

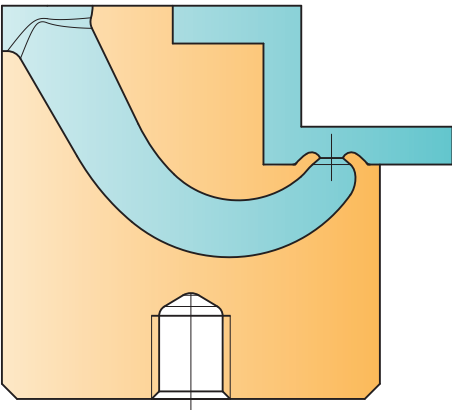
TGLL

contourable
 contorneable
 profilable

Restrictedly suitable for rigid and reinforced plastics · Adecuado de forma limitada para plásticos rígidos y reforzados · Convient de manière limitée aux plastiques rigides et renforcés

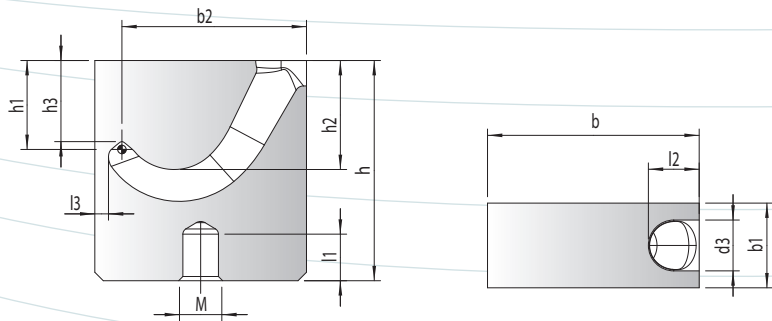


- EN
 > Space-saving, contourable Tunnel Gate insert for gating below the parting line
 > Highly wear resistant hot working steel M2 (1.3343) 54+2 HRC
- ES
 > Inserto de túnel mecanizable, instalable en espacios reducidos, punto de inyección bajo línea de partición del molde
 > Acero de alta resistencia para trabajo en caliente M2 (1.3343) 54+2 HRC
- FR
 > Embout d'injection en tunnel profilable et peu encombrant pour une injection sous le plan de séparation
 > Acier de travail à chaud hautement résistant à l'usure M2 (1.3343) 54+2 HRC



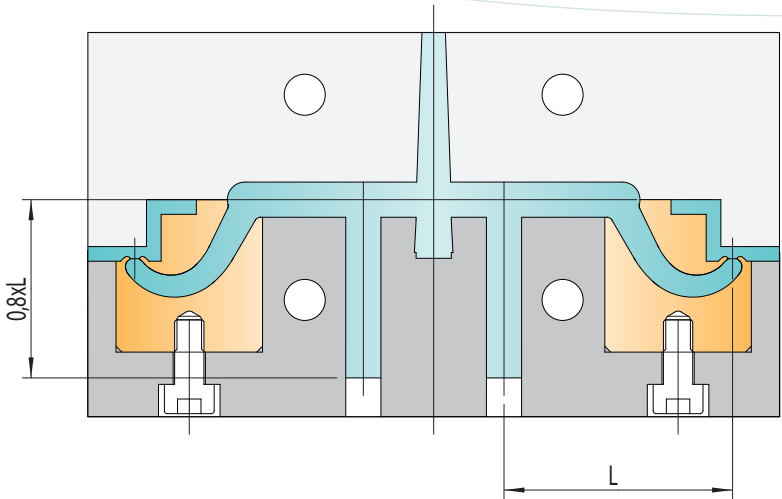
	TGLL-1	TGLL-2	TGLL-3
max. contour depth / máx. profundidad de contorno / profondeur max. du contour	8,5	10,5	12,5
gate point / punto de inyección / point d'injection	0,6 - 1,2	0,8 - 1,8	0,5x4,5 - 1,5x5,5
Ø runner / canal / canal	4	6	8
max. shot weight (g) · pesos de inyección máx. (g) · poids maxi injecté (g)			
LV	35	120	1000
MV	25	75	500
HV	15	50	300

LV = low viscosity / baja viscosidad / faible viscosité
 MV = medium viscosity / media viscosidad / viscosité moyenne
 HV = high viscosity / alta viscosidad / viscosité élevée

