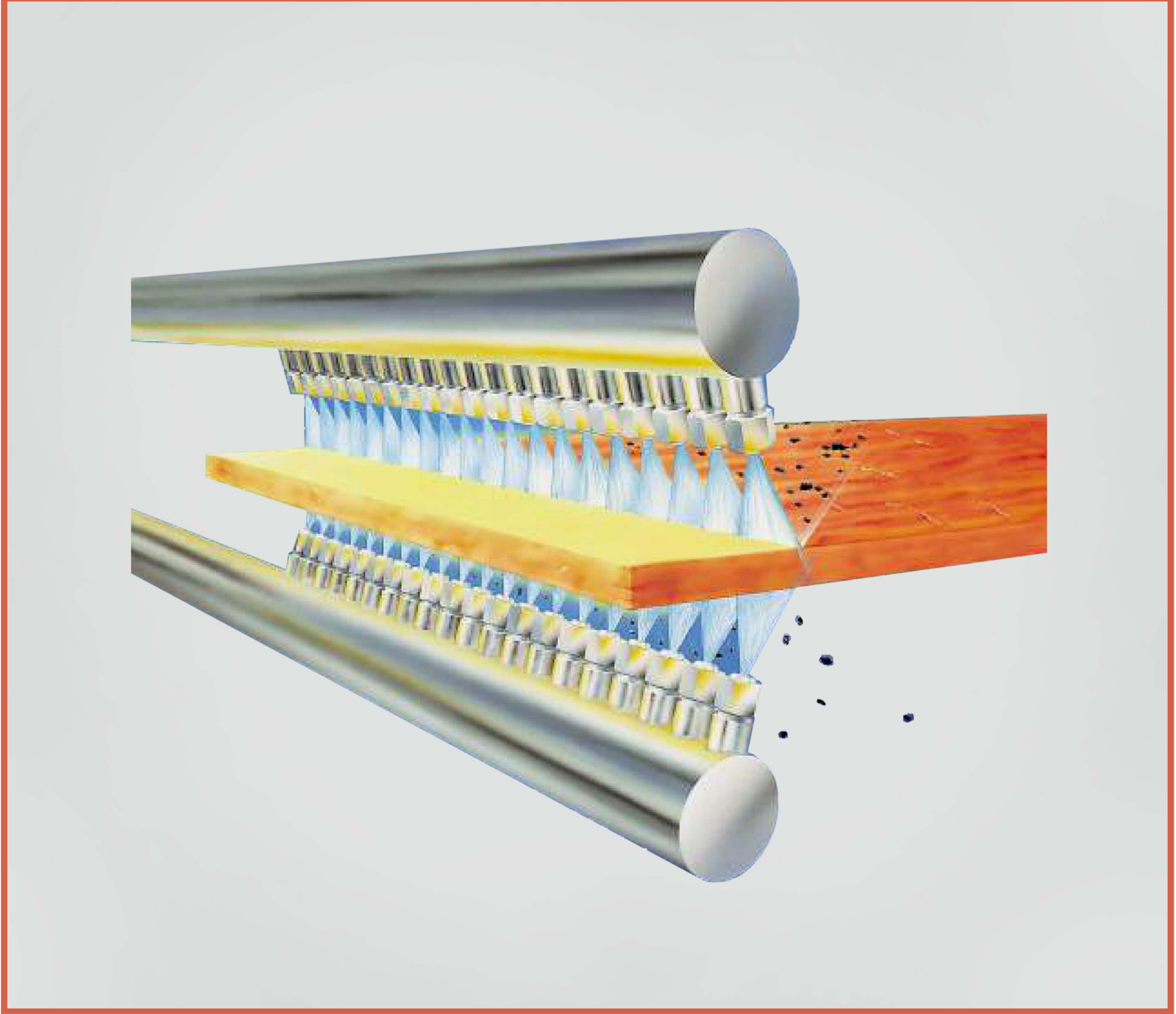


## MiniSCALEMASTER®

**İnce Levhalar ve Ağ Biçimli Profiller için Maksimum Tufal Kaldırma**



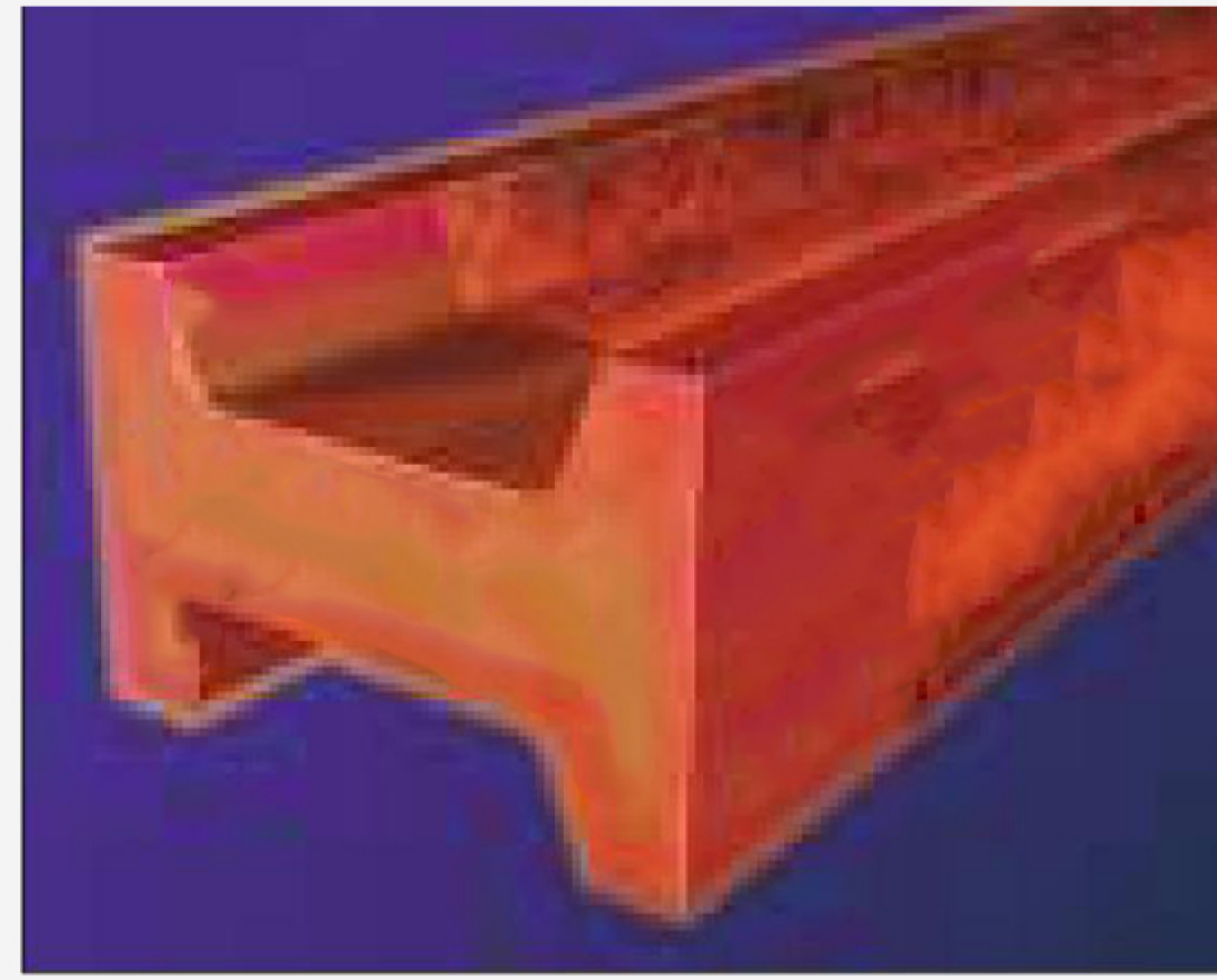
# MiniSCALEMASTER® Küçük Başlık-Yüksek Darbe

Yeni döküm süreçleri, yeni bir tufal kaldırma yaklaşımı gerektirir. Daha ince levhalar ve daha küçük kesitler, aşırı soğumayı önlemek için en az su ile en etkili tufal kaldırmayı gerektirir. Artık tufal kaldırma teknolojisindeki liderin daha iyi bir yolu var.

