. Chaîne
- 2.2.9. E. Actionneur électrique





1. Caractéristiques Générales

Le modèle RBR-HC est une vanne de type « wafer ». Il est généralement utilisé pour les fluides, même s'il convient également pour les installations de transport de liquides chargés de solides en suspension. Parmi les principaux domaines d'application, nous trouvons :
Industrie du papier/cellulose (pâte à papier, pâtes mécaniques, etc.).

Environnement (circuits eaux usées, boue, cendres, ventilation, etc.).

Industrie chimique (pâtes visqueuses, poussière, granulés, etc.).

Industrie alimentaire (installations de lavage, silos, etc.).

Industrie métallurgique / minière / du verre / du ciment. (Silos, produits abrasifs, etc.).

1.1. Instructions pour l'installation et la mise en service

1.1.1. Manipulation

Ne pas soulever la vanne de l'actionnement de manœuvre ou des protections en la tenant. Ceux-ci n'ont pas été conçus pour supporter du poids et pourraient être facilement endommagés.
Ne pas soulever la vanne de l'orifice de passage en la tenant. Ceci pourrait endommager la surface du siège et les joints.

Il est impératif d'utiliser des anneaux de levage vissés dans les trous filetés du corps de la vanne. Il est également recommandé d'utiliser des élingues pour soulever la vanne au cours de l'installation. Ces élingues seront placées dans la partie supérieure du corps de la vanne.

1.1.2. Sens de passage et position

La vanne standard est unidirectionnelle, mais il est possible d'en fabriquer des bidirectionnelles. Dans tous les cas, le sens du fluide est indiqué sur le corps.

La vanne unidirectionnelle doit être installée de sorte que la pression la plus forte soit exercée contre le joint. Il convient de rappeler que le sens du fluide ne correspond pas forcément au sens de la pression.

La vanne doit être installée, de préférence, en position verticale sur un tuyau horizontal, à condition que l'installation le permette. Éviter d'installer la vanne avec l'actionnement de manœuvre dans la partie inférieure. Cependant, la vanne peut être montée dans n'importe quelle position autour du tuyau (après consultation auprès de notre département technique).

1.1.3. Montage

Le montage doit avoir lieu en évitant le poids des tuyaux et les diverses contraintes mécaniques directement sur la vanne.

Préparation

Avant de fixer la vanne dans le tuyau, contrôler que celui-ci n'a subi aucun dommage pendant le transport ou le stockage. S'assurer également que l'intérieur du corps, en particulier la zone du siège, est propre.

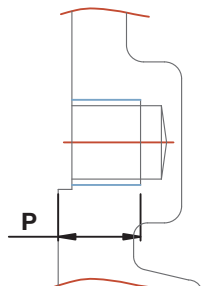
Vérifier que les brides et les joints des brides sont ceux qui correspondent et veiller à maintenir la bonne distance entre les brides, ainsi que leur alignement et parallélisme.

Un positionnement incorrect peut provoquer des déformations du corps de la vanne, ce qui gênerait, voire empêcherait, son fonctionnement.

Fixation sur le tuyau

S'assurer que les parties proches de la vanne (brides, joints, tuyau...) sont propres et vérifier le sens de passage du fluide. Nous recommandons une fixation à l'aide de tiges filetées et d'écrous, au lieu de vis, dans les trous filetés borgnes pour la fixation du corps avec la bride, afin de ne pas détériorer les filets pendant le serrage (dans le cas où les vis seraient trop longues). La connexion se fera avec la bonne visserie, en diagonale et sans trop serrer.

Le tableau ci-dessous montre les couples de serrage nécessaires, ainsi que la distance maximale d'insertion dans les trous borgnes du corps.



DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1.000
P	8	8	9	9	9	10	10	12	12	21	21	22	22	20	20	20	18	18
Couple	6	6	6	6	7	7	7	11	11	15	15	19	19	23	23	28	28	34

DN Diamètre Nominal / P Distance maximale d'insertion en mm. / Couple Couple de serrage en Kg.m.

Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.

1.1.4. Avertissements



Pneumatique

La vanne est fournie avec vérin standard à double effet, celui-ci pouvant être remplacé, sur demande, par des cylindres à simple effet. Dans les deux cas, la pression de l'alimentation peut varier entre 3,5 et 10 bars, la taille du vérin ayant été conçue pour une pression d'alimentation de 6 bars.

Il est recommandé d'utiliser de l'air pilote sec, filtré et lubrifié à 6 bars nominal (maximum 10 bars), pour un fonctionnement et une durée optimale de la vanne et du vérin.

Électrique

Motorisation par servomoteur avec volant de sécurité débrayable. Les fins de course d'ouverture et de fermeture du moteur, ainsi que les limiteurs de couple, seront réglés dans nos installations et ne devront pas être manipulés après.

La connexion électrique des limiteurs de couple est absolument nécessaire dans le cadre de nos garanties.

Avant de procéder à toute connexion, vérifier la tension d'alimentation correspondant au moteur.

La fiche d'instructions et le plan de connexion se trouvent à l'intérieur de la boîte de connexion du servomoteur.

REMARQUE : Dans tous les cas, la connexion pneumatique ou électrique doit être réalisée à la fin de toutes les opérations de montage et après s'être assuré de l'absence de risque.

ATTENTION. C'est la responsabilité de l'utilisateur de vérifier la compatibilité du fluide dans les conditions de service avec les matériaux qui composent la vanne.

1.1.5. Avant et après la mise en service

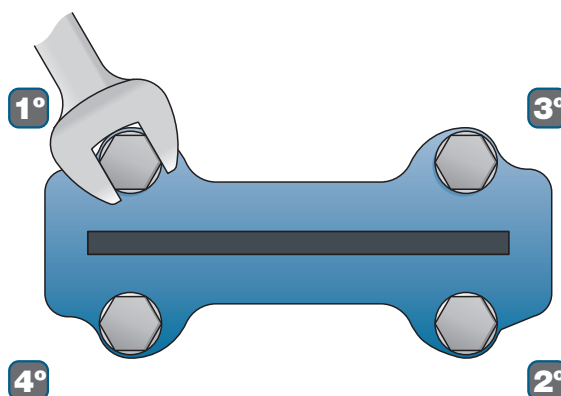
Avant la mise en pression des tuyaux, il est indispensable de resserrer les vis du presse-étoupe, en diagonale, tel que le montre le schéma, de manière progressive et sans excès, étant donné qu'il est possible que pendant l'envoi/stockage de la vanne, la garniture posée puisse présenter une petite fuite.

Si l'on serre trop fort le presse-étoupe, une force plus importante sera nécessaire pour actionner la vanne, ce qui la rendra moins opérationnelle et réduira la durée de vie de la garniture.

Le tableau ci-dessous indique, dans tous les cas, le couple de serrage maximum autorisé pour chaque DN.

DN	50-100	125-200	250-1.000
Couple	20	30	35

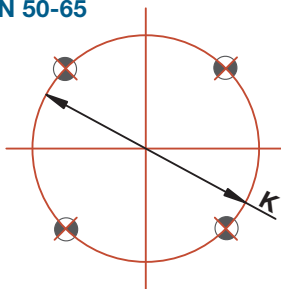
DN Diamètre Nominal / **Couple** Couple de serrage maximum en Kg.m.



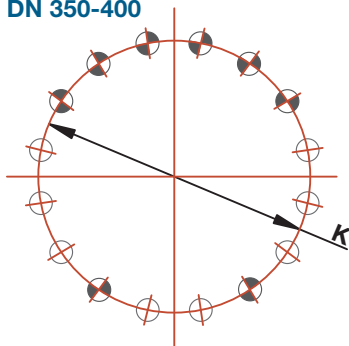
Pendant la mise en service, en cas de fuite dans le presse-étoupe, serrer progressivement chacune des vis de manière croisée ou intercalée, tel que montré dans le schéma, et attendre 30 minutes. Répéter si nécessaire jusqu'à la disparition de la fuite, et arrêter le serrage à ce moment-là.

1.1.6. Dimensions des brides DIN PN10

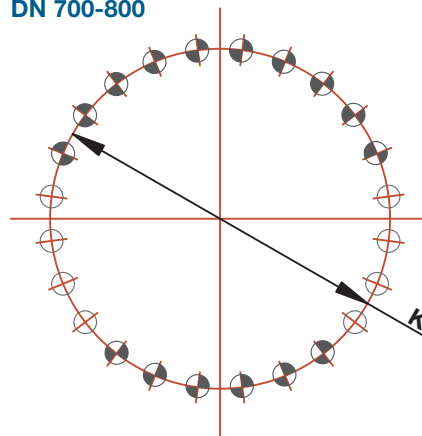
DN 50-65



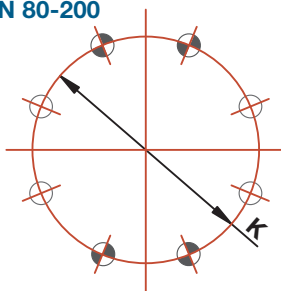
DN 350-400



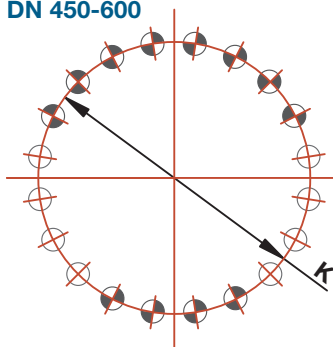
DN 700-800



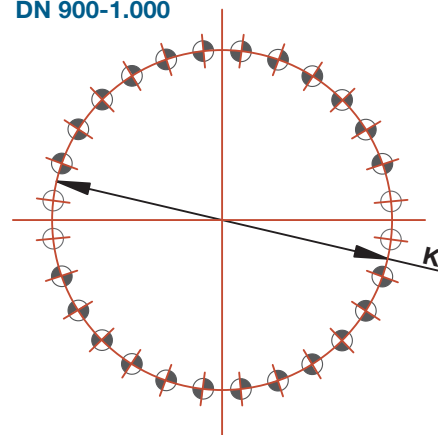
DN 80-200



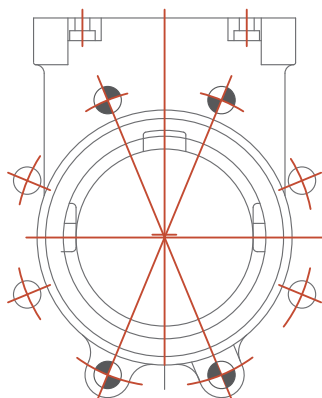
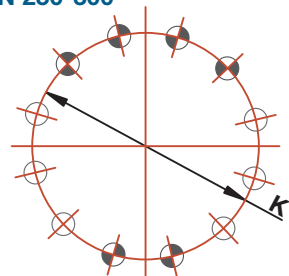
DN 450-600



DN 900-1.000



DN 250-300



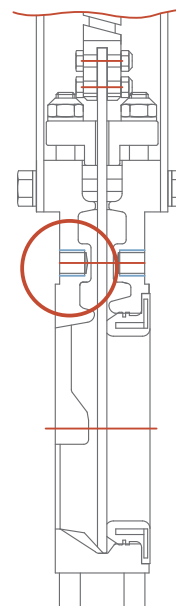
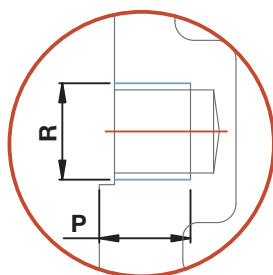
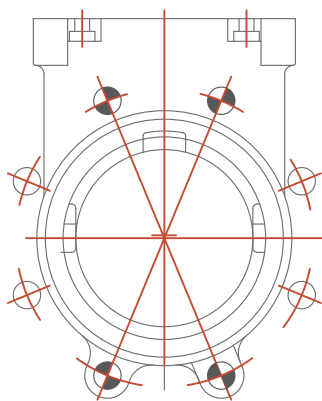
Z Nombre de trous, bride PN10

 Trous filetés borgnes

 Vis passantes

K Diamètre

1.1.6. Dimensions des brides DIN PN10



DN	K	Z	⊕	○	R	P
50	125	4	4	-	M-16	8
65	145	4	4	-	M-16	8
80	160	8	4	4	M-16	9
100	180	8	4	4	M-16	9
125	210	8	4	4	M-16	9
150	240	8	4	4	M-20	10
200	295	8	4	4	M-20	10
250	350	12	6	6	M-20	12
300	400	12	6	6	M-20	12
350	460	16	8	8	M-20	21
400	515	16	8	8	M-24	21
450	565	20	12	8	M-24	22
500	620	20	12	8	M-24	22
600	725	20	12	8	M-27	20
700	840	24	16	8	M-27	20
800	950	24	16	8	M-30	20
900	1.050	28	24	4	M-30	18
1.000	1.160	28	24	4	M-33	18

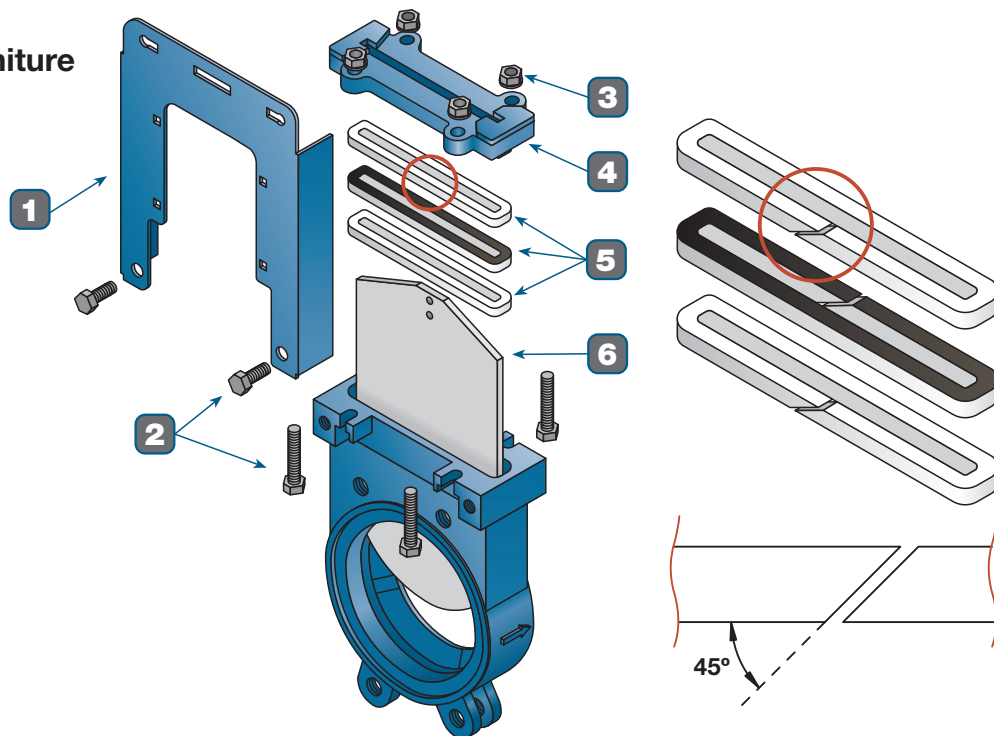
DN Diamètre Nominal / K Diamètre / Z Nombre de trous
 ⊕ Trous filetés borgnes / ○ Vis passantes / R Filet /
 P Profondeur

Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.

