

Ugelli a torpedo serie TP

TP series torpedo nozzles

Serie TP Heisskanaldüsen

Buses à torpédo série TP

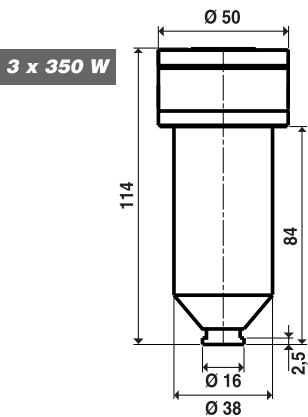
Boquillas a torpedo serie TP



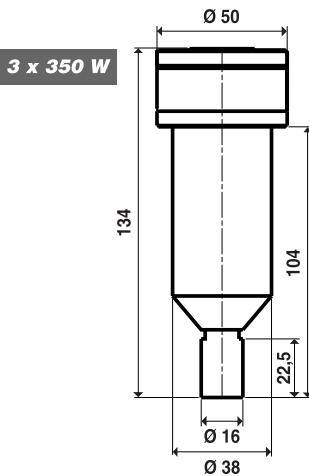
Ugelli a torpedo serie TP

TP series torpedo nozzles
Serie TP Heisskanaldüsen
Buses à torpédo série TP
Boquillas a torpedo serie TP

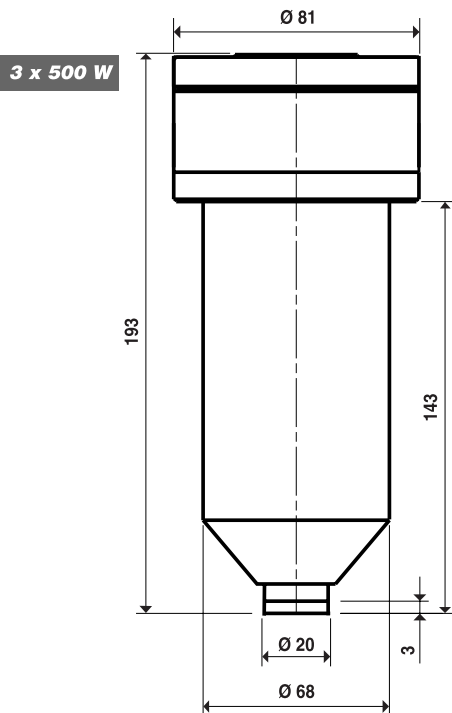
Novembre 2010



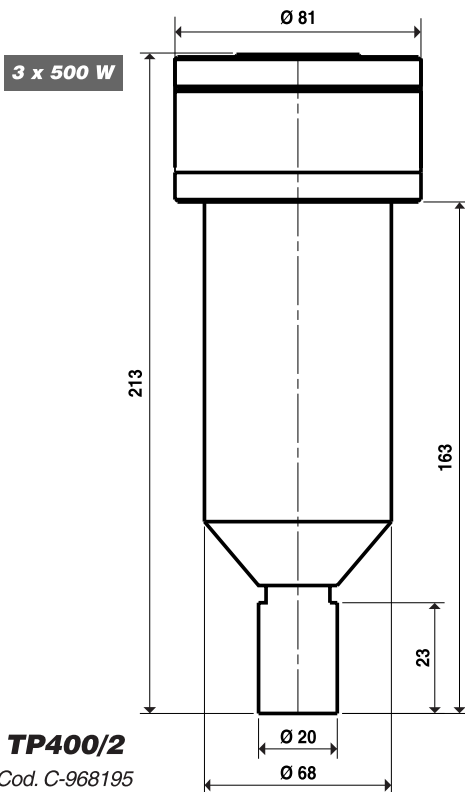
TP300/1
Cod. C-938115



TP300/2
Cod. C-938116

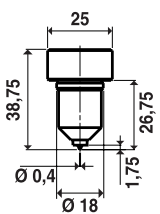


TP400/1
Cod. C-968194



TP400/2
Cod. C-968195

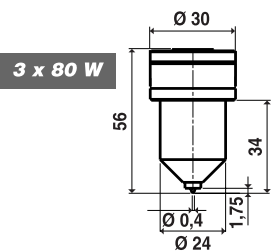
Serie senza bussola / TOPLESS SERIES / SERIE TOPLESS / SÉRIE SANS DUILLE / SERIE SIN BRÚJULA



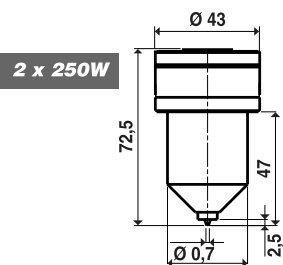
TP100
Cod. C-901840

Beryllium-free
Senza cartucce

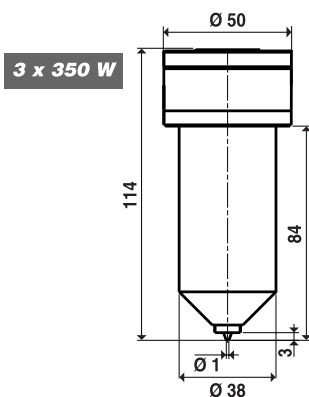
No heaters
Keine Heizung
Sans cartouches
Sin cartuchos



