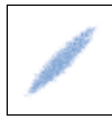


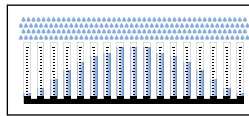
СТАНДАРТНАЯ И ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Плоскоструйные сопла серии GY обычно устанавливаются на коллектор с помощью сварного ниппеля и фиксируются накидной гайкой. По этой причине их можно легко заменять, а крепление типа «ласточкин хвост» позволяет всегда правильно устанавливать эти сопла, поскольку установка возможна только при точной выверке направления плоской струи. Эти сопла доступны в трех размерах: 3/8" со стандартной производительностью, 3/4" с повышенной производительностью и 1" с высокой производительностью. Модели сопел серии GY, изображенные на этой странице, имеют наиболее распространенные значения производительности, а сопла, имеющие большие размеры и более высокую производительность, могут быть изготовлены под заказ и предоставлены в комплекте с ниппелями типа «ласточкин хвост» и накидными гайками. Более подробную информацию об установке и комплектующих для сборки см. на стр. 89.

- **Крепление:** крепление типа «ласточкин хвост»
- **Типичные области применения**
Мырка: промывка стальных заготовок, промывка тканевых фильтров, промывка деталей
Охлаждение: охлаждение стальной заготовки, охлаждение конечной продукции



Сечение распыла



Выпуклое распределение

Коды углов распыла

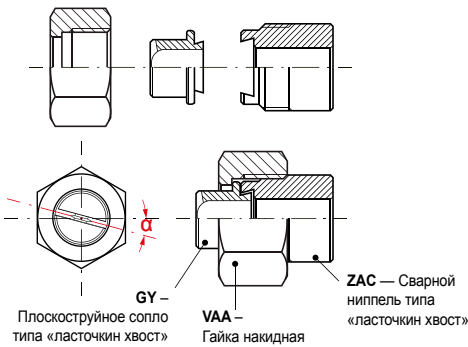
GYA	GYF	GYM	GYQ	GYU	GYW
0°	30°	45°	60°	90°	120°

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СБОРКИ

На иллюстрации показано сопло GY (по центру) в сборке с ниппелем типа «ласточкин хвост» (справа) и накидной гайкой (слева).

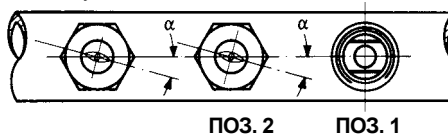


Комплектующие сборки для сопел GY



Комплектующие сборки для сопел GY

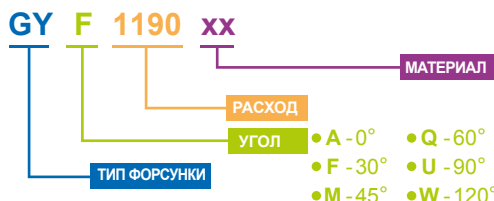
Сопла серии GY устанавливаются на соответствующие ниппели типа «ласточкин хвост» подходящей им серии, которые обеспечивают превосходное выравнивание: оба типоразмера следует собирать с помощью ниппелей и гаек, показанных в нижеследующей таблице. Правильное ориентирование струй со специальным уклоном, во избежание смещений, достигается автоматически путем приваривания ниппелей с креплениями типа «ласточкин хвост», выровненными по оси коллектора. Эту операцию легко произвести, проведя прямую линию по очертаниям «ласточкиного хвоста» у ниппелей.



См. значения угла отклонения (α) сбоку от таблиц со значением расхода на следующей странице.

КАК СОСТАВИТЬ КОД ФОРСУНКИ

ПРИМЕР: GYF 1190 B1



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

- A - 0°
- F - 30°
- M - 45°
- Q - 60°
- U - 90°
- W - 120°

СТАНДАРТНАЯ И ПОВЫШЕННАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Типоразмер 3/8"

