

# TGHL

konturierbar  
contourable  
contornabile

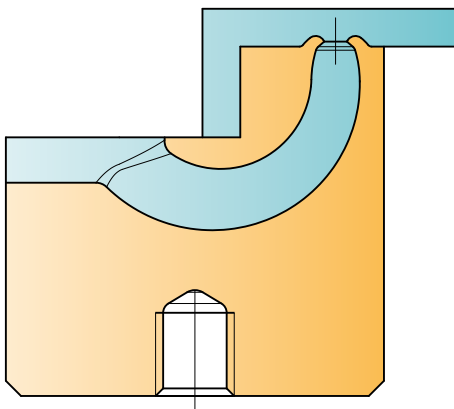
Für spröde und verstärkte Kunststoffe nicht geeignet · Not suitable for rigid and reinforced plastics ·  
Non adatto per plastiche rigide e rinforzate.



**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



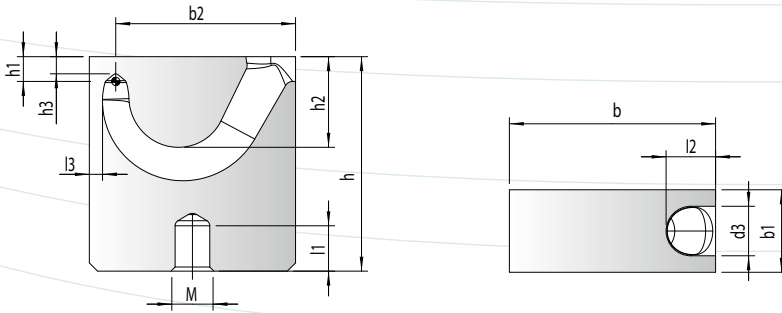
TGHL



	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
Ø Kanal / runner / canale	4	6	8
<b>max. Schussgewichte (g) · max. shotweight (g) · pesi d'iniezione max. (g)</b>			
<b>NV</b>	35	120	1000
<b>MV</b>	25	75	500
<b>HV</b>	15	50	300

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

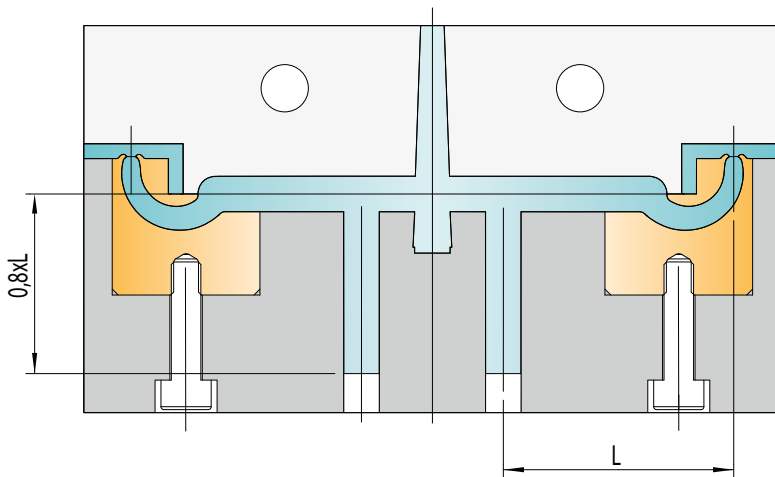
Kalotte nach 3D Datensatz  
Vestige by 3D file  
Calotta 3D