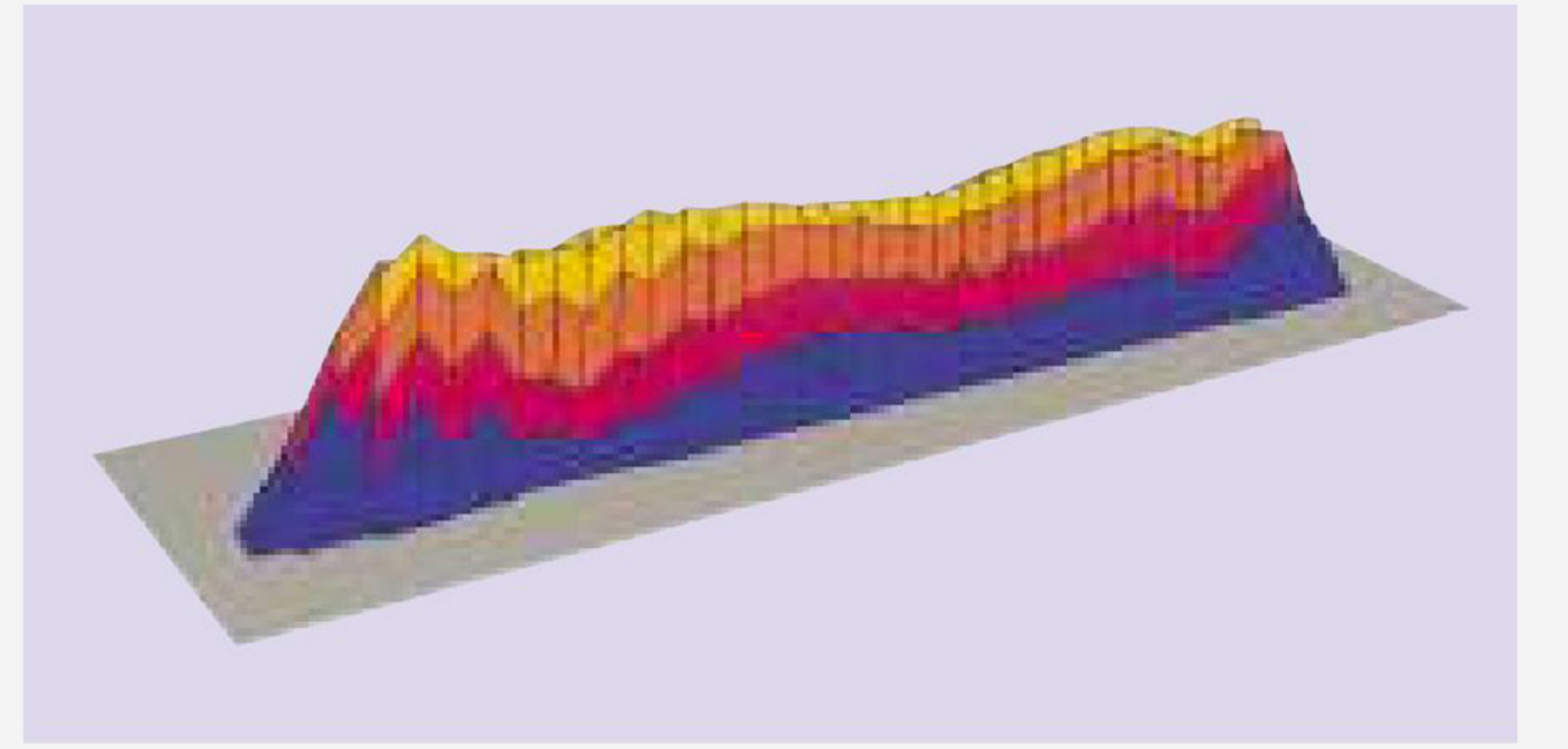
MiniSCALEMASTER® tam boyutlu gücü mevcut en kompakt pakete sığdırır. Tam bir tufal kaldırma ve değirmenin her seferinde üretebileceği en iyi yüzey kalitesini garanti edebilirsiniz. Küçük tutucu ve düşük profilli ile, asla yer kalmayacağını düşündüğünüz en dar rulo stantlara bir başlık yerleştirebilirsiniz. MiniSCALEMASTER® mini performans değildir. Büyük kardeşleriyle aynı orifis tasarımlarını kullanır ve standart ürünlerimizle aynı