



VVKN-B-S

Потолочный вихревой диффузор

Описание

VVKN представляет собой потолочный вихревой диффузор с квадратной или круглой фронтальной панелью и радиально расположенными неподвижными лопатками. Особая конструкция направляющих лопаток позволяет создать эффективный вихревой воздушный поток.

Такая оптимальная форма лопаток помогает разбивать поток на отдельные струи, что приводит к быстрому выравниванию температуры воздуха по объему помещения при низкой скорости потока.

Диффузор VVKN изготовлен из стали, покрашен белой порошковой краской (RAL 9010).

Диффузор VVKN может использоваться для теплого и холодного воздуха, в приточных и вытяжных системах, в помещениях с высотой потолка до 4 метров.

Размеры

Size	$\varnothing D$	A	Тип R	Тип S
	(мм)			
300	298	296	0,5	0,7
400	398	396	0,9	1,2
500	498	496	1,5	1,9
600	598	596	2,1	2,6
625	623	621	2,3	2,9

Рис. Типоразмеры, вес

Size	M ²
	(мм)
300	0,012
400	0,023
500	0,035
600	0,058
625	0,058

Рис. Площадь свободного сечения, м²

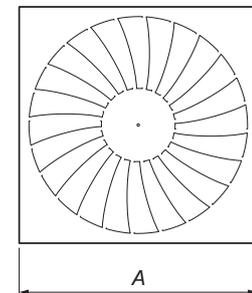
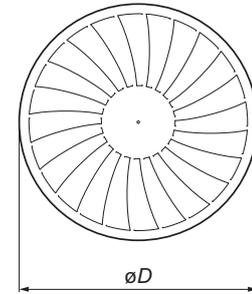


Рис. Диффузор VVKN-B с круглой и квадратной лицевой панелью

Быстрый подбор VVKN-B

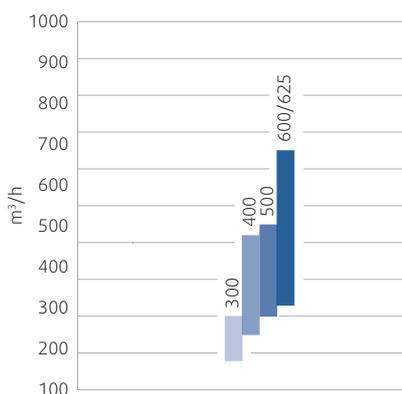
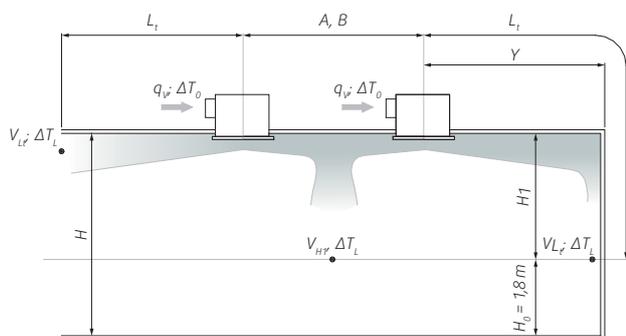


Рис. VVKN-B-K, картина распределения воздуха



Распределение воздуха в помещении

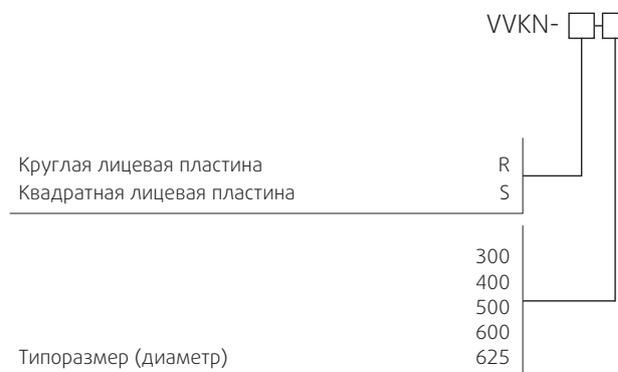
Сокращения

qV	(м³·h-1)	- Расход воздуха на 1 диффузор
Y	(м)	- Горизонтальное расстояние до стены
H	(м)	- Высота помещения
H1	(м)	- Расстояние от потолка до рабочей зоны
H0	(м)	- Рабочая зона
Lt	(м)	- Длина струи: до стены - Lt = H1 + Y между диффузорами - Lt = H1 + A/2
Vlt, Vh1	(м·с-1)	- Скорость воздуха на расстоянии Lt, на расстоянии H1
ΔT0	(K)	- Перепад температуры подаваемого воздуха и воздуха в помещении
ΔTL	(K)	- Разница температур
Δpt	(Pa)	- Падение давления
LW	dB(A)	- Уровень звуковой мощности
A, B	(м)	- Расстояние между диффузорами

