

TGLL

konturierbar
contourable
contornabile

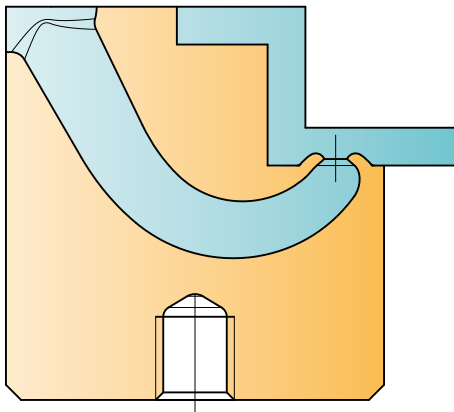
Für spröde und verstärkte Kunststoffe bedingt geeignet · Restrictedly suitable for rigid and reinforced plastics ·
Adatto esclusivamente per plastiche rigide e rinforzate



DE > platzsparender, konturierbarer Angusseinsatz für Anspritzung unterhalb der Formtrennung
> hoch verschleißfester Warmarbeitsstahl M2 (1.3343) 54+2 HRC

EN > Space-saving, contourable Tunnel Gate insert for gating below the parting line
> Highly wear resistant hot working steel M2 (1.3343) 54+2 HRC

IT > Inserto lavorabile, che fa risparmiare molto spazio, per punto d'iniezione sotto la linea di divisione dello stampo
> Acciaio per lavorazioni a caldo particolarmente resistente all'usura M2 (1.3343) 54+2 HRC

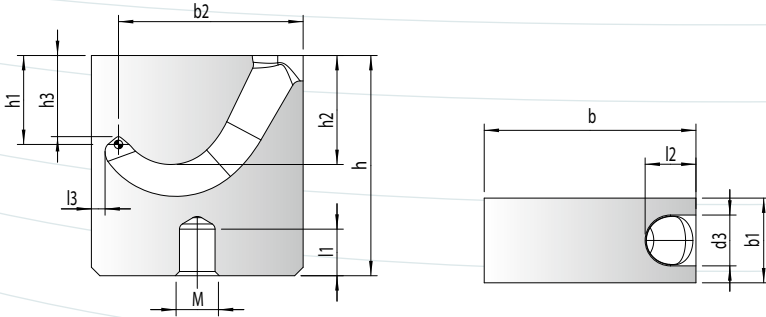


TGLL



	TGLL-1	TGLL-2	TGLL-3
max. Konturtiefe / max. contour depth / max. profondità di contornatura	8,5	10,5	12,5
⚡ Ansnitt / gate point / punto d'iniezione	0,6 - 1,2	0,8 - 1,8	0,5x4,5 - 1,5x5,5
∅ Kanal / runner / canale	4	6	8
max. Schussgewichte (g) · max. shotweight (g) · pesi d'iniezione max. (g)			
NV	35	120	1000
MV	25	75	500
HV	15	50	300

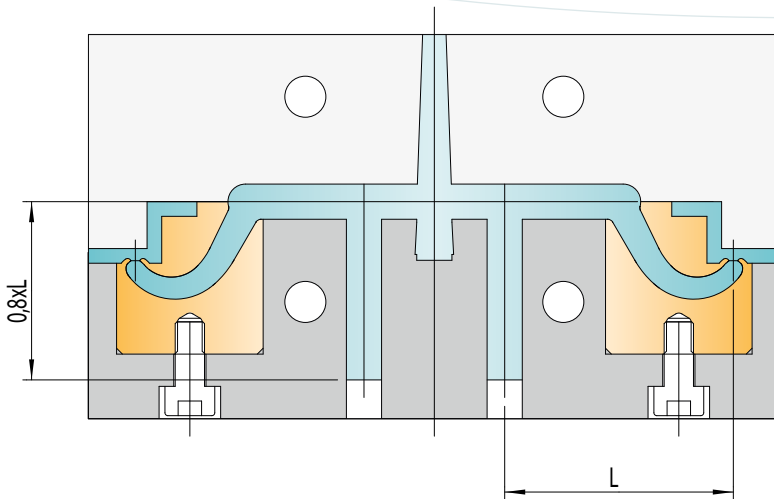
NV = niedrige Viskosität / low viscosity / bassa viscosità
MV = mittlere Viskosität / medium viscosity / media viscosità
HV = hohe Viskosität / high viscosity / elevata viscosità



