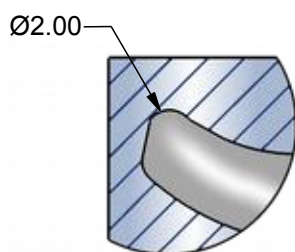
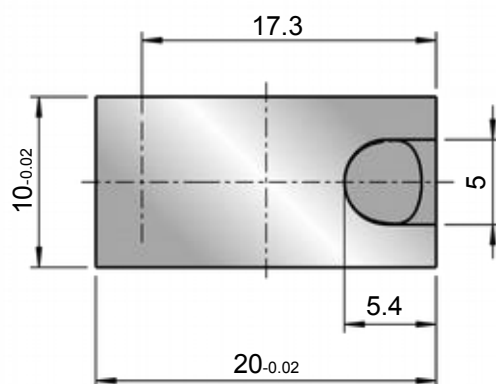
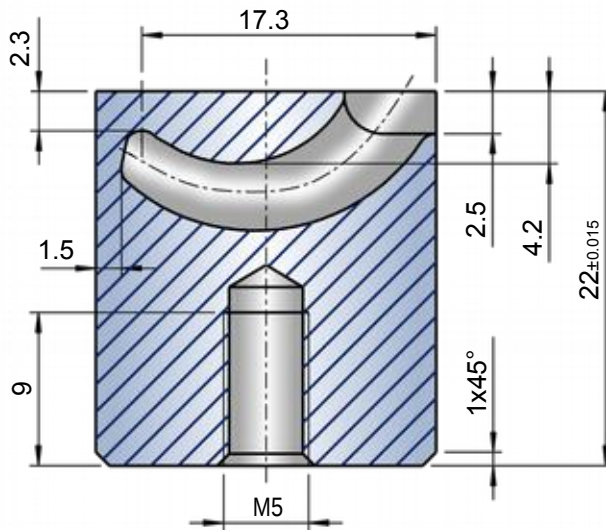


Konturflow® - GTK



Kugelgeometrie im Anschnittbereich ermöglicht Anspritzungen an seitlich geneigten oder gewölbten Flächen.

The spherical geometry in the gate area permits gating on inclined or curved surfaces.

Technische Information

Für die unterflurige Anspritzung kleiner und mittelgroßer Bauteile mit Kontur im Angießbereich.

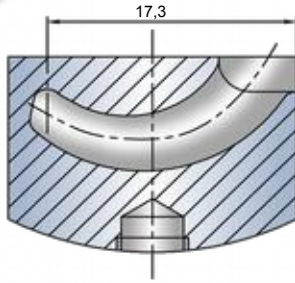
- Maximaler Anspritzdurchmesser (Vollkreis-Kalotte) bis 1,7 mm.
- Konturierbar bis zu einer Tiefe von ca. 3 mm.
- Verwendbar für sämtliche Thermoplaste inkl. Füllstoffe bis 50 % Glasfaser.

Technical information

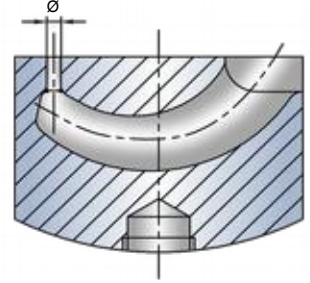
For tunnel gating of small to medium-sized moldings contoured in the gate area.

- *Maximum gate diameter (pointed tunnel) up to 1,7 mm.*
- *Contourable up to 3 mm depth.*
- *Usable for all thermoplastics including fillers up to 50 % glass fibre.*

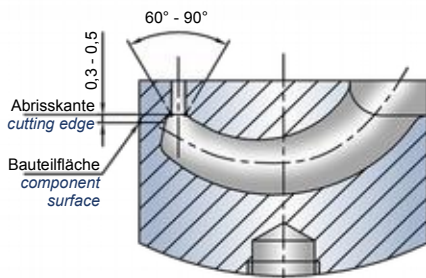
Kalottenkonstruktion: Standard Calotte design: Standard



