

Saber Blast™ Nozzle

СОПЛА ДЛЯ АБРАЗИВНО-СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ

Революционная инновация в конструкции абразивного сопла

- Повышение производительности до 50%
- Увеличение скорости движения абразивного материала
- Возможность использования с такими традиционными абразивными материалами, как стальная дробь, гранат и угольный шлак, и абразивными материалами Sponge Media
- Качество обработки аналогично обработке при давлении воздуха на 25% выше

→ Для максимальной эффективности используйте компрессор с производительностью как минимум 190 л/с (10,5 м³/мин) при давлении 7 бар (400 куб. футов/мин при давлении 100 фунтов/кв. дюйм)

Скорость абразивного материала в зависимости от типа сопла



ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Внутреннее покрытие:
Композитный материал из нитрида кремния и прочие современные материалы

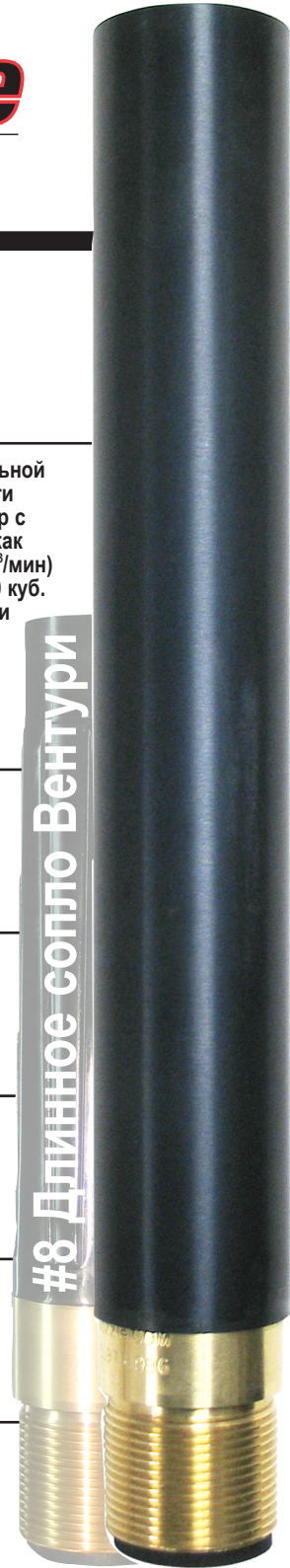
Оболочка:
Анодированный алюминий на уретановой основе

Варианты резьбы:
Латунная резьба 1-1/4 дюйма

Резьба из необработанного алюминия 50 мм

Модели:

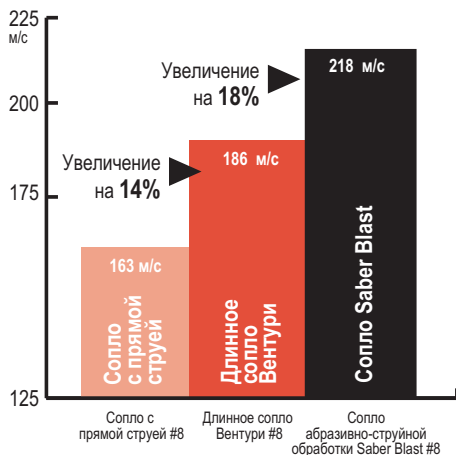
ТИПОРАЗМЕР:	НОМЕР:	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР:	РЕЗЬБА:	ДЛИНА:	НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР:	ВЕС:
#10	HP-NZ-10-SBR-50	16мм	Необработанный алюминий 50 мм	37см	5см	1.3кг
#8	HP-NZ-8-SBR	12.7мм	1 1/4 дюйма-NPS (номинальный размер трубы)	37см	5см	1.3кг
#8	HP-NZ-8-SBR-50	12.7мм	Необработанный алюминий 50 мм	37см	5см	1.3кг
#6	HP-NZ-6-SBR	9.5мм	1 1/4 дюйма-NPS (номинальный размер трубы)	37см	5см	1.3кг
#6	HP-NZ-6-SBR-50	9.5мм	Необработанный алюминий 50 мм	37см	5см	1.3кг



Для поиска уполномоченного дилера сопел Saber Blast свяжитесь с представителем компании Sponge-Jet по телефону +1-603-610-7950

