

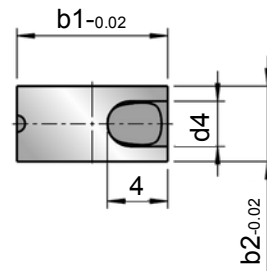
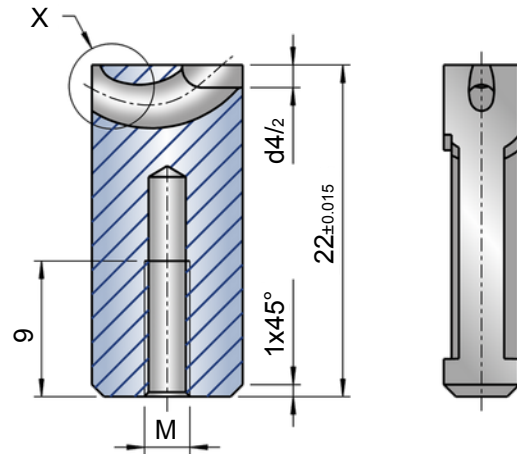


Miniflow® - GTM

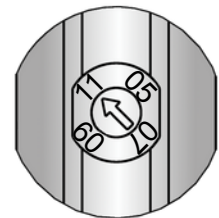
Größentabelle GTM
Size Table GTM

Artikel Nr. Article No.	b1	b2	d2	d4	M	Viskosität (Fließeigenschaften) Viscosity (Rheology)		
						Leicht fließend high flowability	normal fließend regular flowability	schwer fließend poor flowability
GTM 10-03			0,5			4	4	3
GTM 10-07			0,7			6	6	4
GTM 10-09	10	5	0,9	3	3	12	6	7
GTM 10-11			1,1			17	14	9

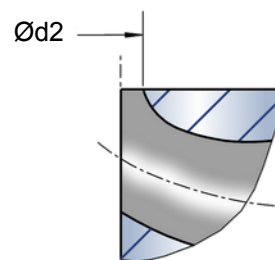
Artikelgewicht in Gramm
Weight in grams



Größenstempel (Ø d2)



Size stamp (Ø d2)



Technische Information

Für die unterflurige Anspritzung kleiner Bauteile mit geringen Wandstärken. Dieser Angießeinsatz hat kein Köpfchen und eignet sich deshalb auch für die Verwendung bei sehr geringen Wandstärken.

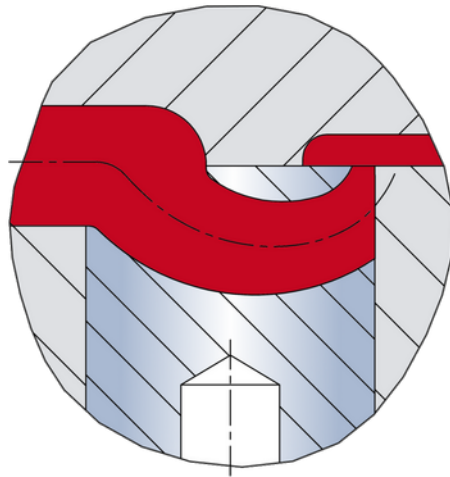
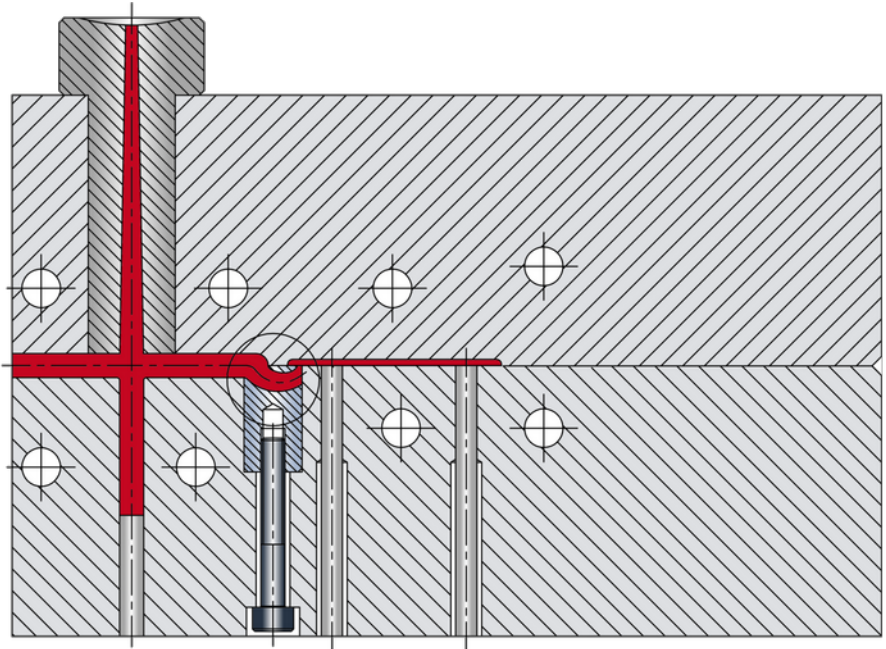
- Erhältlich mit den Anspritzdurchmessern von 0,5 bis 1,1 mm.
- Verwendbar für sämtliche Thermoplaste inkl. Füllstoffe bis 50 % Glasfaser.

