



**BOCO**  
PARDUBICE



**BOCO PARDUBICE MACHINES**  
**HERSTELLUNG UND RENOVIERUNG**  
**VON SCHNECKEN UND ZYLINDER**

Wir produzieren und renovieren Schnecken und Zylinder für alle Arten von Prozessen – **EXTRUSION, RECYCLING, REGRANULATION, GUMMI, SPRITZGIEßEN** in den folgenden Varianten:

## SCHNECKENHERSTELLUNG



EXTRUSIONSSCHNECKEN	NITRIERTE	GEHÄRTETE (CPM)	GEPANZERTE EXTRA	GEPANZERTE EXTREM *
Durchmesser in mm	20 ÷ 750	20 ÷ 750	20 ÷ 750	40 ÷ 750
Länge (max) in mm	6000	3500	6000	6000
Dicke der nitrierten Schicht in mm	0,5 ÷ 0,7	-	-	-
Schweißen dicke in mm	-	Härten über den gesamten Querschnitt	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5
Härte	950 ± 80 HV	58 ÷ 61 HRC	50 ÷ 58 HRC	56 ÷ 60 HRC

\* Enthält Wolframkarbidkörner mit einer Härte bis 2400 HV.

SPRITZGIEßSCHNECKEN	NITRIERTE	GEHÄRTETE EXTRA	GEHÄRTETE EXTREM	CPM
Durchmesser in mm	20 ÷ 750	20 ÷ 750	20 ÷ 750	20 ÷ 750
Länge (max) in mm	6000	3500	3500	3500
Dicke der nitrierten Schicht in mm	0,5 ÷ 0,7	-	-	-
Schweißen dicke in mm	-	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5	Härten über den gesamten Querschnitt
Härte	950 ± 80 HV	56 ÷ 60 HRC	60 ÷ 64 HRC	58 ÷ 61 HRC

## ZYLINDERHERSTELLUNG



	NITRIERTE	BIMETALISCHE EXTRA	BIMETALISCHE EXTREM*
Innendurchmesser in mm	20 ÷ 500	20 ÷ 500	20 ÷ 500
Länge (max) in mm	6000	6000	6000
Dicke der nitrierten Schicht in mm	0,5 ÷ 0,7	-	-
Schweißen dicke in mm	-	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5
Härte	950 ± 80 HV	58 ÷ 64 HRC	60 ÷ 64 HRC

\* Enthält Wolframkarbidkörner (20 % - 60 %).

## HERSTELLUNG VON RÜCKSTROMSPERREN

(Beschreibung der Zusammenstellung: Rückstromsperre; Rückring; Stützring)

	NITRIERTE	GEHÄRTETE	CPM
Durchmesser in mm	20 ÷ 500	20 ÷ 500	20 ÷ 500
Dicke der nitrierten Schicht in mm	0,5 ÷ 0,7	-	-
Schweißen dicke in mm	-	Härten über den gesamten Querschnitt	
Härte	950 ± 80 HV	60 ÷ 64 HRC	58 ÷ 61 HRC

## HERSTELLUNG VON EXTRUSIONSKÖPFEN

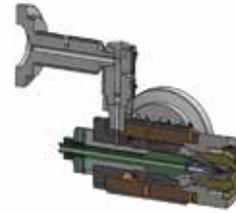
### 1. Flachextrusionsköpfen

Wir konstruieren und produzieren Flachextrusionsköpfe für die Extrusion von verschiedenen Breiten thermoplastischer Folienmaterialien (max. Breite bis 8 m) und Dicken von 0,4 mm bis 40 mm. Die Köpfe bestehen aus Nitrier- oder Werkzeugstählen mit Oberflächenbehandlungen wie Hartchrom- oder PVD-Beschichtungen.



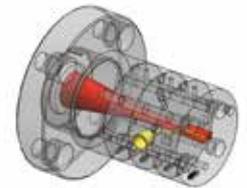
### 2. Spiralextrusionsköpfen

Die Extrusionsköpfe für die Herstellung von Rohren und Schläuchen werden auf Kundenwunsch mit verschiedenen Durchmessern hergestellt. Die Werkzeuge sind genau auf die vom Kunden verwendeten thermoplastischen Materialien optimiert.



### 3. Köpfen für Profilenextrusion

Wir konstruieren und fertigen Extrusionsköpfe für die Herstellung von verschiedenen Formprofilen nach Kundenwunsch. Kopfgestaltung ist immer individuell und richtet sich nach der spezifischen Nachfrage.



