



STS双螺杆挤出机 以优异的性价比实现高产能



释放潜能
助您成功



目录

- 4-5 → STS的功能和特点
- 6-7 → STS Mc¹¹机型
- 8 → STS Mc PLUS机型
- 9 → STS 25 Mc¹¹实验型挤出机
- 10-13 → 双螺杆挤出机代表性工艺应用
- 14-16 → STS Mc¹¹双阶配混系统
- 17 → 双阶机代表性工艺应用
- 18-19 → 控制系统
- 22-25 → 质量是我们的标杆
- 26 → 测试中心
- 27 → 售后服务

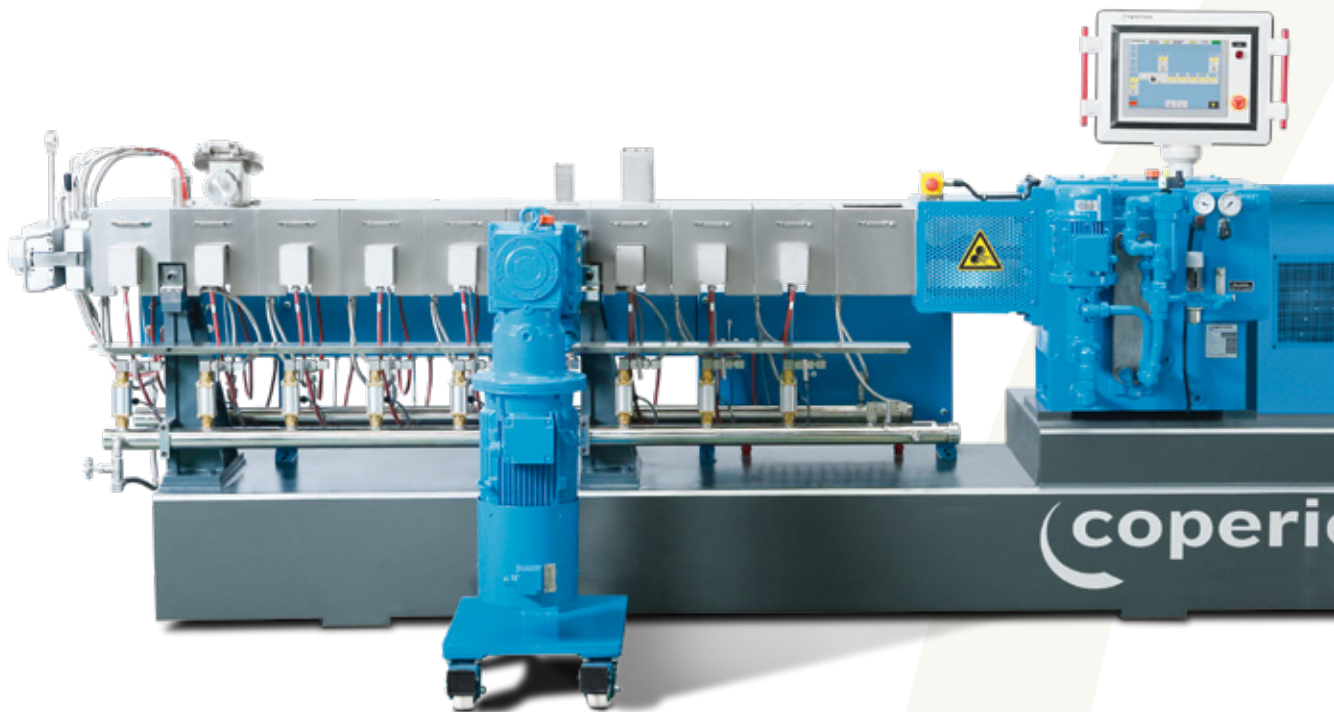
突破边界 成就无限

STS双螺杆挤出机系列历经多年市场检验，已建立起卓越品质的口碑，适用于各种挤出和配混任务，如工程塑料、母粒、电缆料、再生塑料的回收利用、粉末涂料等。

STS系列产自南京制造基地，全线产品严格遵循CE指令标准。其配混系统兼具高性能与低投资成本两大优势，助您快速实现投资回报。每套配

混系统的工艺环节均经过精密协同设计，在温和加工物料的同时，实现出色的生产效率。

最终产品的质量始终是我们关注的核心：从喂料、输送、熔融、分散、均化、脱挥、建压，到过滤和造粒，科倍隆设计了每一个工艺步骤，以满足您应用的具体需求。这使得STS配混系统成为您应用的最佳解决方案。



优势一览表

- | | |
|----------|-----------|
| ➤ 高比扭矩 | ➤ 高品质部件 |
| ➤ 卓越的产能 | ➤ 安装和操作简单 |
| ➤ 使用寿命长 | ➤ 欧洲安全标准 |
| ➤ 优异的性价比 | |



→ STS 65 Mc¹¹双螺杆挤出机

STS双螺杆挤出机的应用范围

- 工程塑料的填充和增强
- 聚烯烃和弹性体的合金与填充
- 聚烯烃和工程塑料的染色
- 色母料、阻燃母料、填充母料、功能母料的生产
- 破碎料的回收
- 电缆料, 如PVC、HFFR、XLPE
- 降解塑料
- 电池材料
- 其他

