



Vollstrahldüsen

- Hochdruckreinigung
- Flüssigkeitsumwälzung
- Reinigung
- Schneiden und Trennen
- und vieles mehr...

Hex 10

Vollstrahldüsen

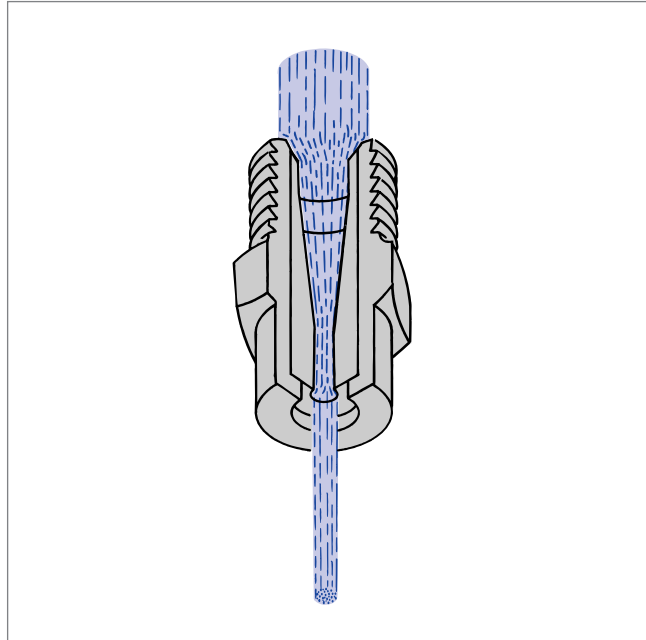


Lechler Vollstrahldüsen

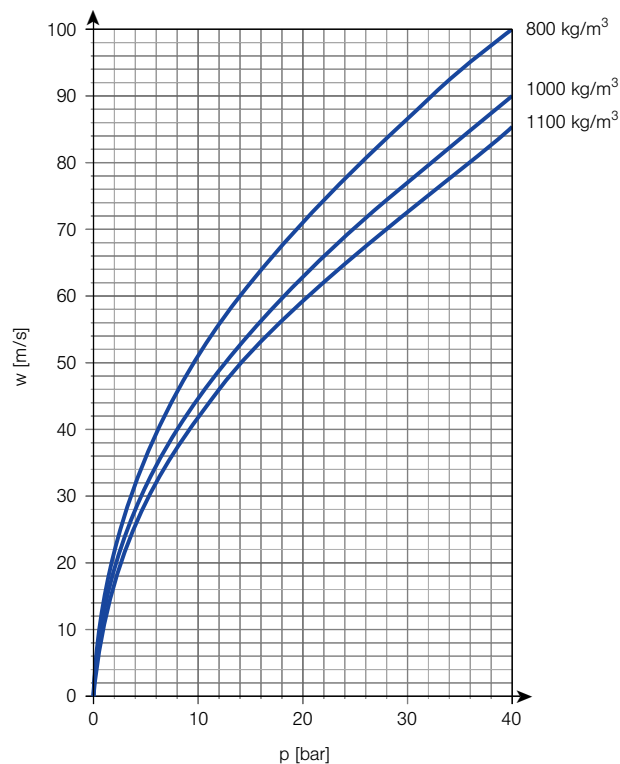
weisen durch ihre optimierte Strömungsgeometrie einen geschlossenen, glasklaren Vollstrahl mit definierter Strahllänge auf. Bei weitgehend turbulenzfreien Zuflussverhältnissen wird auch ohne Strahlstabilisatoren ein hervorragender Wirkungsgrad erzielt. Bei allen Reinigungsprozessen, bei Schneidvorgängen und gezielter, punktförmiger Beaufschlagung, also überall, wo es auf gebündelte Strahlkraft ankommt, erhöht die Präzision von Lechler Vollstrahldüsen die Wirtschaftlichkeit und Leistungsfähigkeit Ihrer Anlage.

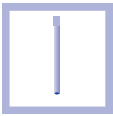
Für den Hochdruckeinsatz steht ein breites Programm an spezialgehärteten Edelstahldüsen, wahlweise mit Hartmetalleinsatz zur Verfügung.

Lechler Hochdruck-Vollstrahldüsen zeichnen sich durch einen geschlossenen, stabilen und energiereichen Strahl aus, der auch bei sehr hohen Betriebsdrücken nicht aufreißt.