Technical information

For tunnel gating of small, thin-walled moldings. This gate insert possesses no calotte and is therefore suitable for very thin-walled moldings.

- Available gate diameters from 0,5 to 1,1 mm.
- Usable for all thermoplastics including fillers up to 50 % glass fibre.

Einbaubeispiel: Dünnwandige Teile Miniflow®
Installation example: Thin-walled parts Miniflow®



Technische Information

Bei besonders dünnwandigen Teilen (Wandstärke 0,5 bis 1,2 mm). Der Angießeinsatz besitzt kein Köpfchen. Der Abriss erfolgt bündig am Formteil.

- Der Abrisspunkt ist je nach Kunststoff mit der Unterfläche bündig bzw. leicht überstehend.

Technical information

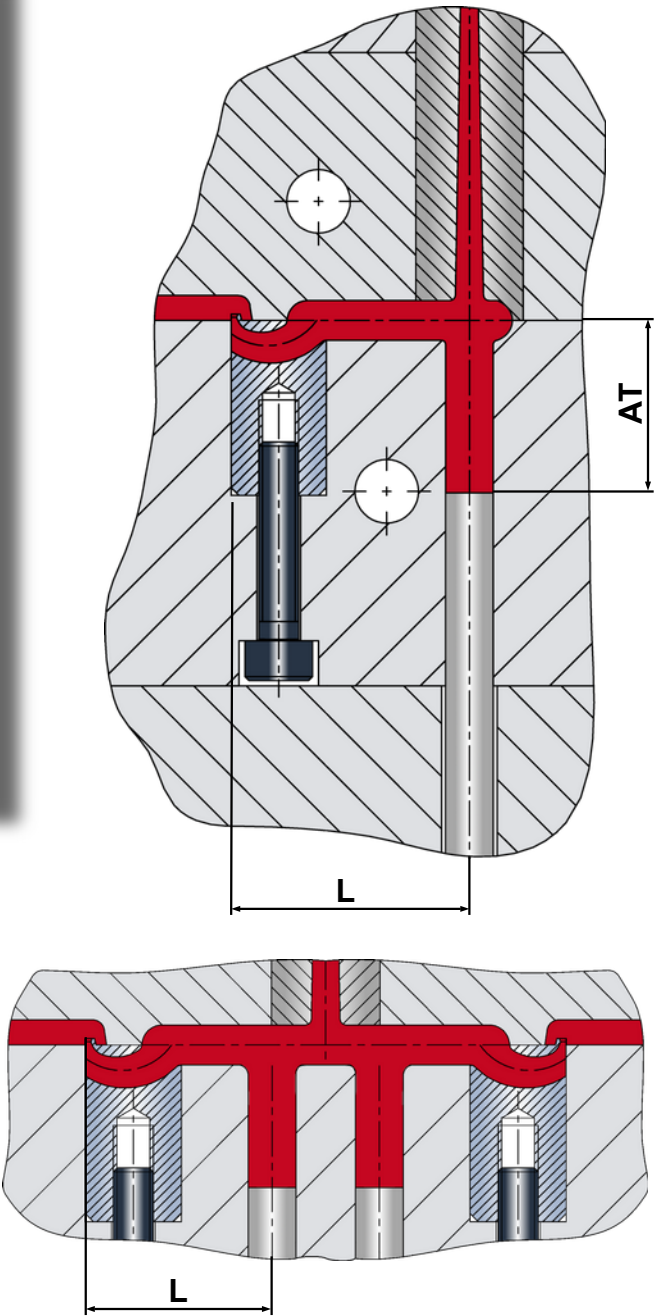
Designed for particularly thin-walled Parts (0,5 to 1,2 mm wall thickness). The tunnel gate insert has no calotte. Gating will occur flush with the moulding.