basınçlara dayanabilir. MiniSCALEMASTER®: ince plakaların, kirişlerin ve kütüklerin tufaldan arındırılması.



İnce levha döküm fabrikasının haddehanesinin önünde kireç çözücü



Kiriş kısmen kireçten arındırılmış



Jet darbe dağılımının üç boyutlu gösterimi

## Küçük başlıklar, stantlar arasındaki dar alanlara sığar

Kısa püskürtme mesafeleri, dolayısıyla su ve / veya enerji tasarrufu imkanı

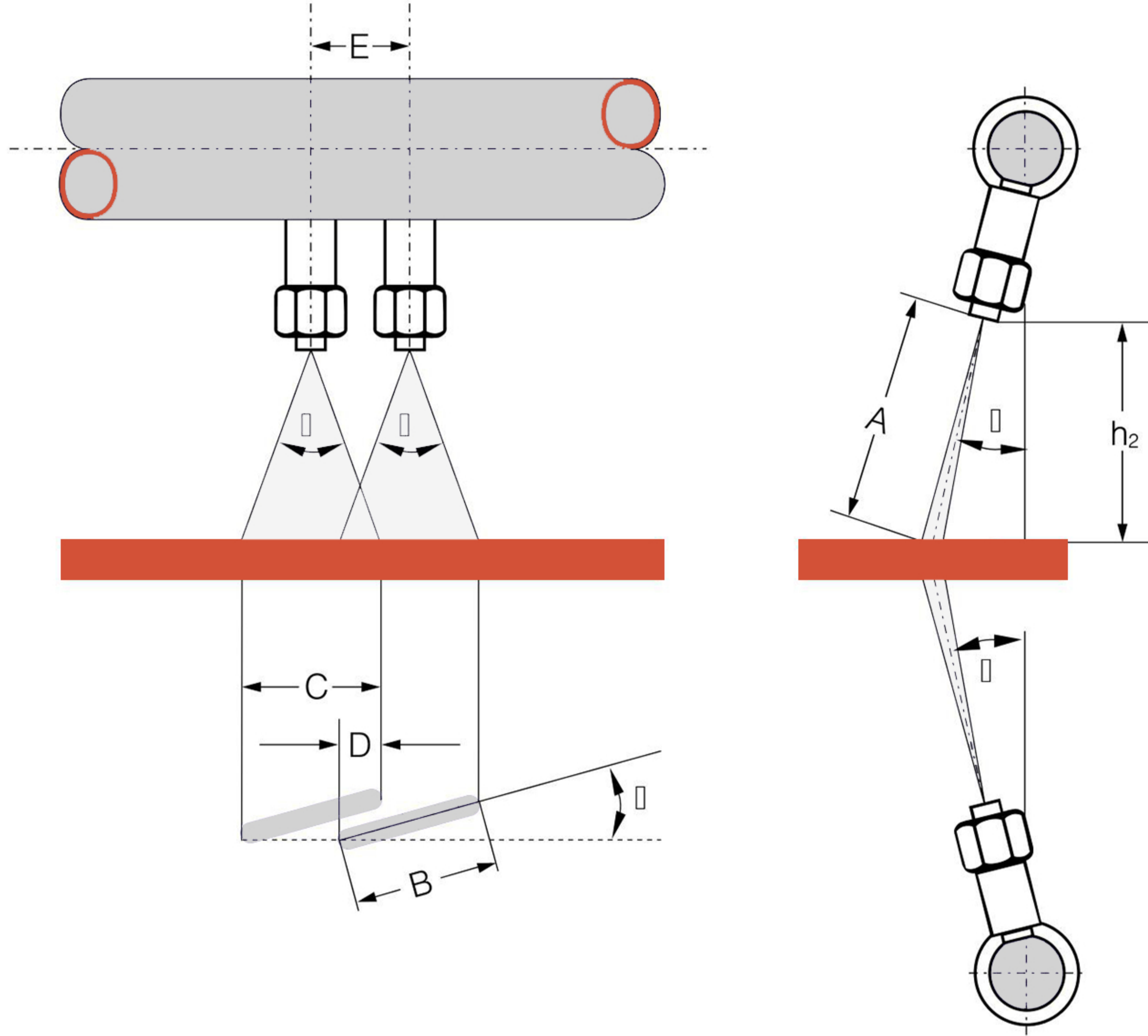
Toplam sıvı kontrolü için geniş akış hızı seçimi

