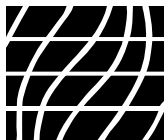


Index/Spis treści/Obšah/Содержание

	P/S./C.
Info ● Benefits Hot sprue bushings ○ Zalety grzanych tulei wtryskowych ■ Přednosti použití vyhříváných trysek Инфо □ Преимущества обогреваемых литниковых втулок	8c-2
Info ● Straight Shots ○ Wtrysk bezpośredni ■ Vyhříváná tryska Straight Shot Инфо □ Форсунки Straight Shot	8c-3
Info ● Gate Mates ○ Gate Mate ■ Vyhříváná tryska Gate Mate Инфо □ Форсунки Gate Mate	8c-3
Info ● High performance Nozzles ○ Długie dysze o zwiększonej mocy cieplnej ■ Vysoce výkonná tryska Инфо □ Высокопроизводительные форсунки	8c-4
Info ● Multiple Gate Nozzles ○ Dysze wielopunktowe ■ Vícenásobná tryska Инфо □ Форсунки с несколькими питателями	8c-5
Info ● Autonozzles ○ Dysze z grzaniem opakowym ■ Automobilová tryska Инфо □ Автоматические форсунки	8c-5
Info ● Osco® single valve gate nozzles ○ Zamykane dysze centralne Osco® ■ Uzavíratelná tryska Osco® Valve Gate Инфо □ Форсунки одноклапанные Osco® Valve Gate	8c-6
Info ● Micro single bushings ○ Centralne dysze wtryskowe Micro ■ Mikrotryska jednonásobná Инфо □ Одинарные микрофорсунки	8c-6
Info ● Hot sprue bushings survey versus plastic material ○ Zestawienie grzanych tulei wtryskowych z tworzywami ■ Výběr vyhříváné trysky podle zpracovávaného materiálu Инфо □ Сводная таблица обогреваемых литниковых втулок для пластмасс	8c-7
AMN	8c-26/27
ANT	8c-26/27
BHF	8c-12/21/23/24/26
BLT	8c-28/29
CIA	8c-21/23
CIH	8c-18/20/21
DEO	8c-25/32
DEP	8c-25/31
EHT	8c-22
ERP	8c-24
ETC	8c-24
FBT	8c-28/29
GMB	8c-20
GMC	8c-15-18
GMD	8c-15-18

	P/S./C.
GME	8c-16-18
GMF	8c-16-18
GMT	8c-20
GMTB	8c-19
GSI	8c-19/27
JTB	8c-17
JTH	8c-17
JTO	8c-17
JTS	8c-17
M	8c-12
MDO	8c-31/32
MDS	8c-25/31/32
MEK	8c-31
MEO	8c-25
MEP	8c-25
MGS	8c-24
MHD	8c-25/31/32
MIS	8c-31/32
MPP	8c-31/32
NBH	8c-28/30
SCB	8c-28-30
SCF	8c-28-30
SCH	8c-18/20
SCV-AR	8c-28/30
SCV-HCA	8c-28/30
SCV-LR	8c-28/30
SCV-MBHT	8c-28/30
SSB	8c-12
SSBT	8c-13/14
SSBU	8c-8/11
SSS	8c-12
SSTC	8c-14
TC	8c-18-26
TCG	8c-20
TCG-0832	8c-30
TCM	8c-31/32
WRPK	8c-12
WRPS	8c-12
WTO	8c-24



Info/Инфо

● Benefits of using Hot sprue bushings:

Direct part gating eliminates the need to trim sprues and leaves no witness marks on the molded part.

Due to shorter injection path, larger shots, faster fill and minimal gate vestige, part quality is improved.

A unique range of sizes copes with both large and small moldings.

Advanced design of square coil heaters with thermocouple type 'J' or high power sturdy cast-in heaters, controlled by D-M-E Smart Series® (G-type) temperature controllers provide faster start-ups and an outstanding thermal profile.

More positive cooling reduces cycle time.

The easy installation and operation, the improved performance and reliability is based on years of experience.

■ Přednosti použití vyhříváných trysek:

Přímé vstřikování do vylisku eliminuje potřebu oddělování vtokového kanálu a nezanechává téměř žádné stopy

Kvalita vylisku je lepší vzhledem ke kratší dráze tečení a většímu vstřikovanému objemu, rychlejšímu plnění vylisku a minimální stopě po vstřikování.

Velký výběr velikostí trysek snadno pokrývá potřebu v malých i velkých nástrojích.

Moderní konstrukce topných těles s termočlánkem typu 'J' nebo zalitá vysoce výkonná topná tělesa regulovaná regulačními přístroji firmy D-M-E Smart Serie® zajišťují rychlý náběh a ideální teplotní profil.

Rychlejší chlazení zkracuje dobu cyklu.

Snadná instalace trysek a provoz, lepší výkon a spolehlivost je založen na letech zkušeností D-M-E.

○ Zalety grzanych tulei wtryskowych:

Wtrysk bezpośredni wyrobu eliminuje konieczność obcinania kanałów wlewowych i nie zostawia żadnych śladów na formowanym wyrobie.

Polepszenie jakości wypraski poprzez skrócenie drogi wtrysku, większej objętości wtrysku, szybszemu napełnieniu i minimalnemu śladowi wtrysku.

Unikalna skala wymiarowy pozwala wybierać zarówno duże jak i małe formowanie.

Zaawansowane konstrukcja grzałek spiralnych o przekroju kwadratowym z termoparami typu 'J' lub grzałki o podwyższonej mocy cieplnej, sterowane regulatorami temperatury D-M-E Smart Series® (typ G), pozwalają na szybsze uruchomienie i zapewniają stałość temperatury.

Efektowniejsze chłodzenie skraca czas cyklu.

Łatwa instalacja i eksploatacja, ulepszone wykonanie i niezawodność opierają się na wieloletnim doświadczeniu firmy.

□ Преимущества обогреваемых литниковых втулок:

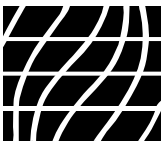
Прямой впрыск исключает необходимость обрезания литниковых каналов и не оставляет никаких следов на формованном изделии.

Качество изделия улучшается благодаря более короткому пути впрыска, большему объему впрыска, более быстрому наполнению и минимальному оттиску питателя.

Уникальный диапазон размеров позволяет работать как с большими, так и с маленькими формовками

Усовершенствованный дизайн спиральных нагревателей с квадратным сечением с термoparamи типа 'J' или мощные залитые нагреватели, управляемые регуляторами температуры D-M-E Smart Series® (G тип), позволяют быстрее осуществлять запуск и обеспечивают превосходные температурные показатели.

Более эффективное охлаждение уменьшает продолжительность цикла. Легкость в установке и эксплуатации, повышенная производительность и надежность основываются на многолетнем опыте компании.



Info/Инфо

● Diversity:

Depending on the application a suitable bushing can be selected.

■ Vyběr:

Vstřikovací trysky jsou voleny za základě požadavků aplikace

○ Zróżnicowanie:

Odpowiednią tuleję można dobrać zależnie od potrzeb.

□ Многообразие:

Подходящую втулку можно подобрать в соответствии со спецификацией вашего устройства.

SSBU

● Straight Shots

○ Wtrysk bezpośredni

■ Tryska Straight Shot

□ Форсунка Straight Shot



● Featuring an unrestricted straight melt channel made of wear resistant, hardened steel, the Straight Shot is often used for commodity materials. The Pico and Extended Pico Straight Shot are provided with a high performance cast-in heater and are used successfully with engineering materials requiring a tight temperature control, like PC, POM, PA, PETP etc.. Gating is of the sprue type (8c-8/8c-12).

○ Charakteryzuje się prostym kanałem plastyfikującym, wykonanym z odpornej na zużycie stali hartowanej. Ten typ jest często używany do tworzyw standardowych. Tuleje wtryskowe Pico i wydłużona Pico są wyposażone w grzałki o podwyższonej mocy grzewczej i są pomyślnie używane z tworzywami technicznymi, wymagającymi precyzyjnego regulowania temperatury, np: PC, POM, PA, PETP. Typ wtrysku (8c-8/8c-12).

■ Trysky SSBUS mají přímý vstřikovací kanál z kalené ořezuvzdorné oceli a používají se pro běžné vstřikované materiály. Trysky typu Pico a Prodoužené Pico Straight Shot jsou vybaveny zalitým vysoce výkonným topným článkem a jsou vhodné i pro vstřikování technických plastů, které mají úzký rozsah teplot zpracování jako např. PC, POM, PA, PETP atd. Typ vtoku je otevřený (8c-8/8c-12).

□ Форсунка Straight Shot, в которой используется прямой плавильный канал без преград, изготовленный из устойчивой к износу закаленной стали, часто используется для товарных материалов. Форсунка Pico и удлиненная Pico Straight Shot оборудованы высокопроизводительным залитым нагревателем и удачно применяются с конструкционными материалами, требующими регулирования высокой температуры, например полихлорпрен, полициклические органические материалы, полиамиды, полиэтилен терефталат и т.д. Питатели конусного типа. (8c-8/8c-12)

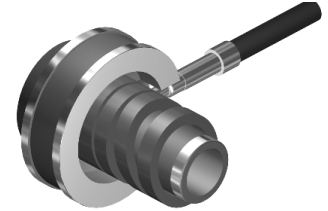
GM (GMB - GMC - GMD - GME - GMF)

● Gate Mates

○ Gate Mate

■ Tryska Gate Mate

□ Форсунка Gate Mate

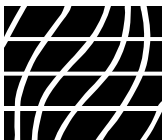


● The vast Gate Mate family features a melt channel with high heat conductivity, allowing larger shots with minimal gate vestige due to its point gate tip. A wide variety of melt channels and tips is available in various geometries. The tips are made from either nickel plated beryllium copper or a unique high wear resistant material combining extreme hardness with high thermal conductivity. Gate configurations other than the point tip are also available, e.g. the thru hole tip which eliminates potential flow lines (8c-15/8c-20).

○ Liczna grupa tulei wtryskowych posiadających kanał plastyfikujący charakteryzujący się wysokim przewodnictwem cieplnym, pozwala wtryskiwać duże porcje tworzywa i zostawia mały ślad dzięki odpowiedniej końcówce. Posiadamy szeroki wybór kanałów plastyfikujących i końcówek. Końcówki produkowane są z niklowanej miedzi berylowej lub z węgla odpornego na zużycie, łączącego w sobie twardość z wysokim przewodnictwem cieplnym. Inne końcówki dysz poza punktową są również dostępne (8c-15/8c-20).

■ Velká rodina vyhříváných trysek Gate Mate má vstřikovací kanál z vysoce tepelně vodivého materiálu. Umožňuje vstřikovat velké množství materiálu s minimální stopou po vtoku (špička pro bodový vtok). V nabídce jsou různé velikosti trysek. Špičky jsou zhotoveny z tepelně vodivé slitiny mědi s beryliem a nebo z materiálu vysoce odolného proti ořezu v kombinaci a dobrou tepelnou vodivostí. Trysky jsou dostupné v provedení se špičkou pro bodový vtok, ale také s otevřenou špičkou jež eliminuje možné stopy po tečení (8c-15/8c-20)

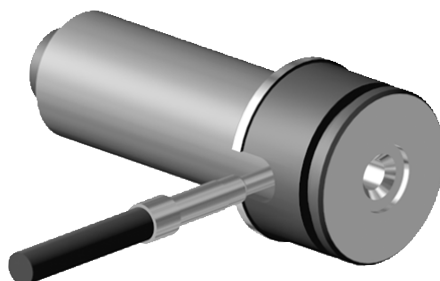
□ Многочисленный класс форсунок Gate Mate имеет плавильный канал с высокой теплопроводностью, позволяя производить впрыск большими порциями и оставлять минимальный отпечаток благодаря острому кончику питателя. Имеется в наличии большое разнообразие плавильных каналов и наконечников различной формы. Наконечники изготавливаются либо из никелированной бериллиевой меди, либо из уникального износоустойчивого материала, соединяющего в себе исключительную твердость с высокой теплопроводностью. Также имеются различные конфигурации питателей, в дополнение к острому наконечнику, например, наконечник со сквозным отверстием, позволяющий устранять возможные потоковые линии. (8c-15/8c-20)



CIA

- High Performance nozzles
- Vysoce výkonná tryska

- Dysze o zwiększonej mocy grzejnej
- Высокопроизводительные форсунки

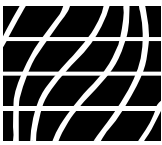


● The CIA High Performance Nozzles with cast-in heaters, developed exclusively for D-M-E, can be used for all applications, especially engineering grade resins with a high degree of crystallinity. In combination with a band heater they are also suitable for direct part gating in single cavity molds. The High Performance Nozzles are delivered with a seal ring. The radius has to be made by the customer. (8c-21/8c-23)

■ Vysoce výkonná tryska CIA se zalitým topným článkem je speciálně vyvinutá pro technické materiály s vysokým stupněm krystalizace. V kombinaci s topnou bandáží na hlavě trysky je vhodná také pro přímé vstříkování výlisku u jednonásobných forem. Trysky CIA jsou dodávány s těsním kroužkem. Radius na čele trysky si zhotovuje zákazník dle trysky lisu (8c-21/8c-23)

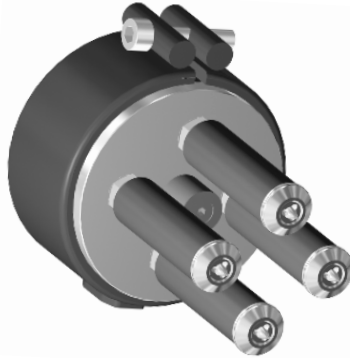
○ Dysze o zwiększonej mocy cieplnej CIA grzałkami o zwiększonej mocy grzejnej opracowano specjalnie dla DME, mogą być wykorzystywane do wszystkich tworzyw, szczególnie zalecane do tworzyw technicznych o wysokim stopniu krystalizacji. W połączeniu z grzałkami opaskowymi mogą być wykorzystywane jako dysze centralne w formach jednogniazdowych. Dysze te dostarczane są z pierścieniem uszczelniającym. Promień wykonywany jest przez klienta (8c-21/8c-23).

□ Высокопроизводительные форсунки CIA с залитыми нагревателями, разработанными эксклюзивно для D-M-E, могут использоваться для всех материалов, особенно для конструкционных типов материалов с высокой степенью кристалличности. В сочетании с ленточными нагревателями они также могут использоваться в прямых литниковых системах однополостных форм. Высокопроизводительные форсунки поставляются с уплотнительным кольцом. Радиус дорабатывается клиентом. (8c-21/8c-23)



MGS

- Multiple gate nozzles
- Dysze wielopunktowe
- Vícenásobná tryska
- Форсунки с несколькими питателями



● The Multiple gate nozzle is suitable for multiple gating of small parts in multiple cavity molds or larger parts in single cavity molds. Providing up to 6 points of sprueless injection, located on a small circle, this self contained round manifold with Hot-One type probe gating offers optimum gate cosmetics. Two gate configurations: point gate and thru hole. The point gate type is also available in a wear resistant version for abrasive materials. Each gate is fed through a micro Hot-One nozzle with its unique thermal heat. To obtain a better insulation titanium support and spacer rings are used. (8c-24/8c-25)

○ Dysze wielopunktowe stosowane są przy produkcji małych wyrobów w formach wielogniazdowych lub dużych detali w formach jednogniazdowych. Wykorzystując do 6 punktów wtrysku bezwlewowego, rozmieszczonych kołowo, ten niezależny okrągły rozdzielacz typu Hot-One pozwala na utrzymanie optymalnej kosmetyki wtrysku. Dostępne są dwie konfiguracje rozdzielaczy: z końcówką punktową i z końcówką z otworem na wskroś. Końcówką punktową dostępna jest również z materiału odpornego na ścieranie dla tworzyw ściernych. Każde gniazdo otrzymuje tworzywo za pomocą mikrodysz Hot-One, mających unikalne przewodnictwo cieplne. Dla podniesienia izolacyjności stosuje się tytanowe pierścienie uszczelniające i pierścienie dystansowe (8c-24/8c-25).

■ Vícenásobná tryska je vhodná pro vstříkování malých výlisků ve vícenásobné formě a nebo většího výlisku více tryskami. Provedení až 6 trysek na roztečné kružnici 60 mm představuje mini vyhříváný rozvod jež zaručuje velmi dobrý kosmetický vzhled výlisků. Multitryska nabízí dvě provedení vtoku - bodový a nebo otevřený vtok. Bodový vtok je k dispozici v otěruvzdorné verzi pro abrazivní materiály. Každý jednotlivý vtok je vstříkován jednou samostatně regulovanou mikrotryskou s vynikajícím teplotním profilem. Tepelná izolace je zajištěna titanovými podložkami a kroužky (8c-24/8c-25)

□ Форсунки с несколькими питателями применяются при изготовлении маленьких изделий несколькими питателями в многополостных формах или больших изделий в однополостных формах. Используя до шести точек безлитникового впрыска, расположенных по малой окружности, этот автономный круглый распределитель, снабженный питателями с подогревом, позволяет получать оптимальное качество поверхности изделий. Имеются две конфигурации питателей: с точечным наконечником и наконечником со сквозным отверстием. Питатель с точечным наконечником также изготавливается в износостойчивой версии для абразивных материалов. Каждый питатель получает материал при помощи микрофорсунки Hot-One, обладающей уникальной теплопроводностью. Для повышения изоляционных характеристик используется титановая подложка и распорные кольца. (8c-24/8c-25)

AMN

- Autonozzles
- Dysze z grzaniem opakowym
- Automobilová tryska
- Автоматические форсунки



● For direct gating of large and/or deep plastic parts. Any length available between 200 and 800 mm. Two standard tips are available: point gate and thru hole type. Suitable for all unfilled plastic materials. Maximum shot capacity 10.000 cm³/sec (depending on material, part geometry and flow condition). (8c-26/8c-27)

○ Do wtrysku bezpośredniego wielkich i/lub głębokich wyrobów plastikowych. Dostępne są w długości od 200 mm do 800 mm. Istnieją dwie końcówki standardowe: typu punktowego i z otworem na wskroś. Można je stosować do tworzyw bez wypełniaczy. Maksymalne obciążenie wtrysku 10.000cm³/sec (zależnie od tworzywa, geometrii detalu i warunków płynięcia) (8c-26/8c-27).

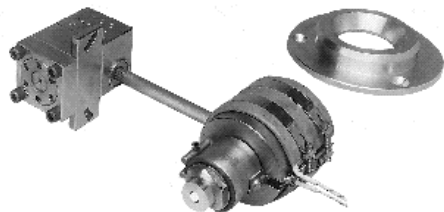
■ Automobilová tryska pro vstříkování velkých a nebo hlubokých výlisků. Délka trysky je 200 až 800 mm ve dvou provedeních: bodový vtok a otevřený vtok. Tryska je vhodná pro všechny nezaplněné materiály. Maximální vstříkovaná kapacita je 10.000 cm³/sec (v závislosti na materiálu, geometrii výlisku a podmínkách tečení). (8c-26/8c-27)

□ Для прямого впрыскивания больших и/или глубоких пластмассовых изделий. Имеются в наличии длины от 200 мм до 800 мм. Имеются в наличии два стандартных наконечника: точечного типа и со сквозным отверстием. Применяется для всех пластиков без наполнителя. Максимальная производительность впрыска 10,000 см³/сек (в зависимости от материала, формы изделия и условий потока). (8c-26/8c-27)



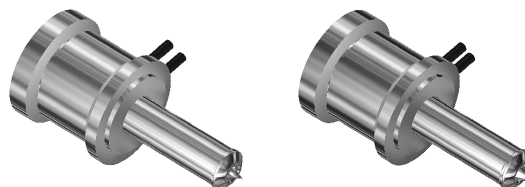
SCF - SCB

- Osco® single valve gate nozzles
- Zamykane dysze centralne Osco®
- Jednónásobná uzavíratelná tryska Osco®
- Форсунки одноклапанные Osco®



MPP - MDO

- Micro single bushings
- Centralne dysze wtryskowe Micro
- Jednónásobná Mikrotryska
- Одинарные микрофорсунки



● **D-M-E/Osco's** single valve gate nozzles, full body type and bodyless type, are designed to provide more flexibility and better results in any molding application. With an externally mounted cylinder it is the most trouble free and easy to install system available. The single valve gate offers a unique external pin adjustment to simplify machining and mold assembly requirements. Also a replaceable pin seal eliminates leaks and the original pin guide eliminates gate wear. The system's shaft-driven 1:1 ratio provides longer component life and safer operation. (**8c-28/8c-30**)

○ Zamykane dysze centralne **D-M-E/Osco's** składają się z komory wstępnej, są opracowane do podniesienia produktywności urządzeń formujących. Wyposażony w silownik zamontowany na zewnątrz, system ten jest niezawodny, łatwy w montażu i obsłudze. Pojedynczy zamykany zawór posiada unikalną możliwość regulacji, co pozwala na uproszczenie wymagań co do obróbki maszynowej i montażu w formie. Wymienne uszczelnienie iglicy eliminuje wycieki a oryginalna iglica eliminuje zużycie przewężki. Ustawienie napędu systemu 1:1 przedłuża żywotność części składowych i zapewnia bezpieczną eksploatację. (**8c-28/8c-30**).

