



BOCO
PARDUBICE



BOCO PARDUBICE MACHINES
EXTRUZNÍ LINKA NA
ZPRACOVÁNÍ SILIKONU

EXTRUDER NA ZPRACOVÁNÍ SILIKONOVÝCH SMĚSÍ

ZÁKLADNÍ TECHNICKÁ DATA:

TYP EXTRUDERU	EB-S 75	EB-S 90
Průměr šneku a komory	75 mm	90 mm
Výkon extruderu	40–320 kg/hod	80–420 kg/hod
Výkon hlavního pohonu	30 kW	37 kW



Všechny naše extrudery jsou vybaveny **podávacím válečkem** pro ideální nabírání silikonové směsi. Naše komory a podnásypkové díly jsou vložkováné, čímž se snižují náklady na renovace našich strojů.

VERTIKÁLNÍ VULKANIZAČNÍ PEC

Vertikální vulkanizační pec je určena pro vulkanizaci **silikonových profilů a hadic**. Tento typ pece umožňuje nepřetržitý proces vulkanizace i při velmi rychlém průchodu výrobku.

Výrobek určený k vulkanizaci vstupuje do pece horním vstupním otvorem, následně prochází vertikální vytápěnou šachtou, kde dochází k samotné vulkanizaci a následně vystupuje spodním otvorem. Šachta je řešena jako izolovaný dělený válec. Výhodou tohoto řešení je snadná kontrola a čištění vnitřku pece. Celou vytápěnou šachtu lze pak výškově polohovat pomocí zdvižné převodovky umístěné přímo na montážní noze stroje. Pro optimalizaci teplot výrobního procesu a snížení spotřeby energie je zařízení na vstupu i výstupu opatřeno clonou typu „IRIS“. Clona umožňuje velmi těsné obepnutí procházejícího výrobku a zabraňuje nežádoucím únikům tepla. Výsledkem je rovnoměrná vulkanizace a vynikající rozměrová stálost. Díky svislé orientaci nedochází při průchodu výrobku pecí k žádnému kontaktu výrobku s povrchem pece.



ZÁKLADNÍ TECHNICKÁ DATA:

Maximální průchozí průměr	300 mm
Průchozí délka pece	1 200 mm
Příkon	36 kW/ 95 A
Maximální provozní teplota	800 °C
Napájecí napětí	3 x 230 V/400 V

HORKOVZDUŠNÝ VULKANIZAČNÍ TUNEL

Horkovzdušný vulkanizační tunel je navržen pro vulkanizaci pevných i pěnových silikonových profilů. Zařízení zaručuje homogenní zesíťování silikonové směsi v celém průřezu výrobku. Princip jeho fungování je založen na cirkulaci horkého vzduchu podél procházejícího profilu. Zařízení je koncipováno jako modulární, sestavené ze sekcí o délce 2 m. Lze tedy dodávat konfigurace s funkční délkou 8 m, 10 m, 12 m, 14 m a 16 m. Každá sekce obsahuje dvě zóny s rozdílnou rychlostí proudícího horkého vzduchu:

- první zóna je vnější, kde vzduch cirkuluje nízkou rychlostí
- druhá zóna je vnitřní, kde dochází k cirkulaci vzduchu vysokou rychlostí

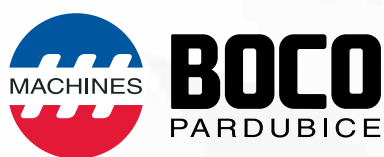
Rychlost a teplotu horkého vzduchu lze pro každou 2 m sekci nastavit samostatně. Díky této modularitě lze tunel optimálně přizpůsobit sortimentu výroby zákazníka. Teplotu vzduchu uvnitř pece lze nastavit v rozsahu **20–350°C** a její rychlost lze nastavit od **0 do 50 m/s**, v závislosti na geometrii profilu a typu použité silikonové směsi.

Nová technologie vysokorychlostní horkovzdušné vulkanizační pece přináší mnoho výhod, od nízkého dopadu na životní prostředí, a to jak z hlediska znečištění, tak úspory energie, až po zvýšenou bezpečnost práce a vysokou kvalitu hotového výrobku.

ZÁKLADNÍ TECHNICKÁ DATA PRO TUNEL 12 M :

Průchozí délka	12 000 mm
Maximální průchozí šířka	180 mm
Maximální průchozí výška	75 mm
Instalovaný příkon	75 kW
Skutečný provozní příkon vyhřátého tunelu	cca 40 kW
Maximální provozní teplota	350 °C





BOCO PARDUBICE machines, s.r.o.

č.p. 1, 533 32 Čepí

Česká republika

www.boco.cz

Firma BOCO PARDUBICE machines, s.r.o. má více jak 25letou tradici se zaměřením na výrobu strojů a zařízení pro plastikářský a gumárenský průmysl.

Firma se svým technologickým zázemím a rozsahem nabízených profesionálních služeb řadí k předním výrobním firmám v oblasti plastikářského a gumárenského průmyslu v České republice a EU.

Kontaktní údaje na naše obchodní zástupce naleznete na našich webových stránkách

www.boco.cz/kontakt

Dále vyrábíme:



Recyklační linky



Regranulační linky



Kompaundační linky



Extruzní linky



Šneky a komory



Termoizolační deky na stroje



Jednošnekové extrudery



Dvoušnekové extrudery



Laboratorní extrudery



Zabezpečovací botičky na automobily



Design a výroba nástrojů pro vytlačování plastů (hlavy, trysky atd.)