Typ LL	b	b1	b2	d3	h	h1	h2	h3	l1	l2	l3	M	HRC
TGLL-1	18	8	15,7	4	22	8,5	9,9	7,8	5,5	4,5	1,2	5	54+2
TGLL-2	25	10	21,8	6	26	10,5	12,9	9,6	5,5	6	1,6	5	
TGLL-3	30	12	26	8	30	12,5	14,8	11,6	6,5	7	2,2	6	

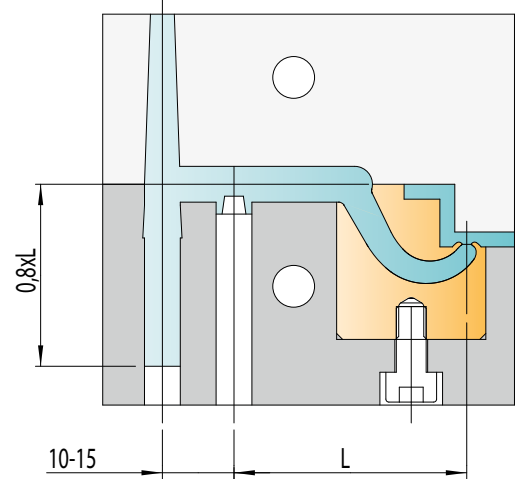
Beispiel für 2-fach Ausführung

Example for 2 cavities
Esempio di stampo a 2 cavità



Beispiel für 1-fach Ausführung

Example for single cavity
Esempio di stampo a 1 cavità



Beispiel Geometrie für Hilfsauswerfer

Example for supplementary ejector
Esempio con estrattore ausiliare

Diagramm für Abstandsmaß L · Table for distance L · Diagramma per la distanza L

	Materialart · Material type · Tipo di materiale			
	TPE, TPU, etc.	PE, PP, PET etc.	PC/ABS, PA, POM, HI-PC etc.	PA+GF, PC, SAN, PMMA etc.
TG-1(HL,ML,LL)	21-27	27-34	34-40	X
TG-2(HL,ML,LL)	28-34	33-40	39-45	X
TG-3(HL,ML,LL)	33-40	40-49	46-55	X

X = Für spröde und verstärkte Kunststoffe bedingt geeignet · Restrictedly suitable for rigid and reinforced plastics · Adatto esclusivamente per plastiche rigide e rinforzate

➔ **Kalottengestaltung > siehe ergänzende Tipps (Seite 36)** · Vestige design > see additional tips (page 36) · Design della calotta à vedi dati aggiuntivi (pagina 36)

TGML

konturierbar
contourable
contornabile

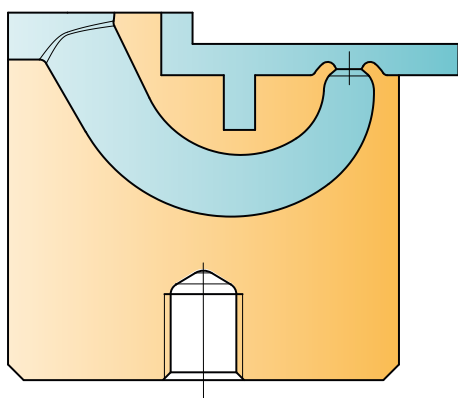
Für spröde und verstärkte Kunststoffe bedingt geeignet · Restrictedly suitable for rigid and reinforced plastics ·
Adatto esclusivamente per plastiche rigide e rinforzate



DE > platzsparender, konturierbarer Angusseinsatz für Anspritzung oberhalb der Formtrennung
> hoch verschleißfester Warmarbeitsstahl M2 (1.3343) 54+2 HRC

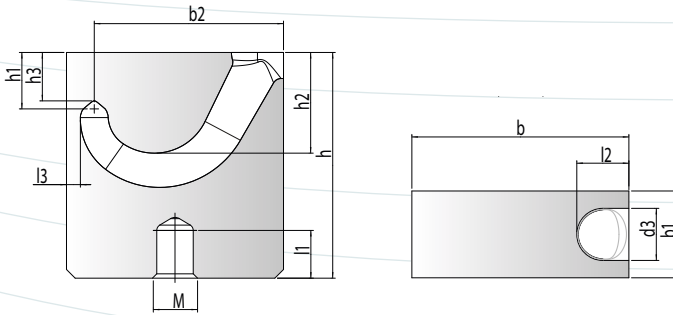
EN > Space-saving, contourable Tunnel Gate insert for gating above the parting line
> Highly wear resistant hot working steel M2 (1.3343) 54+2 HRC

IT > Inserto lavorabile, che fa risparmiare molto spazio, per punto d'iniezione sotto la linea di divisione dello stampo
> Acciaio per lavorazioni a caldo particolarmente resistente all'usura M2 (1.3343) 54+2 HRC