1.2. Entretien

1.2.1. Changement de la garniture de presse étoupe

- 1** Ensemble Arcade
- 2** Vis
- 3** Écrous et Rondelles
- 4** Presse-étoupe
- 5** Garniture
- 6** Pelle



Pour changer la garniture, suivre les étapes ci-dessous :

A

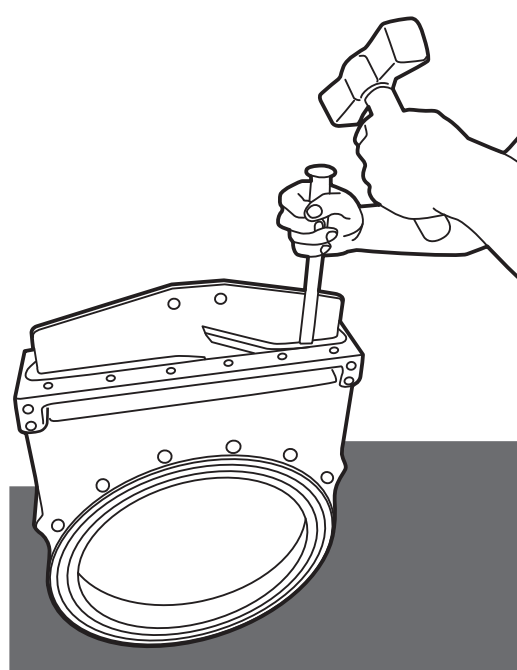
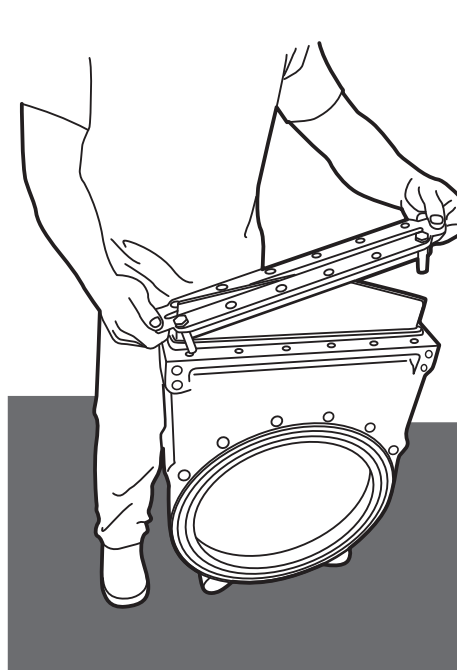
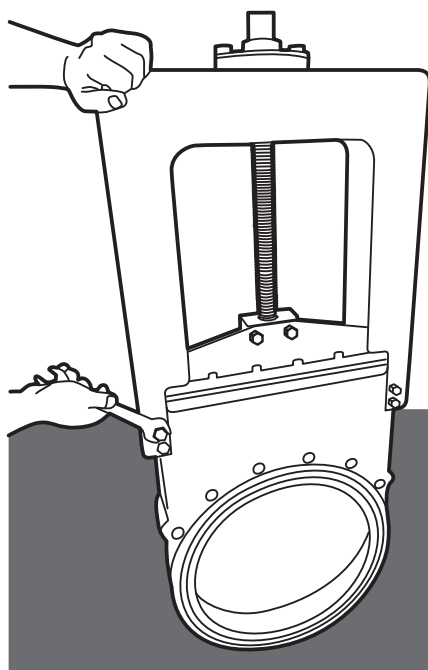
Démonter et retirer l'ensemble arcade (1) en dévissant les vis (2) qui le fixent au corps et celles qui tiennent la pelle (6) à l'axe.

B

Lever le presse-étoupe (4) et ôter la garniture (5) à remplacer.

C

Poser la nouvelle garniture et ajuster. Placer le presse-étoupe (4) et remettre les vis (2), écrous et rondelles (3).



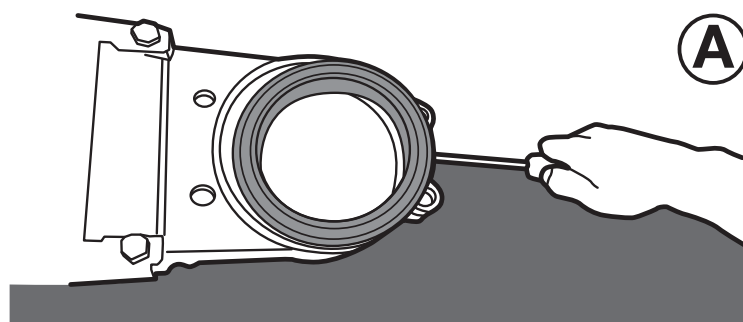
Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.

1.2. Entretien

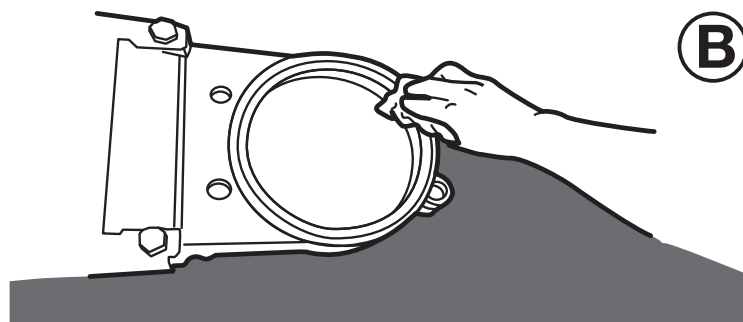
1.2.2. Changement du joint

- 1** Corps
- 2** Joint de fermeture

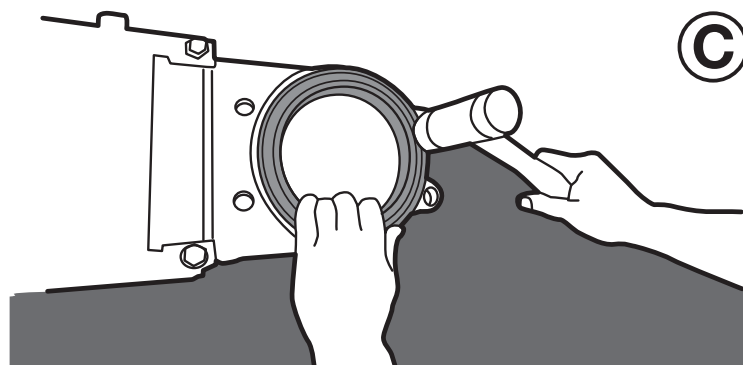
Pour changer le joint, suivre les étapes ci-dessous :



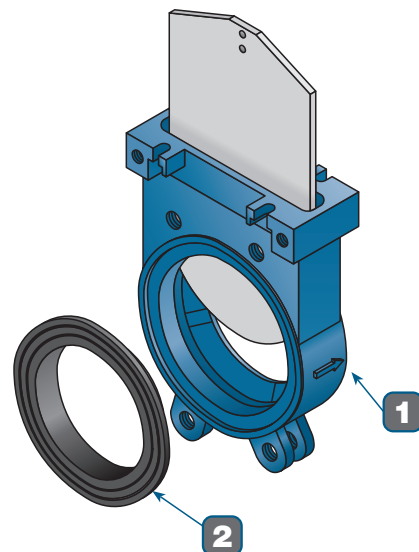
A Démontez le joint avec un tournevis.



B Nettoyer la base du corps où sera placé le nouveau joint.



C Monter le nouveau joint en appuyant avec un marteau en plastique.

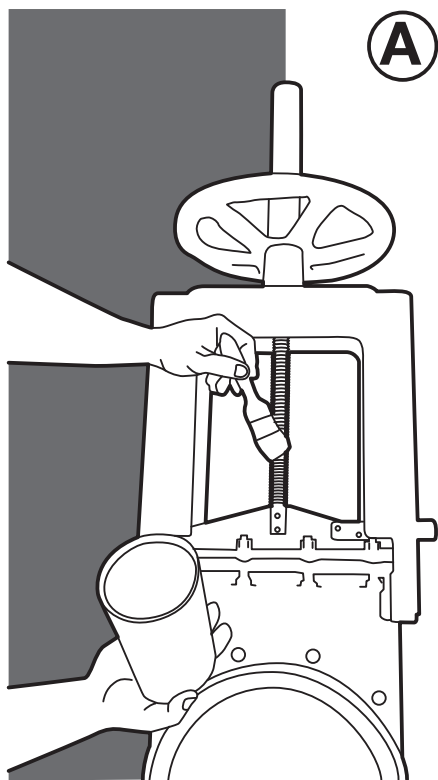




1.2. Entretien

1.2.3. Lubrification

Pour les vannes à actionnement manuel, il est recommandé de graisser la tige avec une graisse neutre au minimum une fois par an.





1.3. Directives CE

1. Directive concernant les Machines : DIR 2006/42/CE

2. Directive concernant les Équipements sous Pression (PED): DIR 2014/68/EU

Les vannes à guillotine RBR « HC », pour les fluides Groupe 1 (dangereux) et les fluides Groupe 2 (non dangereux), selon les tableaux ci-dessous, respectent les exigences de la DIRECTIVE EUROPÉENNE PED2014/68/EU relative aux ÉQUIPEMENTS SOUS PRESSION conformément au Module A.

GROUPE 1

DN	Pmax	CAT
50	10	I
65	10	I
80	10	I
100	10	I

GROUPE 2

DN	Pmax	CAT
125	10	I
150	10	I
200	10	I
250	10	I
300	6	I
350	5	I
400	5	I
500	4	I
600	3	I

DN Diamètre Nominal en mm.

Pmax Pression maximale de service en bar.

CAT Catégorie.

3. Directive concernant les Appareils et les Systèmes de Protection destinés à être utilisés en Atmosphères Explosives (ATEX) : DIR 2014/34/EU

Les vannes à guillotine RBR « HC » à actionnement pneumatique et hydraulique respectent les exigences de la ATEX Directive 2014/34/EU relative aux appareils et aux systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosives, conformément au GROUPE II, CATÉGORIE 3, ZONES 2 et 22.

2. Caractéristiques Techniques

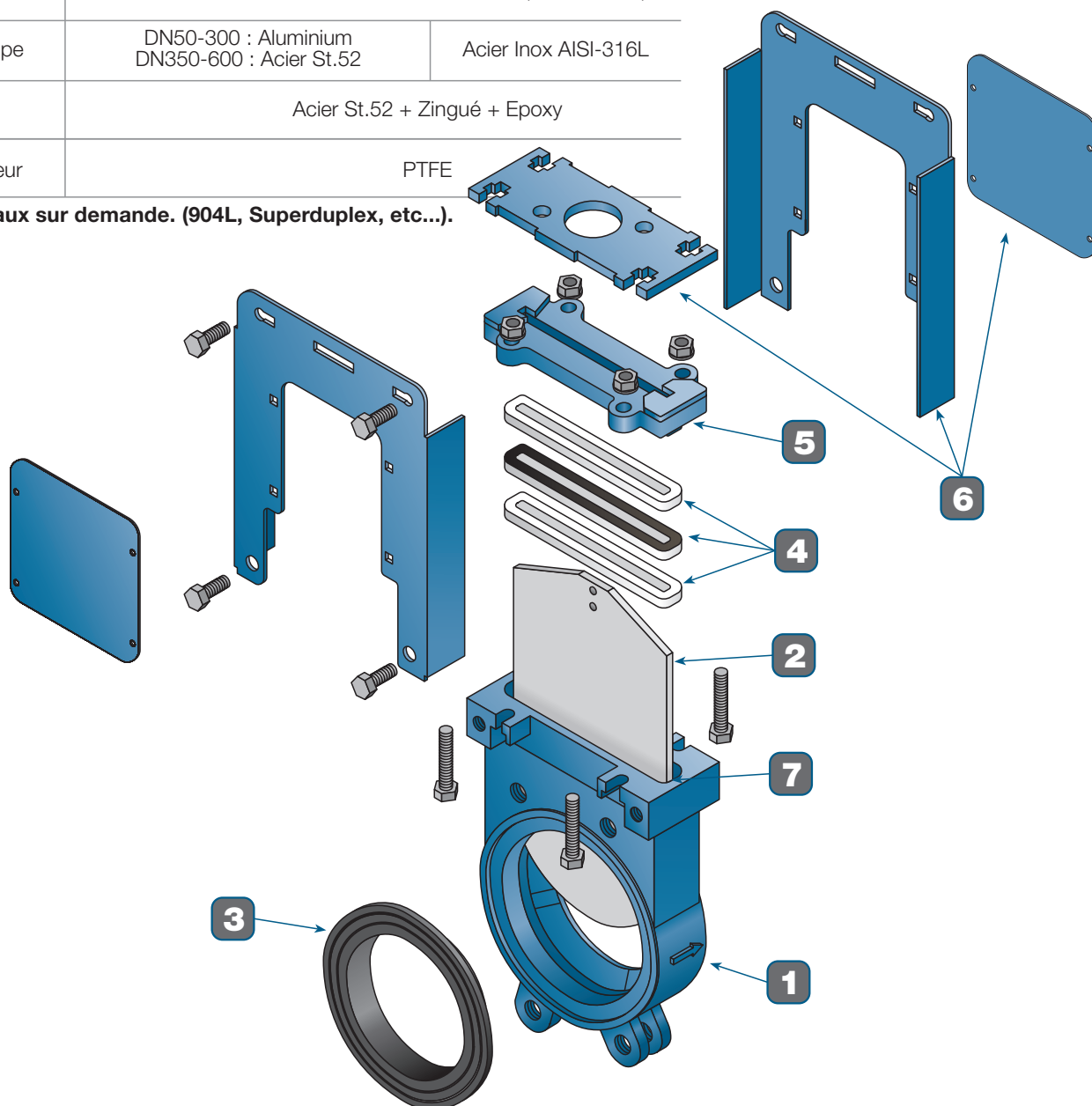
2.1. Fabrication et Nomenclature

2.1.1. Description et Matériaux

La vanne à guillotine de type HC est une vanne unidirectionnelle conçue selon le modèle « wafer ».

DESCRIPTION	EN-GJS-400	CF8M
1 Corps	Fonte Nodulaire EN-GJS-400 + Epoxy	Acier Inoxydable CF8M
2 Pelle	Acier Inox. AISI-304L	Acier Inox. AISI-316L
3 Joint de fermeture	Métal, Butyl, NBR, EPDM, PTFE, etc...	
4 Garniture	Coton téflonisé + Joint élastomère (NBR, EPDM)	
5 Presse-étoupe	DN50-300 : Aluminium DN350-600 : Acier St.52	Acier Inox AISI-316L
6 Arcade	Acier St.52 + Zingué + Epoxy	
7 Guide intérieur	PTFE	

* Autres matériaux sur demande. (904L, Superduplex, etc...).



Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.



1 Corps

Le corps est en fonte, en une seule pièce en EN-GJS-400 (peint avec protection epoxy ral 5017) ou en CF8M.

Ses deux faces ressortent pour un emplacement entre les brides. Il dispose de guides intérieurs pour assurer la fermeture entre la pelle et le joint d'étanchéité. Il peut être fourni dans d'autres matériaux sur demande.

2 Pelle

Les matériaux de fabrication standards sont l'acier inoxydable AISI304L pour les corps en fonte (EN-GJS-400) et l'acier inoxydable AISI316L pour les vannes avec corps en CF8M. Pour d'autres matériaux ou combinaisons, veuillez vous adresser à notre département technique.

La pelle est polie des deux côtés afin d'obtenir une surface de contact lisse et homogène avec le joint d'étanchéité. Possibilité de différents degrés de polissage, ainsi que de traitements anti-abrasion pour s'adapter aux exigences spécifiques aux installations particulières.

