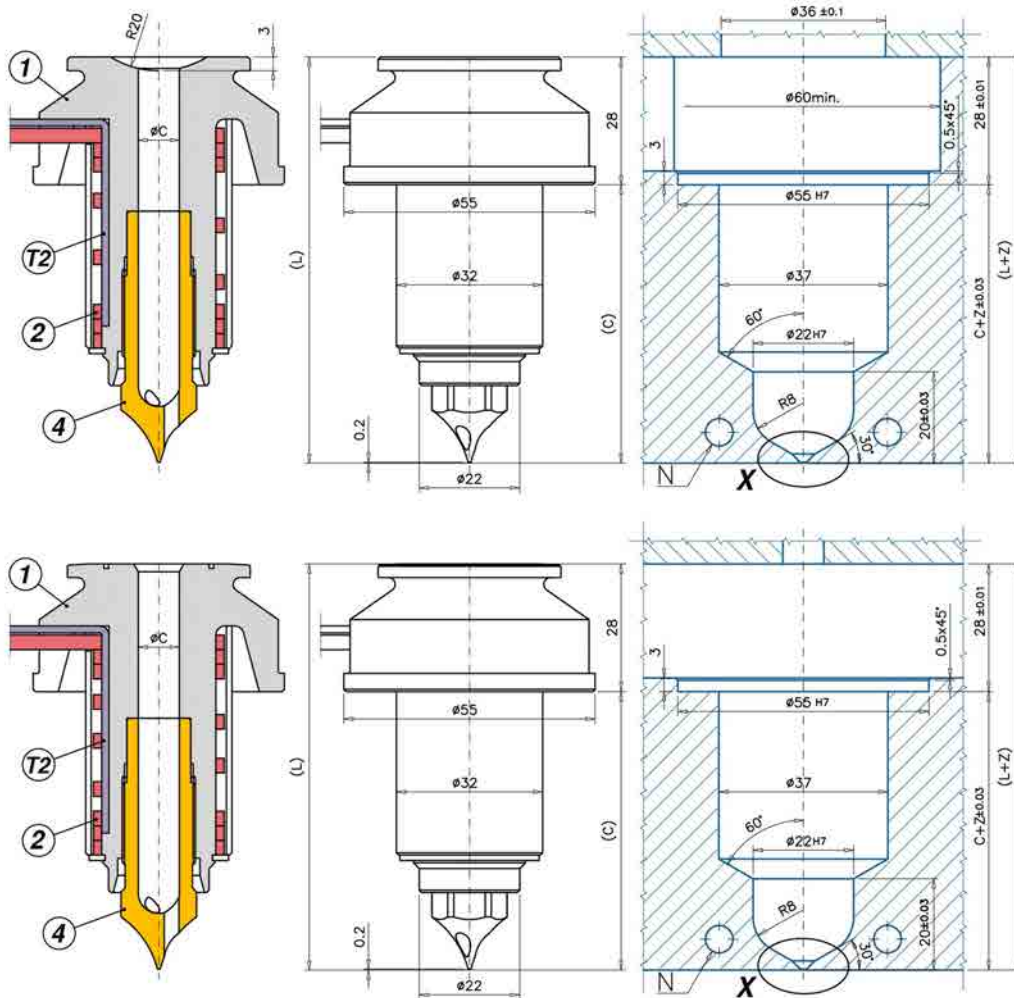


S Applicazione Impronta Singola



M Applicazione Impronta Multipla

Codice	C - L	1	2	T(2)	4/1	*
UGDL5712MA	C=61 L=89	UGDL562CM	REPNSP5001	S151051000J	UGPUDL36CU	Z= 0.21
UGDL5712SA	C=61 L=89	UGDL562CS	REPNSP5001	S151051000J	UGPUDL36CU	Z= 0.21
UGDL5713MA	C=91 L=119	UGDL563CM	REPNSP5002	S151051000J	UGPUDL36CU	Z= 0.28
UGDL5713SA	C=91 L=119	UGDL563CS	REPNSP5002	S151051000J	UGPUDL36CU	Z= 0.28
UGDL5714MA	C=121 L=149	UGDL564CM	REPNSP5003	S151551000J	UGPUDL36CU	Z= 0.36
UGDL5714SA	C=121 L=149	UGDL564CS	REPNSP5003	S151551000J	UGPUDL36CU	Z= 0.36
UGDL5715MA	C=171 L=199	UGDL565CM	REPNSP5004	S152052000J	UGPUDL36CU	Z= 0.48
UGDL5715SA	C=171 L=199	UGDL565CS	REPNSP5004	S152052000J	UGPUDL36CU	Z= 0.48

TESTIMONE D'INIEZIONE: T2 UGELLI PER INIEZIONE DIRETTA SUL PARTICOLARE - SI: testimone d'iniezione minimo - SI: iniezione diretta sul particolare - SI: materie plastiche che lasciano filamenti o gocciolamenti all'apertura dello stampo - NO: materiali con temperatura di fusione superiore a 270°C (applicazioni impronta SINGOLA) - NO: materiali con temperatura di fusione superiore a 300°C (applicazioni impronta MULTIPLA) - NO: cambio colore. - NO: colori intensi - NO: cariche abrasive

1 = Corpo ugello
(M=Impronta Multipla / S=Impronta Singola)
 2 = Resistenza spiralata
 T(2)=Termocoppia tipo J
 4 = Punta Cu-Be
 ØC = Standard: 9 a richiesta 10
 Ød = standard: 1,2 ÷ 1,9 - A richiesta: 0,6 ÷ 4,5
 * = Allungamento (Temperatura ugello - temperatura stampo = 200°C)
 O-Ring a richiesta