为不同应用提供合适的STS双螺杆挤出机

STS Mc ¹¹	比扭矩为11.3 Nm/cm ³
STS Mc PLUS	比扭矩为13.6 Nm/cm ³
STS 25 Mc ¹¹	实验型挤出机
STS 双阶机	用于对温度和剪切敏感的材料

模块化设计

STS的加工段是模块化设计, 由若干筒体及其内部同向旋转的螺杆组成。这种模块化设计的优点是可以为配混和挤出提供较高的工艺灵活性。工艺人员可以调整筒体和螺杆的组合来满足您的具体需求, 不同的加工段可以用来输送、塑化、混合、剪切、均化、排气脱挥和建压, 以实现理想的产品质量和产量。

每节筒体都可以实现独立温控。加热采用电加热方式, 筒体冷却采用水冷却。基础型筒体和螺杆元件材质采用氮化钢。针对耐磨及防腐应用, 我们采用特殊的合金材质。

自清洁的螺杆构形

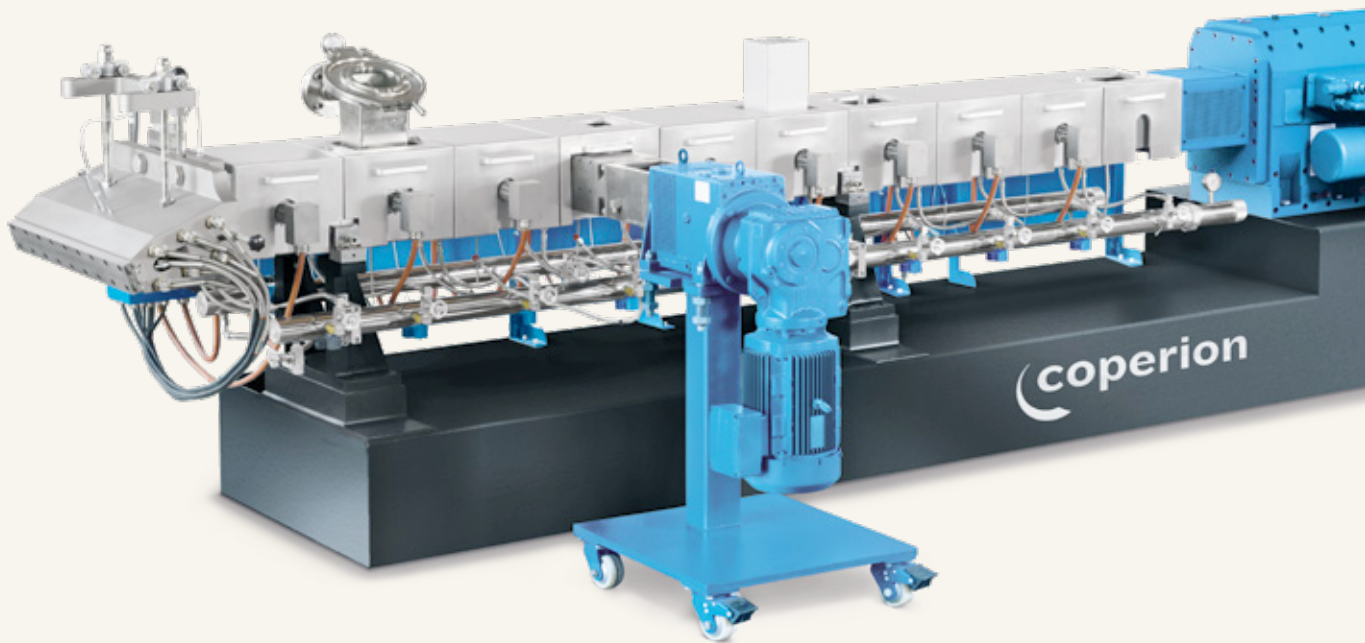
STS系列的啮合双螺杆, 因其紧密自清洁的构形, 避免了整个加工段中的物料滞留, 保证了整个工艺的可靠性和加工段优异的自清洁效果。

STS Mc¹¹机型

比扭矩11.3 Nm/cm³

STS Mc¹¹以其11.3 Nm/cm³的比扭矩确立了标准,在产量提高的同时,提高了螺杆填充率,降低了熔体温度,从而改善了产品品质。STS Mc¹¹系列融合了科倍隆完善的工艺技术和质量标准,使用欧洲原装制造的科倍隆自主品牌传动箱,螺杆最高转速可达900 min⁻¹。针对色母料应用,科倍隆还开发了特殊的喂料嵌件、落料盒以及新设计的机头,用于快速更换和清理,提高

生产效率。新的花键套采用久经考验的ZSK Mc⁸系列相同的设计。设备底座经优化设计,具备优异抗扭性能,适用于极限应力工况。STS Mc¹¹系列可满足众多不同的工艺应用需求。它以高产量著称,并同时具有非常高的性价比。模块化设计的筒体和螺杆元件,可以实现加工段根据工艺需求在16到68 D之间灵活调整。