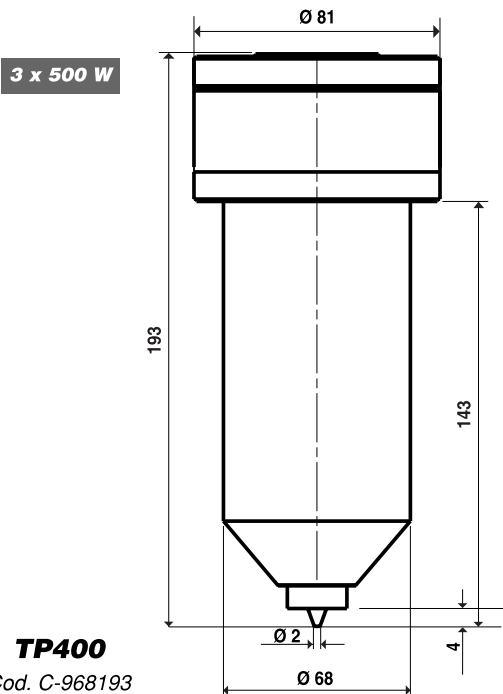
TP150
Cod. C-902456



TP200
Cod. C-903373



TP300
Cod. C-938114

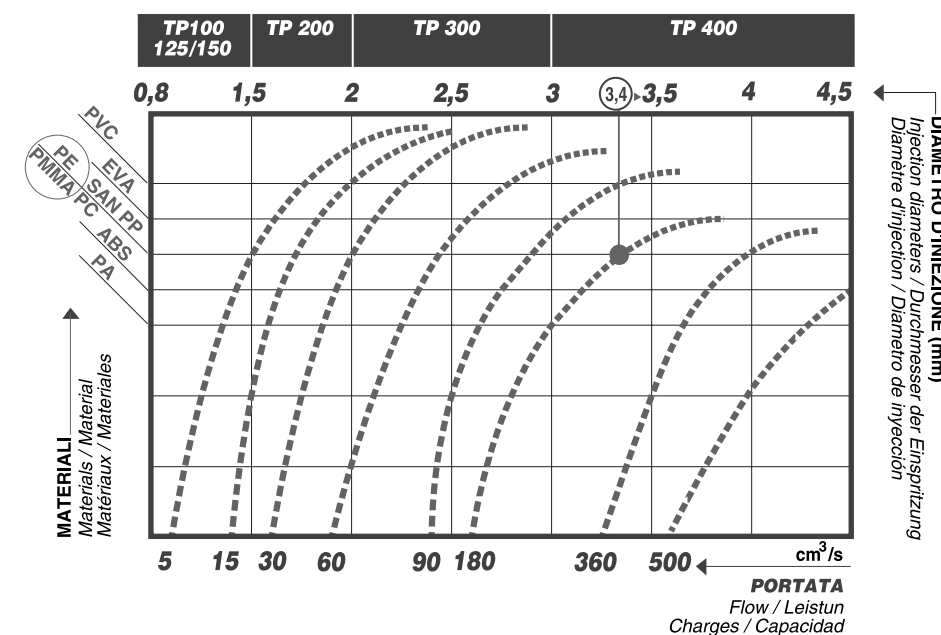
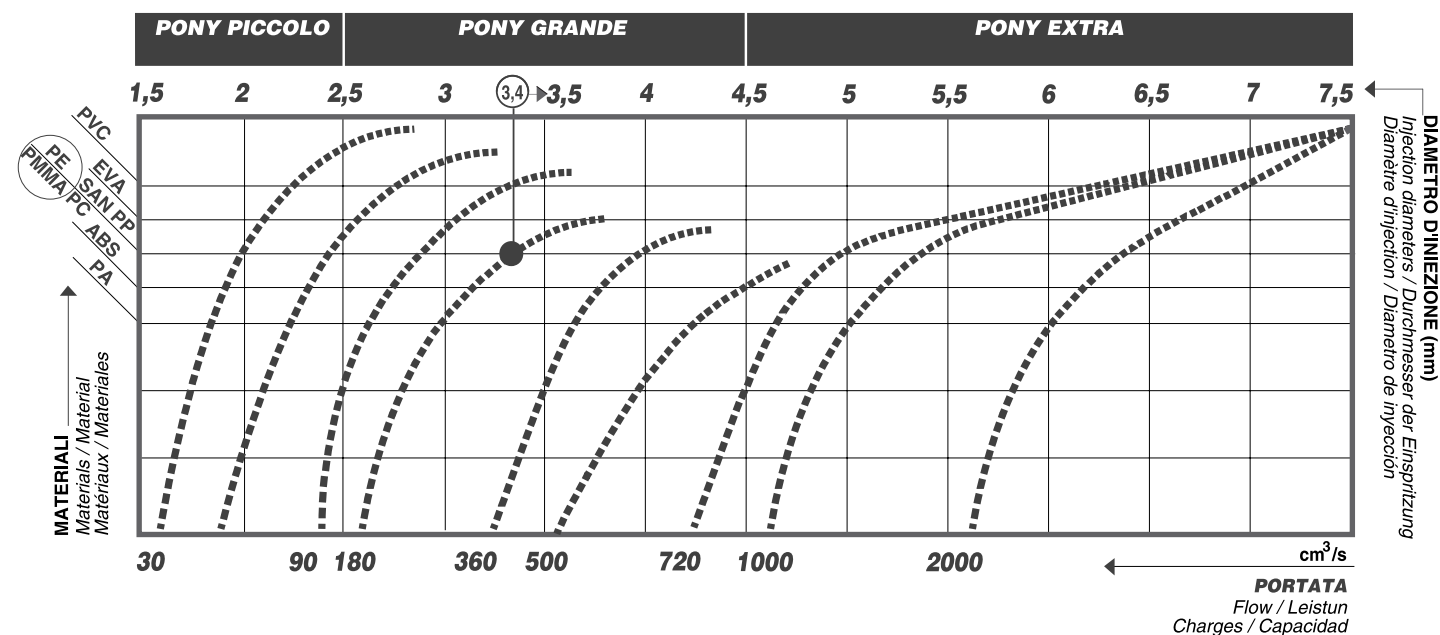


