





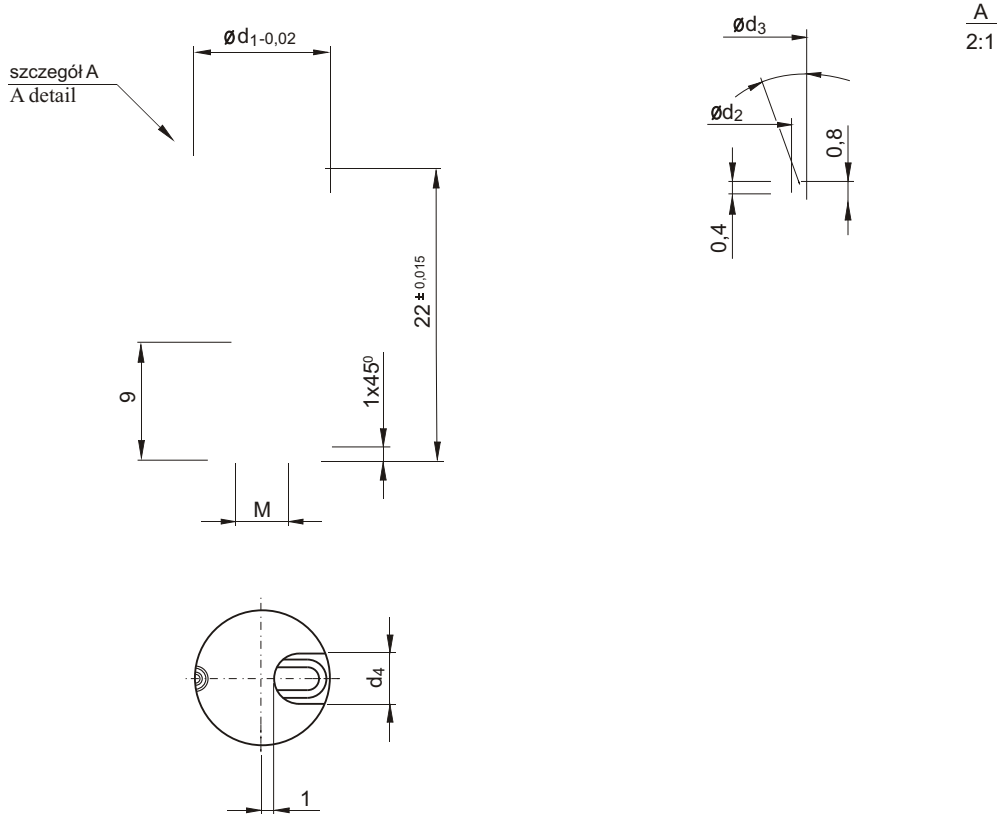


Rodzaje wkładek Type of tunnel gates		Numer katalogowy Catalog Number	Strona Page
Wkładki standardowe Standard tunnel gates		GTR	1
		GTE	2
		GTM	3
Wkładki konturowe Contour tunnel gates		GTK	4-5
		GRF-1	6-7
		GXK	8-9
Informacje techniczne Technical information			10-14
Przykłady zastosowań Application examples			15-17



Szczegółowy dobór średnicy d_2 zgodnie z wykresem na str. 10
See diagram on page 10 for precise selection of d_2 diameter

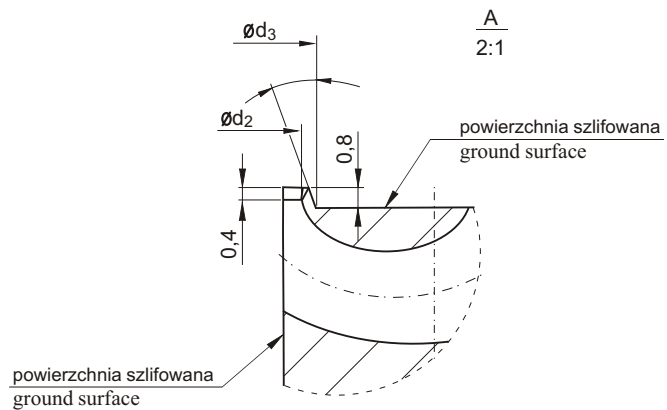
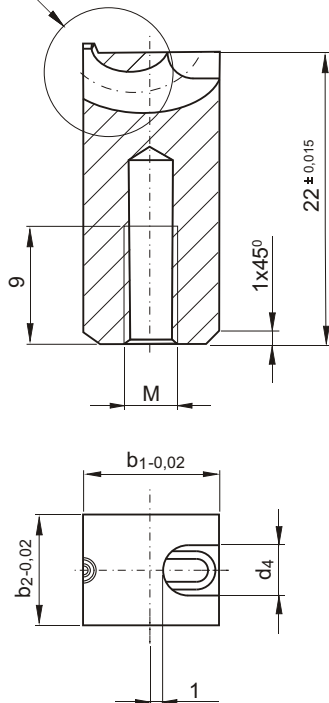
59±2HRC

Typ Type					M	lepkość tworzywa / viscosity of plastic		
						wysoka high	średnia medium	niska poor
						masa wypraski / molding weight [gram]		
GTR 10-08	10	0,8	2,1	4	4	8	7	5
GTR 10-10	10	1	2,3	4	4	14	12	9
GTR 10-12	10	1,2	2,5	4	4	20	16	10
GTR 10-14	10	1,4	2,7	4	4	30	23	15
GTR 10-16	10	1,6	2,9	4	4	40	30	20
GTR 12-08	12	0,8	2,1	5	5	8	7	5
GTR 12-10	12	1	2,3	5	5	14	12	9
GTR 12-12	12	1,2	2,5	5	5	20	16	10
GTR 12-14	12	1,4	2,7	5	5	30	23	15
GTR 12-16	12	1,6	2,9	5	5	40	30	20
GTR 12-18	12	1,8	3,1	5	5	54	40	27
GTR 12-20	12	2	3,3	5	5	68	52	34
GTR 14-12	14	1,2	2,5	6	6	20	16	10
GTR 14-14	14	1,4	2,7	6	6	30	23	15
GTR 14-16	14	1,6	2,9	6	6	40	30	20
GTR 14-18	14	1,8	3,1	6	6	54	40	27
GTR 14-20	14	2	3,3	6	6	68	52	34
GTR 14-22	14	2,2	3,5	6	6	85	65	43
GTR 14-24	14	2,4	3,7	6	6	100	80	50

Wkładki te służą do wyprasek małych i średnich z płaską powierzchnią wtrysku. Można je stosować do wszystkich tworzyw termoplastycznych włącznie z wypełniaczami posiadającymi do 50% włókien szklanych.

For tunnel gating of small to medium-sized moldings along a flat separating plane. Usable for all thermoplastics including fillers up to 50% glass fibre.

szczegół A
A detail



A
2:1



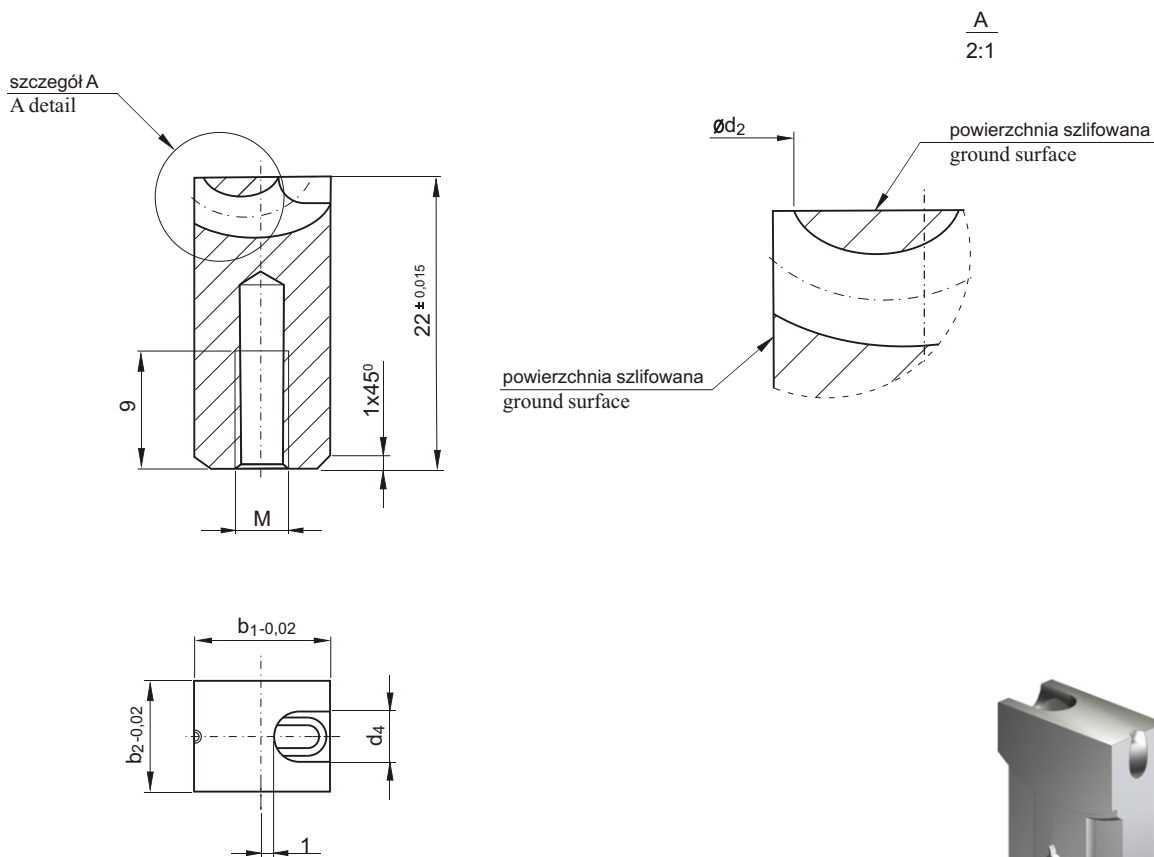
Szczegółowy dobór średnicy d_2 zgodnie z wykresem na str. 10
See diagram on page 10 for precise selection of d_2 diameter

