

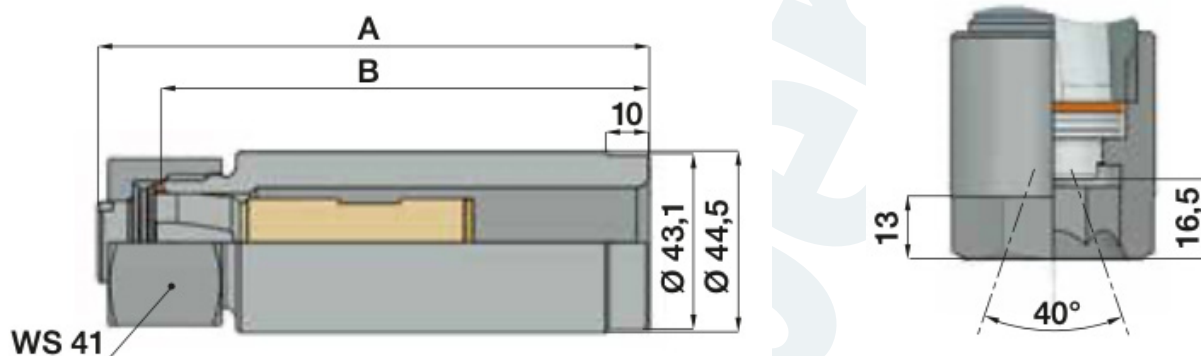


▲ ФОРСУНКА ДЛЯ ГИДРОСБИВА ОКАЛИНЫ HW/AK-SE

Конструкция водного канала, ведущего к отверстию сопла, была полностью изменена: все острые кромки проходного сечения были удалены для максимального уменьшения потерь вследствие турбулентности и получения максимальной скорости на выходе. К вышеупомянутым преимуществам нужно добавить тщательно спроектированный стабилизатор потока и фильтр, которые при установке на входное отверстие ниппеля минимизируют засорение и трение в отверстии ниппеля.

▲ КОМПОНЕНТЫ

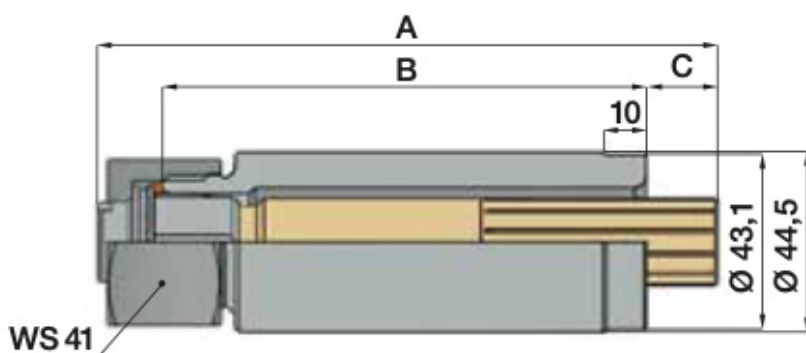
БЕЗ ВЫСТУПА СТАБИЛИЗАТОРА



Гайка	VAW B100 B1-SE								
Ниппель	ZWA 0073 B2-SE			ZWA 0100 B2-SE			ZWA 0120 B2-SE		
Стабилизатор	A	B	C	A	B	C	A	B	C
XHW CG10 T1-SE	—	—	—	116	110	—	136	120	—
XHW CG20 T1-SE	—	—	—	—	—	—	136	120	—

- **A** — Форсунка, длина (мм)
- **B** — Приварной ниппель, длина (мм)
- **C** — Стабилизатор потока, выступ (мм)

С ВЫСТУПОМ СТАБИЛИЗАТОРА



Гайка	VAW B100 B1-SE								
Ниппель	ZWA 0073 B2-SE			ZWA 0100 B2-SE			ZWA 0120 B2-SE		
Стабилизатор	A	B	C	A	B	C	A	B	C
XHW DG10 T1-SE	116	73	26	—	—	—	—	—	—
XHW DG20 T1-SE	136	73	46	136	100	19	—	—	—
XHW DG21 T1-SE	149	73	60	149	100	33	149	120	13
XHW DG21 T1-SE	169	73	80	169	100	53	169	120	33
XHW DG22 T1-SE	189	73	100	189	100	73	189	120	53

