



Unijet® 스프레이 노즐, 표준 스프레이



UNIJET 바디

- T 암나사 바디 또는 TT 수나사 인입구 연결



T 암나사 바디 또는



TT 수나사 바디



스크린 스트레이너



스프레이 팁

UNIJET 스프레이 팁

일반적인 Unijet 어셈블리는 T 암나사 바디 또는 TT 수나사 바디, 스크린 스트레이너, 스프레이 팁과 팁 리테이너로 구성된다.

TPU



표준 스프레이 팁

특징과 장점

- 균일한 분포의 부채꼴 (flat fan) 스프레이 패턴.
- 2.8 bar (40 psi) 에서 0° (일직선형) ~ 110°로 이용 가능한 스프레이 각도.
- 작은 크기에서 중간 크기의 입자.
- 저비용 - 노즐 바디는 재사용할 수 있으며 스프레이 팁만 교체된다.
- 손상으로부터 보호하기 위한 우묵한 오리피스.
- 호환 가능한 스프레이 팁, 바디 타입/크기, 재질, 스프레이 각도와 액세서리의 폭넓은 선택.
- 유량 - 2.8 bar (40 psi) 에서 28 l/min (7 gpm) 까지.
- Unijet 노즐 어셈블리:
 - 노즐 바디, 스트레이너, 스프레이 팁, 팁 리테이너.

최적화 팁

- 최적화 팁은 C2 페이지 참조.

재질

재질	재질 코드	스프레이 팁
		TPU
황동	(없음)	●
303 스테인리스 스틸	SS	●

요청에 따라 다른 재질로도 이용 가능.

상세 사양

Spray Angle at 3 bar	Capacity Size	Orifice Diameter (mm)										Spray Angle Degree		
			2	3	4	6	7	15	20	35	1.5	3	6	
95	01	.66	.32	.39	.46	.56	.60	.88	1.0	1.3	81	95	105	
	015	.81	.48	.59	.68	.84	.90	1.3	1.5	2.0	82	95	105	
	02	.89	.64	.79	.91	1.1	1.2	1.8	2.0	2.7	82	95	105	
	03	1.1	.97	1.2	1.4	1.7	1.8	2.6	3.1	4.0	83	95	104	
	04	1.3	1.3	1.6	1.8	2.2	2.4	3.5	4.1	5.4	84	95	103	
	05	1.4	1.6	2.0	2.3	2.8	3.0	4.4	5.1	6.7	84	95	102	
	06	1.5	1.9	2.4	2.7	3.4	3.6	5.3	6.1	8.1	86	95	101	
	07	1.7	2.3	2.8	3.2	3.9	4.2	6.2	7.1	9.4	86	95	101	
	08	1.8	2.6	3.2	3.6	4.5	4.8	7.1	8.2	10.8	87	95	100	
	09	1.9	2.9	3.6	4.1	5.0	5.4	7.9	9.2	12.1	89	95	100	
	10	2.0	3.2	3.9	4.6	5.6	6.0	8.8	10.2	13.5	89	95	100	
	15	2.5	4.8	5.9	6.8	8.4	9.0	13.2	15.3	20	90	95	100	
	20	2.8	6.4	7.9	9.1	11.2	12.1	17.7	20	27	90	95	100	
	25	3.1	8.1	9.9	11.4	14	15	24	28	26	90	95	100	
	30	3.4	9.7	11.8	14	17	18	26	31	40	91	95	101	
	40	3.9	12.9	15.8	18	22	24	35	41	54	92	95	100	
50	4.4	16.1	19.7	23	28	30	44	51	67	93	95	99		
60	4.8	19.3	24.0	27	34	36	53	61	81	93	95	99		



Spraying Systems Co.
Experts in Spray Technology



Spray Nozzles



Spray Control



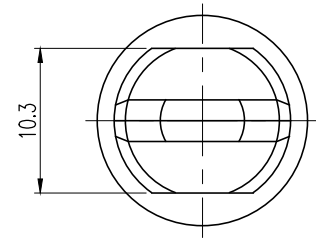
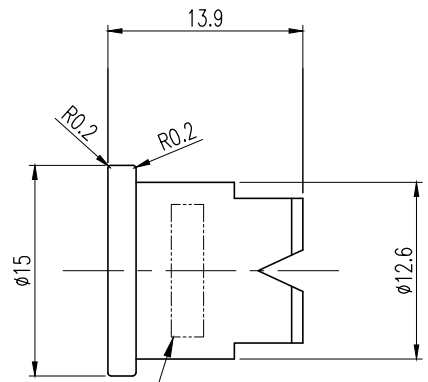
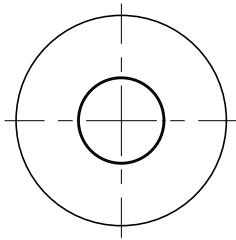
Spray Analysis



Spray Fabrication

ECO NO.	DATE	REVISION & DESCRIPTION	REVISED	CHECKED
△				
△				

▽(▽▽)



