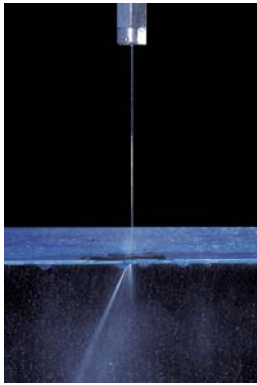
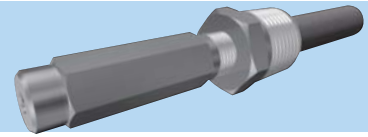


水针喷嘴



■ 特长

- 无喷射飞散，惊异的直进性及高冲击力。
- 可以依抄速、坪量等条件，选择适当的孔径。
- 喷嘴喷孔部，使用高耐磨性的材质。

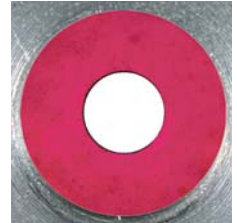
■ 材质

- 喷嘴头：硬质合金、红宝石
- 本体：不锈钢（标准SUS303）

■ 用途

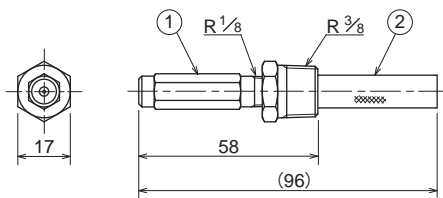
- 切边、切纸

红宝石喷孔
喷孔部放大图

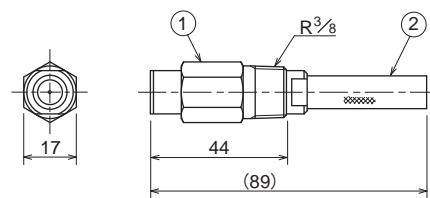


■ 形状·尺寸

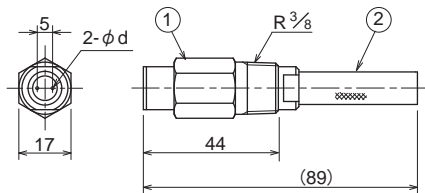
● 1/8 KCJ...D 型



● 3/8 KCJ...D 型



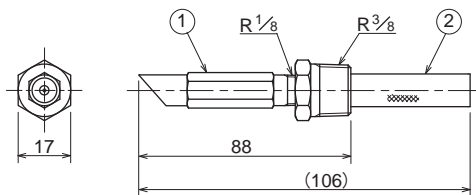
● 3/8 KCJ...D×2 型 (双针型)



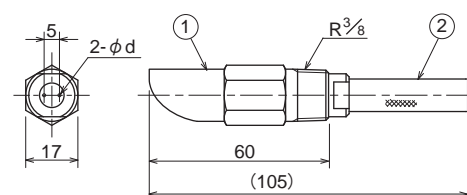
| 编号 | 零件名 |
|----|-----|
| 1 | 喷嘴 |
| 2 | 过滤网 |

| 型式 | 重量 (g) |
|---------------|--------|
| 1/8 KCJ...D | 45 |
| 3/8 KCJ...D | 60 |
| 3/8 KCJ...D×2 | 60 |

● 1/8 KCJK...D 型 (纸粉附着防止型)

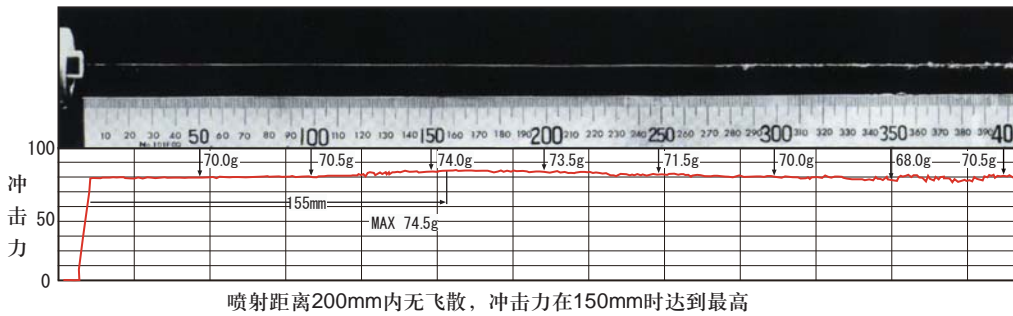


● 3/8 KCJK...D×2 型 (纸粉附着防止双针型)



NPT螺纹接头也可供应

● 喷射的飞散状态



● 双针型



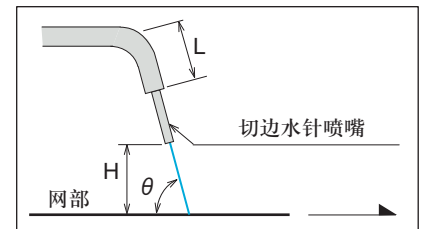
● 订购时，请注明喷嘴型号：

| | | | |
|---------------|---------------------|-------|-----------------|
| $\frac{3}{8}$ | K C J | 0.5 D | $\times 2$ |
| 螺纹 | 喷嘴头材质 | 型号 | 喷孔孔数 |
| | C - 硬质合金 R - 红宝石 | | 无表示：单孔 X2：双孔 |

● 切边水针喷嘴的选定

切边水针喷嘴的孔径是以下的 4 个条件来决定的

- 纸料的坪量
- 抄速
- 水压
- 喷射距离



纸料切断要素之一的水冲击力是和压力及流量的乘积成正比的。单纯只为了提升冲击力考虑时，以高压选用流量较大的大孔径就可以了。但是，压力越大，喷射的前端越容易分裂；又孔径越大，喷射的面积越广，使尖锐性较差，造成切断面膨胀的问题发生。这是在网部以后，造成断纸的原因之一。因此，须要选择直进行性优良，能抑制冲击力减衰的喷嘴。

从至今供货的实绩看来，在高级纸用高速机上，采用孔径 0.4mm 的双喷孔型，压力 3MPa 较为适当。又，如能提供抄速、坪量、网部的织法等条件，我们可以帮您选定适当的孔径。

切边水针喷嘴在网部进行的同一方向或逆方向，以角度 θ (一般是 $60\sim 75^\circ$) 装设使用。喷射距离配合冲击力最大的位置是最理想的，但是避免因水的回溅而发生纸粉的附着也是重要的。又因水质差异不同，可以考虑选择附加过滤网防止堵塞的型式。

最后，L 尺寸越长越能吸收短管内的乱流，喷射越为安定，建议尽可能加长 L 尺寸。

● 关于纸粉

因切边水针喷嘴切断纸料，会发生纸粉，选择适当的喷嘴喷孔口径、喷射距离、使用压力等来因应是必要的。又因抄纸的种类、坪量、抄速、网部的种类、使用位置等的不同，纸粉发生的情况也有差异。关于如何解决，不使喷嘴喷孔附着纸粉的方法，请与本公司营销人员接洽，我们会提出解决方案。