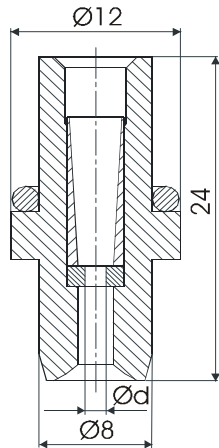


# Diamond nozzle insert

Oberflächenbearbeitung  
 Traitement de surface  
 Surface treatment



Gruppe 02  
 Dez 06



Typ 916D max. 3000bar

Gewindeart: Metrisches ISO Regelgewinde (Profil ISO 68; Übersicht DIN 13-12, Auswahl DIN 13-13)  
 Bezeichnung eines metrischen ISO-Regelgewindes mit Nenndurchmesser d = 10mm: **M10**

Düsengröße in US Gal/min Nozzles size in US Gal/min bei/at 40psi	Düsen Ød mm	Bestell Nr. Order No.	Druck in bar							
			200	500	750	1000	1500	2000	2500	3000
			Dichte Wasser							
			kg/m <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>
			1010.03	1020.68	1029.37	1037.9	1054.48	1070.4	1085.675	1100.3
		Typ Ø	l/min	l/min	l/min	l/min	l/min	l/min	l/min	l/min
0002	0.10	916D- 0.10	0.064	0.100	0.122	0.141	0.171	0.196	0.217	0.237
0003	0.12	916D- 0.12	0.092	0.144	0.176	0.203	0.246	0.282	0.313	0.341
0004	0.15	916D- 0.15	0.143	0.226	0.275	0.316	0.385	0.441	0.489	0.532
0006	0.17	916D- 0.17	0.184	0.290	0.354	0.407	0.494	0.566	0.628	0.684
0008	0.20	916D- 0.20	0.255	0.401	0.489	0.563	0.684	0.784	0.870	0.946
0012	0.25	916D- 0.25	0.399	0.627	0.764	0.879	1.068	1.224	1.359	1.479
0015	0.28	916D- 0.28	0.500	0.786	0.959	1.103	1.340	1.536	1.705	1.855
0018	0.30	916D- 0.30	0.574	0.903	1.101	1.266	1.538	1.763	1.957	2.130
0021	0.33	916D- 0.33	0.694	1.092	1.332	1.532	1.861	2.133	2.368	2.577
0024	0.35	916D- 0.35	0.781	1.229	1.498	1.723	2.094	2.400	2.664	2.899
0031	0.40	916D- 0.40	1.020	1.605	1.957	2.251	2.735	3.134	3.479	3.786

**< 150N**

Beim manuellen Einsatz von Hochdruckspritzpistolen und -lanzen,  
 dürfen die aufzunehmenden Rückstoskräfte in der Längsachse der  
 Spritzeinrichtung 250N nicht überschreiten! Übersteigt die Rückstoskraft  
 150N, muss mit einer Körperstütze gearbeitet werden!

Typ 916D Ø0.10 ÷ 0.40mm (12/8/24)