



Ślimak wykonany jest z wysokostopowej stali specjalnej. Wszystkie powierzchnie narażone w procesie produkcji na ścieranie są utwardzone poprzez azotowanie. Ślimak zakończony jest końcówką mieszającą. Kształt i wymiary wymiennej końcówki mogą być dobierane indywidualnie w zależności od rodzaju wytłaczanego tworzywa, oraz głowicy.



SLIMAKI

MANEX SP. Z O.O.

Al.. Słowackiego 39
31-159 Kraków
<http://www.manex.com.pl>

Zakład Produkcji Maszyn

ul. Piłsudskiego 23
32-050 Skawina
Tel.: 012/ 276 05 30
Faks: 012/ 276 84 38
E-mail: maszyny@manex.com.pl

DANE TECHNICZNE:

- **Średnica ślimaka D** - 10,16, 25, 30, 32,45, 60, 80, 90, 20,150 mm
- **Długość ślimaka L** - 15D, 20D, 25D, 30D
- **Rodzaj ślimaka** - Dwuzwojny typu BM,
- Jednozwojny, , wysokowydajny
- Jednozwojny klasyczny
- **Rodzaj końcówki** - Płaska
- Stożkowa
- Mieszająca
- Ścinająca
- **Materiał** - Stal odkuwka gat. 38HMJ-T
- **Obróbka cieplno-chem.** - Azotowanie powierzchni roboczych do twardości > 900 HV, g>0,4 mm
- **Rodzaj tworzywa** - PVC Polichlorek winylu
- PE Polietylen
- PP Polipropylen
- PA Poliamid
- Mieszanki gumowe