59±2HRC

Typ Type							lepkość tworzywa / viscosity of plastic		
							wysoka high	średnia medium	niska poor
	b1	b2	d2	d3	d4	M	masa wypraski / molding weight [gram]		
GTE 10-08	10	8	0,8	2,1	4	4	8	7	5
GTE 10-10	10	8	1	2,3	4	4	14	12	9
GTE 10-12	10	8	1,2	2,5	4	4	20	16	10
GTE 10-14	10	8	1,4	2,7	4	4	30	23	15
GTE 10-16	10	8	1,6	2,9	4	4	40	30	20
GTE 12-08	12	10	0,8	2,1	5	5	8	7	5
GTE 12-10	12	10	1	2,3	5	5	14	12	9
GTE 12-12	12	10	1,2	2,5	5	5	20	16	10
GTE 12-14	12	10	1,4	2,7	5	5	30	23	15
GTE 12-16	12	10	1,6	2,9	5	5	40	30	20
GTE 12-18	12	10	1,8	3,1	5	5	54	40	27
GTE 12-20	12	10	2	3,3	5	5	68	52	34
GTE 14-12	14	12	1,2	2,5	6	6	20	16	10
GTE 14-14	14	12	1,4	2,7	6	6	30	23	15
GTE 14-16	14	12	1,6	2,9	6	6	40	30	20
GTE 14-18	14	12	1,8	3,1	6	6	54	40	27
GTE 14-20	14	12	2	3,3	6	6	68	52	34
GTE 14-22	14	12	2,2	3,5	6	6	85	65	43
GTE 14-24	14	12	2,4	3,7	6	6	100	80	50

Wkładki te służą do wyprasek małych i średnich z płaską powierzchnią wtrysku. Można je stosować do wszystkich tworzyw termoplastycznych włącznie z wypełniaczami posiadającymi do 50% włókien szklanych.

For tunnel gating of small to medium-sized moldings along a flat separating plane. Usable for all thermoplastics including fillers up to 50% glass fibre.



59±2HRC

Szczegółowy dobór średnicy d_2 zgodnie z wykresem na str. 10
See diagram on page 10 for precise selection of d_2 diameter

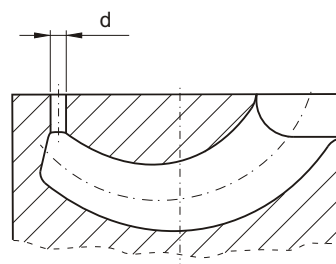
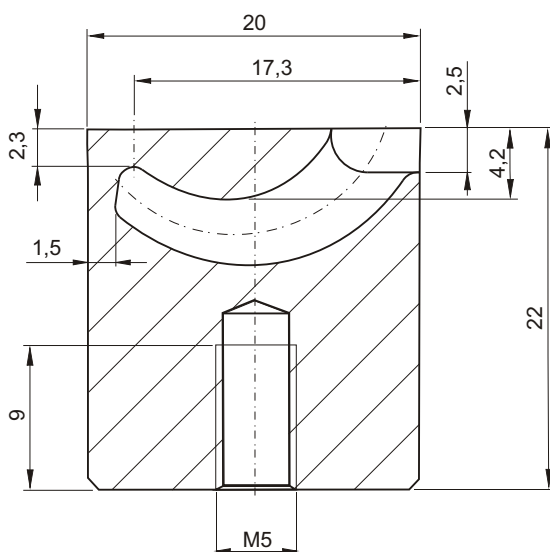
Typ Type						lepkość tworzywa / viscosity of plastic		
						wysoka high	średnia medium	niska poor
	b_1	b_2	d_2	d_4	M	masa wypraski / molding weight [gram]		
GTM 10-05	10	5	0,5	3	3	4	4	3
GTM 10-07	10	5	0,7	3	3	6	5	4
GTM 10-09	10	5	0,9	3	3	12	9	7
GTM 10-11	10	5	1,1	3	3	17	14	9

Wkładki te służą do wyprasek małych o cienkich ściankach z płaską powierzchnią wtrysku. Wkładka ta nie posiada kalotki co umożliwia wtrysk detali z bardzo cienkimi ściankami. Dostępne są wkładki o średnicach punktu wtrysku od 0,5 do 1,1 mm. Można je stosować do wszystkich tworzyw termoplastycznych włącznie z wypełniaczami posiadającymi do 50% włókien szklanych.

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.



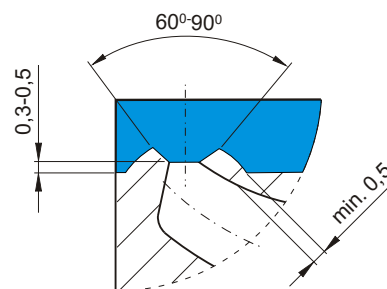
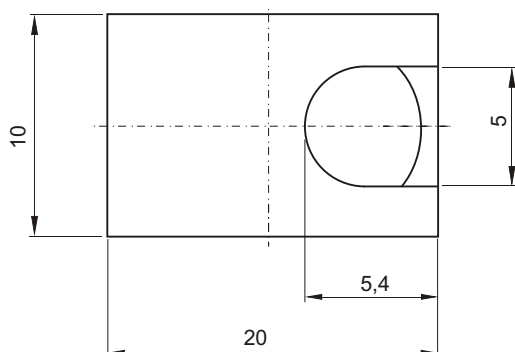
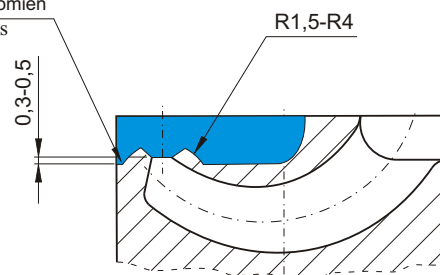
59±2HRC



Średnicę otworu należy określić zgodnie z wykresem (str. 11)

Diameter to be defined in accordance with the diagram (pp 11)

jeżeli to możliwe
zalecany jest promień
suggested radius
if possible



Należy określić kąt w punkcie przecięcia otworu z tunelem (60° do 90°)

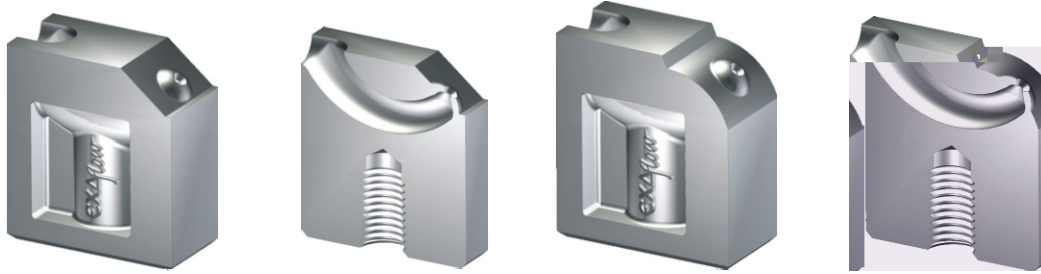
Define 60 to 90 angle at bore/tunnel intersection point.

Wkładki te stosowane są dla detali, w których punkt wtrysku znajduje się na powierzchni kształtowej.

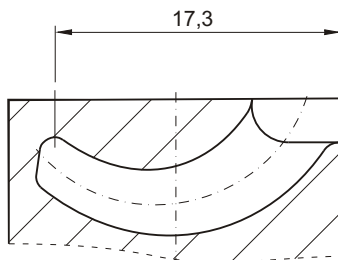
- maksymalna średnica punktu wtrysku 1,7mm
- możliwość wykonania kształtu o głębokości do 3mm
- można je stosować do wszystkich tworzyw termoplastycznych włącznie z wypełniaczami posiadającymi do 50% włókien szklanych.

For tunnel gating of small to medium-sized moldings contoured in the gate area.

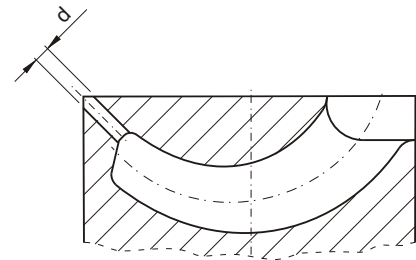
- maximum gate diameter (pointed tunnel) up to 1.7 mm.
- contourable up to 3 mm depth.
- usable for all thermoplastics including fillers up to 50% glass fibre.