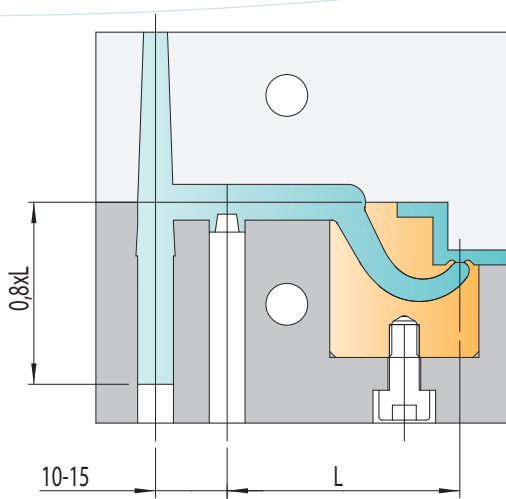


Typ LL	b	b1	b2	d3	h	h1	h2	h3	l1	l2	l3	M	HRC
TGLL-1	18	8	15,7	4	22	8,5	9,9	7,8	5,5	4,5	1,2	5	54+2
TGLL-2	25	10	21,8	6	26	10,5	12,9	9,6	5,5	6	1,6	5	
TGLL-3	30	12	26	8	30	12,5	14,8	11,6	6,5	7	2,2	6	

Example for 2 cavities
 Ejemplo de molde de 2 cavidades
 Exemple pour 2 cavités



Example for 1 cavity
 Ejemplo de molde de 1 cavidad
 Exemple pour une cavité unique



Example for supplementary ejector
 Ejemplo con extractor auxiliar
 Exemple pour un éjecteur supplémentaire

Table for distance L · Diagrama para medida de distancia L · Diagramme pour écart L				
Material type · Tipo de material · Type matière				
	TPE, TPU, etc.	PE, PP, PET etc.	PC/ABS, PA, POM, HI-PC etc.	PA+GF, PC, SAN, PMMA etc.
TG-1(HL,ML,LL)	21-27	27-34	34-40	X
TG-2 (HL,ML,LL)	28-34	33-40	39-45	X
TG-3 (HL,ML,LL)	33-40	40-49	46-55	X

X = Restrictedly suitable for rigid and reinforced plastics · Adecuado de forma limitada para plásticos rígidos y reforzados · Convient de manière limitée aux plastiques rigides et renforcés

➔ Vestige design > see additional tips (page 36) · Diseño Calota > Ver consejos adicionales (Pág.36) · Conception de calotte > voir conseils supplémentaires (page 36)

TGLL

TGML

contourable
contorneable
profilable

Restrictedly suitable for rigid and reinforced plastics · Adecuado de forma limitada para plásticos rígidos y reforzados · Convient de manière limitée aux plastiques rigides et renforcés



- EN

> **Space-saving, contourable Tunnel Gate insert for gating above the parting line**

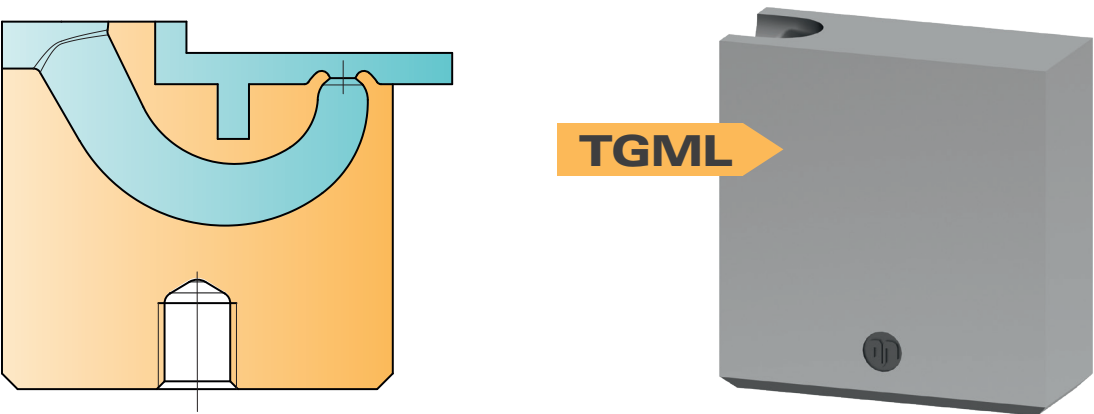
> **Highly wear resistant hot working steel M2 (1.3343) 54+2 HRC**
- ES

