UGELLI GMT

GMT NOZZLE

COMAT srl

INDICE / *INDEX*

Note tecniche / *Technical note*	Pag. 3
Tabella selezione / *Selection table*	Pag. 4
Ugello GMT / *GMT Nozzle*	Pag. 5
Ugello GMTCC / *GMTCC Nozzle*	pag. 6
Ugello GMTO / *GMTO Nozzle*	Pag. 7
Ugello GMTSG / *GMTSG Nozzle*	Pag. 8
Ugello MGMT / *MGMT Nozzle*	Pag. 9
Ugello MGMTCC / *MGMTCC Nozzle*	pag. 10
Ugello MGMTO / *MGMTO Nozzle*	Pag. 11
Ugello MGMTSG / *MGMTSG Nozzle*	Pag. 12
Ricambi / *Spare parts*	Pag. 13-14
Targhetta identificativa / *ID plate*	pag. 15

Le quote indicate in questo catalogo sono espresse in mm, ad eccezione di quando diversamente indicato.
COMAT declina ogni responsabilità per eventuali errori di stampa contenuti nel presente catalogo.I dati tecnici possono essere soggetti a variazione senza preavviso

All dimensions shown in this catalogue are in mm, except when otherwise indicated.COMAT declines any responsibility for any printing mistakes contained in this catalog. Technical data may be subject to change without prior notice

Prodotto fabbricato in Italia / *Product made in Italy*

Presenza informazioni tecniche pag.3 / *Presence of technical information on pag.3*

INFORMAZIONI TECNICHE / *TECHNICAL INFORMATION*

CARATTERISTICHE

- Minimo testimone del punto di iniezione
- Nessun altro segno sul particolare stampato
- Affidabilità garantita da migliaia di GMT in uso
- Miglior qualità del particolare stampato
- Utilizzabile con PP-PE-PS-ABS-PMMA-PP-EPDM
- Miglioramento produttività
- Cambio colore
- Rapidi avviamenti
- Utilizzabile su presse fino a 800 TONN
- Consente gate fra 1mm e 3mm
- Possibilità di stampare particolari sino a circa 800gr.
- Resistenza spiroidale ad alta potenza
- Completo di termocoppia
- Uniformità di riscaldamento
- Alimentazione 220v

MONTAGGIO

- Prevedere un circuito di condizionamento indipendente nella zona del gate
- Eseguire con accuratezza le zone di contatto
- Eseguire con accuratezza la zona del gate
- Verificare la posizione del puntale rispetto al gate
- Verificare che le zone di contatto fra ugello e stampo siano ridotte al minimo.
- Sede uscita fili consigliata 12x15mm

Per particolari applicazioni contattare sempre il nostro ufficio tecnico.

File cad 2d-3d disponibili su richiesta

FEATURES

- *Minimum vestige in the injection point*
- *No other sign on the molded part*
- *Reliability guaranteed by thousands of GMT in use*
- *Best quality of molded part*
- *Can be used with PP-PE-PS-ABS-PMMA-PP-EPDM*
- *Productivity improvement*
- *Change color*
- *Quick starters*
- *Usable on presses until to 800 TONN*
- *Allows gate between 1mm and 3mm*
- *Possibility of moulding parts until about 800gr.*
- *High power tubolar cartridge heaters*
- *Complete with thermocouple*
- *Uniformity of heating*
- *Power supply 220v*

ASSEMBLY

- *Provide an independent conditioning circuit in the gate area*
- *Accurately perform contact areas*
- *Accurately perform the gate area*
- *Check the tip position respect to the gate*
- *Verify that the nozzle and mold contact areas are minimized.*
- *Seat exit wires recommended 12x15mm*

Please contact our technical office for special applications.

2d-3d cad files available upon request

TABELLA SELEZIONE / *SELECTION TABLE*

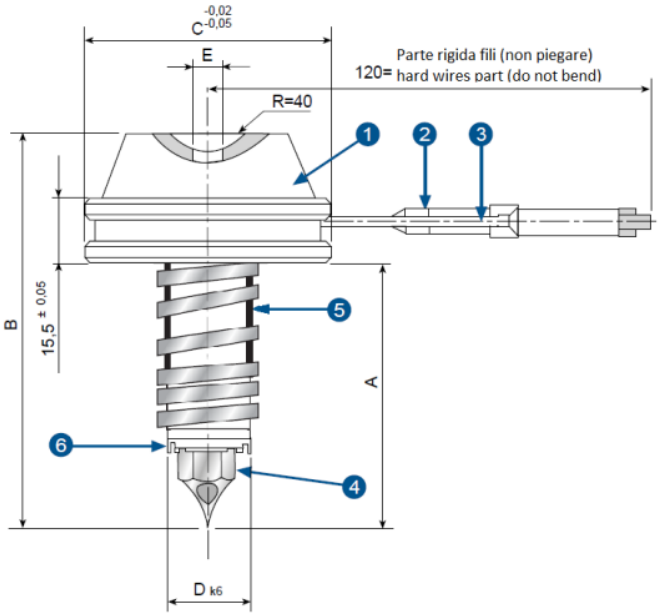
	Tipo di materiale / *Type of material*	
Ugello / *Nozzle*	**Bassa viscosità / *low viscosity* (PP-PS-PE)**	**Media viscosità / *medium viscosity* (ABS-PMMA-EPDM)**
GMT-GMTCC Serie15	60 g	30 g
GMTO-GMTSG Serie15	80 g	40 g
GMT-GMTCC Serie19	150 g	100 g
GMTO-GMTSG Serie19	200 g	150 g
GMT-GMTCC Serie22	600 g	340 g
GMTO-GMTSG Serie22	800 g	450 g

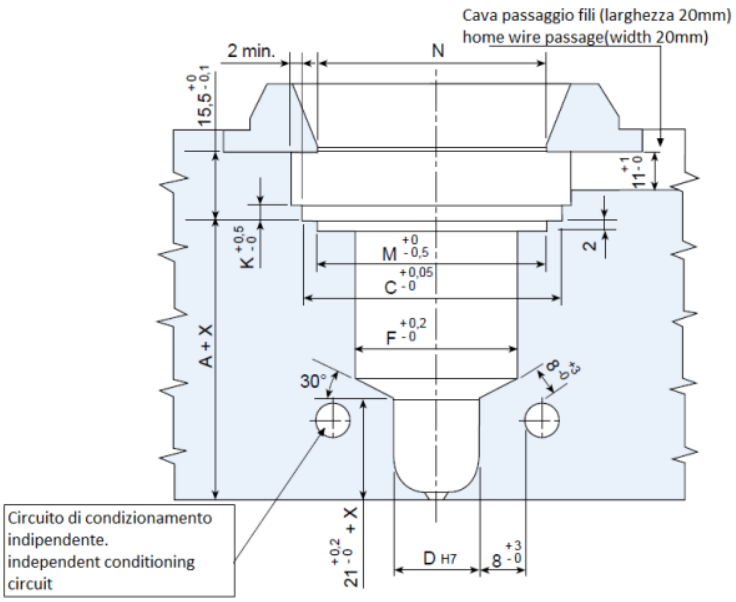
La tabella fornisce alcune indicazioni di massima per la scelta dell'ugello da utilizzare in funzione del tipo di materiale plastico e del peso (in grammi) della stampata.