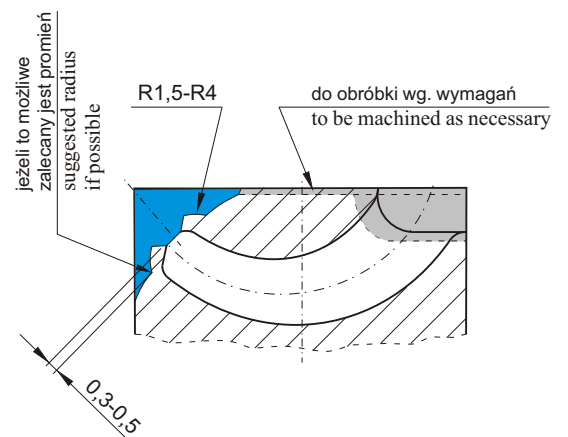
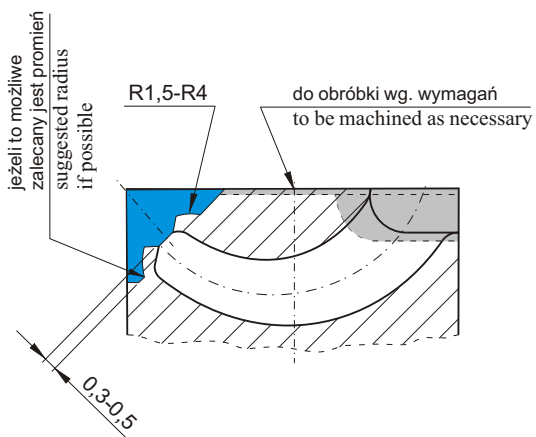
59±2HRC



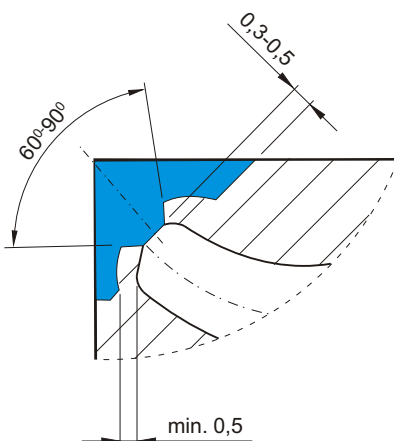
Wkładka konturowa nieobrobiona
Contourable insert in unfinished state



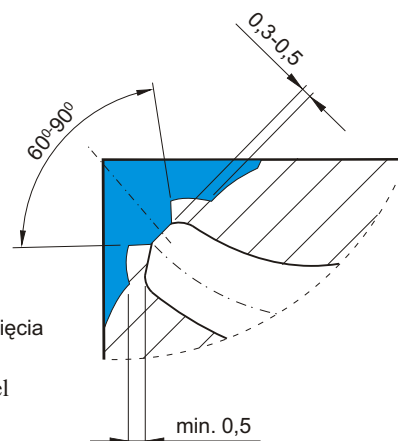
Średnicę otworu należy określić zgodnie z wykresem (str. 11)
Diameter to be defined in accordance with the diagram (pp 11)

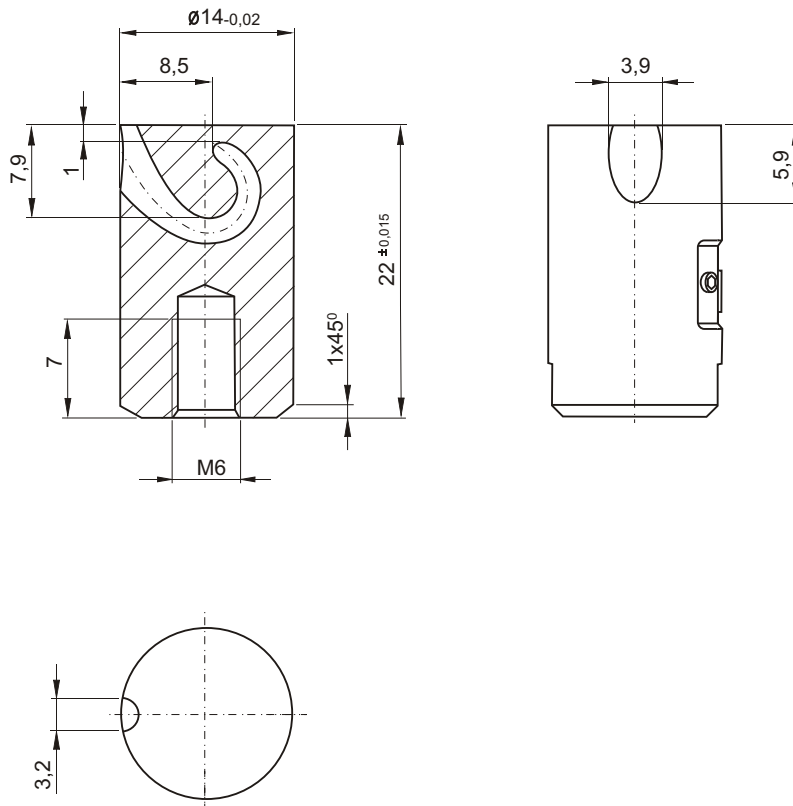


Grubość ścianki kalotki powinna zawierać się między 0,5-0,7mm
Calotte wall thickness to be min. 0,5 < max. 0,7mm



Należy określić kąt w punkcie przecięcia otworu z tunelem (60° do 90°)
Define 60 to 90 angle at bore/tunnel intersection point.

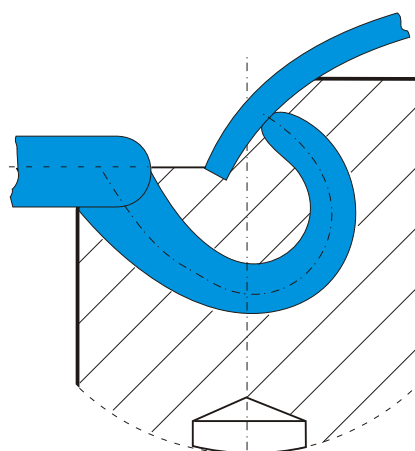
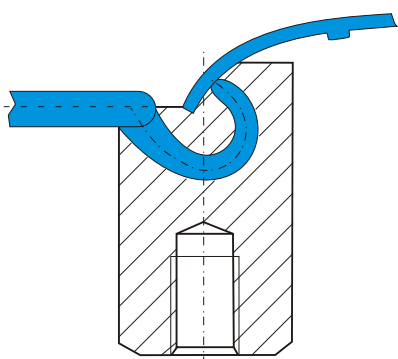
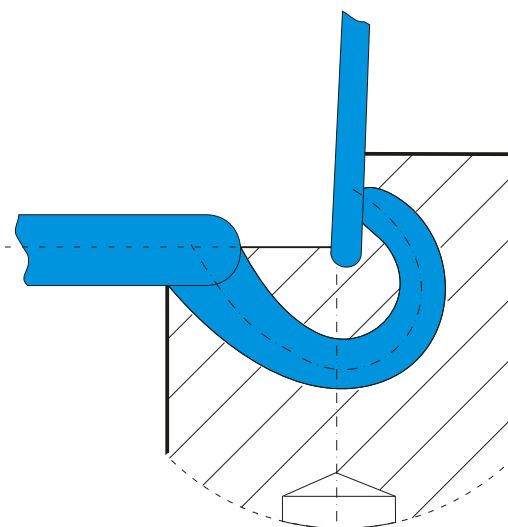
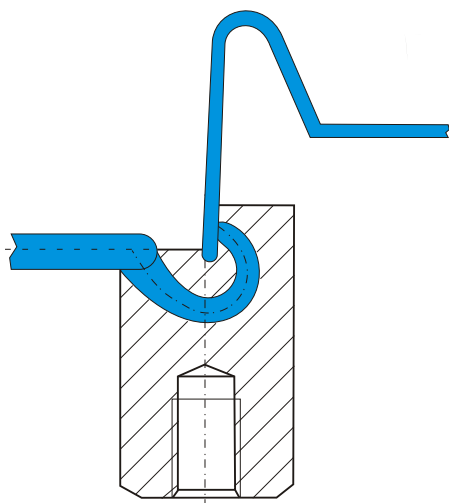




59±2HRC

Wkładka ta ma zastosowanie w wypraskach małych i średnich gdzie punkt wtrysku umiejscowiony jest w powierzchni tylnej. Średnica punktu wtrysku to maks. 2,5mm a gramatura wypraski to 200g na każdą wkładkę. Przy pomocy wkładki GRF-1 można wtryskiwać wszystkie popularne, nie wzmacniane rodzaje tworzyw. Jeżeli macie Państwo do czynienia z tworzywami kruchymi lub z wypełniaczami prosimy o kontakt.

For rear surface gating of small-to-medium sized mouldings. Supports gate diameters up to 2.5 mm and shot weights up to 200 g per insert. The GRF-1 from EXAflow® can be used to process all common non-reinforced plastic types. For filled and brittle plastics please contact us beforehand!