技术参数

STS Mc ¹¹	最大比扭矩 [Nm/cm ³]	最大单根芯轴扭矩 [Nm]	最高螺杆转速 [min ⁻¹]	最大电机功率 [kW Hp]
25	11.3	106	1,200	30 40
35	11.3	305	900	60 81
50	11.3	835	900	165 221
65	11.3	1,590	900	315 422
75	11.3	2,440	900	483 648
96	11.3	5,350	600/900	706 947
125	11.3	11,600	600	1,530 2,051

参数如有变更,恕不另行通知。

耐磨防腐材料

	材料编码	材料	设计	应用领域	
				耐磨	防腐
螺杆元件	CE 00	氮化钢	表面硬化	•	•
	CE 50	高速工具钢	整体硬化	• • •	•
	CE 150	粉末冶金整体铬钢	热等静压粉末冶金复合材料	• • • • •	•
	CE 250	铁铬基粉末冶金工具钢	热等静压粉末冶金复合材料	• • • •	• • • •
筒体	CB 00	氮化钢	表面硬化	•	•
	CB 50	双金属衬套	两片式衬套	• • •	•
	CB 66	筒体: 标准氮化钢 涂层: 碳化钨钎涂	直接涂层 8字孔	• • • •	• • • • •
	CB 71	铬钢	椭圆形整体衬套	• • (•)	• •
	CB 150	硬质高铬合金	椭圆形整体衬套	• • • •	• •
	CB 250	镍基粉末冶金工具钢	椭圆形整体衬套	• • • •	• • • • •



→ STS 96 Mc¹¹ 双螺杆挤出机



优势一览表

- | | |
|--|--|
| ↗ 久经考验的科倍隆生产标准 | ↗ 机头改进了加热器设计, 优化了熔体流道 |
| ↗ CE认证 | ↗ 每节筒体独立精确温控 |
| ↗ 设备底座具备优异抗扭性能, 适用于极限应力工况 | ↗ 独立高效的加热和冷却系统, 优化了各温控区的工艺条件 |
| ↗ 根据设计和应用需要, 螺杆转速可达900 min ⁻¹ | ↗ 自清洁的同向旋转的啮合螺杆使更换产品配方和颜色更快捷方便 |
| ↗ 两种易于操作和维护的控制系统 — BasicMaster (继电器控制) 和 TouchMaster (PLC控制) | ↗ 加工段多种材质可供选择: 基础型为氮化钢, 有耐磨防腐需求时可选择特殊的合金材质 |
| ↗ 欧洲原装制造的科倍隆品牌的高性能传动箱以及高科技的安全联轴器确保高扭矩可以通过渐开线花键芯轴安全地传输到螺杆元件 | |

STS Mc PLUS

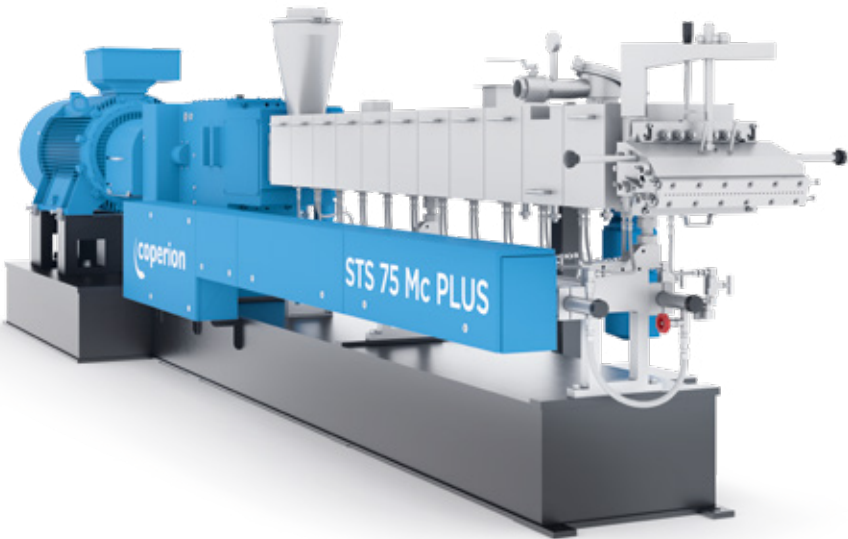
比扭矩 13.6 Nm/cm³

STS Mc PLUS双螺杆挤出机的比扭矩可达13.6 Nm/cm³。这一改进使该挤出机能够提供更优异的产品质量，同时所有应用中相比早期的STS 型号的产量可提高多达 20%。这一性能提升的关键，除了工艺相关的改进外，还有驱动系统关键部件的优化。STS Mc PLUS 挤出机配备高功率电机和专门设计用于处理高扭矩的传动箱。芯轴采用经过验证的高性能材料，以确保从传动箱到螺杆元件的有效扭矩传递。工艺段的更高填充率对于 STS Mc PLUS 实现更优异的混合质量至关重要，因为它降低了剪切应力和熔体温度，同时加强了配混。这使得在高产量的情况下能够实现极其温和的物料加工。