> Inserto de túnel mecanizable, instalable en espacios reducidos, punto de inyección sobre línea de partición del molde

> Acero de alta resistencia para trabajo en caliente M2 (1.3343) 54+2 HRC
- FR

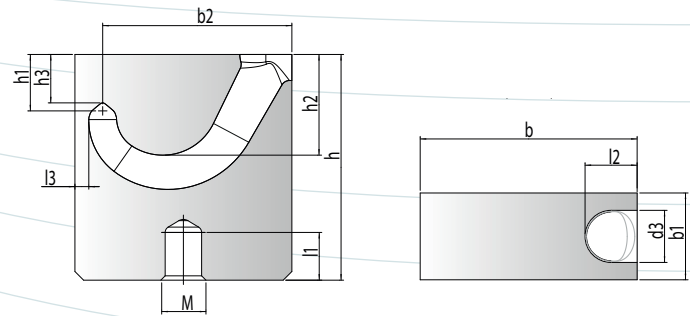
> Embout d'injection en tunnel profilable et peu encombrant pour une injection au-dessus du plan de séparation

> Acier de travail à chaud hautement résistant à l'usure M2 (1.3343) 54+2 HRC



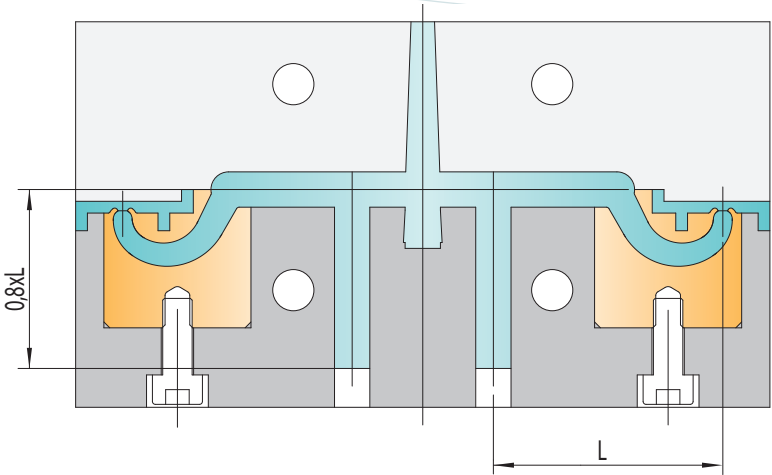
	TGML-1	TGML-2	TGML-3
max. contour depth / máx. profundidad de contorno / profondeur max. du contour	5,5	6,5	7,5
⌀ gate point / punto de inyección / point d'injection	0,6 - 1,2	0,8 - 1,8	0,5x4,5 - 1,5x5,5
Ø runner / canal / canal	4	6	8
max. shot weight (g) · pesos de inyección máx. (g) · poids maxi injecté (g)			
LV	35	120	1000
MV	25	75	500
HV	15	50	300

LV = low viscosity / baja viscosidad / faible viscosité
MV = medium viscosity / media viscosidad / viscosité moyenne
HV = high viscosity / alta viscosidad / viscosité élevée

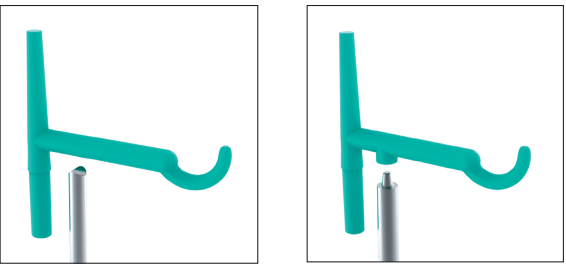
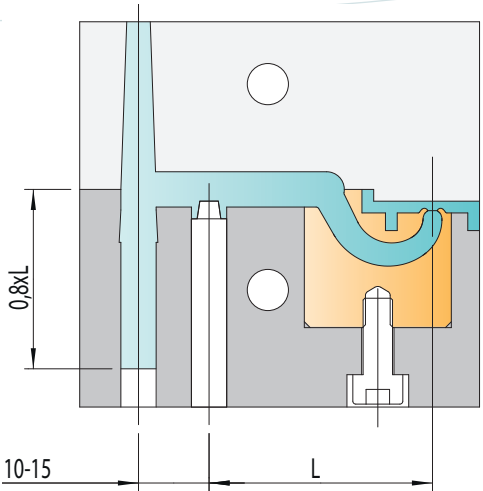