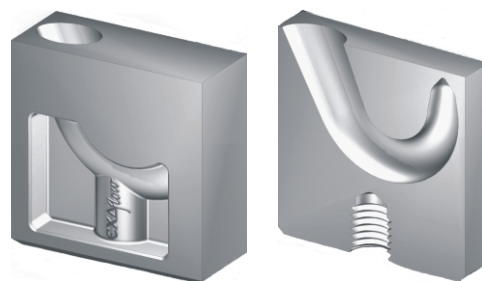
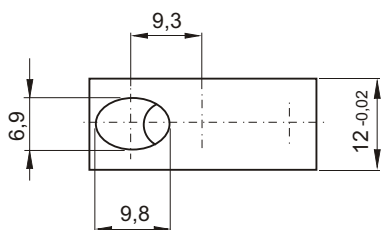
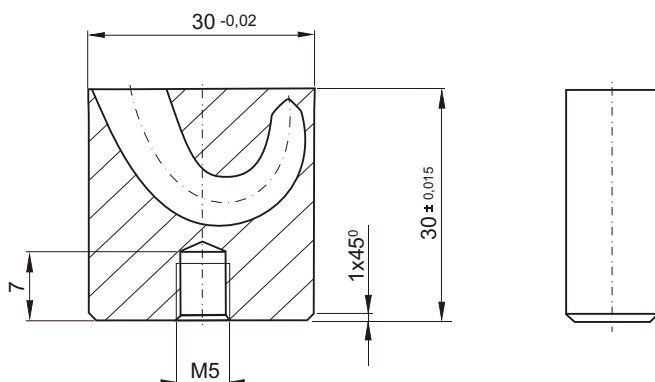


Zalety stosowania wkładki:

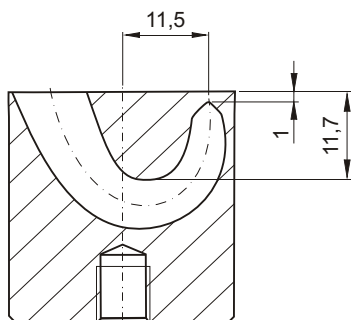
- optymalne rozwiązanie pozwalające unikać śladów strumieni tworzywa na wyprasce
- brak śladów wtrysku na widocznej powierzchni zewnętrznej i dolnej ścianie wypraski
- doskonała do całkowicie zaokrąglonych krawędzi (np. w zabawkach czy wypraskach z uszczelniającymi krawędziami czy złączami)
- pozwala na wewnętrzny wtrysk wyprasek 2-kompozytowych

Benefits of using this gate:

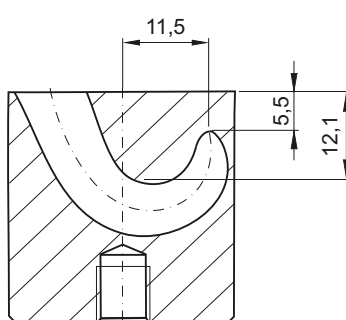
- optimum solution to prevent jetting
- no gate marks on visible external surfaces and bottom wall
- ideal for fully rounded edges (e.g., toys, mouldings with sealing edges and joints)
- permits internal gating of 2-component mouldings



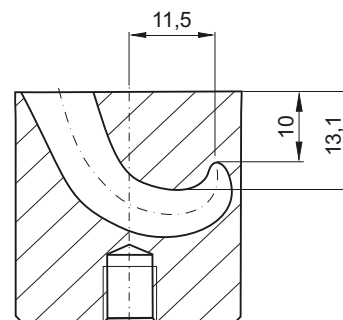
59±2HRC



GXK-1



GXK-2



GXK-3

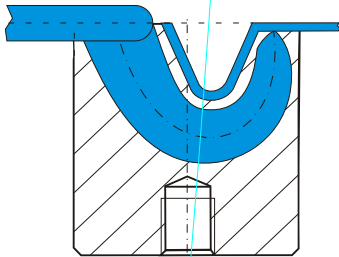
Wkładki te mają zastosowanie przy wtrysku w powierzchnię dolną wypraski. Umożliwiają drażnienie kształtu na głębokość nawet 11,5 mm. Średnica punktu wtrysku może mieć maks. 3,5 mm a masa wypraski może wynosić do 1200 g na jedną wkładkę.

Wkładki te mogą być stosowane dla wszystkich popularnych tworzyw (włącznie z tworzywami wzmacnianymi, np. PA z 50% zawartością włókien szklanych)!

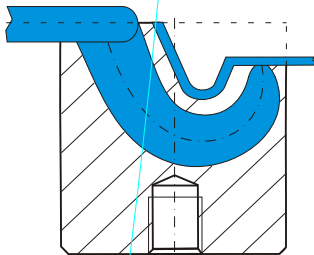
For bottom (submarine) gating of medium-to-large components. Supports contouring to a depth of 11.5 mm. Suitable for gate diameters up to 3.5 mm and shot weights up to 1,200 g per insert.

The range of tunnel gates can be used to process all common plastics, including reinforced types (e.g., PA comprising 50% glass fiber)!

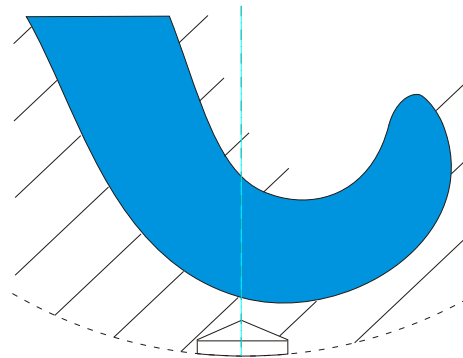
Przykłady zastosowań
Application examples



GXK-1

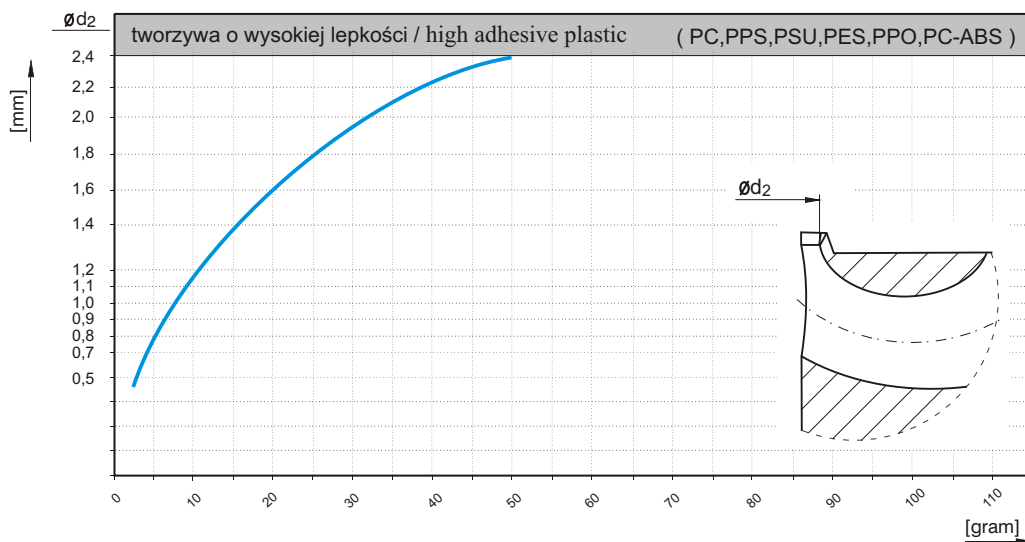
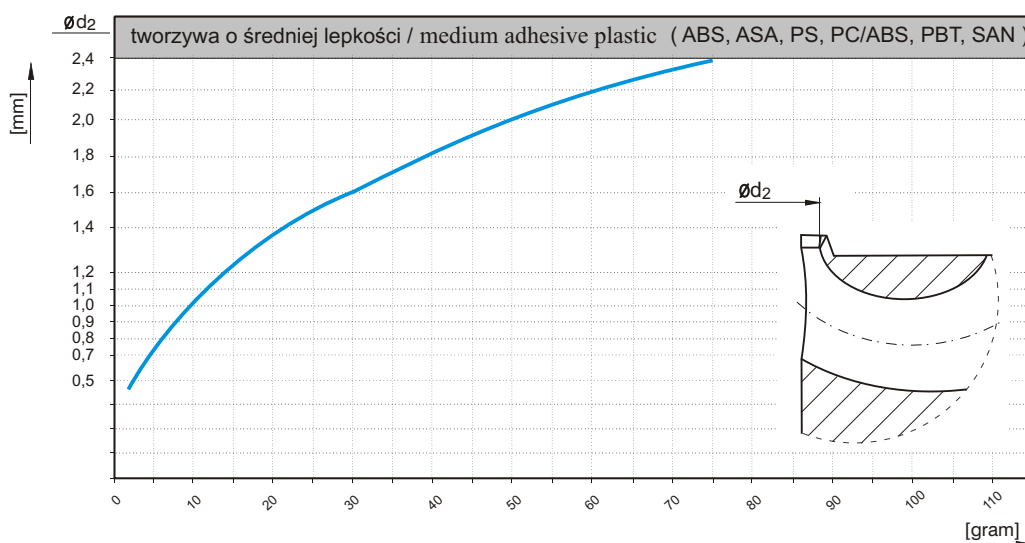
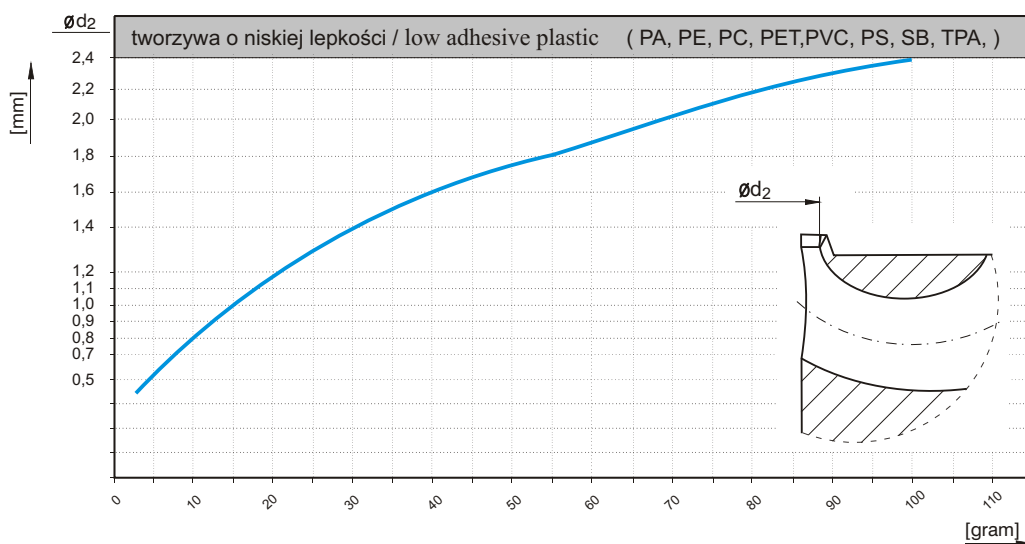