The table provides some guidelines for selecting the nozzle to be used depending on the type of plastic material and the shot weight (in grams).

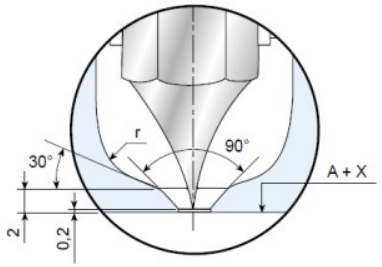
GMT

Installazione/*Installation*





1. Corpo / *Shank*
2. Resistenza / *Heater*
3. Termocoppia / *Thermocouple*
4. Puntale / *Tip*
5. Molla tenuta termocoppia / *Thermocouple holding spring*
6. Rondella blocca puntale (opzionale) / *Washer lock tip (Optional)*



Cod/Ref	Serie	A	B	ØC	ØD	ØE	ØF	K	ØM	ØN	r
GMT15040BR40	15	39,5	67,5	50,5	15	4	32	2	44	45	6
GMT15060BR40	15	59,5	87,5	50,5	15	4	32	2	44	45	6
GMT15085BR40	15	84,5	112,5	50,5	15	4	32	2	44	45	6
GMT19040BR40	19	39,5	67,5	54,5	19	6	36	3	48	49	8
GMT19060BR40	19	59,5	87,5	54,5	19	6	36	3	48	49	8
GMT19085BR40	19	84,5	112,5	54,5	19	6	36	3	48	49	8
GMT19110BR40	19	109,5	137,5	54,5	19	6	36	3	48	49	8
GMT19135BR40	19	134,5	162,5	54,5	19	6	36	3	48	49	8
GMT19160BR40	19	159,5	187,5	54,5	19	6	36	3	48	49	8
GMT22060BR40	22	59,5	87,5	57,5	22	9	39	3	51	52	8
GMT22085BR40	22	84,5	112,5	57,5	22	9	39	3	51	52	8
GMT22110BR40	22	109,5	137,5	57,5	22	9	39	3	51	52	8
GMT22135BR40	22	134,5	162,5	57,5	22	9	39	3	51	52	8
GMT22160BR40	22	159,5	187,5	57,5	22	9	39	3	51	52	8

NON CONSIGLIATO PER
Materiali caricati—Tecnopolimeri—Cambio colore

FORMULA DILATAZIONE
X=A x △ T x(13.2x10^{-6}) △ T=temp ugello-temp stampo

TESTIMONE
Almeno pari al raggio del foro di iniezione.

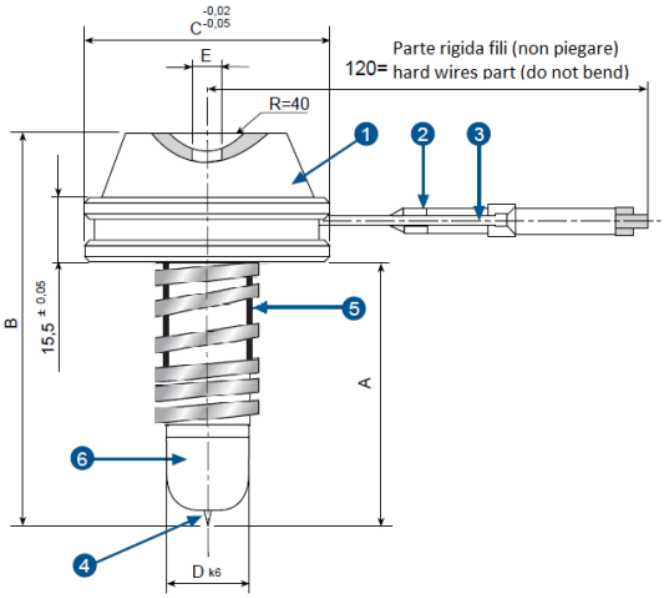
NOT RECOMMENDED FOR
Charged material—Engineering plastics—Change colour

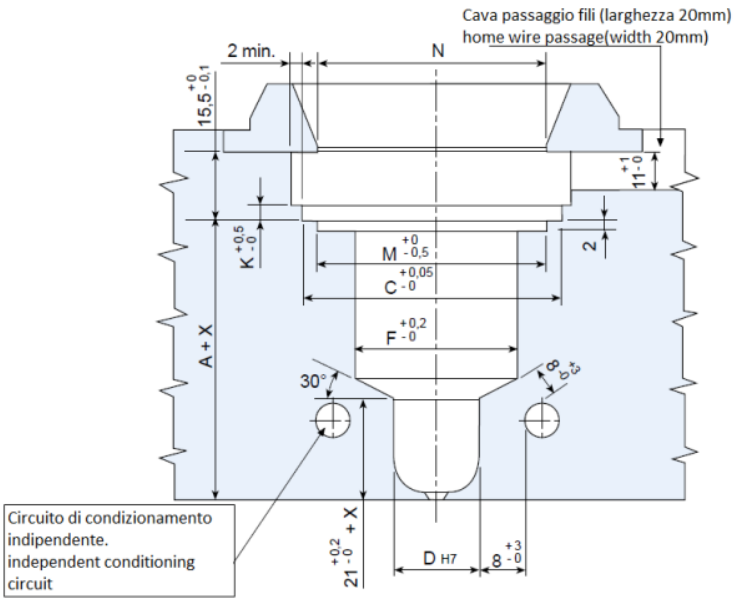
THERMAL EXPANSION FORMULA
X=A x △ T x(13.2x10^{-6}) △ T=temp nozzle-temp mould

VESTIGE
At least equal to the radius of the gate.

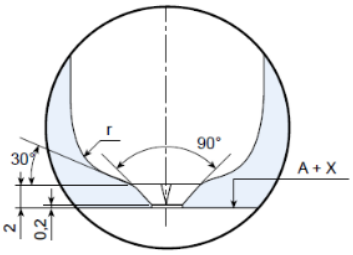
GMTCC

Installazione/*Installation*





1. Corpo / *Shank*
2. Resistenza / *Heater*
3. Termocoppia / *Thermocouple*
4. Puntale / *Tip*
5. Molla tenuta termocoppia / *Thermocouple holding spring*
6. Inserto cambio colore / *Colour change insert*



