

BOCO
PARDUBICE



BOCO PARDUBICE MACHINES
ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ВОССТАНОВЛЕНИЕ
ШНЕКОВ И ЦИЛИНДРОВ

Мы изготавливаем и восстанавливаем шнеки и цилиндры для всех видов процессов - **ЭКСТРУЗИЯ, ПЕРЕРАБОТКА, РЕГРАНУЛЯЦИЯ, РЕЗИНА, ЛИТЬЕ ПОД ДАВЛЕНИЕМ** - в следующих вариантах:

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ШНЕКОВ



ЭКСТРУЗИОННЫЕ ШНЕКИ	АЗОТИРОВАННЫЕ	ЗАКАЛЕННЫЕ (СРМ)	БРОНИРОВАННЫЕ EXTRA	БРОНИРОВАННЫЕ EXTREM *
Диаметр, в мм	20 ÷ 750	20 ÷ 750	20 ÷ 750	40 ÷ 750
Длина (макс.), в мм	6000	2800	6000	6000
Глубина нитридного слоя, в мм	0,5 ÷ 0,7	–	0,5-0,7 на азотированных поверхностях сторон и ядра	
Толщина наварки, в мм	–	Прокаливанию по всему сечению		1,5 ÷ 2,5
Твердость	950 ± 80 HV	58 ÷ 61 HRC	50 ÷ 55 HRC	50 ÷ 55 HRC

* Содержит зерна карбида вольфрама твердостью до 2400 HV.

ШНЕКИ ЛИТЬЕВОЙ МАШИНЫ	АЗОТИРОВАННЫЕ	ЗАКАЛЕННЫЕ EXTRA	ЗАКАЛЕННЫЕ EXTREM	СРМ
Диаметр, в мм	20 ÷ 380	20 ÷ 380	20 ÷ 380	20 ÷ 380
Длина (макс.), в мм	6000	2800	2800	2800
Глубина нитридного слоя, в мм	0,5 ÷ 0,7	–	–	–
Толщина наварки, в мм	–	Прокаливанию по всему сечению		
Твердость	950 ± 80 HV	56 ÷ 60 HRC	60 ÷ 64 HRC	58 ÷ 61 HRC

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЦИЛИНДРОВ



	АЗОТИРОВАННЫЕ	БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ EXTRA	БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ EXTREM*
Внутр. диаметр, в мм	20 ÷ 500	20 ÷ 500	20 ÷ 500
Длина (макс.), в мм	6000	6000	6000
Глубина нитридного слоя, в мм	0,5 ÷ 0,7	–	–
Толщина слоя карбида, в мм	–	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5
Твердость	950 ± 80 HV	58 ÷ 64 HRC	60 ÷ 64 HRC

* Содержит зерна карбида вольфрама (20 % - 60 %).

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБРАТНЫХ КЛАПАНОВ

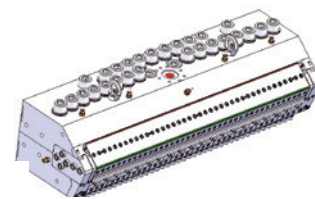
(комплект: наконечник шнека, запорное кольцо, опорное кольцо)

	АЗОТИРОВАННЫЕ	ЗАКАЛЕННЫЕ	СРМ
Диаметр, в мм	20 ÷ 500	20 ÷ 500	20 ÷ 500
Глубина нитридного слоя, в мм	0,5 ÷ 0,7	–	–
Толщина наварки, в мм	–	Прокаливанию по всему сечению	
Твердость	950 ± 80 HV	60 ÷ 64 HRC	58 ÷ 61 HRC

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЭКСТРУЗИОННЫХ ГОЛОВОК

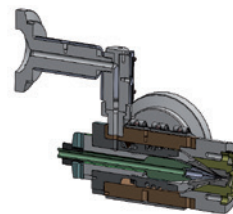
1. Плоские выдавливающие головки

Мы разрабатываем и изготавливаем плоские выдавливающие головки для выдавливания пленочных термопластичных материалов различной ширины (макс. ширина до 8 м) и толщиной от 0,4 мм до 40 мм. Головки изготавливаются из азотрующихся или инструментальных сталей с обработкой поверхности, например с твердохромным или PVD покрытием.



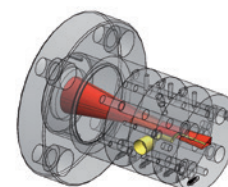
2. Спиральные выдавливающие головки

Выдавливающие головки для изготовления шлангов, рукавов, трубок и труб мы производим любого диаметра по желанию заказчика. Инструменты в точности оптимизированы к тем термопластичным материалам, которые использует заказчик.