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	

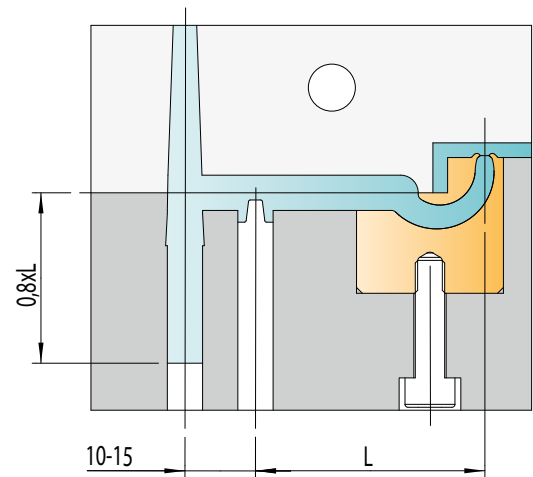
### Beispiel für 2-fach Ausführung

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

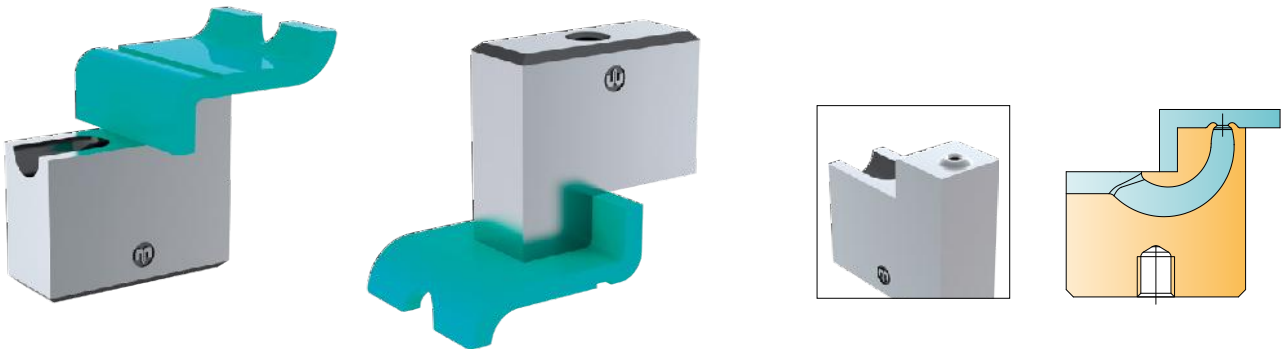
## TGLL tiefer Kontursprung / TGLL low contour step / TGLL profilo inferiore



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



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



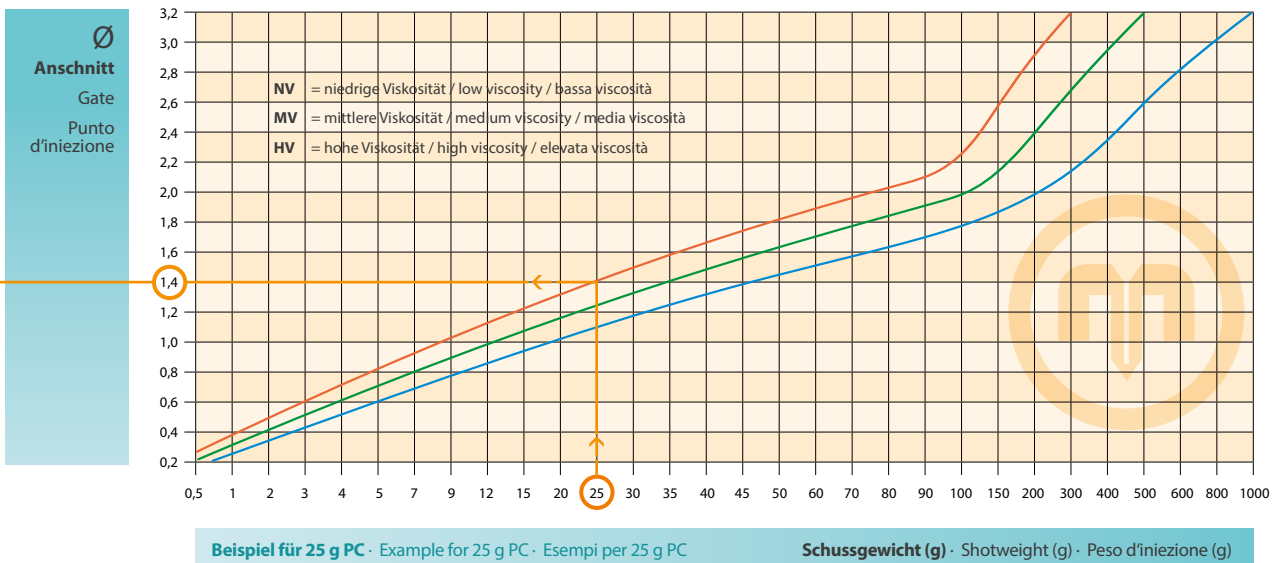
## TGHL mit umlaufender Rippe / TGHL with peripheral rib / TGHL con nervatura circostante



