

ПОЛНОКОНУСНАЯ МАГИСТРАЛЬНАЯ ФОРСУНКА

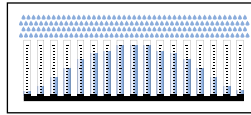
Форсунки серии АН, снабженные завихрителем, создают полноконусную струю с очень равномерным распределением по всей поверхности покрытия. Вот уже много лет они широко применяются на станках непрерывного литья. Особая форма их внутреннего завихрителя способствует мелкодисперсной атомизации жидкости, улучшая ее распределение, и обеспечивает значительную устойчивость к засорению. Эти форсунки всегда очень ценились за свои рабочие характеристики и издавна широко применяются в металлургической промышленности Европы и Америки.

Характеристики резьбы:

BSP, NPT (под заказ)



Сечение распыла



Выпукловое распределение



Угол	Код	RF дюйм	D мм	Расход (л/мин) при разных значениях давления (бар)					H мм	CH мм
				1.0	2.0	3.0	4.0	5.0		
65°	AHR 1309 xx	1/4"	1.9	1.78	2.52	3.09	3.57	3.99	25.0	19
	AHR 1362 xx		2.0	2.09	2.96	3.62	4.18	4.67		
	AHR 1409 xx		2.2	2.36	3.34	4.09	4.72	5.28		
	AHR 1517 xx		2.6	2.98	4.22	5.17	5.97	6.67		
	AHR 1207 xx	3/8"	1.0	1.20	1.69	2.07	2.39	2.67	26.5	22
	AHR 1258 xx		1.0	1.49	2.11	2.58	2.98	3.33		
	AHR 1310 xx		1.9	1.79	2.53	3.10	3.58	4.00		
	AHR 1340 xx		2.0	1.96	2.78	3.40	3.93	4.39		
	AHR 1363 xx		2.1	2.10	2.96	3.63	4.19	4.69		
	AHR 1415 xx		2.2	2.40	3.39	4.15	4.79	5.36		
	AHR 1470 xx		2.5	2.71	3.84	4.70	5.43	6.07		
	AHR 1518 xx		2.6	2.99	4.23	5.18	5.98	6.69		
	AHR 1621 xx	1/2"	2.7	3.59	5.07	6.21	7.17	8.02	36.0	27
	AHR 1780 xx		2.9	4.50	6.37	7.80	9.01	10.1		
	AHR 1828 xx		3.1	4.78	6.76	8.28	9.56	10.7		
	AHR 1873 xx		3.3	5.04	7.13	8.73	10.1	11.3		
AHR 2110 xx	1/2"	4.2	6.35	8.98	11.0	12.7	14.2	36.0	27	
AHR 2144 xx		4.2	8.31	11.8	14.4	16.6	18.6			
AHR 2154 xx		5.0	8.89	12.6	15.4	17.8	19.9			
80°	АНТ 1309 xx	1/4"	2.2	1.78	2.52	3.09	3.57	3.99	25.0	19
	АНТ 1362 xx		2.2	2.09	2.96	3.62	4.18	4.67		
	АНТ 1409 xx		2.2	2.36	3.34	4.09	4.72	5.28		
	АНТ 1517 xx		2.6	2.98	4.22	5.17	5.97	6.67		
	АНТ 1258 xx	3/8"	2.0	1.49	2.11	2.58	2.98	3.33	26.5	22
	АНТ 1310 xx		2.0	1.79	2.53	3.10	3.58	4.00		
	АНТ 1340 xx		2.0	1.96	2.78	3.40	3.93	4.39		
	АНТ 1363 xx		2.1	2.10	2.96	3.63	4.19	4.69		
	АНТ 1415 xx		2.2	2.40	3.39	4.15	4.79	5.36		
	АНТ 1518 xx		2.6	2.99	4.23	5.18	5.98	6.69		
	АНТ 1621 xx		2.7	3.59	5.07	6.21	7.17	8.02		
	АНТ 1780 xx		2.9	4.50	6.37	7.80	9.01	10.1		
	АНТ 1828 xx	3.1	4.78	6.76	8.28	9.56	10.7			
	АНТ 1873 xx	1/2"	3.1	5.04	7.13	8.73	10.1	11.3	36.0	27
	АНТ 2110 xx		4.2	6.35	8.98	11.0	12.7	14.2		
	АНТ 2144 xx		4.2	8.31	11.8	14.4	16.6	18.6		
АНТ 2154 xx	5.0		8.89	12.6	15.4	17.8	19.9			
45°	АНМ 1309 xx	1/4"	1.9	1.78	2.52	3.09	3.57	3.99	25.0	19
	АНМ 1409 xx		2.2	2.36	3.34	4.09	4.72	5.28		
	АНМ 1517 xx		2.6	2.98	4.22	5.17	5.97	6.67		

Типичные области применения

- Мойка/Чистка:** промывка стальных и металлических заготовок, промывка деталей и комплектующих, предварительная обработка при покрасочных работах
- Охлаждение:** охлаждение непрерывнолитой заготовки, охлаждение конечной продукции, охлаждение цистерн
- Контроль пылевых загрязнений:** пылеподавление в карьерах и шахтах
- Прочие области применения:** распыление химических веществ



ЗАВИХРИТЕЛЬ

Этот инновационный завихритель обработан очень тщательно. Гладкая поверхность сокращает потери давления и предотвращает турбулентность. Стабилизатор завихрителя выступает в качестве гидродинамического ограничителя для жидкости, циркулирующей на высокой скорости внутри камеры. Форма завихрителя позволяет разбивать жидкость на выходе из форсунки на 6 струй. Дисконидные завихрители создают мелкодисперсную и равномерную атомизацию.

КАК СОСТАВИТЬ КОД ФОРСУНКИ

ПРИМЕР: АНР 1390 В1

АН R 1309 xx



МАТЕРИАЛ

- В1 — Нержавеющая сталь AISI 303
- Т1 — Латунь
- В31 — Нержавеющая сталь AISI 316L (под заказ)

РАСХОД

УГОЛ

- R - 65°
- T - 80°