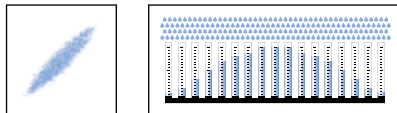
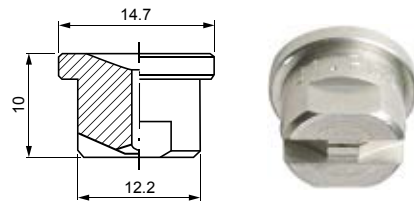


**НИЗКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ**

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

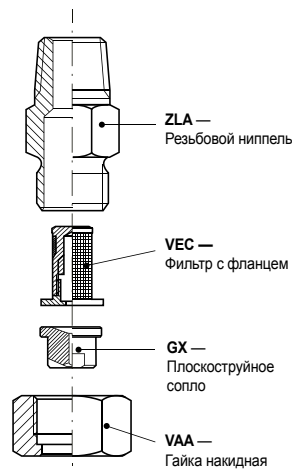
**Охлаждение:** непрерывное литьё, охлаждение конечной продукции

**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

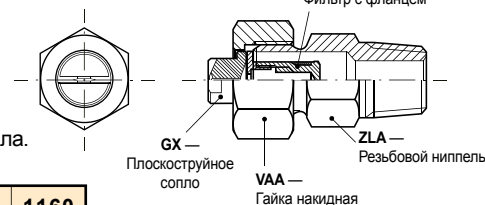


Комплектующие для сборки

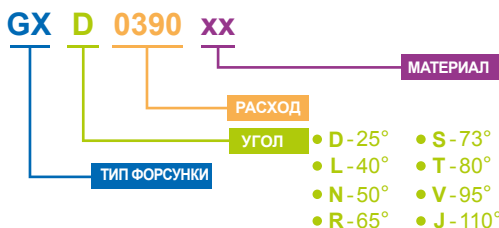
**ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ**

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
<b>B31</b> — AISI 316L SS								•	•	•	•
<b>B1</b> — AISI 303 SS			•	•	•	•	•	•	•	•	•
<b>T1</b> — Латунь	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•



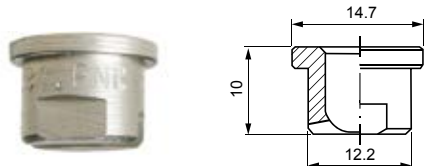
КАК СОСТАВИТЬ КОД ФОРСУНКИ  
ПРИМЕР: GXD 0390 B1



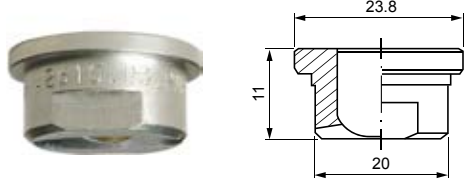
- B1 — Нержавеющая сталь AISI 303
- B31 — Нержавеющая сталь AISI 316L
- T1 — Латунь

## СТАНДАРТНАЯ И ПОВЫШЕННАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Плоскоструйные сопла обычно устанавливаются на коллектор с помощью сварного ниппеля на 3/8" или хомута и фиксируются накидной гайкой. По этой причине их можно легко заменять, а струю легко регулировать в нужном направлении. Эти сопла доступны в двух размерах: 3/8" со стандартной производительностью и 3/4" с повышенной производительностью. Более подробную информацию см. на стр. 44.



3/8" Стандартная производительность



3/4" Повышенная производительность

### Типичные области применения

**Мойка:** промывка тканевых фильтров, деталей, транспортных средств

**Охлаждение:** охлаждение стальной заготовки и конечной продукции

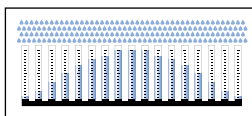
**Смазка:** распыление смазочных материалов и удаляющих средств