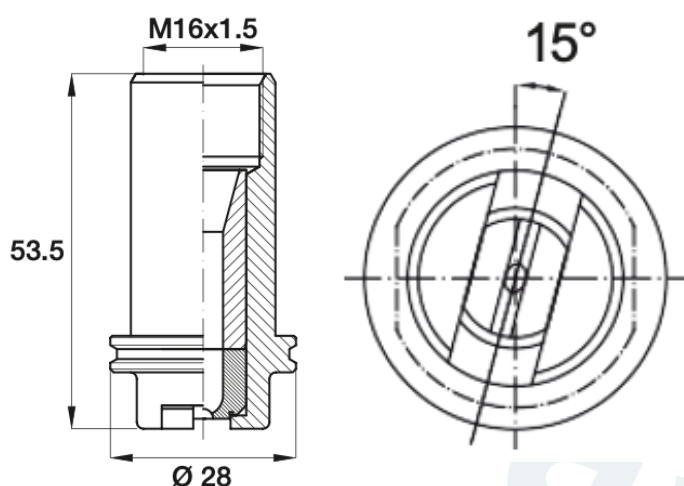


НАСАДКА

МАТЕРИАЛЫ

F1	Корпус	Нержавеющая сталь AISI 304	0.08 кг
	Вставка	Карбид вольфрама	

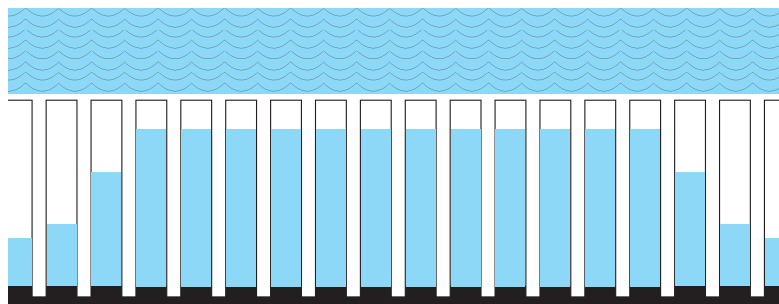
РАЗМЕРЫ И УГОЛ ОТКЛОНЕНИЯ



КОД УГЛА РАСПЫЛА

HWC	22°	HWF	30°
HWE	26°	HWL	40°

СЕЧЕНИЕ И РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТРУИ





ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Код	D, мм	D1, мм	Расход, л/мин									
			80 бар	100 бар	140 бар	200 бар	240 бар	280 бар	300 бар	340 бар	380 бар	400 бар
2045 xxAK-SE	0.7	0.6	4.5	5.0	5.9	7.2	7.8	8.5	8.7	9.3	9.8	10.0
2063 xxAK-SE	1.0	0.8	6.3	7.0	8.3	10.0	10.9	11.8	12.2	13.0	13.7	14.1
2106 xxAK-SE	1.5	1.2	10.6	11.9	14.2	16.8	18.4	19.8	20.5	21.8	23.1	23.7
2134 xxAK-SE	1.8	1.4	13.4	15.0	17.7	21.2	23.2	25.0	25.9	27.6	29.2	29.9
2162 xxAK-SE	2.0	1.5	16.2	18.1	21.4	25.6	28.0	30.3	31.4	33.4	35.3	36.2
2208 xxAK-SE	2.1	1.8	20.8	23.3	27.5	32.9	36.0	38.9	40.2	42.9	45.3	46.5
2250 xxAK-SE	2.5	1.9	25.0	28.0	33.0	39.5	43.3	46.8	48.4	51.6	54.5	55.9
2320 xxAK-SE	2.8	2.4	32.0	35.8	42.3	50.6	55.4	59.9	62.0	66.0	69.7	71.6
2402 xxAK-SE	3.0	2.5	40.2	45.0	53.2	63.6	69.6	75.2	77.8	82.9	87.6	89.9
2520 xxAK-SE	3.5	2.7	52.0	58.1	68.8	82.2	90.0	97.3	100.7	107.2	113.3	116.3
2642 xxAK-SE	3.8	3.2	64.2	71.8	84.9	101.5	111.2	120.1	124.3	132.3	140.0	143.6
2798 xxAK-SE	4.3	3.6	79.8	89.2	105.6	126.0	138.2	149.3	154.5	164.5	174.0	178.4
2996 xxAK-SE	4.7	4.0	99.6	111.3	131.8	157.5	172.5	186.3	192.8	205.3	217.0	222.7
3112 xxAK-SE	5.0	4.2	112.0	125.2	148.2	177.0	194.0	209.5	216.9	231.0	244.0	250.4
3120 xxAK-SE	5.2	4.4	120.0	134.2	158.7	189.7	207.8	224.5	232.4	247.4	261.5	268.3