MARKING(2.5mm)
S.S.CO. PSTP9525

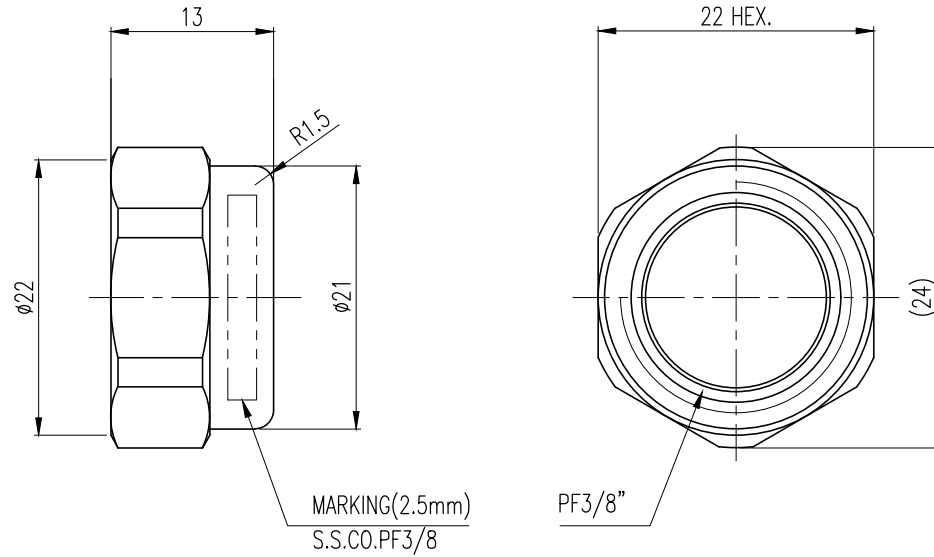
Note

1. 가공후 가공면에 필히 Burr 제거 하시오.
2. 지시없는 R = 0.1
3. 지시없는 C = 0.1
4. 나사부위는 전용 게이지로 Check 하시오.
5. 항상 일정한 부위에 Marking 하시오.
6. Marking 깊이에 유의 하시오.
7. Orifice 및 Hole 가공시 진직도 및 동심도에 유의 하시오.
8. 제작시 변경사항은 도면 표시후 기술부로 필히 반납 바랍니다.

1	TIP	-	BRASS	1	
ITEM	DESCRIPTION	SIZE	MATERIAL	Q'TY	REMARKS
DESC.	KPSTP9525-SS-01 Unijet		CUSTOMER :		
APP BY.	CH BY.	DES BY.	PRODUCT NAME :		
J.H.JUNG	T.H.JUNG	S.H.LEE			
Spraying Systems Co., Korea Expert in Spray Technology			SCALE :	CREATE DATE :	
			1:1	2019.07.26	
			THIRD ANGLE	DWG. NO. :	
				56080-060-C1	

지시외 용접치수	절삭가공치수의 지시외 일반치수 허용차 (KS B ISO2768-1 중급)						SPECIFICATION	
	구 분	0.5 이상 3 이하	3 을초과 6 이하	6 을초과 30 이하	30 을초과 120 이하	120 을초과 400 이하	PRESSURE	SPRAY ANGLE (±7°) (XXX)~(XXX)~(XXX)
	허용 차	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5		
지시외 모서리부분	SURFACE ROUGHNESS (KS B 0617)						(XXX) (bar)	(XXXX)~(XXXX)~(XXXX) CAPACITY (ℓ/min ±7%)
C= R=	다듬질기호	~	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽		
	Rmax		100S	25S	6.3S	0.8S		

ECO NO.	DATE	REVISION & DESCRIPTION	REVISED	CHECKED
△				
△				



Note

1. 가공후 가공면에 필히 Burr 제거 하시오.
2. 지시없는 R = 0.1
3. 지시없는 C = 0.1
4. 나사부위는 전용 게이지로 Check 하시오.
5. 항상 일정한 부위에 Marking 하시오.
6. Marking 깊이에 유의 하시오.
7. Orifice 및 Hole 가공시 진직도 및 동심도에 유의 하시오.
8. 제작시 변경사항은 도면 표시후 기술부로 필히 반납 바랍니다.

5	RETAINER RING (KRT79055)	BRASS	1	
ITEM	COMPONENT	MATERIAL	Q'TY	REMARKS
DESC.	KRT79055	CUSTOMER : -		
APP BY.	CH BY.	DES BY.		
J.H.JUNG	I.W.KANG	S.H.LEE		
PRODUCT NAME :		-		
SCALE :	CREATE DATE :			
N/S	2019.07.22			
THIRD ANGLE	DWG. NO. :			
⊕	56079-055-C1			



Spraying Systems Co., Korea
Export in Spray Technology

지시외 용접치수	절삭가공치수의 지시외 일반치수 허용차 (KS B ISO2768-1 중급)					
	구 분	0.5 이상 3 이하	3 을초과 6 이하	6 을초과 30 이하	30 을초과 120 이하	120 을초과 400 이하
	허 용 차	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5
지시외 모서리부분	SURFACE ROUGHNESS (KS B 0617)					
C=	다듬질기호	~	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽
R=	Rmax		100S	25S	6.3S	0.8S

SPECIFICATION	
PRESSURE (XXX) (kg/cm ²)	SPRAY ANGLE (±7°) (XXX)~(XXX)~(XXX)
	(XXX)~(XXX)~(XXX)
	CAPACITY (ℓ/min ±7%)