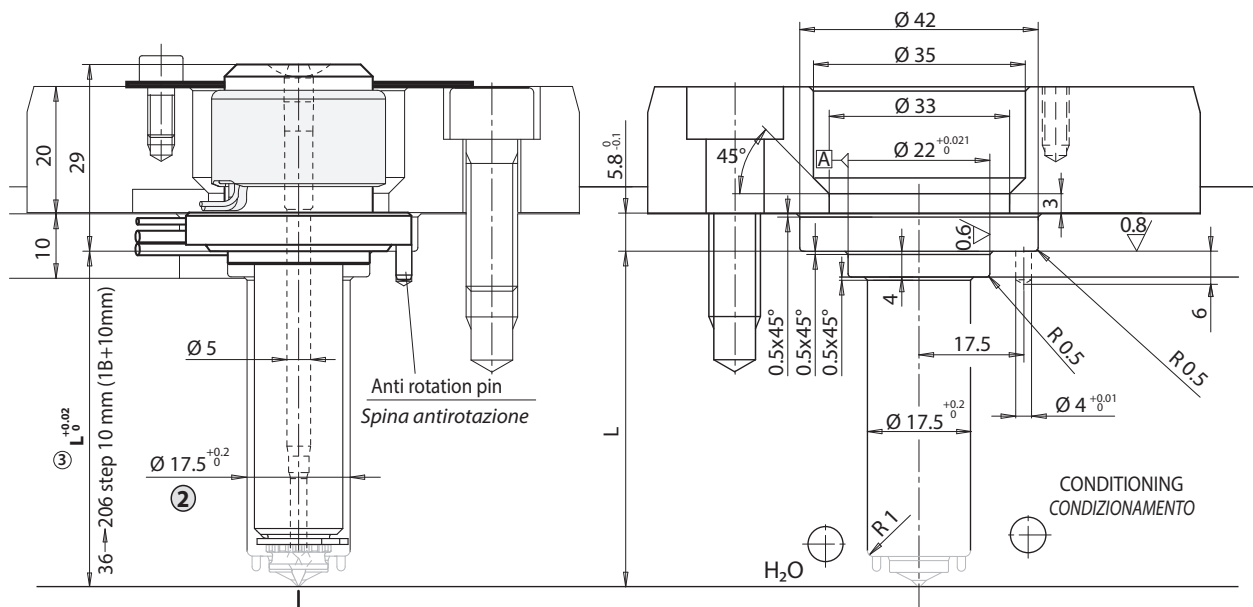
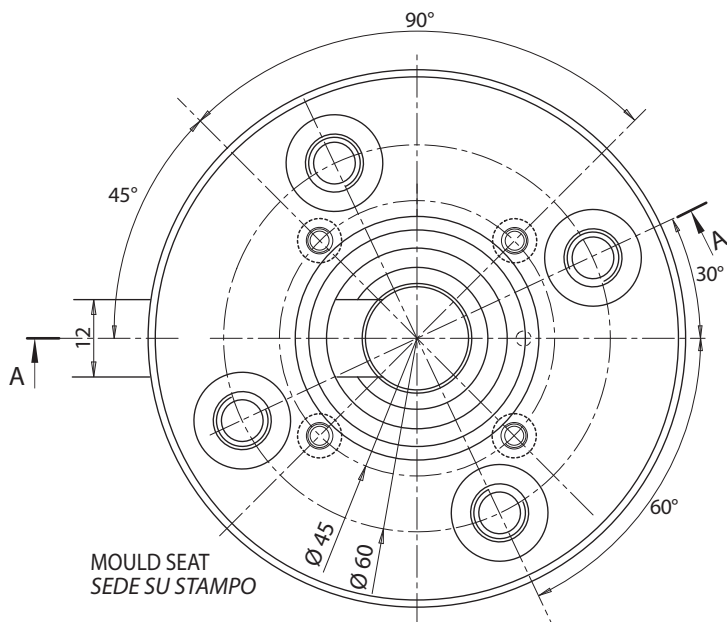
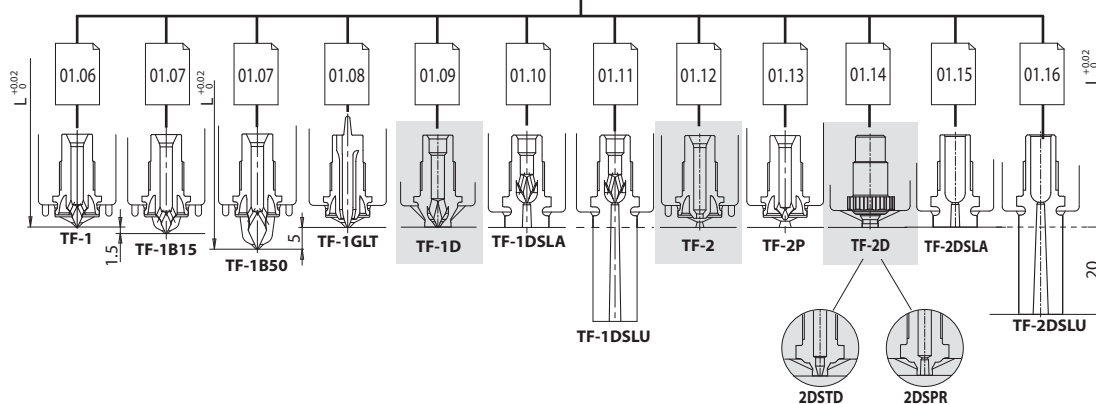