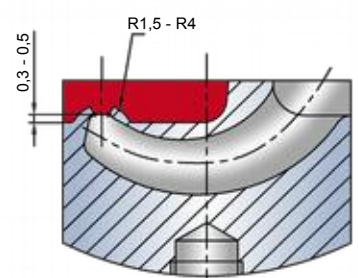
Kontur-Einsatz im Rohzustand
Contourable insert in unfinished state



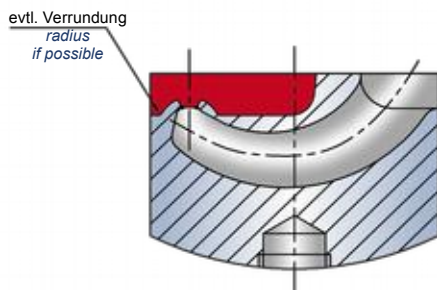
Durchmesser gemäß Tabelle festlegen
Diameter to be defined in accordance with the table



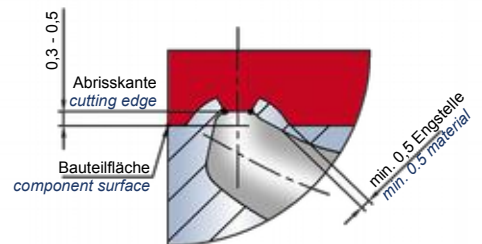
Bei Schnittpunkt Bohrung / Tunnel
Winkel von 60° bis 90° festlegen
*Define 60 to 90 angle at bore /
tunnel intersection point*



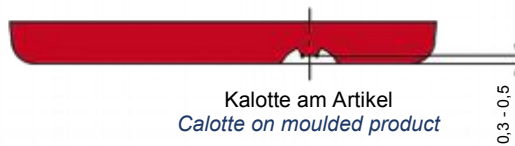
Die Wandstärke der Kalotte
beträgt min. 0,5 < max. 0,7 mm
*Calotte wall thickness to be
between 0.5 and 0.7 mm*



Falls möglich Verrundung einbringen
Provide radius if possible



Fertige Kalottenkonstruktion
Finished calotte drawing



Kalotte am Artikel
Calotte on moulded product

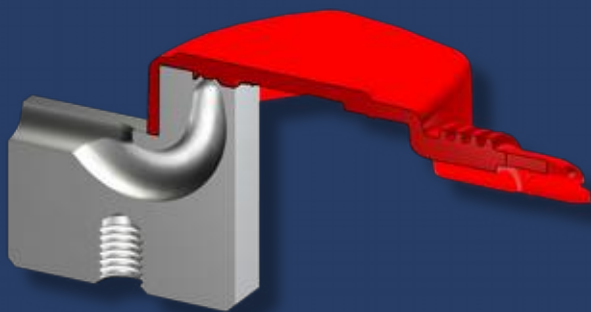
Anspritzung / *Injected by:*

Maxiflow® - GXK-1

Material / *Material:* PA66 GF25

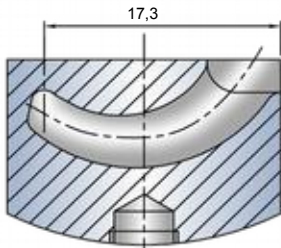
Artikelgewicht / *Weight:* 7,5 g
Firma / *Company:*