- D** — Конвенциональный диаметр отверстия сопла (мм)
- D1** — Минимальный диаметр внутреннего канала (мм)

СТАБИЛИЗАТОР ПОТОКА

Стабилизатор потока является важным компонентом для осуществления качественного удаления окалины, поскольку, уменьшая турбулентность потока, он увеличивает ударную силу струи на очищаемую поверхность. Изделие состоит из латунного цилиндрического корпуса с полированной внутренней поверхностью, внутри которого расположен стабилизатор потока, изготовленный из нержавеющей стали, выпрямляющий поток жидкости для минимизации турбулентности. Доступны стабилизаторы различной длины, с фильтром на входе или без такового.



Код	L, мм	Вес, кг	Примечания
XHW DG 10 T1-SE	76	0.08	без фильтра
XHW DG 11 T1-SE	96	0.10	без фильтра
XHW DG 20 T1-SE	110	0.12	с фильтром
XHW DG 21 T1-SE	130	0.14	с фильтром
XHW DG 22 T1-SE	150	0.15	с фильтром

T1	Корпус	Латунь
	Фильтр	Латунь
	Стабилизатор потока	Нержавеющая сталь AISI 316

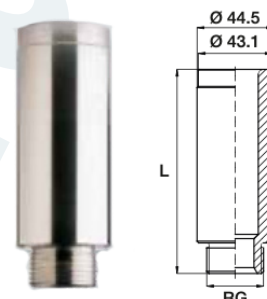


ПРИВАРНОЙ НИППЕЛЬ

Сопла **HW-SE** размера «мини» могут быть установлены на разные ниппели, которые имеют одинаковый диаметр входного отверстия, но различную длину. Тщательно обработанное входное отверстие ниппеля позволяет точно установить плоскую струю сопла под заданным углом отклонения в 15° по отношению к центральной оси коллектора. Это позволяет достичь равномерного распределения воздействия, что приводит к лучшему эффекту сбива.

Код	RG, дюйм	L, мм	Вес, кг
ZWB 0073 B2-SE	1	73	0.49
ZWB 0100 B2-SE	1	100	0.71
ZWB 0120 B2-SE	1	120	0.85

B2	Нержавеющая сталь AISI 304
----	----------------------------

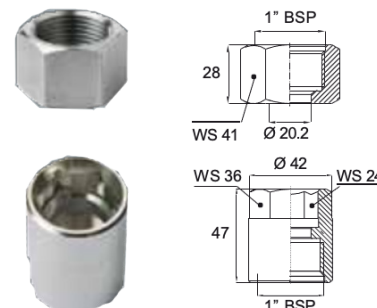


ПРИЖИМНЫЕ ГАЙКИ

Контр-гайки серии **VAW B100 B1-SE** и **VAW D100 B1-SE** для сопел серии **ZWB-SE** разработаны на основе многолетнего опыта в данной области. Их надежная конструкция и внушительные размеры обеспечивают максимальную защиту сопла и резьбы ниппеля. Единый размер контр-гайки подходит для всех ниппелей стандартного размера серии **ZWB-SE** любой длины.