Typ ML	b	b1	b2	d3	h	h1	h2	h3	l1	l2	l3	M	HRC
TGML-1	18	8	15,7	4	22	5,5	9,5	4,86	5,5	4,5	1,2	5	54+2
TGML-2	25	10	21,8	6	26	6,5	11,6	5,6	5,5	6	1,6	5	
TGML-3	30	12	26	8	30	7,5	14,5	6,6	6,5	7	2,0	6	

Example for 2 cavities
Ejemplo de molde de 2 cavidades
Exemple pour 2 cavités



Example for 1 cavity
Ejemplo de molde de 1 cavidad
Exemple pour une cavité unique



Example for supplementary ejector
Ejemplo con extractor auxiliar
Exemple pour un éjecteur supplémentaire

Table for distance L · Diagrama para medida de distancia L · Diagramme pour écart L				
Material type · Tipo de material · Type matière				
	TPE, TPU etc.	PE, PP, PET etc.	PC/ABS, PA, POM, HI-PC etc.	PA+GF, PC, SAN, PMMA etc.
TG-1(HL,ML,LL)	21-27	27-34	34-40	X
TG-2(HL,ML,LL)	28-34	33-40	39-45	X
TG-3(HL,ML,LL)	33-40	40-49	46-55	X

X = Restrictedly suitable for rigid and reinforced plastics · Adecuado de forma limitada para plásticos rígidos y reforzados · Convient de manière limitée aux plastiques rigides et renforcés

➔ **Vestige design > see additional tips (page 36)** · Diseño Calota > Ver consejos adicionales (Pág.36) · Conception de calotte > voir conseils supplémentaires (page 36)

TGML

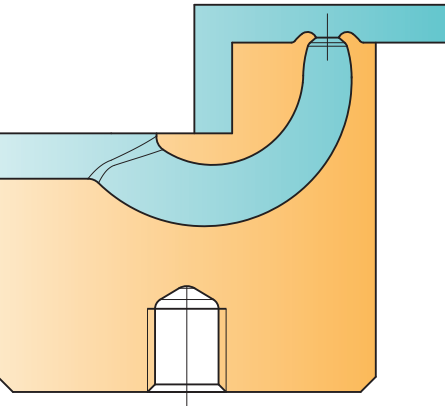
TGHL

contourable
contorneable
profilable

Not suitable for rigid and reinforced plastics · No disponible para plásticos rígidos y reforzados ·
Ne convient pas aux plastiques rigides et renforcés



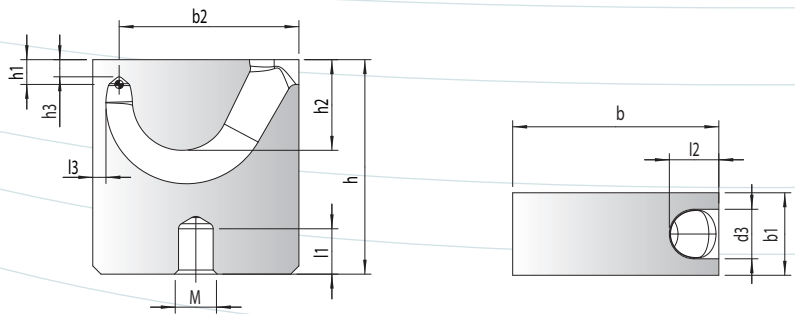
- EN** > Space-saving, contourable Tunnel Gate insert for gating above the parting line
> Highly wear resistant hot working steel M2 (1.3343) 54+2 HRC
- ES** > Inserto de túnel mecanizable, instalable en espacios reducidos, punto de inyección sobre línea de partición del molde
> Acero de alta resistencia para trabajo en caliente M2 (1.3343) 54+2 HRC
- FR** > Embout d'injection en tunnel profilable et peu encombrant pour une injection au-dessus du plan de séparation
> Acier de travail à chaud hautement résistant à l'usure M2 (1.3343) 54+2 HRC



	TGHL-1	TGHL-2	TGHL-3
max. contour depth / máx. profundidad de contorno / profondeur max. du contour	2	3	3
gate point / punto de inyección / point d'injection	0,6 - 1,2	0,8 - 1,8	0,5x4,5 - 1,5x5,5
Ø runner / canal / canal	4	6	8
max. shot weight (g) · pesos de inyección máx. (g) · poids maxi injecté (g)			
LV	35	120	1000
MV	25	75	500
HV	15	50	300