Kindtner Werkzeugbau GmbH
Künzelsau
Deutschland / *Germany*

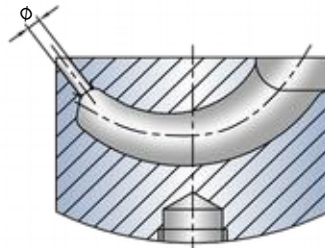


Kalottenkonstruktion: Geneigte Fläche

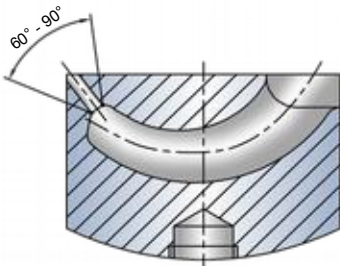
Calotte Design: Inclined Surface



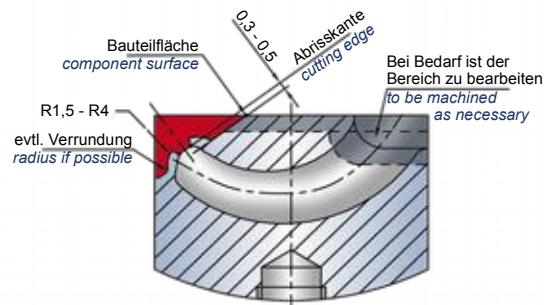
Kontur-Einsatz im Rohzustand
Contourable insert in unfinished state



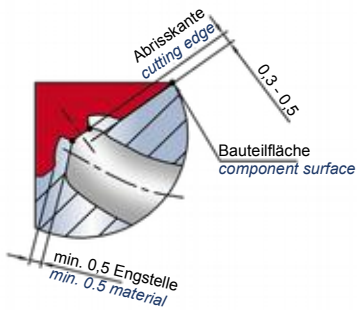
Durchmesser gemäß Tabelle festlegen
Diameter to be defined in accordance with the table



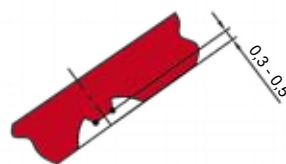
Bei Schnittpunkt Bohrung / Tunnel
Winkel von 60° bis 90° festlegen
Define 60 to 90 angle at bore /
tunnel intersection point



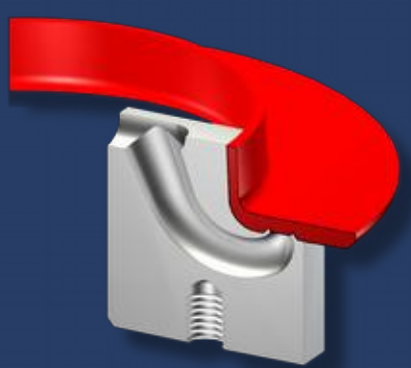
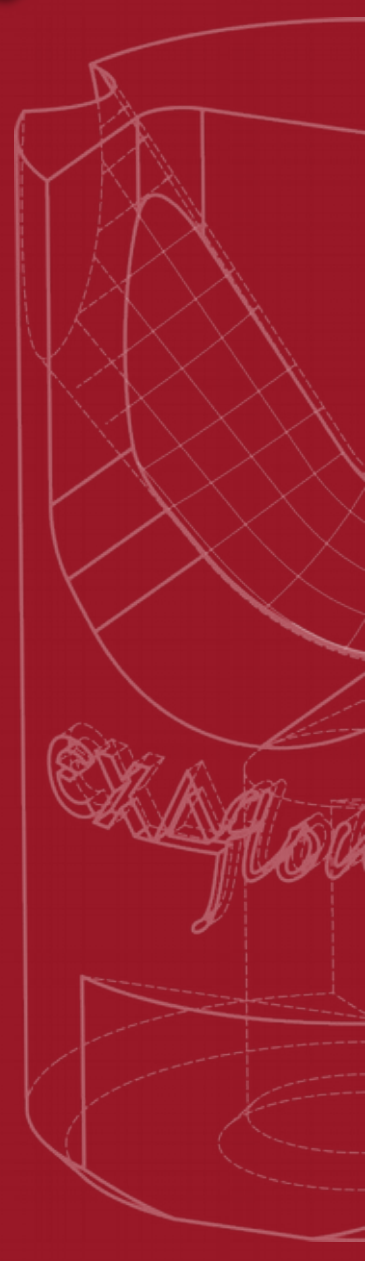
Die Wandstärke der Kalotte
beträgt min. 0,5 < max. 0,7 mm
Calotte wall thickness to be
between 0.5 and 0.7 mm



Falls möglich Verrundung einbringen
Provide radius if possible



Kalotte am Artikel
Calotte on moulded product



Anspritzung / Injected by:

Maxiflow® - GXK-3

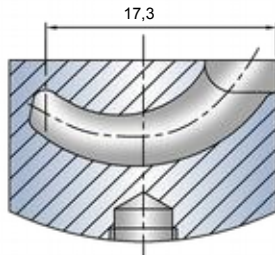
Material / Material: PA66 GF35

Artikelgewicht / Weight: 18,5 g
Firma / Company:

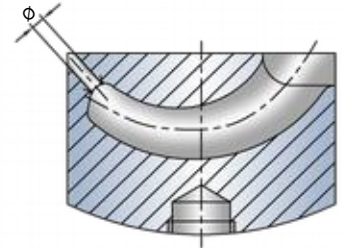
EXAflow® Versuchswerkzeug
Groß-Umstadt
Deutschland / Germany



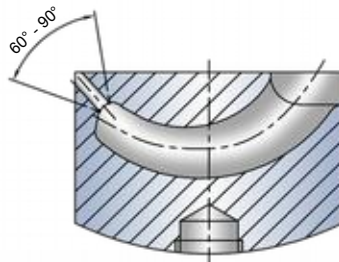
Kalottenkonstruktion: Gewölbte Fläche Calotte Design: Curved Surface



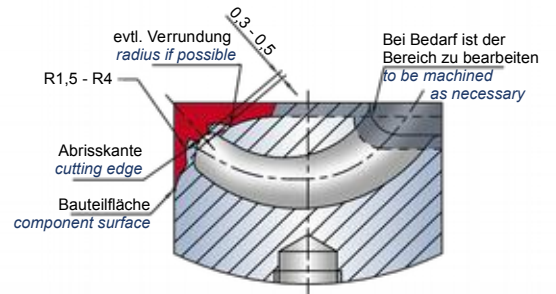
Kontur-Einsatz im Rohzustand
Contourable insert in unfinished state



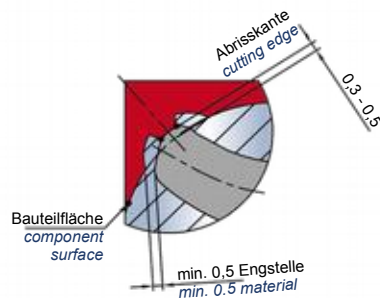
Durchmesser gemäß Tabelle festlegen
Diameter to be defined in accordance with the table



Bei Schnittpunkt Bohrung / Tunnel
Winkel von 60° bis 90° festlegen
Define 60 to 90 angle at bore /
tunnel intersection point



Die Wandstärke der Kalotte
beträgt min. 0,5 < max. 0,7 mm
Calotte wall thickness to be
between 0.5 and 0.7 mm



Falls möglich Verrundung einbringen
Provide radius if possible



Kalotte am Artikel
Calotte on moulded product

Anspritzung / Injected by:

Maxiflow® - GXK-1

Material / Material: PA66

Artikelgewicht / Weight: 110 g

Firma / Company:

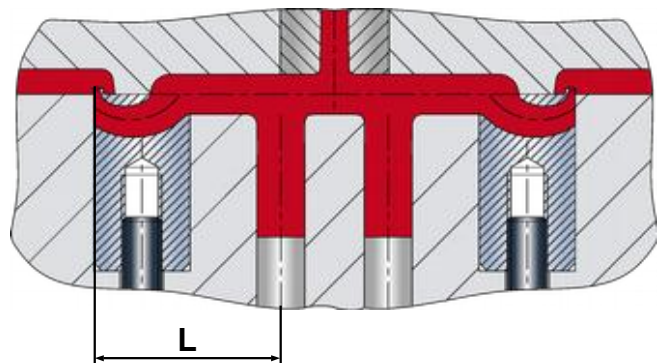
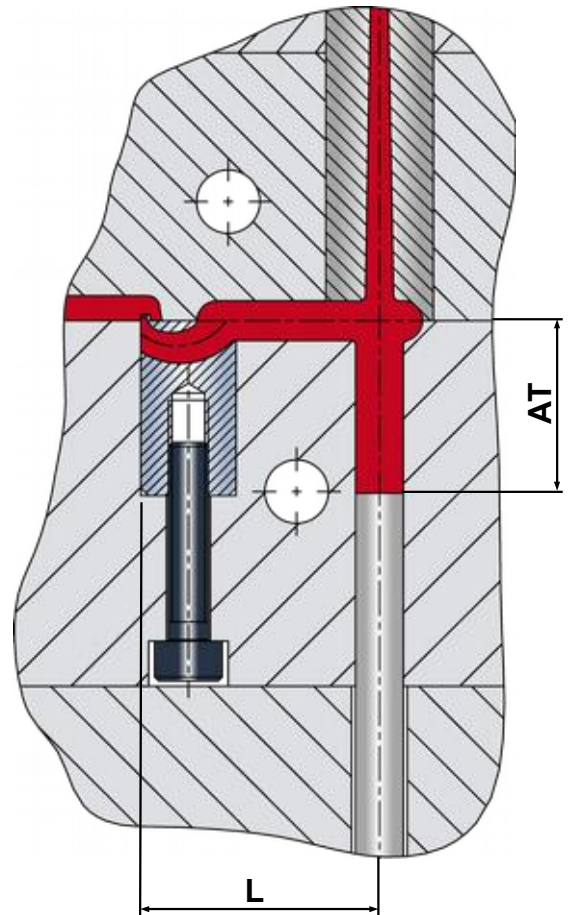
Hans Vorbach GmbH & Co. KG

Kaufbeuren

Deutschland / Germany

Einbaumaße GTM GTR/GTE GTK Installation dimensions GTM GTR/GTE GTK

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



Technische Information

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

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

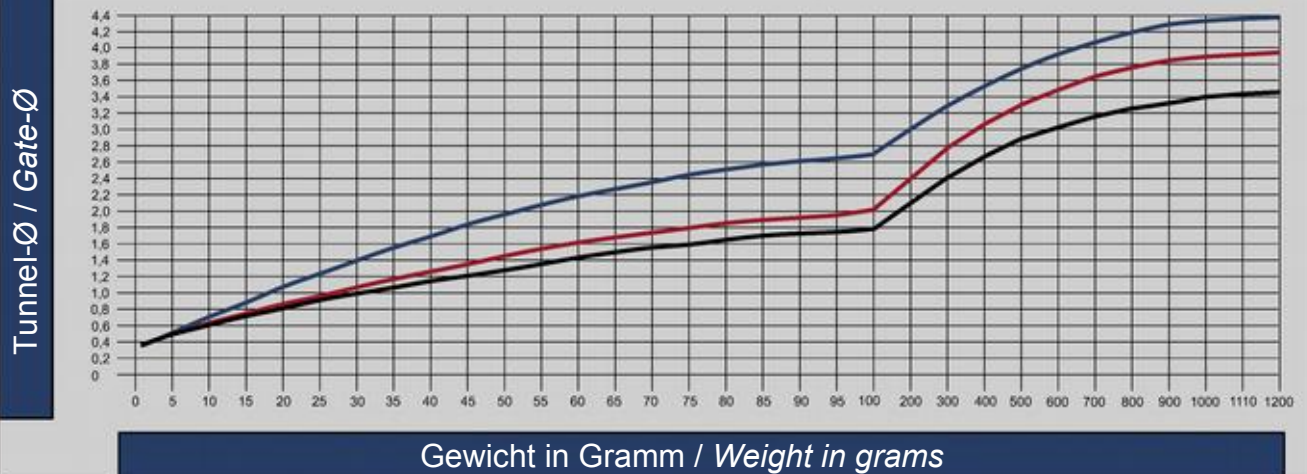
Technical information

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

The distance "AT" describes the correlated ejector depth.

Viskositätstabelle für konturierbare Einsätze
Table of viscosity for contourable Inserts

Viskositätstabelle - Table of viscosity



Niedrige Viskosität

Low Viscosity

(PA, PE, PC, PP, PET, PVC, PS, SB, TPA, TPE, TPU)



Mittlere Viskosität

Medium Viscosity

(ABS, ASA, PS, PC/ABS, PBT, SAN)



Hohe Viskosität

High Viscosity

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

