

TGR
TGS S1with machining allowance
con tolerancia de fabricación
avec tolérance d'usinage

Suitable for all plastics · Indicado para todos los plásticos · Convient à tous les plastiques



- EN** > with machining allowance on upper surface
> slight contourings possible
> same properties as version S2
> highly wear-resistant hot working steel M2 (1.3343) – 60 HRC
> available in round (TGR) and square (TGS) versions
- ES** > con tolerancia de fabricación en la superficie superior
> contorneados ligeros posibles
> mismas propiedades que la versión S2
> acero para trabajo en caliente de alta resistencia la desgaste M2 (1.3343) – 60 HRC
> obtenible en ejecución redonda (TGR) o cuadrangular (TGS)
- FR** > avec tolérance de fabrication à la surface supérieure
> possibilité de réaliser de faibles contours
> mêmes propriétés que la version S2
> Acier de travail à chaud hautement résistant à l'usure M2 (1.3343) – 60 HRC
> disponible en version ronde (TGR) et carrée (TGS)



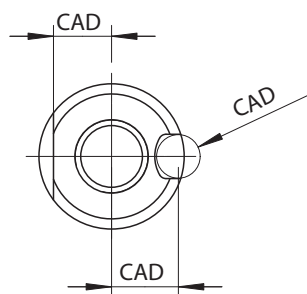
	TGR 6	TGR/TGS 8	TGR/TGS 10	TGR/TGS 12	TGR/TGS 14
 Gate point / Punto de inyección / Point d'injection	0.6	0,6 / 0,8	0,8 / 1,2 / 1,6	1,2 / 1,6 / 2,0	1,6 / 2,0 / 2,4 / 2,8
Ø runner / canal / canal	2.5	3	4	5	6
max. shotweight (g) · pesos de inyección máx. (g) · poids maxi injecté (g)					
LV	3	5	30	50	200
MV	2	4	20	35	120
HV	1	3	12	25	75

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

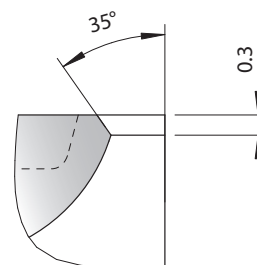
TGR | TGS

with machining allowance ·
con tolerancia de fabricación ·
avec tolérance d'usinage

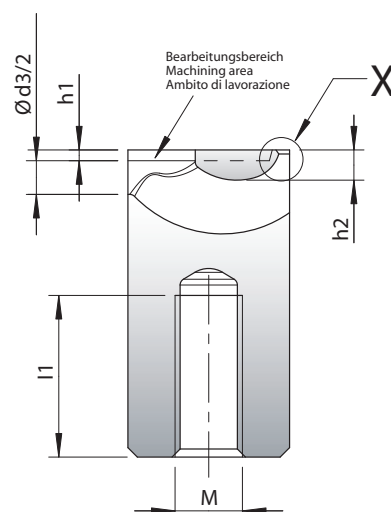
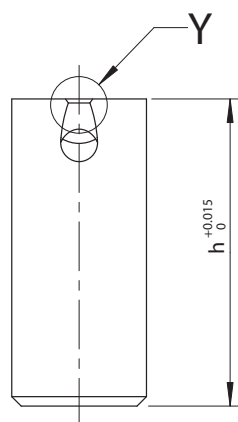
S1



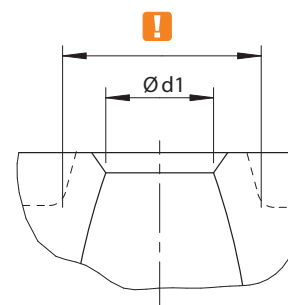
Anti-rotation locking possibility
Posibilidad de seguro antigiro
Possibilité de sécurité anti-rotation