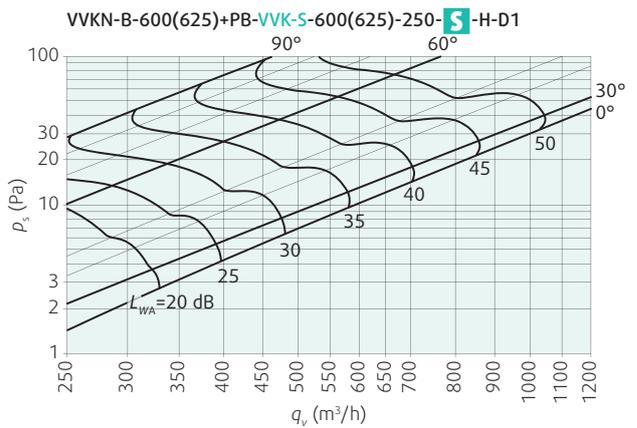
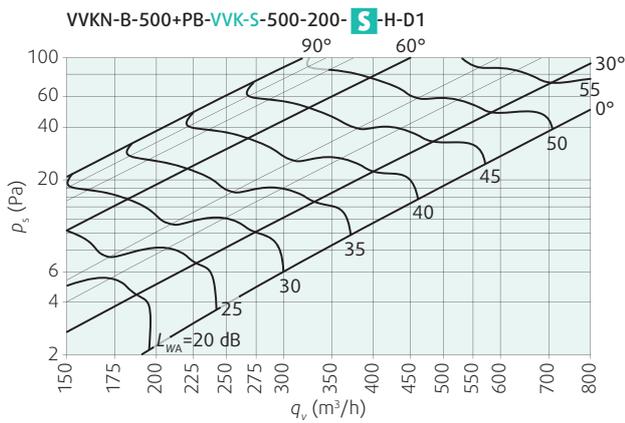
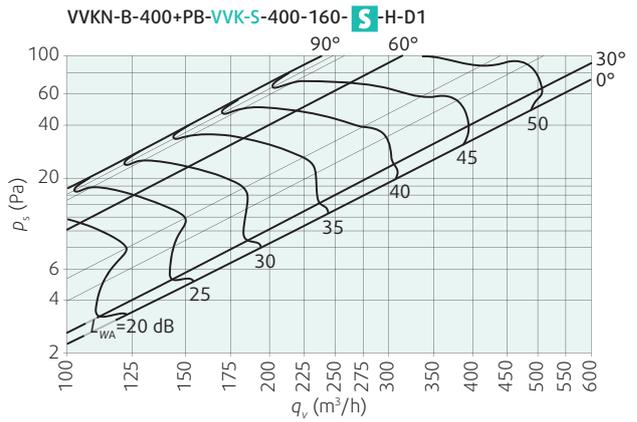
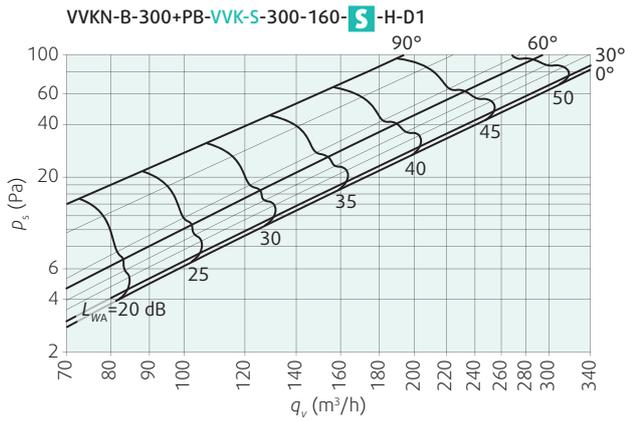
VVKN-B-S													
Размер	Арт		Расход воздуха (м³/ч, л/с) и длина струи l _{0,2} (м)						ΔP _t Падение давления (Па)				
	VVKN-B-S	VVK	2	2	2								
300	27625	24964	2	2	2					5	19	34	
400	27626	24972			2	2	2			9	19	32	
500	27627	24988			2	2	3			4	22	36	
600	27628	25007				2	2	3		10	16	33	
625	27629	25023				2	2	3		10	16	33	
			м³/ч	100	150	200	275	350	450	650	20-25	30	35-40
			л/с	28	42	56	76	97	125	181	дБ(A)		

Наименование	Арт
VVKN-B-R-300	27635
VVKN-B-R-400	27636
VVKN-B-R-500	27637
VVKN-B-R-600	27638
VVKN-B-R-625	27639

