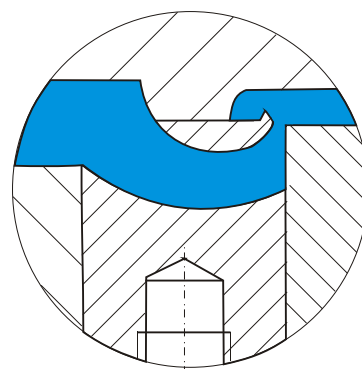
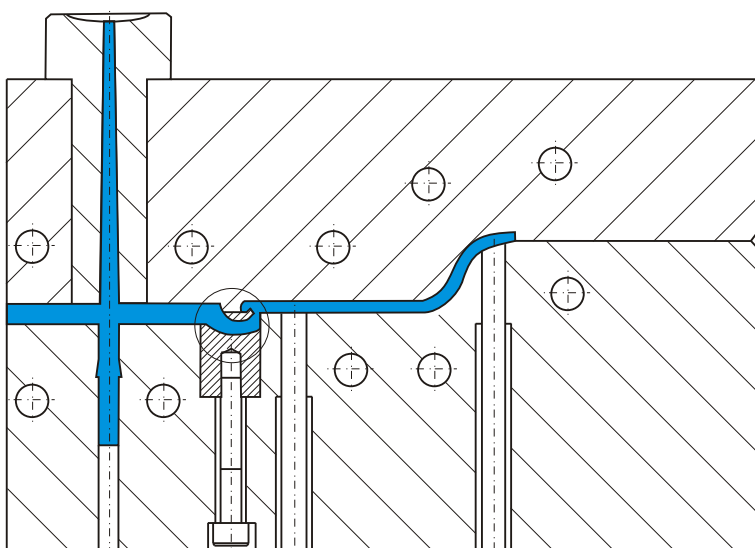


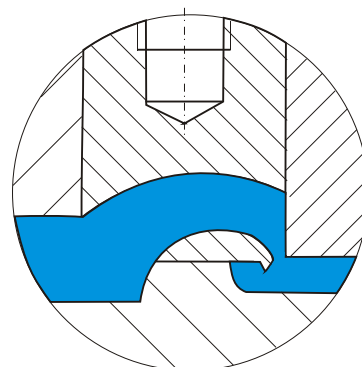
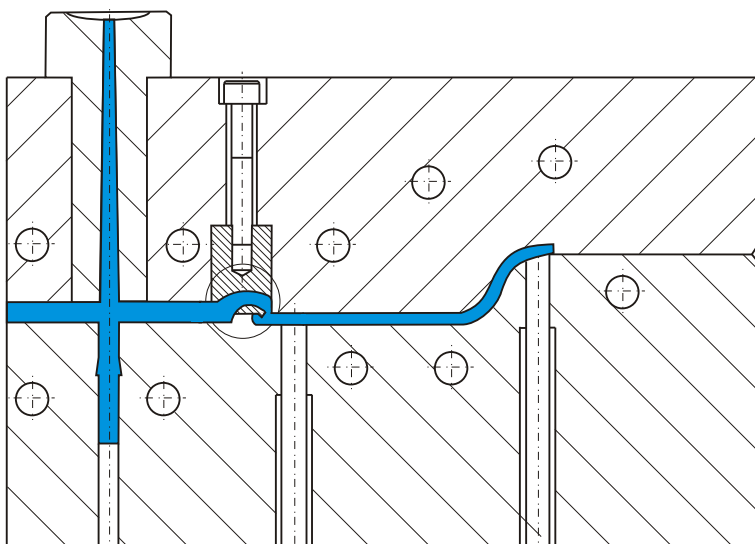
Wkładka standardowe typ GTR, GTE, GTM