3. Головки для выдавливания профилей

Мы разрабатываем и изготавливаем экструзионные головки для производства фигурных профилей по желанию заказчика. Проект головки всегда индивидуален и рассматривается согласно конкретному запросу.



4. Головки для наложения оболочки (крестовые головки)

Такие головки чаще всего используются для нанесения еще одного слоя материала на такие изделия, как кабели, стальные тросики, шланги и т.п. Размер этих устройств задается согласно пожеланию заказчика.

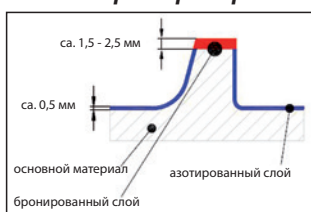
ВОССТАНОВЛЕНИЕ ШНЕКОВ

	БРОНИРОВАННЫЕ EXTRA	БРОНИРОВАННЫЕ EXTREM*	БРОНИРОВАННЫЕ STANDARD	БРОНИРОВАННЫЕ STELIT
Диаметр, в мм	20 ÷ 750	40 ÷ 750	20 ÷ 750	20 ÷ 750
Длина (макс.), в мм	6000	6000	6000	6000
Толщина наварки, в мм	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5
Твердость	50 ÷ 55 HRC	50 ÷ 62 HRC	900 ÷ 1000 HV	40 ÷ 50 HRC

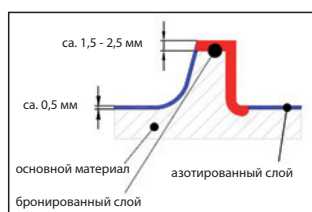
* Содержит зерна карбида вольфрама твердостью до 2400 HV (30 % - 40 % в наваренном слое).

Материал EXTRA и EXTREM был специально разработан для наварки на экструзионных шнеках и на шнеках литьевых машин.

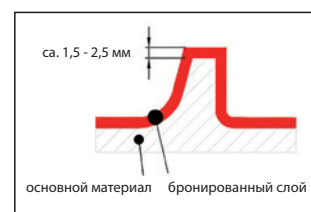
Способы наварки бронированных слоев при восстановлении шнеков:



бронирование верхней поверхности шнека



бронирование верхней части витка шнека и выталкивающего края витка шнека



бронирование всей поверхности шнека

ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЦИЛИНДРОВ

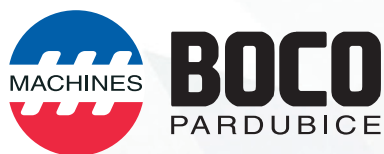
ШЛИФОВКА - ХОНИНГОВАНИЕ - АЗОТИРОВАНИЕ (для азотированных вариантов)

Внутр. диаметр, в мм	25 ÷ 500
Внеш. диаметр (макс.), в мм	950
Длина (макс.), в мм	6000



ВОССТАНОВЛЕНИЕ ВЫДАВЛИВАЮЩИХ И ВЫДУВАЮЩИХ ГОЛОВОК

Обработка рабочих поверхностей новых и восстановленных головок производится путем точной шлифовки, полировки и финальной обработки поверхности - твердохромированием или никелированием, азотированием, закалкой и различными видами напылений на выбор. Поврежденные и изношенные рабочие поверхности головок можно восстановить навариванием специальных прочных и твердометаллических материалов.



BOCO PARDUBICE machines, s.r.o.

č.p.1, 533 32 Čepí

Чешская республика

www.boco-ekstrudery.ru

Фирма BOCO PARDUBICE machines, s.r.o. имеет традицию более 25 лет в области производства машин и оборудования для пластмассовой и резиновой промышленности.

Благодаря своему технологическому обеспечению и объему предлагаемых профессиональных услуг фирма относится к передовым фирмам в области пластмассовой и резиновой промышленности в Чешской Республике и ЕС.

Наши контактные данные можете найти на нашем сайте

www.boco-ekstrudery.ru/ru/kontakty

Мы также производим:



Линии по переработке



Линии грануляции



Линии компаундирования



Экструзионные линии



Одношнековые экструдеры



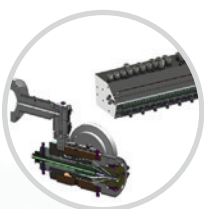
Двухшнековые экструдеры



Лабораторные экструдеры



Термоизоляционные чехлы для машин



Дизайн и производство инструментов для экструзии пластмасс (головки, сопла и т.д.)



Блокираторы колес автомобиля