X



Y



Minimum size of vestige same as version S2

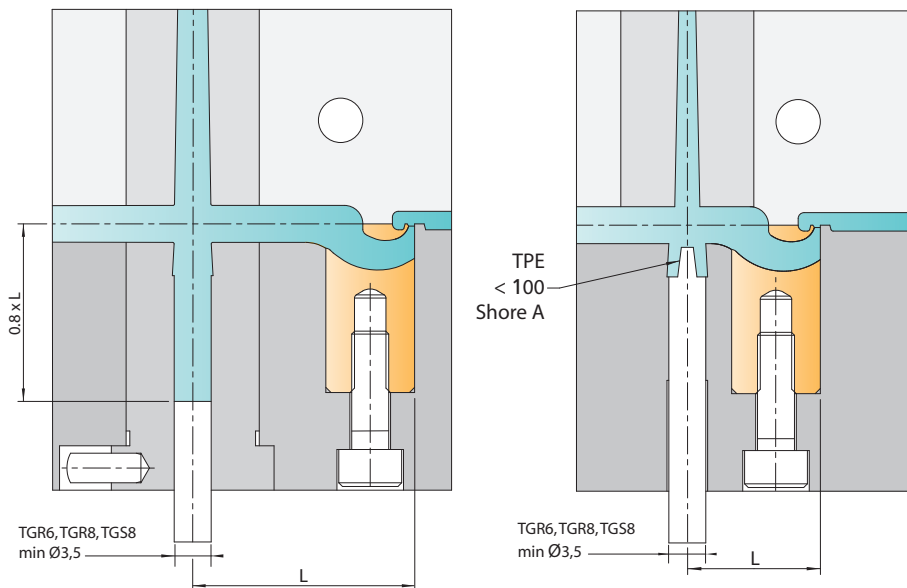
Tamaño mínimo de la calota como en la versión S2

Taille minimum de la calotte comme sur la version S2

TGS	Typ	b	b1	d1	d3	h	h1	h2	l1	l2	M	Version
	TGS8	8	6	0.6 0.8	3	22.6	0.6	1.7	13	3.25	4	S1
	TGS10	10	8	0.8 1.2 1.6	4	22.8	0.8	2.0	12	4	5	S1
	TGS12	12	10	1.2 1.6 2.0	5	22.8	0.8	2.2	11	5	5	S1
	TGS14	14	12	1.6 2.0 2.4 2.8	6	22.8	0.8	2.4	10	6	6	S1

TGR	Typ	d	d1	d3	h	h1	h2	l1	l2	M	Version
	TGR6	6	0.6	2.5	17.6	0.6	1.4	10	2.5	4	S1
	TGR8	8	0.6 0.8	3	22.6	0.6	1.7	13	3.25	4	S1
	TGR10	10	0.8 1.2 1.6	4	22.8	0.8	2.0	12	4	5	S1
	TGR12	12	1.2 1.6 2.0	5	22.8	0.8	2.2	11	5	5	S1
	TGR14	14	1.6 2.0 2.4 2.8	6	22.8	0.8	2.4	10	6	6	S1

➔ Example of ordering designation · Ejemplo de denominación para el pedido · Exemple désignation de commande : **TGR6-06-S2**



EN Thermoplastic elastomers (TPE)

- > Low Shore hardness = shorter distance L
- > Use centring pin
- > Max. hardness 100 Shore A

ES Elastómeros termoplásticos (TPE)

- > Baja dureza Shore = distancia L más corta
- > Utilizar pasador de centrado
- > Dureza Shore máx.: 100 Shore A

FR Elastomères thermoplastiques (TPE)

- > Faible dureté Shore = écart L moins élevé
- > Utiliser un tourillon de guidage
- > Dureté Shore maximum 100 Shore A

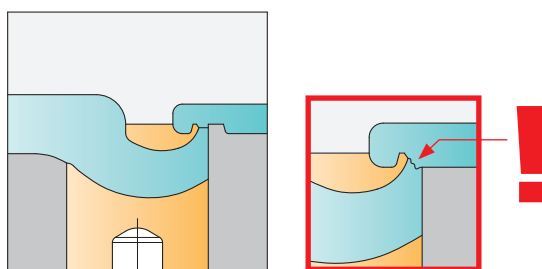
Table for distance L · Diagrama para medida de distancia L · Diagramme pour écart L

