



Модель	Угол распыления	Давление сжатого воздуха (мПа)											Доступность			
		0.15 мПа			0.2 мПа			0.25 мПа			0.3 мПа					
		Давление воды	Расход воды	Расход воздушного дутья	Давление воды	Расход воды	Расход воздушного дутья	Давление воды	Расход воды	Расход воздушного дутья	Давление воды	Расход воды	Расход воздушного дутья	Латунь	Нерж. сталь 303	Нерж. сталь 321
		мПа	л/мин	М3/Н	мПа	л/мин	М3/Н	мПа	л/мин	М3/Н	мПа	л/мин	М3/Н			
HPZ2-85B12	85°	0,1	2,8	6,4	0,1	2	7,9	0,1	1,2	8,8	0,15	2	9,3	V	V	V
		0,2	5,8	4,6	0,2	4,1	6	0,2	4,3	7,6	0,2	3,3	8,7			
		0,3	8,3	3,2	0,3	7,3	4,4	0,3	6,5	5,8	0,3	5,7	7,1			
		0,4			0,4	9,7	3,4	0,4	8,7	4,1	0,4	7,8	5,7			
HPZ3.8-85B12	85°	0,15	3,3	9,8	0,2	3,8	11	0,25	3,7	13	0,3	4,2	12,2	V	V	V
		0,2	7,7	4,3	0,3	10,7	3,7	0,3	8,3	5,7	0,4	10,3	5,2			
HPZ7-100B12	100°	0,1	3	24,2	0,2	7	23	0,2	4,5	29	0,25	5,3	30	V	V	V
		0,2	8,7	17,8	0,3	11,3	16,3	0,3	9,7	22,8	0,3	8	27,5			
		0,3	13	13,2	0,4	15	14	0,4	13,3	17,8	0,4	11,5	23,2			
		0,4	16,7	11	0,5	18,3	12,8	0,5	16,8	15,2	0,5	15,3	18			
HPZ9.7-100B12	100°	0,1	3,5	30	0,15	5	28	0,2	6,2	34	0,25	7,5	41,5	V	V	V
		0,2	13,3	18,8	0,2	9,7	23	0,3	14,7	25,5	0,3	11,3	33,8			
		0,3	21	15	0,3	17,8	19,4	0,4	21,2	20,5	0,4	18,7	25			
		0,4	26,2	13,4	0,4	24	16,5	0,5	26,3	18	0,5	24	22,2			
HPZ20-100B12	100°	0,1	10,7	15,2	0,1	9	19,2	0,15	12	21,3	0,15	9	26,6	V	V	V
		0,15	17,3	11,2	0,15	18	17,1	0,2	16,7	18,6	0,2	13,3	25			
		0,2	32,5	3,6	0,2	20	12	0,25	21,7	14,9	0,3	24,2	17,8			
		0,25			0,25	33,3	4,9	0,3	30	10,5	0,4	43,3	5,4			

Тело и головка форсунки изготовлены согласно точной отливной технологии и имеют отличительную черту в виде компактной структуры, хорошей технической характеристики, равномерной атоматизации и т.д. В основном форсунка используется для второстепенного охлаждения частей литейной машины, а также для воздушной чистки и охлаждения других процессов.