TP400
Cod. C-968193

Portate serie Pony e TP

Pony and TP series flow
Serie Pony und TP Leistung
Charges série Pony et TP
Capacidad serie Pony e TP

Maggio 2003



ESEMPIO:

per determinare il tipo di ugello ed il diametro d'iniezione di un particolare in PMMA del peso di 1080 gr stampato con un tempo d'iniezione di 5 sec, procedere come segue:

- Selezionare il tipo di materiale sulla riga materiali.
- Calcolare la portata richiesta nel seguente modo:

$$\text{PORTATA} = \frac{\text{Peso}}{\text{Densità} \times \text{Tempo d'iniezione}} = \frac{1080}{1,2 \times 5} = 180 \text{ cm}^3/\text{s}$$

LEISTUNG / FLOW
CHARGE / CAPACIDAD

Weight / Gewicht / Poids / Peso

Dichte x Einspritzzeit / Density x Injection Time

Densité x Temps d'Injection / Densidad x Tiempo de inyección

- Trovare l'intersezione tra la curva della portata e la linea del materiale.
- Tracciare una riga verticale e vedere il diametro del punto d'iniezione (3,4) arrotondando il valore che si è trovato alla misura standard superiore (3,5).

EXAMPLE:

to determine the right type of nozzle and the right injection gate size needed to mold a PMMA product weighting 1080 gr. and molded with an injection time of 5 seconds, the following procedure has to be followed:

- Select the PMMA material on the materials axes.
- Calculate the needed injection flow as **A**
- Select the injection flow curve correspondent to 180 cm³/s.
- Find the intersection between the selected curve and the PMMA material line.
- The correspondent injection gate diameter is (3,4). This value has to be rounded to the nearest standard higher size (3,5).

BEISPIEL:

zur Bestimmung des Düsentyps und des Durchmessers der Einspritzung eines Einzelfalles in PMMA mit dem Gewicht von 1080 Gr., gepresst mit einer Einspritzzeit von 5 Sek., wie folgt vorgehen:

- Die Art des Materials auf der Materialachse auswählen.
- Die erforderliche Leistung nach Art berechnen **A**
- Den Kreuzpunkt zwischen der Leistungskurve und der Materiallinie finden.
- Eine vertikale Linie einzeichnen und den Durchmesser des Einspritzpunktes anschauen (3,4), den gefundenen Wert auf das höhere Standardmass aufrunden.

EXEMPLE:

pour déterminer le genre de gicleur et le diamètre d'injection d'un particulier en PMMA du poids de 1080 gr. imprimé avec un temps d'injection de 5 sec., procéder de la façon suivante:

- Sélectionner le genre de matériel sur la ligne matériel.
- Calculer le charge demandé de la façon **A**
- Trouver l'intersection entre la courbe du charge et la ligne du matériel.
- Tracer une ligne verticale et voir le diamètre du point d'injection (3,4) en arrondissant la valeur qu'on a trouvée à la mesure standard supérieure (3,5).

EJEMPLO:

para determinar el tipo de conducto y el diametro de inyección en PMMA del peso de 1080 gr. impreso con un tiempo de inyección de 5 seg., observar los siguientes procedimientos:

- Seleccionar el tipo de material en la lista de materiales.
- Calcular la capacidad necesaria de la manera **A**
- Encontrar la intersección entre la curva de la capacidad (caudal) y la línea del material.
- Trazar una línea vertical y ver el diametro del punto de inyección (3,4). Este valor hay que redondearlo en la medida standard superior (3,5).