3 Joint de fermeture

Cette pièce apporte à la vanne 100% d'étanchéité. Le joint standard est construit avec un anneau métallique vulcanisé avec différents types d'élastomères selon son application.

BUTYL

C'est le joint d'étanchéité standard. Il peut être utilisé pour de multiples applications.

NBR

Il convient aux fluides contenant des graisses ou des huiles à des températures ne dépassant pas les 100°C.

EPDM

Il est généralement utilisé pour l'eau et les produits dilués dans l'eau à des températures ne dépassant pas les 100°C. Il peut également être utilisé avec des produits abrasifs.

VITON

Il est adapté aux applications corrosives et aux températures élevées allant jusqu'à 190°C, en continu et pour les pics atteignant les 220°C.

SILICONE

Il est principalement utilisé dans l'industrie alimentaire et pour les produits pharmaceutiques à des températures ne dépassant pas les 250°C.

PTFE

Il n'est pas fabriqué avec l'anneau métallique intérieur. Il est adapté aux applications corrosives ainsi que pour l'industrie alimentaire.

AUTRES

Le joint sera fourni avec d'autres types d'élastomères sur demande.

TABLEAU COMPARATIF TEMPÉRATURE ÉLASTOMÈRES:

Élastomères	Temp. mín.	Temp. máx.
Butyl	-15	130
NBR	-20	100
EPDM	-25	100
Viton	-5	220
Silicone	-40	250

Température en °C.

4 Garniture

De manière standard, la garniture utilisée est tressée à base de fils acryliques de grande qualité imprégnés de PTFE et de lubrifiant de rodage totalement exempt de silicone, qui apporte une grande durabilité et résistance à des températures pouvant atteindre les 250°C.

Inclus une joint élastomère.

Une grande variété d'étoques est disponible pour les applications spécifiques. Nous pourrions vous les fournir sur demande.

5 Presse-étoupe

La vanne à corps en fonte (EN-GJS-400) est fournie avec le presse-étoupe en aluminium jusqu'à Dn 300 et en acier au carbone mécano-soudé hautement résistant à partir de Dn 350.

Pour la vanne à corps en CF8M, le presse-étoupe fourni est en acier inoxydable mécano-soudé.

6 Ensemble arcade

Conçu en forme de U pour une plus grande résistance et fabriqué en acier au carbone avec un traitement électrozingué, ensuite recouvert de peinture Epoxy Ral 5017.

Possibilité de fournir l'arcade entièrement en inox sur demande.

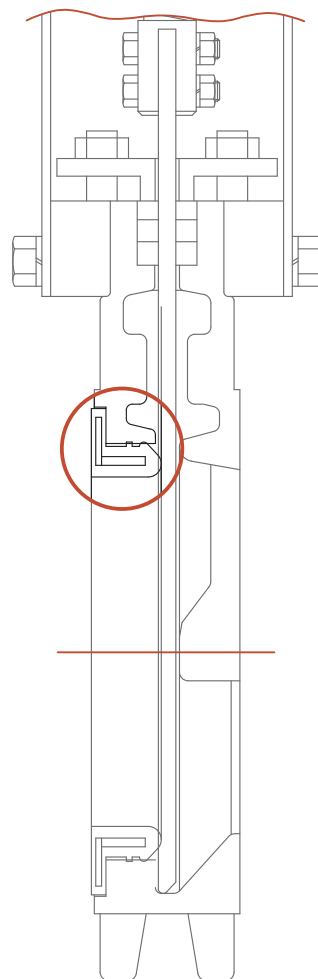
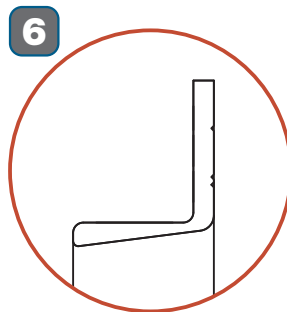
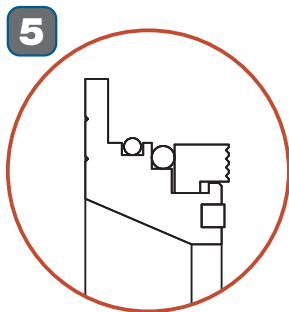
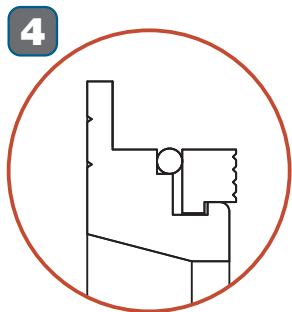
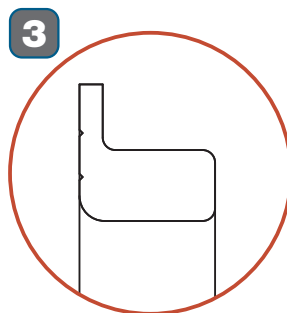
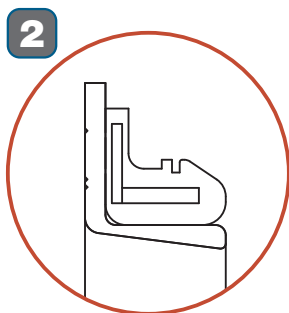
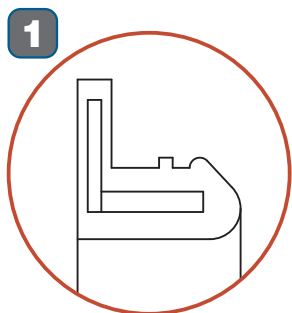
7 Guide intérieur

La pelle glisse de l'intérieur au moyen de guides en PTFE qui la protègent et favorisent l'étanchéité en apportant un plus grand

contact entre la pelle et le joint de fermeture.

2.1.2. Types de fermeture

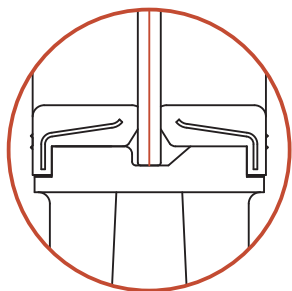
- 1** Joint d'étanchéité
- 2** Joint d'étanchéité + Déflecteur racleur / RÉF. 2310
- 3** Déflecteur M/M Métal-Métal / RÉF. 2313
- 4** Déflecteur PTFE / RÉF. 2317
- 5** Déflecteur S.L.R. / RÉF. 2316
- 6** Déflecteur conique. Côté opposé joint d'étanchéité



Important



La vanne peut être bidirectionnelle avec tous les types de fermeture.



Exemple de type de fermeture bidirectionnelle avec deux joints d'étanchéité.

2.1.3. Options et accessoires

Soufflages de nettoyage

Dispositifs de blocage

Ils permettent de bloquer la vanne pour éviter une manipulation de manière non souhaitée.

Actionnements manuels d'urgence (volant, levier)

Ils permettent de manœuvrer manuellement les vannes à actionnement pneumatique en cas d'erreurs ou de pertes de pression dans le système d'air.

Colonnes et extensions de manœuvre

Elles facilitent les manœuvres de la vanne dans des situations d'accès compliqué.

Limiteurs de course

Ils permettent le réglage mécanique des actionnements pneumatiques.

Supports de fin de course

Ils permettent la mise en place de différents types de positionneurs et de détecteurs.

Fins de courses mécaniques, détecteurs inductifs et positionneurs

Pour l'indication de la position ponctuelle ou continue de la vanne.

Distributeurs ou électro-distributeurs pneumatiques

Pour la distribution de l'air dans les actionnements pneumatiques.

Pelle polie miroir

Particulièrement recommandée dans l'industrie alimentaire et, de manière générale, dans les applications où les solides doivent glisser et ne pas adhérer à la pelle.

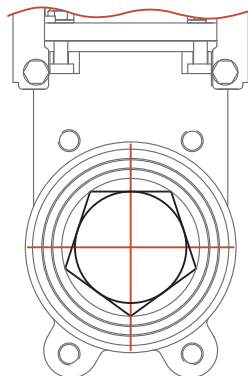
Pelle chromée dur

Elle apporte une plus grande dureté et une meilleure résistance à l'abrasion.

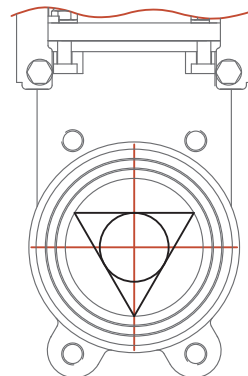
Chapeau

Il fournit une étanchéité totale vers l'extérieur, réduisant l'entretien du presse-étoupe. (Exige la fabrication d'une vanne spéciale. Veuillez vous adresser à notre département technique).

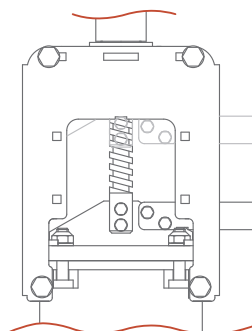
Régulateurs de débit



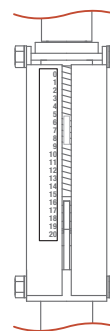
Diaphragme Pentagonal



Diaphragme Triangulaire

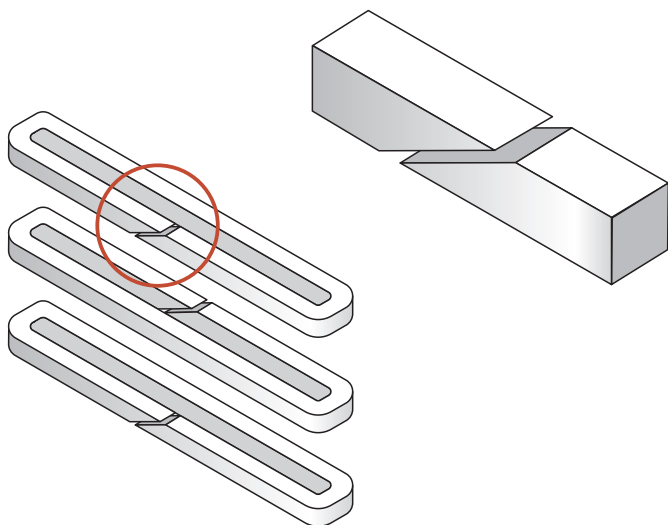
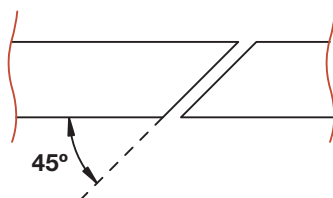


Indicateur de position gradué



2.1.3. Options et accessoires

Différentes étoupes



STANDARD

Garniture en coton téflonisé

Garniture tressée avec système intertressé à base de fils acryliques de grande qualité imprégnés de PTFE et de lubrifiant de rodage totalement exempt de silicone. Inclus une joint élastomère.

- Niveau de pH : 5-11
- Niveau de température °C : -100 +250

OPTIONS

Garniture en coton graphitée

Garniture tressée avec système intertressé à base de fils acryliques de grande qualité imprégnés de graisse avec hautes prestations et graphite.

- Niveau de pH : 4-10
- Niveau de température °C : -50 +250

Garniture en coton imprégné de suif

Garniture tressée avec des fils en coton, imprégnés dans leur masse avec du suif traité pour éviter la perte des propriétés.

- Niveau de pH : 6-8
- Niveau de température °C : -20 +120

Garniture en coton téflonisé (alimentaire)

Garniture tressée avec système intertressé à base de filaments en PTFE expansé imprégnés par dispersion de PTFE, fibre 100% Gore-Tex®. Cette garniture respecte les normes pour les travaux en oxygène, ainsi que dans l'industrie alimentaire (FDA).

- Niveau de pH : 0-14
- Niveau de température °C : -100 +280

Garniture en carbone pour température élevée

Garniture tressée avec système intertressé à base de carbone de grande qualité et finition avec lubrifiants de blocage.

- Niveau de pH : 0-14
- Niveau de température °C : -100 +650

* Autres sur demande



2.1.4. Pressions maximales de service

DN	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
P. Máx.	10	10	10	10	10	10	10	10	6	5	5	4	4	3

DN Diamètre Nominal en mm / P. Max. Pression maximale de service en bar

2.1.5. Poids

Nous indiquons ci-dessous les poids de la vanne HC avec les actionnements VA et NDE dans leurs différents diamètres.

DN	VA	NDE
50	7	10
65	8	11
80	9	13
100	10	15
125	15	20
150	19	24
200	25	36
250	39	52
300	53	69
350	77	93
400	119	153
450	165	192
500	185	216

DN Diamètre Nominal en mm.

VA Poids en kg de la vanne HC avec actionnement VA.

NDE Poids en kg de la vanne HC avec actionnement NDE.

2.1.6. Perte de charge

DN	Kv	Cv
50	167	160
65	290	275
80	380	365
100	650	620
125	1.165	1.115
150	1.520	1.450
200	2.835	2.710
250	4.485	4.285
300	5.675	5.420
350	7.130	6.810
400	9.220	8.805
450	11.465	10.950
500	14.940	14.270
600	21.875	20.895

DN Diamètre Nominal en mm.

$$Kv = Q \sqrt{\frac{d}{\Delta P}}$$

Kv Coefficient de débit. Débit d'eau en m³/h. traversant la vanne et générant une perte de charge de 1 bar.

Q Débit en m³/h.

ΔP Perte de charge en bar.

d Densité relative du fluide (1 en cas d'eau à 4°C).

$$\Delta P = \left(\frac{Q}{Kv} \right)^2 d$$

$$Cv = Q \sqrt{\frac{d}{\Delta P}}$$

Cv Gallons par minute qui passent à travers la vanne pour que la perte de charge soit 1 psi.