- *The gating point will be flush with, or slightly projecting from, the bottom surface depending on plastic used.*

Einbaumaße GTM GTR/GTE GTK

Installation dimensions GTM GTR/GTE GTK

Kunststoffgruppe Plastic group	GTM	GTR/GTE	GTK
HD-PE, LD-PE, PET, PP, PA, PC, PVC. (L)	>15	>20	>25
Kanalausführung Runner design	rund round	rund round	rund round
Auswerfertiefe (AT) Ejector depth (AT)	>11	>16	>20
ABS, M ABS, ASA, PS, PC/ABS, POM, PBT. (L)	>20	>25	>30
Kanalausführung Runner design	rund round	rund round	rund round
Auswerfertiefe (AT) Ejector depth (AT)	>14	>20	>24
Elastomere TPE, TPU, TPP, TPA. (L)	>15	>15	>20
Kanalausführung Runner design	beliebig arbitrary	beliebig arbitrary	beliebig arbitrary
Auswerfertiefe (AT) Ejector depth (AT)	>11	>11	>16
Spröde Kunststoffe (L) Brittle plastics	>25	>30	>40
Kanalausführung Runner design	halbrund half-round	halbrund half-round	halbrund half-round
Auswerfertiefe (AT) Ejector depth (AT)	>18	>24	>32



Technische Information

Das Abstandsmaß „L“ beschreibt den von uns empfohlenen Abstand vom Anspritzpunkt bis zum Angussauswerfer.

Das Abstandsmaß „AT“ beschreibt die in Relation stehende Auswerfertiefe.

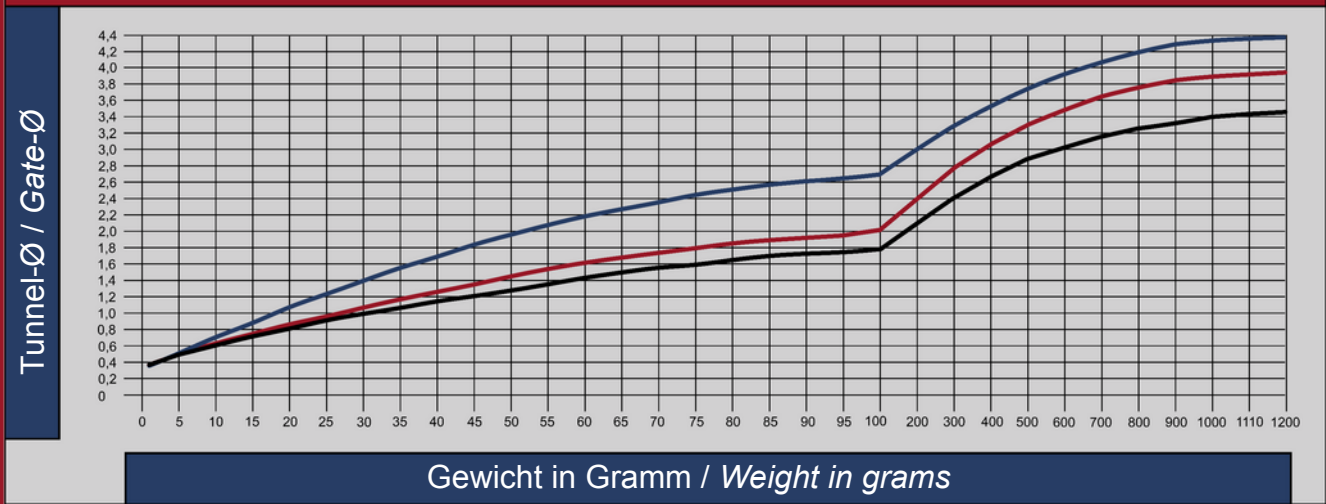
Technical information

Recommended distances "L" from the injection point to the sprue ejector are given above for the various material groups.

The distance "AT" describes the correlated ejector depth.

Viskositätstabelle für konturierbare Einsätze
Table of viscosity for contourable Inserts

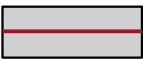
Viskositätstabelle - Table of viscosity



Niedrige Viskosität
Low Viscosity
(PA, PE, PC, PP, PET, PVC, PS, SB, TPA, TPE, TPU)



Mittlere Viskosität
Medium Viscosity
(ABS, ASA, PS, PC/ABS, PBT, SAN)



Hohe Viskosität
High Viscosity
(PC, PPS, PSU, POM-H, PES, PPO, PEI, PC-ABS, PC-PBT, PMMA, PVC)