GXK-2



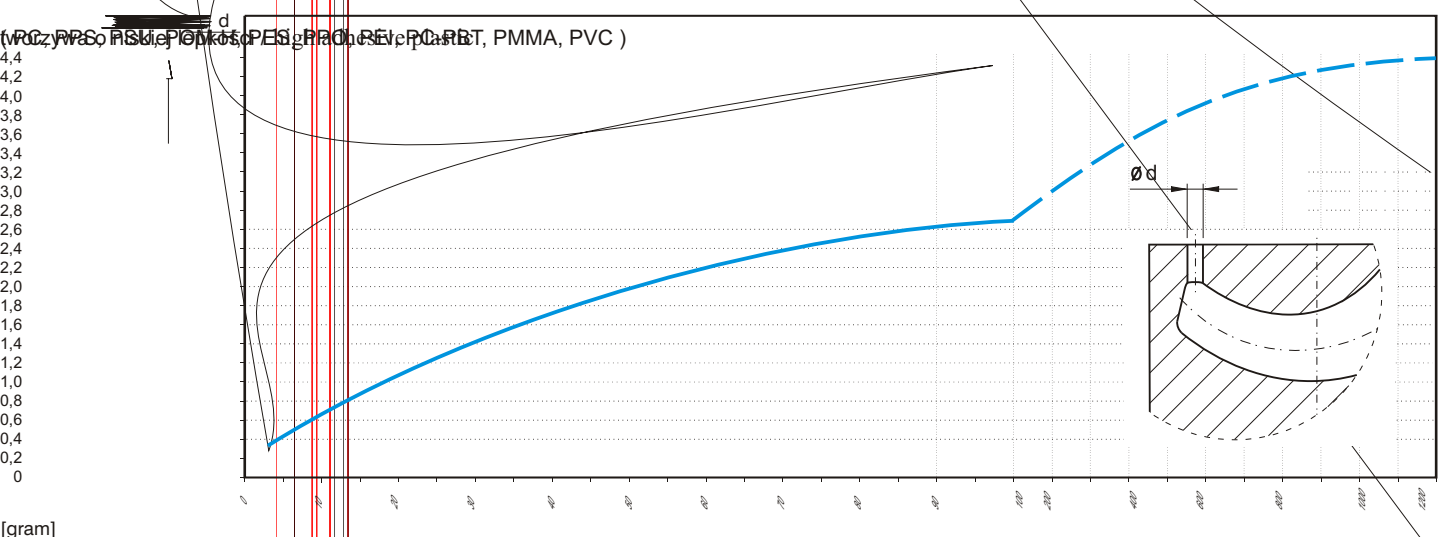
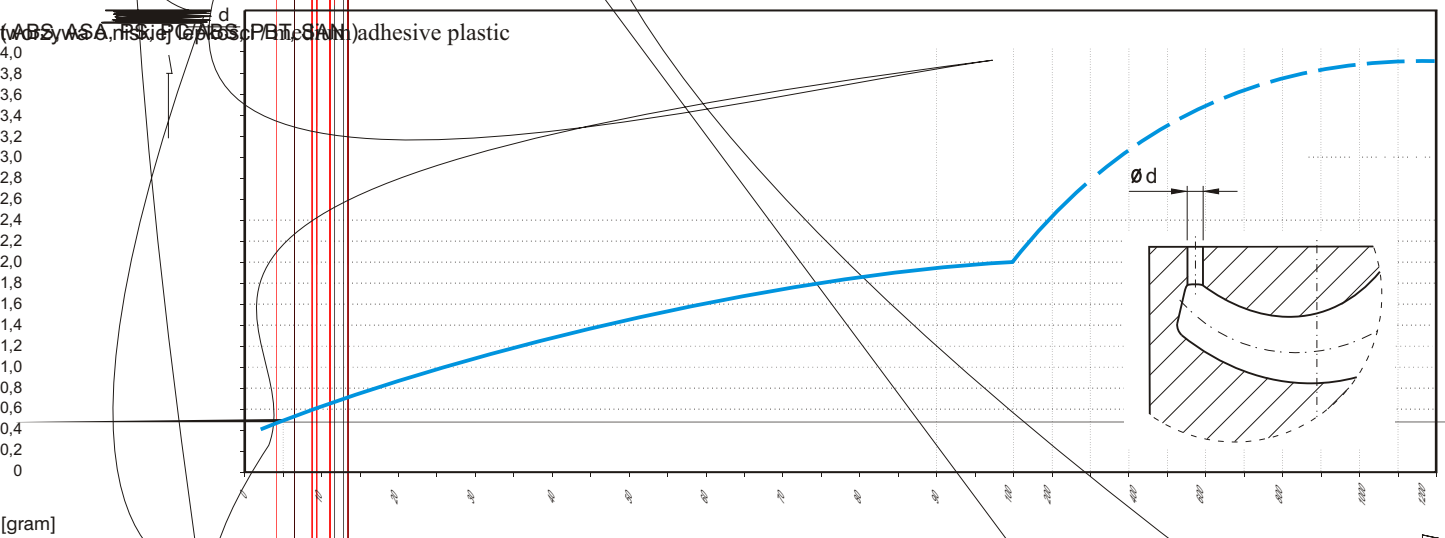
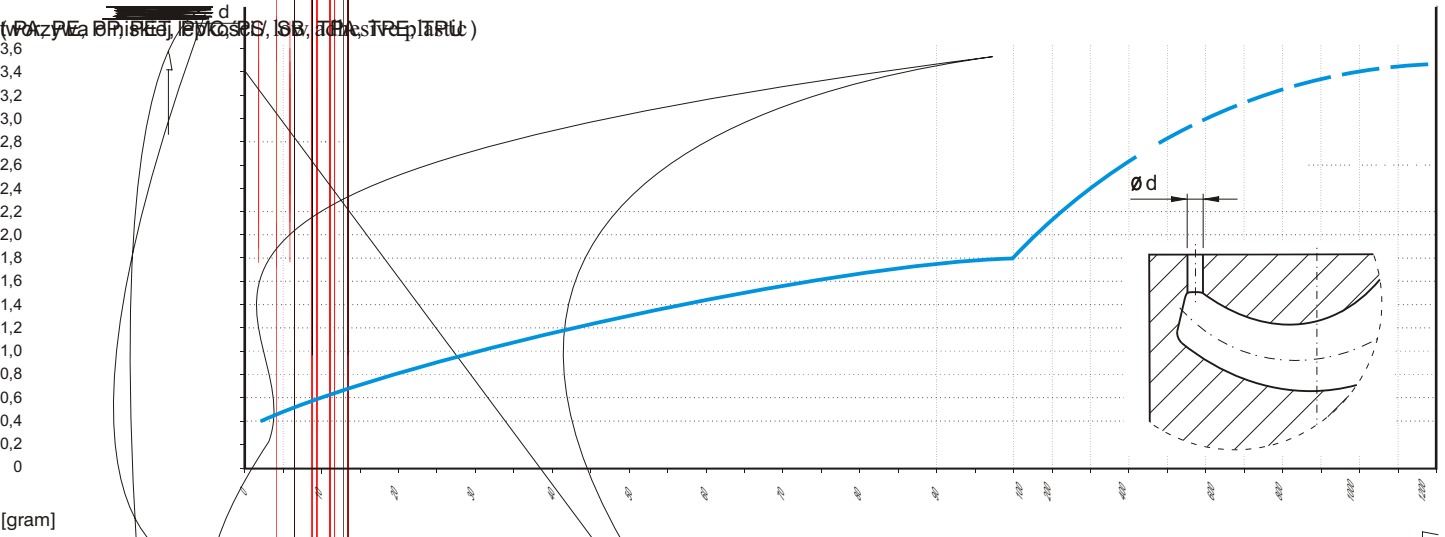
GXK-3

Wykres doboru wkładek standardowych (GTR, GTM, GTE) w zależności od rodzaju tworzywa i masy wypraski.
Standard tunnel gates (GTR, GTM, GTE) selection depending on plastic to be used and moulding weight.