Cod/Ref	Serie	A	B	ØC	ØD	ØE	ØF	K	ØM	ØN	r
GMTCC15040BR40	15	39,5	67,5	50,5	15	4	32	2	44	45	6
GMTCC15060BR40	15	59,5	87,5	50,5	15	4	32	2	44	45	6
GMTCC15085BR40	15	84,5	112,5	50,5	15	4	32	2	44	45	6
GMTCC19040BR40	19	39,5	67,5	54,5	19	6	36	3	48	49	8
GMTCC19060BR40	19	59,5	87,5	54,5	19	6	36	3	48	49	8
GMTCC19085BR40	19	84,5	112,5	54,5	19	6	36	3	48	49	8
GMTCC19110BR40	19	109,5	137,5	54,5	19	6	36	3	48	49	8
GMTCC19135BR40	19	134,5	162,5	54,5	19	6	36	3	48	49	8
GMTCC19160BR40	19	159,5	187,5	54,5	19	6	36	3	48	49	8
GMTCC22060BR40	22	59,5	87,5	57,5	22	9	39	3	51	52	8
GMTCC22085BR40	22	84,5	112,5	57,5	22	9	39	3	51	52	8
GMTCC22110BR40	22	109,5	137,5	57,5	22	9	39	3	51	52	8
GMTCC22135BR40	22	134,5	162,5	57,5	22	9	39	3	51	52	8
GMTCC22160BR40	22	159,5	187,5	57,5	22	9	39	3	51	52	8

NON CONSIGLIATO PER
Materiali caricati—Tecnopolimeri

FORMULA DILATAZIONE
X=A x △ T x(13.2x10^{-6}) △ T=temp ugello-temp stampo

TESTIMONE
Almeno pari al raggio del foro di iniezione.

NOT RECOMMENDED FOR
Charged material—Engineering plastics

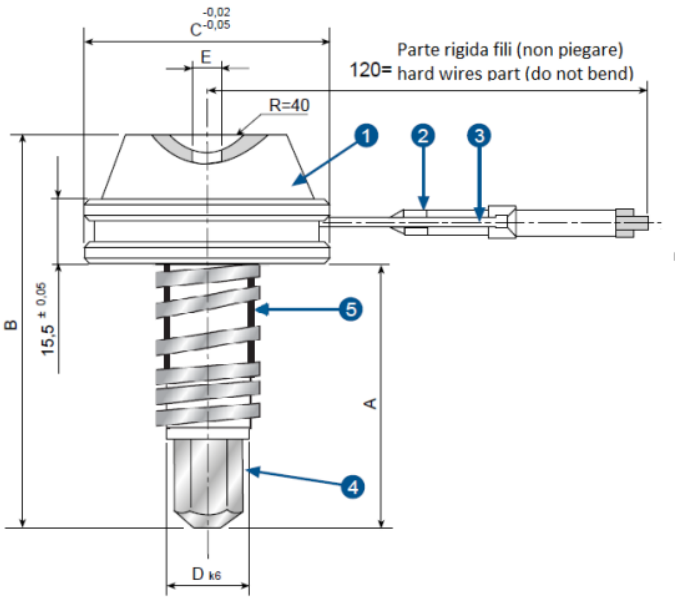
THERMAL EXPANSION FORMULA
X=A x △ T x(13.2x10^{-6}) △ T=temp nozzle-temp mould

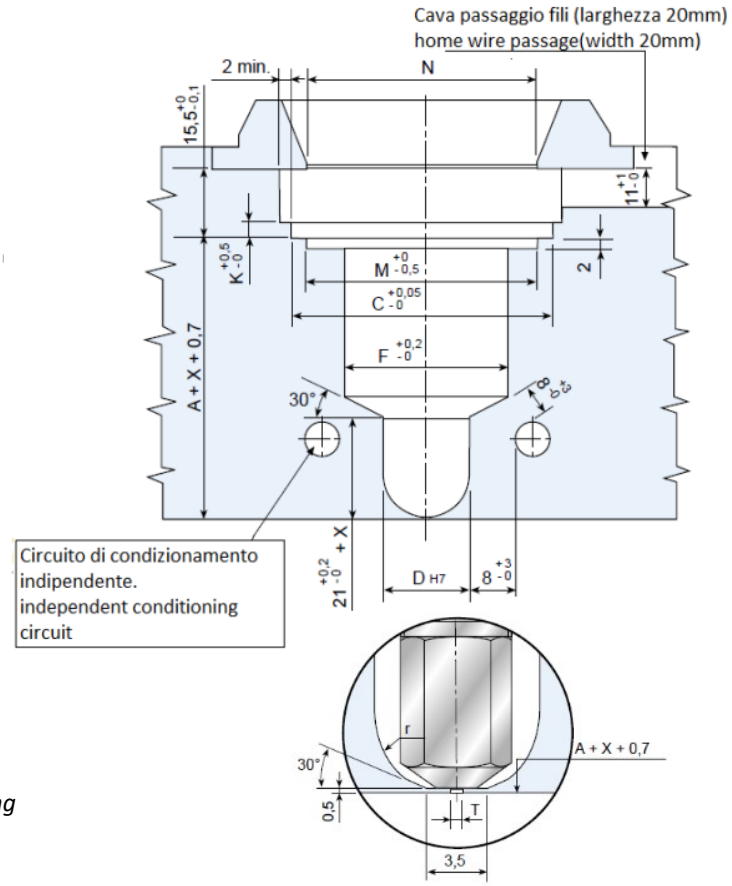
VESTIGE
At least equal to the radius of the gate.

MADE IN ITALY

GMTO

Installazione/*Installation*





1. Corpo / *Shank*
2. Resistenza / *Heater*
3. Termocoppia / *Thermocouple*
4. Puntale ogiva/ *Ogive tip*
5. Molla tenuta termocoppia / *Thermocouple holding spring*

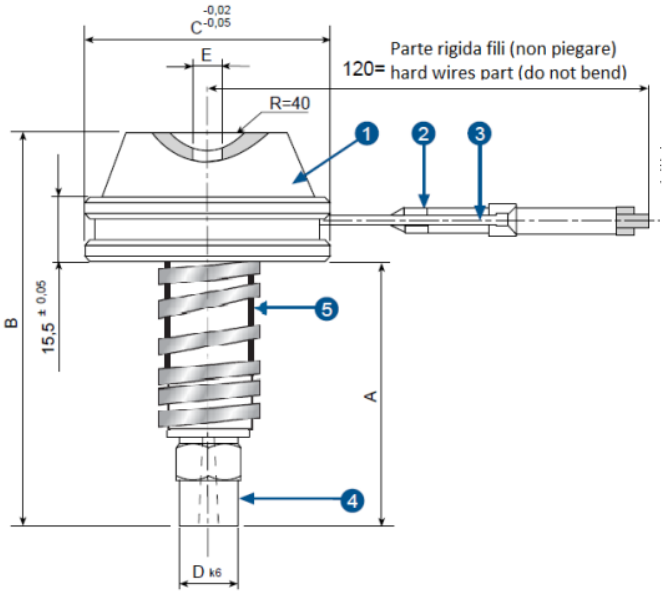
Cod/Ref	Serie	A	B	ØC	ØD	ØE	ØF	K	ØM	ØN	r	ØTmax
GMTO15040BR40	15	39,3	67,3	50,5	15	4	32	2	44	45	6	1
GMTO15060BR40	15	59,3	87,3	50,5	15	4	32	2	44	45	6	1
GMTO15085BR40	15	84,3	112,3	50,5	15	4	32	2	44	45	6	1
GMTO19040BR40	19	39,3	67,3	54,5	19	6	36	3	48	49	9,4	1,2
GMTO19060BR40	19	59,3	87,3	54,5	19	6	36	3	48	49	9,4	1,2
GMTO19085BR40	19	84,3	112,3	54,5	19	6	36	3	48	49	9,4	1,2
GMTO19110BR40	19	109,3	137,3	54,5	19	6	36	3	48	49	9,4	1,2
GMTO19135BR40	19	134,5	162,5	54,5	19	6	36	3	48	49	9,4	1,2
GMTO19160BR40	19	159,3	187,3	54,5	19	6	36	3	48	49	9,4	1,2
GMTO22060BR40	22	59,3	87,3	57,5	22	9	39	3	51	52	11	1,6
GMTO22085BR40	22	84,3	112,3	57,5	22	9	39	3	51	52	11	1,6
GMTO22110BR40	22	109,3	137,3	57,5	22	9	39	3	51	52	11	1,6
GMTO22135BR40	22	134,3	162,3	57,5	22	9	39	3	51	52	11	1,6
GMTO22160BR40	22	159,3	187,3	57,5	22	9	39	3	51	52	11	1,6