■ **D-M-E/Osco's** Jednónásobná uzavíratelná systém v provedení s předkomorou a nebo bez předkomory je konstruován pro dosažení maximální flexibility a lepší výsledky vašich aplikací. Ovládání uzavírání pomocí hydraulického válce a ozubene tyče je namontováno externě což umožňuje velmi snadnou instalaci do formy. Nastavení uzavírání trysky jehlou se provádí jednoduše zvenčí a tak zjednodušuje proces a údržbu trysky. Těsnění uzavírací jehly je vyměnitelné, originální vedení uzavírací jehly omezuje opotřebení jehly v místě vtoku. Převodový poměr mezi pohonem a pohybem jehly je 1:1 a znamená dlouhou životnost jednotlivých komponent a bezpečný provoz. (**8c-28/8c-30**)

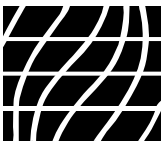
□ Форсунки с игольчатым клапаном **D-M-E/Osco**, в полно корпусном и безкорпусном варианте, разработаны для повышения производительности формовочных устройств. Оборудованная цилиндром, установленным снаружи, эта система работает почти безотказно и монтируется в несколько приемов. Питатель с игольчатым клапаном позволяет производить триску жehlou се регулировку шпильки с целью упрощения требований к обработке и монтажу формы. Сменное уплотнение шпильки исключает подтекание, а оригинальная направляющая шпильки предотвращает износ питателя. Соотношение системы привода 1:1 продлевает срок эксплуатации и обеспечивает безопасную эксплуатацию. (**8c-28/8c-30**)

● **D-M-E's** Micro single bushing provides a solution for direct gating where space is limited. Near the gate, it fits in a boring of 17 mm diameter only. It features an excellent melt temperature control with two independent zones possible. The design of the cast-in heater at the gate end is unique, reduces heat losses tremendously and guarantees temperature uniformity. Two gates are possible: point gate and thru hole type. The point gate is supplied in a standard and a wear resistant version. Most kind of engineering plastics have been successfully injected with the **D-M-E** Micro single bushing. (**8c-31/8c-32**)

○ Centralne dysze wtryskowe Micro stosowane są tam gdzie spotykamy się ograniczoną przestrzenią. Blisko gniazda, pasuje do otworu o średnicy tylko 17mm. Zapewnia doskonałą kontrolę nad temperaturą topnienia dzięki kontroli dwóch niezależnych stref. Grzałka tulejowa posiada unikalny kształt, który redukuje straty ciepła i zapewnia stałość temperatury. Dostępne są dwa typy końcówek: punktowa i z otworem na wskroś. Punkt wtryskowy jest standardowo wyposażony w końcówkę odporną na zużycie. Większość tworzyw technicznych może być wtryskiwanych z powodzeniem przy użyciu centralnej dyszy wtryskowej Micro **D-M-E** (**8c-31/8c-32**).

■ Jednónásobná Mikrotryska představuje vhodné řešení pro přímé vstřikování do vylisku pro velmi malé vestavbové rozměry. Pro zástavbu je potřeba otvor o průměru 17 mm. Tryska má vyrovnaný teplotní profil ve dvou nezávislých regulačních zónách. Nová konstrukce topného článku na špičce trysky minimalizuje teplotní ztráty a zaručuje stálou teplotu. Provedení trysky je ve dvou variantách: pro bodový vtok a s otevřeným vtokem. Bodový vtok může být ve standardní verzi a nebo otěrúzdorný. Jednónásobnou Mikrotryskou **D-M-E** lze vstřikovat většinu technických plastů. (**8c-31/8c-32**)

□ Одинарная микрофорсунка **D-M-E** решает проблему ограниченного пространства при прямом впрыске. Находясь возле питателя, она устанавливается в отверстие диаметром всего лишь 17 мм. Она отлично контролирует температуру плавления в двух независимых зонах. Дизайн залитого нагревателя у конца питателя является уникальным, он значительно уменьшает потери тепла и обеспечивает однородность температуры. Имеется два варианта питателей: точечный и со сквозным отверстием. Точечный питатель поставляется в стандартной и износостойчивой версии. Большинство конструкционных пластмасс отлично впрыскиваются при помощи одинарной микрофорсунки **D-M-E**. (**8c-31/8c-32**)



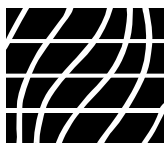
Info/Инфо

- Hot sprue bushings survey versus plastic material
- Zestawienie grzanych tulei wtryskowych z tworzywami
- Výběr vhodné trysky podle zpracovávaného materiálu
- Сводная таблица обогреваемых литниковых втулок для пластмасс

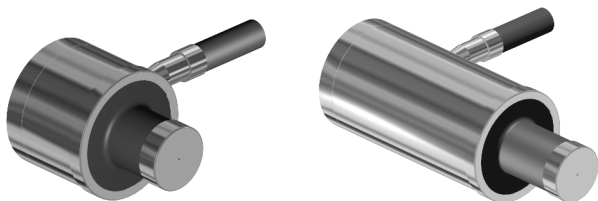
● Hot sprue bushings ○ Grzane tuleje wtryskowe ■ Vyhříváné trysky □ Обогреваемые литниковые втулки																
1	SSBU Standard/Стандарт	SSBU Mini/Мини	SSBU Pico	Ext./Мудр./Дл. Pico	Tip/Коис./Након. S	Tip/Коис./Након. H	Tip/Коис./Након. O	AMN	MPR/MDO	SCF-SCB	MGS	CIA				
	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
PE	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
PP	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
PS	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
SB	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
PA	0	0	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2
PMMA	0	0	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	1
ABS	0	0	3	3	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2
POM	0	0	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2
PETP	0	0	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	3	2
PPS	0	0	2	2	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	2	2
SAN	0	0	2	2	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	2
PPO	0	0	2	2	3	2	3	3	2	3	3	3	3	3	2	2
PC	0	0	2	2	2	2	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3
PBT	0	0	2	2	3	3	3	3	2	3	3	3	3	3	3	3
PSU	0	0	2	2	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	1
PEEK	0	0	2	2	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	1
PEI	0	0	2	2	1	1	1	1	2	3	3	3	3	3	2	1

3 = ● Excellent ○ Bardzo dobrze ■ Velmi dobré □ Отлично
 2 = ● Good ○ Dobrze ■ Dobré □ Хорошо
 1 = ● On condition ○ Możliwe ■ Možné □ Допустимо
 0 = ● Not recommended ○ Nie zalecane ■ Nedoručeno □ Не рекомендуется

- 1 ● Type of material ○ Tworzywo ■ Materiál □ Материал
- 2 ● Gate vestige ○ Ślad wtrysku ■ Stopa po vtoku □ Оттиск питателя
- 3 ● Point type ○ Typ punktowy ■ Špička pro bodový vtok □ Точечный тип
- 4 ● Open type ○ Typ otwarty ■ Špička pro otevřený vtok □ Открытый тип
- 5 ● Sprue gate tips ○ Standardowe końcówki dysz ■ Špička pro kuželový vtok □ Наконечники конического питателя
- Extended sprue gate tips ○ Standardowe wydłużone końcówki dysz ■ Kuželový vtok - prodloužený □ Удлиненные наконечники конического питателя
- 6 ● Ring gate tips ○ Pierścieniowe końcówki dysz ■ Špička pro kruhový vtok □ Наконечники кольцевого питателя
- Point gate tips ○ Punktowe końcówki dysz ■ Špička pro kruhový vtok □ Наконечники точечного питателя



SSBU-Mini/Мини + Standard/Стандарт



● For any non-reinforced bulk plastics like PE, PP, PS, ABS, SAN etc., use the Standard or Mini Straight Shot.

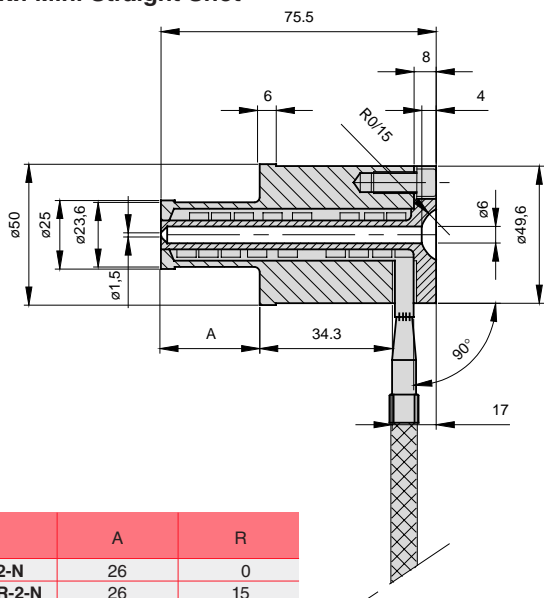
○ Do niezbrojonych tworzyw takich jak: PE, PP, PS, ABS, SAN i in. Stosuje się tuleje wtryskowe do wtrysku bezpośredniego typu Straight Shot Standard lub Mini.

■ Trysky SSBU Mini a Standard mohou být použity pro zpracování všech běžných nezpěvněných plastických hmot jako např. PE, PP, PS, ABS, SAN atd.

□ Для неармированных пластиков, таких как PE, PP, PS, ABS, SAN и др. используйте форсунки Standard или Mini Straight Shot.

SSBU-Mini/Мини

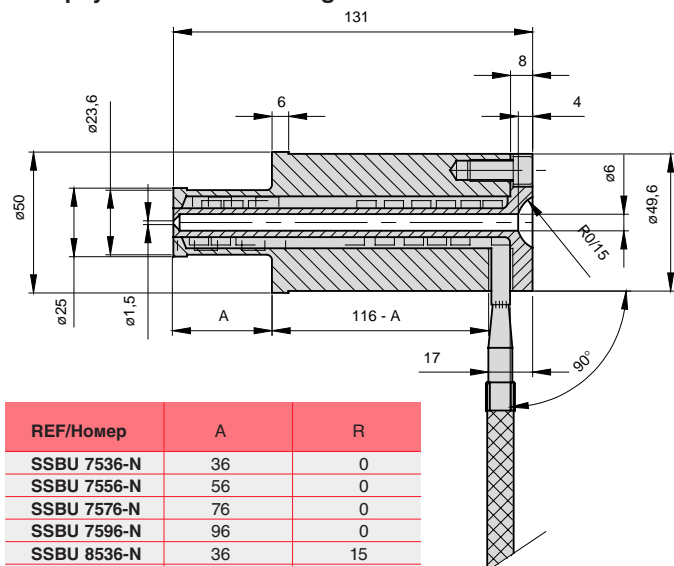
- Mini Straight Shots
- Mini Straight Shot
- Tryska Mini Straight Shot
- Форсунки Mini Straight Shot



REF/Номер	A	R
SSBU 8026-2-N	26	0
SSBU 8026-R-2-N	26	15

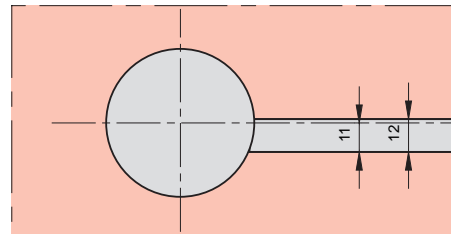
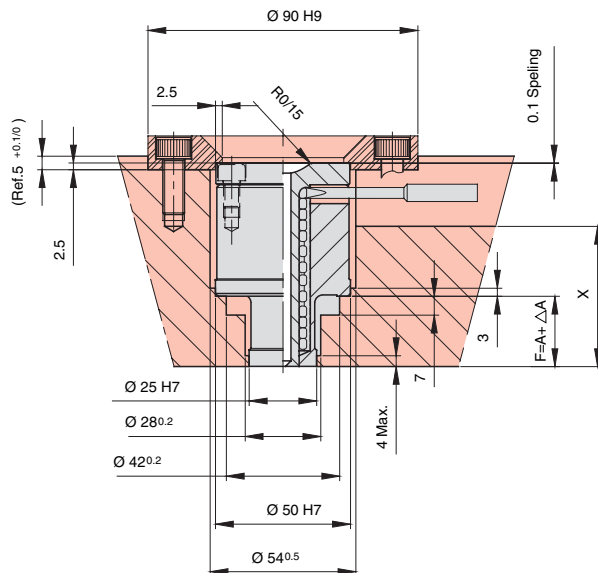
SSBU-Стандарт

- Standard Straight Shots
- Standard Straight Shot
- Tryska Standard Straight Shot
- Форсунки Standard Straight Shot



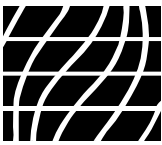
REF/Номер	A	R
SSBU 7536-N	36	0
SSBU 7556-N	56	0
SSBU 7576-N	76	0
SSBU 7596-N	96	0
SSBU 8536-N	36	15
SSBU 8556-N	56	15
SSBU 8576-N	76	15
SSBU 8596-N	96	15

- Installation instructions
- Instrukcje montażu
- Vestavbové rozměry
- Инструкции по установке

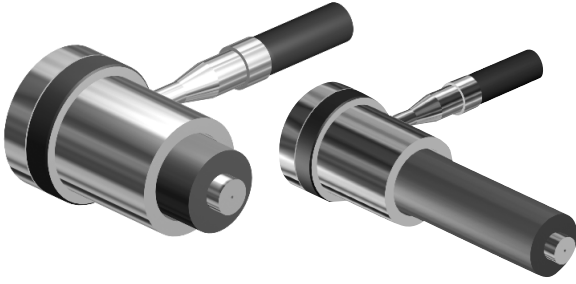


$F = A + \Delta A$
 $\Delta A = A \times 11,4 \times 10^{-3} \times \Delta T$
 $\Delta T = T \text{ max. } ^\circ\text{C} - 20^\circ\text{C}$

Standard/Стандарт		Mini/Мини	
A	X	A	X
36	113	26	57,5
56	113		
76	113		
96	113		



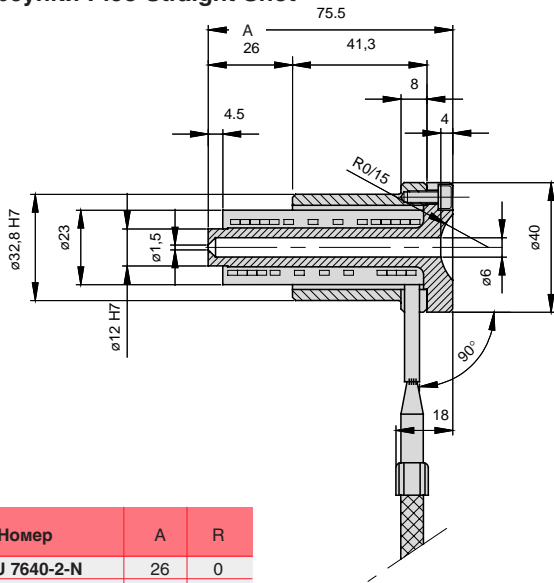
SSBU-7640 - 1340



- For non-reinforced and reinforced technical thermoplastics with a tight processing zone, like PA, POM, PC, PETP etc., select the Pico or Extended Pico Straight Shot.
- Do niezbrojonych i zbrojonych termoplastów technicznych z wąską skalą temperatury obróbki, takich jak PA, POM, PC, PETP i in., należy wybrać tuleje wtryskowe do wtrysku bezpośredniego Straight Shot Pico lub Pico wydłużoną.
- Tryskami Pico Straight Shot a prodlouženou tryskou Pico Straight Shot je možno vsťrikovať nezpevněné a zpevněné materiály s úzkým rozsahem zpracovatelských teplot jako např. PA, POM, PC, PETP.
- Для неармированных и армированных технических термопластиков с узким диапазоном температуры обработки, таких как PA, POM, PC, PETP и др., выбирайте форсунки Pico Straight Shot или удлиненная Pico Straight Shot.

SSBU-7640

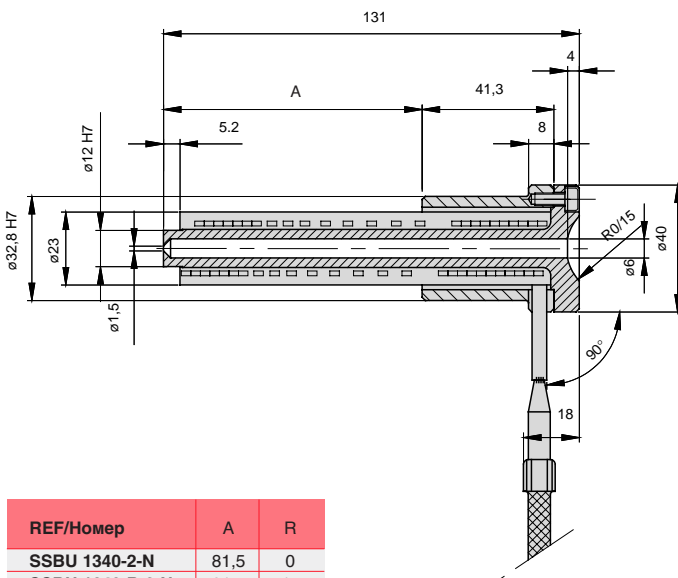
- Pico Straight Shots
- Pico Straight Shot
- Tryska Pico Straight Shot
- Форсунки Pico Straight Shot



REF/Номер	A	R
SSBU 7640-2-N	26	0
SSBU 7640-R-2-N	26	15

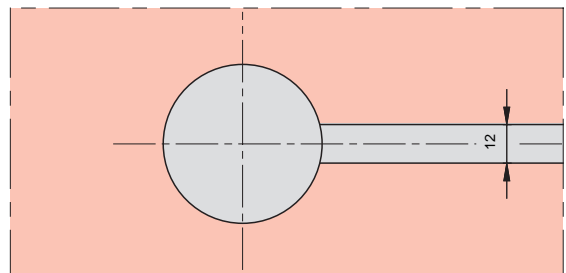
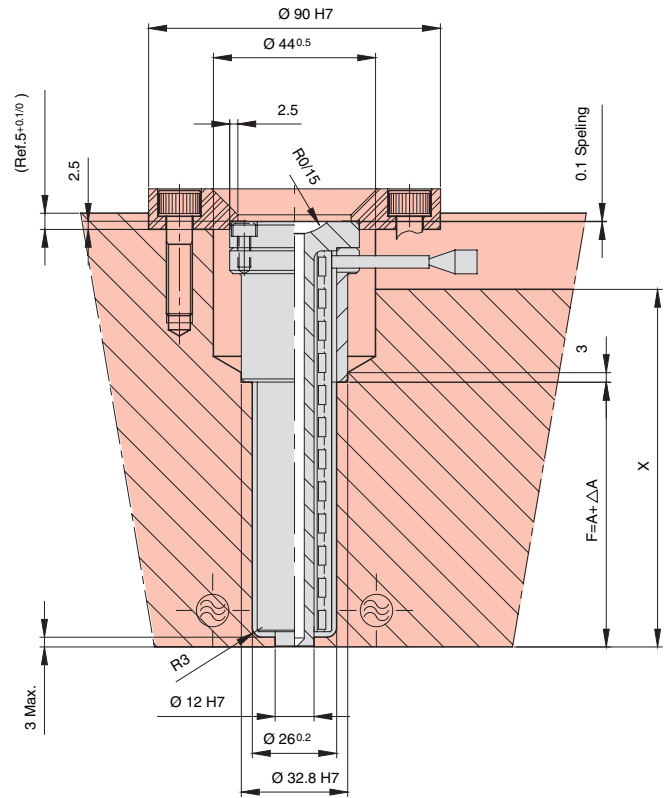
SSBU-1340

- Extended Pico Straight Shots
- Wydłużona Pico Straight Shot
- Prodloužená tryska Pico Straight Shot
- Удлиненные форсунки Pico Straight Shot



REF/Номер	A	R
SSBU 1340-2-N	81,5	0
SSBU 1340-R-2-N	81,5	15

- Installation instructions
- Instrukcje montażu
- Vestavbové rozměry
- Инструкции по установке