Değişen üretim ihtiyaçlarını karşılamak için geniş çalışma basıncı aralığı

# MiniSCALEMASTER®

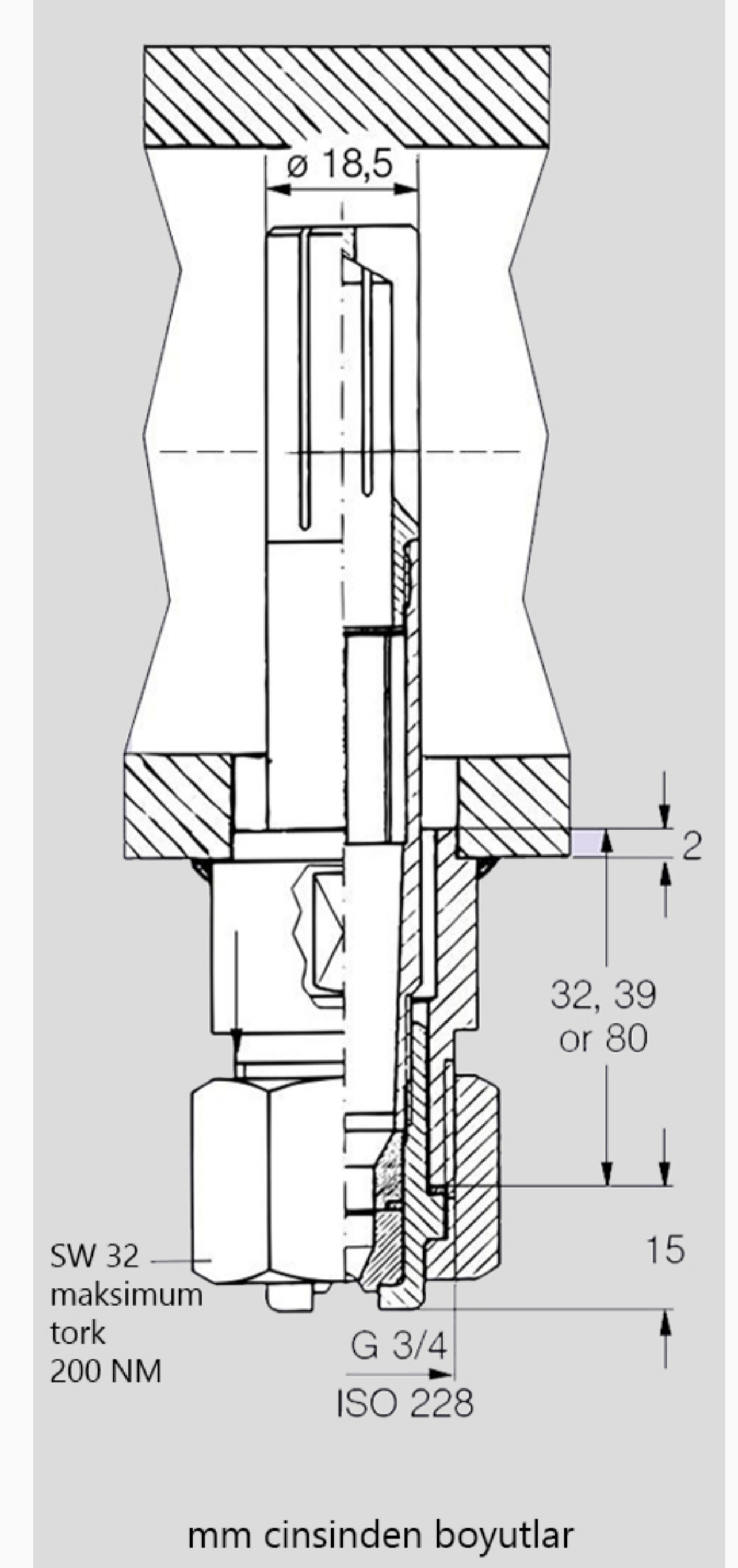
## Minimum Maliyetli Tufal Kaldırma

### Nozulların bir püskürtme başlığına yerleştirilmesi

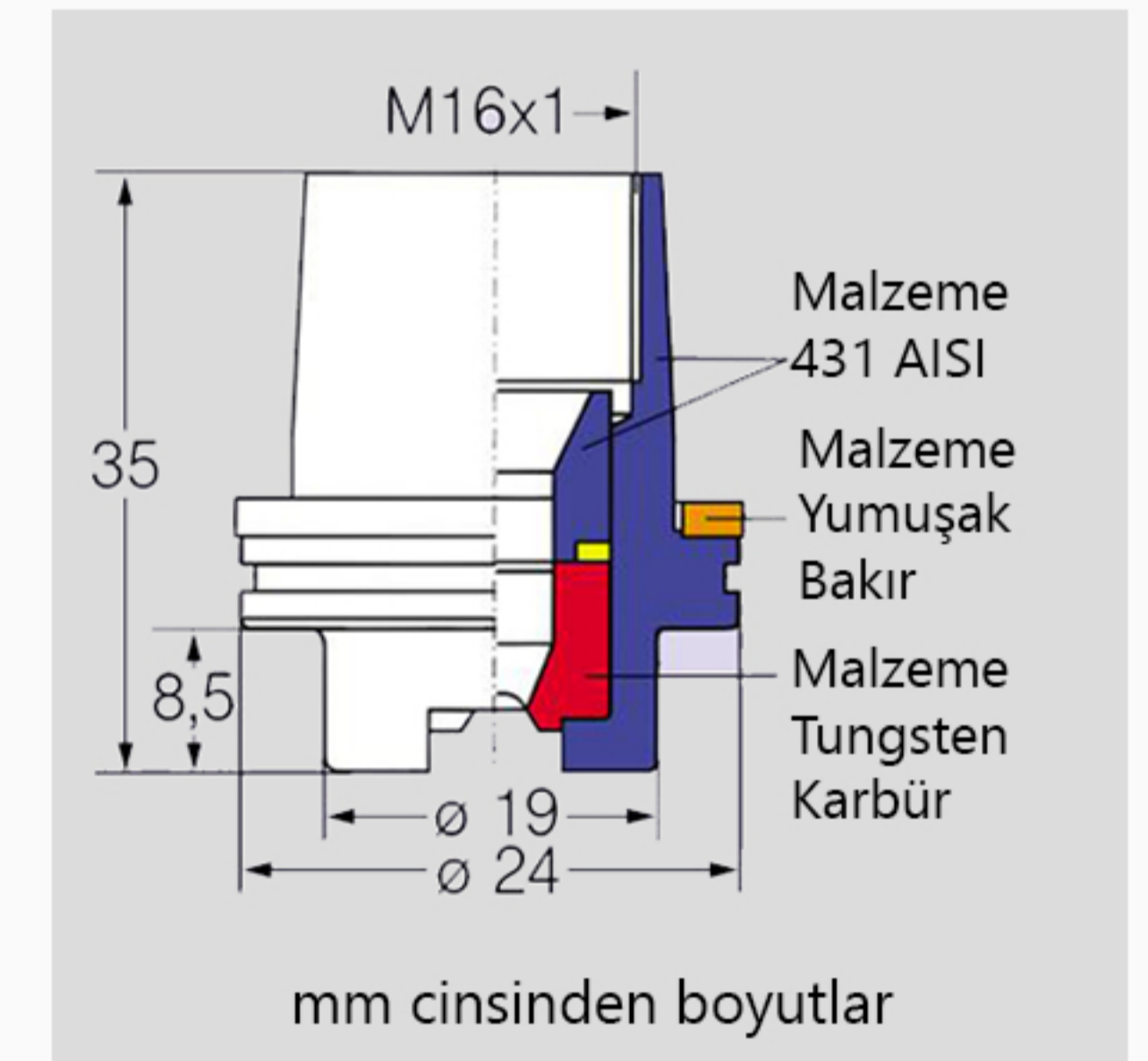


- A = sprej uzunluğu  
B = sprej genişliği  
C = yuvarlanma yönünde püskürtme genişliği  
D = over lap  
E = nozul mesafesi  
h<sub>2</sub> = dikey püskürtme yüksekliği  
α = nozul püskürtme açısı  
β = eğim açısı  
γ = nozulun boru rulosu göre ofset açısı