	TGML-1	TGML-2	TGML-3
max. Konturtiefe / max. contour depth / max. profondità di contornatura	5,5	6,5	7,5
∅ Anschnitt / gate point / punto d'iniezione	0,6 - 1,2	0,8 - 1,8	0,5x4,5 - 1,5x5,5
∅ Kanal / runner / canale	4	6	8
max. Schussgewichte (g) · max. shotweight (g) · pesi d'iniezione max. (g)			
NV	35	120	1000
MV	25	75	500
HV	15	50	300

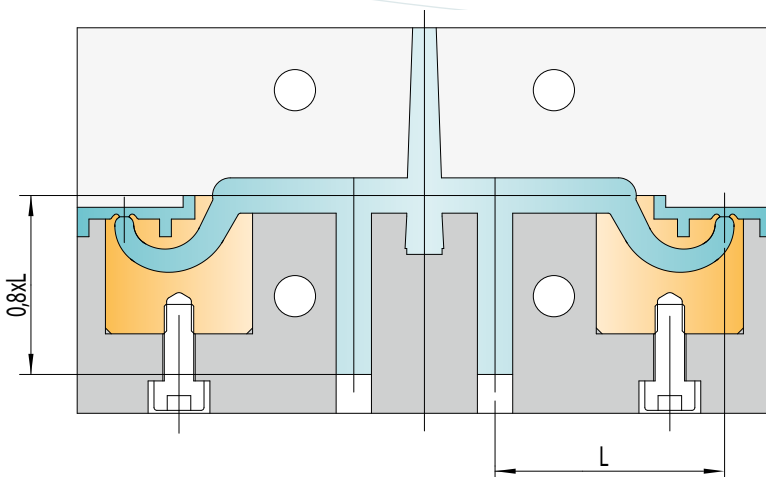
NV = niedrige Viskosität / low viscosity / bassa viscosità
MV = mittlere Viskosität / medium viscosity / media viscosità
HV = hohe Viskosität / high viscosity / elevata viscosità



Typ ML	b	b1	b2	d3	h	h1	h2	h3	l1	l2	l3	M	HRC
TGML-1	18	8	15,7	4	22	5,5	9,5	4,86	5,5	4,5	1,2	5	54+2
TGML-2	25	10	21,8	6	26	6,5	11,6	5,6	5,5	6	1,6	5	
TGML-3	30	12	26	8	30	7,5	14,5	6,6	6,5	7	2,0	6	

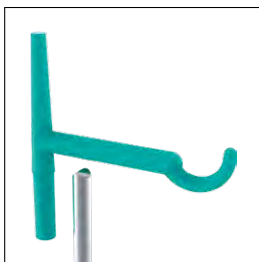
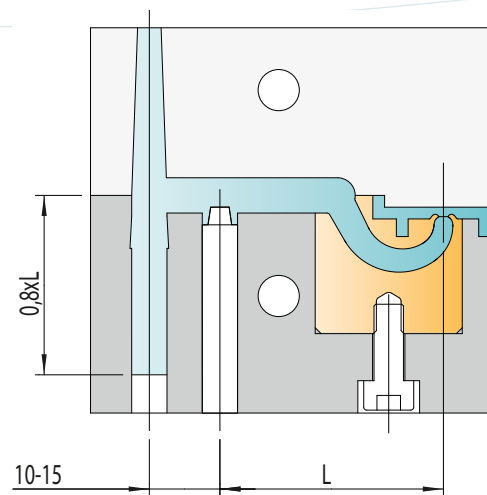
Beispiel für 2-fach Ausführung

Example for 2 cavities
Esempio di stampo a 2 cavità



Beispiel für 1-fach Ausführung

Example for single cavity
Esempio di stampo a 1 cavità



Beispiel Geometrie für Hilfsauswerfer

Example for supplementary ejector
Esempio con estrattore ausiliare

Diagramm für Abstandsmaß L · Table for distance L · Diagramma per la distanza L

	Materialart · Material type · Tipo di materiale			
	TPE, TPU etc.	PE, PP, PET etc.	PC/ABS, PA, POM, HI-PC etc.	PA+GF, PC, SAN, PMMA etc.
TG-1 (HL,ML,LL)	21-27	27-34	34-40	X
TG-2 (HL,ML,LL)	28-34	33-40	39-45	X
TG-3 (HL,ML,LL)	33-40	40-49	46-55	X

X = Für spröde und verstärkte Kunststoffe bedingt geeignet · Restrictedly suitable for rigid and reinforced plastics · Adatto esclusivamente per plastiche rigide e rinforzate