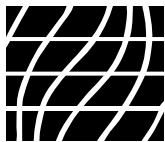


$$F = A + \Delta A$$

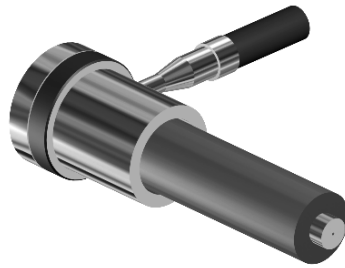
$$\Delta A = A \times 11,4 \times 10^{-6} \times \Delta T^{\circ}$$

$$\Delta T = T_{max.} \text{ } ^{\circ}\text{C} - 20^{\circ}\text{C}$$

SSBU-7640		SSBU-1340	
A	X	A	X
26	57,5	81,5	113

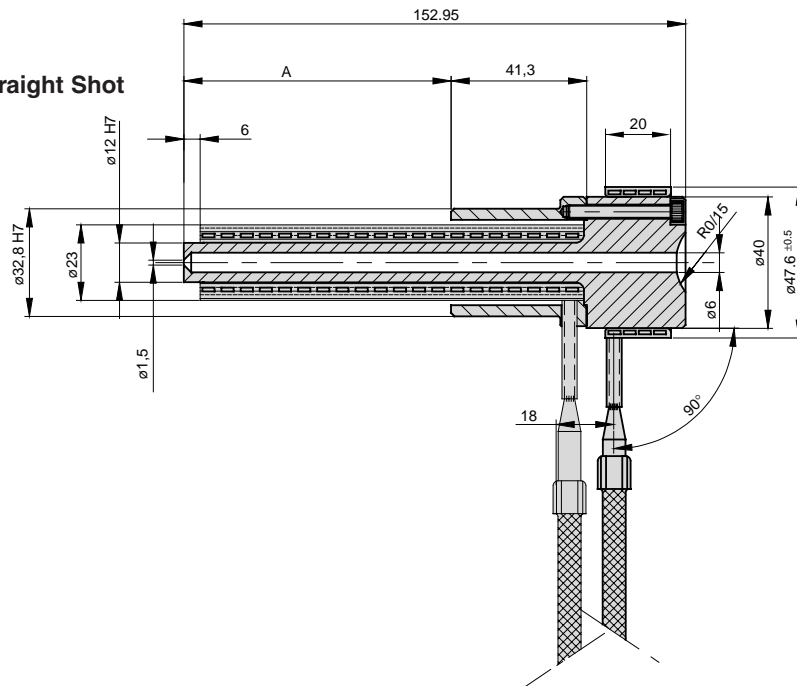


SSBU



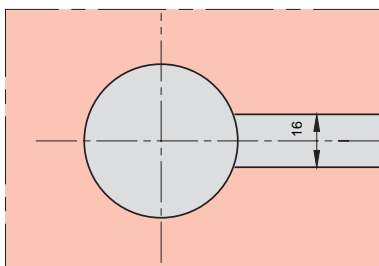
SSBU-1540

- Extended Pico Straight Shots
- Wydłużona Pico Straight Shot
- Prodloužená tryska Pico Straight Shot
- Удлиненные форсунки Pico Straight Shot

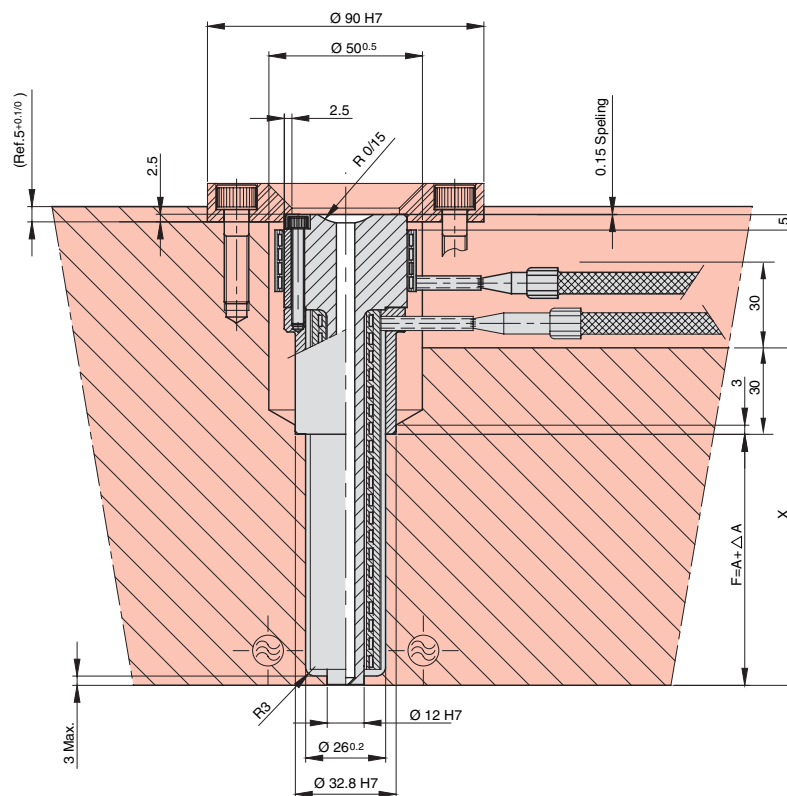


REF/Номер	A	R
SSBU 1540-2-N	81,45	0
SSBU 1540-R-2-N	81,45	15

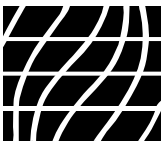
- Installation instructions
- Instrukcje montażu
- Vestavbové rozměry
- Инструкции по установке



$F = A + \Delta A$
 $\Delta A = A \times 11,4 \times 10^{-6} \times \Delta T$
 $\Delta T = T \text{ max. } ^\circ\text{C} - 20^\circ\text{C}$



SSBU-1540	
A	X
81,45	113



SSBU

- Gating - Gate opening modification.
- Punkt wtrysku - modyfikacja końcówki dyszy.
- Detail vtokového ústí - Úprava otevření vtokového ústí
- Система впрыска - модификация наконечника форсунки.

● The D-M-E Straight Shots are designed for direct part gating or feeding runner profiles. They are supplied with a 1,5 mm gate opening. In case the gate opening is insufficient, the diameter can be enlarged. Thereby the front side of the bushing is reduced, fig 1, detail X. Body and sprue bushing should be reduced by the same length.

The cost per gate is at its lowest because some gate vestige is admitted and also a circular mark is accepted. The Straight Shot can be exchanged for already installed, conventional sprue bushings on almost any injection mold. Changing colors is no problem.

■ Trysky D-M-E typu Straight Shot jsou zkonstruovány pro přímé vstříkování do výtisku a nebo pro plnění vtokového kanálu. Jsou dodávány s otevřením vtokového ústí 1,5 mm.

Pokud toto otevření nestačí, je možno jej zvětšit. Zvětšení vtokového ústí se provádí na čele trysky- viz. obr. 1 detail X. Tělo i pouzdro musí být zkráceno stejně.

Tryska má velmi příznivou cenu, je vhodná všude tam, kde kruhová stopa po vtoku není na závadu. Je vhodná jako náhrada za konvenční vyhřívávanou trysku i ve starších formách.

Změna barev vstříkované hmoty je zcela bez problémů.

○ System wtrysku bezpośredniego Straight Shot D-M-E jest opracowany do bezpośredniego wtrysku detali lub wtrysku tworzywa do zimnego kanału. Dostarczane są standardowo z otworem wtryskowym 1,5 mm.

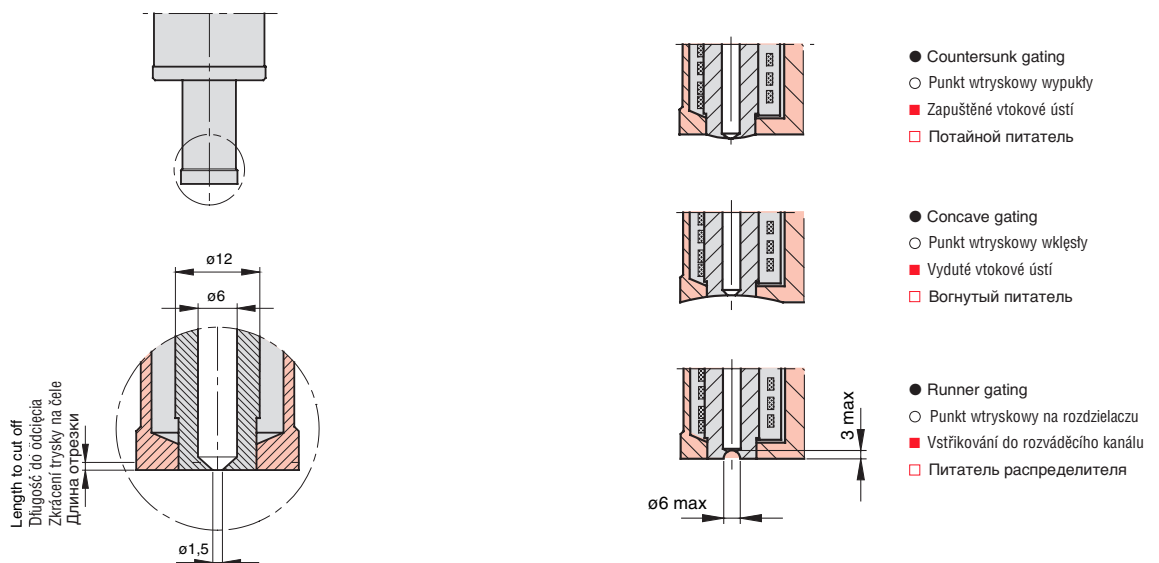
W przypadku gdy otwór ten jest za mały można go powiększyć, tym samym przednia część tulei będzie zmniejszona, rys 1, szczegół X. Obudowa i tuleja wtryskowa powinny być skrócone na tą samą długość.

Koszt na gniazdo jest najniższy ponieważ dopuszcza się niewielki ślad wtrysku. Systemem wtrysku bezpośredniego Straight Shot można zastąpić już zainstalowane, tradycyjne tuleje wtryskowe w prawie wszystkich formach wtryskowych. Zmiana koloru nie stanowi problemu.

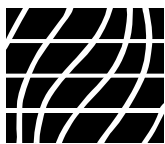
□ Форсунки Straight Shot D-M-E разработаны для прямого впрыска изделия или подачи материала в систему литников. Они комплектуются питателями диаметром 1,5 мм.

Если диаметр питателя зауженный, его можно увеличить, т.е. уменьшить переднюю часть втулки, рис. 1, деталь X. Корпус и литниковая втулка уменьшаются на такую же длину.

Затраты на один питатель при этом минимальные, потому что допускается небольшая метка питателя, а также круглая отметка. Систему прямого впрыска Straight Shot можно устанавливать вместо уже смонтированных традиционных литниковых втулок практически на всех литейных формах. Цвет меняется очень легко.



● Gate opening ○ Średnica punktu wtryskowego ■ Otevření vtokového ústí □ φ питателя	● Length to cut off ○ Długość do odcięcia ■ Zkrácení trysky □ Длина отрезки	● Gate opening ○ Średnica punktu wtryskowego ■ Otevření vtokového ústí □ φ питателя	● Length to cut off ○ Długość do odcięcia ■ Zkrácení trysky □ Длина отрезки
φ 2	0.25 mm/mm	φ 4	1.25 mm/mm
φ 2.5	0.50 mm/mm	φ 4.5	1.50 mm/mm
φ 3	0.75 mm/mm	φ 5	1.75 mm/mm max/макс.
φ 3.5	1 mm/mm		



- Molding systems - Hot sprue bushings
- Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe
- Vyřřivané systémy - vyhřřivané trysky
- Обогреваемые литниковые втулки

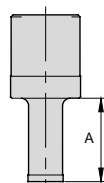
SSB - WRPS - WRPK - SSS - BHF - M

- Spare parts
- Náhradní díly

- Części zapasowe
- Запасные части

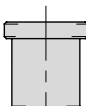
SSB

- Body Standard & Mini
- Obudowa Standard & Mini
- Tělo trysky Standard & Mini
- Корпус форсунки Standard и Mini



REF/Номер Standard/Стандарт	A	REF/Номер Mini/Мини	A
SSB 36 N	36	SSB 8026 N	26
SSB 56 N	56		
SSB 76 N	76		
SSB 96 N	96		

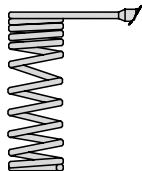
- Body Pico & Extended Pico
- Obudowa Pico i wydłużona Pico
- Tělo trysky Pico & Prodloužené Pico
- Корпус форсунки Pico и Pico удлинённая



REF/Номер	● Pico & Extended Pico	○ Pico i wydłużona Pico
	■ Pico & Prodloužené Pico	□ Pico и Pico удлинённая
SSB 7640 N		

WRPS

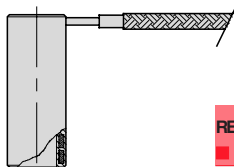
- Square coil heater TC type "J"
- Grzałka spiralna o przekroju kwadratowym z termoparą typu "J"
- Topné těleso spirálové s termočlánkem Typ "J"
- Спиральный нагреватель квадратного сечения с термопарой типа "J"



REF/Номер Standard/Стандарт	REF/Номер Mini/Мини
WRPS 32/90	WRPS 42/90
230V / 400W	230V / 300W

WRPK

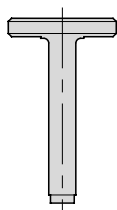
- Cast-in heater TC type "J"
- Grzałka o zwiększonej mocy grzejnej z termoparą typu "J"
- Zalitý topné těleso s termočlánkem Typ "J"
- Залитый нагреватель с термопарой типа "J"



REF/Номер	● Extended Pico	○ Wydłużony Pico	PICO
	■ Prodloužené Pico	□ Pico удлинённая	
WRPK 32/90			WRPK 42/90
230V / 400W/Вт			230V / 260W

SSS

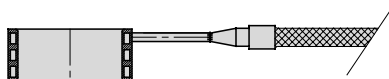
- Sprue bushing
- Tuleja wtryskowa
- Vstřřikovací tryska
- Литниковая втулка



REF/Номер	R	● for ○ dla	■ pro □ для
SSS 75 N	0	STANDARD/СТАНДАРТ	
SSS 85 N	15		
SSS 8026 N	0	MINI/МИНИ	
SSS 8026 R N	15		
SSS 7640 N	0	PICO	
SSS 7640 R N	15		
SSS 1340 N	0	PICO 1340	
SSS 1340 R N	15		
SSS 1540 N	0	PICO 1540	
SSS 1540 R N	15		

BHF

- Band heater with TC type J
- Grzałki opaskowe z termoparą typu "J"
- Topné těleso s TC typ J
- Ленточные нагреватели с термопарой типа J



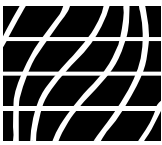
REF/Номер	● for ○ dla	■ pro □ для
BHF 2040		PICO 1540
230V / 280W		

M

- Screw
- Śruba
- Šroub
- Винт



REF/Номер	● for ○ dla	■ pro □ для
M6 x 10		STANDARD/СТАНДАРТ & MINI/МИНИ
M4 x 8		PICO 7640 + 1340
M4 x 30		PICO 1540

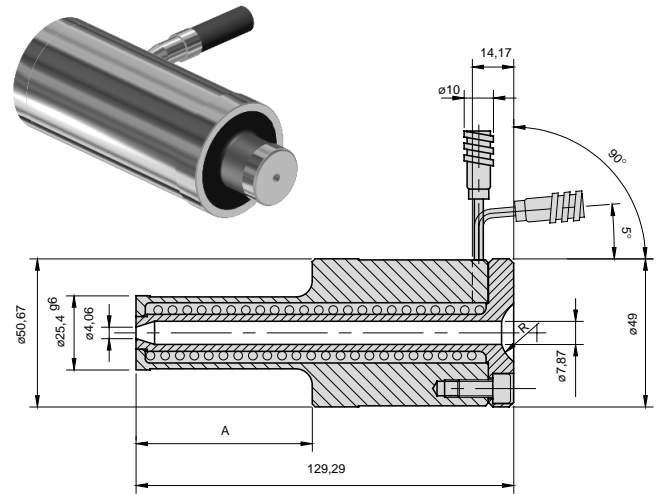


SSBT-S

- S series
- S Série

- Serija S
- Серия S

REF/Номер	A	R
SSBT 4507S-2	22,2	12,7
SSBT 4513S-2	34,9	
SSBT 4517S-2	47,6	
SSBT 4523S-2	60,3	
SSBT 4527S-2	73,0	
SSBT 4533S-2	85,7	19,05
SSBT 4537S-2	98,4	
SSBT 6507S-2	22,2	
SSBT 6513S-2	34,9	
SSBT 6517S-2	47,6	
SSBT 6523S-2	60,3	
SSBT 6527S-2	73,0	
SSBT 6533S-2	85,7	
SSBT 6537S-2	98,4	

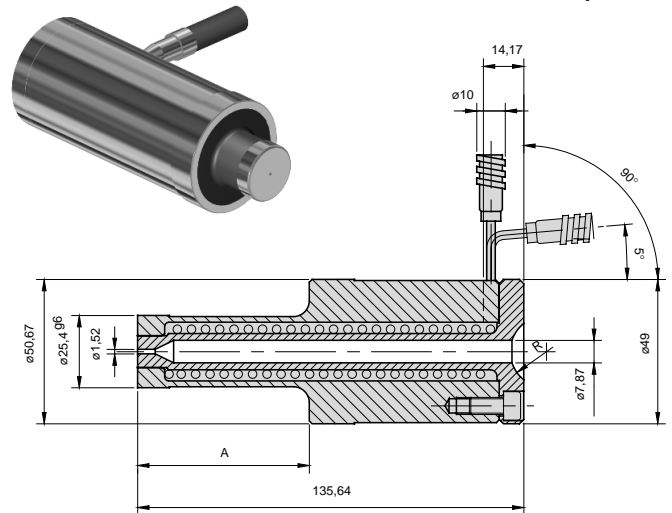


SSBT-E

- E series
- E Série

- Serija S
- Серия E

REF/Номер	A	R
SSBT 4507E-2	22,2	12,7
SSBT 4513E-2	34,9	
SSBT 4517E-2	47,6	
SSBT 4523E-2	60,3	
SSBT 4527E-2	73,0	
SSBT 4533E-2	85,7	19,05
SSBT 4537E-2	98,4	
SSBT 6507E-2	22,2	
SSBT 6513E-2	34,9	
SSBT 6517E-2	47,6	
SSBT 6523E-2	60,3	
SSBT 6527E-2	73,0	
SSBT 6533E-2	85,7	
SSBT 6537E-2	98,4	

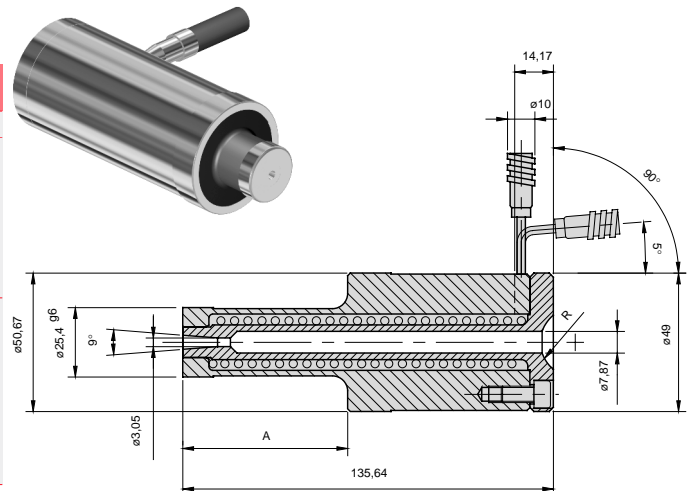


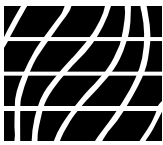
SSBT-ER

- ER series
- ER Série

- Serija S
- Серия ER

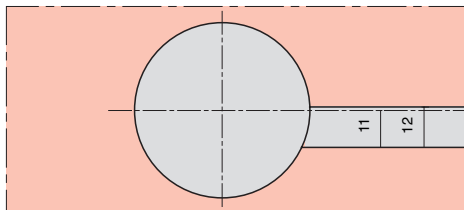
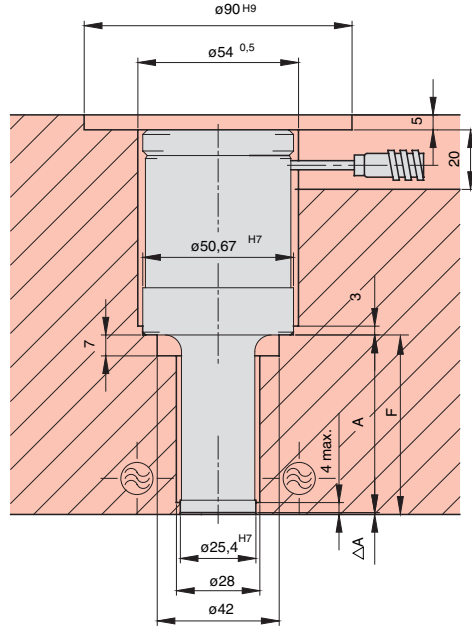
REF/Номер	A	R
SSBT 4507ER-2	22,2	12,7
SSBT 4513ER-2	34,9	
SSBT 4517ER-2	47,6	
SSBT 4523ER-2	60,3	
SSBT 4527ER-2	73,0	
SSBT 4533ER-2	85,7	19,05
SSBT 4537ER-2	98,4	
SSBT 6507ER-2	22,2	
SSBT 6513ER-2	34,9	
SSBT 6517ER-2	47,6	
SSBT 6523ER-2	60,3	
SSBT 6527ER-2	73,0	
SSBT 6533ER-2	85,7	
SSBT 6537ER-2	98,4	