优势一览表

- 第四代STS技术，科倍隆德国工程设计
- 比扭矩为 13.6 Nm/cm³
- 根据设计和应用需要，螺杆转速可达 900 min⁻¹
- 科倍隆自制的高精度工艺段，多种材质可供选择，满足耐磨防腐要求
- 优异的自清洁啮合螺杆，更窄的熔体停留时间分布曲线，产品品质更高
- 欧洲品牌的高性能传动箱以及安全联轴器
- 底座结构强化设计，承载扭矩更高，运行安全可靠
- 工艺段采用内嵌式加热棒，贴近螺杆精准供热，热效率更高，温度分布更均匀
- CE认证



技术参数

STS Mc PLUS	最大比扭矩 [Nm/cm ³]	最大单根芯轴扭矩 [Nm]	最高螺杆转速 [min ⁻¹]	最大电机功率 [kW Hp]
50	13.6	1,007	900	199 271
65	13.6	1,920	900	380 517
75	13.6	2,730	900	540 734
96	13.6	6,454	600	852 1,143

参数如有变更，恕不另行通知。

STS 25 Mc¹¹ 实验型挤出机

兼顾配方开发和小批量生产

STS 25 Mc¹¹实验型挤出机基于STS系列的成功技术经验, 专门为小批次配混而开发的产品。与STS大机型之间的可靠放大, 使之成为研发与放大任务的理想配混机型。



→ STS 25 Mc¹¹实验挤出机

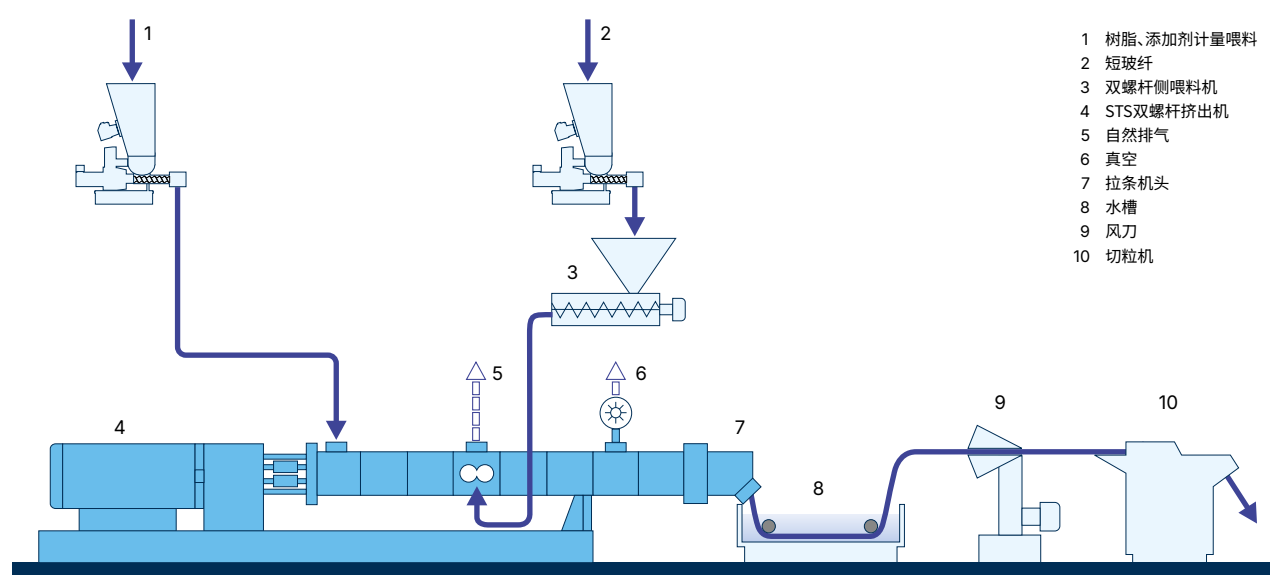
特点

- 完美胜任工程塑料的填充和增强等高扭矩应用工艺
- 单批次配混可低至2公斤, 节约物料
- 最高产量可达110 kg/h, 满足小订单的加工需求
- 可与STS系列其他机型实现精准放大
- 槽深4.55 mm, 易于粒子喂料
- 采用拉杆式和标准的4D机筒设计, 可以快速更换和调整筒体。众多标准螺纹元件可供选择, 可以满足不同工艺应用的需求
- 易于清理
- 加热棒保证了均匀的加热, 降低了能耗
- 占地空间小, 带脚轮便于移动
- 可升级为PLC加触摸屏进行操作控制

技术参数

D _o /D _i	1.55
槽深 [mm]	4.55
筒体长度 [mm]	100
中心高 [mm]	1,100
单轴扭矩 [Nm]	106
比扭矩 Md/a³ [Nm/cm³]	11.3
最大转速 [min ⁻¹]	1,200
电机功率 [kW]	30
外形尺寸 (L x W x H) [mm]	2,570 × 550 × 1,455