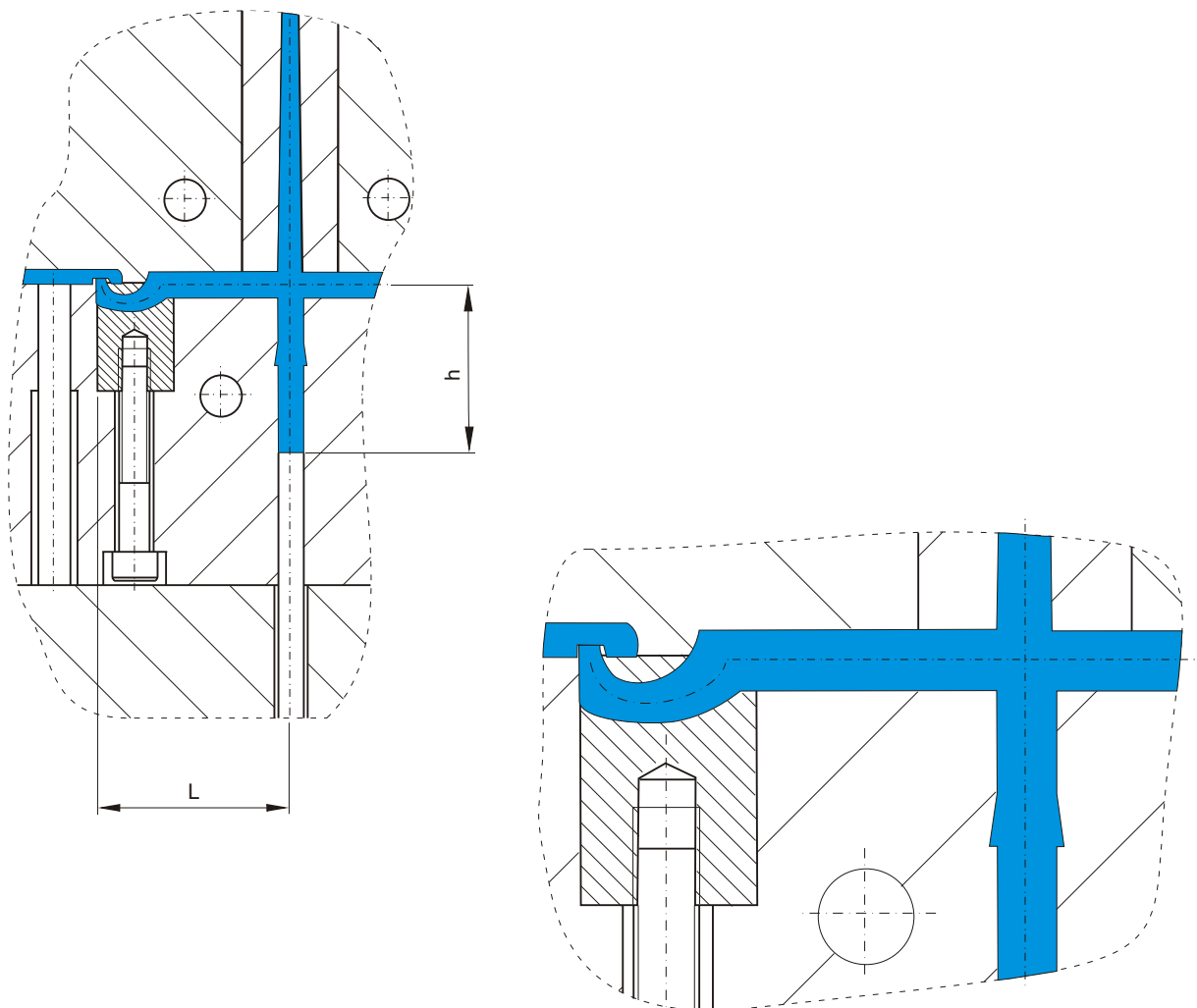


Wykres doboru wkładek konturowych (GTK, GXK, GRF-1) w zależności od rodzaju tworzywa i masy wypraski.

Contour tunnel gates (GTK, GXK, GRF-1) selection depending on plastic to be used and moulding weight.



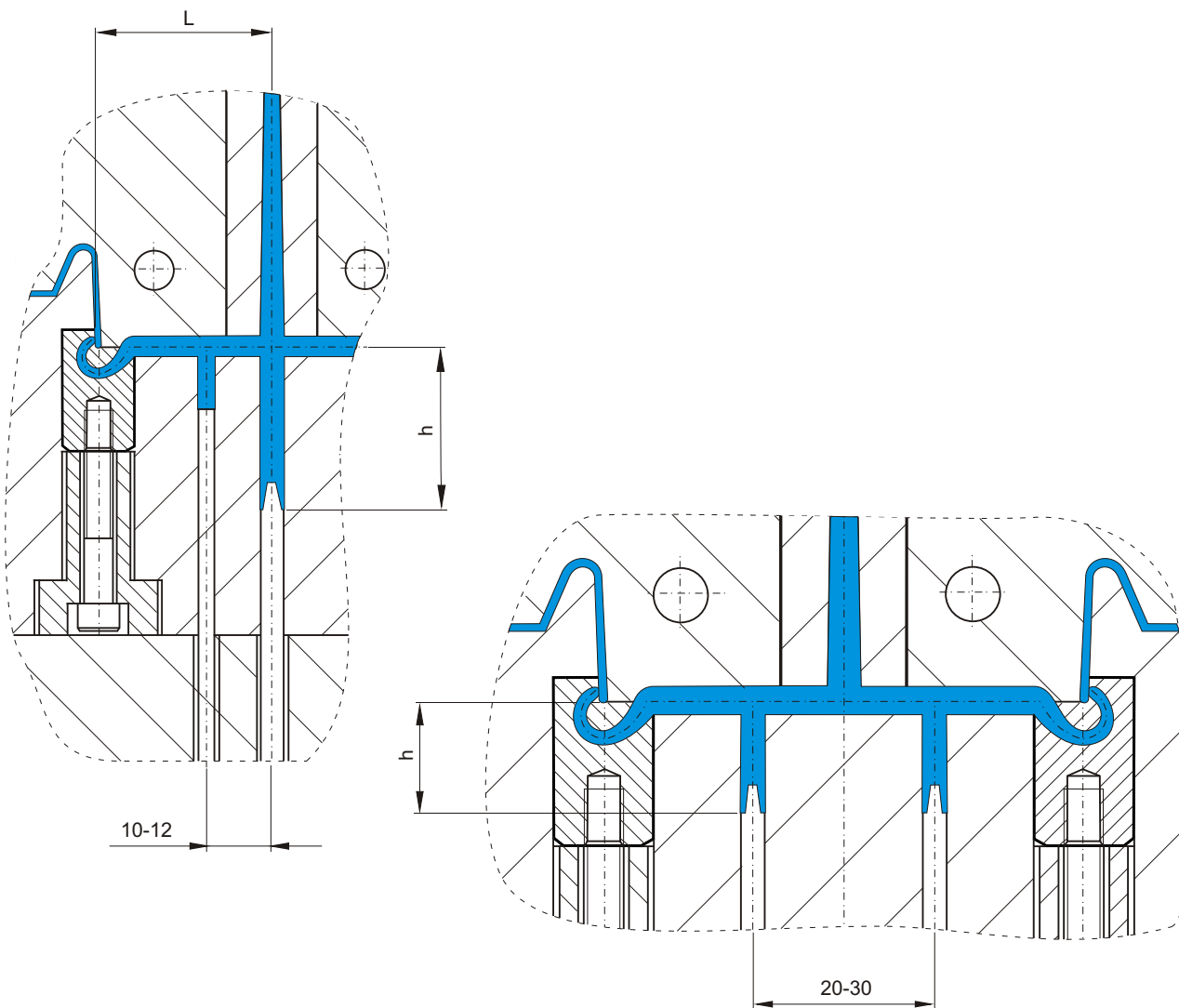
Zalecenia dotyczące montażu wkładek
Installation recommendations



Zalecane odległości "L" i "h" w zależności od stosowanych tworzyw sztucznych i rodzajów wkładek.
"L" and "h" distance recommendations for specific plastic materials and removable tunnel gate type.

