



大型挤压造粒机组

- 大产量聚烯烃造粒
- ABS / POM
- 橡胶 / 树脂脱挥



聚合物共混

- 色母 / 填充和功能母粒
- 工程塑料增强改性
- 塑料 / 橡胶合金
- 电缆料



聚合物发泡挤出

- CO2发泡XPS板
- 石墨EPS发泡珠粒
- PET发泡板
- PLA发泡珠粒
- XPE / IXPE发泡片材



直接挤出

- EVA / POE太阳能封装膜
- 超高分子量聚乙烯电池隔膜膜
- BOPET / BOPA / BOPP双向拉伸薄膜
- 钢管涂覆



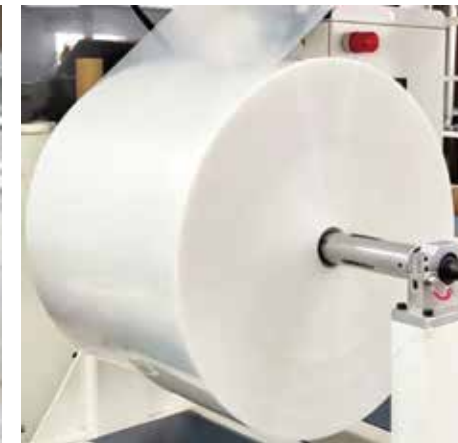
PET回收&挤出

- 瓶片料回收 (BTB)
- PET纤维 / 薄膜回收
- PET片材免干燥挤出 (双螺杆)
- PSF / POY免干燥挤出 (双螺杆)

PP / PS / PLA / PBAT / PHA 片材挤出加工技术



■ 原料粒子



■ 片材卷材



■ 吸塑产品



江苏越升科技股份有限公司 | www.useon.com

工厂地址: 江苏省镇江市句容市元启路16号 / 邮编: 212400 / 手机: 178 0259 5057

电话: 0511 8077 9688 / 传真: 0511-80779673 / 邮箱: info@useon.com



言必信 行必果



江苏越升科技股份有限公司是一家高分子材料挤出设备的专业供应商和相关技术服务的提供者。主要从事于塑料挤出机及其相关设备的研发设计与生产制造，以及为高分子材料挤出加工提供整体解决方案。

自2006年成立以来越升团队一直致力于国产挤出机以及高分子材料挤出方案的创新，并陆续取得了令人鼓舞的成果，在多个应用领域成功取代了对进口设备的依赖，于2023年被工业和信息化部认定为国家级专精特新中小企业。

越升的历史是一部不断创新的历史。在广泛的高分子材料挤出加工设备中，我们在塑料共混、发泡挤出、PET挤出、塑料回收、特种薄膜直接挤出方面成为了最新工业技术引领者。我们在不断的拓展中国制造的边界，每一个创新的里程碑，都为“中国制造”和全球的塑料加工做出了贡献。



PP / PS / PLA / PBAT / PHA 片材挤出加工关键技术：

- 1 | 高扭矩挤出机**
低温 / 低速
- 2 | 高进料比喂料系统**
更高的产量
- 3 | 高真空系统**
更好的色相 / 更低的粘度降 / 低分子物剥离
- 4 | 更加优异的螺杆组合**
最佳的塑化 / 更好的分布 / 更好的脱挥效果
- 5 | 全自动收卷机收卷**
更佳的操作体验