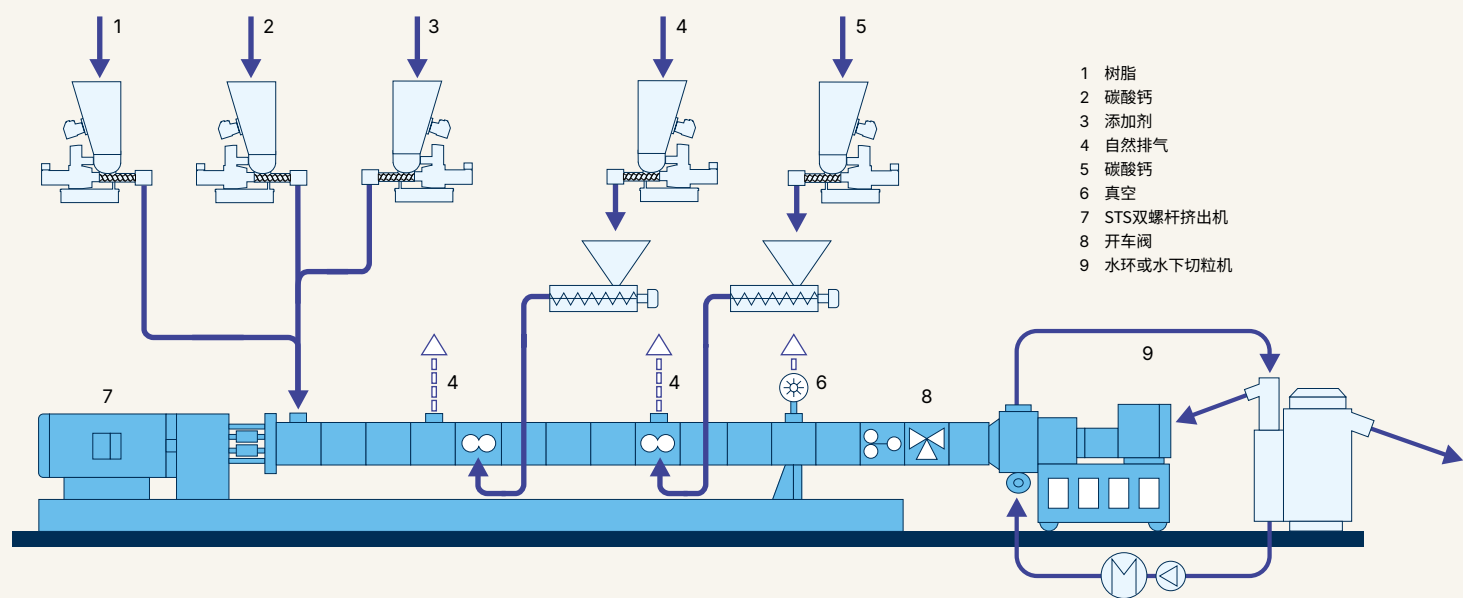
工程塑料



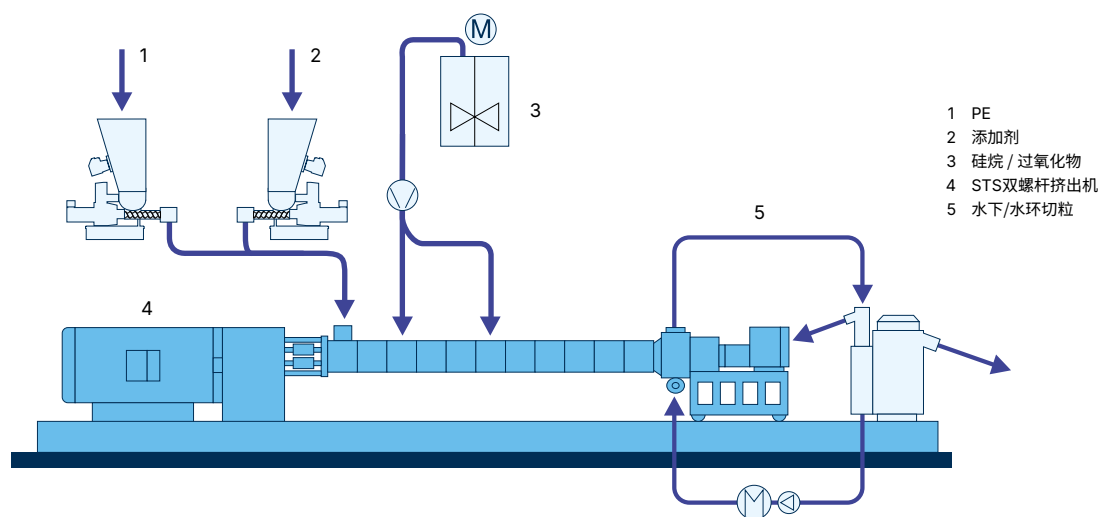
高填充母粒

STS可用于生产高品质的高填充母粒。主要应用领域是以碳酸钙、滑石粉或钛白粉等作为主要成分的高填充母粒生产。

STS Mc ¹¹	螺杆转速600min ⁻¹ 时的产量 [kg/h lbs/h]	
	LLDPE (熔融指数25) +80%碳酸钙 (Omyafilm 707) : 螺杆转速450-600 min ⁻¹	LLDPE (熔融指数1) +80%碳酸钙 (Omyafilm 707) : 螺杆转速450-600 min ⁻¹
25	35 77	25 55
35	150 330	100 220
50	400 882	300 661
65	750 1,653	550 1,213
75	1,200 2,646	850 1,874
96	2,000 4,409	1,600 3,527
125	4,300 9,500	3,500 7,700



