



Flachstrahldüsen für Überwurfmutter Baureihe 652



Stabile Strahlwinkel.
Gleichmäßige, parabelför-
mige Flüssigkeitsverteil-
ung. Äußerst gleichmäßige
Gesamt-Flüssigkeits-
verteilung im Verband.

Anwendung:

Spritzreinigung, Oberflächen-
behandlung, Siebreinigung,
Bandreinigung, Schmier-
vorgänge, Beschichtungs-
prozesse.



Strahl- winkel 	Bestell-Nr.					A Ø [mm]	E Ø [mm]	V̇ [l/min]						Strahlbreite B bei p=2 bar 	
	Type	Mat.-Nr.						p [bar]							
		16 Edelstahl 1.4305	17¹ Edelstahl 1.4571/1.4404	30 Messing 2.0401	5E PVDF									0,5	1,0
20°	652.301	○	○	○	○	0,70	0,60	0,16*	0,23*	0,32	0,39	0,51	0,72	65	125
	652.361	○	○	○	○	1,00	0,80	0,31*	0,44*	0,63	0,77	1,00	1,40	65	125
	652.441	○	○	○	○	1,35	1,10	0,62*	0,88	1,25	1,53	1,98	2,80	65	125
	652.481	○	○	○	○	1,50	1,20	0,80*	1,13	1,60	1,96	2,53	3,58	65	125
30°	652.302	○	○	○	○	0,60	0,50	0,16*	0,23*	0,32	0,39	0,51	0,72	115	230
	652.362	○	○	○	○	1,00	0,70	0,31*	0,44*	0,63	0,77	1,00	1,40	115	230
	652.402	○	○	○	○	1,20	0,90	0,50*	0,71	1,00	1,23	1,58	2,24	115	230
	652.482	○	○	○	○	1,50	1,10	0,80*	1,13	1,60	1,96	2,53	3,58	115	230
	652.562	○	○	○	○	2,00	1,50	1,25	1,77	2,50	3,06	3,95	5,59	115	230
	652.642	○	○	○	-	2,50	1,80	2,00	2,83	4,00	4,90	6,33	8,94	120	230
	652.722	○	○	○	-	3,00	2,40	3,15	4,46	6,30	7,72	9,96	14,09	120	235
	652.762	○	○	○	-	3,50	2,70	4,00	5,66	8,00	9,80	12,65	17,89	120	235
652.802	○	○	○	-	4,00	3,10	5,00	7,07	10,00	12,25	15,81	22,36	120	240	
45°	652.303	○	○	○	-	0,70	0,50	0,16*	0,23*	0,32	0,39	0,51	0,72	180	340
	652.363	○	○	○	○	1,00	0,60	0,31*	0,44*	0,63	0,77	1,00	1,40	185	340
	652.403	○	○	○	○	1,20	0,90	0,50*	0,71	1,00	1,23	1,58	2,24	185	340
	652.483	○	○	○	○	1,50	1,10	0,80*	1,13	1,60	1,96	2,53	3,58	185	340
	652.563	○	○	○	○	2,00	1,40	1,25	1,77	2,50	3,06	3,95	5,59	185	340
	652.643	○	○	○	○	2,50	1,80	2,00	2,83	4,00	4,90	6,33	8,94	185	345
	652.723	○	○	○	-	3,00	2,40	3,15	4,46	6,30	7,72	9,96	14,09	190	355
	652.763	○	○	○	-	3,50	2,60	4,00	5,66	8,00	9,80	12,65	17,89	190	355
652.803	○	○	○	-	4,00	3,00	5,00	7,07	10,00	12,25	15,81	22,36	195	360	
60°	652.304	○	○	○	○	0,70	0,40	0,16*	0,23*	0,32	0,39	0,51	0,72	275	525
	652.334	○	○	○	○	0,90	0,50	0,22*	0,32*	0,45	0,55	0,71	1,01	275	525
	652.364	○	○	○	○	1,00	0,60	0,31*	0,44*	0,63	0,77	1,00	1,40	275	525
	652.404	○	○	○	○	1,20	0,80	0,50*	0,71	1,00	1,23	1,58	2,24	275	525
	652.444	○	○	○	○	1,35	0,90	0,62*	0,88	1,25	1,53	1,98	2,80	280	530
	652.484	○	○	○	○	1,50	1,00	0,80*	1,13	1,60	1,96	2,53	3,58	280	530
	652.514	○	○	○	○	1,65	1,10	0,95*	1,34	1,90	2,33	3,00	4,25	280	530
	652.564	○	○	○	○	2,00	1,30	1,25	1,77	2,50	3,06	3,95	5,59	280	525
	652.604	○	○	○	○	2,20	1,50	1,58	2,23	3,15	3,86	4,98	7,04	280	520
	652.644	○	○	○	○	2,50	1,60	2,00	2,83	4,00	4,90	6,33	8,94	275	520
	652.674	○	○	○	○	2,70	1,80	2,38	3,36	4,75	5,82	7,51	10,62	275	520
	652.724	○	○	○	○	3,00	2,10	3,15	4,46	6,30	7,72	9,96	14,09	275	520
	652.764	○	○	○	-	3,50	2,30	4,00	5,66	8,00	9,80	12,65	17,89	270	515
	652.804	○	○	○	○	4,00	2,60	5,00	7,07	10,00	12,25	15,81	22,36	270	510
	652.844	○	-	-	○	4,50	3,00	6,25	8,84	12,50	15,31	19,76	27,95	270	510
	652.884	○	-	○	-	5,00	3,40	8,00	11,31	16,00	19,60	25,30	35,78	270	505

¹ Wir behalten uns vor, unter der Material-Nr. 17 das Material Edelstahl 1.4571 oder Edelstahl 1.4404 zu liefern.
A = äquivalenter Bohrungs-Ø · E = engster Querschnitt · * Abweichendes Spritzbild

Fortsetzung der Tabelle auf der folgenden Seite.