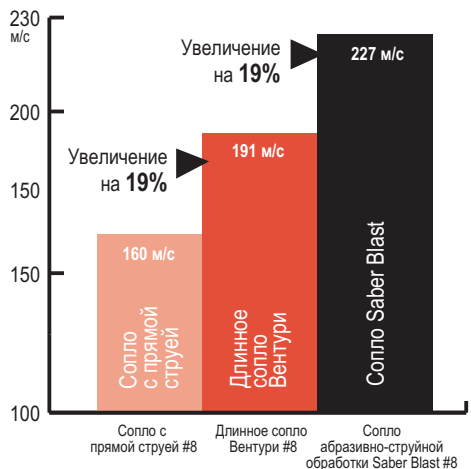
Сравнение скорости сопла при использовании АБРАЗИВА ИЗ СТАЛЬНОЙ ОСТРОУГОЛЬНОЙ ДРОБИ G-50

Гистограмма демонстрирует результаты испытаний, измеряющих скорость абразива из стальной остроугольной дроби G-50 при использовании сопла с прямой струей, длинного сопла Вентури и сопла Saber Blast с давлением в сопле 8 бар (120 фунтов/кв.дюйм).



Сравнение скорости сопла при использовании АБРАЗИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ SPONGE MEDIA™

Гистограмма демонстрирует результаты испытаний, измеряющих скорость абразива Silver 30 Sponge Media™ при использовании сопла с прямой струей, длинного сопла Вентури и сопла Saber Blast с давлением в сопле 6 бар (90 фунтов/кв.дюйм).



Использование нового сопла Saber Blast™ увеличивает производительность до 50% благодаря использованию передовых идей газовой динамики для обеспечения максимальной скорости движения абразивного материала, ударяющегося о поверхность. Рассматривая абразивный материал и потоки воздуха как отдельные компоненты, инженеры получили возможность создать оптимальное отношение скорости/объема между этими двумя компонентами. Они разработали революционный дизайн сопла, который помогает частицам абразивного материала достичь более высокой скорости при прежнем давлении и расходе воздуха, таким образом увеличивая общую эффективность и производительность.

Более высокая скорость движения абразива = Повышенная эффективность = Улучшенная производительность:

Теоретическая физика говорит, что кинетическая энергия равна половине массы объекта, умноженной на скорость объекта в квадрате или ... **1/2 массы (скорость)²**. Следовательно, увеличение скорости абразивного материала на 20% обеспечивает увеличение кинетической энергии на 44%, что положительно влияет на общую производительность.

Экономия сжатого воздуха

Не требуя замены компрессоров или оборудования для абразивно-струйной обработки, сопло Saber Blast увеличивает скорость абразивного материала при ударе до величины, сопоставимой с абразивно-струйной обработкой при давлении в сопле выше на 25% или 1,4-1,8 бар (20-25 фунтов/кв. дюйм).

ЭФФЕКТИВНОСТЬ ИНВЕСТИЦИЙ:

Финансовый анализ, приведенный ниже, показывает, как использование инновационного дизайна сопла может оправдать замену длинных сопел Вентури при увеличении производительности всего на 2%*. По результатам испытаний увеличение производительности может составить от 10 до 20 раз. При замене длинного сопла Вентури на сопло Saber Blast чистая экономия за год может составить 32 400 долларов.

Экономия в результате повышения производительности - Более высокая стоимость сопла = Чистая экономия за одно сопло

Общие эксплуатационные расходы за час абразивно-струйной обработки** x Увеличение производительности при использовании сопла Saber Blast x Количество часов абразивно-струйной обработки в год - Компенсированная стоимость сопла Saber Blast за час*** x Количество часов абразивно-струйной обработки в год = Чистая экономия от одного сопла в год

ПРИМЕР										
\$100	x	20%	x	1800	-	\$2	x	1800	=	\$32400
РАБОЧАЯ ТАБЛИЦА										
_____	x	_____	x	_____	-	\$2	x	_____	=	_____

*Стоимость сопла Saber Blast в час примерно на 2 доллара выше стоимости традиционного длинного сопла Вентури (при приблизительном сроке службы 200 часов). При условии, что общие эксплуатационные расходы за час абразивно-струйной обработки составляют 100 долларов, разделим 2 доллара на это число (2/100), получим 2%. Если сопло Saber Blast способно увеличить производительность при обработке более чем на 2%, любое повышение производительности более чем на 2% может рассматриваться как прибыль.

**Допущение: общие эксплуатационные расходы за час абразивно-струйной обработки составляют 100 долларов, включая почасовую заработную плату, стоимость абразивного материала и компрессора, а также дополнительные выплаты работникам и расходные материалы.

***Допущение: средний срок службы любого сопла составляет 200 часов