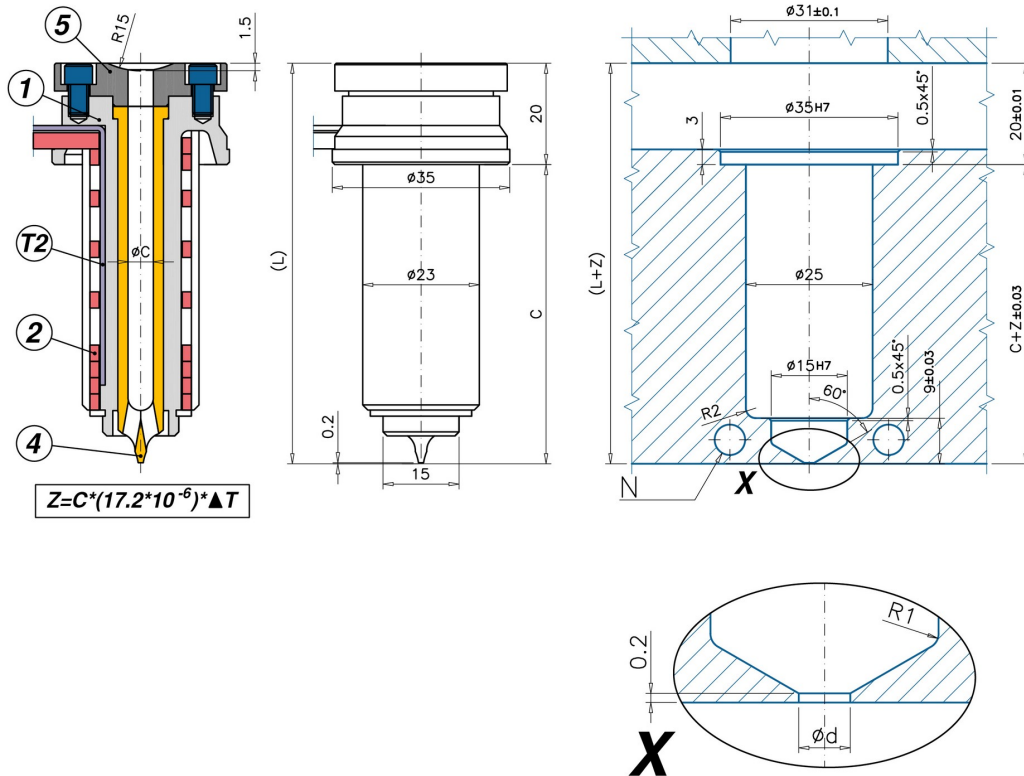


S Applicazione Impronta Singola



$$Z = C \cdot (17.2 \cdot 10^{-6}) \cdot \Delta T$$

Codice	C - L	1	2	T(2)	4/0	4/1	5
UGDL2601SA0	C=59 L=79	UGDL261C	REPNSP3001	S101051000J	UGDL261P0	-	UGDL260
UGDL2601SA1	C=59 L=79	UGDL261C	REPNSP3001	S101051000J	-	UGDL261P	UGDL260
UGDL2602SA0	C=89 L=109	UGDL262C	REPNSP3002	S101551000J	UGDL262P0	-	UGDL260
UGDL2602SA1	C=89 L=109	UGDL262C	REPNSP3002	S101551000J	-	UGDL262P	UGDL260
UGDL2603SA1	C=119 L=139	UGDL263C	REPNSP3003	S101551000J	-	UGDL263P	UGDL260

TESTIMONE D'INIEZIONE: T2 UGELLI PER INIEZIONE DIRETTA - SOLO APPLICAZIONE IMPRONTA SINGOLA - SI: testimone d'iniezione minimo - SI: iniezione diretta sul particolare - SI: materiali che lasciano filamenti o gocciolamenti all'apertura dello stampo - SI: cambio colore. - SI: cariche abrasive (scegliere puntale 4/0) - NO: materiali con temperatura di fusione superiore a 250°C - NO: colori intensi

- 1 = Corpo ugello
- 2 = Resistenza spiralata
- T(2) = Termocoppia tipo J
- 4/0 = Puntale per materiali con cariche abrasive
- 4/1 = Puntale Cu-Be
- 5 = Testina
- ØC = Standard: 5
- Ød = standard: 0,6÷ 1,1 - A richiesta: 1,2 ÷ 2,5