SSBT

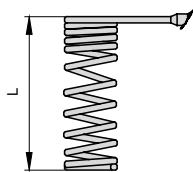
- Installation instructions
- Instrukcje montażu
- Vestavbové rozměry
- Инструкции по установке



$F = A + \Delta A$
 $\Delta A = A \times (11,4 \times 10^{-4}) \times \Delta T^\circ$
 $\Delta T = T \text{ max. } ^\circ\text{C} - 20^\circ\text{C}$

SSTC

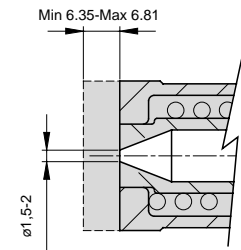
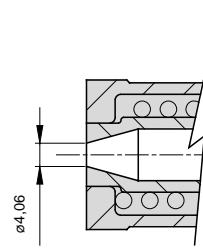
- Replacement parts Straight shots SSBT
- Części zmienne do wtrysku bezpośredniego SSBT
- Náhradní díl - topná spirála s obdélníkovým průřezem
- Сменные части для Straight shots SSBT
- Спиральные нагреватели квадратного сечения



REF/Номер	V/B	W/Bт	L	● Leads at ■ El. vodiče	○ Przyłączenie do □ Подключение
SSTC 32	230	290	117,5	5°	
SSTC 32-90	230	290	117,5	90°	

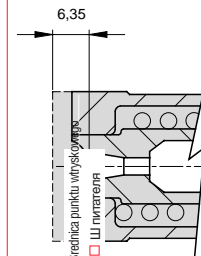
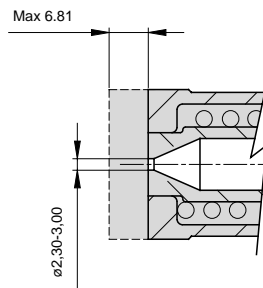
S-series/серия

E-series/серия



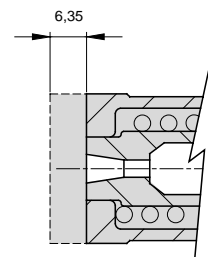
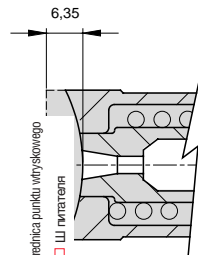
E-series/серия

E-series/серия



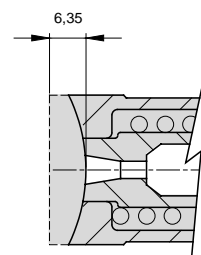
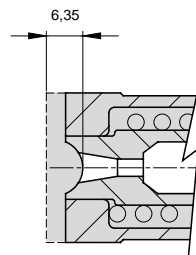
E-series/серия

ER-series/серия

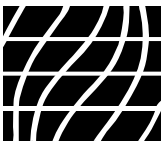


ER-series/серия

ER-series/серия

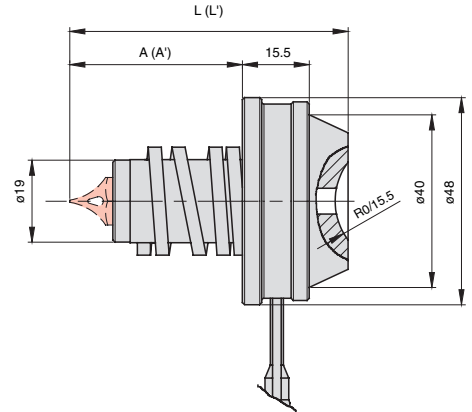
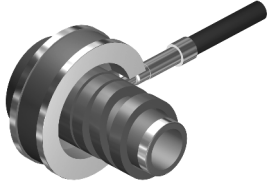


● E & ER-series must always be altered, shortened as shown ○ Końcówki serii E i ER powinny być zawsze skracane bądź modyfikowane w zakresach tak jak pokazano na rysunku.
 ■ E & ER-Serie musti být upraveny dle obrázků □ Серии E и ER должны всегда укорачиваться, как показано на рисунке.



GMC - GMD Compact

- Compact Gate Mates with square coil heater and thermocouple type "J"
- Kompaktowa dysza Gate Mate z grzałką spiralną o przekroju kwadratowym i termoparą typu "J"
- Tryska Gate Mate Kompakt s topnou spirálou a termočlánkem Typ "J"
- Компактные форсунки Gate Mate со спиральным нагревателем квадратного сечения и термопарой типа "J"

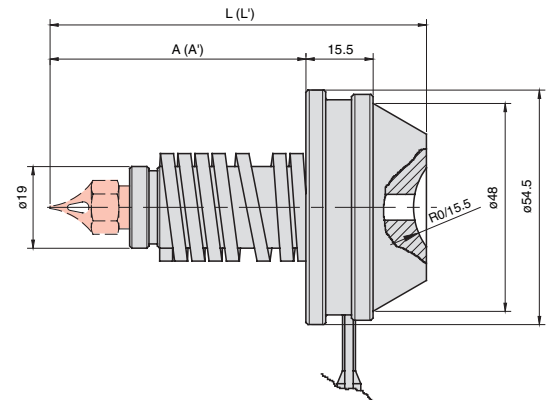
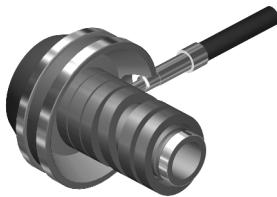


REF/Номер	A	A'	L	L'	R
GMC 1940	40	39,8	64,5	64,3	0

REF/Номер	A	A'	L	L'	R
GMD 1940	40	39,8	64,5	64,3	15,5

GMC - GMD Standard

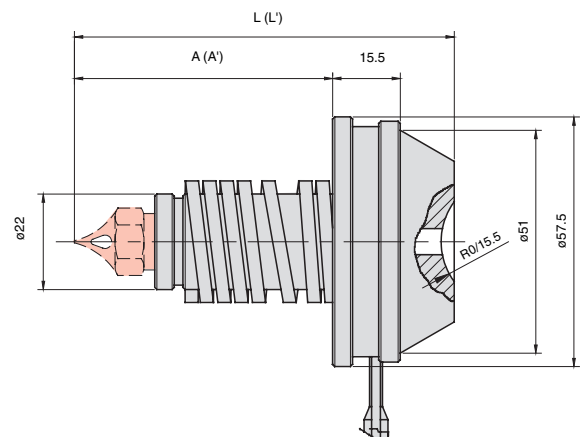
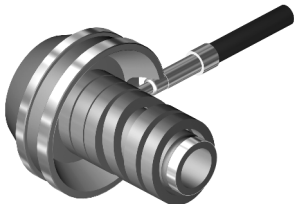
- Standard Gate Mates with square coil heater and thermocouple type "J"
- Standardowa dysza Gate Mate z grzałką spiralną o przekroju kwadratowym i termoparą typu "J"
- Tryska Gate Mate Standard s topnou spirálou a termočlánkem Typ "J"
- Стандартные форсунки Gate Mate со спиральным нагревателем квадратного сечения и термопарой типа "J"



REF/Номер	A	A'	L	L'	R
GMC 1960	59,5	59,3	87,5	87,3	0
GMC 1985	84,5	84,3	112,5	112,3	0
GMD 1960	59,5	59,3	87,5	87,3	15,5
GMD 1985	84,5	84,3	112,5	112,3	15,5

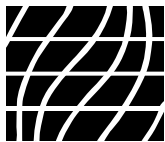
GMC - GMD Jumbo

- Jumbo Gate Mates with square coil heater and thermocouple type "J"
- Jumbo dysza Gate Mate z grzałką spiralną o przekroju kwadratowym i termoparą typu "J"
- Tryska Gate Mate Jumbo s topnou spirálou a termočlánkem Typ "J"
- Крупноразмерные форсунки Gate Mate со спиральным нагревателем квадратного сечения и термопарой типа "J"



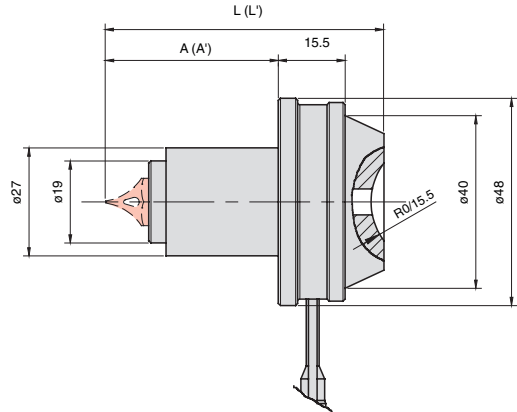
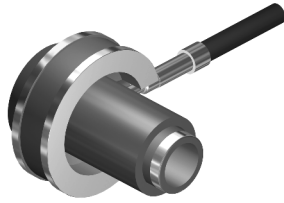
REF/Номер	A	A'	L	L'	R
GMC 2260	59,5	59,3	87,5	87,3	0
GMC 2285	84,5	84,3	112,5	112,3	0
GMD 2260	59,5	59,3	87,5	87,3	15,5
GMD 2285	84,5	84,3	112,5	112,3	15,5

A' & L' Typ(e)/Тип O



GME - GMF Compact

- Compact Gate Mates with cast-in heater and thermocouple type "J"
- Kompaktowa dysza Gate Mate z grzałką o zwiększonej mocy grzewczej i termoparą typu "J"
- Tryska Gate-Mate Kompakt se zalitým topným tělesem a termočlánkem Typ "J"
- Компактные форсунки Gate Mate с залитым нагревателем и термопарой типа "J"

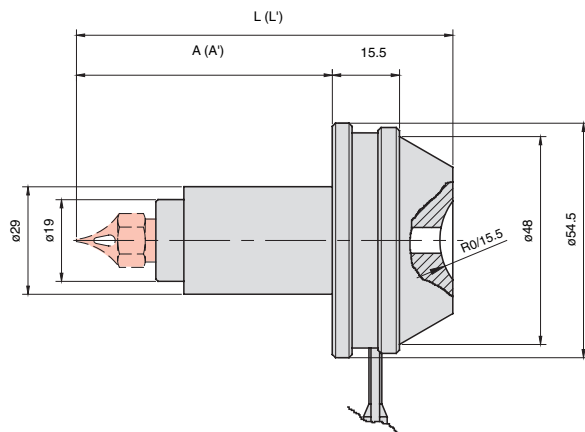


REF/Номер	A	A'	L	L'	R
GME 1940	40	39,8	64,5	64,3	0

REF/REF	A	A'	L	L'	R
GMF 1940	40	39,8	64,5	64,3	15,5

GME - GMF Standard

- Standard Gate Mates with cast-in heater and thermocouple type "J"
- Standardowa dysza Gate Mate z grzałką o zwiększonej mocy grzewczej i termoparą typu "J"
- Tryska Gate-Mate Standard se zalitým topným tělesem a termočlánkem Typ "J"
- Стандартные форсунки Gate Mate с залитым нагревателем и термопарой типа "J"

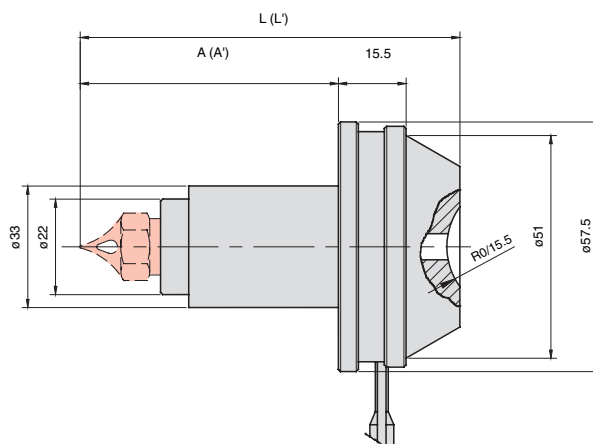
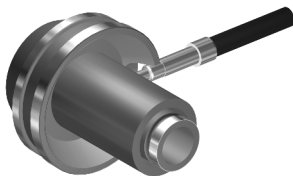


REF/Номер	A	A'	L	L'	R
GME 1960	59,5	59,3	87,5	87,3	0
GME 1985	84,5	84,3	112,5	112,3	0

GMF 1960	59,5	59,3	87,5	87,3	15,5
GMF 1985	84,5	84,3	112,5	112,3	15,5

GME - GMF Jumbo

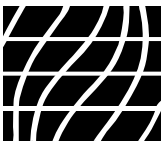
- Jumbo Gate Mates with cast-in heater and thermocouple type "J"
- Jumbo dysza Gate Mate z grzałką o zwiększonej mocy grzewczej i termoparą typu "J"
- Tryska Gate-Mate Jumbo se zalitým topným tělesem a termočlánkem Typ "J"
- Крупноразмерные форсунки Gate Mate с залитым нагревателем и термопарой типа "J"



REF/Номер	A	A'	L	L'	R
GME 2260	59,5	59,3	87,5	87,3	0
GME 2285	84,5	84,3	112,5	112,3	0

GMF 2260	59,5	59,3	87,5	87,3	15,5
GMF 2285	84,5	84,3	112,5	112,3	15,5

A' & L' Tur(e)/Тип O



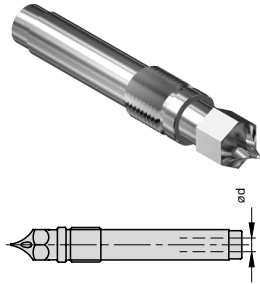
JTS - JTO - JTH - JTB

- Tips for Compact, Standard and Jumbo Gate Mates
 ■ Špičky pro trysky Gate Mate - Kompakt, Standard a Jumbo

- Końcówki do dysz Gate Mate Compact, Standard i Jumbo
 □ Наконечники для форсунок Gate Mate Compact, Standard i

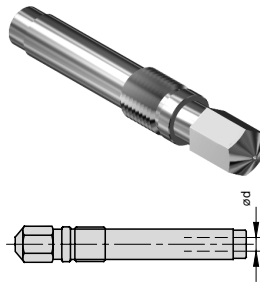
JTS

- Standard tips - type S
 ○ Standardowa - typ S
 ■ Standardní špička - Typ S
 □ Стандартный - тип S



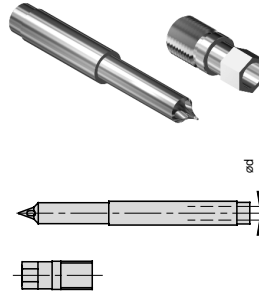
JTO

- Thru-hole - type O
 ○ Z otworem na wskroś - typ O
 ■ Otevřená špička - Typ O
 □ Сквозное отверстие - тип O



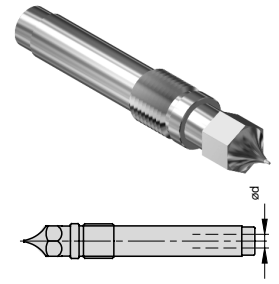
JTH

- Hard-wear tips - type H
 ○ Utwardzona - typ H
 ■ Špička-karbidová - Typ H
 □ Износостойчивые - тип H



JTB

- No-hole tips - type B
 ○ Bez otworu - typ B
 ■ Špička - Typ B - k úpravě
 □ Без отверстия - тип B



REF/Ном*	d	Mat./Mat.	REF/Ном*	d	Mat./Mat.	REF/Ном*	d	Mat./Mat.	REF/Ном*	d	Mat./Mat.
JTS 1940	6	●Copper alloy-nickel plated	JTO 1940	6	●Copper alloy-nickel plated	JTH 1940	6	●Carbide-based	JTB 1940	6	●Copper alloy-nickel plated
JTS 1960	6	○Niklowany stop miedzi	JTO 1960	6	○Niklowany stop miedzi	JTH 1960	6	○Węgiel	JTB 1960	6	○Niklowany stop miedzi
JTS 1985	6	■Slitina mědi s niklovým	JTO 1985	6	■Slitina mědi s niklovým	JTH 1985	6	■Karbíd	JTB 1985	6	■Slitina mědi s niklovým
JTS 2260	9	povlakem	JTO 2260	9	povlakem	JTH 2260	9	□ Карбид	JTB 2260	9	povlakem
JTS 2285	9	□Никелир. медный сплав	JTO 2285	9	□Никелир. медный сплав	JTH 2285	9		JTB 2285	9	□Никелир. медный сплав

*●To be ordered separately ○Zamawia się oddzielnie ■Objednává se zvlášť □Заказывается отдельно

<ul style="list-style-type: none"> ● Used with general purpose material. ○ Ogólnego zastosowania. ■ Špička vhodná pro vstřikování běžných plastických hmot. □ Используется с материалами общего назначения. 	<ul style="list-style-type: none"> ● For excellent results with plastics particularly prone to weld lines, the thru-hole tip is recommended. ○ Stosowana w celu eliminacji ewen tualnych linii plynienia. ■ Špička vhodná pro vstřikování materiálů, které mají tendenci zanechávat stopy po tečení. □ Наконечник со сквозным отверстием рекомендуется применять для пластиков, подвергающихся линии оплавления. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Glass filled or other abrasive materials can be handled by the hard wear resistant tip, with its exceptional combination of hardness and thermal conductivity. ○ Tworzywa ściernie z wypełniaczami (włókna szklane) wtryskiwane za pomocą końcówek odpornej na zużycie, łączącej w sobie wysoką wytrzymałość i dobre przewodnictwo cieplne. ■ Karbidová špička vhodná pro vstřikování materiálů zpevněných sklem a nebo jiných abrazivních materiálů. Materiál špičky je otěruvzdorný a zároveň má dobrou tepelnou vodivost. □ Стеклонаполненные или другие абразивные материалы могут подаваться при помощи износостойчивого наконечника, объединяющего в себе высокую прочность и теплопроводность. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Used to align the flow lines. ○ Stosowana w celu ukierunkowania linii plynienia. ■ Špička se používá v případech, kdy je nutno přesně nastavit směr tečení. □ Используется для центрирования потоковых линий.
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

● How to order

1. Select the required body and heater type
2. Select one of the four available tips

■ Jak objednat trysku Gate Mate

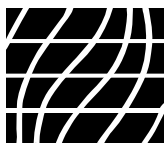
1. Vyberte si vhodnou velikost těla trysky, radius na čele trysky a typ topného tělesa
2. Vyberte si jeden ze čtyř typů špiček dle požadovaného vzhledu vtokového zbytku.