电缆料



色母料

色母料的生产对配混工艺有很高的要求:颜料和添加剂必须在树脂基料中充分分散,并与其均匀混合.STS双螺杆挤出机具有优秀的混合性能,对物料的柔和处理和非常高的性价比,是色母料生产的理想选择.STS系列挤出机实现了颜料的更好分散和更低的能耗。

预混工艺

预混工艺中,用混合机将所有配方组分预混合,然后由体积式喂料机喂入STS双螺杆挤出机。

配方组分

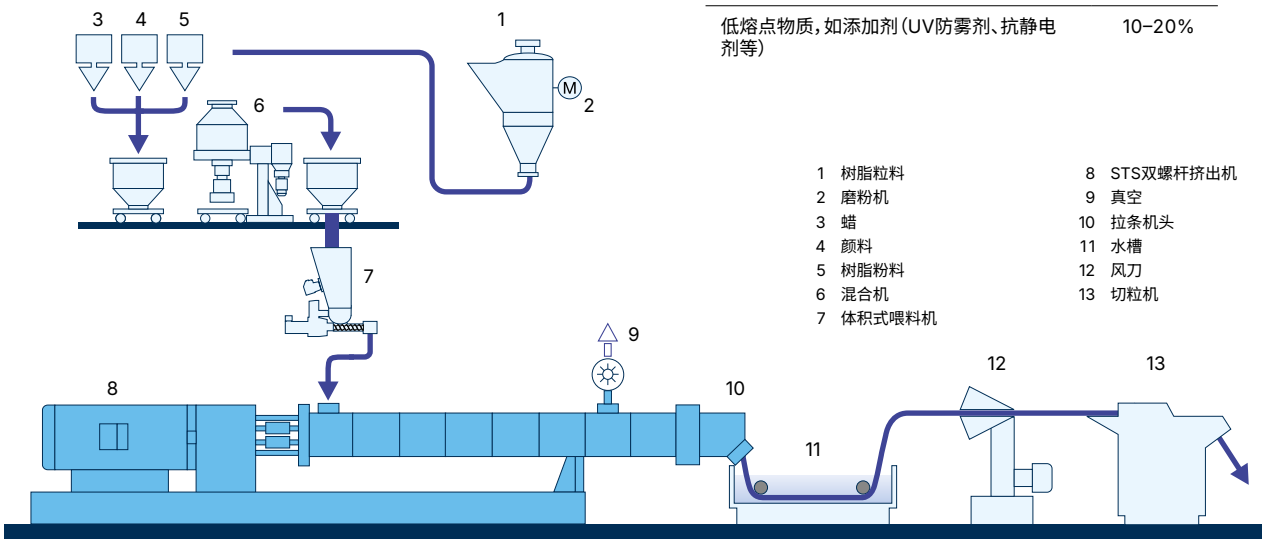
基础树脂: PE、PP、PS、EVA、PET、PA、PC、SAN、PMMA、ABS、TPE和POM等

优势一览表

- 设备开机时物料损耗少
- 操作简单
- 非常好的剪切效果,使颜料团聚更好地分散
- 换色时可快速清洁
- 较低的投资成本

颜料 / 添加剂

有机颜料	20-40%
无机颜料	40-60%
炭黑	15-40%
钛白粉	50-70%
人造SiO ₂	10-30%
天然SiO ₂	30-50%
低熔点物质,如添加剂(UV防雾剂、抗静电剂等)	10-20%