Код	Примечания	Вес, кг
VAW B100 B1-SE	Внешний шестигранник	0.16
VAW D100 B1-SE	Вписана в шестиугольник	0.24

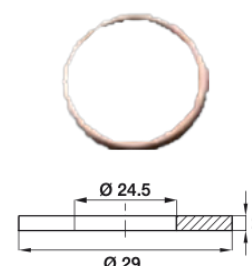
B1	Нержавеющая сталь AISI 304
----	----------------------------



ПРОКЛАДКА

Круглая прокладка **VDA 24C1 T3-SE** гарантирует надёжный контакт между соплом и ниппелем. Единый размер прокладки подходит для всех ниппелей стандартного размера серии **ZWB-SE**.

T3	Медь
----	------





ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ВЫРАВНИВАЮЩЕЕ СОПЛО

Глухое выравнивающее сопло серии **HWZ-SE 01CxB1-SE** позволяет быстро и надежно установить ниппель на коллекторе для сварки. Ниппель выравнивается на месте с помощью стержня и приваривается для обеспечения правильного направления струи. Запрашивайте таблицу технических данных, чтобы выбрать правильный наконечник для нужного угла выравнивания.



ДЕМОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Наконечник сопла надежно скреплен с ниппелем, поэтому его не всегда легко демонтировать, а кроме того можно повредить обе детали. Демонтажный инструмент **HWZ 05B0 B1-SE** обеспечивает крепкий захват сопла и облегчает применение необходимого уровня растягивающей нагрузки для извлечения сопла из ниппеля для замены и обследования. Инструмент продается отдельно. Запрашивайте таблицу технических данных, чтобы выбрать правильный наконечник для нужного угла выравнивания.

СХЕМА ЗАКАЗА

- **HWC 2045 F1AK-304SSTC-SE** — Насадка форсунки для гидросбива окалины, плоский факел, угол 22°, расход 5 л/мин при 100 бар, угол отклонения 15°, резьба M16×1.5 внутр., материал: нерж. сталь 304 со вставкой из карбида вольфрама, производство Spray Expert
- **HWE 2208 F1AK-304SSTC-SE** — Насадка форсунки для гидросбива окалины, плоский факел, угол 26°, расход 23.3 л/мин при 100 бар, угол отклонения 15°, резьба M16×1.5 внутр., материал: нерж. сталь 304 со вставкой из карбида вольфрама, производство Spray Expert
- **HWF 2996 F1AK-304SSTC-SE** — Насадка форсунки для гидросбива окалины, плоский факел, угол 30°, расход 111.3 л/мин при 100 бар, угол отклонения 15°, резьба M16×1.5 внутр., материал: нерж. сталь 304 со вставкой из карбида вольфрама, производство Spray Expert
- **HWL 3120 F1AK-304SSTC-SE** — Насадка форсунки для гидросбива окалины, плоский факел, угол 40°, расход 134.2 л/мин при 100 бар, угол отклонения 15°, резьба M16×1.5 внутр., материал: нерж. сталь 304 со вставкой из карбида вольфрама, производство Spray Expert
- **XHW DG20 T1-SE** — Стабилизатор потока форсунки для гидросбива окалины, с фильтром, длина 100 мм, резьба M16×1.5 наруж., материал: латунь, производство Spray Expert
- **ZWB 0100 B2-SE** — Ниппель приварной форсунки для гидросбива окалины, длина 100 мм, резьба 1" BSPP(G) наруж., материал: нерж. сталь 304, производство Spray Expert
- **VAW B100 B1-304SS-SE** — Гайка прижимная форсунки для гидросбива окалины, резьба 1" BSPP(G) внутр., наружный шестигранник 41 мм, материал: нерж. сталь 304, производство Spray Expert
- **VDA 24C1 T3-SE** — Прокладка форсунки гидросбива окалины, материал: медь, производство Spray Expert