NON CONSIGLIATO PER
Materiali caricati—Tecnopolimeri
FORMULA DILATAZIONE
X=A x △ T x(13.2x10^{-6}) △ T=temp ugello-temp stampo
TESTIMONE
Almeno pari al diametro del foro di iniezione.

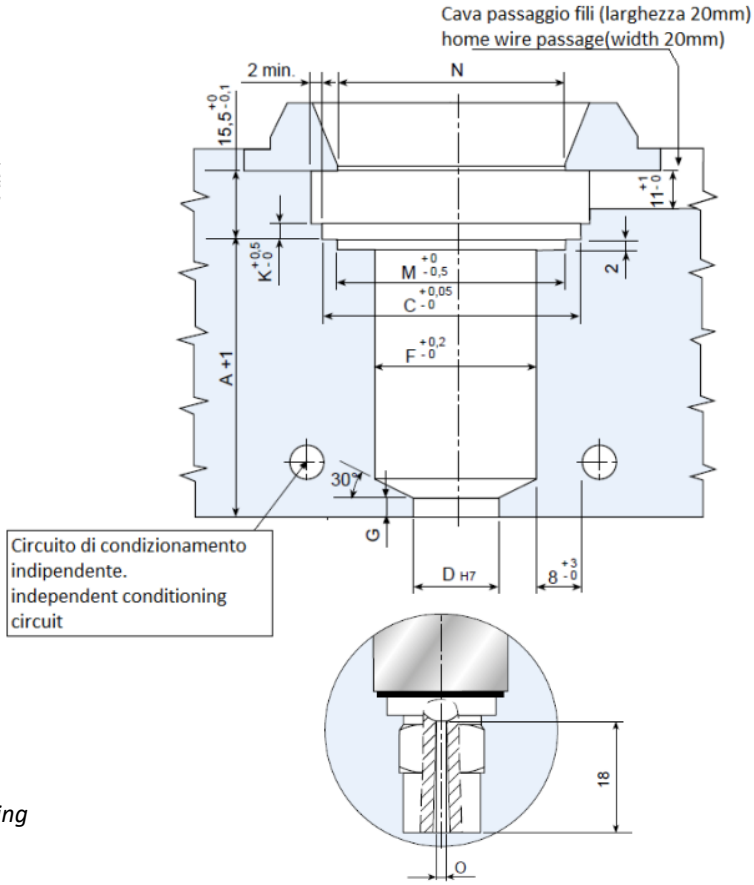
NOT RECOMMENDED FOR
Charged material—Engineering plastics
THERMAL EXPANSION FORMULA
X=A x △ T x(13.2x10^{-6}) △ T=temp nozzle-temp mould
VESTIGE
At least equal to the diameter of the gate.

MADE IN ITALY

GMTSG



Installazione/*Installation*



1. Corpo / *Shank*
2. Resistenza / *Heater*
3. Termocoppia / *Thermocouple*
4. Puntale con materozza / *Sprue tip*
5. Molla tenuta termocoppia / *Thermocouple holding spring*

Cod/Ref	Serie	A	B	ØC	ØD	ØE	ØF	G	K	ØM	ØN	ØO
GMTSG15040BR40	15	39,5	67,5	50,5	12	4	32	4	2	44	45	1,3
GMTSG15060BR40	15	59,5	87,5	50,5	12	4	32	4	2	44	45	1,3
GMTSG15085BR40	15	84,5	112,5	50,5	12	4	32	4	2	44	45	1,3
GMTSG19040BR40	19	39,5	67,5	54,5	14	6	36	5	3	48	49	1,8
GMTSG19060BR40	19	59,5	87,5	54,5	14	6	36	5	3	48	49	1,8
GMTSG19085BR40	19	84,5	112,5	54,5	14	6	36	5	3	48	49	1,8
GMTSG19110BR40	19	109,5	137,5	54,5	14	6	36	5	3	48	49	1,8
GMTSG19135BR40	19	134,5	162,5	54,5	14	6	36	5	3	48	49	1,8
GMTSG19160BR40	19	159,5	187,5	54,5	14	6	36	5	3	48	49	1,8
GMTSG22060BR40	22	59,5	87,5	57,5	18	9	39	5	3	51	52	2,5
GMTSG22085BR40	22	84,5	112,5	57,5	18	9	39	5	3	51	52	2,5
GMTSG22110BR40	22	109,5	137,5	57,5	18	9	39	5	3	51	52	2,5
GMTSG22135BR40	22	134,5	162,5	57,5	18	9	39	5	3	51	52	2,5
GMTSG22160BR40	22	159,5	187,5	57,5	18	9	39	5	3	51	52	2,5

NON CONSIGLIATO PER
Tecnopolimeri

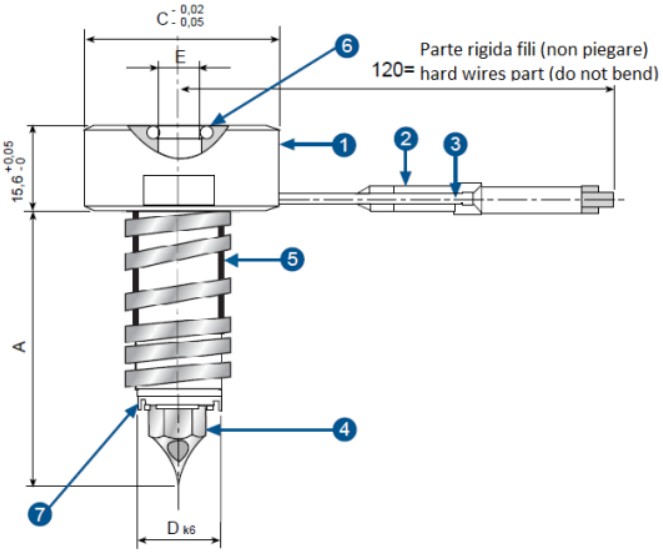
L'ugello non può essere allogiato in un foro cieco.
Se l'iniezione è su materozza lasciare l'ugello 1mm indietro rispetto alla chiusura stampo

