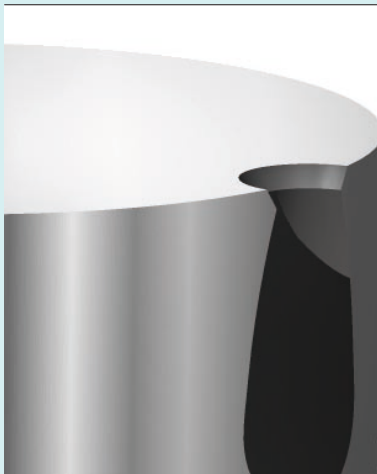
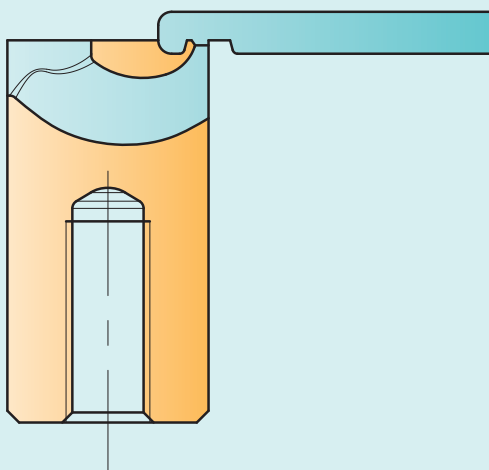


TGR TGS S1

mit Aufmaß
with machining allowance
con tolleranza dimensionale



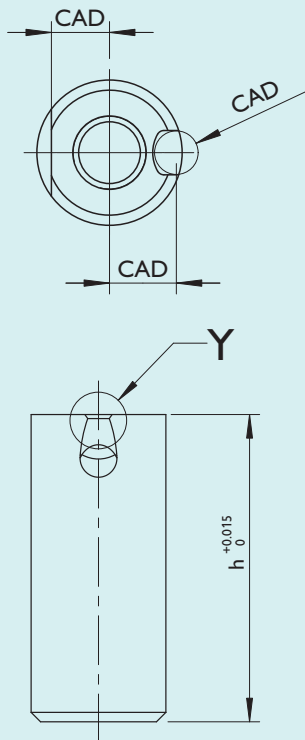
- DE**
 - mit Aufmaß an der oberen Fläche
 - leichte Konturierungen möglich
 - gleiche Eigenschaften wie Version S2
 - erhältlich in runder (TGR) und eckiger (TGS) Ausführung
- EN**
 - with machining allowance on upper surface
 - slight contourings possible
 - same properties as version S2
 - available in round (TGR) and square (TGS) versions
- IT**
 - con tolleranza dimensionale sulla superficie superiore
 - consente semplici contornature
 - caratteristiche identiche a quelle della versione S2
 - disponibile in versione tonda (TGR) e squadrata (TGS)



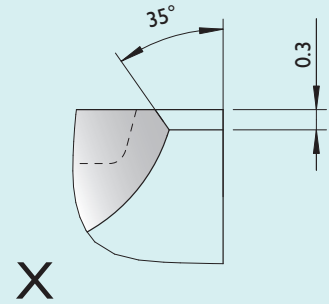
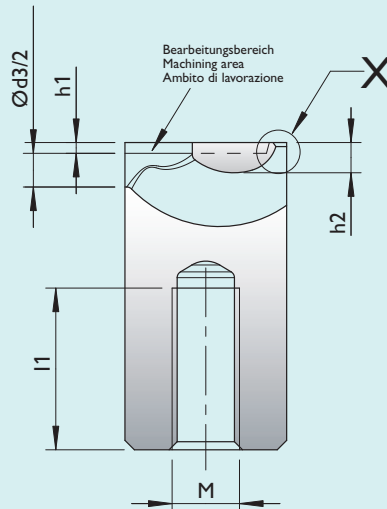
	TGR 6	TGR/TGS 8	TGR/TGS 10	TGR/TGS 12	TGR/TGS 14
Anschnitt / gate point / punto d'iniezione	0.6	0,6 / 0,8	0,8 / 1,2 / 1,6	1,2 / 1,6 / 2,0	1,6 / 2,0 / 2,4 / 2,8
Ø Kanal / runner / canale	2.5	3	4	5	6

	max. Schussgewichte (g) · max. shotweight (g) · pesi d'iniezione max. (g)				
NV	3	5	30	50	200
MV	2	4	20	35	120
HV	1	3	12	25	75

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

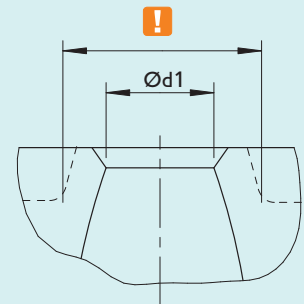


Mögliche Verdrehsicherung
Anti-rotation locking possibility
Possibilità di protezione antitorzione