○ Sposób zamawiania

1. Wybrać odpowiedni typ tulei i grzałki.
2. Wybrać jedną z czterech dostępnych końcówek.

□ Как заказать

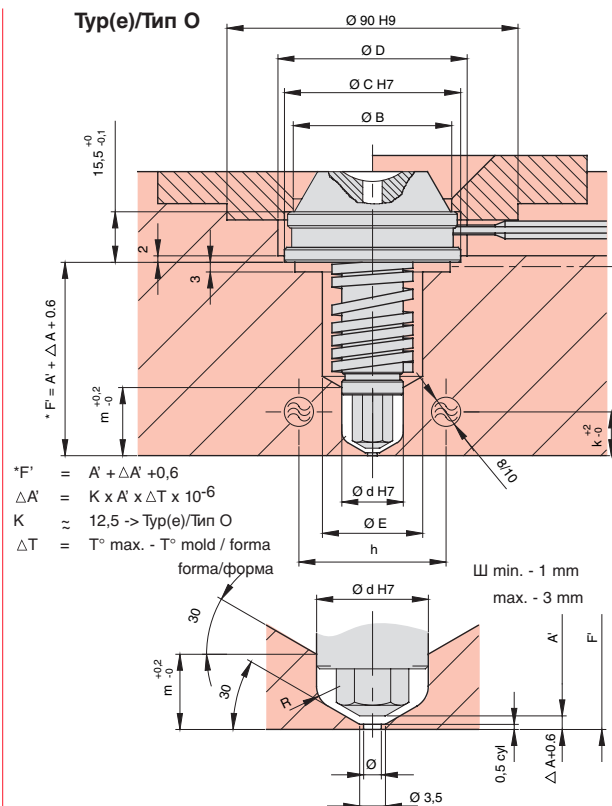
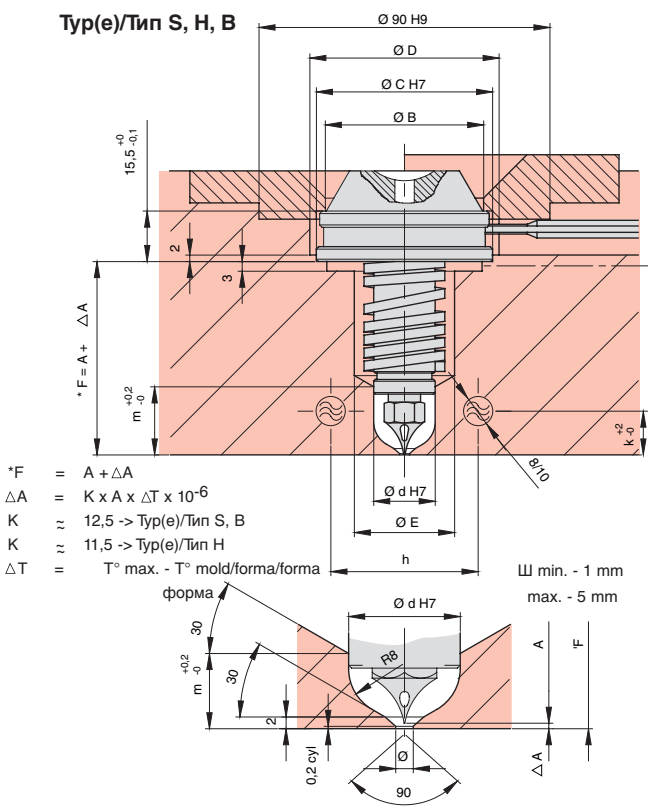
1. Выберите необходимый тип корпуса и нагревателя.
2. Выберите один из четырех имеющихся в наличии наконечников.



GMC - GMD - GME - GMF

- Installations instructions
- Pokyny pro montáž trysky do formy

- Instrukcje montażu
- Инструкции по установке



REF/Номер	B	C	D	E	d	h	k	m	Typ(e)/Тип
GM- 1940	42,5	48	51,5	36	19	46	12	12,8	Compact
GM- 1960	49	54,5	58	36	19	46	14	21,3	Standard
GM- 1985	49	54,5	58	36	19	46	14	21,5	
GM- 2260	52	57,5	61	39	22	49	14	21,3	Jumbo
GM- 2285	52	57,5	61	39	22	49	14	21,5	

- Spare parts
- Náhradní díly

- Części zapasowe
- Запасные части

CIH

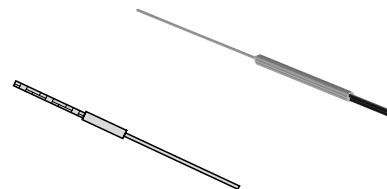
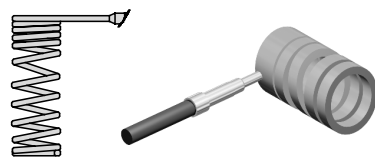
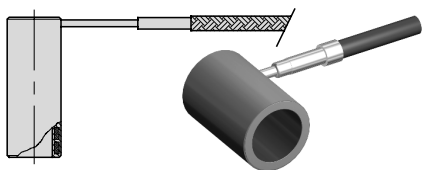
SCH

TC

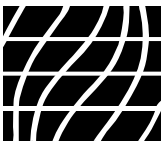
- Cast-in heater TC type "J"
- Grzałka o zwiększonej mocy grzewczej z termoparą typu "J"
- Zalité topné těleso s termočlánkem Typ "J"
- Залитый нагреватель с термпарой типа "J"

- Square coil heater
- Grzałka spiralna o przekroju kwadratowym
- Торный чlánek спираловý
- Спиральный нагреватель квадратного сечения

- Thermocouples type "J"
- Termopara typu "J"
- Termočlánek Typ "J"
- Термопары типа "J"



REF/Номер	W/Вт 230 V/B	● for ○ dla ■ pro □ для	REF/Номер	W/Вт 230 V/B	● for ○ dla ■ pro □ для	REF/Номер	● for ○ dla ■ pro □ для
CIH 1940	370	GME 1940 GMF 1940	SCH 1940	370	GMC 1940 GMD 1940	TC 19	GMC 1940
CIH 1960	415	GME 1960 GMF 1960	SCH 1960	415	GMC 1960 GMD 1960		GMD 1960
CIH 1985	500	GME 1985 GMF 1985	SCH 1985	500	GMC 1985 GMD 1985		GMC 1985
CIH 2260	500	GME 2260 GMF 2260	SCH 2260	500	GMC 2260 GMD 2260		GMD 1985
CIH 2285	600	GME 2285 GMF 2285	SCH 2285	600	GMC 2285 GMD 2285		GMC 2260
							GMD 2260
							GMC 2285
							GMD 2285
							GMC 2285
							GMD 2285
							GMC 2285
							GMD 2285



GMTB

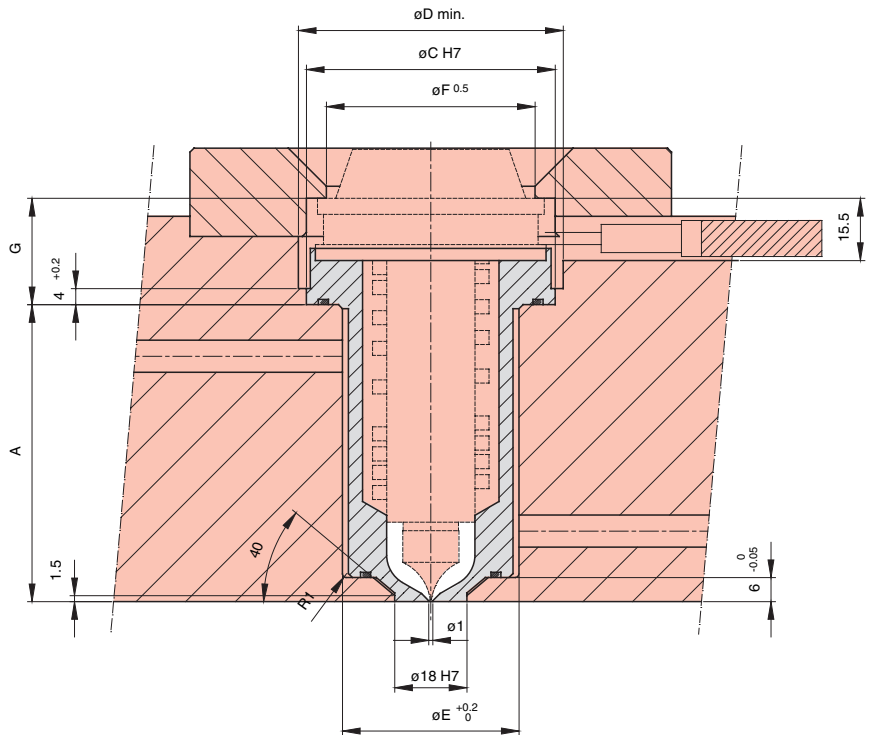
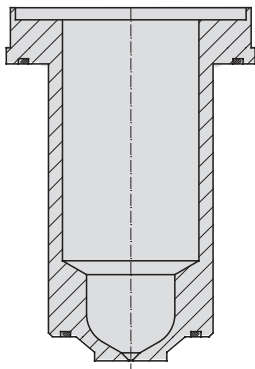
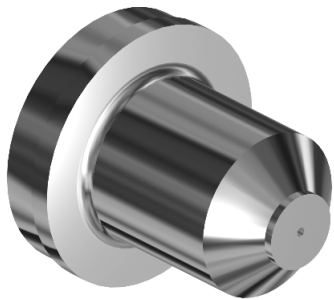
- Bushings for Gate Mates
- Vstřikovací pouzdra pro trysky Gate Mate

- Tuleje do dysz Gate Mate
- Втулки для форсунок Gate Mate

- Installations instructions
- Pokyny pro vestavbu

- Instrukcje montażu
- Инструкции по установке

- All bushings are delivered with a gate opening of 1 mm and are easy to adjust to any larger diameter by the moldmaker. Use only for type S, H and B.
- Wszystkie dysze dostarczane są z otworem wtryskowym o średnicy 1 mm i łatwo mogą być zmodyfikowane przez narzędziowca do dowolnej większej średnicy. Stosuje się tylko do typów S, H i B.
- Všechna pouzdra jsou dodávána s otevřením vtoku 1 mm a mohou být dále upravena. Používají se pouze pro typ špičky S, H a B.
- Все втулки поставляются с диаметром питателя 1 мм и легко настраиваются формовщиком для любого большего диаметра. Применяются только для типов S, H и B.

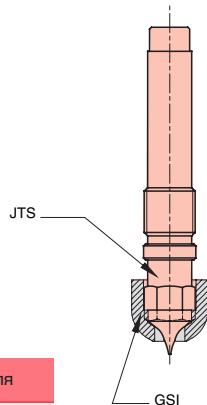


REF/Номер	A	G	C	D	E	F	REF/Номер	A	G	C	D	E	F
GMTB 1940	29,5	26,3	55,5	59,5	42	42,5	GMTB 2260	49	26,3	62	66	44	52
GMTB 1960	49	26,3	62	66	42	49	GMTB 2285	74	26,5	62	66	44	52
GMTB 1985	74	26,5	62	66	42	49							

GSI

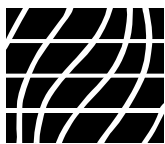
- Gate Shell Insulators
- Izolace předkomory

- Wkład izolujący
- Кольцевые изоляторы для питателя



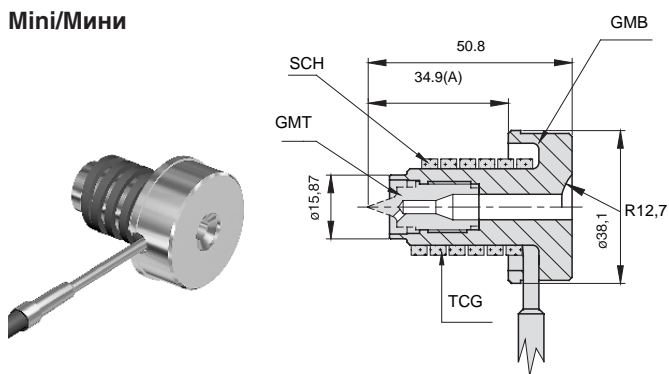
- Material: Polyamid. Maximum continuous temperature: 288°C. For easier color change. Wear resistant for non-abrasive plastics.. Original Gate Mate Tip will not fit. It is required to turn 11 mm of the tip at 10,8 +0,001 / +0,012 (k6) diameter.
- Materiał: poliamid. Maksymalna stała temperatura: 288°C. Do przyspieszenia zmiany koloru. Odporny na ścieranie dla tworzyw bez wypełniaczy ściernych. Originalna końcówka dyszy nie będzie pasowała. Konieczne jest stoczenie średnicy na 10,8 +0,001/+0,012 (k6) na odcinku 11mm).
- Materiál: Polyimid. Maximální teplota: 288°C. Pro snadnou změnu barev. Vhodné pro neabrazivní materiály. Originální špička Gate-Mate však musí být mírně upravena. Šestihran musí být upraven ve vzdálenosti 11 mm na průměr 10,8 +0,001 / +0,012 (k6).
- Материал: полиамид. Максимальная постоянная температура: 288°C. Для более легкой смены цвета. Износоустойчивый, для неабразивных пластиков. Оригинальный наконечник питателя не подходит. Необходимо сточить 11 мм наконечника при диаметре 10,8 +0,001 / +0,012 (k6).

REF/Номер	for / dla / pro / для
GSI 1960	GM- 19..
GSI 2285	GM- 22..



GMB

Mini/Мини



REF/Номер
GMB 0106
GMB 0107
GMB 0126
GMB 0127

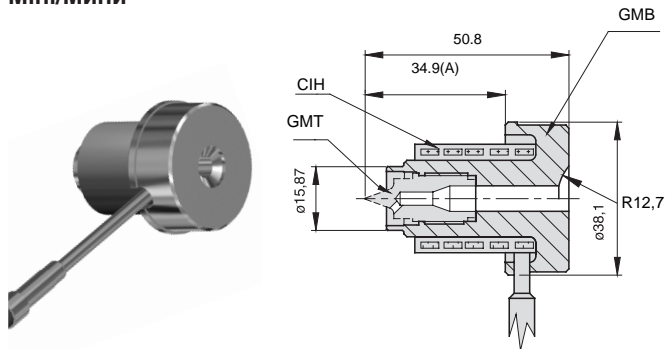
- (A at room temperature)
- (A w temperaturze pokojowej)
- (A při pokojové teplotě)
- (A при комнатной температуре)

	R=12,7	R=0	SCH	TCG	GMT
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект					
REF/Номер			REF/Номер 230V/B-230W/Bт	REF/Номер	REF/Номер
GMB 0106	✓		SCH 0004	TCG 0100	GMT 0100 BeCuCo
GMB 0107		✓			
GMB 0126	✓		SCH 0004	TCG 0100	GMT 0101
GMB 0127		✓			*

* ● Carbide ○ Węglik ■ Karbid □ Карбид

GMB

Mini/Мини



REF/Номер
GMB 0101
GMB 0102
GMB 0121
GMB 0122

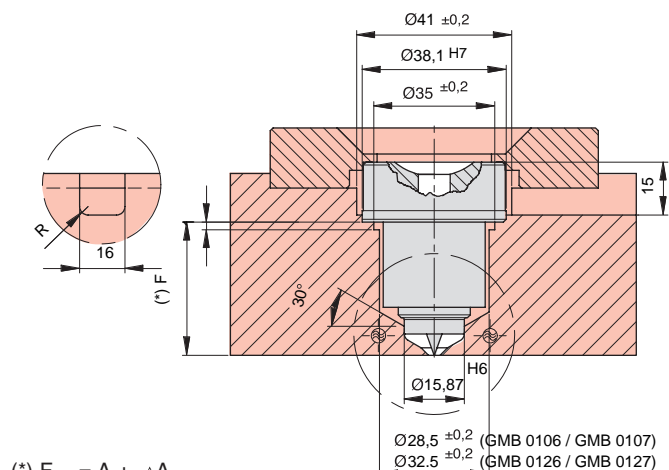
- (A at room temperature)
- (A w temperaturze pokojowej)
- (A při pokojové teplotě)
- (A при комнатной температуре)

	R=12,7	R=0	CIH	GMT
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект				
REF/Номер			REF/Номер 230V/B-230W/Bт	REF/Номер
GMB 0101	✓		CIH 0100	GMT 0100 BeCuCo
GMB 0102		✓		
GMB 0121	✓		CIH 0100	GMT 0101
GMB 0122		✓		*

* ● Carbide ○ Węglik ■ Karbid □ Карбид

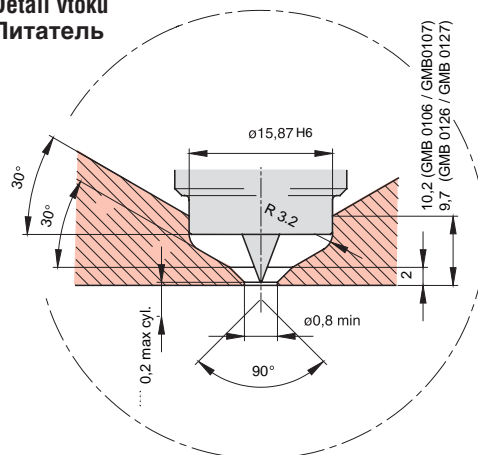
● Installations instructions
 ■ Vestavbové rozměry

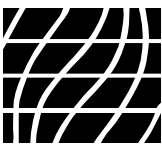
○ Instrukcje montażu
 □ Инструкции по установке



(*) F = A + ΔA
 ΔA = A x (11,4 x 10⁻⁶) x ΔT
 ΔT = T max. °C-20°C

● Gating
 ○ Punkt wtrysku
 ■ Detail vtoku
 □ Питатель





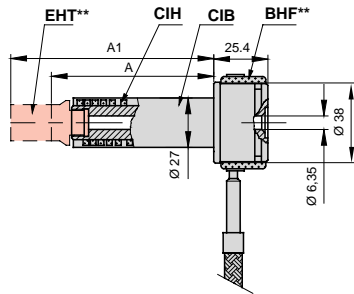
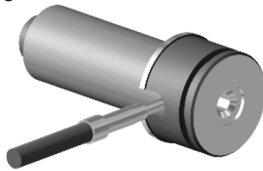
CIA

- High performance nozzles
■ Vysoce výkonná tryska

- Dysze o zwiększonej mocy grzejnej
□ Высокопроизводительные форсунки

● (A & A1 at room temperature) ○ (A & A1 w temperaturze pokojowej) ■ (A & A1 při pokojové teplotě) □ (A и A1 при комнатной температуре)

250



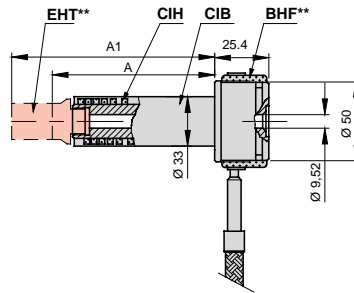
- ** ● to be ordered separately
○ zamawia się oddzielnie
■ objednává se zvlášť
□ заказывается отдельно

REF/Номер	*A	*A1
CIA 0001 EX	50,79	69,84
CIA 0002 EX	63,49	82,54
CIA 0003 EX	76,19	95,24
CIA 0004 EX	88,89	107,94
CIA 0005 EX	101,59	120,64
CIA 0006 EX	126,99	146,04
CIA 0007 EX	152,39	171,44

- Dimension A1 refers to extended Sprue Gate Tip
○ Wymiar A1 odnosi się do wydłużone standardowej końcówki z otworem na wskroś.
■ Rozměr A1 se vztahuje k prodloužené špičce s kuželovým vtokem.
□ Размер A1 относится к удлиненному наконечнику конического питателя.

REF/Номер	CIB	BHF**	CIH	230 V/B W/BТ
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект				
CIA 0001 EX	CIB 00/13 59 EX	BHF 2038	CIH 0081	275
CIA 0002 EX	CIB 00/13 60 EX		CIH 0082	320
CIA 0003 EX	CIB 00/13 61 EX		CIH 0083	370
CIA 0004 EX	CIB 00/13 62 EX		CIH 0084	390
CIA 0005 EX	CIB 00/13 63 EX		CIH 0085	460
CIA 0006 EX	CIB 00/13 64 EX		CIH 0086	460
CIA 0007 EX	CIB 00/13 65 EX		CIH 0087	500

375



- ** ● to be ordered separately
○ zamawia się oddzielnie
■ objednává se zvlášť
□ заказывается отдельно

REF/Номер	*A	*A1
CIA 0008 EX	50,79	69,84
CIA 0009 EX	63,49	82,54
CIA 0010 EX	76,19	95,24
CIA 0011 EX	88,89	107,94
CIA 0012 EX	101,59	120,64
CIA 0013 EX	126,99	146,04
CIA 0014 EX	152,39	171,44
CIA 0015 EX	177,79	196,84

- Dimension A1 refers to extended Sprue Gate Tip
○ Wymiar A1 odnosi się do wydłużone standardowej końcówki z otworem na wskroś.
■ Rozměr A1 se vztahuje k prodloužené špičce s kuželovým vtokem.
□ Размер A1 относится к удлиненному наконечнику конического питателя.