# Technische Information

Technical information · Informazioni tecniche

## Viskositätsdiagramm · Viscosity graph · Diagramma di viscosità



### DE

**Achtung:** Bei Verwendung von gefüllten Kunststoffen (Glasfaser, Kohlefaser, etc.), den mit der Tabelle ermittelten Anschnittdurchmesser um 20 % vergrößern!

Die empfohlenen Schussgewichte und Anschnittdurchmesser sind nur Richtwerte. Geometrie des Teiles, Werkzeugkonzept, Kunststofftyp und Füllstoffe müssen individuell berücksichtigt werden.

### EN

**Caution:** When using filled plastics (glass fibres, carbon fibres etc.) you should increase the computed gate diameter by 20%.

The recommended shotweights and gate diameters are guide values only! Please also take into account such individual parameters as part geometry, mold design, type of plastic and fillers.

### IT

**Attenzione:** In caso di impiego di plastica caricata (fibre di vetro, di carbonio ecc.) è necessario aumentare del 20% il diametro d'iniezione calcolato in base alla tabella!

I pesi ed i diametri d'iniezione consigliati sono soltanto valori indicativi. La geometria del pezzo, il sistema di stampo, il tipo di plastica ed i riempitivi devono essere considerati individualmente.

## Anschnittdurchmesser · Gate Diameter · Diametro del punto d'iniezione

Ø	Querschnittsfläche in mm <sup>2</sup> Cross-sectional area mm <sup>2</sup> Superficie trasversale mm <sup>2</sup>	Material Groups					
		TGS/TGR	TGC-XS SGC-XS	TGC-S SGC-S TPS-S	TGC-1 SGC-1 TPS-1 TGLL-1 TGML-1 TGHL-1	TGC-2 SGC-2 TPS-2 TGLL-2 TGML-2 TGHL-2	TGC-3 / -4 SGC-3 / -4 TPS-3 TGLL-3 TGML-3 TGHL-3
0,4	0,13	0,6	0,4	0,4	0,6	0,8	
0,6	0,28	0,8	0,6	0,6	0,8	1,0	
0,8	0,50	1,2	0,8	0,8	1,0	1,2	
1,0	0,78	1,6	1,0	1,0	1,2	1,4	
1,2	1,13	2,0	1,2	1,2	1,4	1,6	
1,4	1,54	2,4	1,4	1,4	1,6	1,8	
1,6	2,01	2,8	1,6	1,6	1,8	2,1	
1,8	2,54		1,8	1,8	2,1	2,8	
2,0	3,14						0,5 x (4,5)
2,2	3,8						0,6 x (4,6)
2,4	4,52						0,7 x (4,7)
2,6	5,31						0,8 x (4,8)
2,8	6,15						0,8 x (4,8)
3,0	7,07						0,9 x (4,9)
3,2	8,04						0,9 x (4,9)
:	:						1,0 x (5,0)
4,5	18,8						1,1 x (5,1)
							1,2 x (5,2)
							1,3 x (5,3)
							1,4 x (5,4)
							1,5 x (5,5)
							4,5

**Legend:** TGR / TGS / TGC / TGLL / TGML / TGHL | SGC | TPS