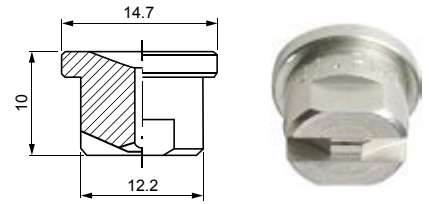
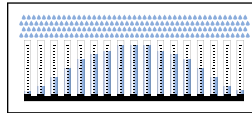


НИЗКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Плоскоструйные сопла обычно устанавливаются на коллектор с помощью ниппеля или хомута и фиксируются накидной гайкой. По этой причине их можно легко заменять, а струю легко регулировать в нужном направлении. Сопла, показанные на этой странице, имеют очень низкие значения расхода. Тщательно обработанное отверстие такого сопла может быть защищено от риска засорения с помощью фильтра, устанавливаемого внутри специально спроектированного ниппеля и фланца. Более подробную информацию см. на стр. 44.



Сечение распыла



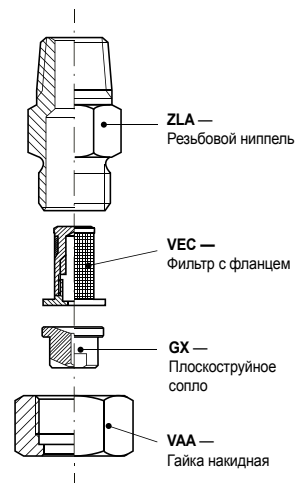
Выпуклое распределение

- Крепление: сопло
- Типичные области применения

Мойка: очистка полупроводников и прецизионных деталей
Охлаждение: непрерывное литьё, охлаждение конечной продукции
Смазка: распыление смазочных материалов и удаляющих средств
Прочие виды применения: распыление ароматизаторов, охлаждение антивегетативных масел и лаков

GXD 25°	GXL 40°	GXN 50°	GXR 65°	Код расхода	D мм	Расход при различных значениях давления (л/мин) (бар)									
						0.5	1.0	1.5	2.0	3.0	4.0	5.0	7.0	10	
			•	0060	0.28				0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	
			•	0100	0.34				0.08	0.10	0.12	0.13	0.15	0.18	
			•	0130	0.38				0.11	0.13	0.15	0.17	0.20	0.24	
			•	0200	0.46		0.12	0.14	0.16	0.20	0.23	0.26	0.31	0.37	
	•	•	•	0260	0.53		0.15	0.18	0.21	0.26	0.30	0.34	0.40	0.47	
•	•	•	•	0390	0.66		0.23	0.28	0.32	0.39	0.45	0.50	0.60	0.71	
•	•	•	•	0590	0.79	0.24	0.34	0.42	0.48	0.59	0.68	0.76	0.90	1.08	
•	•	•	•	0780	0.91	0.32	0.45	0.55	0.64	0.78	0.90	1.01	1.19	1.42	
•	•	•	•	1120	1.10	0.49	0.69	0.85	0.98	1.20	1.39	1.55	1.83	2.19	
•	•	•	•	1160	1.30	0.65	0.92	1.13	1.31	1.60	1.85	2.07	2.44	2.92	

GXS 73°	GXT 80°	GXV 95°	GXJ 110°	Код расхода	D мм	Расход при различных значениях давления (л/мин) (бар)									
						0.5	1.0	1.5	2.0	3.0	4.0	5.0	7.0	10	
				0060	0.28				0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	
•				0100	0.34				0.08	0.10	0.12	0.13	0.15	0.18	
•				0130	0.38				0.11	0.13	0.15	0.17	0.20	0.24	
•				0150	0.40				0.12	0.15	0.17	0.19	0.23	0.27	
	•	•		0200	0.46		0.12	0.14	0.16	0.20	0.23	0.26	0.31	0.37	
•	•	•	•	0260	0.53		0.15	0.18	0.21	0.26	0.30	0.34	0.40	0.47	
•	•	•	•	0390	0.66		0.23	0.28	0.32	0.39	0.45	0.50	0.60	0.71	
•	•	•	•	0590	0.79	0.24	0.34	0.42	0.48	0.59	0.68	0.76	0.90	1.08	
•	•	•	•	0780	0.91	0.32	0.45	0.55	0.64	0.78	0.90	1.01	1.19	1.42	
•	•	•	•	1120	1.10	0.49	0.69	0.85	0.98	1.20	1.39	1.55	1.83	2.19	
•	•	•	•	1160	1.30	0.65	0.92	1.13	1.31	1.60	1.85	2.07	2.44	2.92	

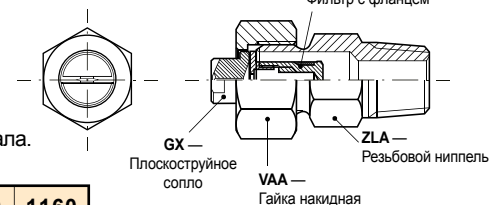


Комплектующие для сборки

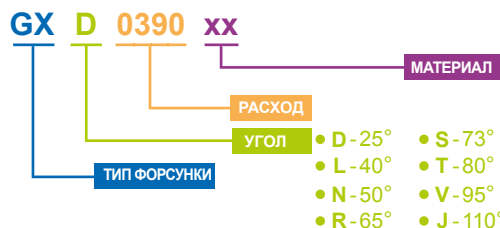
ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ

Ввиду крайней сложности процесса обработки таких прочных металлов, как нержавеющая сталь различных видов, с помощью очень маленьких фрез, не все перечисленные в таблице изделия доступны из всех материалов. В нижеследующей таблице приведены минимальные значения производительности, которые мы можем обеспечить при изготовлении изделий из каждого материала. Просим связаться с нашим отделом продаж для получения более подробной информации.

Материалы	0060	0100	0130	0150	0200	0260	0390	0590	0780	1120	1160
B31 — AISI 316L SS								•	•	•	•
B1 — AISI 303 SS			•	•	•	•	•	•	•	•	•
T1 — Латунь	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•



КАК СОСТАВИТЬ КОД ФОРСУНКИ
 ПРИМЕР: GXD 0390 B1



- B1 — Нержавеющая сталь AISI 303
- B31 — Нержавеющая сталь AISI 316L
- T1 — Латунь