



# LAMELA, a.s.

**Odštěpný závod  
Kabelovna Chyše  
Ke Kable 298  
364 53 Chyše**

tel. 0169 / 396 201 ... ředitelka  
tel. 0169 / 396 280 ... obchodní oddělení  
tel. 0169 / 396 319 ... marketing  
fax 0169 / 396 292  
Internet : [www.lamela.cz](http://www.lamela.cz)  
E-mail : [kabelovna@lamela.cz](mailto:kabelovna@lamela.cz)

**BOCO Pardubice**

**Čepí 1**

**PARDUBICE**

**533 32**

Váš dopis značky / ze dne

Naše značka  
**technologie**

Vyřizuje / linka  
**Václavík 0169/396280**

Chyše dne  
11. května 2001

## VĚC: Hodnocení provedené výměny komory extruzního stroje

### Původní nevyhovující stav vytlačovacího stroje Nokia- Maillefer 80/20D:

Při vytlačování taveniny z PVC a PE granulátu docházelo ke kolísání výtlačku a nehomogenímu zpracování. Tento stav měl za následek mírné kolísání průměru vodičů a kabelů. Dále při zpracování některých granulátů s vyšší tvrdostí byly vizuelně znatelné drobné částice nerozpracovaných granulí.

Na základě těchto skutečností bylo nutno provést výměnu komory vytlačovacího stroje a případně šneku. Komora tohoto vytlačovacího stroje byla pravděpodobně původní (min. stáří cca 8 let).

V této souvislosti jsme zaslali poptávky na výrobu a dodávku komory a šneku do 3 renomovaných firem v tomto oboru. Při výběru z nabídek jsme brali v potaz především reference od techniků spolupracujících kabeloven, cenovou relaci a termín dodání a odborný servis při montáži.

Tyto podmínky z došlých nabídek splnila firma BOCO Pardubice, která se zabývá výrobou a repasí komor a šneků vytlačovacích a vstřikovacích strojů pro širokou škálu odběratelů.

S ohledem na vyřízení stroje Nokia Maillefer 80/20D (třisměnný provoz), firma BOCO provedla v době pracovního klidu proměření opotřebení komory a šneku. Zároveň zpracovala výkresovou dokumentaci dle původní komory a šneku. Proměření komory byly zjištěny největší tolerance komory v místech pod násypkou a v topné zóně 1. Z tohoto důvodu docházelo ke špatnému podávání granulátu a zároveň ke zpětnému tlaku nataveného granulátu.

Další podstatná vůle byla naměřena v místech zóny 4, kde ústí komory je spojeno s vytlačovací hlavou extruderu. Tyto tolerance a vůle způsobilo dlouholeté používání extruderu (většinou 3 směnný provoz) a časté střídání různých typů granulátů PVC, PE, PUR atd.

### Současný stav po výměně komory a šneku (po 2 měsíčním používání)

Novou komoru a šnek dodala firma BOCO Pardubice dle uzavřené kupní smlouvy po 4 měsících.

Z hlediska naplněné výrobní kapacity extruderu Nokia Maillefer 80/20D v našem závodě jsme byli nuceni provést demontáž staré a montáž nové komory opět ve dnech pracovního klidu.

Ve smluveném termínu byla komora a šnek dovezeny do našeho závodu. Demontáž a montáž nové komory a vsazení nového šneku jsme za odborné asistence pracovníka firmy provedli během 6 hodin.

Při osazování komory a šneku jsme si ověřili precizní zpracování výkresové dokumentace a následně i výrobu těchto dílů. Po sestavení extruzního stroje a spuštění naprázdno nejdříve na nízké a poté se zvyšující otáčky šneku nedošlo k jakékoli závadě. Při zkušebním 8 hodinovém provozu jsme vytlačovali PVC granulát s vyššími otáčkami šneku, a ani při tomto provozu nebyly zjištěny nedostatky.

IČO: 45357439  
DIČ: 135 - 45357439

Bankovní spojení: Česká spořitelna, a.s.  
č.ú.: 821408329/0800

GE Capital Bank, a.s.  
č.ú.: 130206744/0600

**VYHODNOCENÍ PO 2 - MĚSÍČNÍM PROVOZU STROJE**

Při používání nové komory a bariérového šneku se zvýšil výtlačk stroje zhruba o 20 až 30% v závislosti na druhu zpracovávaného granulátu. Nedochází k tzv. prořezu materiálu (granulátu), a tím i ke zpětnému vracení.

Granuláty -PVC,PE,PUR atd. jsou vytlačovány v homogenním stavu a nedochází k tzv. pulzování hmoty při extruzi. Výměnou komory došlo zároveň k úsporám el. energie (při nižších otáčkách šneku – vyšší výtlačk).

Zpracoval dne 11.5.2001

Vedoucí technologie

Václavík Pavel