➔ **Kalottengestaltung > siehe ergänzende Tipps (Seite 36)** · Vestige design > see additional tips (page 36) · Design della calotta à vedi dati aggiuntivi (pagina 36)

TGHL

konturierbar
contourable
contornabile

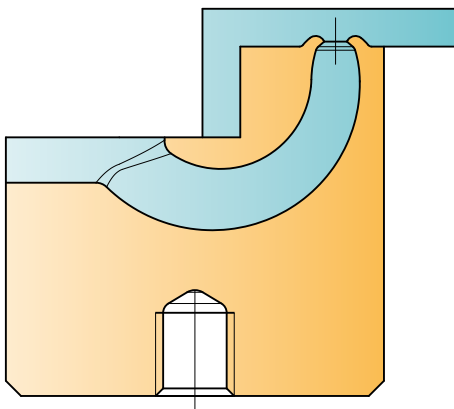
Für spröde und verstärkte Kunststoffe nicht geeignet · Not suitable for rigid and reinforced plastics ·
Non adatto per plastiche rigide e rinforzate.



DE > platzsparender, konturierbarer Angusseinsatz für Anspritzung oberhalb der Formtrennung
> hoch verschleißfester Warmarbeitsstahl M2 (1.3343) 54+2 HRC

EN > Space-saving, contourable Tunnel Gate insert for gating above the parting line
> Highly wear resistant hot working steel M2 (1.3343) 54+2 HRC

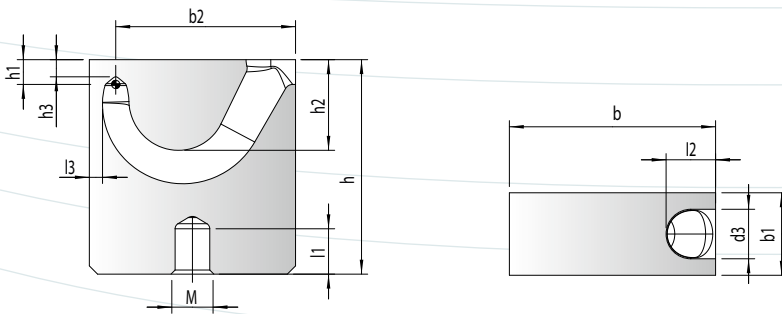
IT > Inserto lavorabile, che fa risparmiare molto spazio, per punto d'iniezione sotto la linea di divisione dello stampo
> Acciaio per lavorazioni a caldo particolarmente resistente all'usura M2 (1.3343) 54+2 HRC



	TGHL-1	TGHL-2	TGHL-3
max. Konturtiefe / max. contour depth / max. profondità di contornatura	2	3	3
⊘ Anschnitt / gate point / punto d'iniezione	0,6 - 1,2	0,8 - 1,8	0,5x4,5 - 1,5x5,5
⊘ Kanal / runner / canale	4	6	8
max. Schussgewichte (g) · max. shotweight (g) · pesi d'iniezione max. (g)			
NV	35	120	1000
MV	25	75	500
HV	15	50	300

NV = niedrige Viskosität / low viscosity / bassa viscosità
MV = mittlere Viskosität / medium viscosity / media viscosità
HV = hohe Viskosität / high viscosity / elevata viscosità

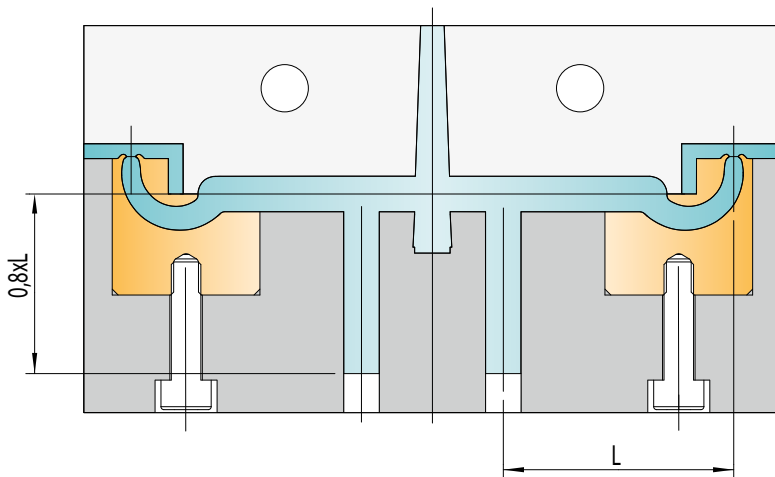
Kalotte nach 3D Datensatz
Vestige by 3D file
Calotta 3D