Tunnel gates type GTR, GTE, GTM

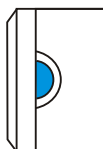
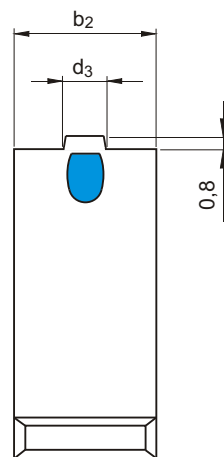
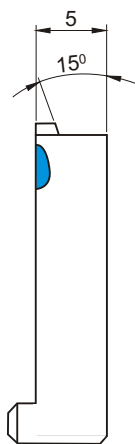
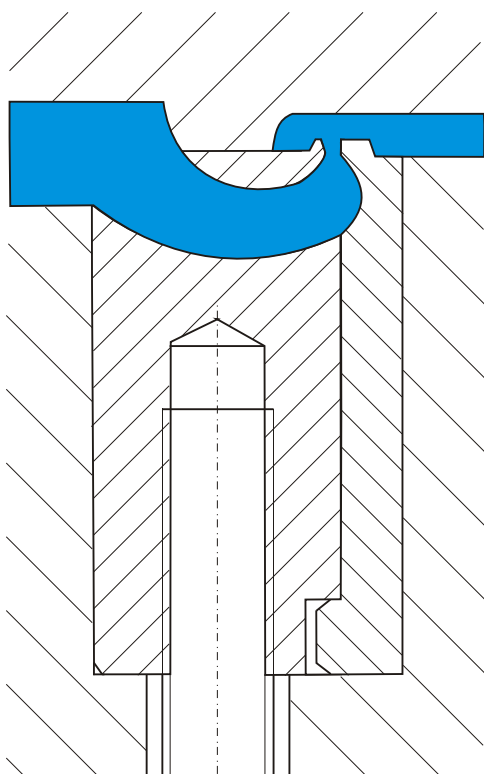
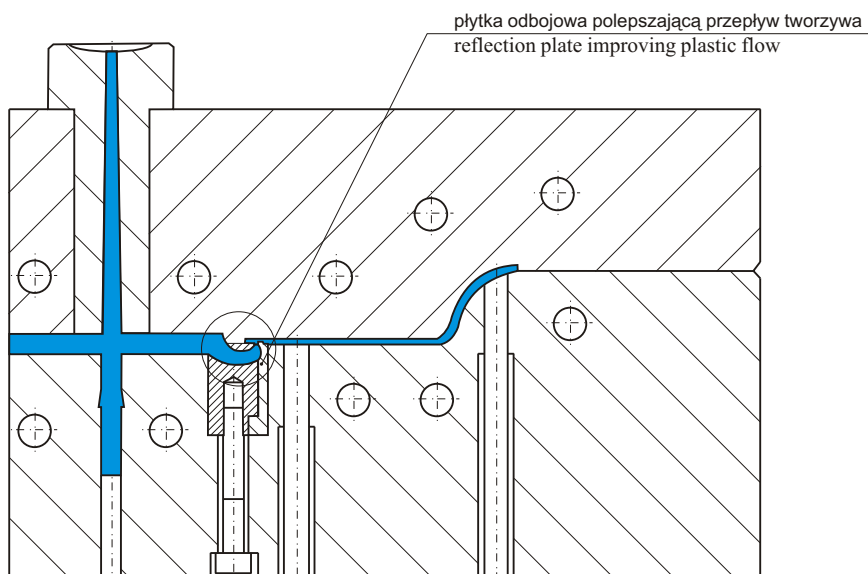
1)



2)



3)