CONFIGURABLE SINGLE NOZZLE
Create the configuration on www.thermoplay.com

Interchangeable tips / *Puntali intercambiabili* ④

Ordering code example / *Esempio d'ordine ugello:*

① ② ③ ④ ⑤ ⑦

T F 6 1 7 0 8 6 - 1 / R 0 9 5 - J G

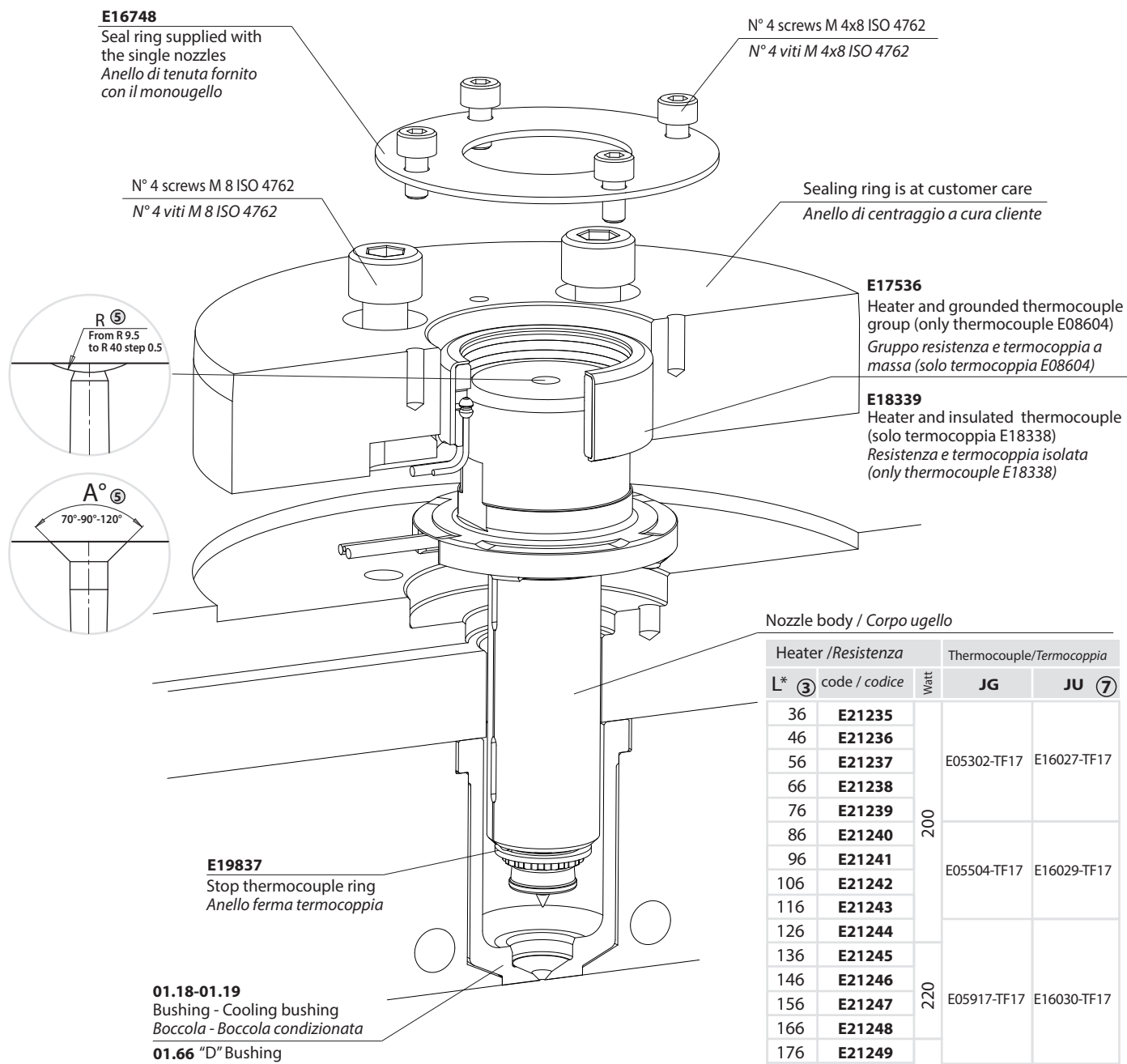
- ① **Nozzle type / Tipo ugello (TF6)**
- ② **17 Diameter nozzle / Diametro ugello (Ø17)**
- ③ **086 Nozzle length / Lunghezza ugello (L=86)**
- ④ **1 Tip type / Tipo puntale (1)**
- ⑤ **R095 Radius / Raggio testa (R 9.5)**
- ⑦ **JG Tc type / Tipo termocoppia (grounded / a massa)**