### 4. Gehäuseköpfe (Kreuzköpfe)

Sie werden hauptsächlich verwendet, um zusätzliche Materialschichten auf Produkte wie Kabel, Stahlkabel, Schläuche usw. aufzutragen. Die Größe dieser Geräte wird nach den Wünschen des Kunden gestaltet.

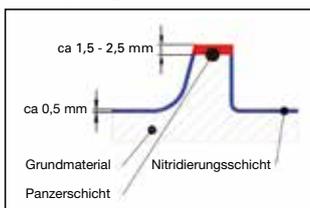
## SCHNECKENRENOVIERUNG

	GEPANZERTE EXTRA	GEPANZERTE EXTREM*	GEPANZERTE STANDARD	GEPANZERTE STELIT
Durchmesser in mm	20 ÷ 750	40 ÷ 750	20 ÷ 750	20 ÷ 750
Länge (max) in mm	6000	6000	6000	6000
Schweißen dicke in mm	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5
Härte	50 ÷ 57 HRC	50 ÷ 62 HRC	900 ÷ 1000 HV	40 ÷ 50 HRC

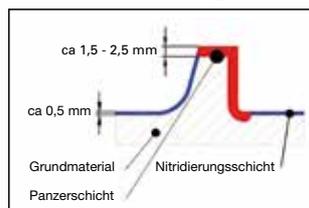
\* Enthält Wolframkarbidkörner mit einer Härte bis 2400 HV (30 % - 40 % in der Schweißschicht).

Das Schweißmaterial EXTRA und EXTREM wurde speziell für das Schweißen von Extrusionschnecken und Spritzgießschnecken entwickelt.

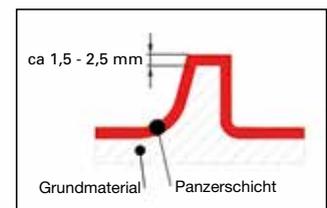
### Aufschweißungsarten von Panzerschichten bei Schneckenrenovierung:



Panzerung vom Schneckenoberteil



Panzerung vom Schneckenoberteil und Druckkante



Panzerung der ganzen Schneckenoberfläche

## ZYLINDERRENOVIERUNG

### SCHLEIFEN - HONEN - NITRIEREN (im Fall der nitrierte Varianten)

Innendurchmesser in mm	25 ÷ 500
Aussendurchmesser (max.) v mm	950
Länge (max) in mm	6000



## RENOVIERUNG VON AUSPRESSUNGS- UND AUSBLASUNGSKÖPFEN

Herrichtung von Arbeitsflächen bei neuen und renovierten Köpfen wird durch genaues Schleifen, Polieren und finale Oberflächengestaltung – Hartverchromung oder Vernicklung, Nitrierung, Härtung und verschiedenen Arten von Spritzlackierung nach Auswahl.

Beschädigte und abgenutzte Kopf-Arbeitsflächen können durch Aufschweißung von speziellen Hochfesten- und Hartmetallmaterialien nach Bedarf renoviert werden.



**BOCO PARDUBICE machines, s.r.o.**

Čepí 1, 533 32

Tschechische Republik

**[www.boco-extruder.de](http://www.boco-extruder.de)**

Die Firma BOCO PARDUBICE machines, s.r.o. hat auf die Herstellung von Maschinen und Anlagen für die Kunststoff- und Gummiindustrie orientierte, mehr als 25-jährige Tradition.

Die Firma reiht sich durch ihren technologischen Hintergrund und umfangreichen Angebot an professionellen Dienstleistungen zu führenden Unternehmen im Bereich der Kunststoff- und Gummiindustrie in der Tschechischen Republik und der EU.

Kontaktdaten finden Sie auf unserer Website

**[www.boco-extruder.de/kontakte](http://www.boco-extruder.de/kontakte)**

### Weiter produzieren wir:



Recycling Linien



Regranulationslinien



Compounding Linien



Extrusionslinien



Einschnecken Extruder



Doppelschnecken Extruder



Laborextruder



Hydrauliköffner der Spritzgussmaschinenform



Konstruktion und Herstellung von Kunststoff-Extrusionswerkzeugen (Köpfe, Düsen usw.)



Sicherungskrallen für Fahrzeuge



Wärmeisoliermatten