



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



EXTRUSIONSCHNECKEN	NITRIERTE	GEHÄRTETE (CPM)	GEPA NZERTE EXTRA	GEPA NZERTE EXTREM *
Durchmesser in mm	20 ÷ 750	20 ÷ 750	20 ÷ 750	40 ÷ 750
Länge (max) in mm	6000	2800	6000	6000
Dicke der nitrierten Schicht in mm	0,5 ÷ 0,7	-	0,5-0,7 auf den nitrierten Oberflächen der Seiten und des Kerns	
Aufschweißungsdicke in mm	-	Härten über den gesamten Querschnitt		1,5 ÷ 2,5
Härte	950 ± 80 HV	58 ÷ 61 HRC	50 ÷ 55 HRC	50 ÷ 55 HRC

* Enthält Wolframkarbidkörner mit einer Härte bis 2400 HV.

SPRITZGIEßSCHNECKEN	NITRIERTE	GEHÄRTETE EXTRA	GEHÄRTETE EXTREM	CPM
Durchmesser in mm	20 ÷ 380	20 ÷ 380	20 ÷ 380	20 ÷ 380
Länge (max) in mm	6000	2800	2800	2800
Dicke der nitrierten Schicht in mm	0,5 ÷ 0,7	-	-	-
Aufschweißungsdicke in mm	-	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	-	-
Dicke der Hartmetallschicht 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

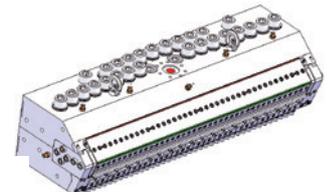
(Beschreibung der Zusammenstellung: Rückstromsperre; Rückring; Stützring)

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

HERSTELLUNG VON EXTRUSIONSKÖPFEN

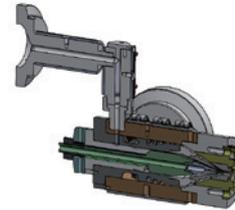
1. Flachextrusionsköpfen

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.



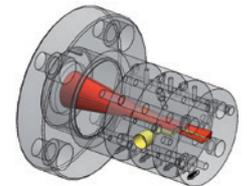
2. Spiralextrusionsköpfen

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.

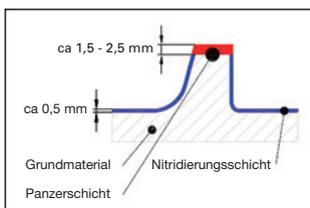
SCHNECKENRENOVIERUNG

	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
Aufschweißungsdicke in mm	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5
Härte	50 ÷ 55 HRC	50 ÷ 62 HRC	900 ÷ 1000 HV	40 ÷ 50 HRC

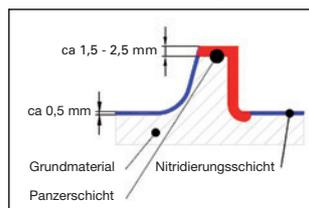
* Enthält Wolframkarbidkörner mit einer Härte bis 2400 HV (30 % - 40 % in der Schweißschicht).

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

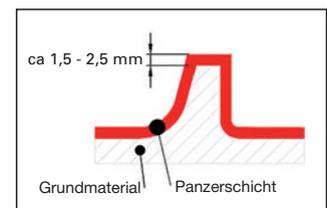
Aufschweißungsarten von Panzerschichten bei Schneckenrenovierung:



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.

č.p.1, 533 32 Čepí

Tschechische Republik

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

Weiter produzieren wir:



Recycling Linien



Regranulationslinien



Compounding Linien



Extrusionslinien



Einschnecken Extruder



Doppelschnecken Extruder



Laborextruder



Wärmeisoliermatten



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



Sicherungskralen für Fahrzeuge