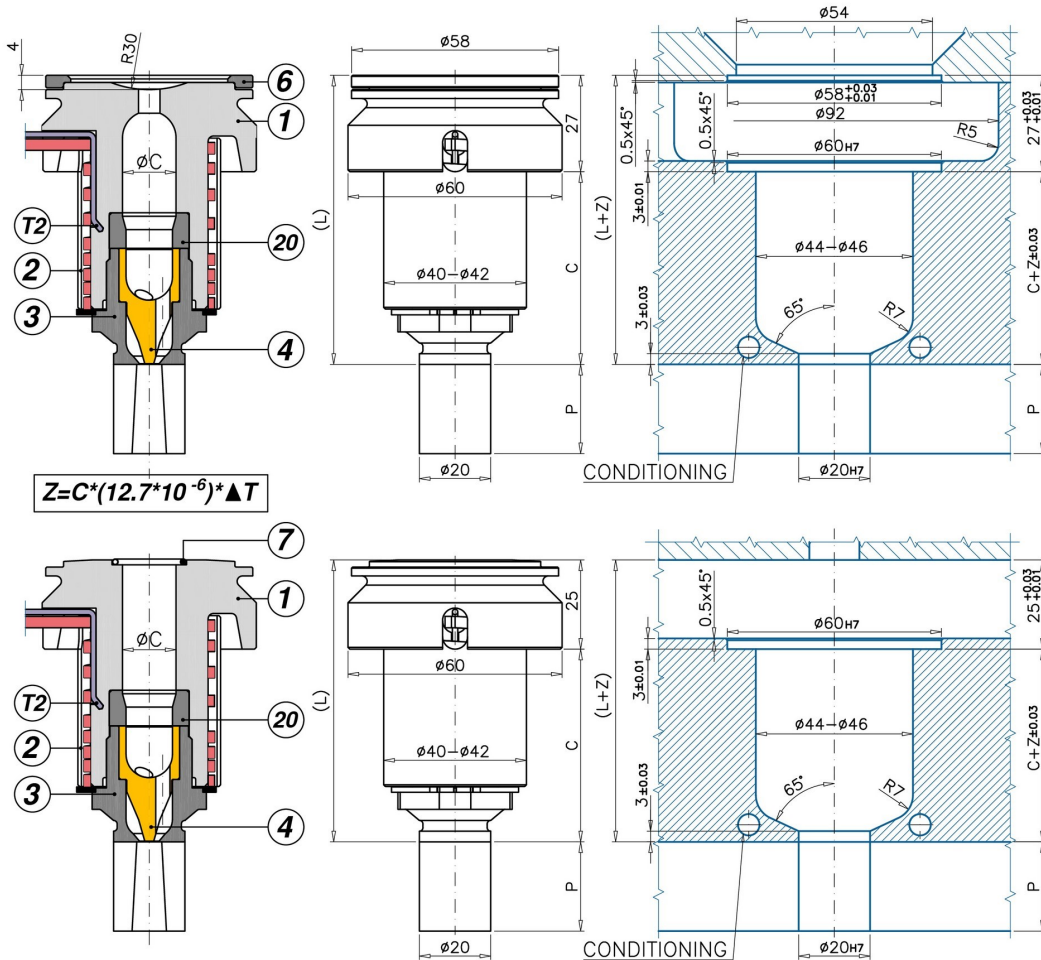


## S Applicazione Impronta Singola



## M Applicazione Impronta Multipla

Codice	C - L	1	2	T(2)	3 - 3/P	4/0 - 4/1	6	7		
UGEP6102MA	-/P 0/1 C=54 L=79	UGCR6002M	REPNSP6002	S151051000J	UGBC62	UGBC62P	UGPU61TZ	UGPU61CU	-	UGACOR17
UGEP6102SA	-/P 0/1 C=54 L=81	UGCR6002S	REPNSP6002	S151051000J	UGBC62	UGBC62P	UGPU61TZ	UGPU61CU	UGAS5848	-
UGEP6103MA	-/P 0/1 C=74 L=99	UGCR6003M	REPNSP6003	S151551000J	UGBC62	UGBC62P	UGPU61TZ	UGPU61CU	-	UGACOR17
UGEP6103SA	-/P 0/1 C=74 L=101	UGCR6003S	REPNSP6003	S151551000J	UGBC62	UGBC62P	UGPU61TZ	UGPU61CU	UGAS5848	-
UGEP6104MA	-/P 0/1 C=94 L=119	UGCR6004M	REPNSP6004	S151551000J	UGBC62	UGBC62P	UGPU61TZ	UGPU61CU	-	UGACOR17
UGEP6104SA	-/P 0/1 C=94 L=121	UGCR6004S	REPNSP6004	S151551000J	UGBC62	UGBC62P	UGPU61TZ	UGPU61CU	UGAS5848	-
UGEP6105MA	-/P 0/1 C=114 L=139	UGCR6005M	REPNSP6005	S151551000J	UGBC62	UGBC62P	UGPU61TZ	UGPU61CU	-	UGACOR17
UGEP6105SA	-/P 0/1 C=114 L=141	UGCR6005S	REPNSP6005	S151551000J	UGBC62	UGBC62P	UGPU61TZ	UGPU61CU	UGAS5848	-
UGEP6107MA	-/P 0/1 C=164 L=189	UGCR6007M	REPNSP6007	S152051000J	UGBC62	UGBC62P	UGPU61TZ	UGPU61CU	-	UGACOR17
UGEP6107SA	-/P 0/1 C=164 L=191	UGCR6007S	REPNSP6007	S152051000J	UGBC62	UGBC62P	UGPU61TZ	UGPU61CU	UGAS5848	-

TESTIMONE D'INIEZIONE: T2B / T2BP UGELLI PER INIEZIONE DIRETTA SUL PARTICOLARE - SI: testimone d'iniezione minimo - SI: materiali che lasciano filamenti o gocciolamenti all'apertura dello stampo - SI: cambio colore - SI: cariche abrasive (scegliere puntale 4/0) - NO: colori intensi (in questo caso sono più adatti ugelli tipo ER)) - NO: applicazioni IMPRONTA SINGOLA per materiali termoplastici con temperatura di fusione superiore a 250°C

- 1 = Corpo ugello
- (M=Impronta Multipla / S=Impronta Singola)
- 2= Resistenza spiralata
- T(2) = Termocoppia tipo J
- 3 = Boccola
- (Ød = standard: 1,0-1,2-1,5-2,0-2,5-3,0-3,5-4,0)
- 3/P = Boccola con prolungamento lavorabile
- (Ød = standard: 1,2-1,5-2,0-2,5-3,0-3,5-4,0)
- 4/0 = Puntale per materiali con cariche abrasive
- 4/1 = Puntale Cu-Be

- 6 = Anello di centraggio
- 7 = O-RING
- ØC = Standard : 12 - A richiesta: 13
- P = standard: 25 - A richiesta: 0,5 ÷ 24,9