Austrittsgeschwindigkeit Vollstrahldüse





Vollstrahldüsen

Niederdruckdüsen	Baureihe	\dot{V} [l/min] bei p = 2 bar	Anschluss	Anwendung/ Konstruktion	Seite
	544	0,04 – 10,00	EN 10226 R 1/8 EN 10226 R 1/4	Reinigungsanlagen. Strömungstechnisch optimiert. Höchste Strahlintensität. Eng gebündelter Strahl.	5.4
	540 541	18,00 – 118,00	G1/2 ISO 228	Behälterreinigung, Auflockerung, Flüssigkeitsumwälzung, sowie bei chemischen Prozessabläufen zur Beschleunigung der Reaktion. Mehrfach-Vollstrahldüse.	Siehe Kapitel Tankreinigung und Luftdüsen
Hochdruckdüsen	Baureihe	\dot{V} [l/min] bei p = 2 bar	Anschluss	Anwendung/ Konstruktion	Seite
	546 548 550	4,04 – 40,80 (bei 80 bar)	EN 10226 R 1/8 EN 10226 R 1/4 NPT 1/8 NPT 1/4 Montage mit Überwurfmutter	Hochdruckreinigung	5.5

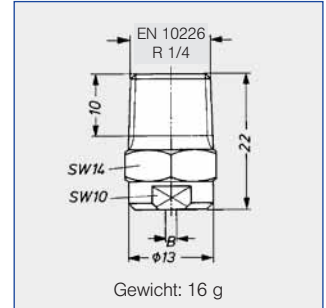
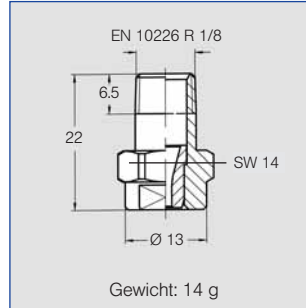


Vollstrahldüsen

Baureihe 544



Langer, geschlossener, punktförmig auftreffender Strahl.
Strömungstechnisch optimiert.
Höchste Strahlintensität.
Eng gebündelter Strahl.
 Anwendung:
 Reinigungsanlagen.



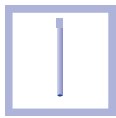
Bestell-Nr.					B Ø [mm]	\dot{V} [l/min]									
Type	Mat.-Nr.		Code			p [bar]									
	16	30				0,5	1,0	2,0	3,0	5,0	7,0	10,0	15,0	20,0	30,0
	1.4305	MS	EN 10226 R 1/8	EN 10226 R 1/4											
544. 110	○	○	CA	CC	0,23	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,15
544. 160	○	-	CA	CC	0,33	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,16	0,19	0,23
544. 200	○	○	CA	CC	0,39	0,05	0,07	0,10	0,12	0,16	0,19	0,22	0,27	0,32	0,39
544. 240	○	-	CA	CC	0,50	0,08	0,11	0,16	0,20	0,25	0,30	0,36	0,44	0,51	0,62
544. 280	○	-	CA	CC	0,63	0,13	0,18	0,25	0,31	0,40	0,47	0,56	0,68	0,79	0,97
544. 320	○	○	CA	CC	0,80	0,20	0,28	0,40	0,49	0,63	0,75	0,89	1,10	1,26	1,55
544. 360	○	○	CA	CC	0,84/1,05*	0,32	0,45	0,63	0,77	1,00	1,18	1,41	1,73	1,99	2,44
544. 400	○	○	CA	CC	1,03/1,30*	0,50	0,71	1,00	1,22	1,58	1,87	2,24	2,74	3,16	3,87
544. 480	○	-	CA	CC	1,33	0,80	1,13	1,60	1,96	2,53	2,99	3,58	4,38	5,06	6,20
544. 560	○	-	CA	CC	1,69	1,25	1,77	2,50	3,06	3,95	4,68	5,59	6,85	7,91	9,68
544. 640	○	-	CA	CC	2,09	2,00	2,83	4,00	4,90	6,32	7,48	8,94	10,95	12,65	15,49
544. 720	○	-	CA	CC	2,66	3,15	4,45	6,30	7,72	9,96	11,79	14,09	17,25	19,92	24,40
544. 800	○	-	CA	CC	3,30	5,00	7,07	10,00	12,25	15,81	18,71	22,36	27,39	31,62	38,73

* Material Ms
 B=Bohrungs-Ø
 Auch für Luft, bzw. Sattdampf geeignet (s. S. 6.9).

Die Ausklappseite am Katalogende bietet Ihnen eine Übersicht über die verschiedenen Montagemöglichkeiten. Umfangreiches Montagezubehör finden Sie unter der Rubrik „Zubehör“.