The highlighted types are not available on stock. Delivery times are to be agreed. All applications subjected to Thermoplay A.E. review
Le tipologie evidenziate non sono disponibili a magazzino. I tempi di consegna sono da concordare. Tutte le applicazioni sono soggette a verifica in fase di offerta.



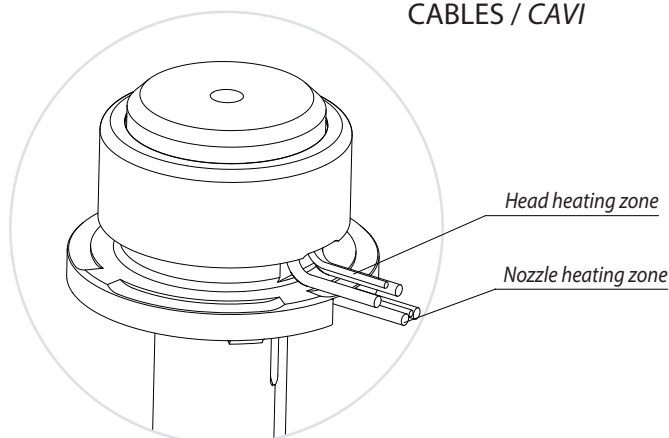
CONFIGURABLE SINGLE NOZZLE

Create the configuration on www.thermoplay.com



* 1B15 +1.5 - 1B50 +5

CABLES / CAVI



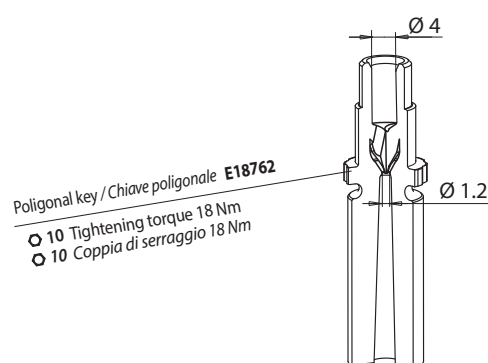
HEATER / RESISTENZA		
cables / Cavi	White / Red-White Bianco / Rosso-Bianco	230 V
	THERMOCOUPLE TERMOCOPPIA	
	Red / Rosso	TC+
	Blue / Blu	TC-



