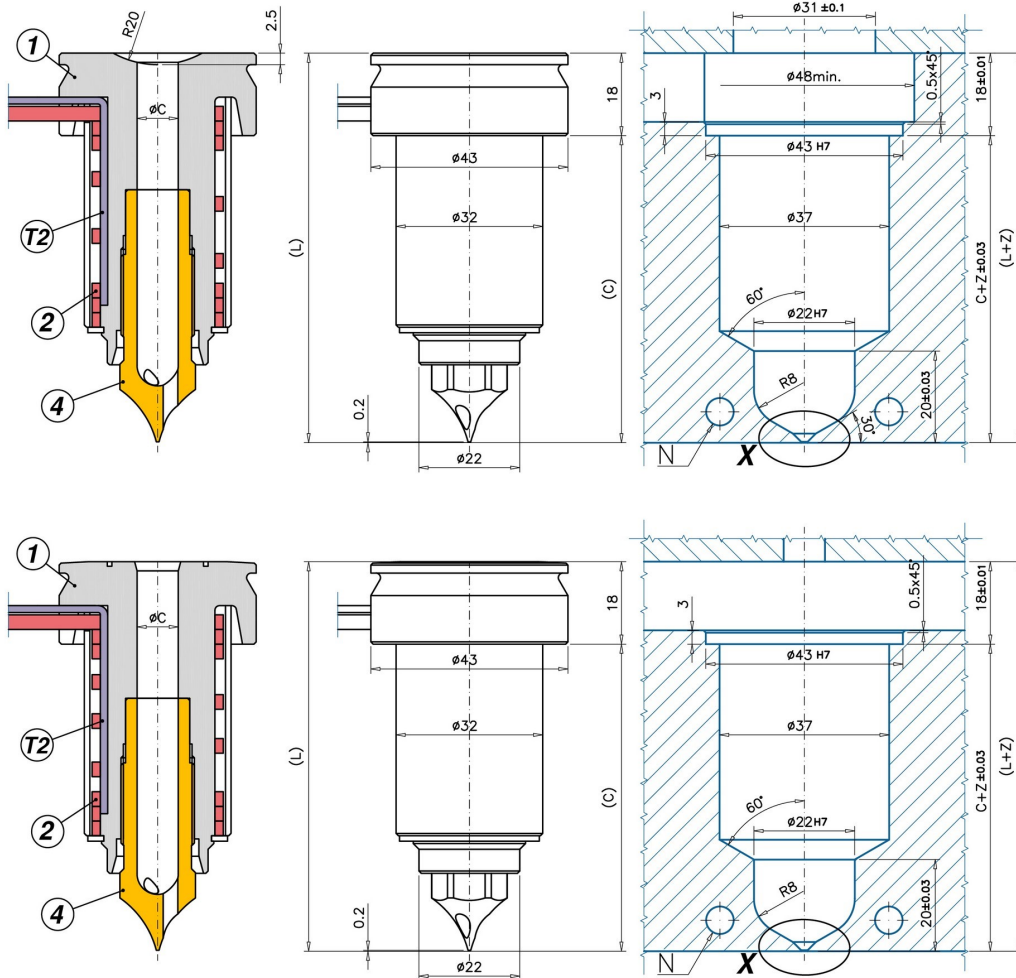


## S Applicazione Impronta Singola



## M Applicazione Impronta Multipla

Codice	C - L	1	2	T(2)	4/1	*
UGDL3612MA	C=67 L=85	UGDL362CM	REPNSP5001	S151051000J	UGPUDL36CU	Z= 0.22
UGDL3612SA	C=67 L=85	UGDL362CS	REPNSP5001	S151051000J	UGPUDL36CU	Z= 0.22
UGDL3613MA	C=97 L=115	UGDL363CM	REPNSP5002	S151051000J	UGPUDL36CU	Z= 0.30
UGDL3613SA	C=97 L=115	UGDL363CS	REPNSP5002	S151051000J	UGPUDL36CU	Z= 0.30
UGDL3614MA	C=127 L=145	UGDL364CM	REPNSP5003	S151551000J	UGPUDL36CU	Z= 0.37
UGDL3614SA	C=127 L=145	UGDL364CS	REPNSP5003	S151551000J	UGPUDL36CU	Z= 0.37
UGDL3615MA	C=177 L=195	UGDL365CM	REPNSP5004	S152051000J	UGPUDL36CU	Z= 0.50
UGDL3615SA	C=177 L=195	UGDL365CS	REPNSP5004	S152051000J	UGPUDL36CU	Z= 0.50

TESTIMONE D'INIEZIONE: T2 UGELLI PER INIEZIONE DIRETTA - SOLO APPLICAZIONE IMPRONTA MULTIPLA - 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 250°C - 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 = Puntale 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