Grupy tworzyw sztucznych Plastic group	Kształt kanału dopływowego Runner design	GTM		GTR/GTE		GTK	
		L	h	L	h	L	h
Poliiofeliny/Polyolefeline Poliamidy/Polyamide (HD-PE, LD-PE, PET, PP, PA, PC, PVC etc.)	okrągły round	>15	>11	>20	>16	>25	>20
Kopolimery styrenu/Styrolpolymerisate (ABS, M ABS, ASA, PS, PC/ABS, POM etc.)	okrągły round	>20	>14	>25	>20	>30	>24
Tworzywa termoplastyczne/Thermoplastic Elastomery/Elastomer (TPE, TPP) Poliuretany/Polyurethane (TPU, TPA)	dowolny arbitrary	>15	>11	>15	>11	>20	>16
Materiały kruche/Brittle material (PA+GF, POM, PEI, PC, PC-ABS)	półokrągły half-round	>25	>18	>30	>24	>40	>32

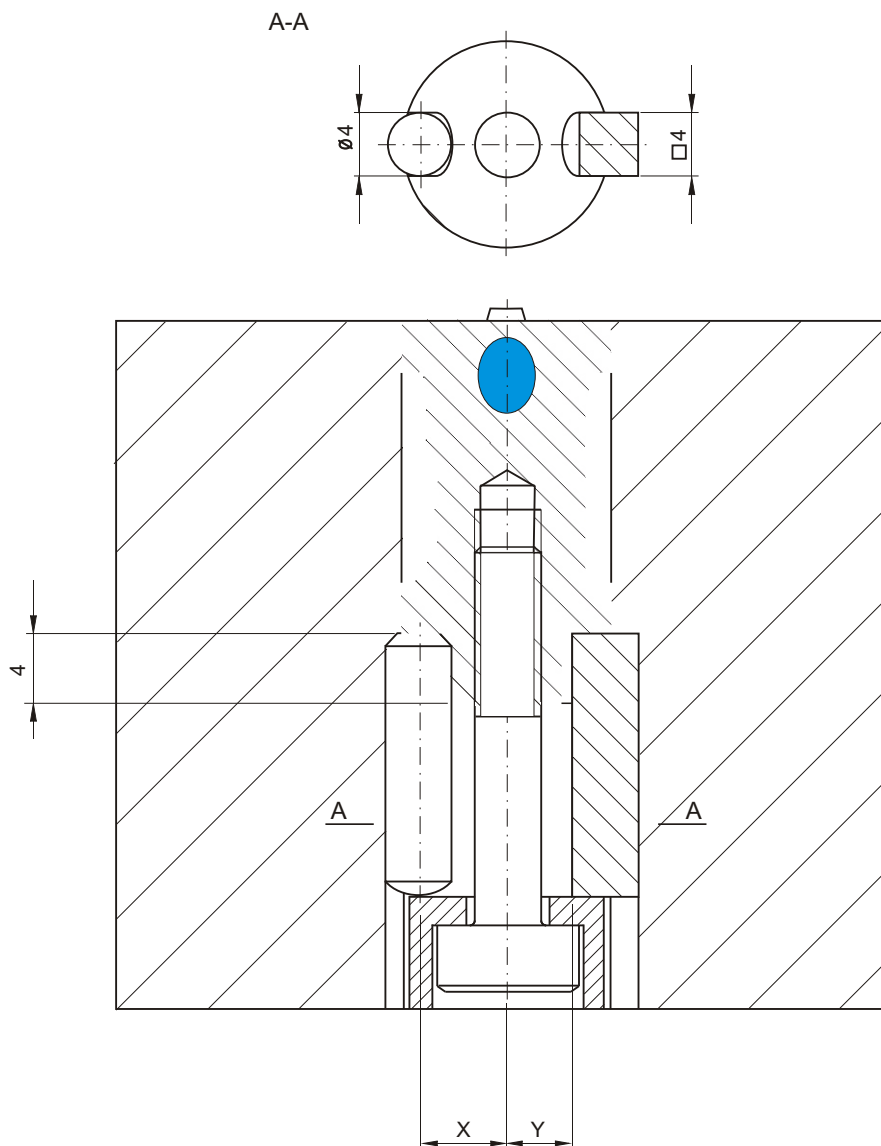
Zalecenia dotyczące montażu wkładek
Installation recommendations



Zalecane odległości "L" i "h" w zależności od stosowanych tworzyw sztucznych i rodzajów wkładek.
"L" and "h" distance recommendations for specific plastic materials and removable tunnel gate type.

Grupy tworzyw sztucznych Plastic group	Kształt kanału dopływowego Runner design	GRF		GXK	
		L	h	L	h
Poliiofeliny/Polyolefeline Poliamidy/Polyamide (HD-PE, LD-PE, PET, PP, PA, PC, PVC etc.)	okrągły round	>30	>30	>35	>35
Kopolimery styrenu/Styrolpolymerisate (ABS, M ABS, ASA, PS, PC/ABS, POM etc.)	okrągły round	>30	>30	>40	>40
Tworzywa termoplastyczne/Thermoplastic Elastomery/Elastomer (TPE, TPP) Poliuretany/Polyurethane (TPU, TPA)	dowolny arbitrary	>20	>20	>30	>30
Materiały kruche/Brittle material (PA+GF, POM, PEI, PC, PC-ABS)	półokrągły half-round	na życzenie on request	na życzenie on request	na życzenie on request	na życzenie on request

Sposoby ustalenia wkładki
Removable tunnel gate location slots



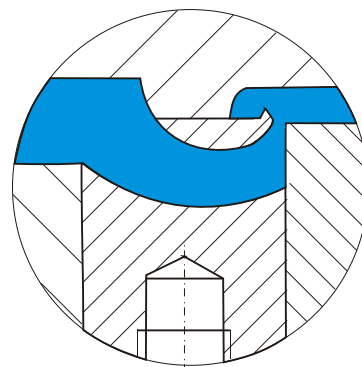
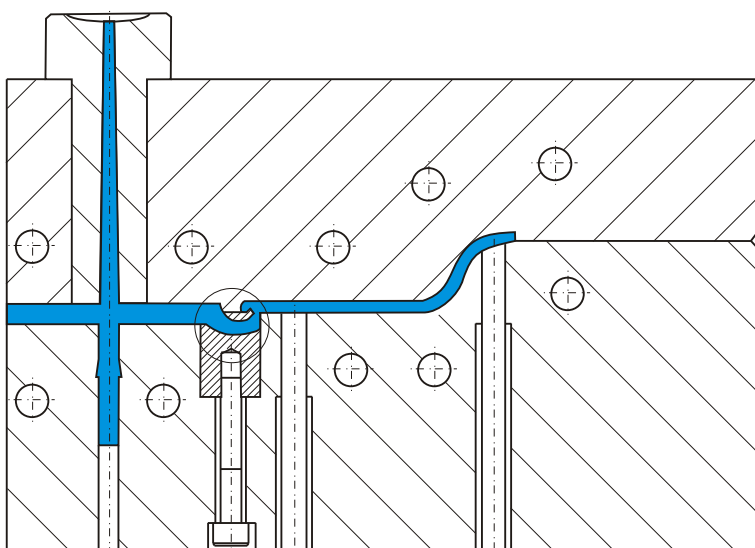
Typ Type	Kolek Dowel pin	Trzpień prostokątny Rectangular key
	X	Y
GTR 10, GRK 10	4,5 mm	3,1 mm
GTR 12	5,2 mm	3,8 mm
GTR 14, GRK 14	6,0 mm	6,5 mm

Wkładki posiadają dwie możliwości ustalenia swego położenia:
1- przez zastosowanie kołka.
2- przez zastosowanie trzpienia prostokątnego.

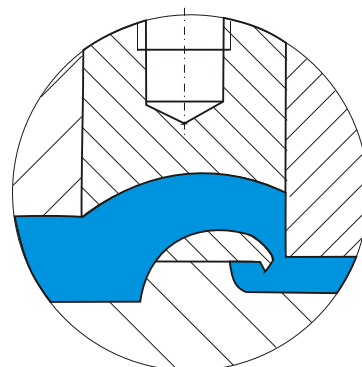
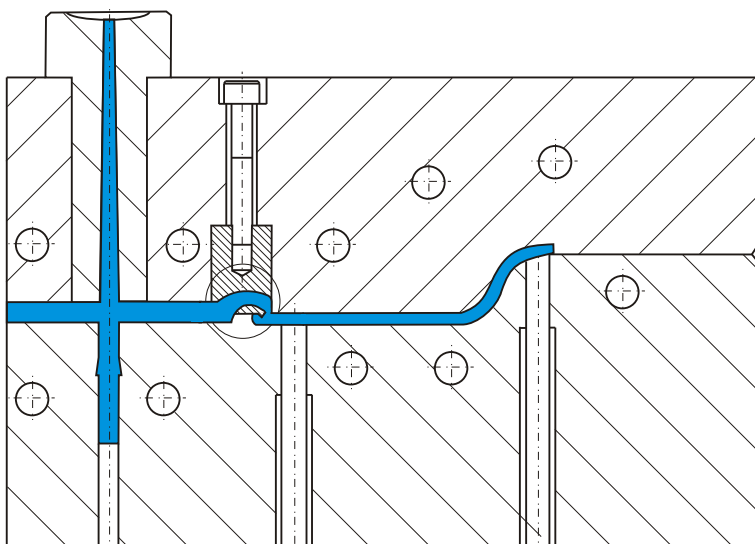
Removable tunnel gate location options:
1- using a dowel pin.
2- using a rectangular key.