NOT RECOMMENDED FOR
Engineering plastics

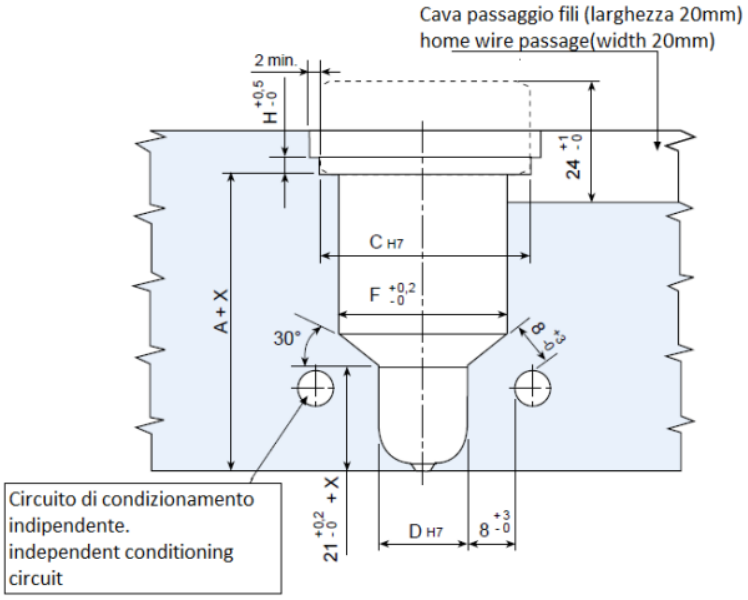
The nozzle can not be installed in a blind hole.
If the injection is on the cold runners leave the nozzle 1mm behind the mold closure

MADE IN ITALY

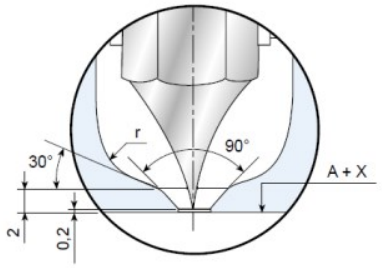
MGMT



Installazione/*Installation*



1. Corpo / *Shank*
2. Resistenza / *Heater*
3. Termocoppia / *Thermocouple*
4. Puntale / *Tip*
5. Molla tenuta termocoppia / *Thermocouple holding spring*
6. Oring
7. Rondella blocca puntale (opzionale) / *Washer lock tip (Optional)*



Cod/Ref	Serie	A	ØC	ØD	ØE	ØF	H	r
MGMT15050B	15	49,5	32	15	4	26	2,5	6
MGMT15070B	15	69,5	32	15	4	26	2,5	6
MGMT15095B	15	94,5	32	15	4	26	2,5	6
MGMT19050B	19	49,5	40	19	6	34	3	8
MGMT19070B	19	69,5	40	19	6	34	3	8
MGMT19095B	19	94,5	40	19	6	34	3	8
MGMT19120B	19	119,5	40	19	6	34	3	8
MGMT19145B	19	144,5	40	19	6	34	3	8
MGMT19170B	19	169,5	40	19	6	34	3	8
MGMT22070B	22	69,5	43	22	9	37	3	8
MGMT22095B	22	94,5	43	22	9	37	3	8
MGMT22120B	22	119,5	43	22	9	37	3	8
MGMT22145B	22	144,5	43	22	9	37	3	8
MGMT22170B	22	169,5	43	22	9	37	3	8

NON CONSIGLIATO PER
Materiali caricati—Tecnopolimeri—Cambio colore

FORMULA DILATAZIONE
X=A x △ T x(13.2x10^{-6}) △ T=temp ugello-temp stampo

TESTIMONE
Almeno pari al raggio del foro di iniezione.

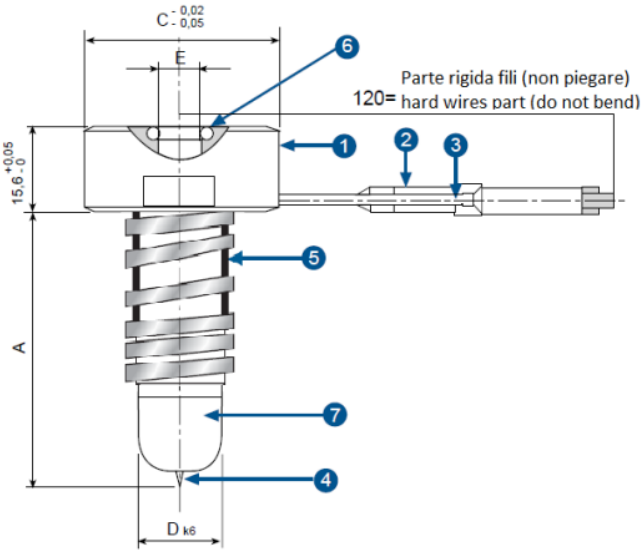
NOT RECOMMENDED FOR
Charged material—Engineering plastics—Change colour

THERMAL EXPANSION FORMULA
X=A x △ T x(13.2x10^{-6}) △ T=temp nozzle-temp mould

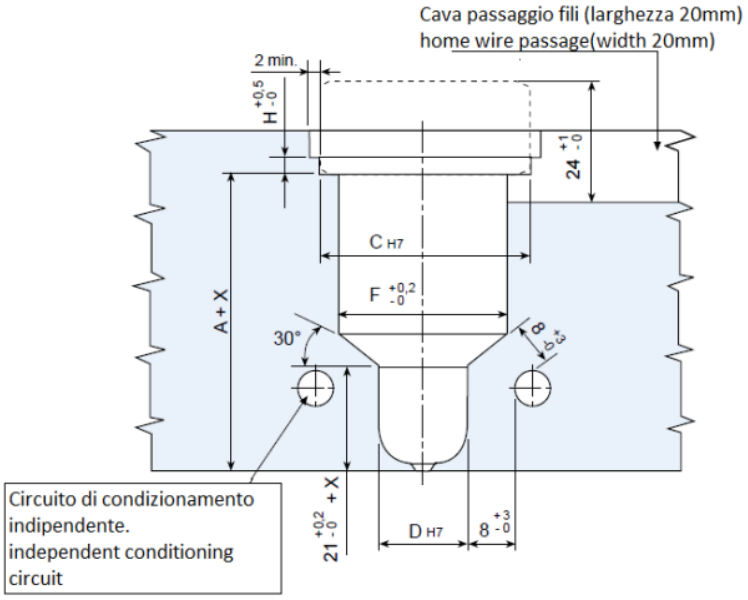
VESTIGE
At least equal to the radius of the gate.