REF/Номер	CIB	BHF**	CIH	230 V/B W/BТ
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект				
CIA 0008 EX	CIB 00/13 66 EX	BHF 2050	CIH 0088	370
CIA 0009 EX	CIB 00/13 67 EX		CIH 0089	415
CIA 0010 EX	CIB 00/13 68 EX		CIH 0090	500
CIA 0011 EX	CIB 00/13 69 EX		CIH 0091	640
CIA 0012 EX	CIB 00/13 70 EX		CIH 0092	735
CIA 0013 EX	CIB 00/13 71 EX		CIH 0093	825
CIA 0014 EX	CIB 00/13 72 EX		CIH 0094	920
CIA 0015 EX	CIB 00/13 73 EX		CIH 0095	1000

● How to order

To order a complete High performance nozzle for single use:

1. Select the required series
2. Select one of the available tips
3. Select one of the available band heaters

○ Sposób zamawiania

Aby zamówić kompletną dyszę centralną o zwiększonej mocy cieplnej należy:

1. Wybierz odpowiednią serię
2. Wybierz jedną z dostępnych końcówek
3. Wybierz jedną z dostępnych grzałek opaskowych

■ Informace pro objednávku trysky CIA

Pro objednání kompletní trysky do jednorázové formy:

1. Vyberte potřebnou sérii trysky (250, 375)
2. Vyberte vhodnou špičku dle požadovaného vzhledu vtoku
3. Vyberte topnou bandáž na hlavu trysky dle série trysky

□ Как заказать

Для того, чтобы заказать комплект высокопроизводительной форсунки:

1. Выберите необходимую серию
2. Выберите один из имеющихся наконечников
3. Выберите один из имеющихся ленточных нагревателей

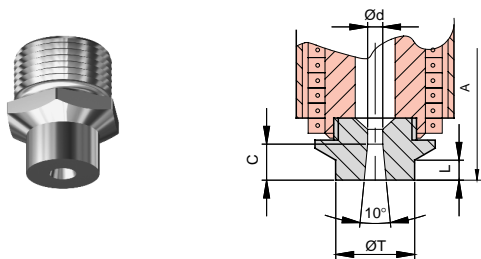


EHT

- Tips for EHA and CIA nozzles
- Špičky pro trysku EHA a CIA

- Końcówki dysz EHA i CIA
- Наконечники для форсунок EHA и CIA

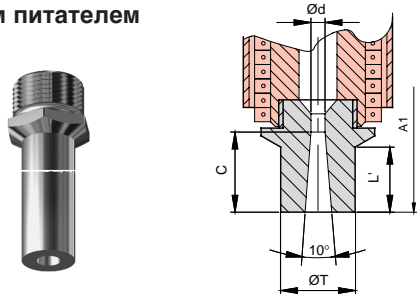
- Sprue gate tips
- Końcówka standardowa
- Špička s kuželovým vtokem
- Наконечники с коническим питателем



REF/Номер	d	T	L	C	SERIE(S)/СЕРИЯ
EHT 0010 EX	2,00	12,5	6,35	9,52	250
EHT 0011 EX	2,00	19,0	6,35	9,52	
EHT 0012 EX	2,00	25,0	2,54	9,52	
EHT 0016 EX	3,20	12,5	6,35	9,52	375
EHT 0017 EX	3,20	19,0	6,35	9,52	
EHT 0018 EX	3,20	25,0	6,35	9,52	

- Used where a sprue on the part or runner is not objectionable. Recommended for molding filled material, or larger parts requiring max. flow
- Stosowana kiedy ślad w punkcie wtrysku nie jest istotny. Możliwość wtryskiwania dużych elementów oraz tworzyw z wypełniaczami.
- Používají se tam, kde nevadí malá kuželová stopa po vtoku. Vhodná pro zpevněné materiály a nebo pro větší výlisky.
- Используется, когда допускается наличие литника на изделии. Рекомендуется для формования материалов с наполнителем или больших изделий, требующих максимального потока.

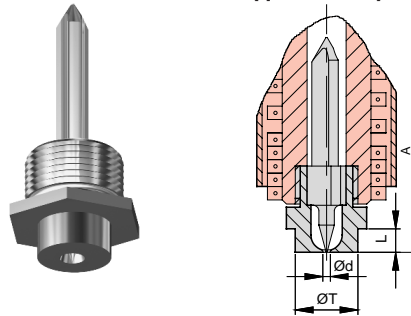
- Extended sprue gate tips
- Końcówka standardowa wydłużona
- Prodloužená špička s kuželovým vtokem
- Удлиненные наконечники с коническим питателем



REF/Номер	d	T	L	C	SERIE(S)/СЕРИЯ
EHT 0013 EX	2,00	12,5	25,4	28,6	250
EHT 0014 EX	2,00	19,0	25,4	28,6	
EHT 0015 EX	2,00	25,0	21,6	28,6	
EHT 0019 EX	3,2	12,5	25,4	28,6	375
EHT 0020 EX	3,2	19,0	25,4	28,6	
EHT 0021 EX	3,2	25,0	25,4	28,6	

- Identical to the sprue gate tip but provides extra stock on front face for machining runner profiles and part contours.
- Identyczna jak końcówka standardowa z naddatkiem na obróbkę mechaniczną.
- Stejná jako špička s kuželovým vtokem, navíc nabízí možnost pro úpravu čela špičky podle tvaru výlisku.
- Идентичен наконечнику с коническим питателем, обеспечивает дополнительный запас в передней части для обработки профилей литника и контуров изделия.

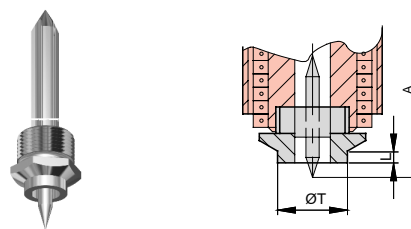
- Ring gate tips
- Końcówka pierścieniowa
- Špička pro kruhový vtok
- Наконечники для кольцевых питателей



REF/Номер	d	T	L	SERIE(S)/СЕРИЯ
EHT 1001 EX	1,50	9,50	4,75	250
EHT 1002 EX	2,00	9,50	4,75	
EHT 1003 EX	1,50	12,5	4,75	
EHT 1004 EX	2,00	12,5	4,75	375
EHT 1006 EX	2,00	12,5	5,85	
EHT 1007 EX	2,50	12,5	5,85	
EHT 1008 EX	2,00	19,0	5,85	
EHT 1009 EX	2,50	19,0	5,85	
EHT 1037 EX	2,00	25,0	5,85	
EHT 1038 EX	2,50	25,0	5,85	

- Used where a small circular gate mark is permissible.
- Stosowany kiedy mały ślad wtrysku jest dozwolony.
- Používají se tam, kde není na závadu kruhová stopa po vtoku.
- Используется, когда допускается наличие маленького круглого отиска питателя.

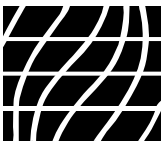
- Point gate tips
- Końcówka punktowa
- Špička pro bodový vtok
- Наконечники для точечных питателей



REF/Номер	T	L	Mat./Mat.	SERIE(S)/СЕРИЯ
EHT 0005 EX	9,50	2,5	CuBe	250
EHT 0041 EX	9,50	2,5	(*)	
EHT 0039 EX	12,5	2,5	CuBe	375
EHT 0042 EX	12,5	2,5	(*)	

- Eliminates circular gate marks and provides optimum gate cosmetics.
- Eliminuje kolisty ślad wlewu i zapewnia optymalny ślad po wtrysku.
- Špička pro bodový vtok zanechává minimální stopu po vstřikování a zaručuje kvalitní vzhled výlisku.
- Устраняет круглый отиск питателя и обеспечивает оптимальную поверхность изделия.

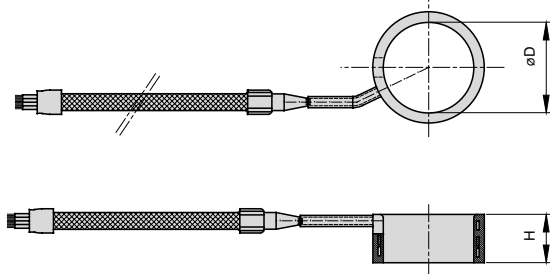
(*) ● Carbide ○ Węglik ■ Karbid □ Карбид



BHF

- Band heater with TC type J
- Topná bandáž s termočlánkem Typ J

- Grzałka opaskowa z termoparami typu J
- Ленточные нагреватели с термопарами типа J

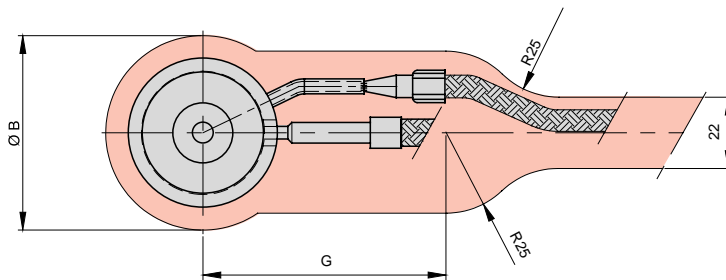
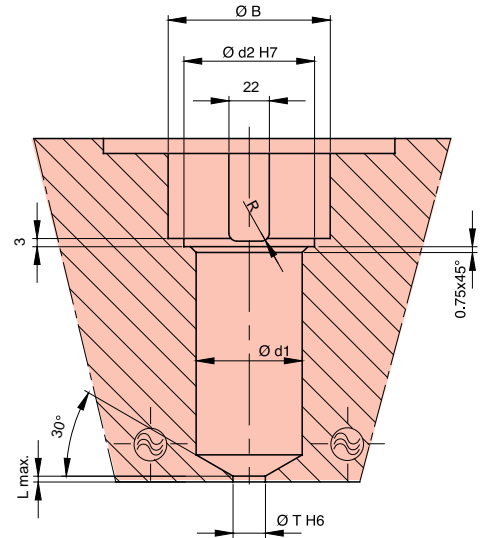
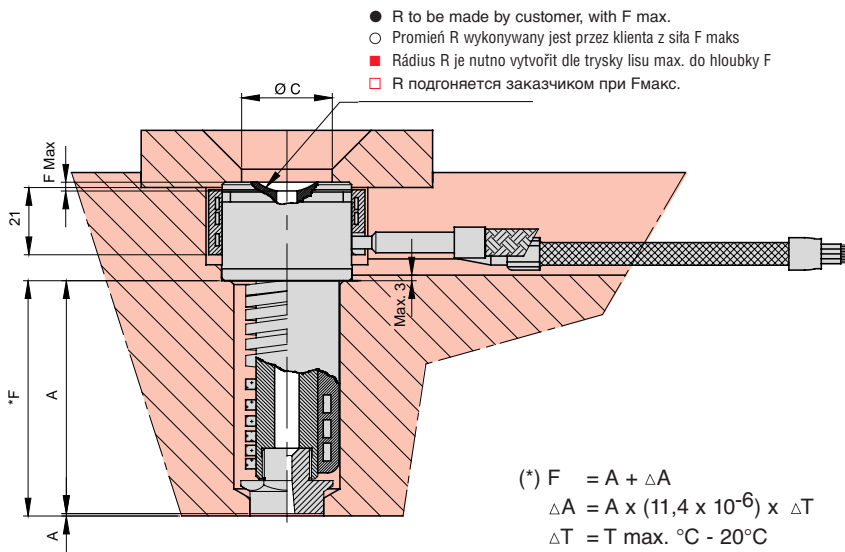


REF/Номер	W/Bт 230 V/B	H	D	SERIE(SY) СЕРИЯ
BHF 2038	280 W/Bт	20	38	250
BHF 2050	320 W/Bт	20	50	375

CIA - BHF

- Installations instructions
- Vestavbové rozměry

- Instrukcje montażu
- Инструкции по установке



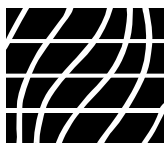
- Installation of tips for series 250 + 375 see p. 8b-7

- Montaż końcówek serii 250+375 patrz strona 8b-7

- Pokyny pro montáž špiček trysek série 250 a 375 viz. strana 8b-7

- Установка наконечников серии 250 + 375 см. стр. 8b-7

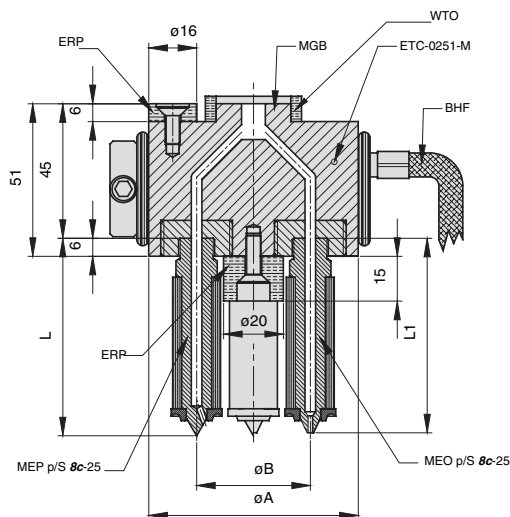
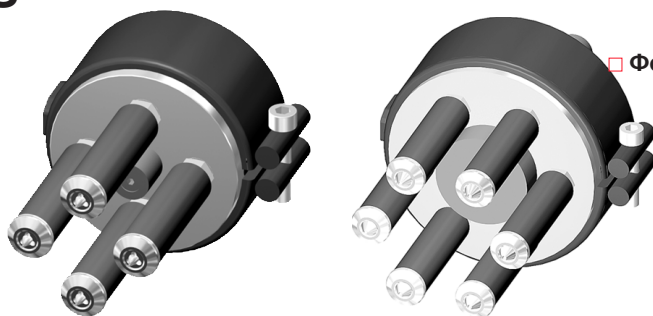
REF/Номер	d1	d2	L _≥	G	B	C min/max	F max	SERIE(SY) СЕРИЯ
BHF 2038	30	38	2	75	60	20/25	3	250
BHF 2050	40	50	2	85	80	40/45	2	375



MGS

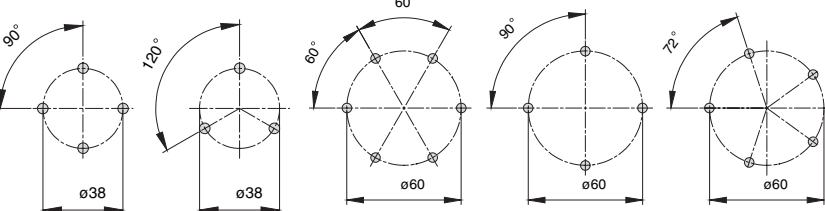
- Multiple gate nozzles
- Vícenásobná tryska

- Dysze wielopunktowe
- Форсунки с несколькими питателями



	MGS	ERP	ERP	WTO	BHF	ETC
● Assembly						
○ Komplet						
■ Sestava						
□ Комплект						
REF/Номер	REF/Ном	REF/Ном	REF/Ном	REF/Ном	REF/Ном	REF/Ном
MGS 3802 S	✓	ERP 2015	ERP 1606	WTO 3000	BHF 3870	ETC 251 M
MGS 3803 S	✓				230 V/B	780W/BТ
MGS 3804 S	✓					
MGS 6003 S	✓	ERP 4015	ERP 1606	WTO 3000	BHF 3890	ETC 251 M
MGS 6004 S	✓				1100W/BТ	
MGS 6005 S	✓					
MGS 6006 S	✓					

REF/Номер	Nr of nozzles - Ilość dysz Počet trysek - Кол-во форсунок	A	B
MGS 3802 S	2	70	38
MGS 3803 S	3	70	38
MGS 3804 S	4	70	38
MGS 6003 S	3	90	60
MGS 6004 S	4	90	60
MGS 6005 S	5	90	60
MGS 6006 S	6	90	60



● How to order :

- Select one of the assemblies.
- Select one of the different available nozzles (8c-25).
Remarks: For detailed information, installation instructions, nozzles and spare parts see 8c-25.

○ Sposób zamawiania:

- Wybrać numer REF rozdzielacza.
- Wybrać numer REF odpowiedniej dyszy wkręcanej w rozdzielacz (8c-25).
Uwaga: Dalsze informacje, instrukcje montażu, dysze i części zapasowe można znaleźć na stronie 8c-25.

■ Pokyny pro objednávání:

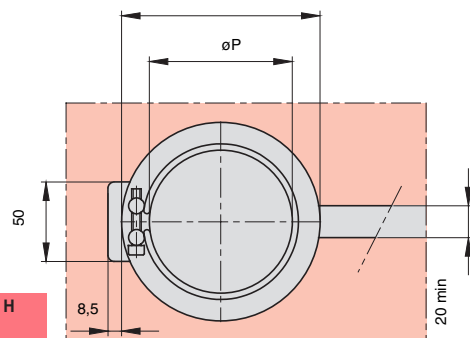
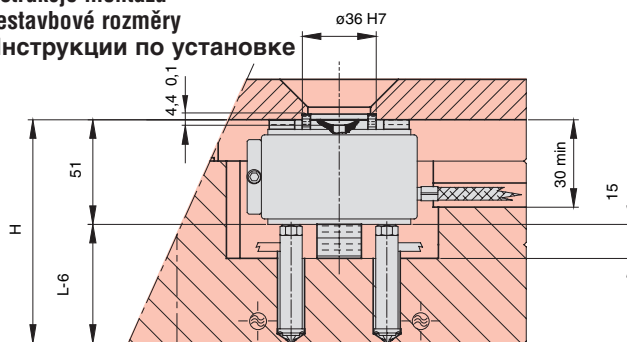
- Vyberte si vhodnou velikost trysky a její násobnost.
- Vyberte si typ mikrotrysky dle požadovaného vzhledu vtoku (8c-25).
Poznámka: Další informace, pokyny pro montáž a náhradní díly viz. strana 8c-25.

□ Как заказать:

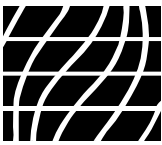
- Выберите один из комплектов.
- Выберите одну из имеющихся форсунок (8c-25).
Примечание: Более детальная информация, инструкции по установке, форсунки и запасные части находятся на стр. 8c-25.

● Installation instructions

- Instrukcje montażu
- Vestavbové rozměry
- Инструкции по установке

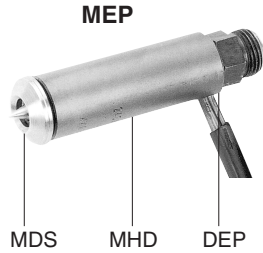


P	C	H
70	105	L+45
90	125	L+45

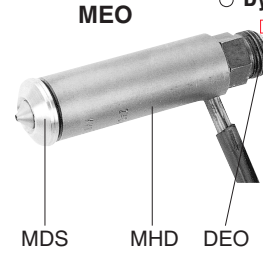


MEP - MEO

- Screw head nozzles
- Mikrotrysky se závitem

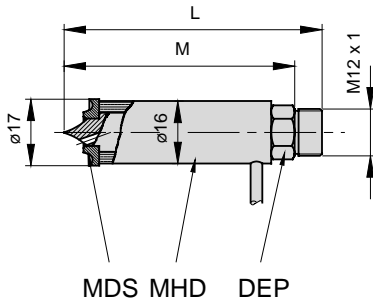


- Dysze wkręcane w rozdzielacz
- Форсунки с винтовыми головками



MEP

- Point gate
- Typ punktowy
- Bodový vtok
- Точечный питатель



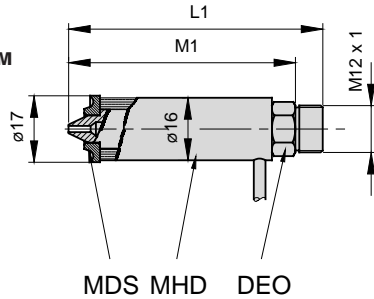
MDS MHD DEP

REF/Номер	L ^{+0,02}	M	W/Вт 230 V/B	Mat./Мат.
MEP 3060	66	59	190	Standard/Стандарт
MEP 3070	76	69	210	
MEP 3080	86	79	220	
MEP 4060	66	59	190	Carbide - Węglik Karbíd - Карбид
MEP 4070	76	69	210	
MEP 4080	86	79	220	

	DEP	MDS	MHD	
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект				
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 В W/Вт
MEP 3060	DEP 3060	MDS 0001	MHD 0144	190
MEP 3070	DEP 3070		MHD 0154	210
MEP 3080	DEP 3080		MHD 0164	220
MEP 4060	DEP 4060	MDS 0001	MHD 0144	190
MEP 4070	DEP 4070		MHD 0154	210
MEP 4080	DEP 4080		MHD 0164	220

MEO

- Thru hole
- Typ z otworem na wskroś
- Otvřený vtok
- Питатель со сквозным отверстием



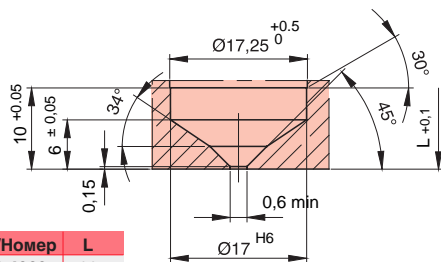
MDS MHD DEO

REF/Номер	L1 ^{+0,02}	M1	W/Вт 230 V/B	Mat./Мат.
MEO 3060	65	58	190	Standard/Стандарт
MEO 3070	75	68	210	
MEO 3080	85	78	220	
MEO 4060	65	58	190	Carbide - Węglik Karbíd - Карбид
MEO 4070	75	68	210	
MEO 4080	85	78	220	

	DEO	MDS	MHD	
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект				
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	230 В W/Вт
MEO 3060	DEO 3060	MDS 0001	MHD 0144	190
MEO 3070	DEO 3070		MHD 0154	210
MEO 3080	DEO 3080		MHD 0164	220
MEO 4060	DEO 4060	MDS 0001	MHD 0144	190
MEO 4070	DEO 4070		MHD 0154	210
MEO 4080	DEO 4080		MHD 0164	220