分添加工艺

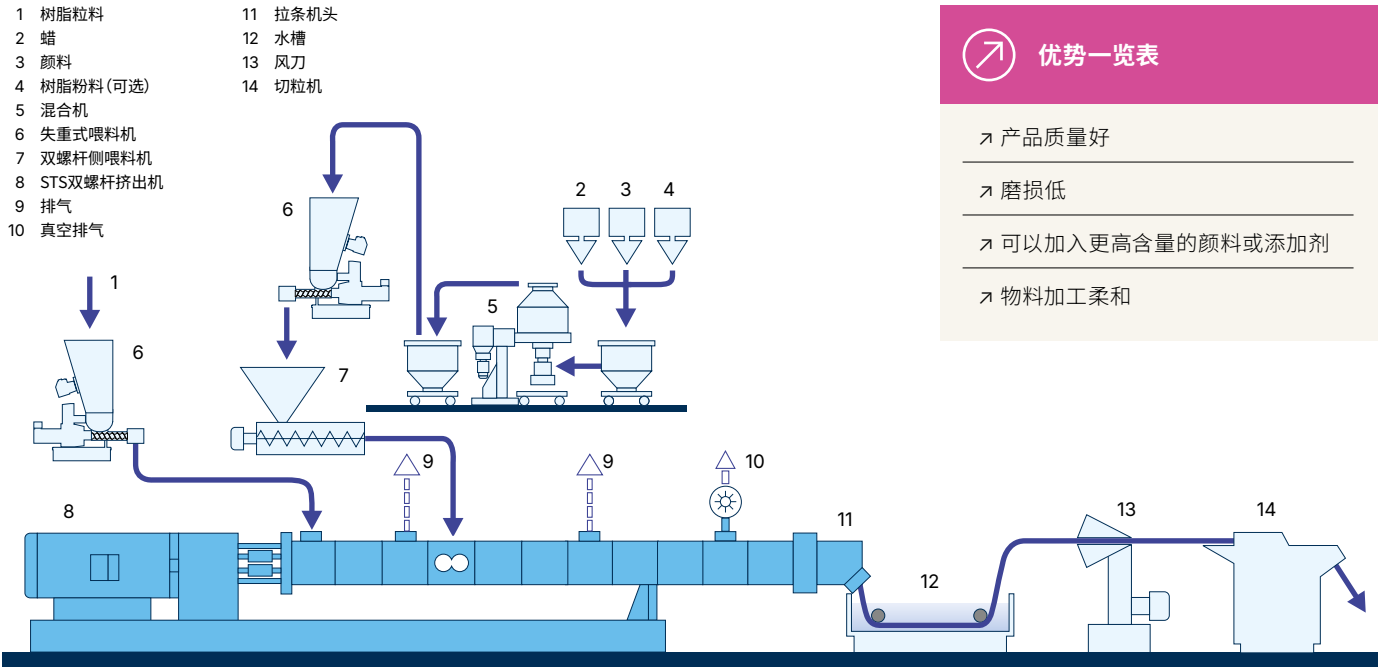
分添加工艺中，树脂在STS双螺杆挤出机的工艺加工段的前段喂入。在树脂熔融后，其余的配方组分通过双螺杆侧喂料机喂入双螺杆挤出机中。这种工艺一般需要使用失重式喂料机

配方组分

基础树脂：PE、PP、PS、EVA、PET、PA、PC、SAN、PMMA、ABS、TPE和POM等。

颜料 / 添加剂

有机颜料	40-60%
无机颜料	50-80%
炭黑	20-50%
钛白粉	60-80%
人造 SiO ₂	20-50%
天然 SiO ₂	40-60%
低熔点物质，如添加剂（UV防雾剂、抗静电剂等）	30-60%