MADE IN ITALY

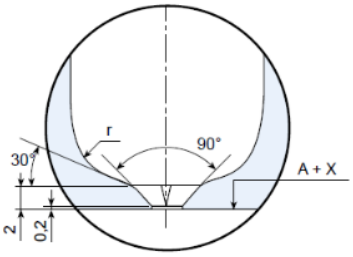
MGMTCC



Installazione/*Installation*



1. Corpo / *Shank*
2. Resistenza / *Heater*
3. Termocoppia / *Thermocouple*
4. Puntale / *Tip*
5. Molla tenuta termocoppia / *Thermocouple holding spring*
6. Oring
7. Inserto cambio colore / *Colour change insert*



Cod/Ref	Serie	A	ØC	ØD	ØE	ØF	H	r
MGMTCC15050B	15	49,5	32	15	4	26	2,5	6
MGMTCC15070B	15	69,5	32	15	4	26	2,5	6
MGMTCC15095B	15	94,5	32	15	4	26	2,5	6
MGMTCC19050B	19	49,5	40	19	6	34	3	8
MGMTCC19070B	19	69,5	40	19	6	34	3	8
MGMTCC19095B	19	94,5	40	19	6	34	3	8
MGMTCC19120B	19	119,5	40	19	6	34	3	8
MGMTCC19145B	19	144,5	40	19	6	34	3	8
MGMTCC19170B	19	169,5	40	19	6	34	3	8
MGMTCC22070B	22	69,5	43	22	9	37	3	8
MGMTCC22095B	22	94,5	43	22	9	37	3	8
MGMTCC22120B	22	119,5	43	22	9	37	3	8
MGMTCC22145B	22	144,5	43	22	9	37	3	8
MGMTCC22170B	22	169,5	43	22	9	37	3	8

NON CONSIGLIATO PER
Materiali caricati—Tecnopolimeri

FORMULA DILATAZIONE
X=A x △ T x(13.2x10^{-6}) △ T=temp ugello-temp stampo

TESTIMONE
Almeno pari al raggio del foro di iniezione.

NOT RECOMMENDED FOR
Charged material—Engineering plastics

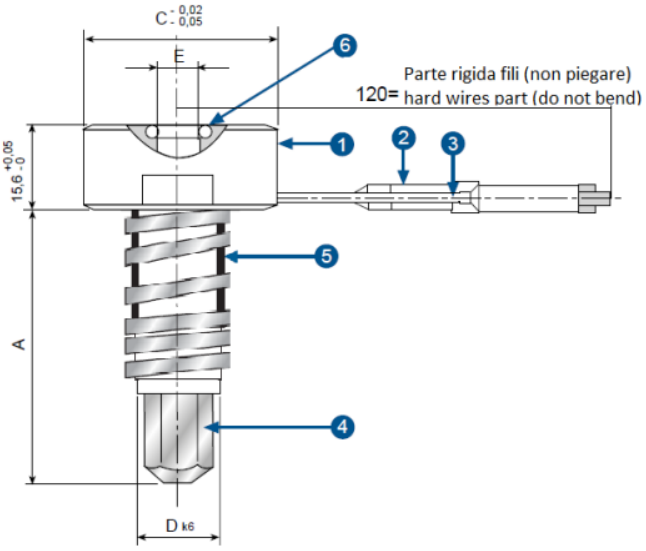
THERMAL EXPANSION FORMULA
X=A x △ T x(13.2x10^{-6}) △ T=temp nozzle-temp mould

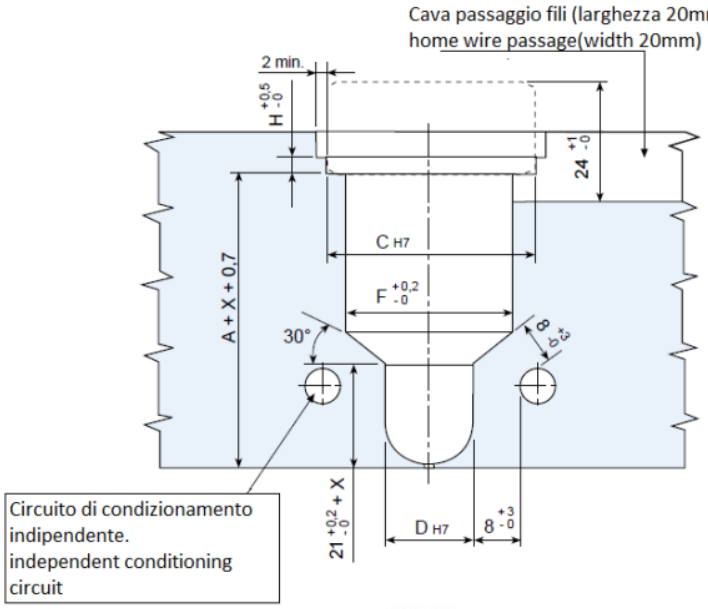
VESTIGE
At least equal to the radius of the gate.

MADE IN ITALY

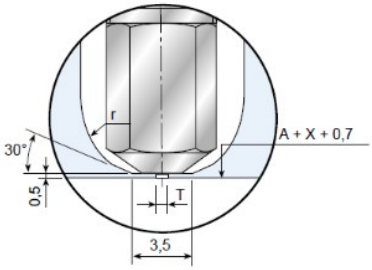
MGMTO

Installazione/*Installation*





1. Corpo / *Shank*
2. Resistenza / *Heater*
3. Termocoppia / *Thermocouple*
4. Puntale ogiva/ *Ogive tip*
5. Molla tenuta termocoppia / *Thermocouple holding spring*
6. Oring



Cod/Ref	Serie	A	ØC	ØD	ØE	ØF	H	r	ØTmax
MGMTO15050B	15	49,3	32	15	4	26	2,5	6	1
MGMTO15070B	15	69,3	32	15	4	26	2,5	6	1
MGMTO15095B	15	94,3	32	15	4	26	2,5	6	1
MGMTO19050B	19	49,3	40	19	6	34	3	9,4	1,2
MGMTO19070B	19	69,3	40	19	6	34	3	9,4	1,2
MGMTO19095B	19	94,3	40	19	6	34	3	9,4	1,2
MGMTO19120B	19	119,3	40	19	6	34	3	9,4	1,2
MGMTO19145B	19	144,3	40	19	6	34	3	9,4	1,2
MGMTO19170B	19	169,3	40	19	6	34	3	9,4	1,2
MGMTO22070B	22	69,3	43	22	9	37	3	11	1,6
MGMTO22095B	22	94,3	43	22	9	37	3	11	1,6
MGMTO22120B	22	119,3	43	22	9	37	3	11	1,6
MGMTO22145B	22	144,3	43	22	9	37	3	11	1,6
MGMTO22170B	22	169,3	43	22	9	37	3	11	1,6

NON CONSIGLIATO PER
Materiali caricati—Tecnopolimeri

FORMULA DILATAZIONE
X=A x △ T x(13.2x10^{-6}) △ T=temp ugello-temp stampo

TESTIMONE
Almeno pari al diametro del foro di iniezione.