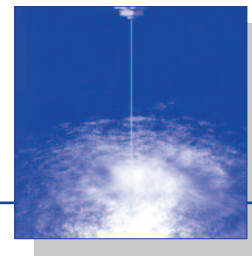
Bestellbeispiel:	Type	+ Material-Nr.	+ Code	= Bestellnummer
	544. 360	+ 16	+ CC	= 544. 360. 16. CC

$$\dot{V}_2 = \dot{V}_1 * \sqrt{\frac{p_2}{p_1}}$$



Hochdruck-Vollstrahldüsen

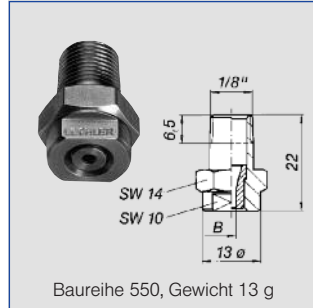
Baureihe 546 / 548 / 550



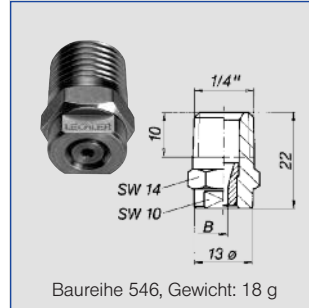
Punktförmiger, außergewöhnlich eng gebündelter Vollstrahl. Höchste Strahlintensität.

Anwendung:
Reinigungsaufgaben,
Schneiden und Trennen.

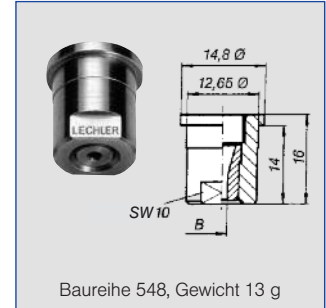
Werkstoffe:
Gehäuse: Edelstahl 1.4305
Einsatz: gehärteter Edelstahl 1.4034S



Baureihe 550, Gewicht 13 g



Baureihe 546, Gewicht: 18 g



Baureihe 548, Gewicht 13 g

US gal/min. bei 40 psi	Düsen-Code			Leistungs- Kennzahl	B Ø [mm]	\dot{V} [l/min] (Toleranz ± 2%)						
	Anschluss					p [bar]						
	1/8"	1/4"	Mutter			40	60	80	100	150	200	300
02	550	546	548	360	0,84	2,86	3,50	4,04	4,52	5,54	6,39	7,83
03	550	546	548	400	1,03	4,31	5,28	6,10	6,82	8,35	9,64	11,81
034	550	546	548	410	1,07	4,70	5,80	6,70	7,49	9,17	10,59	12,97
035	550	546	548	420	1,11	5,06	6,20	7,16	8,00	9,80	11,32	13,86
04	550	546	548	450	1,19	5,80	7,10	8,20	9,17	11,23	12,97	15,88
045	550	546	548	470	1,26	6,54	8,00	9,25	10,34	12,66	14,62	17,91
05	550	546	548	480	1,33	7,29	8,92	10,30	11,52	14,11	16,29	19,95
055	550	546	548	500	1,39	7,96	9,75	11,26	12,59	15,42	17,80	21,81
06	550	546	548	520	1,46	8,70	10,66	12,31	13,76	16,85	19,46	23,83
08	550	546	548	570	1,69	11,48	14,06	16,23	18,15	22,23	25,67	31,44
10	550	546	548	600	1,88	14,32	17,54	20,25	22,64	27,73	32,02	39,21
15	550	546	548	670	2,30	21,60	26,46	30,55	34,16	41,84	48,31	59,17
20	550	546	548	720	2,66	28,85	35,34	40,80	45,62	55,87	64,52	79,02

B=Bohrungs-Ø

Anschluss-Code	Anschlussart	p _{max} [bar]
A3. 00	EN 10226	ca. 350
A3. 07	NPT	ca. 350
A3. 29	Überwurfmutter	ca. 200

Bestellbeispiel: Düsen-Code + Leistungs-Kennzahl + Anschluss-Code = Bestellnummer
 550 + 360 + A3. 07 = 550. 360. A3. 07
 (Vollstrahl; 4,52 l/min.
 bei 100 bar; 1/8" NPT)

Umrechnungsformel für diese Baureihe: $\dot{V}_2 = \dot{V}_1 * \sqrt{\frac{p_2}{p_1}}$