PP / PS / PLA / PBAT / PHA片材挤出生产线：



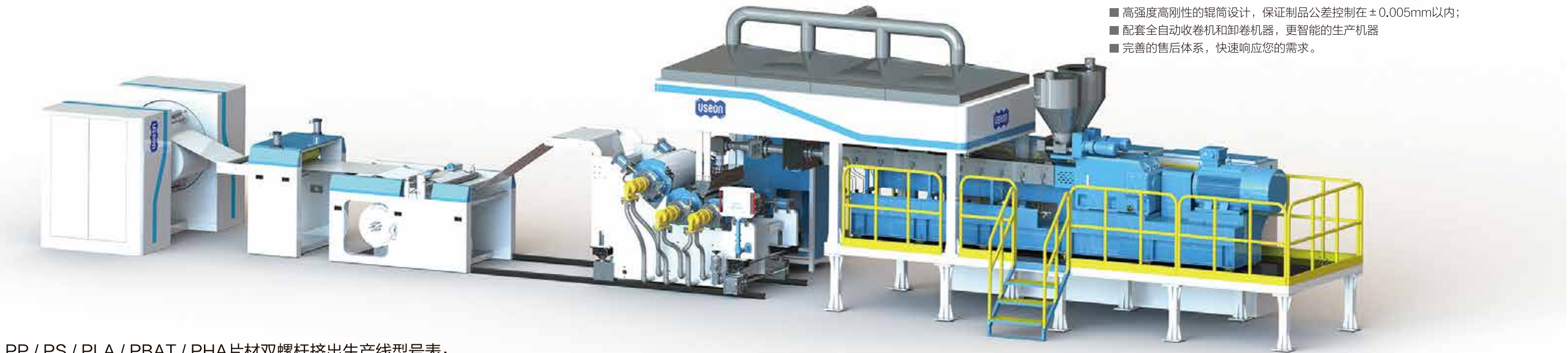
越升科技研制开发的PP、PS、PLA、PBAT、PHA片材挤出生产线，常见的是单机单层片材和双机共挤三层片材生产线，也可以多机共挤做多层片材生产线，根据客户要求定制片材挤出生产线。

PP / PS / PLA 片材主要用途：

- PP / PS / PLA 吸塑片材，食品包装材料，电子托盘包装材料。
- PP / PS / PLA 单层片材、PP / PS共挤双色片材，PP双面高透明片材等用于吸塑包装行业的片材。
- PP文具片。
- PP透明片材、磨砂片材（粗砂、细砂）、双色片材等用于文具包装行业的片材。
- PP高填充吸塑片材，可填充碳酸钙、滑石粉做餐盒。
- PP加玉米淀粉、竹粉等做生物基填充片材。
- PLA / PBAT / PHA全生物降解片材，用于吸塑产品



PP / PS / PLA / PBAT / PHA片材挤出生产线：



- 技术特点及优势：
- 根据客户物料形态定制挤出方案，满足不同物料的不同挤出加工方案；
 - 配备永磁同步电机，更加节能高效；
 - 高效真空系统，更低的粘度降，真空度稳定保持在-0.1Mpa
 - 全新设计的筒体和螺杆设计，更好的脱挥排气；
 - 配套精诚分配器和模头，稳定挤出，分层均匀，各层比例可调，精确控制；
 - 西门子伺服与双闭环设计，挤出压力更稳定，操作更简便；
 - 高强度高刚性的辊筒设计，保证制品公差控制在±0.005mm以内；
 - 配套全自动收卷机和卸卷机器，更智能的生产机器
 - 完善的售后体系，快速响应您的需求。

PP / PS / PLA / PBAT / PHA片材双螺杆挤出生产线型号表：

机型	单层挤出生产线			共挤生产线		
原料	PP,PS,HIPS,PLA,PBAT.					
挤出机规格	SAT75	SAT85	SAT95	SAT75 / SAT52	SAT85 / SAT52	SAT95 / SAT65
主电机功率	160KW	220KW	355KW	160KW / 45KW	220KW / 45KW	355KW / 75W
厚度	0.15-3mm					
宽度	600-3000mm					
最大挤出量	500-700kg / h	600-800kg / h	800-1200kg / h	500-700kg / h	700-900kg / h	900-1500kg / h

PP / PS / PLA / PBAT / PHA片材单螺杆挤出生产线型号表：

机型	单层挤出生产线			共挤生产线		
原料	PP,PS,HIPS,PLA,PBAT.					
挤出机规格	TDD120	TDD130	TDD150	TDD120 / TDD65	TDD130 / TDD75	TDD150 / TDD90
主电机功率	132KW	160KW	200KW	132KW / 45KW	160KW / 55KW	200KW / 75W
厚度	0.15-3mm					
宽度	600-3000mm					
最大挤出量	350-450kg / h	500-600kg / h	600-800kg / h	350-450kg / h	500-600kg / h	600-800kg/h