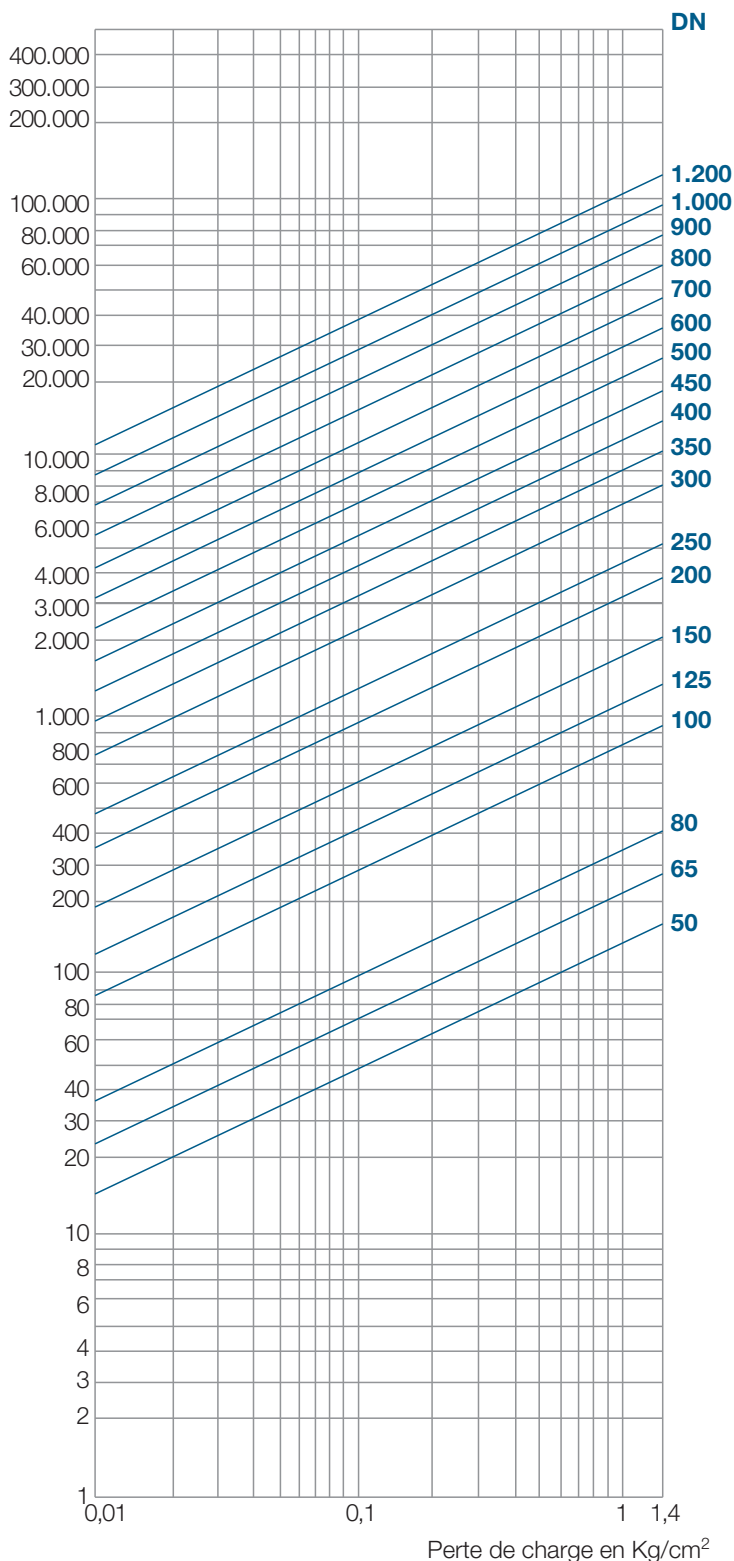
Q Débit en gallons/min.

ΔP Perte de charge en psi.

d Densité relative du fluide (1 en cas d'eau à 60°F).

$$\Delta P = \left(\frac{Q}{Cv} \right)^2 d$$

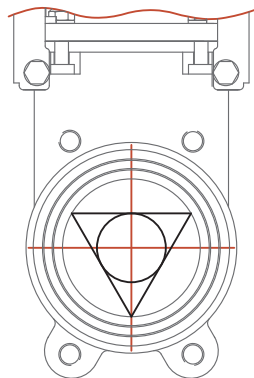
Débit en m³/h.



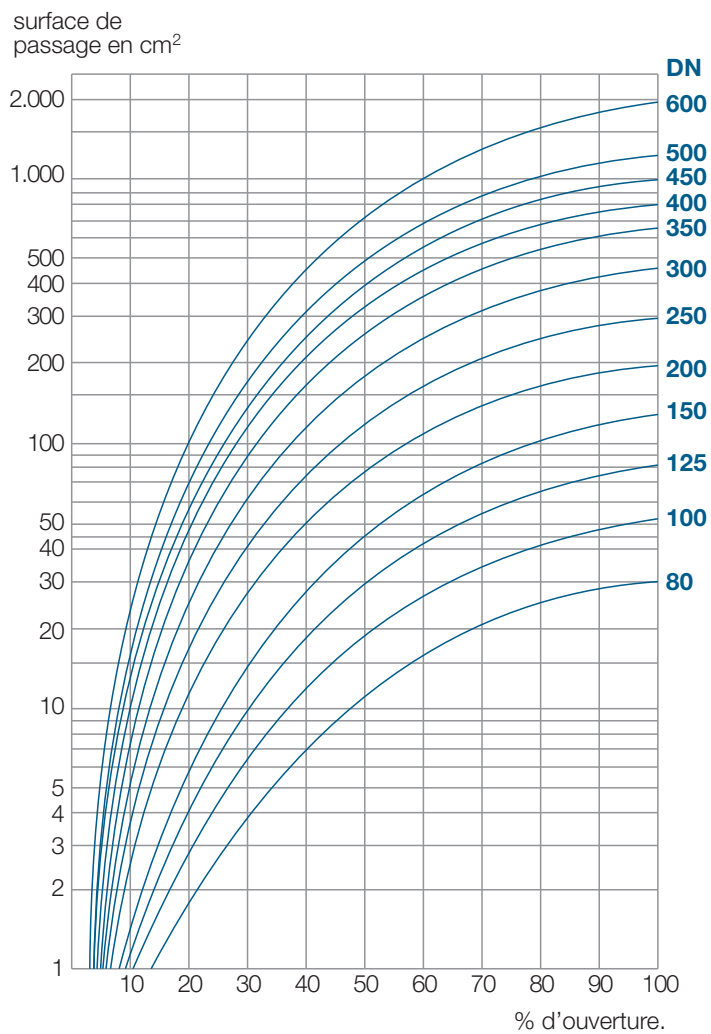
Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.

2.1.6. Perte de charge

Pour les vannes avec diaphragme triangulaire



Diaphragme Triangulaire

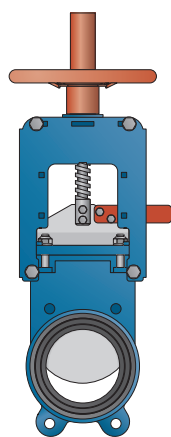


2.2. Actionnements

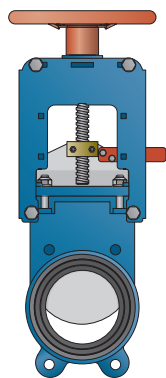
Les vannes à guillotine RBR-HC de HERBE peuvent être actionnées avec différents types d'actionnements, aussi bien manuels qu'automatiques. Un bon choix du type d'actionnement permet une plus grande efficacité dans l'utilisation de la vanne.

Veillez vous adresser à notre Département Technique pour le choix de l'actionnement le plus adapté à vos besoins.

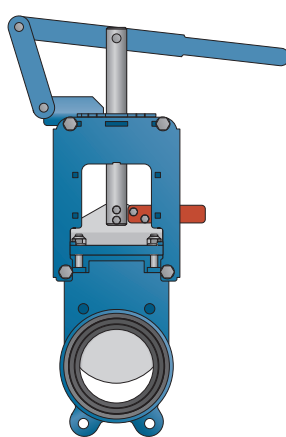
MANUELS



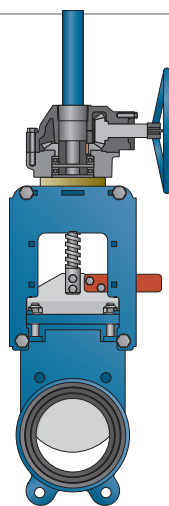
HC-VA
Volant avec
tige montante



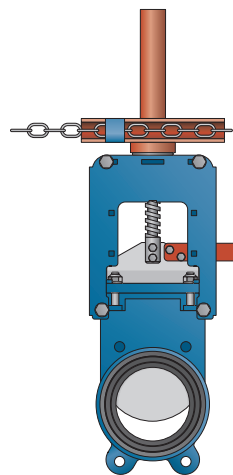
HC-VF
Volant avec tige
non-montante



HC-P
Levier

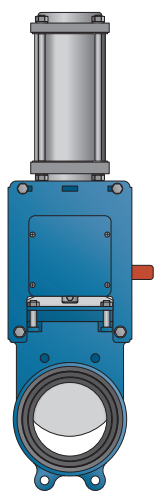


HC-R
Réducteur manuel

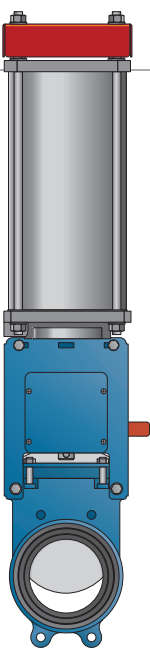


HC-C
Chaîne

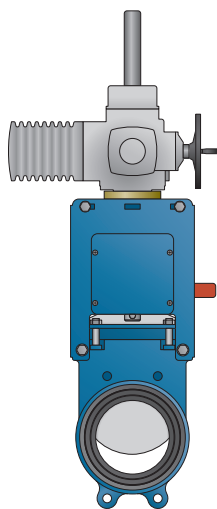
AUTOMATIQUES



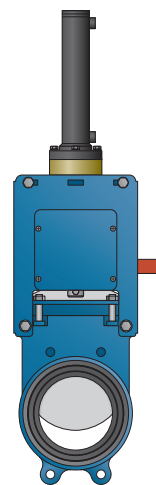
HC-NDE
Vérin pneumatique



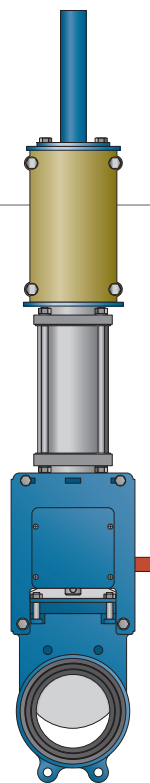
HC-NDE
Vérin pneumatique
Simple effet



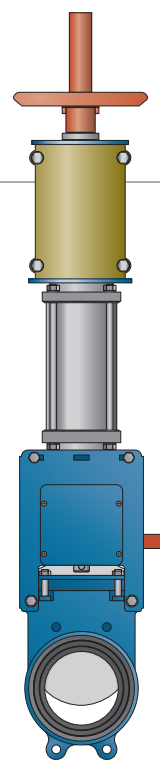
HC-E
Actionneur électrique



HC-HI
Vérin hydraulique



HC-NDE
+ Limiteur de
course



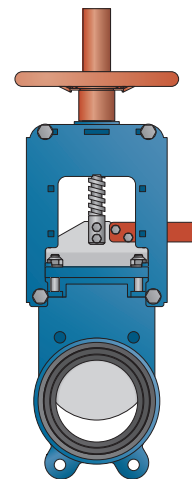
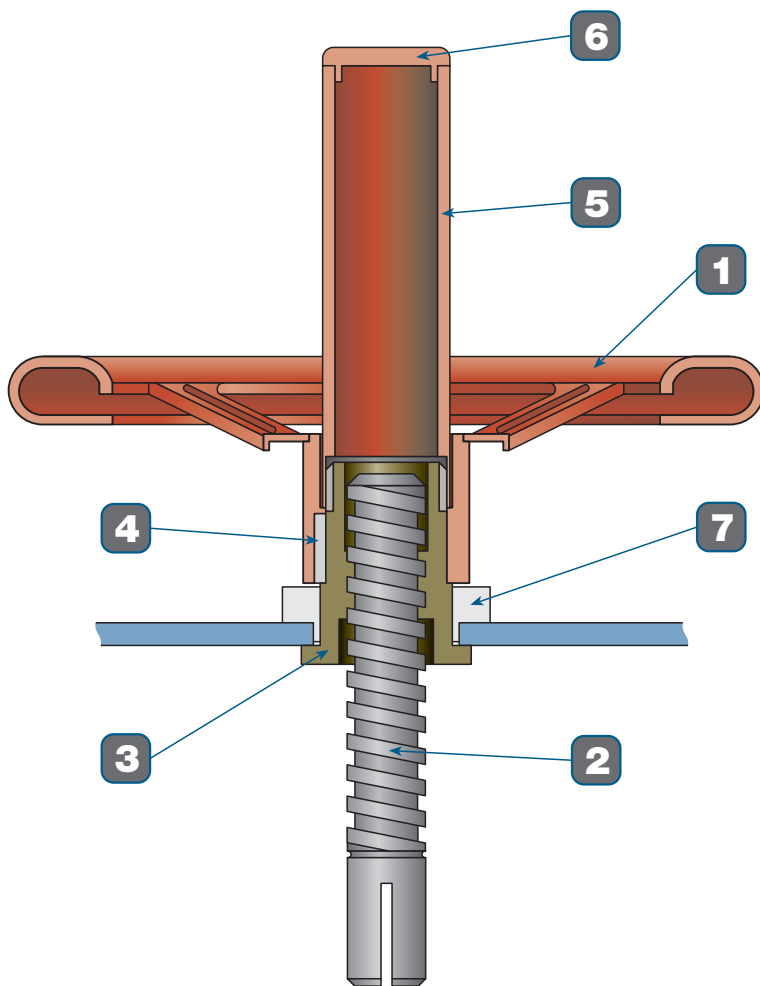
HC-NDE
+ Volant de
secours

Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.

2.2.1. VA

VA. Volant avec tige montante.

Fabrication de DN 50 à DN 600, pour d'autres mesures, veuillez vous adresser à notre Département Technique.

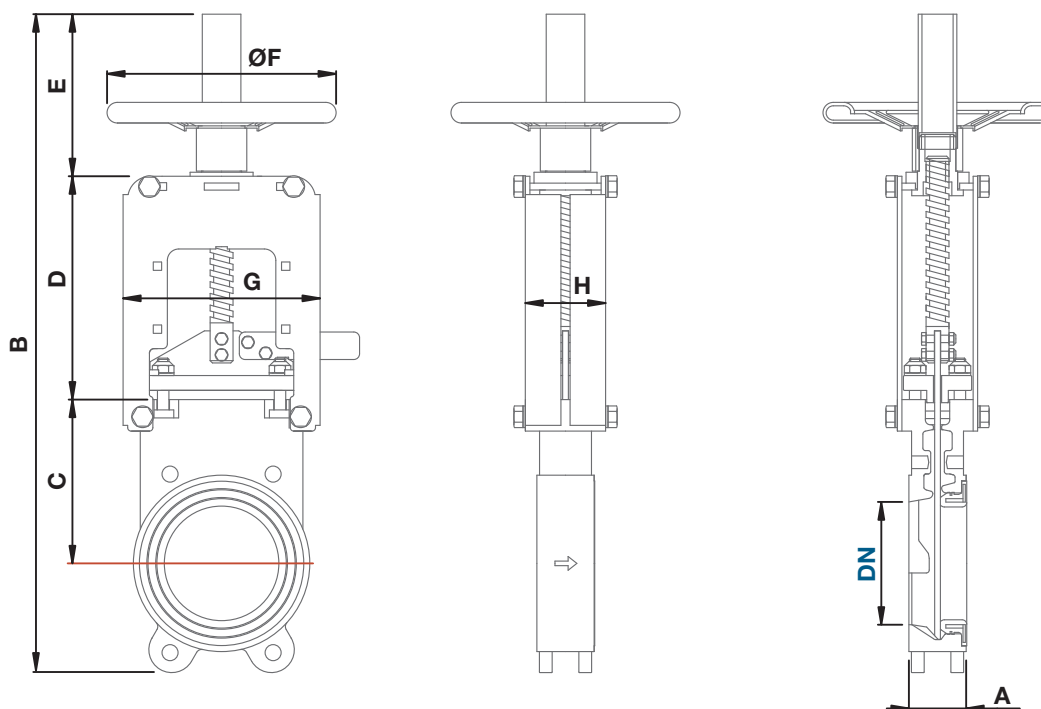


	DESCRIPTION	MATÉRIAU	UNITÉS
1	Volant	Acier	1
2	Tige	AISI-303	1
3	Écrou	Laiton	1
4	Clavette	Acier	1
5	Protection	Acier	1
6	Capuchon	Plastique	1
7	Coussinet	Nylon	1

* Autres matériaux disponibles sur demande.

2.2.1. VA

Mesures.