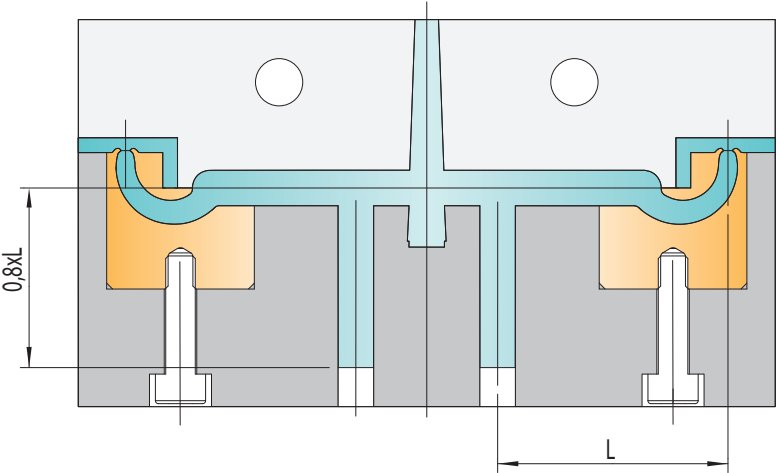
LV = low viscosity / baja viscosidad / faible viscosité
MV = medium viscosity / media viscosidad / viscosité moyenne
HV = high viscosity / alta viscosidad / viscosité élevée

Vestige by 3D file
Calota 3D
Calotte par fichier 3D

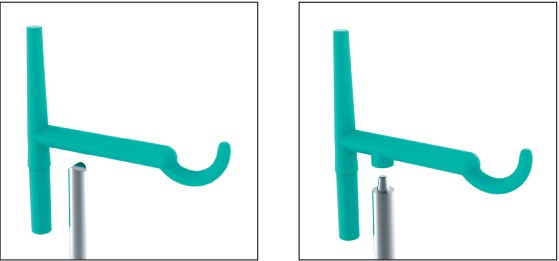
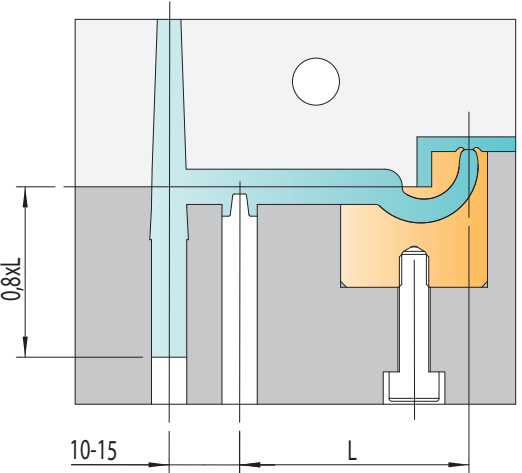


Typ HL	b	b1	b2	d3	h	h1	h2	h3	l1	l2	l3	M	HRC
TGHL-1	18	8	15,7	4	22	2	7,6	1,3	5,5	4,5	1,2	5	54+2
TGHL-2	25	10	21,8	6	26	3	11	2,1	5,5	6	1,6	5	
TGHL-3	30	12	26	8	30	3	12,2	2,1	6,5	7	2,0	6	

Example for 2 cavities
Ejemplo de molde de 2 cavidades
Exemple pour 2 cavités



Example for 1 cavity
Ejemplo de molde de 1 cavidad
Exemple pour une cavité unique



Example for supplementary ejector
Ejemplo con extractor auxiliar
Exemple pour un éjecteur supplémentaire

Table for distance L · Diagrama para medida de distancia L · Diagramme pour écart L				
Material type · Tipo de material · Type matière				
	TPE, TPU etc.	PE, PP, PET etc.	PC/ABS, PA, POM, HI-PC etc.	PA+GF, PC, SAN, PMMA etc.
TG-1(HL,ML,LL)	21-27	27-34	34-40	X
TG-2 (HL,ML,LL)	28-34	33-40	39-45	X
TG-3 (HL,ML,LL)	33-40	40-49	46-55	X

X = Not suitable for rigid and reinforced plastics · No disponible para plásticos rígidos y reforzados · Ne convient pas aux plastiques rigides et renforcés