MEP

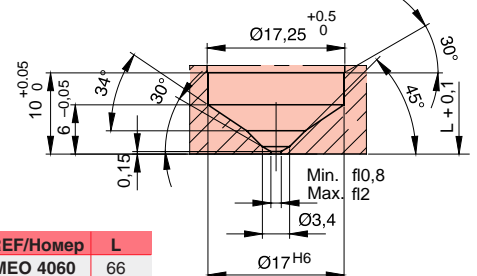
- Installations instructions
- Vestavbové rozměry



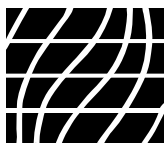
REF/Номер	L	REF/Номер	L
MEP 3060	66	MEP 4060	66
MEP 3070	76	MEP 4070	76
MEP 3080	86	MEP 4080	86

MEO

- Instrukcje montażu
- Инструкции по установке



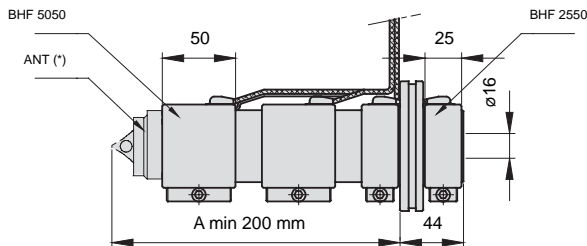
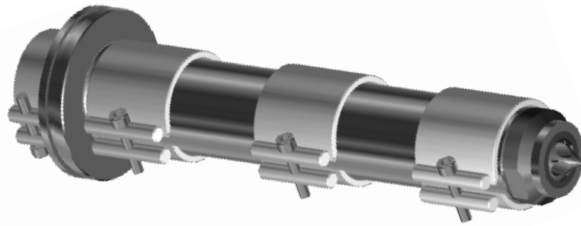
REF/Номер	L	REF/Номер	L
MEO 3060	66	MEO 4060	66
MEO 3070	76	MEO 4070	76
MEO 3080	86	MEO 4080	86



AMN

- Autonozzles
- Automobilová tryska

- Długie usze z grzaniem opaskowym
- Автоматические форсунки



REF/Номер	A	Zones/Strefy Зона/Зоны
AMN 0250	200 - 250 mm	3
AMN 0300	250 - 300 mm	
AMN 0350	300 - 350 mm	
AMN 0400	350 - 400 mm	
AMN 0450	400 - 450 mm	
AMN 0500	450 - 500 mm	
AMN 0550	500 - 550 mm	4
AMN 0600	550 - 600 mm	
AMN 0650	600 - 650 mm	
AMN 0700	650 - 700 mm	
AMN 0750	700 - 750 mm	
AMN 0800	750 - 800 mm	

- to be ordered separately
- zamawia się oddzielnie
- objednává se zvlášť
- заказывается отдельно

REF/Номер	AMN	TC	BHF	230 V/B W/Bт
AMN 0250	200 - 250 mm	TC 19	BHF 2550	300 W/Bт
AMN 0300	250 - 300 mm		BHF 5050	600 W/Bт
AMN 0350	300 - 350 mm			
AMN 0400	350 - 400 mm			
AMN 0450	400 - 450 mm			
AMN 0500	450 - 500 mm			
AMN 0550	500 - 550 mm			
AMN 0600	550 - 600 mm			
AMN 0650	600 - 650 mm			
AMN 0700	650 - 700 mm			
AMN 0750	700 - 750 mm			
AMN 0800	750 - 800 mm			

How to order

- Select the required REF. number of the autonozzle in relation with the 'A' length and give the 'A' length at room temperature.
- Select the required point gate or thru hole tip.
- Indicate the type of plastic material to be molded.
e.g.: A = 438 mm - Thru hole tip - Mat: Polypropylene no filler - M.F.I. 25
order: AMN-0450/438 - ANT 0002 - Remarks: PP unfilled M.F.I. 25

Sposób zamawiania

- Wybrać potrzebny numer REF dyszy z grzaniem opaskowym zależnie od długości 'A' w temperaturze pokojowej.
- Wybrać odpowiednią końcówkę punktową lub z otworem na wskroś.
- Określić rodzaj wtryskiwanego tworzywa.
Przykład: A = 438 mm - Końcówka z otworem na wskroś - Tworzywo: polipropylen, bez wypełniacza, M.F.I. 25
Zamówienie: AMN-0450/438 - AMN-0002 - Uwaga: PP bez wypełniacza, M.F.I. 25

Informace pro objednáni

- Vyberte odpovídající referenční číslo trysky v závislosti na její délce 'A' a zadejte její přesnou délku při pokojové teplotě.
- Vyberte vhodný typ špičky (pro bodový nebo otevřený vtok).
- Zadejte přesně vstříkovaný materiál.
Příklad: A = 438 mm - otevřená špička - Mat.: Polypropylén nezpevněný - M.F.I. 25
Objednávka: AMN-0450/438, AMN-0002 - Poznámka: PP nezpevněný MFI 25

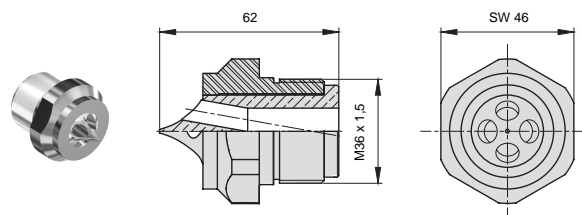
Как заказать

- Выберите необходимый номер автоматической форсунки в зависимости от длины 'A' при комнатной температуре.
- Выберите необходимый точечный литник или наконечник со сквозным отверстием.
- Укажите материал, который будет формироваться.
Например: A = 438 мм - Наконечник со сквозным отверстием - Mat. полипропилен, без наполнителя, M.F.I. 25
Заказ: AMN-0450/438 - AMN-0002 - Примечание: PP без наполнителя, M.F.I. 25

ANT

- Point Gate tips
- Špička pro bodový vtok

- Końcówka punktowa
- Наконечники для точечного питания



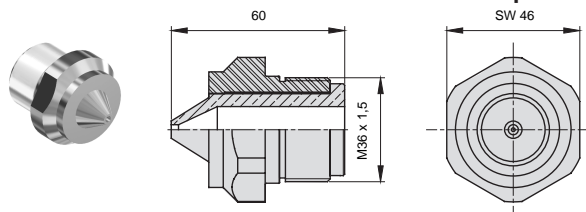
- for minimal gate vestige
- dla minimalnego śladu wtrysku
- pro minimální stopu po vtoku
- для минимального отиска питателя

REF/Номер
ANT 0001

ANT

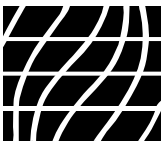
- Thru hole tips
- Otevřená špička

- Końcówka z otworem na wskroś
- Наконечники со сквозным отверстием



- for thru flow spotless gating
- dla wtrysku bezpośredniego bez śladu wtrysku
- pro rychlé volné tečení
- для безточечного литья при прямом потоке

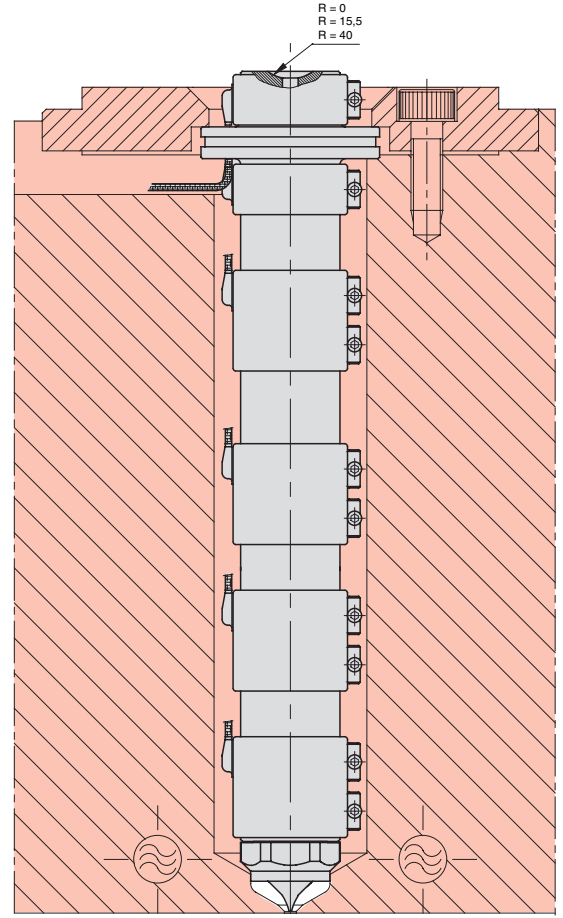
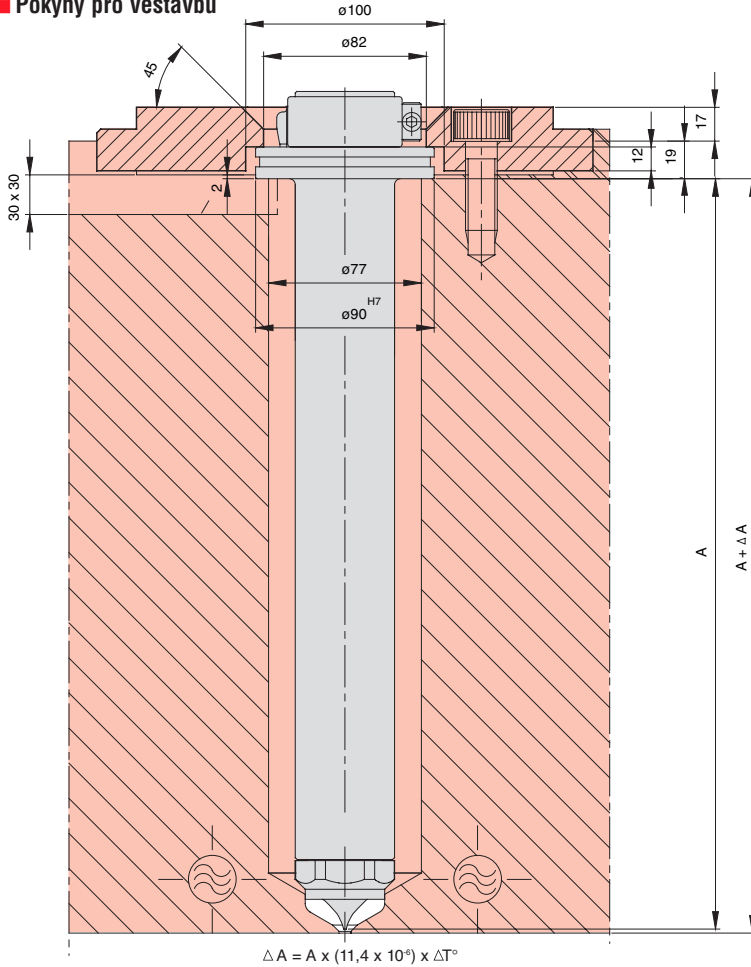
REF/Номер
ANT 0002



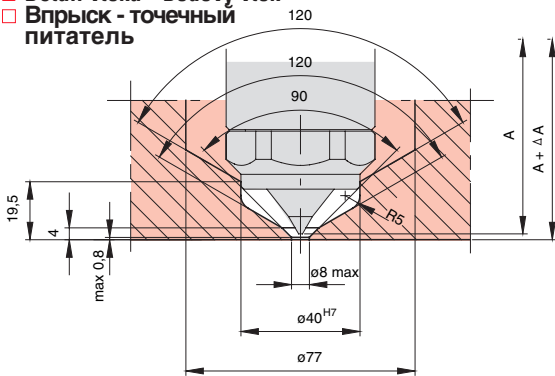
AMN

- Installations instructions
- Pokyny pro vestavbu

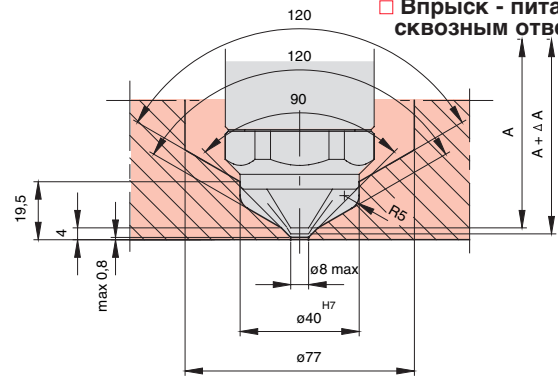
- Instrukcje montażu
- Инструкции по установке



- Gating - Point Gate
- Punkt wtrysku - typ punktowy
- Detail vtoku - Bodový vtok
- Впрыск - точечный питатель



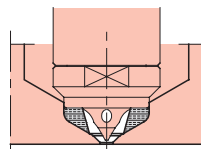
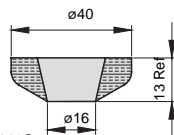
- Gating - Thru hole gate
- Punkt wtrysku - typ z otworem na wskroś
- Detail vtoku - Otevřený vtok
- Впрыск - питатель со сквозным отверстием



GSI

- Gate Shell Insulators
- Izolace předkomory

- Wkład izolujący
- Кольцевые изоляторы для питателя

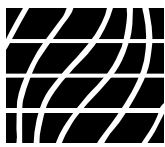


Mat./Мат. Polyimid/полиамид макс. T° 288°C

REF/Номер

GSI 0033

- Wear resistant for non-abrasive plastics
- Odporne na ścieranie dla tworzyw bez wypełniaczy ściernych
- Vhodné pro nezaplněné materiály
- Износоустойчивые, для неабразивных пластиков

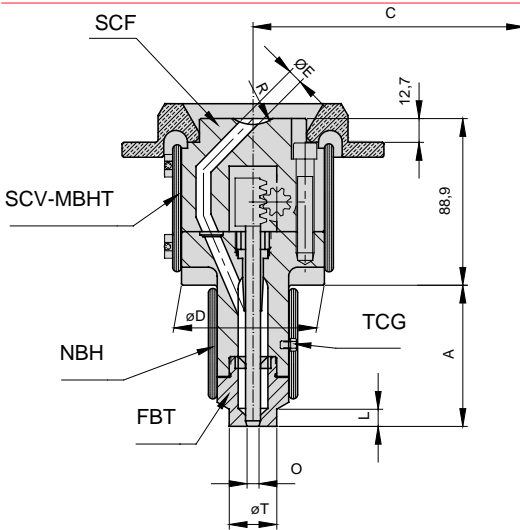
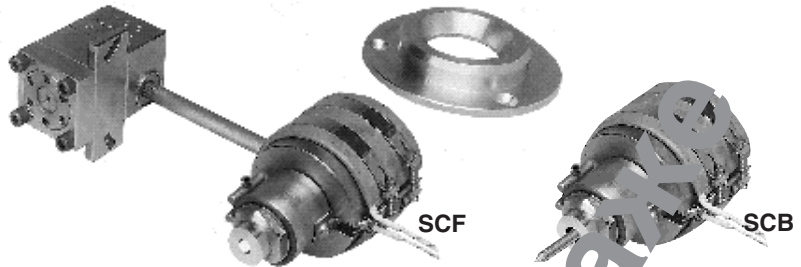


● Molding systems - Hot sprue bushings
 ■ Vyhříváné systémy - vyhříváné trysky

○ Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe
 □ Обогреваемые литниковые втулки

SCF

- Osco® Single valve gate nozzles - full body
- Zamykane dysze centralne Osco® - z komorą wstępną
- Osco® Uzavíratelná jednonásobná tryska s předkomorou
- Форсунки одноклапанные Osco® - полнокорпусные



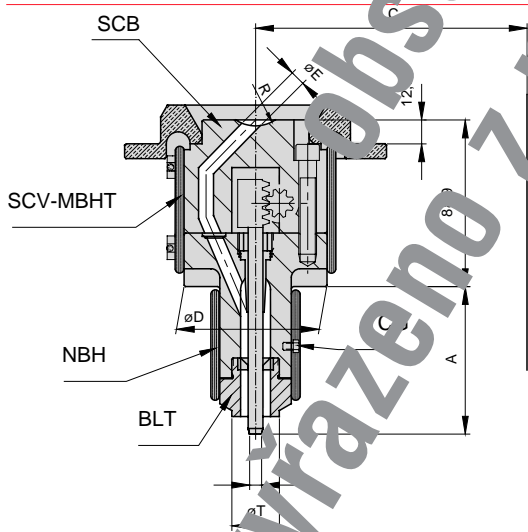
SCF	FBT	NBH	SCV-MBHT	SCV-HCA	SCV-LR	SCV-AR	TCG
<ul style="list-style-type: none"> ● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект 							
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
SCF 2025	FBT 2019	NBH1515	SCV-MBHT 3025	SCV 200-400 HCA	SCV 200-400 LR	SCV 200-400 AR	TCG 0832
SCF 2040	FBT 2025	NBH 1530					
SCF 2060		NBH 1520					
SCF 4030	FBT 4010	NBH 2020					
SCF 4040	FBT 4025	NBH 2020					
SCF 4060		NBH 2025					

REF/Номер	A	D	E	SERIE(S) СЕРИЯ	T	L	"O" min - max	How to order:	Sposób zamawiania	Jak objednat:	Как заказать:
SCF 2025	63,5	76,2	9,5	200	19,05	5,84	1,57 - 6,35	1. Select one of the assemblies.	1. Wybrać typ dyszy.	1. Vyberte vhodnou trysku	1. Выберите один из комплектов.
SCF 2040	101,6				25,4	9,12	3,17 - 7,9	2. Select T	2. Wybrać T	2. Specyfikujcie T	2. Выберите T
SCF 2060	152,4							3. Select O	3. Wybrać O	3. Specyfikujcie O	3. Выберите O
SCF 4030	76,2	88,9	13	400	19,05	5,84	1,57 - 6,35	4. Specify R	4. Określić R	4. Specyfikujcie R	4. Укажите R
SCF 4040	101,6				25,4	9,12	3,17 - 7,9	5. Specify C, distance centerline nozzle to side mold.	5. Określić C, odległość od osi dyszy do krawędzi formy	5. Specyfikujcie C, rozmiar od środka tryski k boku formy.	5. Укажите C, расстояние от оси форсунки до края формы
SCF 4060	152,4										

SCB

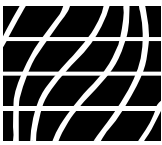
- Osco® Single valve gate nozzles - bodyless
- Osco® Uzavíratelná jednonásobná tryska bez předkomory

- Zamykane dysze centralne Osco® - bez komory wstępnej
- Форсунки одноклапанные Osco® - безкорпусные



SCB	BLT	NBH	SCV-MBHT	SCV-HCA	SCV-LR	SCV-AR	TCG
<ul style="list-style-type: none"> ● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект 							
REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер	REF/Номер
SCB 2025	BLT 2022	NBH1515	SCV-MBHT 3025	SCV 200-400 HCA	SCV 200-400 LR	SCV 200-400 AR	TCG 0832
SCB 2040		NBH 1530					
SCB 2060		NBH 1520					
SCB 4030	BLT 4025	NBH 2020					
SCB 4040		NBH 2020					
SCB 4060		NBH 2025					

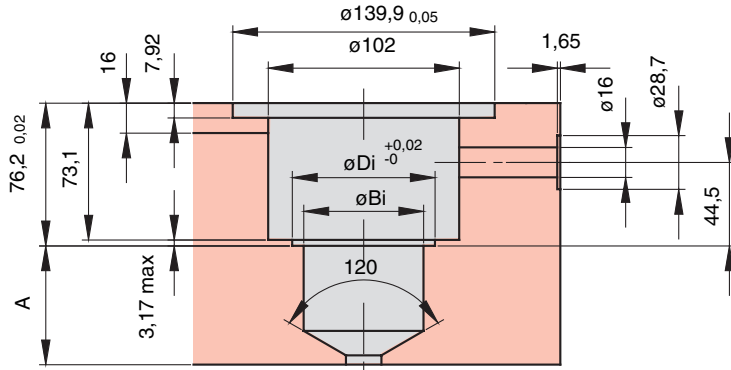
REF/Номер	A	D	E	SERIE(S) СЕРИЯ	T	L	"O" min - max	How to order:	Sposób zamawiania	Jak objednat:	Как заказать:
SCB 2025	63,5	76,2	9,5	200	22,23		1,57 - 6,35	1. Select one of the assemblies.	1. Wybrać typ dyszy.	1. Vyberte vhodnou trysku	1. Выберите один из комплектов.
SCB 2040	101,6							2. Select T	2. Wybrać T	2. Specyfikujcie T	2. Выберите T
SCB 2060	152,4							3. Select O	3. Wybrać O	3. Specyfikujcie O	3. Выберите O
SCB 4030	76,2	88,9	13	400	25,4		3,17 - 7,9	4. Specify R	4. Określić R	4. Specyfikujcie R	4. Укажите R
SCB 4040	101,6							5. Specify C, distance centerline nozzle to side mold.	5. Określić C, odległość od osi dyszy do krawędzi formy	5. Specyfikujcie C, rozmiar od środka tryski k boku formy.	5. Укажите C, расстояние от оси форсунки до края формы
SCB 4060	152,4										