DN	A	B	C	D	E	ØF	G	H	POIDS	PN
50	50	464	115	140	144	200	152	68	7	10
65	50	483	115	165	135	200	190	68	8	10
80	50	551	130	175	156	200	187	70	9	10
100	50	575	143	195	142	200	204	70	10	10
125	50	695	155	223	204	250	233	78	15	10
150	60	750	176	254	192	250	259	79	19	10
200	60	946	204	318	266	300	326	88	25	10
250	65	1.103	253	364	297	350	370	90	39	10
300	70	1.303	303	424	361	350	430	95	53	6
350	90	1.429	343	470	399	400	473	94	77	5
400	100	1.665	400	549	475	500	543	110	119	5
450	100	1.874	452	599	519	500	597	126	165	4
500	110	2.086	505	675	575	500	652	126	185	4
600	110	2.573	620	836	727	500	752	120	253	3

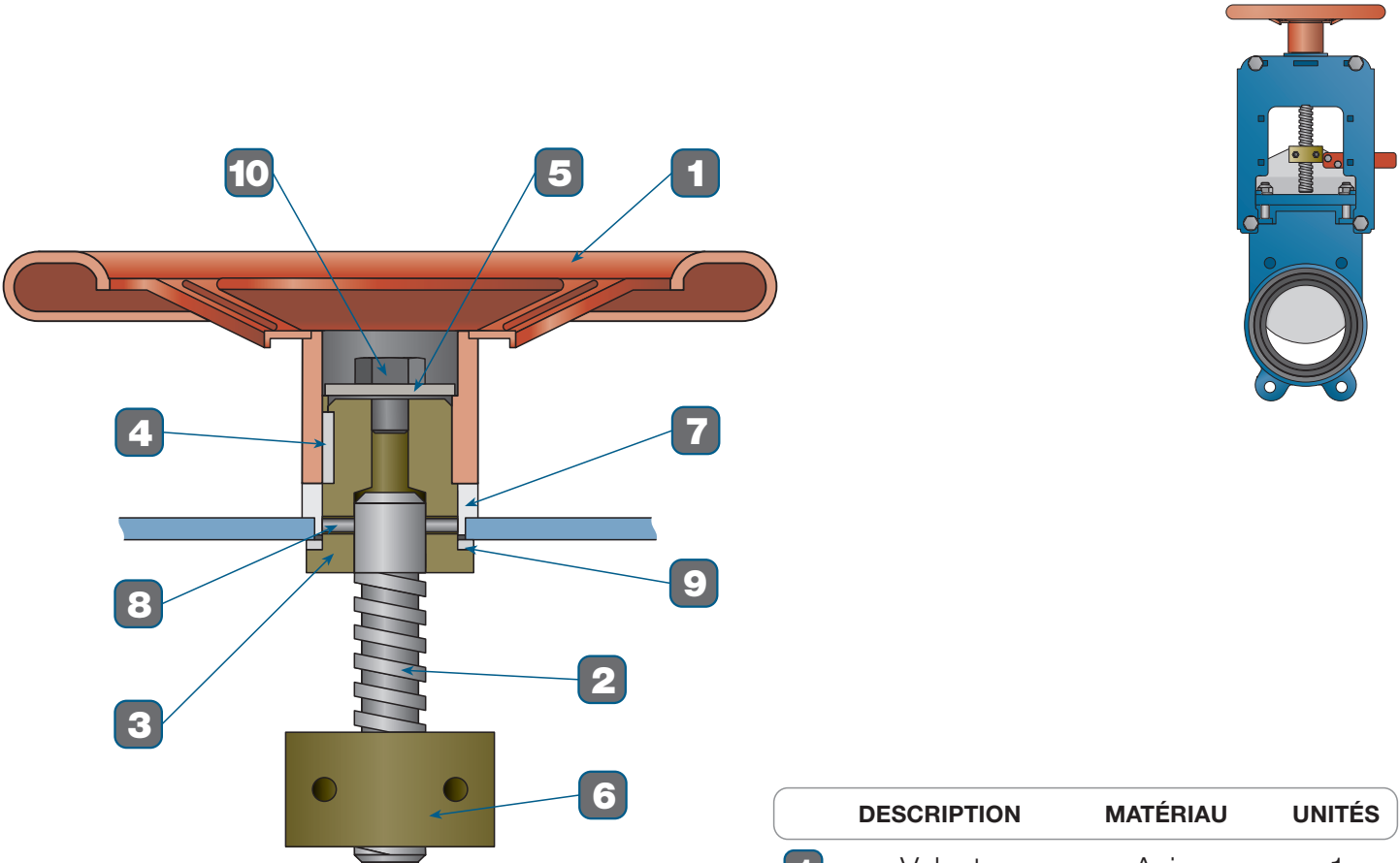
Montage entre Brides PN10 / DN Diamètre Nominal / ØF Diamètre volant / Poids en Kg.
PN Pression Nominale en bar. / Mesures en mm.

Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.

2.2.2. VF

VF. Volant avec tige fixe

Fabrication de DN 50 à DN 600, pour d'autres mesures, veuillez vous adresser à notre Département Technique.

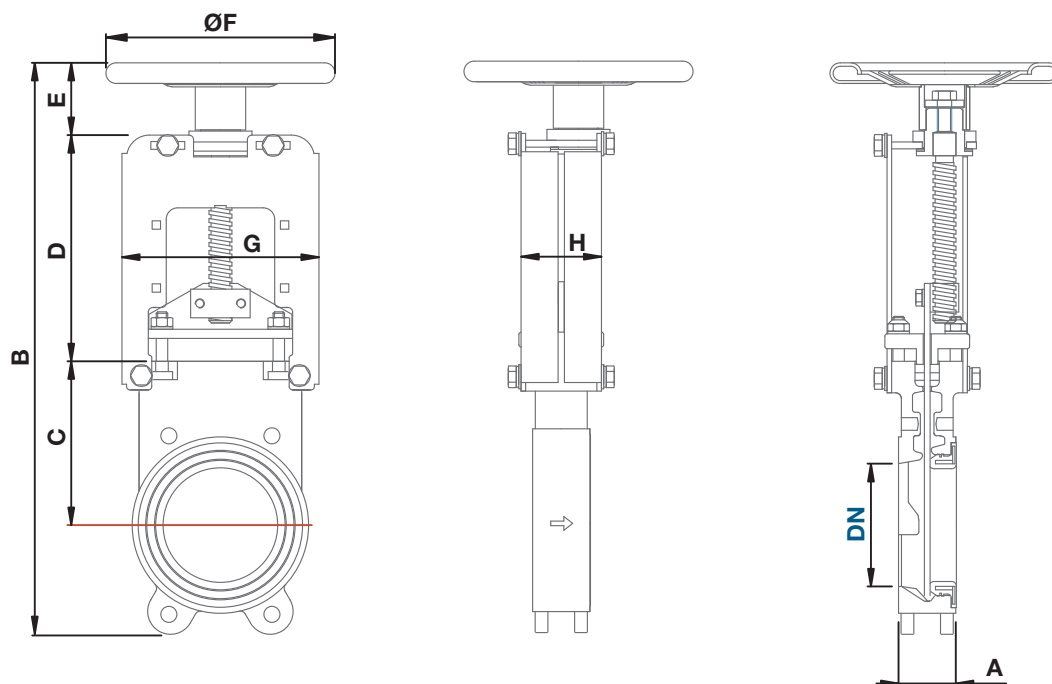


	DESCRIPTION	MATÉRIAU	UNITÉS
1	Volant	Acier	1
2	Tige	AISI-303	1
3	Écrou	Laiton	1
4	Clavette	Acier	1
5	Rondelle	Acier	1
6	Écrou	Laiton	1
7	Coussinet	Nylon	1
8	Goupille	Acier	1
9	Rondelle	Nylon	1
10	Vis	Acier	1

* Autres matériaux disponibles sur demande.

2.2.2. VF

Mesures.



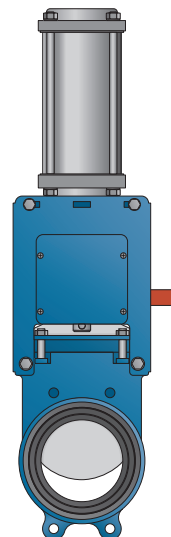
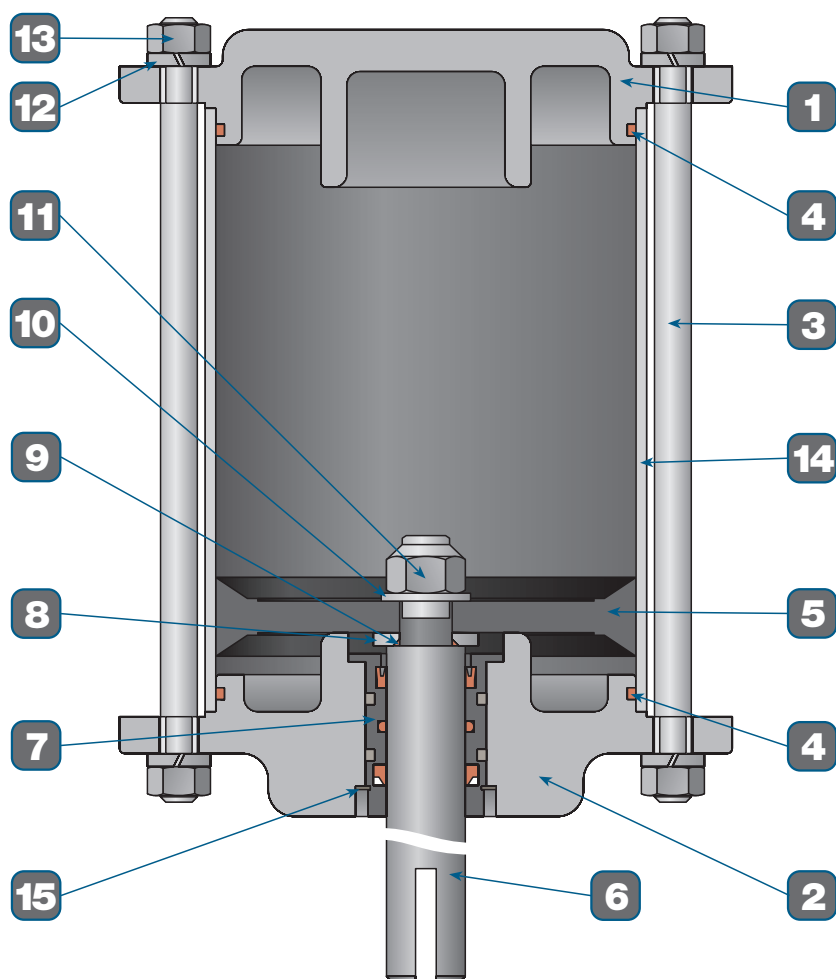
DN	A	B	C	D	E	ØF	G	H	POIDS	PN
50	50	391	115	140	71	200	117	68	7	10
65	50	414	115	166	65	200	155	68	8	10
80	50	456	130	175	61	200	152	70	9	10
100	50	496	143	195	63	200	172	70	10	10
125	50	562	155	223	71	250	199	78	15	10
150	60	629	176	254	71	250	226	79	19	10
200	60	791	204	318	111	300	293	88	25	10
250	65	914	253	364	108	350	335	90	39	10
300	70	1.050	303	424	108	350	395	95	53	6
350	90	1.147	343	470	117	400	440	94	77	5
400	100	1.303	400	549	113	500	543	110	119	5
450	100	1.468	452	599	113	500	597	126	165	4
500	110	1.624	505	675	113	500	652	126	185	4
600	110	1.955	620	836	109	500	752	120	253	3

Montage entre Brides PN10 / DN Diamètre Nominal / ØF Diamètre volant / Poids en Kg.
PN Pression Nominale en bar. / Mesures en mm.

2.2.3. NDE

NDE. Vérin pneumatique double effet.

Fabrication de DN 50 à DN 600, pour d'autres mesures, veuillez vous adresser à notre Département Technique.



	DESCRIPTION	MATÉRIAU	UNITÉS
1	Couvercle supérieur	Aluminium	1
2	Couvercle inférieur	Aluminium	1
3	Tirants	Acier bichromaté	4
4	Joint torique	NBR	2
5	Piston	NBR	1
6	Axe	Acier chromé	1
7	Bague	Delrin	1
	Collier	NBR	1
	Torique intérieure	NBR	1
	Torique extérieure	NBR	2
	Racleur	Polyuréthane	1

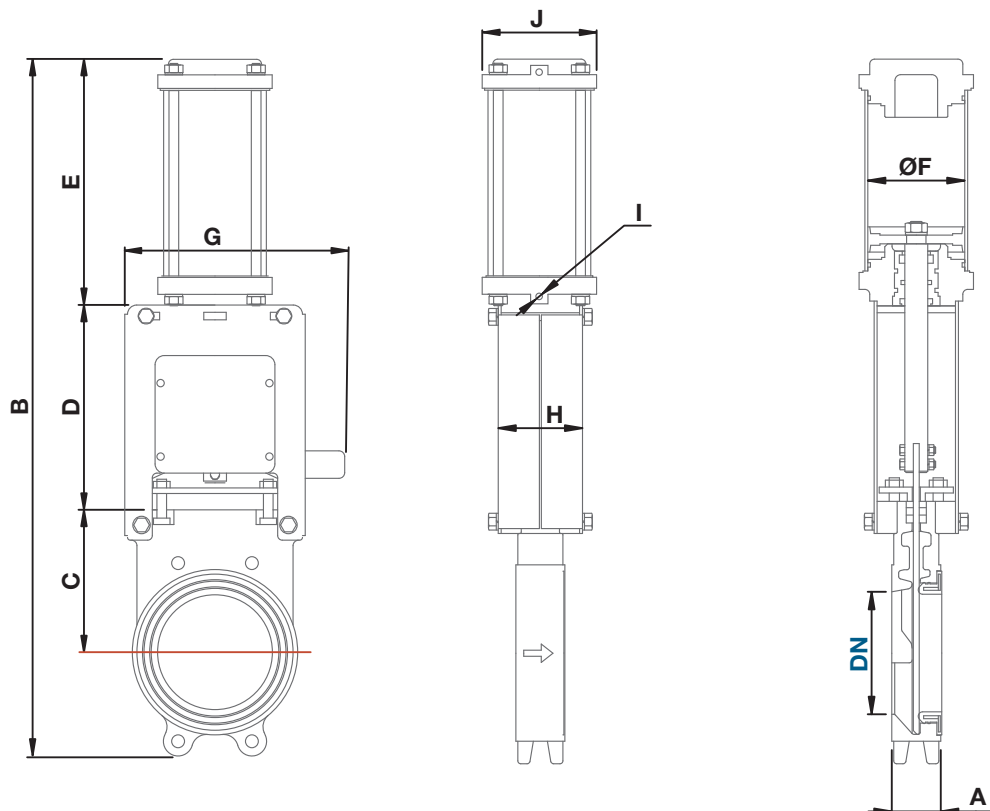
	DESCRIPTION	MATÉRIAU	UNITÉS
8	Rondelle	Acier bichromaté	1
9	Joint torique	NBR	1
10	Rondelle DIN125	Acier bichromaté	1
11	Écrou DIN985	Acier bichromaté	1
12	Rondelle DIN127	Acier bichromaté	8
13	Écrou DIN934	Acier bichromaté	8
14	Chemise	Aluminium	1
15	Anneau de sécurité DIN471	Acier bichromaté	1

* Autres matériaux disponibles sur demande.

Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.

2.2.3. NDE

Mesures.



DN	A	B	C	D	E	ØF	G	H	I	J	COURSE	POIDS	PN
50	50	527	115	140	207	80	152	68	1/4"GAS	100	67	10	10
65	50	565	115	166	216	80	190	68	1/4"GAS	100	82	11	10
80	50	639	130	175	244	100	187	70	3/8"GAS	118	102	13	10
100	50	687	143	195	254	100	204	70	3/8"GAS	118	121	15	10
125	50	776	155	223	285	125	233	78	3/8"GAS	144	142	20	10
150	60	860	176	254	302	125	259	79	3/8"GAS	144	167	24	10
200	60	1.047	204	318	367	160	326	88	3/8"GAS	180	219	36	10
250	65	1.217	253	364	411	160	370	90	3/8"GAS	180	270	52	10
300	70	1.416	303	424	474	200	430	95	1/2"GAS	220	317	69	6
350	90	1.564	343	470	534	200	473	94	1/2"GAS	220	368	93	5
400	100	1.792	400	549	602	250	543	110	1/2"GAS	280	417	153	5
450	100	2.002	452	599	647	250	597	126	1/2"GAS	280	475	192	4
500	110	2.211	505	675	700	250	652	126	1/2"GAS	280	517	216	4
600	110	2.573	620	836	727	300	752	120	3/4"GAS	325	617	320	3

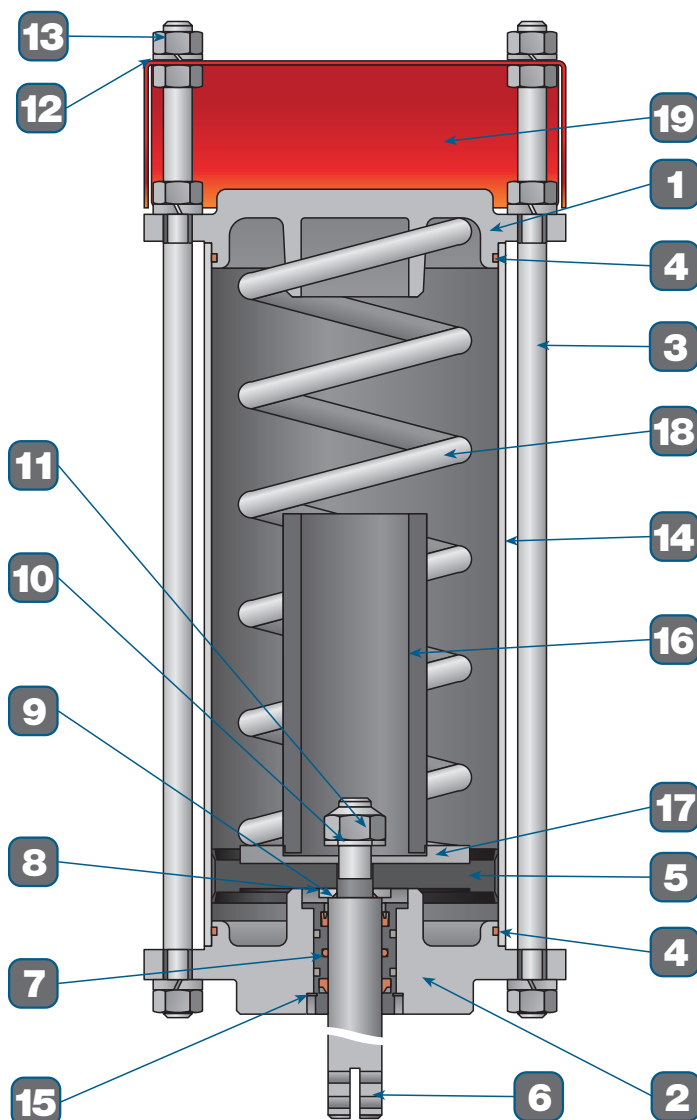
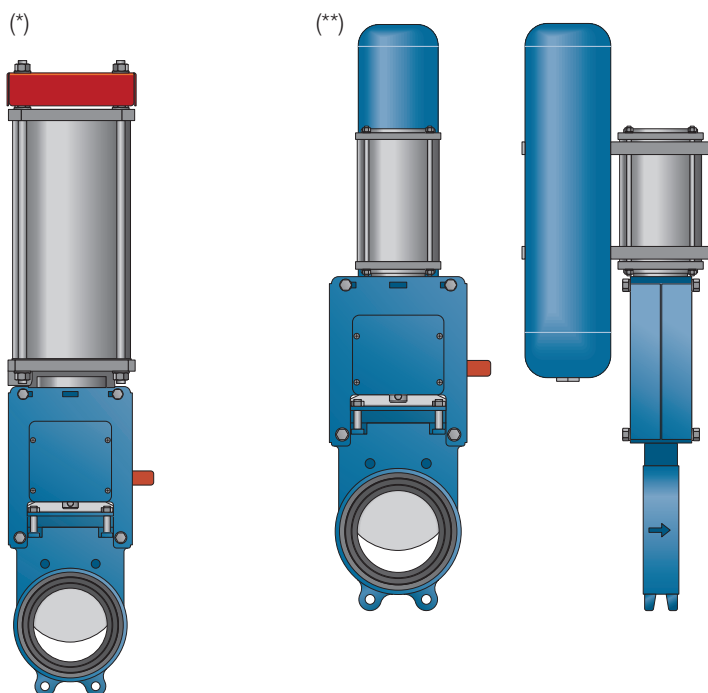
Montage entre Brides PN10 / DN Diamètre Nominal / ØF Diamètre vérin / I entrées / Poids en Kg. / PN Pression Nominale en bar.
Mesures en mm.

Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.

2.2.4. NSE

NSE. Vérin pneumatique simple effet.

Fabrication de DN 50 à DN 300 par un système de ressort (*) et à partir de DN 350 avec système de ballon ou de réservoir accumulateur (**).



	DESCRIPTION	MATÉRIAU	UNITÉS
1	Couvercle supérieur	Aluminium	1
2	Couvercle inférieur	Aluminium	1
3	Tirants	Acier bichromaté	4
4	Joint torique	NBR	2
5	Piston	Acier + NBR	1
6	Axe	Acier cromado	1
7	Bague	Delrin	1
	Collier	NBR	1
	Torique intérieure	NBR	1
	Torique extérieure	NBR	2
	Racleur	Polyuréthane	1
8	Rondelle	Acier bichromaté	1

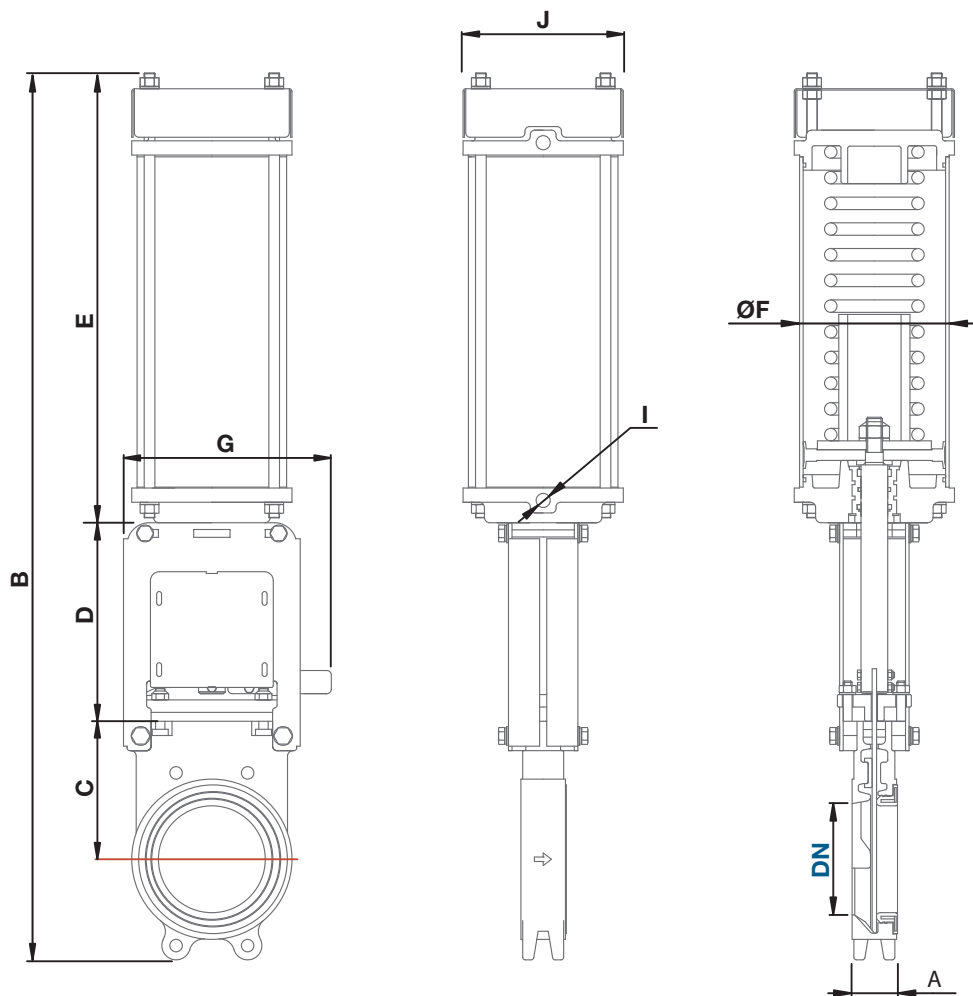
* Autres matériaux disponibles sur demande.

	DESCRIPTION	MATÉRIAU	UNITÉS
9	Joint torique	NBR	1
10	Rondelle DIN125	Acier bichromaté	1
11	Écrou DIN985	Acier bichromaté	1
12	Rondelle DIN127	Acier bichromaté	12
13	Écrou DIN934	Acier bichromaté	16
14	Chemise	Aluminium	1
15	Anneau de sécurité DIN471	Acier bichromaté	1
16	Tube-butée	Acier	1
17	Torique extérieure	Acier	1
18	Racleur	Acier	1
19	Protecteur	Acier	1

Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.

2.2.4. NSE

Mesures.



DN	A	B	C	D	E	ØF	G	H	I	J	COURSE	POIDS	PN
50	50	666	115	140	348	100	152	68	3/8"GAS	118	67		10
65	50	706,5	115	166	358	100	190	68	3/8"GAS	118	82		10
80	50	803	130	175	407,5	160	187	70	3/8"GAS	180	102		10
100	50	906	143	195	466	160	204	70	3/8"GAS	180	121		10
125	50	996	155	223	505	160	233	78	3/8"GAS	180	142		10
150	60	1.113	176	254	555	160	259	79	3/8"GAS	180	167		10
200	60	1.380	204	318	699	200	326	88	1/2"GAS	220	219		10
250	65	1.529	253	364	723	200	370	90	1/2"GAS	220	270		10
300	70	1.760	303	424	813,5	200	430	95	1/2"GAS	220	317		6

Montage entre Brides PN10 / DN Diamètre Nominal / ØF Diamètre vérin / I entrées / Poids en Kg. (approx.)

PN Pression Nominale en bar. / Mesures en mm.

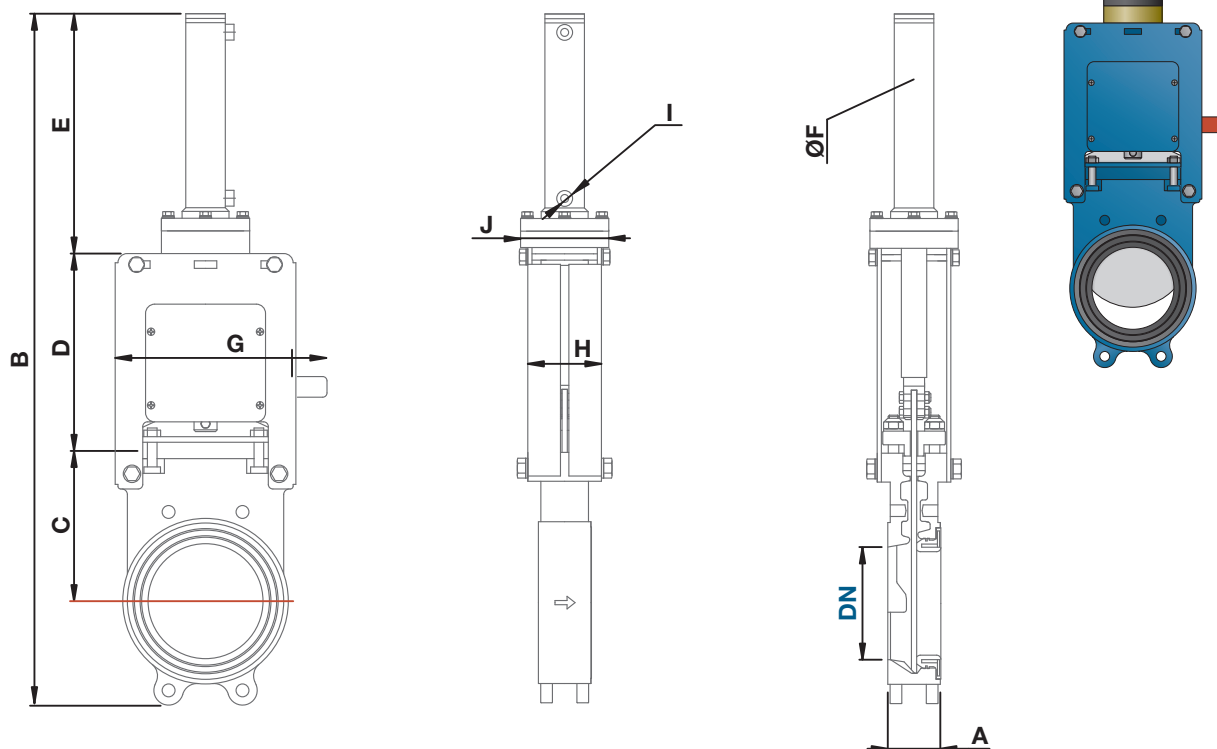
Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.

2.2.5. HI

HI. Vérin hydraulique.

Fabrication de DN 50 à DN 350, pour d'autres mesures, veuillez vous adresser à notre Département Technique.

Mesures.