Угол отклонения струи $\alpha = 5^\circ$

GYF 30°	GYM 45°	GYQ 60°	GYU 90°	GYW 120°	Код	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
•	•	•	•	•	1190	1.30	0.78	1.10	1.34	1.55	1.90	2.19	2.45	2.90	3.47
•	•	•	•	•	1233	1.50	0.95	1.35	1.65	1.90	2.33	2.69	3.01	3.56	4.25
•	•	•	•	•	1310	1.70	1.27	1.79	2.19	2.53	3.10	3.58	4.00	4.74	5.66
•	•	•	•	•	1385	1.80	1.57	2.22	2.72	3.14	3.85	4.45	4.97	5.88	7.03
•	•	•	•	•	1490	2.10	2.00	2.83	3.46	4.00	4.90	5.66	6.33	7.48	8.95
•	•	•	•	•	1581	2.30	2.37	3.35	4.11	4.74	5.81	6.71	7.50	8.87	10.6
•	•	•	•	•	1780	2.70	3.18	4.50	5.52	6.37	7.80	9.01	10.1	11.9	14.2
•	•	•	•	•	1980	3.00	4.00	5.66	6.93	8.00	9.80	11.3	12.7	15.0	17.9
•	•	•	•	•	2124	3.40	5.06	7.16	8.77	10.1	12.4	14.3	16.0	18.9	22.6
•	•	•	•	•	2153	3.80	6.25	8.83	10.8	12.5	15.3	17.7	19.8	23.4	27.9
•	•	•	•	•	2194	4.30	7.96	11.3	13.8	15.9	19.5	22.5	25.2	29.8	35.6

Типоразмер 3/4"

Угол отклонения струи $\alpha = 15^\circ$

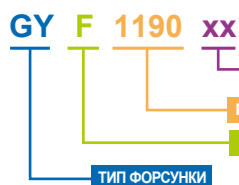
GYA 0°	GYF 30°	GYM 45°	GYQ 60°	GYU 90°	GYW 120°	Код	D мм	Расход при различных значениях давления (л/мин) (бар)								
								0.5	1.0	1.5	2.0	3.0	4.0	5.0	7.0	10
•	•	•	•	•	•	1781	2.70	3.18	4.50	5.52	6.37	7.80	9.01	10.1	11.9	14.2
•	•	•	•	•	•	1981	3.00	4.00	5.66	6.93	8.00	9.80	11.3	12.7	15.0	17.9
•	•	•	•	•	•	2125	3.40	5.06	7.16	8.77	10.1	12.4	14.3	16.0	18.9	22.6
•	•	•	•	•	•	2154	3.80	6.25	8.83	10.8	12.5	15.3	17.7	19.8	23.4	27.9
•	•	•	•	•	•	2195	4.30	7.92	11.2	13.7	15.8	19.4	22.4	25.0	29.6	35.4
•	•	•	•	•	•	2246	4.80	10.0	14.2	17.4	20.1	24.6	28.4	31.8	37.6	44.9
•	•	•	•	•	•	2311	5.40	12.7	18.0	22.0	25.4	31.1	35.9	40.1	47.5	56.8
•	•	•	•	•	•	2490	6.40	20.0	28.3	34.6	40.0	49.0	56.6	63.3	74.8	89.5
•	•	•	•	•	•	2610	7.50	24.9	35.2	43.1	49.8	61.0	70.4	78.8	93.2	111
•	•	•	•	•	•	2760	8.30	31.0	43.9	53.7	62.1	76.0	87.8	98.1	116	139
•	•	•	•	•	•	3122	12.5	49.8	70.4	86.3	99.6	122	141	158	186	223

Обозначение комплектующих для сборки

Наименование	Материал и код	Вид	№ модели	
			Стандартный размер 3/8"	Большой размер 3/4"
Гайка накидная стр. 88	B1 — AISI 303 SS B3 — AISI 316 SS T1 — Латунь D6 — PP, армированный стекловолокном		VAA 0381 xx	VAA 0750 xx
Сварной ниппель типа «ласточкин хвост» стр. 89	B1 — AISI 303 B3 — AISI 316L		ZAC 1738 xx	ZAC 2775 xx

КАК СОСТАВИТЬ
КОД ФОРСУНКИ

ПРИМЕР: GYF 1190 B1



РАСХОД

УГОЛ

- A - 0°
- F - 30°
- M - 45°
- Q - 60°
- U - 90°
- W - 120°

МАТЕРИАЛ

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