TYPE TF-1DSLÜ: The nozzle is suitable for moulding on sprues or directly in cavities, leaving a small sprue on the moulded piece. The nozzle is suitable for moulding materials with abrasive fillers. Unlike to the TF-T nozzle, the machining of the die to seal can be carried out from the mould cavity side. With respect to the TF-1D, the tip has been strengthened to allow the execution of larger sprues. With the respect to the TF-1DSLÄ nozzle, the tip is longer and can be shaped to follow the profile of the moulded part. The circular witness mark of the tip will remain on the moulded part.

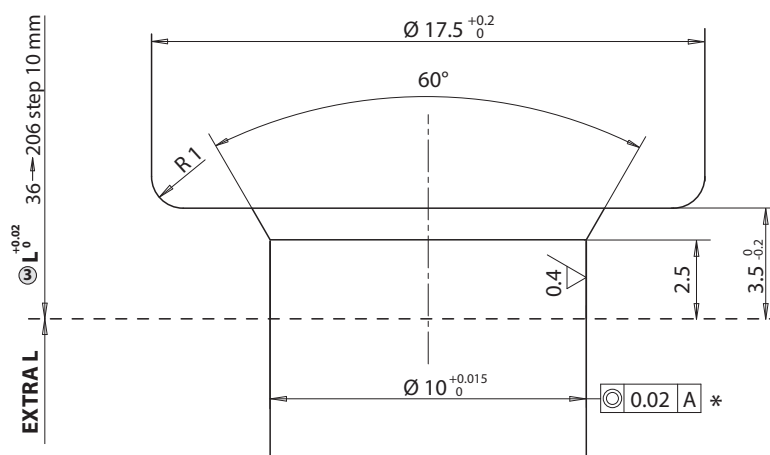
TIPO TF-1DSLÜ: L'ugello è idoneo allo stampaggio su materozza oppure direttamente in cavità lasciando una piccola materozza sul pezzo stampato. L'ugello è idoneo allo stampaggio di materiali con cariche abrasive. A differenza dell'ugello TF-1 la lavorazione della matrice per la tenuta dell'ugello può essere eseguita dal lato cavità stampo. Rispetto all'ugello TF-1D il puntale è stato irrobustito per permettere l'esecuzione di materozze con dimensioni maggiori. Rispetto all'ugello TF-1DSLÄ ha una lunghezza maggiore del puntale che può essere sagomata per seguire il profilo del particolare stampato. Sul particolare stampato rimarrà il segno circolare del puntale.

TIP GROUP / GRUPPO PUNTALE



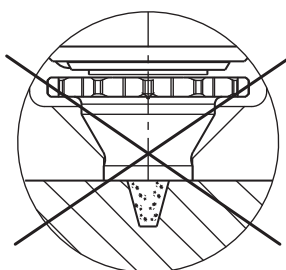
⑤ Type / Tipo	Code / Codice
TF17-1DSLÜ	E18842

GATE AREA / SEDE UGELLO

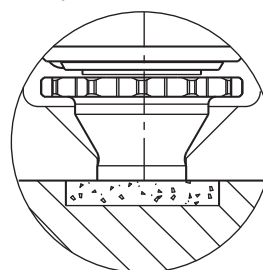


* [A] Ref. page 01.05 for sliding nozzle - page 09.04 for single nozzle
 [A] Rif. to pagina 01.05 per ugelli a rasamento - pagina 09.04 per monougelli

The nozzle **MUST NOT** come in contact with the mould moving half.
 L'ugello in fase di esercizio non deve andare in battuta sull'acciaio della parte mobile dello stampo.



**NO
NO**



**YES
SI**