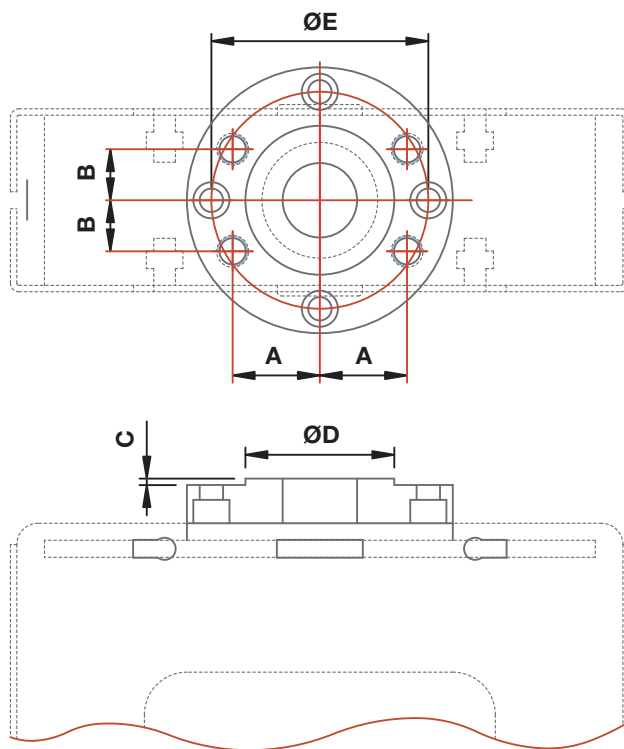
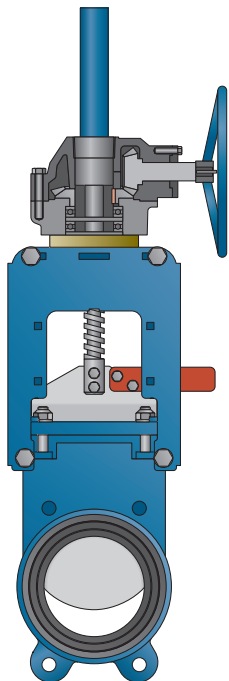
DN	A	B	C	D	E	ØF	G	H	I	J
50	50	536	115	140	216	40	152	68	3/8"GAS	100
65	50	570	115	166	221	40	190	68	3/8"GAS	100
80	50	650	130	175	255	40	187	70	3/8"GAS	100
100	50	707	143	195	274	40	204	70	3/8"GAS	100
125	50	802	155	223	311	50	233	78	3/8"GAS	125
150	60	894	176	254	336	50	259	79	3/8"GAS	125
200	60	1.087	204	318	407	63	326	88	1/2"GAS	145
250	65	1.261	253	364	455	63	370	90	1/2"GAS	145
300	70	1.447	303	424	505	63	430	95	1/2"GAS	145
350	90	1.593	343	470	563	63	473	94	1/2"GAS	145

Montage entre Brides PN10 / DN Diamètre Nominal / ØF Diamètre vérin / I Entreés / Mesures en mm.

2.2.6. R

R. Réducteur manuel.

Fabrication de DN 50 à DN 600, pour d'autres mesures, veuillez vous adresser à notre Département Technique.

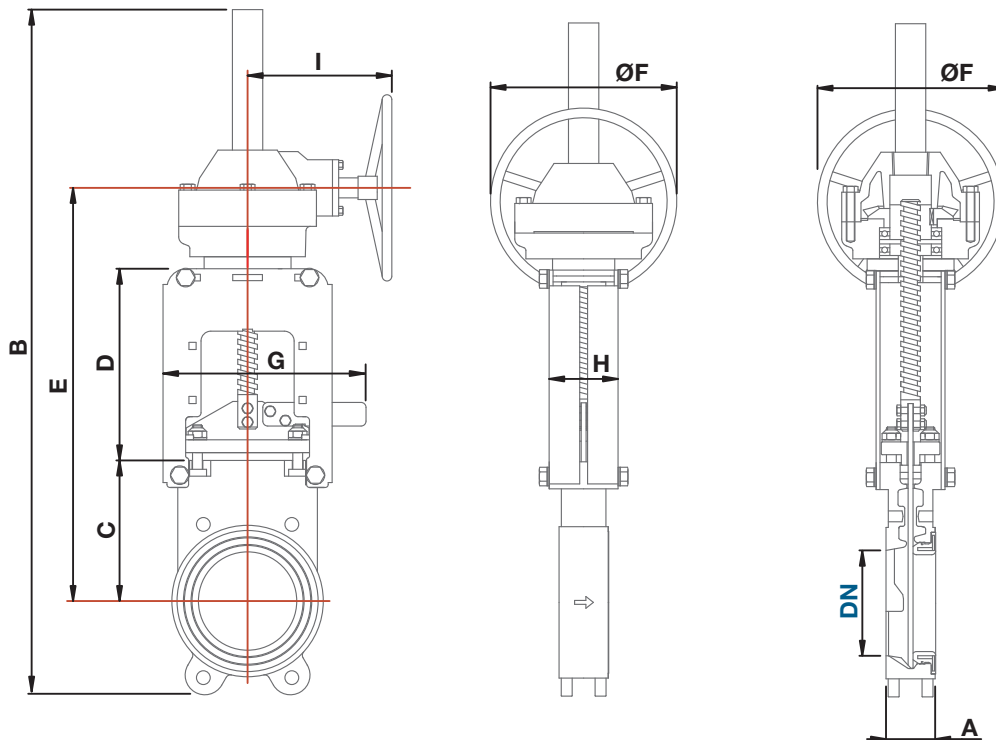


VANNE	FILET TIGE	TYPE DE RÉDUCTEUR	FIXATION ARCADE-BRIDE			ØD	FIXATION BRIDE-RÉDUCTEUR	ØE
			A	B	C			
DN50	Tr. gche. 20x4	MANUEL FLO-4	33	19	3	70	4 vis à tête M10 sur ø102	
DN65	Tr. gche. 20x4		33	19	3	70		
DN80	Tr. gche. 20x4		33	19	3	70		
DN100	Tr. gche. 20x4		33	19	3	70		
DN125	Tr. gche. 20x4		31	22	3	70		
DN150	Tr. gche. 20x4		31	22	3	70		
DN200	Tr. gche. 25x5	MANUEL FLO-4-1	41	24	3	70	4 vis à tête M16 sur ø140	
DN250	Tr. gche. 25x5		41	24	3	70		
DN300	Tr. gche. 25x5		41	24	3	70		
DN350	Tr. gche. 25x5		41	24	3	70		
DN400	Tr. gche. 35x6	MANUEL FL1-4	41	24	3	95		
DN450	Tr. gche. 35x6		55	39	3	95		
DN500	Tr. gche. 35x6		55	39	3	95		
DN600	Tr. gche. 35x6		55	39	3	95		

Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.

2.2.6. R

Mesures.



DN	A	B	C	D	E	ØF	G	H	I
50	50	517	115	140	363	300	152	68	197
65	50	546	115	166	389	300	190	68	197
80	50	593	130	175	413	300	187	70	197
100	50	631	143	195	446	300	204	70	197
125	50	739	155	223	486	300	233	78	197
150	60	806	176	254	538	300	259	79	197
200	60	928	204	318	630	300	326	88	197
250	65	1.104	253	364	726	300	370	90	197
300	70	1.290	303	424	836	450	430	95	217
350	90	1.478	343	470	922	450	473	94	217
400	100	1.675	400	549	1.081	450	543	110	260
450	100	1.890	452	599	1.183	450	597	126	260
500	110	2.096	505	675	1.312	650	652	126	288
600	110	2.612	620	836	1.588	650	752	120	288

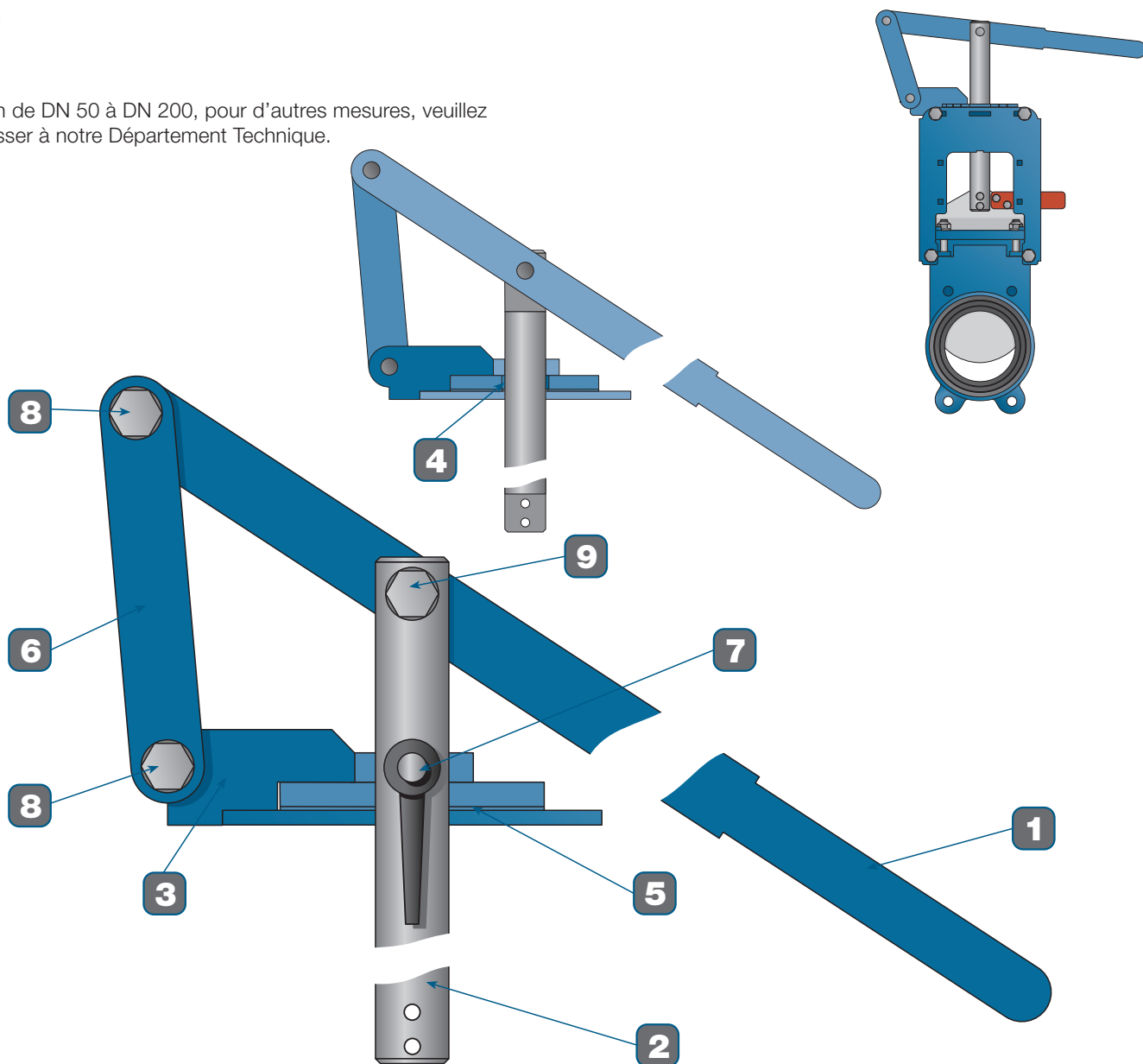
Montage entre Brides PN10 / DN Diamètre Nominal / ØF Diamètre volant
Mesures en mm.

Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.

2.2.7. P

P. Levier

Fabrication de DN 50 à DN 200, pour d'autres mesures, veuillez vous adresser à notre Département Technique.



	DESCRIPTION	MATÉRIAU	UNITÉS
1	Levier	Acier	1
2	Tige	AISI-304	1
3	Ensemble support	Acier	1
4	Anneau guide	Plastique	1
5	Plaque butée	Acier	1

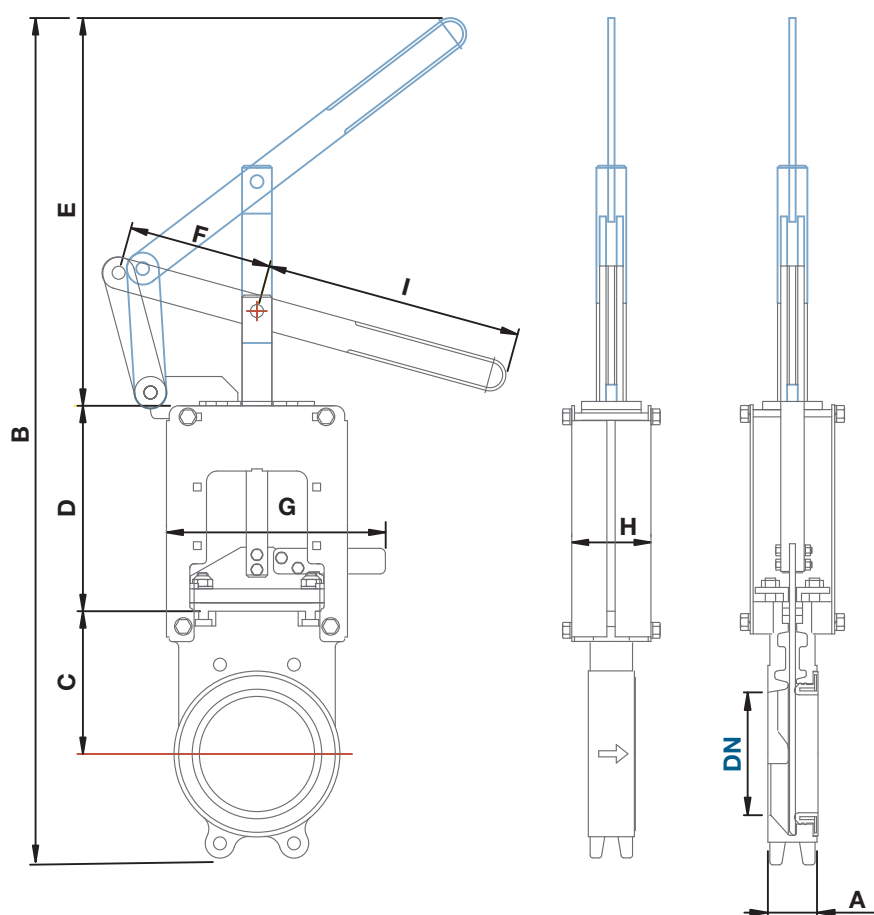
	DESCRIPTION	MATÉRIAU	UNITÉS
6	Latéral levier	Acier	2
7	Manette frein	Plastique	1
8	Ensemble :		
	vis DIN933	Acier bichromaté	2
	écrou DIN985	Acier bichromaté	2
9	Ensemble :		
	vis DIN933	Acier bichromaté	1
	écrou DIN985	Acier bichromaté	1

* Autres matériaux disponibles sur demande.

Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.

2.2.7. P

Mesures.