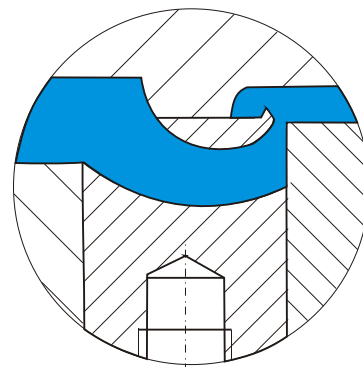
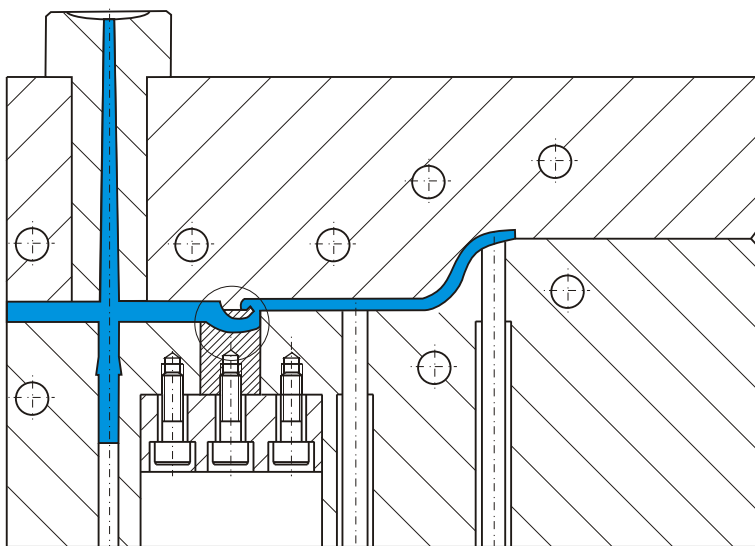
Płytko odbojowa powinna być wykonana ze stali o wysokiej odporności na zużycie (np. 1.2379 (~NC11LV) o twardości ok. 60 HRC)

Wymiary b2 i d3 zależą od rozmiaru stosowanej wkładki.

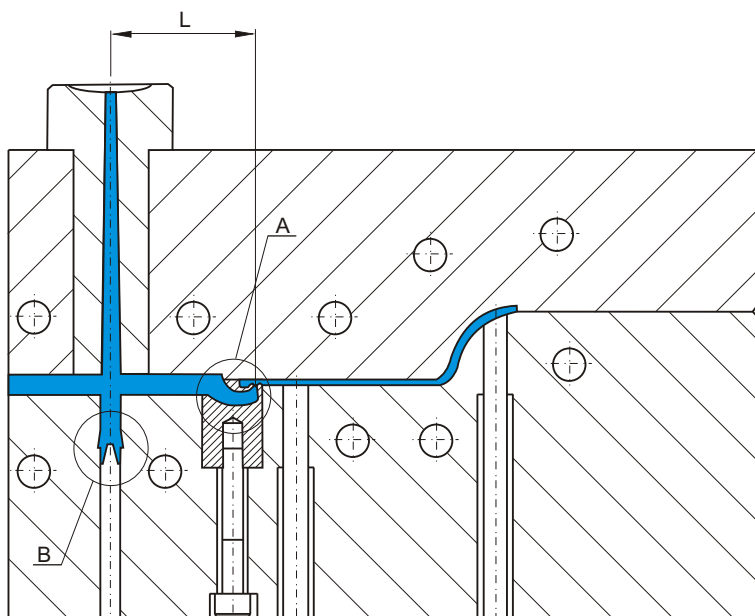
The auxiliary insert should be made from a highly wear-resistant steel (e.g., 1.2379 with a hardness of 60 HRC).

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

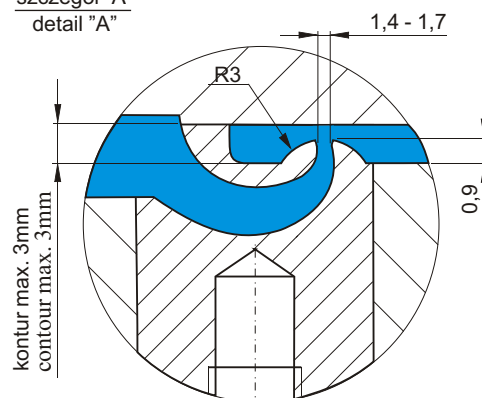
4)



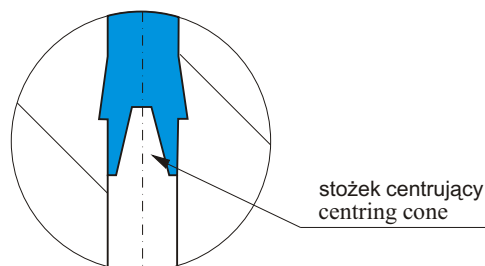
**Wkładka konturowa typ GTK
Contour tunnel gates type GTK**



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)