

Głowice myjące obrotowe RHS Aerre Inox

Głowice obrotowe serii RSH Aerre Inox zostały całkowicie wykonane ze stali kwasoodpornej. Ich obrotowa głowica jest umieszczona na dwóch łożyskach kulowych tak aby działanie głowicy było możliwe w każdym kierunku. Powierzchnia wewnętrzna oraz zewnętrzna głowicy są starannie wykonane, wyczyszczone oraz wypolerowane aby zapobiec zanieczyszczeniom sprzyjającym rozwojowi bakterii.

Zalety:

- prosty i solidny design
- wysoka jakość wykonania
- gwarancja długiej i bezproblemowej obsługi oraz niezwykła wydajność
- wykonane całkowicie ze stali nierdzewnej AISI 316L
- zastosowanie w wielu aplikacjach

Rozmiar i przyłącze:

- Gwint BSP: 1/2" 3/4" 1" 1 1/4"
- Clip On
- Spaw



KOD	Przepływ L/h				Promień spryskiwania [m]	Kąt spryskiwania			Wymiar		Połączenie					
	0.5 bar	1 bar	2 bar	3 bar		360° [O]	180° ▲ [H]	180° ▼ [L]	Ø	H	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	Clip-On #	Spaw
MR	1260	1860	2700	-	1,3-2,2	X			24	68	A				(E) 13,5÷22	(W)
MR	1080	1620	2340	-	1,3-2,2			X	24	68	A				(E) 13,5÷22	(W)
TR	-	4100	5250	6300	2,2-3,4	X			44	-	A	B	C	D	(E) 22÷38,5	(W)
TR	-	3500	4800	5600	2,2-3,4		X		44	-	A	B	C	D	(E) 22÷38,5	(W)
TR	-	3900	5000	6100	2,2-3,4			X	44	-	A	B	C	D	(E) 22÷38,5	(W)
ZR	-	12000	15500	18000	3,2-4,6	X			64	-				D	(E) 38,5÷40,5	(W)
ZR	-	8000	11800	14000	3,2-4,6			X	64	-				D	(E) 38,5÷40,5	(W)

Dla głowicy TRD (1 1/4") promień spryskiwania wynosi 2,5-3,6 m

(#) Dla głowic Clipn-On podano wartość średnicy w zakresie - wykonanie wg wymagań klienta

Identyfikacja każdej głowicy, włączając w to rozmiar, kąt spryskiwania, oraz połączenie jest możliwa poprzez podanie kompletnego kodu np. TRE-180H lub ZRD-180L.

Głowice Clip on są montowane na rurze za pomocą zawlecarki. Ten sposób gwarantuje szybką możliwość wyciągnięcia głowicy z jej miejsca położenia np. w miejscach gdzie konieczne jest jej usunięcie w celach czyszczenia.

Z kolei głowice do spawania są stosowane tam gdzie głowica może być pozostawiona na swoim miejscu pomiędzy dwoma obiegami mycia lub gdy rura wraz z głowicą mogą być w całości zdemontowane przed cyklem mycia.



FHU AUSPOL, UL. OKRĘŻNA 4a, 33-100 TARNÓW

TEL/FAX +48 14 621 43 34, +48 14 627 73 03

armatura.procesowa@auspol.com.pl, www.auspol.com.pl