SCF - SCB

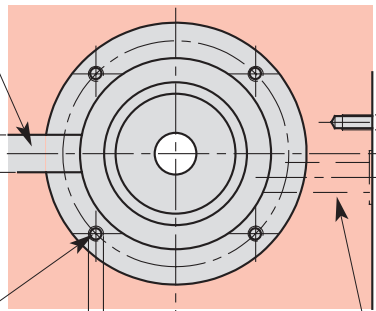
- Installations instructions
- Pokyny pro montáž

- Instrukcje montażu
- Инструкции по установке

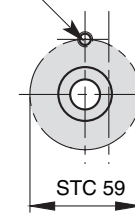


- Provide wire slot for cables
- Wykonać rowek prowadzący przewody
- Drážka pro kabely
- Предусмотрите паз для проводов

- 4 x M8 x 16
- Pitch 120.65
- Podziałka 120.65
- Rozteč 120.65
- Шаг 120.65



- position of fixing hole dependant of position of the cylinder
- ustawić otwór montażowy zależnie od położenia cylindra
- pozice fixačního otvoru závislí na pozici válce
- расположите фиксирующее отверстие согласно положения цилиндра



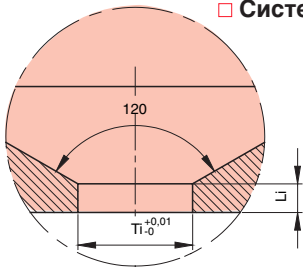
- Clearance hole for SCV-AR
- Luźny otwór na SCV-AR
- Otvor pro SCV-AR
- Отверстие с гарантированным зазором для SCV-AR

- Specify "C" distance centerline nozzle to side mold
- Określić odległość "C" od osi dyszy do krawędzi formy
- Specifikujte "C" Rozměr od středu trysky k boku formy
- Укажите расстояние "C" от оси форсунки до края формы

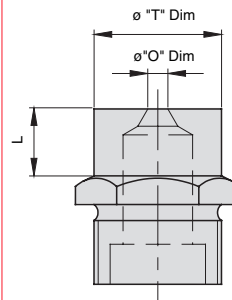
REF/Номер	REF/Номер	A	Bi	Di
SCF 2025	SCB 2025	63,5	64,0	76,23
SCF 2040	SCB 2040	101,6		
SCF 2060	SCB 2060	152,4	76,0	88,92
SCF 4030	SCB 4030	76,2		
SCF 4040	SCB 4040	101,6	76,0	88,92
SCF 4060	SCB 4060	152,4		

FBT

- Gating - Full body
- Punkt wtrysku - z komorą wstępną
- Detail vtoku - s předkomorou
- Система впрыска - с предкамерой



REF/Номер	Ti	Li
FBT 2019	19,06	4,75
FBT 2025	25,41	6,35
FBT 4019	19,06	4,75
FBT 4025	25,41	6,35



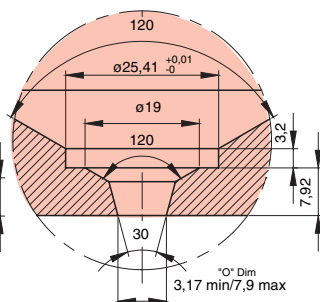
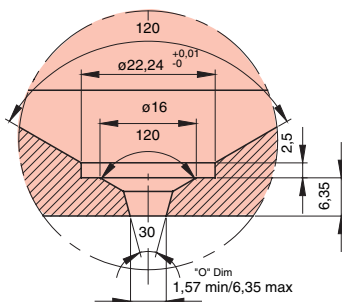
- Full body tips
- Końcówki dysz z komorą wstępną
- Špička s předkomorou
- Наконечники с предкамерой

REF/Ном	SERIE(S)/СЕРИЯ	T	L	Ø min - max
FBT 2019	SCF 200	19,05	5,84	1,57 - 6,35
FBT 2025	SCF 200	25,4	9,12	1,57 - 6,35
FBT 4019	SCF 400	19,05	5,84	3,17 - 7,9
FBT 4025	SCF 400	25,4	9,12	3,17 - 7,9

- Gating - Bodyless
- Punkt wtrysku - bez komory wstępnej
- Detail vtoku - bez předkomory
- Система впрыска - без предкамеры

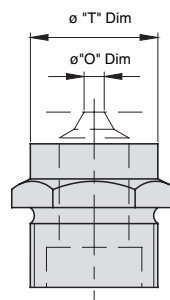
SERIE(S)/СЕРИЯ 200

SERIE(S)/СЕРИЯ 400

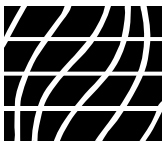


BLT

- Bodyless tips
- Końcówki dysz bez komory wstępnej
- Špička bez předkomory
- Наконечники без предкамеры



REF/Ном	SERIE(S)/СЕРИЯ	T	Ø min - max
BLT 2022	SCB 200	22,23	1,57 - 6,35
BLT 4025	SCB 400	25,4	3,17 - 7,9



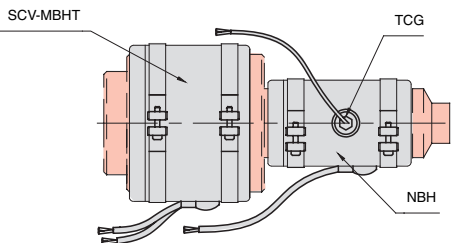
● Molding systems - Hot sprue bushings
 ■ Vyhříváné systémy - vyhříváné trysky

○ Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe
 □ Обогреваемые литниковые втулки

NBH - TCG - SCV MBHT

● Band heaters and TC
 ■ Topná bandáž s termočlánkem

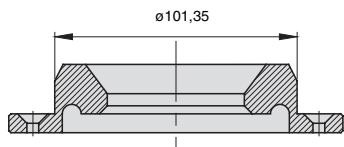
○ Grzałki opaskowe i termopary
 □ Ленточные нагреватели и терморпары



REF/Номер	SERIE(S)/СЕРИЯ		W/Bт 230 V/B	Pcs / Szt. Kus. / шт.
NBH 1515	SCF 2025	SCB 2025	310	1
NBH 1530	SCF 2040	SCB 2040	650	1
NBH 1520	SCF 2060	SCB 2060	440	2
NBH 2020	SCF 4030	SCB 4030	580	1
NBH 2020	SCF 4040	SCB 4040	580	2
NBH 2025	SCF 4060	SCB 4060	600	2
SCV MBHT 3025	SCF 200	SCB 400	1200	1
TCG 0832	SCF 200	SCB 400		1

SCV LR

● Locating ring
 ○ Pierścień ustalający
 ■ Středicí kroužek
 □ Центрирующее кольцо



REF/Номер

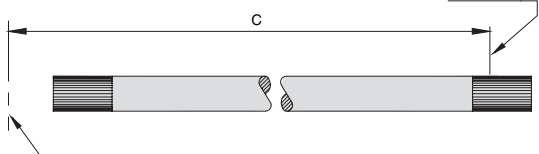
SCV 200 - 400 LR

SCV AR

● Drive shaft
 ○ Wał napędowy
 ■ Hřídel s ozubením
 □ Ведущий вал

● C, distance centerline nozzle to side mold.
 ○ C, odległość od osi dyszy do krawędzi formy prasowej
 ■ C, Rozměr od středu trysky k boku formy
 □ C, расстояние от оси форсунки до края формы

● Side of mold
 ○ Krawędź formy
 ■ Bok formy
 □ Край формы



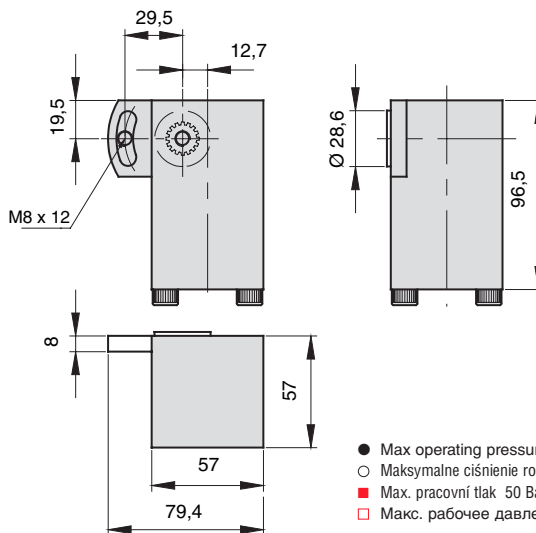
● Centerline of nozzle
 ○ Oś dyszy
 ■ Střed trysky
 □ Осевая линия форсунки

REF/Номер

SCV 200 - 400 AR

SCV HCA

● Hydraulic cylinder
 ○ Sifownik hydrauliczny
 ■ Hydraulický válec
 □ Гидравлический цилиндр



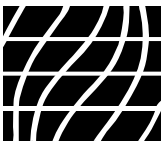
● Max operating pressure: 50 Bar
 ○ Maksymalne ciśnienie robocze: 50 bar
 ■ Max. pracovní tlak 50 Bar
 □ Макс. рабочее давление: 50 бар

Incl./Včetně/Вкл.

● Viton rod seals
 Teflon piston seal
 Hardened gear and rack assembly
 ○ Vitonowe uszczelki trzonu
 Teflonowe uszczelki tłoku
 Hartowana obudowa i zębatka
 ■ Vitonové těsnění hřídele
 Teflonové těsnění pístu
 Kalené hnací ozubené kolo
 □ Витоновые прокладки штока
 Тефлоновые прокладки поршня
 Комплект закаленного привода и рейки

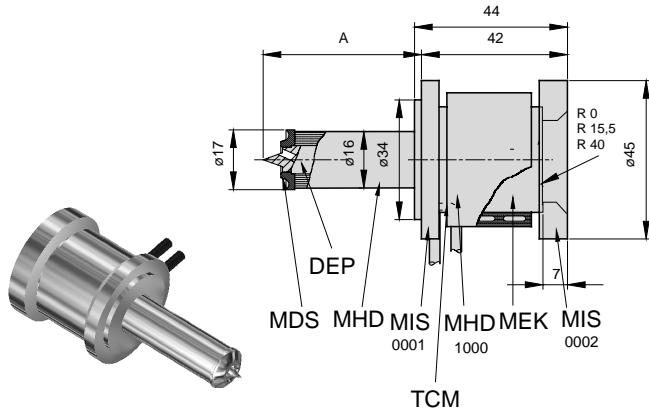
REF/Номер

SCV 200 - 400 HCA



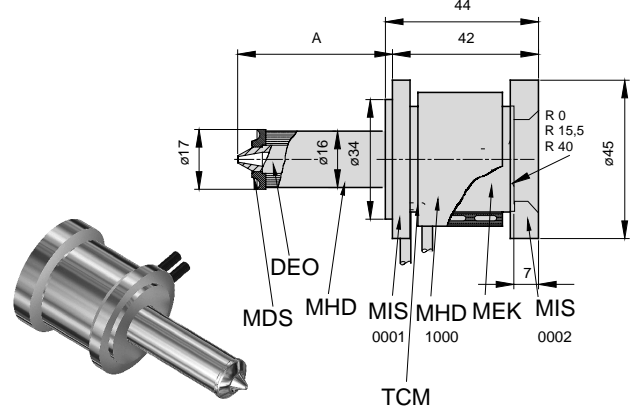
MPP

- Micro single bushings - Point Gate type
- Centralne dysze wtryskowe Micro - typ punktowy
- Mikro-tryska jednonásobná - bodový vtok
- Одинарные микрофорсунки - питатель точечного типа



MDO

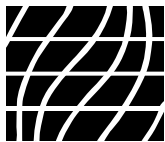
- Micro single bushings - Thru hole type
- Centralne dysze wtryskowe Micro - typ z otworem na wskroś
- Mikro-tryska jednonásobná - otevřená
- Одинарные микрофорсунки - питатель со сквозным отверстием



REF/Номер R = 0	REF/Номер R = 15,5	REF/Номер R = 40	A	Mat./Mat.	REF/Номер R = 0	REF/Номер R = 15,5	REF/Номер R = 40	A	Mat./Mat.
MPP 3080	MPP 3081	MPP 3082	45	STANDARD/ СТАНДАРТ	MDO 3080	MDO 3081	MDO 3082	44	STANDARD/ СТАНДАРТ
MPP 3090	MPP 3091	MPP 3092	55		MDO 3090	MDO 3091	MDO 3092	54	
MPP 3100	MPP 3101	MPP 3102	65		MDO 3100	MDO 3101	MDO 3102	64	
MPP 4080	MPP 4081	MPP 4082	45	*					
MPP 4090	MPP 4091	MPP 4092	55	*					
MPP 4100	MPP 4101	MPP 4102	65	*					

	MEK R=0	MEK R=15,5	MEK R=40	DEP	MDS	MHD	TCM	MHD	MIS	MIS	
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект											
REF/Ном	REF/Ном	REF/Ном	REF/Ном	REF/Ном	REF/Ном	230 V/B 190 W/Bт	REF/Ном	REF/Ном 230 V/B	REF/Ном	REF/Ном	Mat./Mat.
MPP 3080	MEK 0001			DEP 3060	MDS 0001	MHD 1000	TCM 0003	MHD 0144 190W	MIS 0002	MIS 0001	STANDARD/ СТАНДАРТ
MPP 3090				DEP 3070				MHD 0154 210W			
MPP 3100				DEP 3080				MHD 0164 220W			
MPP 3081		MEK 0015		DEP 3060	MDS 0001	MHD 1000	TCM 0003	MHD 0144 190W	MIS 0002	MIS 0001	STANDARD/ СТАНДАРТ
MPP 3091				DEP 3070				MHD 0154 210W			
MPP 3101				DEP 3080				MHD 0164 220W			
MPP 3082			MEK 0040	DEP 3060	MDS 0001	MHD 1000	TCM 0003	MHD 0144 190W	MIS 0002	MIS 0001	STANDARD/ СТАНДАРТ
MPP 3092				DEP 3070				MHD 0154 210W			
MPP 3102				DEP 3080				MHD 0164 220W			
MPP 4080	MEK 0001			DEP 4060	MDS 0001	MHD 1000	TCM 0003	MHD 0144 190W	MIS 0002	MIS 0001	*
MPP 4090				DEP 4070				MHD 0154 210W			
MPP 4100				DEP 4080				MHD 0164 220W			
MPP 4081		MEK 0015		DEP 4060	MDS 0001	MHD 1000	TCM 0003	MHD 0144 190W	MIS 0002	MIS 0001	*
MPP 4091				DEP 4070				MHD 0154 210W			
MPP 4101				DEP 4080				MHD 0164 220W			
MPP 4082			MEK 0040	DEP 4060	MDS 0001	MHD 1000	TCM 0003	MHD 0144 190W	MIS 0002	MIS 0001	*
MPP 4092				DEP 4070				MHD 0154 210W			
MPP 4102				DEP 4080				MHD 0164 220W			

* ● wear resistant ○ odporne na zużycie ■ ořuvzdorné □ износоустойчивый



● Molding systems - Hot sprue bushings
 ■ Vyhříváné systémy - vyhříváné trysky

○ Systemy formowania - Grzane tuleje wtryskowe
 □ Обогреваемые литниковые втулки

MPP - MDO

	MEK R=0	MEK R=15,5	MEK R=40	DEO	MDS	MHD	TCM	MHD	MIS	MIS	
● Assembly ○ Komplet ■ Sestava □ Комплект											
REF/Ном	REF/Ном	REF/Ном	REF/Ном	REF/Ном	REF/Ном	REF/Ном 230 V/B 190 W/Вт	REF/Ном	REF/Ном 230 V/B	REF/Ном	REF/Ном	Mat./Mat.
MDO 3080	MEK 0001			DEO 3060	MDS 0001	MHD 1000	TCM 0003	MHD 0144 190W	MIS 0002	MIS 0001	STANDARD/ СТАНДАРТ
MDO 3090				DEO 3070				MHD 0154 210W			
MDO 3100				DEO 3080				MHD 0164 220W			
MDO 3081		MEK 0015		DEO 3060	MDS 0001	MHD 1000	TCM 0003	MHD 0144 190W	MIS 0002	MIS 0001	STANDARD/ СТАНДАРТ
MDO 3091				DEO 3070				MHD 0154 210W			
MDO 3101				DEO 3080				MHD 0164 220W			
MDO 3082			MEK 0040	DEO 3060	MDS 0001	MHD 1000	TCM 0003	MHD 0144 190W	MIS 0002	MIS 0001	STANDARD/ СТАНДАРТ
MDO 3090				DEO 3070				MHD 0154 210W			
MDO 3102				DEO 3080				MHD 0164 220W			

MPP

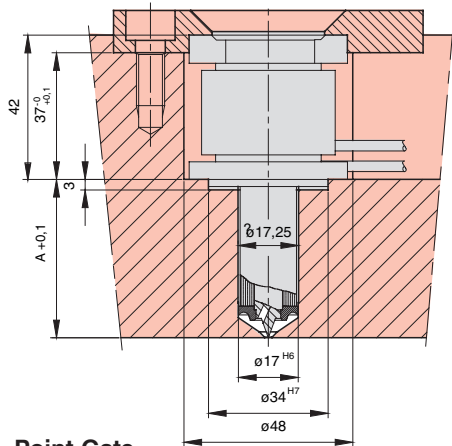
MDO

● Installation instructions

○ Instrukcje montażu

■ Vestavbové rozměry

□ Инструкции по установке

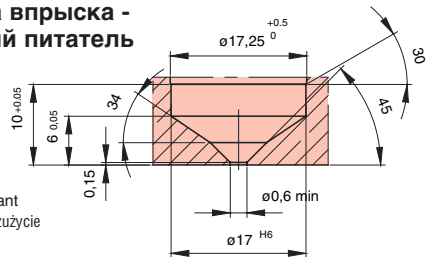


● Gating - Point Gate

○ Punkt wtrysku - typ punktowy

■ Detail vtokul - Bodový vtok

□ Система впрыска - точечный питатель



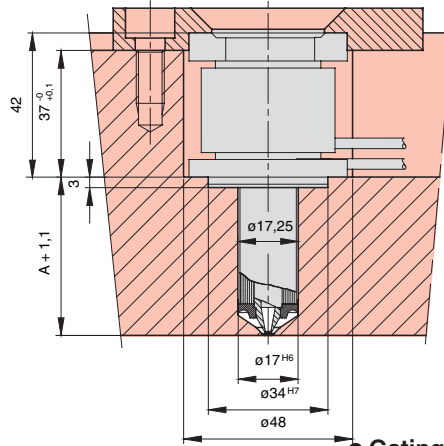
* ● wear resistant
○ odporne na zużycie
■ otěruvzdorné
□ износостойчивый

● Installation instructions

○ Instrukcje montażu

■ Vestavbové rozměry

□ Инструкции по установке

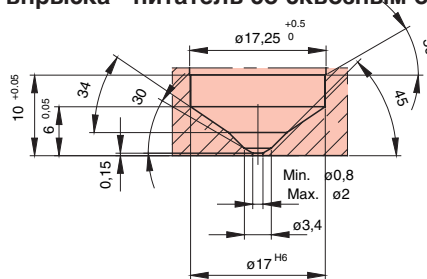


● Gating - Thru hole gate

○ Punkt wtrysku - typ z otworem na wskroś

■ Detail vtokul - Otevřený vtok

□ Система впрыска - питатель со сквозным отверстием



REF/Ном R=0	REF/Ном R=15,5	REF/Ном R=40	A	Mat./Mat.	REF/Ном R=0	REF/Ном R=15,5	REF/Ном R=40	A	Mat./Mat.
MPP 3080	MPP 3081	MPP 3082	45	STANDARD/ СТАНДАРТ	MDO 3080	MDO 3081	MDO 3082	44	STANDARD/ СТАНДАРТ
MPP 3090	MPP 3091	MPP 3092	55		MDO 3090	MDO 3091	MDO 3092	54	
MPP 3100	MPP 3101	MPP 3102	65		MDO 3100	MDO 3101	MDO 3102	64	
MPP 4080	MPP 4081	MPP 4082	45	*					
MPP 4090	MPP 4091	MPP 4092	55						
MPP 4100	MPP 4101	MPP 4102	65						