**Püskürtme uzunluğu (A), püskürtme genişliği (B, C), üst üste binme (D), dikey püskürtme yüksekliği (h<sub>2</sub>), eğim açısı (β) ve nozul püskürtme açısı (α) ile nozul mesafesi (E)**



Montajlı MiniSCALEMASTER®



Nozulun kesiti

### Tablonun açıklaması

1. Püskürtme genişliği: Püskürtmenin yakınsaması listelenen değerlerde dikkate alınır.

2. Püskürtme açılarının toleransları :  
α = 22°, 26° ve 30°'de 3°, α = 40°'de 5°.  
Bu nedenle CD minimum değerlerdir.

Dikey Püskürtme Yüksekliği	Eğim Açısı β = 15°	Nominal Püskürtme Açısı at p = 150 bar															
		α = 22°				α = 26°				α = 30°				α = 40°			
		B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]
50	52	28	27	-	-	34	32,6	-	-	38	36,9	-	-	50	47,8	4	43,8
60	62	33	31,9	-	-	40	38,1	4	34,1	45	43,3	4	39,3	58	56,2	4	52,2
70	72	38	36,5	-	-	45	43,4	4	39,4	51	49,4	4	45,4	67	64,4	4	60,4
75	78	40	38,8	4	34,8	48	45,9	4	41,9	54	52,3	4	48,3	71	68,3	4	64,3
80	83	43	41,1	4	37,1	50	48,4	4	44,4	57	55,2	4	51,2	75	72,2	4	68,2
90	93	47	45,5	4	41,5	55	53,1	4	49,1	63	60,9	4	56,9	83	79,8	4	75,8
100	104	52	49,8	5	44,8	60	57,7	5	52,7	69	66,3	5	61,3	90	87,2	5	82,2