Typ HL	b	b1	b2	d3	h	h1	h2	h3	l1	l2	l3	M	HRC
TGHL-1	18	8	15,7	4	22	2	7,6	1,3	5,5	4,5	1,2	5	54+2
TGHL-2	25	10	21,8	6	26	3	11	2,1	5,5	6	1,6	5	
TGHL-3	30	12	26	8	30	3	12,2	2,1	6,5	7	2,0	6	

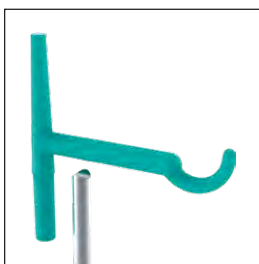
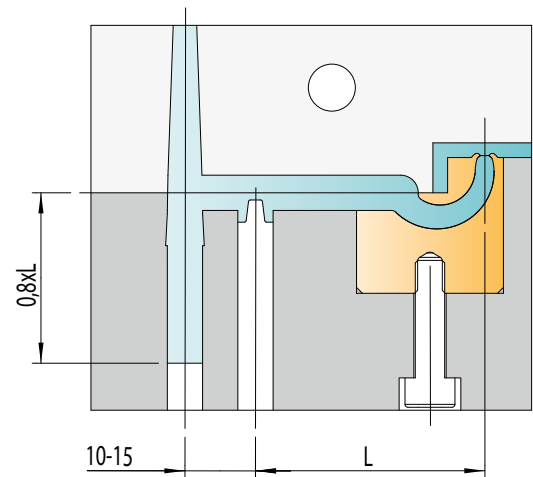
Beispiel für 2-fach Ausführung

Example for 2 cavities
Esempio di stampo a 2 cavità



Beispiel für 1-fach Ausführung

Example for single cavity
Esempio di stampo a 1 cavità



Beispiel Geometrie für Hilfsauswerfer

Example for supplementary ejector
Esempio con estrattore ausiliare

Diagramm für Abstandsmaß L · Table for distance L · Diagramma per la distanza L

	Materialart · Material type · Tipo di materiale			
	TPE, TPU etc.	PE, PP, PET etc.	PC/ABS, PA, POM, HI-PC etc.	PA+GF, PC, SAN, PMMA etc.
TG-1(HL,ML,LL)	21-27	27-34	34-40	X
TG-2(HL,ML,LL)	28-34	33-40	39-45	X
TG-3(HL,ML,LL)	33-40	40-49	46-55	X

X = Für spröde und glasfaserverstärkte Materialien nicht geeignet · Not suitable for rigid and reinforced plastics · Non adatto per plastiche rigide e rinforzate

Einbaubeispiele TGLL / TGML / TGHL

Examples of installation · Esempi di montaggio

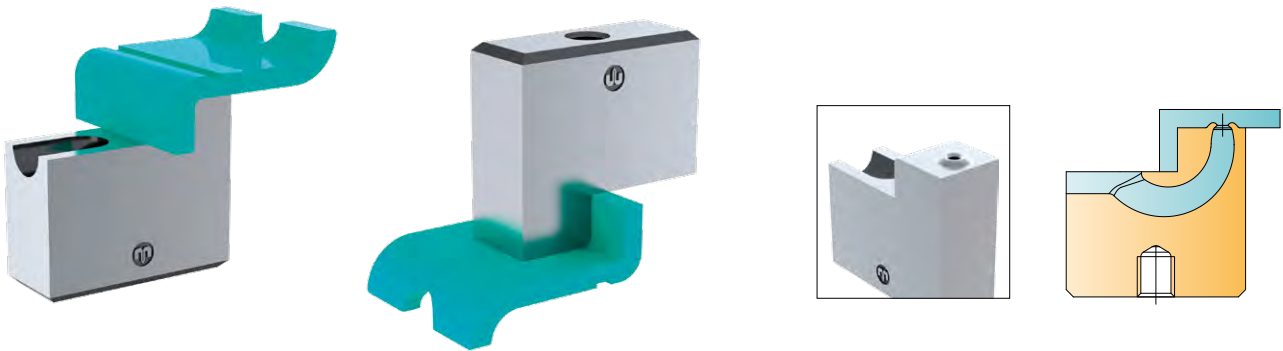
TGLL tiefer Kontursprung / TGLL low contour step / TGLL profilo inferiore



TGML mit umlaufender Rippe / TGML with peripheral rib / TGML con nervatura circostante



TGHL hoher Kontursprung / TGHL high contour step / TGHL profilo superiore



TGHL mit umlaufender Rippe / TGHL with peripheral rib / TGHL con nervatura circostante