**Прочие виды применения:** распыление капель, распыление антивегетативных лаков

### Крепление: сопло



Сечение распыла



Выпуклое распределение



### Коды углов распыла

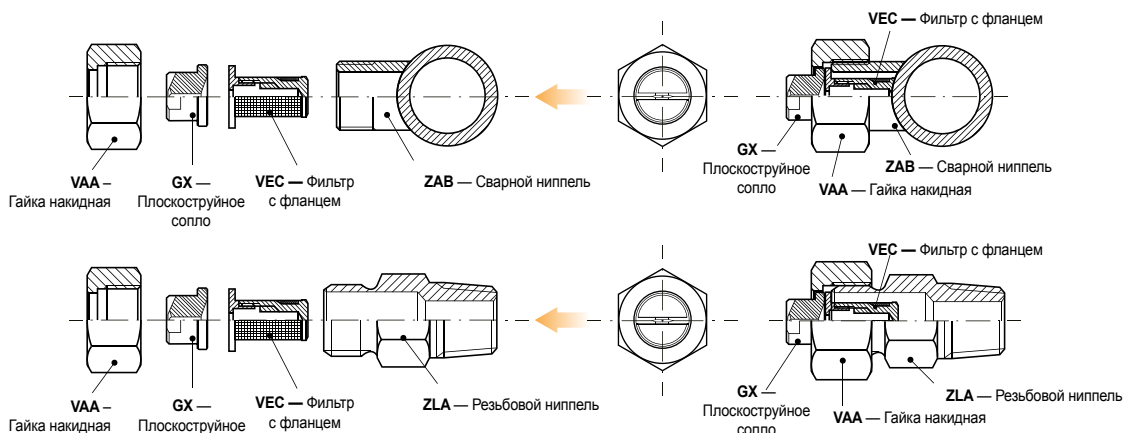
GXA	GXF	GXM	GXQ	GXU	GXW
0°	30°	45°	60°	90°	120°

### КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СБОРКИ

На иллюстрации показан стандартный комплект сопла с накидной гайкой, фильтром и ниппелем.

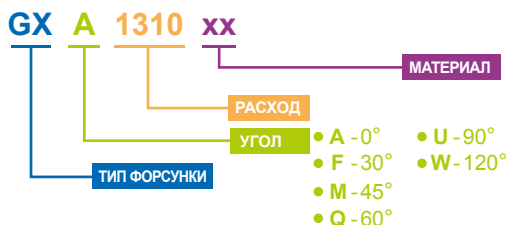
**NEW**

Доступны модели, отпечатанные из PVDF



### КАК СОСТАВИТЬ КОД ФОРСУНКИ

ПРИМЕР: GXA 1310 B1



- B1 — Нержавеющая сталь AISI 303
- B31 — Нержавеющая сталь AISI 316L
- T1 — Латунь
- D8 — PVDF








## СТАНДАРТНАЯ И ПОВЫШЕННАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

## 3/8" Стандартная производительность

GXA 0°	GXF 30°	GXM 45°	GXQ 60°	GXU 90°	GXW 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	7.92	11.2	13.7	15.8	19.4	22.4	25.0	29.6	35.4
•	•	•	•	•	•	2245	4.80	10.0	14.1	17.3	20.0	24.5	28.3	31.6	37.4	44.7

## 3/4" Повышенная производительность

GXA 0°	GXF 30°	GXM 45°	GXQ 60°	GXU 90°	GXW 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	14.1	17.3	20.0	24.5	28.3	31.6	37.4	44.7
•	•	•	•	•	•	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

Наименование	Материал и код	Вид	Стандартный размер 3/8"	Большой размер 3/4"
Гайка накидная стр. 88	<b>B1</b> — AISI 303 SS <b>B3</b> — AISI 316 SS <b>T1</b> — Латунь <b>D6</b> — PP, армированный стекловолокном		VAA 0380 <b>xx</b>	VAA 0750 <b>xx</b>
Сварной ниппель стр. 89	<b>B1</b> — AISI 303 SS <b>B31</b> — AISI 316L SS		ZAA 1738 <b>xx</b>	ZAA 2775 <b>xx</b>
Резьбовой ниппель стр. 89	<b>B1</b> — AISI 303 SS <b>B31</b> — AISI 316L SS <b>T1</b> — Латунь		ZLA 2538 <b>xx</b>	ZLA 7575 <b>xx</b>
Металлический хомут стр. 87	<b>B1</b> — AISI 303 SS <b>T1</b> — Латунь		ZPM	—
Пластиковый хомут стр. 86	<b>D6</b> — PP, армированный стекловолокном		ZPB 0050 D6	—
Пластиковый хомут со штифтом стр. 86	<b>D82</b> - PVDF		ZPC 0050 D82	—
Фильтр с фланцем стр. 92	<b>B1</b> — AISI 303 SS <b>B3</b> — AISI 316 SS <b>T1</b> — Латунь <b>D3</b> — Полиамид (PA)		VEC 0138 <b>xx</b>	—