# Teknik Veriler

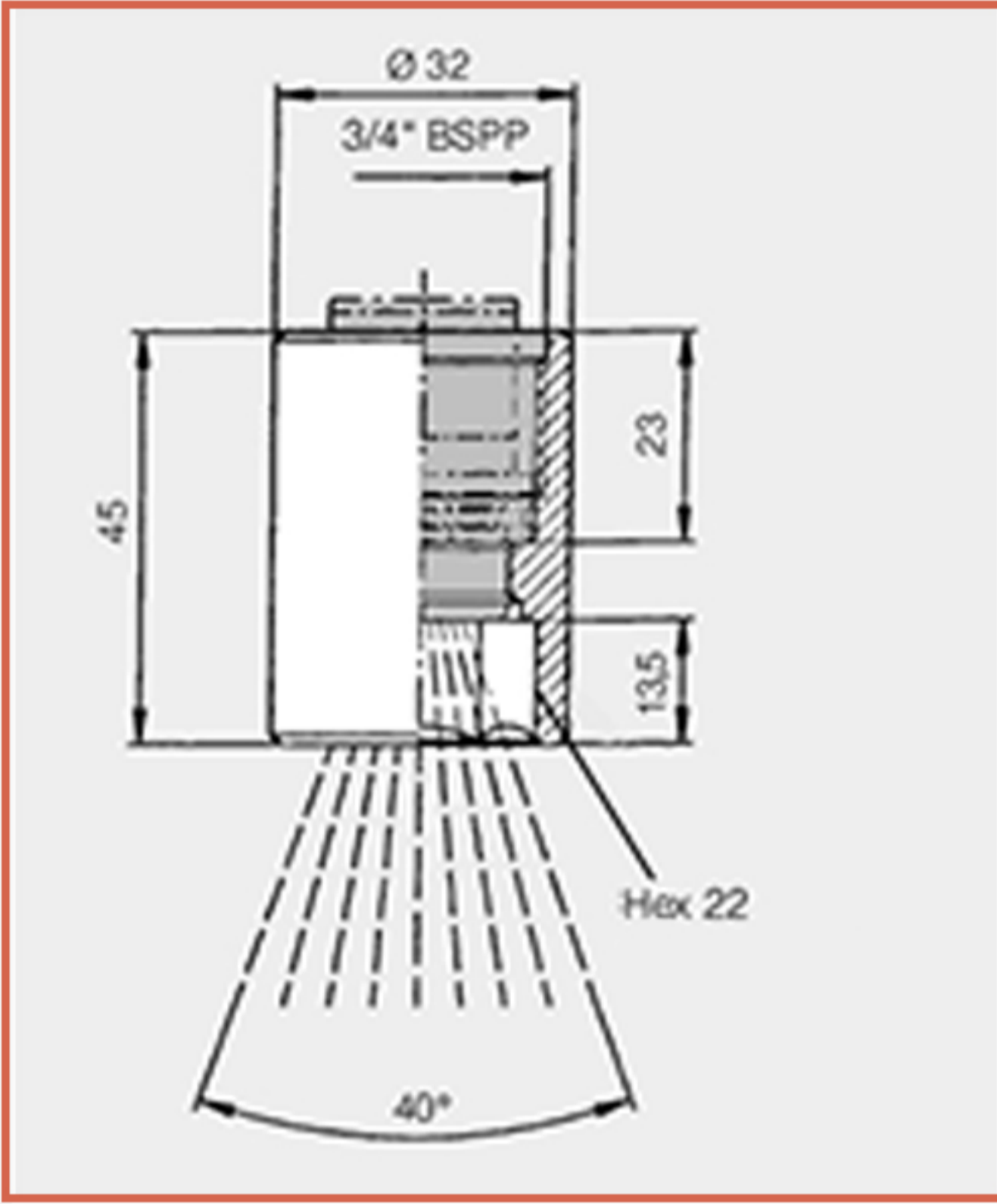
## Akış Hızı Şeması

### Sipariş Verileri

Hacim oranı dönüşüm formülü

$$\dot{V}_2 = \sqrt{\frac{p_2}{p_1}} * \dot{V}_1 \text{ [l/min]}$$

$$p_2 = \left(\frac{\dot{V}_2}{\dot{V}_1}\right)^2 * p_1 \text{ [bar]}$$



Somun özel versiyonu, altıgen soketli. Çok kısa püskürtme yükseklikleri için Sipariş no. 064.401.11

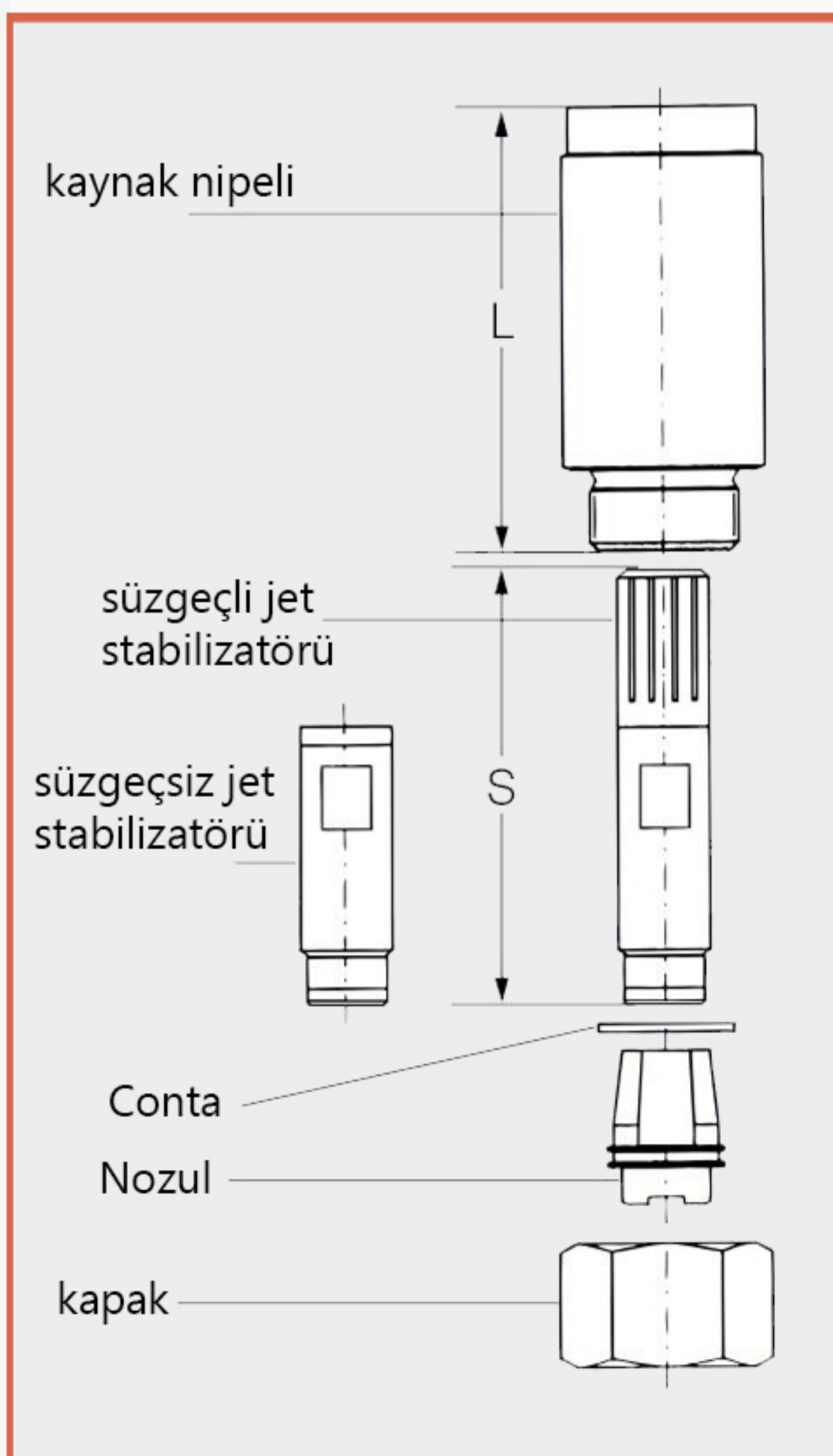
Seri	Sipariş No.						Hacim akışı (Su)					
	Kod				Mat.-No.		p = 100 bar (1450 psi)			p = 200 bar (2900 psi)		
	Püskürtme Açısı				11	27	[l/min]	[l/sec]	[USGall./min]	[l/min]	[l/sec]	[USGall./min]
M6.644	495	496	497	498	○	-	12,00	0,20	3,17	16,97	0,28	4,50
M6.644	535	536	537	538	○	○	15,00	0,25	3,96	21,21	0,35	5,60
M6.644	565	566	567	568	○	○	18,00	0,30	4,76	25,46	0,42	6,73
M6.644	605	606	607	608	○	○	23,00	0,38	6,08	35,53	0,59	9,39
M6.644	645	646	647	648	○	○	28,00	0,47	7,40	39,60	0,66	10,46
M6.644	685	686	687	688	○	○	36,00	0,60	9,51	50,91	0,85	13,45
M6.644	725	726	727	728	○	○	45,00	0,75	11,89	63,64	1,06	16,81
M6.644	765	766	767	768	○	○	58,00	0,97	15,32	82,02	1,37	21,67
M6.644	805	806	807	808	○	○	72,00	1,20	19,02	101,82	1,70	26,90
M6.644	845	846	847	848	○	○	89,00	1,48	23,51	125,87	2,10	33,25
M6.644	885	886	887	888	○	○	112,00	1,87	29,59	158,39	2,64	41,85
M6.644	905	906	907	908	○	○	125,00	2,08	33,03	176,78	2,95	46,70
M6.644	925	926	927	928	○	○	134,00	2,23	35,40	189,50	3,16	50,07