永磁电机+高扭矩齿轮箱+安全联轴器

全新的动力组合，为您的机筒螺杆保驾护航

我们采用永磁同步电机作为挤出机的动力来源，配合越升自主研制高扭矩齿轮箱，在确保足够安安全系数的情况下，在加工物料的过程中，能耗更低，物料的平均剪切率更低，螺杆填充度更高，从而获得品质更好的产品。安全联轴器在扭矩超标瞬间切断动力，隔绝冲击载荷，保护整套传动核心件。

精滤、恒流、匀塑，一套搞定高端挤出

- 以过滤净化熔体，连续过滤杜绝停机损耗；
- 以泵体恒定压力，精密熔体泵平衡流量压差；
- 以模具精准塑形，高端挤出模具保证成型精度；
- 一站式熔体后端解决方案，打造低波动、高良品、长续航挤出产线。

高精度三辊压光机

片材成型采用L型三辊压光机结构，即一二辊水平，二三辊45°斜式结构，一二辊水平结构，模具竖直挤出，方便调式，快速出成品。

- 轴承选择国际知名品牌NSK.SKF，保证辊筒在运行中的跳动精度<0.005mm；轴承安装采用热套工艺，保证轴承与轴之间没有间隙；
- 驱动电机采用西门子驱动，三个辊筒保证同步转动，保证制品没有波纹等瑕疵；
- 驱动减速机采用国际品牌，保证齿轮箱内部齿轮无间隙；
- 辊筒压合采用油缸压合，单个油缸可提供10吨压力，在成产制品时油缸无压力波动，保证制品的平整度。
- 辊筒辊壁厚15mm厚，采用薄壁辊筒，冷却效率比厚壁辊筒好，冷却效果提升15%~30%，辊筒表面镀铬抛光处理，表面粗糙度达到Ra0.015um，超镜面辊筒压光，保证片材表面达到镜面级的光洁效果；
- 辊筒辊壁采用42CrMo合金钢，具有超高的表面强度和硬度，保证辊筒不会被片材压伤；
- 辊筒内胆采用铣螺旋流道一体加工，保证对辊筒壁有足够强的支撑性，在压光制品时不会发生弯曲变形；
- 辊筒内胆和辊筒壁采用热套工艺，保证内胆与辊壁没有间隙，辊壁不会被压凹陷下去；
- 辊筒跳动保证在0.005mm以内，最终成产出来的制品厚度公差保证在±0.005mm以内。



越升 —— 值得依赖的合作伙伴

越升的成长与发展离不开客户的支持与信任，我们一直把客户和自己放在合作伙伴的位置。良好的合作伙伴关系，不仅仅促进了彼此公司的共赢，也为行业的发展与提高做出了贡献。我们设备的许多改进是我们与客户共同努力的结果。在此过程中我们也见证了彼此的共同成长。

合作始于了解 -- 欢迎咨询我们

如果您是一位经验丰富的设备使用者，您可以直接向我们提出您的具体要求。我们会根据您的要求提供方案，使双方在进一步的商讨过程中确定出最佳的选择。

如果您没有专业背景，也勿须担心，我们将全力以赴，与您共享我们的专业知识与丰富的经验。给您提供专业的免费咨询服务，并帮助您实施项目。

除此之外，我们还会与您共享我们的实验室，这将使得您对新项目的投入全无后顾之忧。

如何选择合适的挤出机

全面了解您所要生产的产品信息，以此来判断什么类型的挤出机适合您。

根据产量需求来确定挤出机的型号规格。

了解您对周边辅助设备的需求，并与我们的挤出机如何配合。这包括原料处理，造粒系统和制品后处理设备。

无论您是购买单台设备还是整体项目，从项目咨询到设备稳定生产，我们提供一站式交钥匙工程。

