



RSP		<p>Характеристика:</p> <ol style="list-style-type: none"> Выполняется качественная чистка труб внутри. Во время распыления форсунка перемещается за счет силы, которая появляется впоследствии распыления струи в разных направлениях. Эффективная очистка труб внутри от грязи и накипи. <p>Применение:</p> <ol style="list-style-type: none"> Внутренняя очистка труб (водостоки, распределительные трубы и другие). Удаления окалины и грязи внутри труб теплообменников и охлаждающих машин. 	
------------	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

	Серия	Резьба	Размеры (мм)				Вес нетто	Доступность		
	RSP	1/8M	26	7	12	10,5	14	нерж. сталь 303	420F	
		1/4M	34	9	17	14	30	16.0	19.0	
		3/8M	38	11	19	16	48	19.0	23.0	
		1/2M	42	14	25	22	88	24.0	29.0	

Как выбрать RSP?

А. Размер трубы		Резьба	Расход (л/мин)							Примечания			
Обратите внимание на таблицу. Выберите оптимальный размер струи, который соответствует входному отверстию трубы.			30 Bar	50 Bar	70 Bar	100 Bar	150 Bar	200 Bar	250 Bar		300 Bar		
				1/8M	24	31	37	44	54	62	70	76	1. Количество отверстий в направлении © не должно превышать значение в таблице. 2. Общее количество отверстий в направлении © и ® не (© + ®) не должно превышать значение в таблице. 3. Нечетные числа, за исключением 3, не рекомендуются. 7 не является приемлемым. 4. Количество отверстий для © и ® должно быть одинаковым или кратным количеству другого.
				1/4M	96	124	147	176	216	249	278	305	
				3/8M	96	124	147	176	216	249	278	305	
				1/2M	105	135	160	191	234	270	302	331	
В. Диаметр выходного отверстия и количество отверстий		Диаметр отверстия (мм)	Расход через одно отверстие (л/мин)							Заметка			
Обратите внимание на таблицу. Выберите оптимальный диаметр и количество отверстий в таблице.			30 Bar	50 Bar	70 Bar	100 Bar	150 Bar	200 Bar	250 Bar		300 Bar		
				0,6	0,7	0,9	1,1	1,3	1,6	1,9	2,1	2,3	В случае, если количество для © и ® должно быть 6 и 4, форсунка может быть изготовлена только с отверстиями для © и ® с неравными интервалами, как на схеме.
				0,7	1,0	1,3	1,5	1,8	2,2	2,5	2,8	3,1	
				0,8	1,3	1,7	2,0	2,3	2,9	3,3	3,7	4,1	
				0,9	1,6	2,1	2,5	3,0	3,6	4,2	4,7	5,1	
				1,0	2,0	2,6	3,1	3,7	4,5	5,2	5,8	6,4	
				1,2	2,9	3,7	4,4	5,3	6,5	7,5	8,3	9,1	
				1,5	4,5	5,8	6,9	8,2	10,1	11,7	13,0	14,3	
				2,0	8,0	10,4	12,3	14,7	18,0	20,7	23,2	25,4	



С. Направление распыления и количество отверстий в каждом направлении	Резьба	Максимальное количество отверстий						
		Ø 0.6	Ø 0.7	Ø 0.8	Ø 1.0	Ø 1.2	Ø 1.5	Ø 2.0
Обратите внимание на таблицу. Укажите количество отверстий в каждом направлении (b), (c) и (d).	1/8M	6	6	6	6	4	/	/
	1/4M	10	10	10	10	8	8	/
	3/8M	10	10	10	10	8	8	6
	1/2M	12	10	10	10	8	8	6

Как заказать?	
<p>OK!</p> <p>(c) and (d) orifices <u>unequally-spaced</u>) Available</p>	<p>NG!</p> <p>(c) and (d) orifices <u>equally-spaced</u>) Not available</p>

<p>Example: $\frac{1}{8}M RSP (0.6) \frac{(0.6)^3}{(0.6)^3} (0.6)^3 S303$</p> <hr/> <p>$\frac{1}{8}M RSP (a) \frac{(b)^3}{(c)^3} (d)^3 S303$</p> <p>Legend: () : Orifice diameter for directions (a) through (d). □ : Number of orifices for directions (b) through (d).</p> <p>[Note] To indicate no orifices in a direction, use "0" as orifice diameter.</p>
