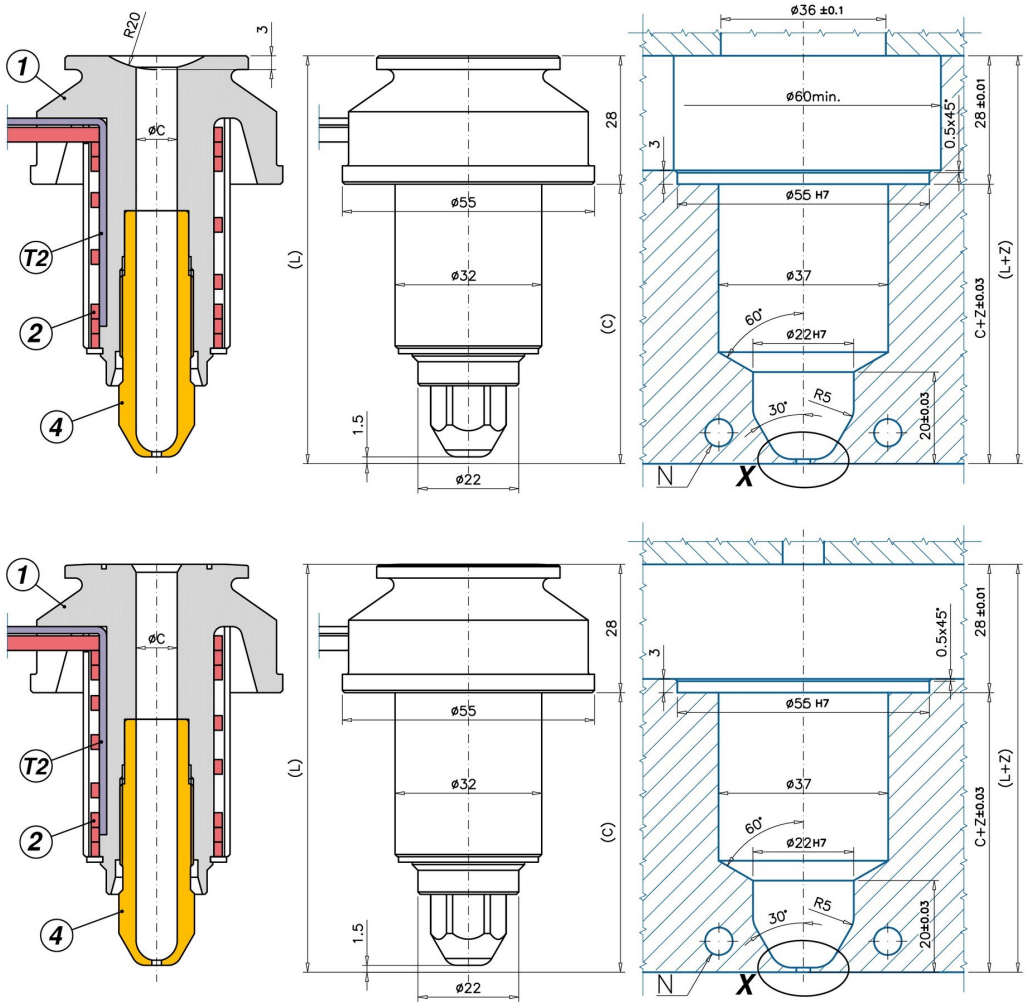
Ugello tipo DL serie 5600

S Applicazione Impronta Singola

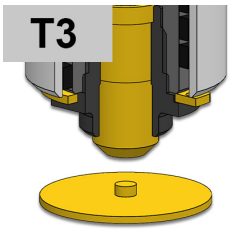


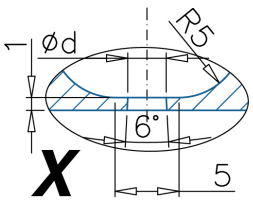
M Applicazione Impronta Multipla

Codice	C - L	1	2	T(2)	4/1	*
UGDL5612MA	C=61 L=89	UGDL562CM	REPNSP5001	S1510510000J	UGPUDL37CU	Z= 0,21
UGDL5612SA	C=61 L=89	UGDL562CS	REPNSP5001	S1510510000J	UGPUDL37CU	Z= 0,21
UGDL5613MA	C=91 L=119	UGDL563CM	REPNSP5002	S1510510000J	UGPUDL37CU	Z= 0,28
UGDL5613SA	C=91 L=119	UGDL563CS	REPNSP5002	S1510510000J	UGPUDL37CU	Z= 0,28
UGDL5614MA	C=121 L=149	UGDL564CM	REPNSP5003	S1515510000J	UGPUDL37CU	Z= 0,36
UGDL5614SA	C=121 L=149	UGDL564CS	REPNSP5003	S1515510000J	UGPUDL37CU	Z= 0,36
UGDL5615MA	C=171 L=199	UGDL565CM	REPNSP5004	S1520510000J	UGPUDL37CU	Z= 0,48
UGDL5615SA	C=171 L=199	UGDL565CS	REPNSP5004	S1520510000J	UGPUDL37CU	Z= 0,48

TESTIMONE D'INIEZIONE: T3 UGELLI PER INIEZIONE DIRETTA SUL PARTICOLARE - SI: cambio colore - SI: colori intensi - NO: materie plastiche che lasciano filamenti o gocciolamenti all'apertura dello stampo. - NO: materiali con temperatura di fusione superiore a 270°C per applicazioni impronta SINGOLA - NO: materiali con temperatura di fusione superiore a 300°C per applicazioni impronta MULTIPLA - NO: cariche abrasive

1 = Corpo ugello
(M=Impronta Multipla / S=Impronta Singola)
2 = Resistenza spiralata
T(2)=Termocoppia tipo J
4/1 = Puntale Cu-Be
ØC = Standard: 9 a richiesta 10
Ød = standard: 1,6 ÷ 1,7 - A richiesta: 1,0 ÷ 4,5
* = Allungamento (Temperatura ugello - temperatura stampo = 200°C)
O-Ring a richiesta





@Copyright 2026 by Emp Srl Italy - www.emp.it - info@emp.it