



**BOCO**  
PARDUBICE



**BOCO PARDUBICE MACHINES**  
**PRODUKCJA I RENOWACJA**  
**ŚLIMAKÓW I CYLINDRÓW**

Produkujemy i poddajemy renowacji ślimaki i cylindry dla wszystkich typów procesów – **WYTŁACZANIE, RECYKLING, REGRANULACJA, GUMA, WTRYSKIWANIE** w następujących wariantach:

## PRODUKCJA ŚLIMAKÓW



ŚLIMAKI WYTŁACZAJĄCE	AZOTOWANE	HARTOWANE	PANCERZOWANE EXTRA	PANCERZOWANE EXTREM*
Średnica w mm	20 ÷ 750	20 ÷ 750	20 ÷ 750	40 ÷ 750
Długość (maks.) w mm	6000	3500	6000	6000
Głębokość warstwy azotowanej w mm	0,5 ÷ 0,7	-	-	-
Grubość napoiny w mm	-	Hartowane w całym przekroju	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5
Twardość	950 ± 80 HV	58 ÷ 61 HRC	50 ÷ 58 HRC	56 ÷ 60 HRC

\* Zawiera ziarna wolframowo-karbidowe o twardości do 2400 HV.

ŚLIMAKI WTRYSKOWE	AZOTOWANE	HARTOWANE EXTRA	HARTOWANE EXTREM	CPM
Średnica w mm	20 ÷ 750	20 ÷ 750	20 ÷ 750	20 ÷ 750
Długość (maks.) w mm	6000	3500	3500	3500
Głębokość warstwy azotowanej w mm	0,5 ÷ 0,7	-	-	-
Grubość napoiny w mm	-	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5	Hartowane w całym przekroju
Twardość	950 ± 80 HV	56 ÷ 60 HRC	60 ÷ 64 HRC	58 ÷ 61 HRC

## PRODUKCJA CYLINDRÓW



	AZOTOWANE	BIMETALICZNE EXTRA	BIMETALICZNE EXTREM*
Średnica wewnętrzna w mm	20 ÷ 500	20 ÷ 500	20 ÷ 500
Długość (maks.) w mm	6000	6000	6000
Głębokość warstwy azotowanej w mm	0,5 ÷ 0,7	-	-
Grubość napoiny w mm	-	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5
Twardość	950 ± 80 HV	58 ÷ 64 HRC	60 ÷ 64 HRC

\* Zawiera ziarna wolframowo-karbidowe (20 % - 60 %).

## PRODUKCJA ZAWORÓW ZWROTNYCH (zestaw: grot ślimaka, pierścień zwrotny, pierścień oporowy)

	AZOTOWANE	HARTOWANE	CPM
Średnica w mm	20 ÷ 500	20 ÷ 500	20 ÷ 500
Głębokość warstwy azotowanej w mm	0,5 ÷ 0,7	-	-
Grubość napoiny w mm	-	Hartowane w całym przekroju	
Twardość	950 ± 80 HV	60 ÷ 64 HRC	58 ÷ 61 HRC

## PRODUKCJA GŁOWIC WYTŁACZAJĄCYCH

### 1. Płaskie głowice wytłaczające

Projektujemy i produkujemy płaskie głowice wytłaczające do wytłaczania foliowych materiałów termoplastycznych różnych szerokości (szerokość maks. do 8 m) oraz grubość od 0,4 mm do 40 mm. Głowice produkowane są ze stali do azotowania lub stali narzędziowych z obróbką powierzchniową, taką jak, np.: chrom twardy lub powłoki PVD.

### 2. Spiralne głowice wytłaczające

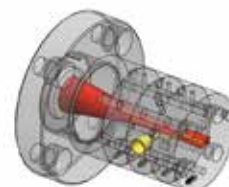
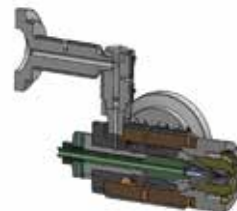
Głowice wytłaczające do produkcji wężyków, węży, rureczek i rurek produkujemy o średnicy na życzenie klienta. Narzędzia optymalizowane są dokładnie do materiałów termoplastycznych stosowanych przez klienta.

### 3. Głowice do wytłaczania profili

Projektujemy i produkujemy głowice wytłaczające do produkcji różnych profili kształtowych na życzenie klienta. Projekt głowicy jest zawsze indywidualny i analizowany oraz oceniany jest zgodnie z konkretnymi potrzebami.