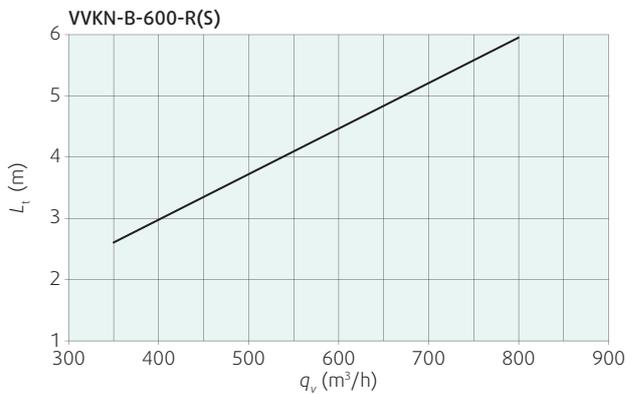
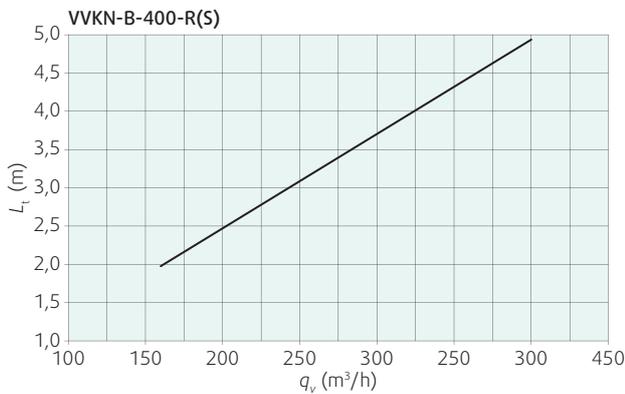
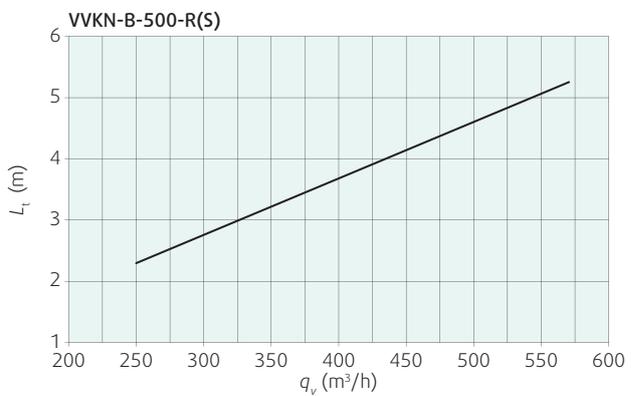
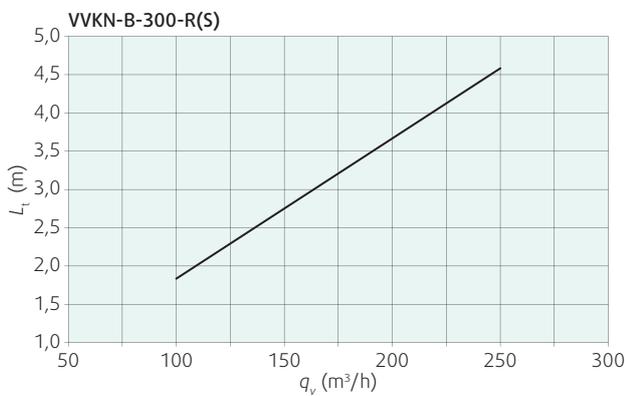
Наименование	Арт
VVKN-B-S-300	27625
VVKN-B-S-400	27626
VVKN-B-S-500	27627
VVKN-B-S-600	27628
VVKN-B-S-625	27629



Диаграммы



Приток: с камерой статического давления РВ-VVK для квадратной лицевой панели диффузора, с горизонтальным боковым подсоединением (H); клапан регулируется - полностью открыт (0°) или открыт на 45°.



ВНИМАНИЕ! L_t (m) для $v_{lt} = 0,2$ м/с

A photograph of a factory interior. In the foreground, a worker's hand in a light blue long-sleeved uniform is visible, resting on a blue metal railing. Below the railing, several white, tiered plastic components are arranged on a metal tray. The background is a blurred industrial setting with various pipes, lights, and machinery, suggesting a large-scale manufacturing environment.

Эффективное производство

Курт Тейлор,
Технический руководитель

«Четко организованный в соответствии с современными требованиями процесс производства – это не только новейшее оборудование и квалифицированный рабочий персонал. Большой современный завод – это еще и слаженная работа всех подразделений: материалы и комплектующие всегда должны быть на складе; тестирование и упаковка готовой продукции должны отвечать строгим стандартам; логисты должны доставить в кратчайший срок оборудование клиентам. Наши заводы во всем мире стремятся стать лучше во всех этих операциях день за днем, год за годом. Для нас очень важно, чтобы наша продукция соответствовала самым высоким требованиям потребителей».

