



### 32D 双螺杆挤出机

#### 塑料技术

- 卓越型材质量，高生产灵活性
- 采用长工艺装置，提高熔体均匀性
- 采用长工艺装置，扩大处理窗口
- 高要求优化设计：高性能挤压，最大限度提高成本效益



### 36D 单螺杆挤出机

#### 塑料技术

- 尺寸含 KME 45-36B/R 到 KME 150-36B/R
- 材料类型:PE 80, PE 100, PP
- 所有类型的挤出机均可用作共挤出机
- 长加工装置提升工艺可靠性，减少磨损



## C-PVC 片材挤出生产线

### 板材挤压

- 产量高达 800 公斤/小时
- 包括全镀铬螺钉和适配器
- 三种型号，任意选择
- 优势显著



## Coex 解决方案

### 塑料技术

- 共挤解决方案的创新产品系列
- 优化再生材料和新产品加工
- 安装面节省空间
- 中央控制面板



### **Covermatic 系统**

#### 橡胶技术

- 辊芯、管芯、管道及其他圆体涂层
- 可选配 GE-K、GE-KS 或 GE-SC 系列 3 种给料挤出机机型
- 混合物特殊脱气和无创处理，优异涂层质量
- 中央控制面板，存储过程和制造数据



### **GE-W 热进料挤出机**

#### 橡胶技术

- 技术成熟的强力挤出机
- 多种螺杆直径
- 直接于内部混合器下卸料挤出机
- 高可靠性



### **PO 板材挤出生产线**

创新型解决方案，最大生产力、最高效率

- 连续增长数十年
- 最佳匹配
- 聚烯烃制紧凑或泡沫薄板
- 为您提供先进的工艺和应用经验



### **PVC 板材挤出全系统经济性解决方案**

定制化挤出技术

- 高产量
- 整器单一来源交付
- 模具和下游单元也会影响挤压过程
- 产品冷却区优化设计



### *Schaumtandex KE/KE*

#### 泡沫挤出生产线

- 高生产可靠性
- 特殊螺杆设计
- 操作简单
- 产量高达 900 公斤/小时



### *Schaumtandex ZE/KE*

#### 泡沫挤出

- 带“湿”衬里的主动熔体密封和优化冷却系统
- 高工艺灵活性
- 产量高达 2800 kg/h
- 生产过程中重复使用开机废料、边料和碎片料



### 冷却挤出机

熔体冷却，可靠性高

- 低驱动功率，高效率
- 使用加压水
- 优化冷却螺杆
- 主动熔体密封



### 卸料挤出机

卸料挤出机-可靠的压力积聚

- 设计简约稳健
- 无需维护
- 最大扭矩
- 加工段灵活配置



### 啮合异向双螺杆挤出机

#### 塑料技术

- 恒定进料
- 精心材料制备
- 螺钉高压稳定性好
- 高螺杆扭矩



### 多路挤出系统，最多7台挤出机

#### 橡胶技术

- 双、三、四、五、六装置
- 挤压头内流道的特殊设计工程
- 圆直径压出型材从螺旋区向矩形平截面的软性无创过渡
- 日产量高达 10000 kg/h 或约 30000 万条汽车履带