NOT RECOMMENDED FOR
Charged material—Engineering plastics

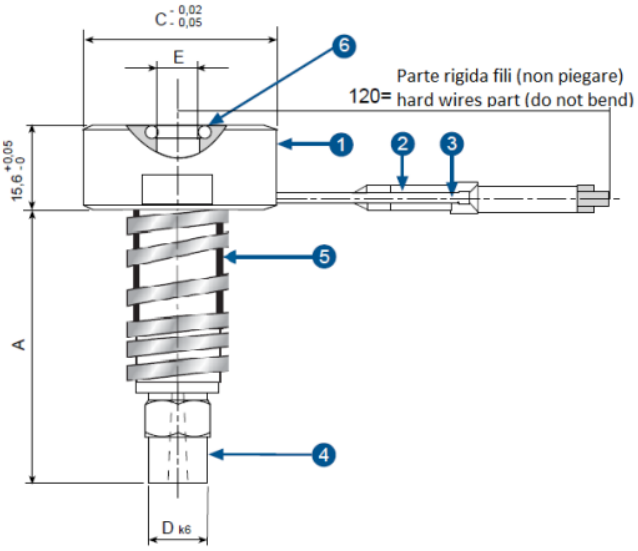
THERMAL EXPANSION FORMULA
X=A x △ T x(13.2x10^{-6}) △ T=temp nozzle-temp mould

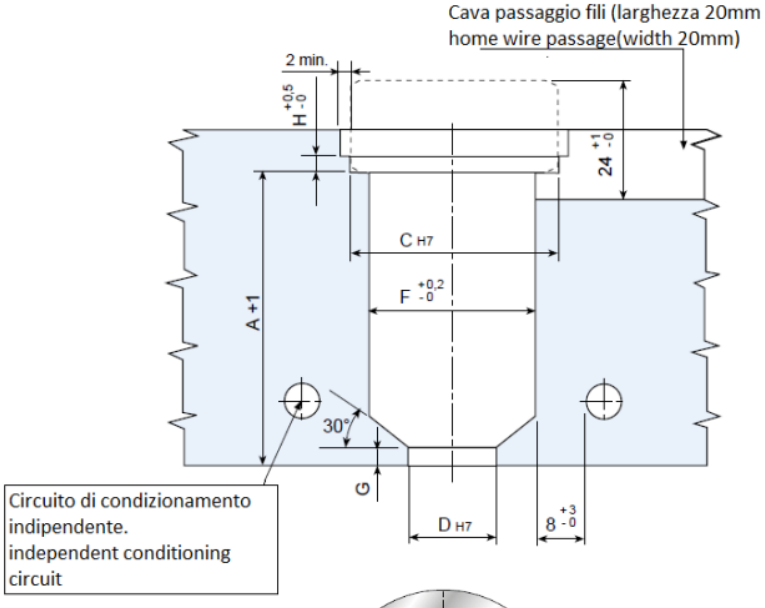
VESTIGE
At least equal to the diameter of the gate.

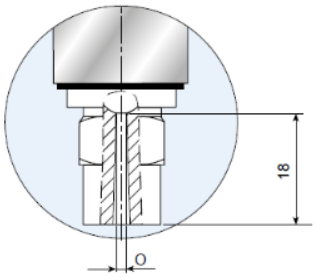
MADE IN ITALY

MGMTSG

Installazione/*Installation*







1. Corpo / *Shank*
2. Resistenza / *Heater*
3. Termocoppia / *Thermocouple*
4. Puntale con materozza / *Sprue tip*
5. Molla tenuta termocoppia / *Thermocouple holding spring*
6. Oring

Cod/Ref	Serie	A	ØC	ØD	ØE	ØF	G	H	ØO
MGMTSG15050B	15	49,5	32	12	4	26	4	2,5	1,3
MGMTSG15070B	15	69,5	32	12	4	26	4	2,5	1,3
MGMTSG15095B	15	94,5	32	12	4	26	4	2,5	1,3
MGMTSG19050B	19	49,5	40	14	6	34	5	3	1,8
MGMTSG19070B	19	69,5	40	14	6	34	5	3	1,8
MGMTSG19095B	19	94,5	40	14	6	34	5	3	1,8
MGMTSG19120B	19	119,5	40	14	6	34	5	3	1,8
MGMTSG19145B	19	144,5	40	14	6	34	5	3	1,8
MGMTSG19170B	19	169,5	40	14	6	34	5	3	1,8
MGMTSG22070B	22	69,5	43	18	9	37	5	3	2,5
MGMTSG22095B	22	94,5	43	18	9	37	5	3	2,5
MGMTSG22120B	22	119,5	43	18	9	37	5	3	2,5
MGMTSG22145B	22	144,5	43	18	9	37	5	3	2,5
MGMTSG22170B	22	169,5	43	18	9	37	5	3	2,5

NON CONSIGLIATO PER
Tecnopolimeri

L'ugello non può essere allogiato in un foro cieco.
Se l'iniezione è su materozza lasciare l'ugello 1mm indietro rispetto alla chiusura stampo

NOT RECOMMENDED FOR
Engineering plastics

The nozzle can not be installed in a blind hole.
If the injection is on the cold runners leave the nozzle 1mm behind the mold closure

UGELLI SINGOLI / *SINGLE NOZZLE*

Serie	Ricambio *Spare part*	Riferimento ugello / *Nozzle reference*					
		1NGMT..040	1NGMT..060	1NGMT..085	1NGMT..0110	1NGMT..0135	1NGMT..0160
15	Resistenza *Heater*	1ORQR15050 *(215w 230V)*	1ORQR15070 *(350w 230V)*	1ORQR15095 *(430w 230V)*			
	Termocoppia *Thermocouple*	1PTC10325M2	1PTC10325M2	1PTC10425M2			
19	Resistenza *Heater*	1ORQR19040EN *(320w 230V)*	1ORQR19060 *(450w 230V)*	1ORQR19085 *(550w 230V)*	1ORQR19110 *(650w 230V)*	1ORQR19135 *(760w 230V)*	1ORQR19160 *(840w 230V)*
	Termocoppia *Thermocouple*	1PTC10325M2	1PTC10325M2	1PTC10425M2	1PTC10425M2	1PTC10625M2	1PTC10625M2
22	Resistenza *Heater*		1ORQR22060 *(450w 230V)*	1ORQR22085 *(650w 230V)*	1ORQR22110 *(750w 230V)*	1ORQR22135 *(840w 230V)*	1ORQR12160 *(950w 230V)*
	Termocoppia *Thermocouple*		1PTC10325M2	1PTC10425M2	1PTC10425M2	1PTC10625M2	1PTC10625M2

