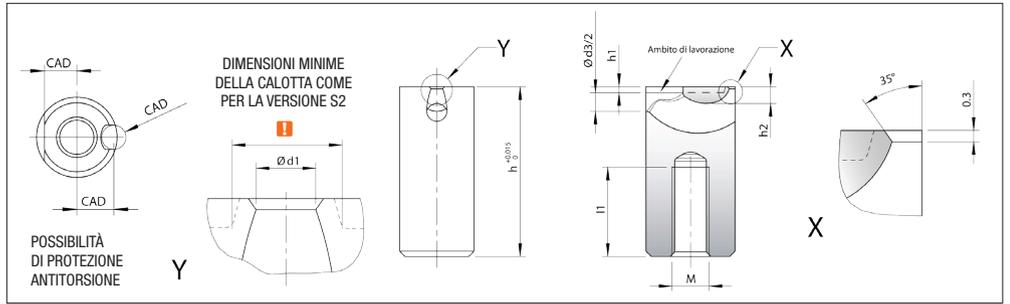


Inserti d'iniezione a tunnel

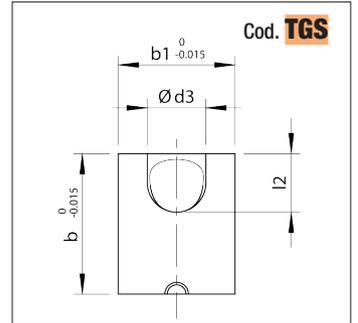
Tunnel gate inserts

S1

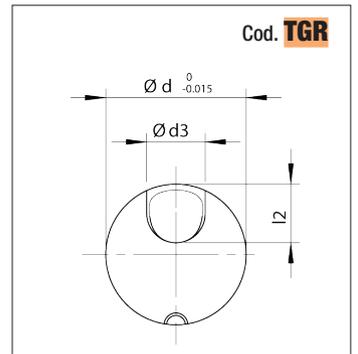


Codice	Versione	—
Cod. TGR/TGS	S1	Con tolleranza dimensionale

Codice	b	b1	d1	d3	h	h1	h2	l2	M	Versione	
TGS8	8	6	0.6 0.8	3	22.6	0.6	1.7	13	3.25	4	S1
TGS10	10	8	0.8 1.2 1.6	4	22.8	0.8	2.0	12	4	5	S1
TGS12	12	10	1.2 1.6 2.0	5	22.8	0.8	2.2	11	5	5	S1
TGS14	14	12	1.6 2.0 2.4 2.8	6	22.8	0.8	2.4	10	6	6	S1



Codice	d	d1	d3	h	h1	h2	l1	l2	M	Versione
TGR6	6	0.6	2.5	17.6	0.6	1.4	10	2.5	4	S1
TGR8	8	0.6 0.8	3	22.6	0.6	1.7	13	3.25	4	S1
TGR10	10	0.8 1.2 1.6	4	22.8	0.8	2.0	12	4	5	S1
TGR12	12	1.2 1.6 2.0	5	22.8	0.8	2.2	11	5	5	S1
TGR14	14	1.6 2.0 2.4 2.8	6	22.8	0.8	2.4	10	6	6	S1



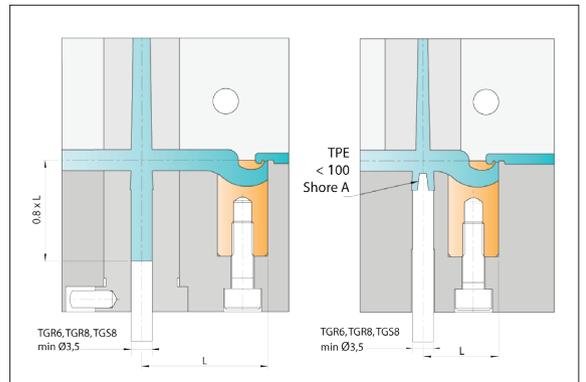
ELASTOMERI TERMOPLASTICI (TPE)

> Bassa durezza Shore = distanza L più ridotta

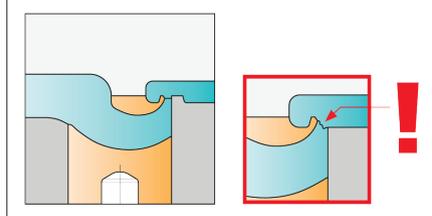
> Utilizzare un perno di guida
> Durezza: max. 100 Shore A

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



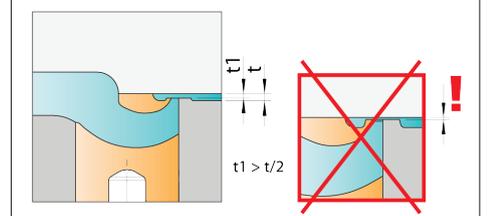
CONSIGLI CONTROCALOTTA



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.

Esempio di ordinazione/Order example = TGR6-06-S1 (codice + d1 + versione)

CONSIGLI PEZZI PIATTI



Per la realizzazione di pezzi molto sottili è necessario rettificare la calotta. ($t1 > t2$)