X

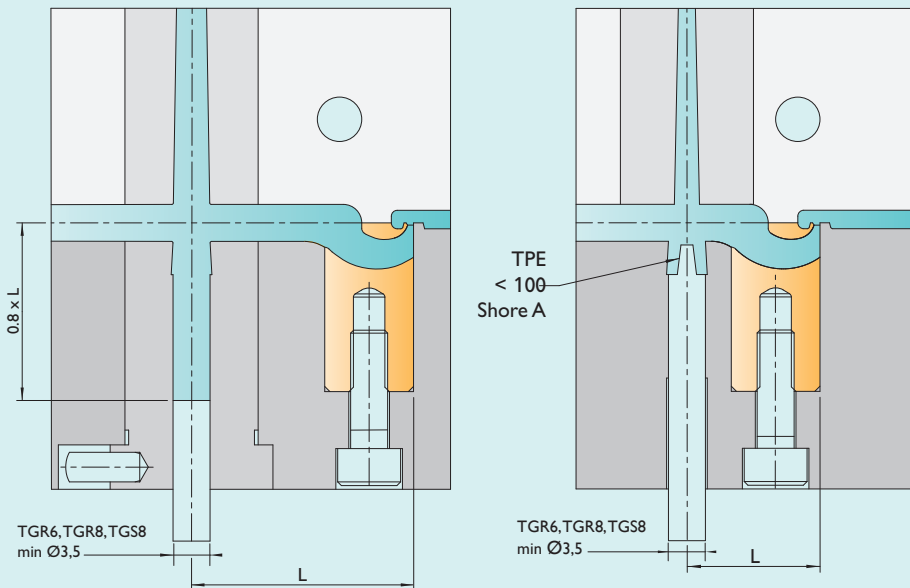
Y



Mindestgröße der Kalotte wie bei S2
Minimum size of vestige same as version S2
Dimensioni minime della calotta come per la versione S2

TGS	Typ	b	b1	d1	d3	h	h1	h2	l1	l2	M	Version	HRC	
	TGS8	8	6	0.6	3	22.6	0.6	1.7	13	3.25	4	SI	Version U = 40 HRC Version H = 60 HRC	
				0.8										
	TGS10	10	8	0.8	4	22.8	0.8	2.0	12	4	5	SI		
				1.2										
				1.6										
	TGS12	12	10	1.2	5	22.8	0.8	2.2	11	5	5	SI		
				1.6										
				2.0										
	TGS14	14	12	1.6	6	22.8	0.8	2.4	10	6	6	SI		
				2.0										
				2.4										
				2.8										

TGR	Typ	d	d1	d3	h	h1	h2	l1	l2	M	Version	HRC	
	TGR6	6	0.6	2.5	17.6	0.6	1.4	10	2.5	4	SI	Version U = 40 HRC Version H = 60 HRC	
	TGR8	8	0.6	3	22.6	0.6	1.7	13	3.25	4	SI		
				0.8									
	TGR10	10	0.8	4	22.8	0.8	2.0	12	4	5	SI		
				1.2									
				1.6									
	TGR12	12	1.2	5	22.8	0.8	2.2	11	5	5	SI		
				1.6									
				2.0									
	TGR14	14	1.6	6	22.8	0.8	2.4	10	6	6	SI		
				2.0									
				2.4									
			2.8										



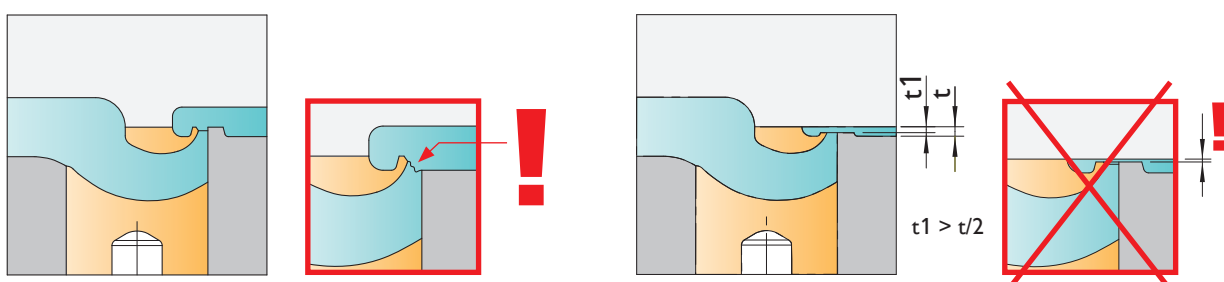
- DE Thermoplastische Elastomere (TPE)**
 - Kleine Shorehärte = geringeres Abstandsmaß L
 - Zentrierzapfen verwenden
 - Shorehärte max. 100 Shore A
- EN Thermoplastic elastomers (TPE)**
 - Low Shore hardness = shorter distance L
 - Use centring pin
 - Max. hardness 100 Shore A
- IT Elastomeri termoplastici (TPE)**
 - Bassa durezza Shore = distanza L più ridotta
 - Utilizzare un perno di guida
 - Durezza: max. 100 Shore A

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.
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

Empfehlungen · Recommendations · Consigli

Gegenkalotte · Companion vestige / Controcalotta **Flache Teile · Flat parts / Pezzi piatti**



DE Um ein optimales Abreißen des Anschnittes zu Gewährleisten (insbesondere bei flachen Teilen) empfehlen wir im Bereich der Kalotte mit Abrisskante eine Gegenkalotte vorzusehen. Diese gewährleistet ein Abreißen parallel zur Trennebene. Besonders bei Materialien zu empfehlen die zu Fadenzug neigen

EN For optimum degating (especially of flat parts), we recommend the use of a companion vestige supplementing the vestige with cutting edge. This configuration will ensure that the part is separated from the runner flush with the parting line. Users will find this particularly advantageous in cases where materials are susceptible to stringing.

IT 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.

DE Bei sehr dünnen Teilen muss die Kalotte abgeschliffen werden. ($t_1 > t/2$)

EN If the molded part is very thin, the calotte must be ground down. ($t_1 > t/2$)

IT Per la realizzazione di pezzi molto sottili è necessario rettificare la calotta. ($t_1 > t/2$)