UGELLI PER CAMERA CALDA / *NOZZLE FOR MANIFOLD*

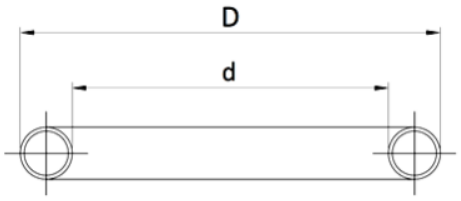
Serie	Ricambio *Spare part*	Riferimento ugello / *Nozzle reference*					
		1NMGMT..050	1NMGMT..070	1NMGMT..095	1NMGMT..0120	1NMGMT..0145	1NMGMT..0170
15	Resistenza *Heater*	1ORQR15050 *(215w 230V)*	1ORQR15070 *(350w 230V)*	1ORQR15095 *(430w 230V)*			
	Termocoppia *Thermocouple*	1PTC10325M2	1PTC10325M2	1PTC10425M2			
	O-ring	1DOR606	1DOR606	1DOR606			
19	Resistenza *Heater*	1ORQR19040 *(320w 230V)*	1ORQR19060 *(450w 230V)*	1ORQR19085 *(550w 230V)*	1ORQR19110 *(650w 230V)*	1ORQR19135 *(760w 230V)*	1ORQR19160 *(840w 230V)*
	Termocoppia *Thermocouple*	1PTC10325M2	1PTC10325M2	1PTC10425M2	1PTC10425M2	1PTC10625M2	1PTC10625M2
	O-ring	1DOR606	1DOR606	1DOR606	1DOR606	1DOR606	1DOR606
22	Resistenza Heater		1ORQR22060 *(450w 230V)*	1ORQR22085 *(650w 230V)*	1ORQR22110 *(750w 230V)*	1ORQR22135 *(840w 230V)*	1ORQR12160 *(950w 230V)*
	Termocoppia *Thermocouple*		1PTC10325M2	1PTC10425M2	1PTC10425M2	1PTC10625M2	1PTC10625M2
	O-ring		1DOR607	1DOR607	1DOR607	1DOR607	1DOR607

LE RESISTENZE SONO FORNITE CON CAVI L= 1m
LE TERMOCOPPIE SONO FORNITE CON CAVI L=2m

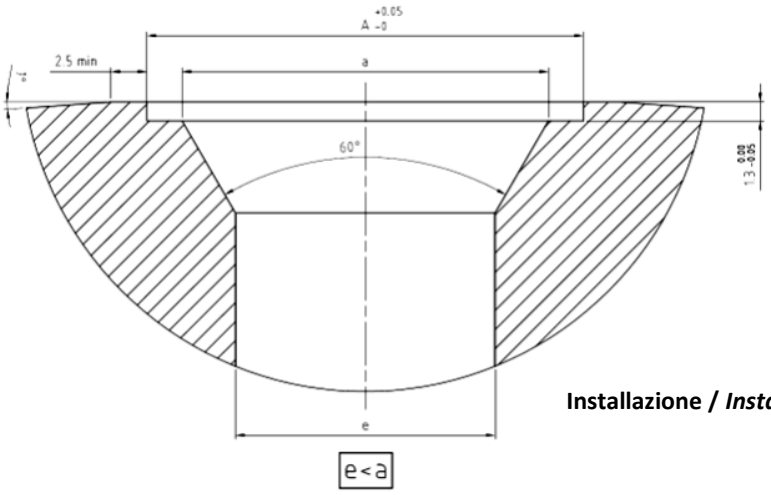
THE HEATERS ARE SUPPLIED WITH CABLES L = 1m
THE THERMOCOUPLES ARE SUPPLIED WITH CABLES L = 2m

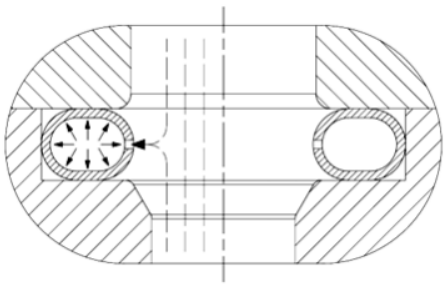
RICAMBI COMUNI PER UGELLI / COMMON SPARE PARTS FOR NOZZLE					
	Ricambio Spare part	Riferimento ugello / Nozzle reference			
Serie		GMT/MGMT	GMTO/MGMTO	GMTCC/MGMTCC	GMTSG/MGMTSG
15	Puntale/Tip	1NPM15000B	1NPO15000CB	1NPM15000B	1NPSG15000B
	Inserto/Insert			1NCC15000B	
	Rondella/Washer	1NRND15			
19	Puntale/Tip	1NPM19000B	1NPO19000CB	1NPM19000B	1NPSG19000B
	Inserto/Insert			1NCC19000B	
	Rondella/Washer	1NRND19			
22	Puntale/Tip	1NPM22000B	1NPO22000CB	1NPM22000B	1NPSG22000B
	Inserto/Insert			1NCC22000B	
	Rondella/Washer	1NRND22			

ORING



Acciaio inox / *Stainless steel*



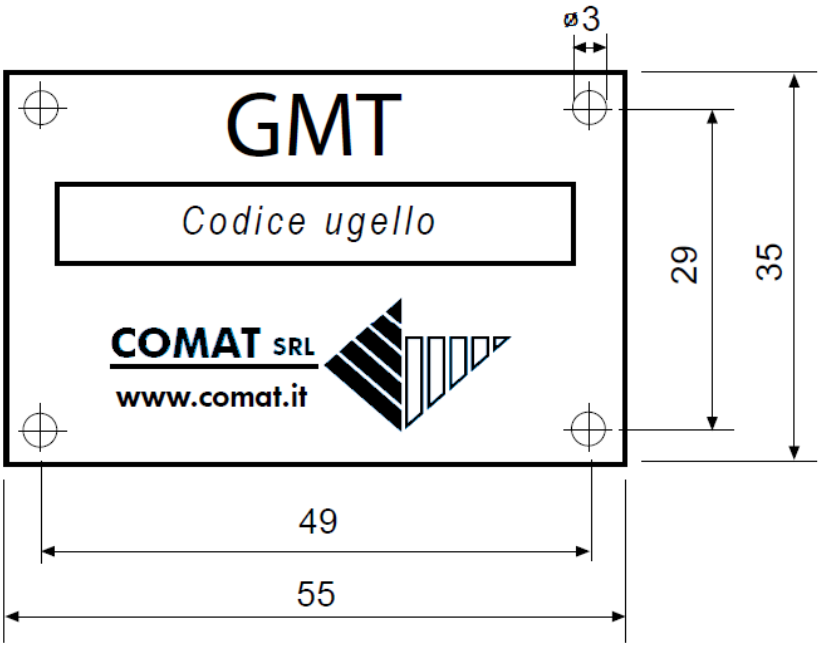


Installazione / *Installation*

Cod/Ref	OR 606	OR 607	OR 608	OR 610	OR 620	OR 630	OR 635	OR 640	OR 650
ØD	9,49	12,7	14,27	17,45	20,65	22,23	24,14	26,97	30,18
Ød	6,35	9,56	11,1	14,27	17,45	19,05	21	23,8	26,97
ØA	9,6	12,85	14,4	17,6	20,75	22,35	24,35	27,1	30,35
Øa	6	8	9,5	12,7	16	17,5	18	22,2	25,4

GMTPLATE

Materiale Alluminio
Material Aluminum



Disponibile su richiesta

Available on request

COMAT srl

via Primo Maggio 89 20863 Concorezzo (MB)

Tel.:+39-039-6042877 email: commerciale@comat.it

www.comat.it