DN	A	B	C	D	E	F	G	H	I
50	50	497	115	140	177	135	152	68	410
65	50	576	115	166	227	135	190	68	410
80	50	665	130	175	270	135	187	70	410
100	50	838	143	195	405	135	204	70	410
125	50	873	155	223	382	160	233	78	410
150	60	1.019	176	254	461	160	259	79	410
200	60	1.382	204	318	702	248	326	88	780

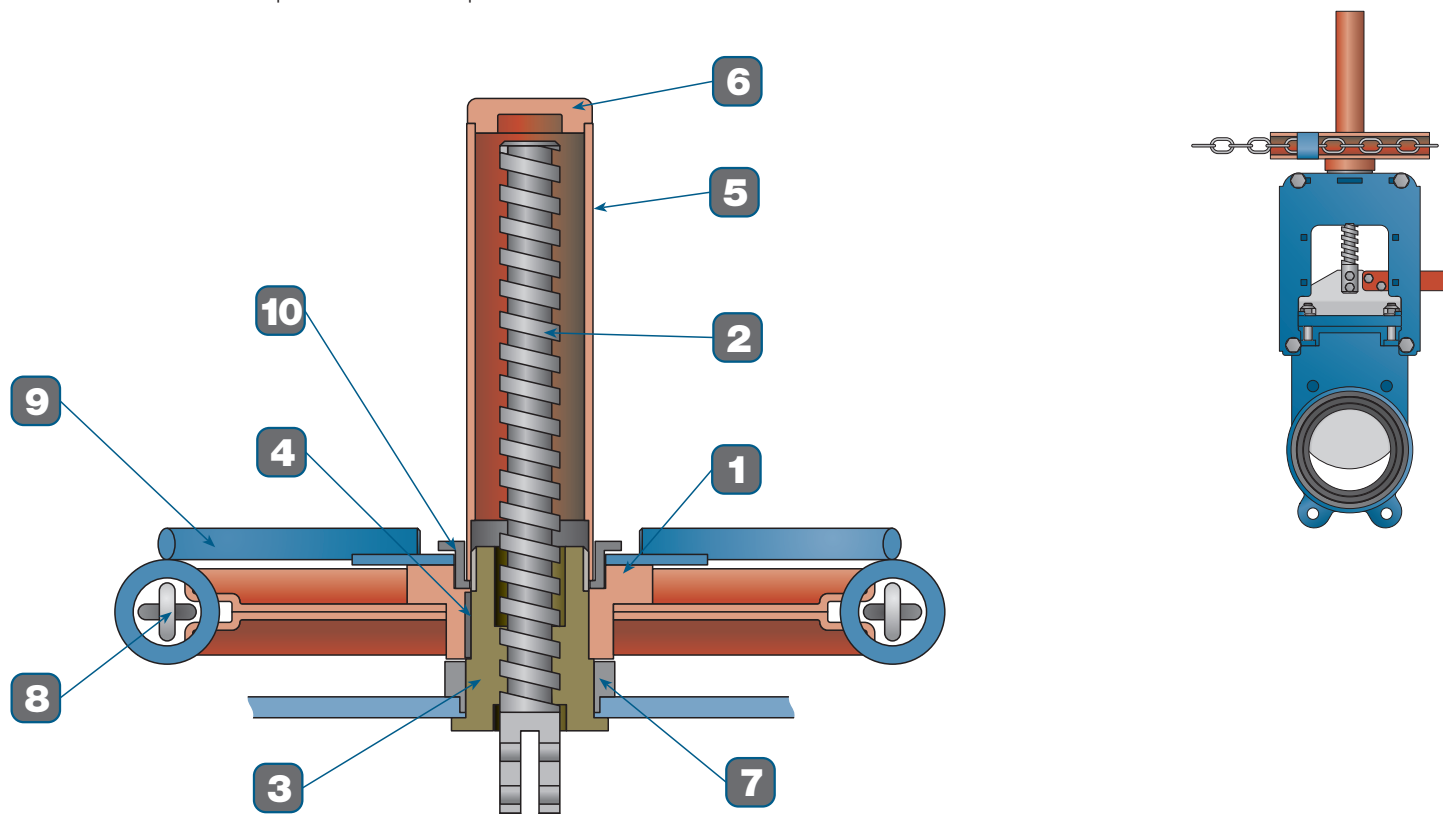
Montage entre Brides PN10 / DN Diamètre Nominal / Mesures en mm.

Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.

2.2.8. C

C. Chaîne

Fabrication de DN 50 à DN 600, pour d'autres mesures, veuillez vous adresser à notre Département Technique.



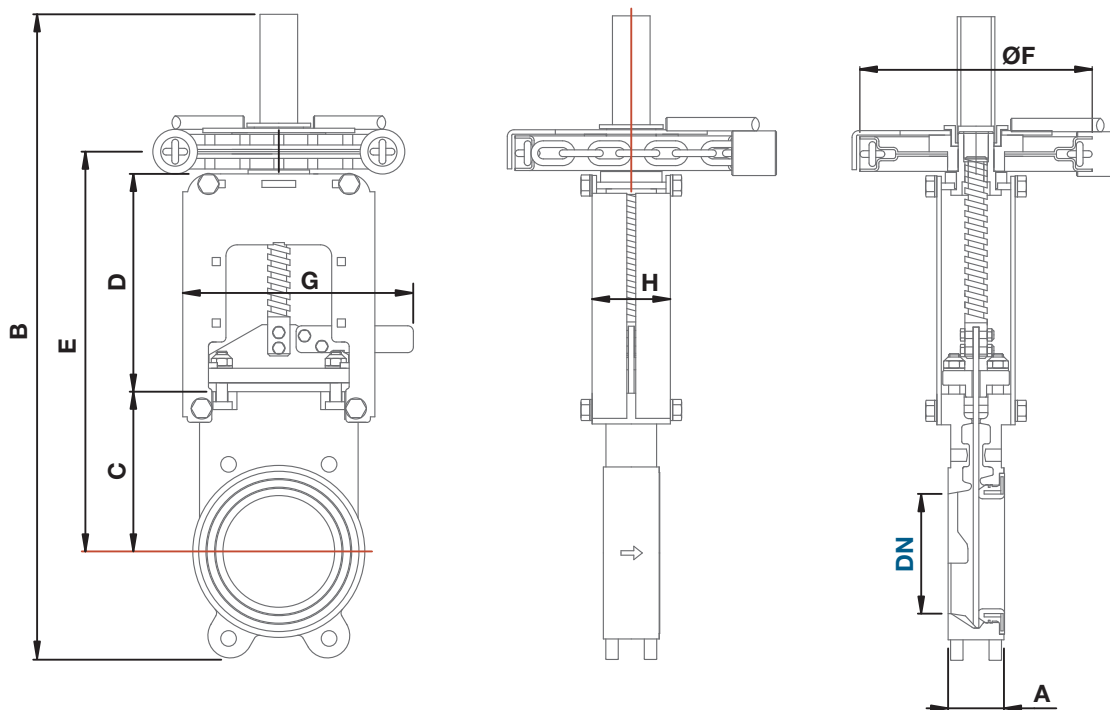
	DESCRIPTION	MATÉRIAU	UNITÉS
1	Volant	Acier	1
2	Tige	AISI-303	1
3	Écrou	Laiton	1
4	Clavette	Acier	1
5	Tube protecteur	Acier	1
6	Capuchon	Plastique	1
7	Coussinet	Nylon	1
8	Chaîne	Acier	1
9	Guide de chaîne	Acier	1
10	Bague	Acier	1

* Autres matériaux disponibles sur demande.

Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.

2.2.8. C

Mesures.



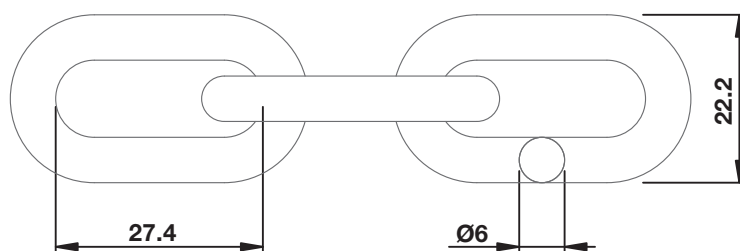
DN	A	B	C	D	E	ØF	G	H
50	50	439	115	140	272	210	152	68
65	50	467	115	166	297	210	190	68
80	50	536	130	175	322	210	187	70
100	50	574	143	195	355	210	204	70
125	50	702	155	223	400	260	233	78
150	60	769	176	254	452	260	259	79
200	60	928	204	318	547	300	326	88
250	65	1.096	253	364	642	300	370	90
300	70	1.299	303	424	752	300	430	95
350	90	1.426	343	470	834	400	473	94
400	100	1.654	400	549	984	500	543	110
450	100	1.874	452	599	1.086	500	597	126
500	110	2.097	505	675	1.215	500	652	126
600	110	2.563	620	836	1.491	500	752	120

Montage entre Brides PN10 / DN Diamètre Nominal
 ØF Diamètre vérin / Mesures en mm.

Le fabricant se réserve le droit de modifier le présent catalogue sans préavis.

2.2.8. C

Types de volant à chaîne en fonction du diamètre de la vanne.



CARACTÉRISTIQUES VOLANT

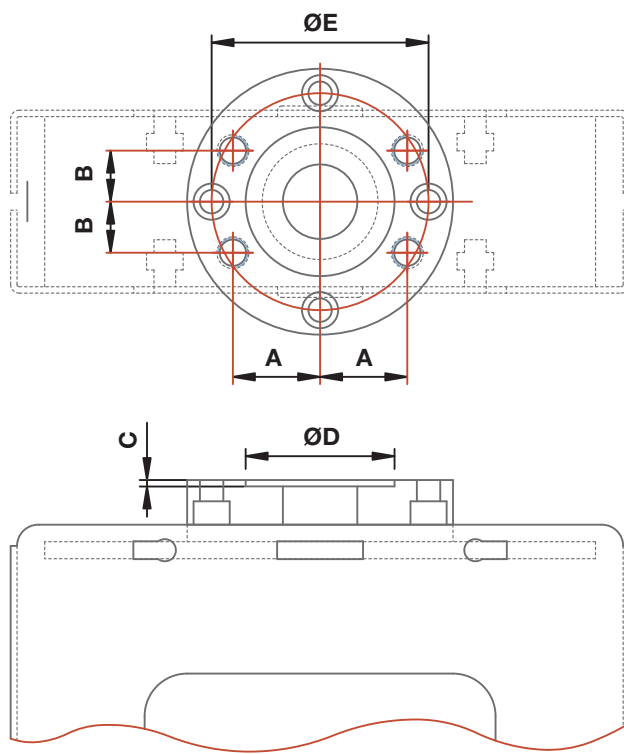
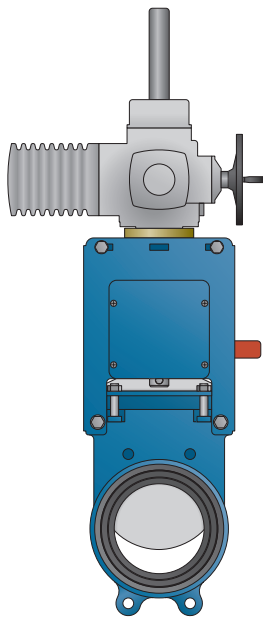
VANNE DN	TYPE DE VOLANT	Nbre. DE DENTS	CHAÎNE	Poids
DN50	Ø210	11	6	1,6
DN65				
DN80				
DN100				
DN125	Ø260	14	6	3,1
DN150				
DN200				
DN250	Ø300	16	6	4,2
DN300				
DN350				
DN400	Ø400	22	6	7,3
DN500				
DN600				

DN Diamètre Nominal / Poids en Kg/m. / Mesures en mm.

2.2.9. E

E. Actionneur électrique

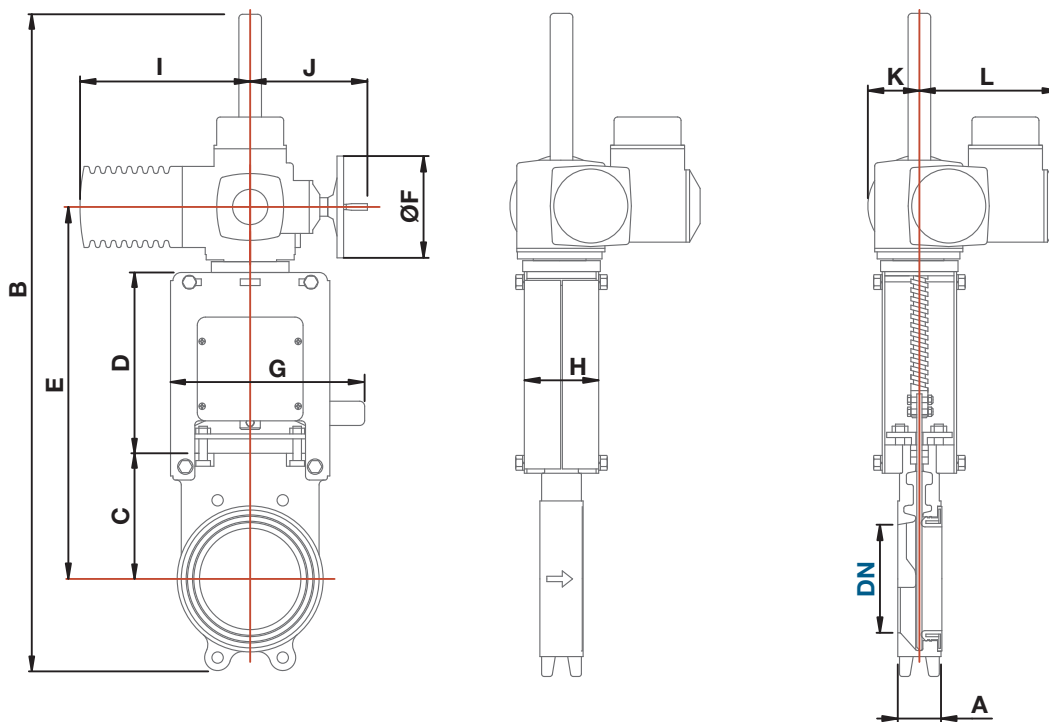
Fabrication de DN 50 à DN 600, pour d'autres mesures, veuillez vous adresser à notre Département Technique.



VANNE	FILET TIGE	TYPE D'ACT. ÉLECTRIQUE	FIXATION ARCADE-BRIDE			FIXATION BRIDE-ACT. ÉLECTRIQUE	
			A	B	C	ØD	ØE
DN50	Tr. gche. 20x4	AUMA SA 07.2	33	19	3	55	4 vis à tête M10 sur ø70
DN65	Tr. gche. 20x4		33	19	3	55	
DN80	Tr. gche. 20x4		33	19	3	70	
DN100	Tr. gche. 20x4		33	19	3	70	
DN125	Tr. gche. 20x4	AUMA SA 07.6	31	22	3	70	4 vis à tête M10 sur ø102
DN150	Tr. gche. 20x4		31	22	3	70	
DN200	Tr. gche. 25x5		41	24	3	70	
DN250	Tr. gche. 25x5		41	24	3	70	
DN300	Tr. gche. 25x5	AUMA SA 10.2	41	24	3	70	
DN350	Tr. gche. 25x5		41	24	3	70	
DN400	Tr. gche. 35x6		41	24	3	70	
DN450	Tr. gche. 35x6		55	39	4	100	
DN500	Tr. gche. 35x6	AUMA SA 14.2	55	39	4	100	4 vis à tête M16 sur ø140
DN600	Tr. gche. 35x6		55	39	4	100	

2.2.9. E

Mesures



DN	A	B	C	D	E	ØF	G	H	I	J	K	L
50	50	633	115	140	358	160	152	68	265	249	62	238
65	50	662	115	166	384	160	190	68	265	249	62	238
80	50	708	130	175	408	160	187	70	265	249	62	238
100	50	746	143	195	441	160	204	70	265	249	62	238
125	50	804	155	223	481	160	233	78	265	249	62	238
150	60	871	176	254	533	160	259	79	265	249	62	238
200	60	996	204	318	627	200	326	88	283	254	65	248
250	65	1.151	253	364	722	200	370	90	283	254	65	248
300	70	1.337	303	424	832	200	430	95	283	254	65	248
350	90	1.475	343	470	918	200	473	94	283	254	65	248
400	100	1.938	400	549	1.054	200	543	110	283	254	65	248
450	100	2.104	452	599	1.171	315	597	126	389	336	91	286
500	110	2.233	505	675	1.300	315	652	126	389	336	91	286
600	110	2.394	620	836	1.576	315	752	120	389	336	91	286

Montage entre Brides PN10 / DN Diamètre Nominal / ØF Diamètre volant / Mesures en mm.



Herbe Valves S.L.
Mallutz, Bloque 3, Edif. 2, Locales 20-21 | 20240 Ordizia (Gipuzkoa) - Espagne
T. +34 943 884 077
herbe@herbesl.com | www.herbesl.com

01/2021