### 4. Głowice powlekające (głowice krzyżowe)

Najczęściej stosowane są do nakładania kolejnej warstwy materiału na produkty, takimi jak: kable, linki stalowe, węże, itp. Rozmiar takich urządzeń projektujemy zgodnie z życzeniem klienta.



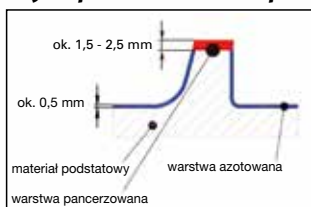
## RENOWACJA ŚLIMAKÓW

	PANCERZOWANE EXTRA	PANCERZOWANE EXTREM*	PANCERZOWANE STANDARD	PANCERZOWANE STELIT
Średnica w mm	20 ÷ 750	40 ÷ 750	20 ÷ 750	20 ÷ 750
Długość (maks.) w mm	6000	6000	6000	6000
Grubość napiny w mm	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5	1,5 ÷ 2,5
Twardość	50 ÷ 57 HRC	50 ÷ 62 HRC	900 ÷ 1000 HV	40 ÷ 50 HRC

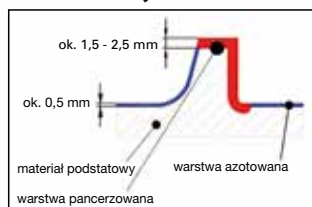
\* Zawiera ziarna wolframowo-karbidowe o twardości do 2400 HV w napawanej warstwie.

Materiał napawania EXTRA i EXTREM został opracowany specjalnie do napawania ślimaków wytłaczarek i wtryskarek.

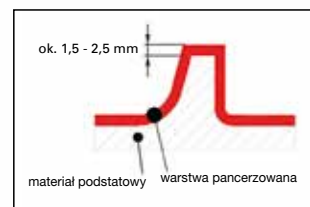
### Sposoby napawania warstw pancernych podczas renowacji ślimaków:



pancerzowanie wierzchołka ślimaka



pancerzowanie wierzchołka i krawędzi tłocznej ślimaka



pancerzowanie całej powierzchni ślimaka

## RENOWACJA CYLINDRÓW

### SZLIFOWANIE - HONOWANIE - AZOTOWANIE (w przypadku wersji azotowanych)

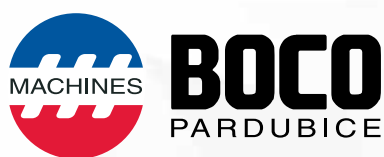
Średnica wewnętrzna w mm	25 ÷ 500
Średnica zewnętrzna (maks.) w mm	950
Długość (maks.) w mm	6000



## RENOWACJA GŁOWIC WYTŁACZAJĄCYCH I WYDMUCHUJĄCYCH

Modyfikacja powierzchni roboczych w przypadku nowych i poddanych renowacji głowic wykonywana jest za pomocą szlifowania, polerowania oraz końcowej obróbki powierzchniowej - chromowanie twardy lub niklowanie, azotowanie, hartowanie oraz różne rodzaje powłok nanoszonych natryskowo w zależności od wyboru.

Uszkodzone i zużyte powierzchnie robocze głowic można poddać renowacji, napawając specjalne materiały zapewniające wytrzymałość lub stopy twarde w zależności od wymagań.



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

Čepí 1, 533 32

Republika Czeska

**[www.boco-wytlaczarki.pl](http://www.boco-wytlaczarki.pl)**

Firma BOCO PARDUBICE machines, s.r.o. posiada ponad 25-letnią tradycję zorientowaną na produkcję maszyn i urządzeń dla przemysłu tworzyw sztucznych i kauczuku.

Firma ze swoim zapleczem technologicznym i zakresem oferowanych usług profesjonalnych należy do czołowych firm produkcyjnych w dziedzinie przemysłu tworzyw sztucznych i kauczuku w Republice Czeskiej oraz w UE.

Dane kontaktowe do naszych przedstawicieli znajdziecie państwo na naszej stronie [www](http://www.boco-wytlaczarki.pl)

**[www.boco-wytlaczarki.pl/kontakty](http://www.boco-wytlaczarki.pl/kontakty)**

### Produkujemy również:



Linie do recyklingu



Linie do regranulacji



Linie do compoundingu



Linie do ekstruzji



Wytłaczarki jednoślismakową



Wytłaczarki dwuślismakową



Wytłaczarki laboratoryjne



Otwieracz hydrauliczny form wtryskarek



Projektowanie i produkcja narzędzi do głowic wytłaczarskich, dysz itd.



Blokady na koła samochodów



Maty termoizolacyjne