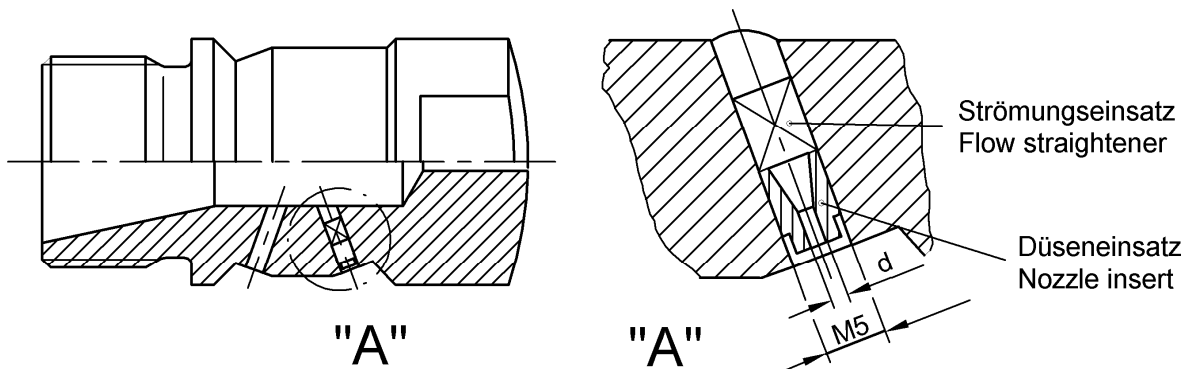


# Rundstrahldüse

Round jet nozzle

## Form 98



Verwendung bei : Düsenträger  
To use for : Nozzle carriers

Düse Nozzle									Strömungseinsatz Flow straightener
ø d mm	Index	Material-Nr. Material-No.	ø d mm	Index	Material-Nr. Part-No.	ø d mm	Index	Material-Nr. Material-No.	Material-Nr. Material-No.
0,4	0,4	9.886-545.0	1,3	1,2	9.886-541.0	2,2	3,5	9.886-535.0	9.875-894.0
0,55	0,43	9.886-546.0	1,4	1,4	9.910-932.0	2,3	3,9	9.886-544.0	
0,6	0,44	6.025-256.0	1,5	1,6	9.886-530.0	2,4	4,2	9.886-536.0	
0,7	0,46	6.025-255.0	1,6	1,8	9.886-531.0	2,5	4,6	9.886-537.0	
0,8	0,48	9.886-538.0	1,7	2,0	9.886-532.0	2,6	5,2	9.886-547.0	
0,9	0,6	9.886-539.0	1,8	2,3	9.886-533.0	2,7	5,5	9.886-548.0	
1,0	0,7	9.886-529.0	1,9	2,5	9.886-542.0				
1,1	0,9	9.886-540.0	2,0	2,8	9.886-534.0				
1,2	1,05	9.886-528.0	2,1	3,1	9.886-543.0				

**Die Rundstrahldüsen Form 98 werden mit LOCTITE 601 eingeklebt. 50 ccm Material-Nr. 9.915-188.0.**

Zur Demontage der Rundstrahldüse müssen die Düsenträger im Heißluftofen (Herd) bei ca. 200°C – 250° 20 – 30 Minuten erhitzt werden. Dadurch wird erreicht, dass die Düsen ohne Kraftaufwand und ohne Beschädigung herausgeschraubt werden können. Der Strömungseinsatz wird von Hand in die Bohrung gedrückt und ist bei Bedarf (Verschleiß) auszutauschen.

**Montagewerkzeug: Material-Nr. 6.025-257.0**

**The round jet nozzles form 98 must be mounted with LOCTITE 601. 50 ccm Mat. No 9.915-188.0.**

For removal of nozzles heat nozzle up to 200°C – 250°C with hot air. This can be done by placing the nozzle carriers into a kiln for 20 – 30 mins. Therefore allowing the nozzles to be removed without damage or force. The flow straightener is to be mounted by hand into the bore hole, and if necessary (wear and tear) it has to be exchanged.

**Mounting tool: Mat-No. 6.025-257.0**