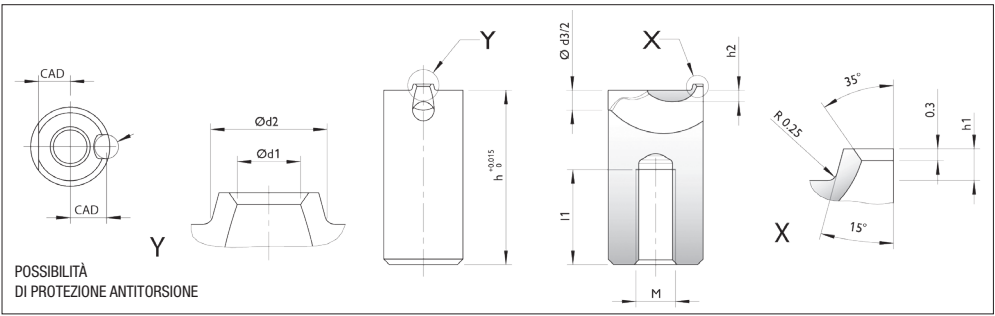


Inserti d'iniezione a tunnel

Tunnel gate inserts

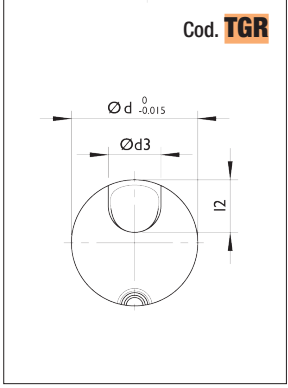
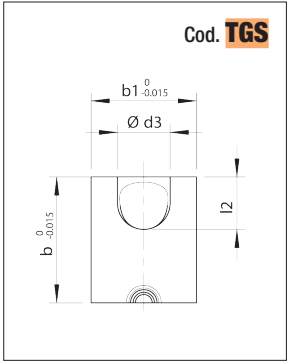
S2



Codice	Versione	-
Cod. TGR/ TGS	S2	Con calotta

Codice	b	b1	d1	d2	d3	h	h1	h2	I1	I2	M	Versione
TGS8	8	6	0.6	1.9	3	22.0	0.6	1.1	13	3.25	4	S2
			0.8	2.1								
TGS10	10	8	0.8	2.2	4	22.0	0.8	1.2	12	4	5	S2
			1.2	2.6								
			1.6	3.0								
TGS12	12	10	1.2	2.6	5	22.0	0.8	1.40	11	5	5	S2
			1.6	3.0								
			2.0	3.4								
TGS14	14	12	1.6	3.0	6	22.0	0.8	1.6	10	6	6	S2
			2.0	3.4								
			2.4	3.8								
			2.8	4.2								

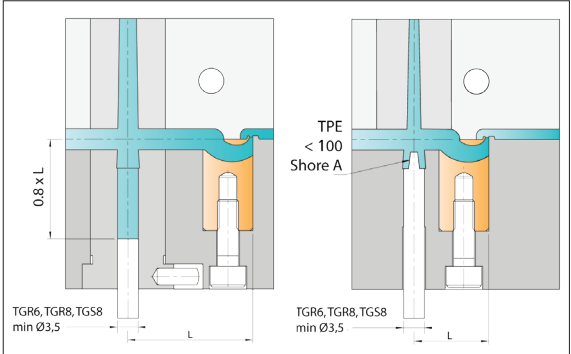
Codice	d	d1	d2	d3	h	h1	h2	I1	I2	M	Versione
TGR6	6	0.6	1.9	2.5	17.0	0.6	0.8	10	2.5	4	S2
TGR8	8	0.6	1.9	3	22.0	0.6	1.1	13	3.25	4	
		0.8	2.1								
TGR10	10	0.8	2.2	4	22.0	0.8	1.2	12	4	5	S2
		1.2	2.6								
		1.6	3.0								
TGR12	12	1.2	2.6	5	22.0	0.8	1.4	11	5	5	S2
		1.6	3.0								
		2.0	3.4								
TGR14	14	1.6	3.0	6	22.0	0.8	1.6	10	6	6	S2
		2.0	3.4								
		2.4	3.8								
		2.8	4.2								



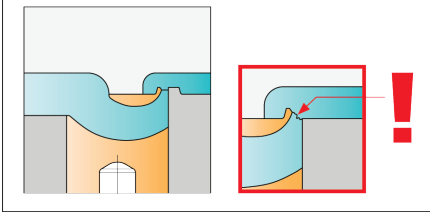
ELASTOMERI TERMOPLASTICI (TPE)

- > Bassa durezza Shore = distanza L più ridotta
- > Utilizzare un perno di guida
- > Durezza: max. 100 Shore A

Diagramma per la distanza L				
Tipo di materiale	TPE, TPU etc.	PE, PP, PET etc.	PC/ABS, PA, POM, HI-PC etc.	PA+GF, PC, SAN, PMMA etc.
TGR 6	9-12	12-18	15-22	18-25
TGR/TGS 8	11-14	15-22	19-27	23-30
TGR/TGS 10	15-18	19-27	24-33	28-36
TGR/TGS 12	18-22	22-30	27-36	32-40
TGR/TGS 14	20-25	25-33	30-37	35-43

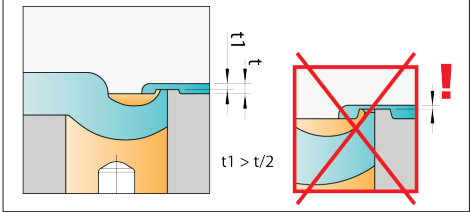


CONSIGLI CONTROCALOTTA



Per garantire un ottimale distacco del punto d'iniezione (soprattutto con pezzi piatti) è consigliabile l'impiego di una controcalotta nella zona della calotta con bordo di distacco. In questo modo si garantisce un distacco parallelo alla linea di giunzione. Questo metodo è consigliabile soprattutto per i materiali che tendono a sfilacciarsi.

CONSIGLI PEZZI PIATTI



Per la realizzazione di pezzi molto sottili è necessario rettificare la calotta. (t1>t/2).

Esempio di ordinazione/Order example = TGR 8-06-S2 (codice + d1 + versione)