Wkładka standardowe typ GTR, GTE, GTM
Tunnel gates type GTR, GTE, GTM

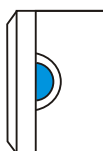
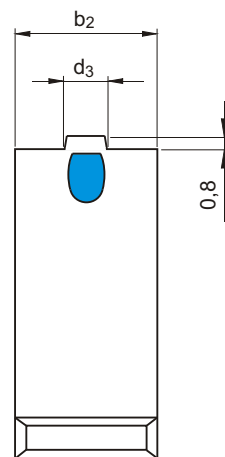
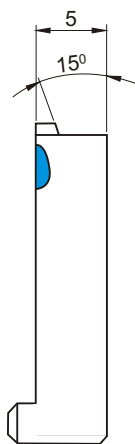
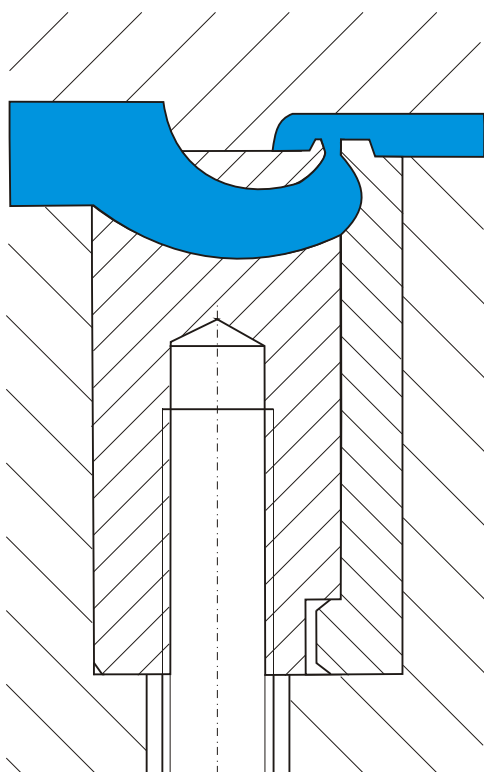
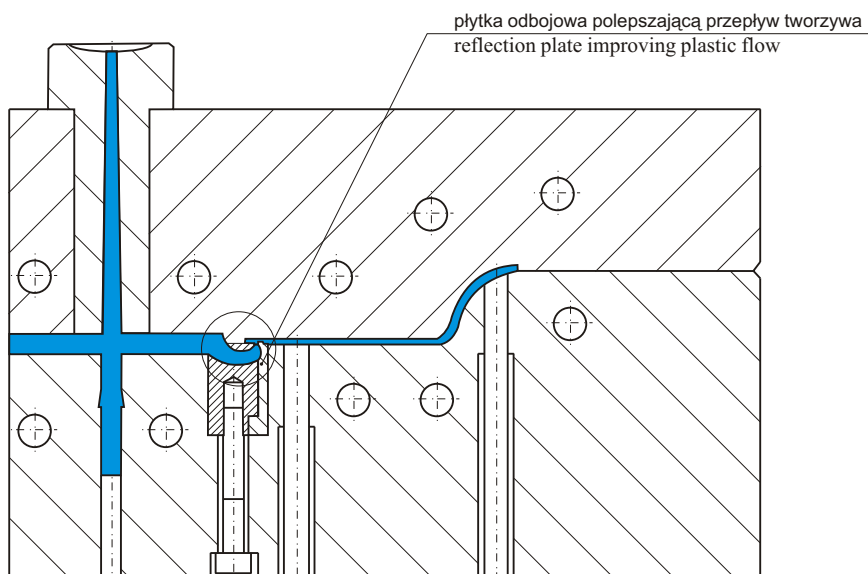
1)



2)



3)



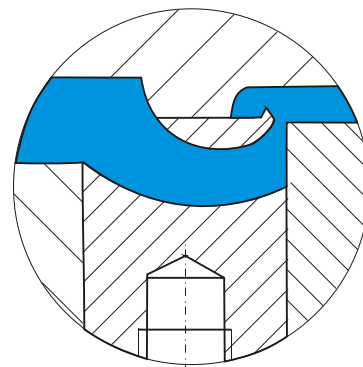
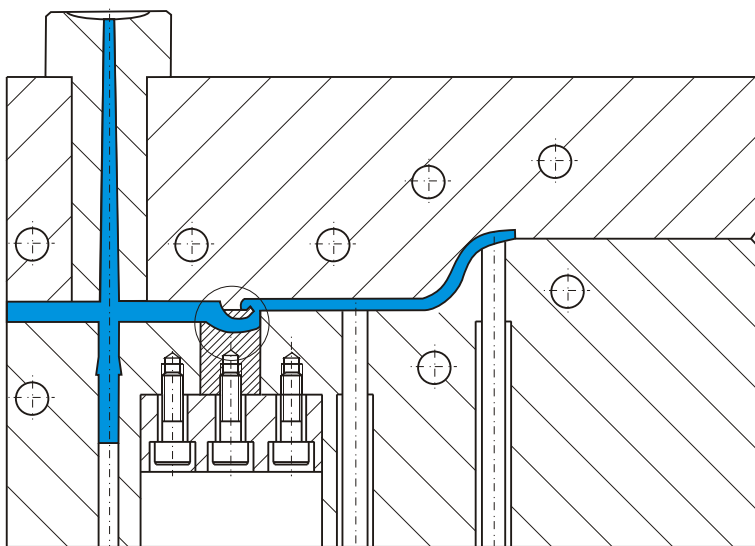
Płytkę odbojową powinna być wykonana ze stali o wysokiej odporności na zużycie (np. 1.2379 (~NC11LV) o twardości ok. 60 HRC)

Wymiary b2 i d3 zależą od rozmiaru stosowanej wkładki.

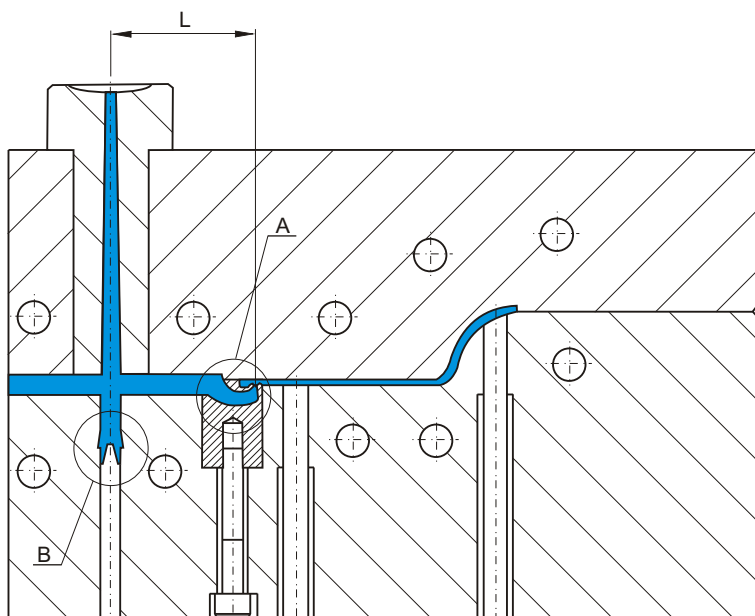
The auxiliary insert should be made from a highly wear-resistant steel (e.g., 1.2379 with a hardness of 60 HRC).

The dimensions b2 and d3 depend on the size of the selected gate insert.

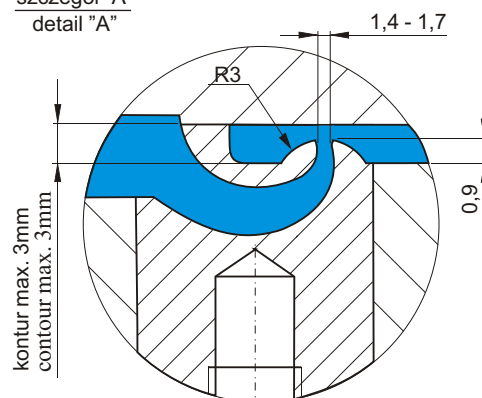
4)



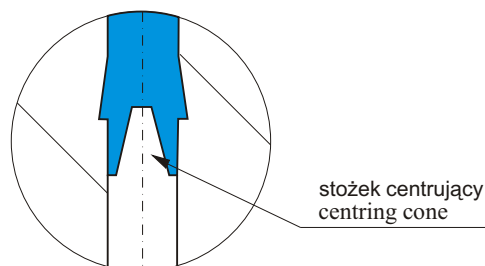
**Wkładka konturowa typ GTK
Contour tunnel gates type GTK**



szczegół "A"
detail "A"



szczegół "B"
detail "B"



Stosując wkładki przy wtryskiwaniu termoplastycznych elastomerów zalecamy przestrzegać następujących wskazówek:

- odległość „L” powinna się zmniejszać wraz ze wzrostem twardości wg. Shore'a
 - należy stosować stożek centrujący-(szczegół "B")
- Ta instrukcja ma zastosowanie przy elastomerach o średniej twardości wg Shore'a (do 100 Shore A)

When processing thermoplastic elastomers, please observe the following recommendations to ensure reliable de-molding:

- the distance "L" should decrease with the Shore hardness value
 - a centering cone should be provided-(detail "B")
- This application instruction applies to elastomers in the medium Shore hardness range (up to 100 Shore A)