### Boyutlar

Tip (püskürtme açısı 22 °)	E ø [mm]	A ø [mm]	Tip (püskürtme açısı 26 °)	E ø [mm]	A ø [mm]	Tip (püskürtme açısı 30 °)	E ø [mm]	A ø [mm]	Tip (püskürtme açısı 40 °)	E ø [mm]	A ø [mm]
M6.644.495	1,20	1,50	M6.644.496	1,17	1,50	M6.644.497	1,16	1,50	M6.644.498	1,11	1,50
M6.644.535	1,40	1,75	M6.644.536	1,30	1,75	M6.644.537	1,30	1,75	M6.644.538	1,20	1,75
M6.644.565	1,60	2,00	M6.644.566	1,50	2,00	M6.644.567	1,40	2,00	M6.644.568	1,20	2,00
M6.644.605	1,80	2,10	M6.644.606	1,70	2,10	M6.644.607	1,60	2,10	M6.644.608	1,50	2,10
M6.644.645	2,00	2,50	M6.644.646	1,90	2,50	M6.644.647	1,80	2,50	M6.644.648	1,60	2,50
M6.644.685	2,20	2,80	M6.644.686	2,20	2,80	M6.644.687	2,10	2,80	M6.644.688	2,00	2,80
M6.644.725	2,40	3,00	M6.644.726	2,40	3,00	M6.644.727	2,30	3,00	M6.644.728	1,90	3,00
M6.644.765	2,50	3,50	M6.644.766	2,50	3,50	M6.644.767	2,40	3,50	M6.644.768	2,30	3,50
M6.644.805	3,00	3,80	M6.644.806	3,00	3,80	M6.644.807	2,90	3,80	M6.644.808	2,70	3,80
M6.644.845	3,50	4,30	M6.644.845	3,50	4,30	M6.644.847	3,20	4,30	M6.644.848	3,00	4,30
M6.644.885	3,90	4,70	M6.644.886	3,90	4,70	M6.644.887	3,70	4,70	M6.644.888	3,40	4,70
			M6.644.906	4,00	5,00	M6.644.907	3,90	5,00	M6.644.908	3,70	5,00
			M6.644.916	4,20	5,20	M6.644.917	4,00	5,20	M6.644.918	3,80	5,20

A = eşdeğer delik çapı · E = en dar kesit

Örnek Seri + Kod + Mat.- No. = Sipariş  
için Sipariş No: M6.644 + 495 + 11 = M6.644.495.11



Composant	Model	Sipariş No.	Ağırlık (kg)
Kaynak nipeli Malzemesi: AISI 304	Uzunluk L: 32 mm	M6.60. 020. 1C. 01	0,065
	39 mm	M6.60. 020. 1C. 00	0,082
	80 mm	M6.60. 020. 1C. 02	0,192
Jet dengeleyici Malzeme: AISI 303	kapaksız	M6.64. 431. 16	0,070
	filtreli S = 110	M6.64. 454. 16	0,093
	filtreli S = 130	M6.64. 455. 16	0,110
Conta / Malzeme:		M6.95. 015. 34. 02. 07.	0,001
Nozul		M6.644. xxx. xx bkz	0,067
Somun (Hex 32) Malzemesi: AISI 431		M6.64. 400. 11	0,085
Hizalama ucu / Boş uç / Malzeme: Hafif çelik		M6.64. 490. 01	0,056
Sökme aleti / malzemesi: yumuşak çelik	Talep üzerine veri sayfası	M6.64. 491. 01	0,110
İpucu çıkarıcı	Talep üzerine veri sayfası	M6.95. 009. 00. 12. 56. 0	0,950