	Material type · Tipo de material · Type matière			
	TPE, TPU etc.	PE, PP, PET etc.	PC/ABS, PA, POM, HI-PC etc.	PA+GF, PC, SAN, PMMA etc.
TGR 6	9-12	12-18	15-22	18-25
TGR/TGS 8	11-14	15-22	19-27	23-30
TGR/TGS 10	15-18	19-27	24-33	28-36
TGR/TGS 12	18-22	22-30	27-36	32-40
TGR/TGS 14	20-25	25-33	30-37	35-43

Recommendations · Recomendaciones · Recommendations

Companion vestige
Contracalota / Contre-calotte

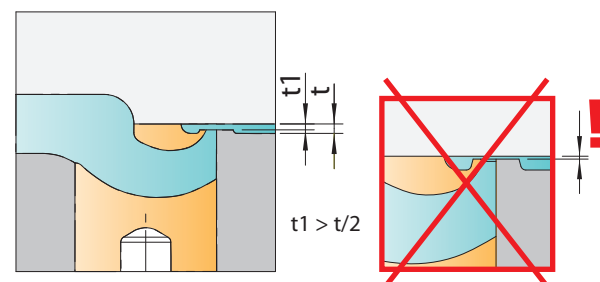
Flat parts
Piezas planas / Pièces plates



EN For optimum degating (especially of flat parts), we recommend the use of a companion vestige supplementing the vestige with cutting edge. This configuration will ensure that the part is separated from the runner flush with the parting line. Users will find this particularly advantageous in cases where materials are susceptible to stringing.

ES Para garantizar la separación óptima del canal de inyección (sobre todo en piezas planas) recomendamos proveer una contracalota en la zona de separación. Esto garantiza la separación paralela al plano de separación. Recomendable sobre todo con materiales que tienden a formar hilos.

FR Afin d'assurer un décollement optimal du point d'injection (en particulier sur des pièces plates), nous préconisons de prévoir une contre-calotte au sein de la zone de calotte avec arête de décollement. Elle assure ainsi un décollement parallèlement au plan de séparation. A recommander en particulier pour des matériaux qui ont tendance à former des fils.



EN If the molded part is very thin, the calotte must be ground down. ($t_1 > t/2$)

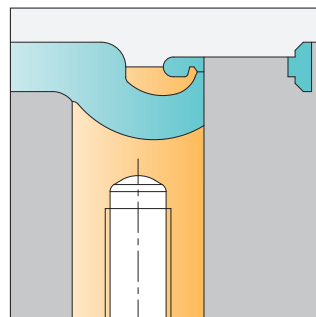
ES Para piezas muy delgadas se deberá amolar la calota. ($t_1 > t/2$)

FR Rectifier la calotte sur des pièces très minces. ($t_1 > t/2$)

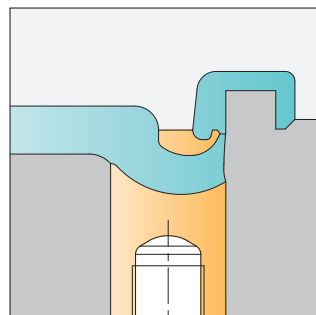
Examples of installation

Ejemplos de montaje · Exemples de montage

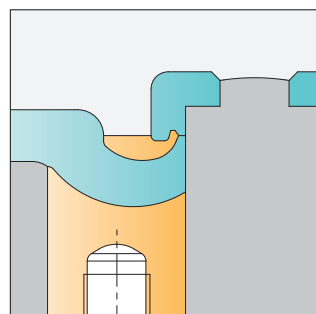
rounded edge / borde redondeado / arête arrondie



with flow promoter / con remedio para mejorar el flujo / avec fluidifiant



rounded separation / separación bombeada / séparation bombée



flat, with companion vestige / plana, con contracalota / plat, avec contre-calotte