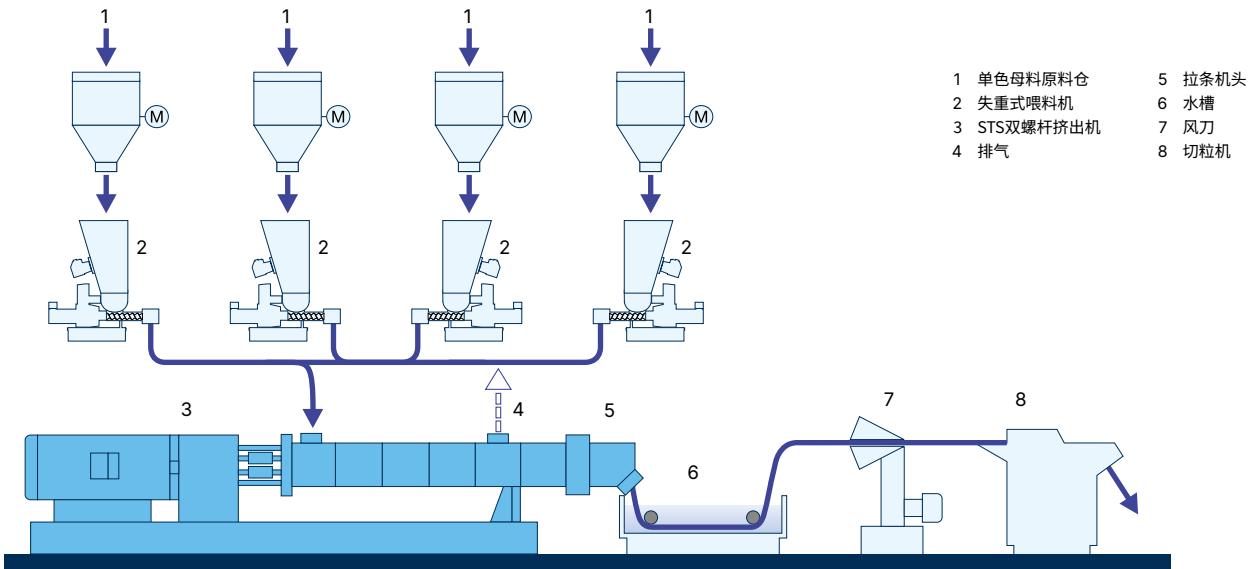
优势一览表

- 产品质量好
- 磨损低
- 可以加入更高含量的颜料或添加剂
- 物料加工柔和

配色工艺

预混工艺和分添加工艺二者都可以实现用一种颜料生产色母料，即单色母料。在配色工艺中，不同的单色色母料可预混喂入也可分开单独喂入挤

出机。STS挤出机将不同的单色色母料塑化混合，得到的产品即是需求颜色的色母料。使用这种工艺，单色色母料可采用所有普通的树脂载体。



STS色母料专用设计

易于清洁和更换颜色



可快速清洁机头

- 结构简洁，只需松开几个螺栓即可快速打开
- 人性化的铰链设计
- 使用多孔板，可根据需要插入滤网
- 根据流体几何学优化的机头尽可能地减小了死区，即使是做高色粉含量的产品也可保证料条均匀挤出

可快速清洁的喂料嵌件和落料盒

落料盒仅通过螺栓固定在喂料筒体上，简单松开几颗螺栓，落料盒就可被拿开。可快速拆卸的嵌件可防止筒体内壁被污染，且很容易更换。

带旋转臂的STS侧喂料机

- 旋转臂方便就位，易于校准，可安装在任一节筒体上
- 喂料机的工程设计来自于科倍隆德国，采用欧洲原装传动箱，在科倍隆南京完成组装
- 高扭矩，高容积，可实现较高的产量
- 建压能力强，可达30 bar
- 变频调速控制
- 加工精度较高，头部元件距离STS双螺杆元件间隙小



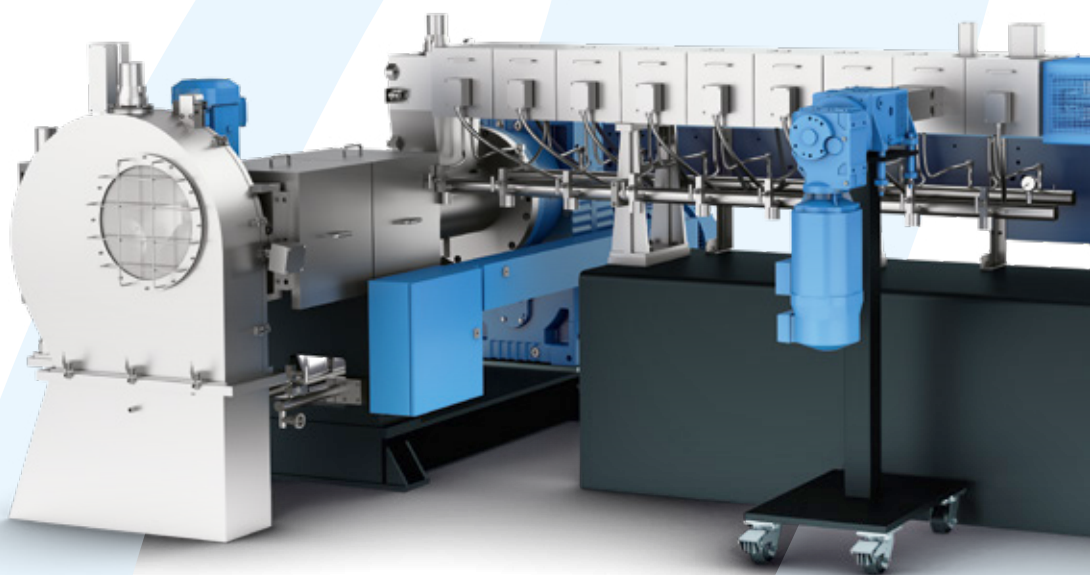
→ 用于母料生产的STS 35 Mc¹¹

STS Mc¹¹ 双阶配混系统

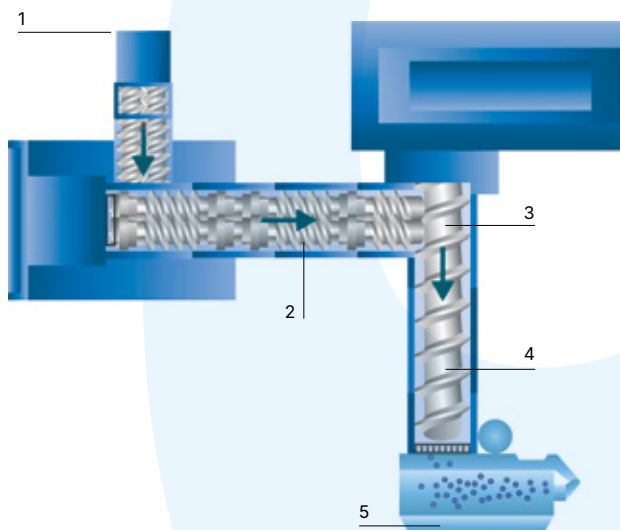
双阶协同，柔挤高混

科倍隆专门为温度和剪切敏感的材料加工设计了一款STS Mc¹¹双阶配混系统。这套双阶处理系统由STS Mc¹¹双螺杆挤出机和单螺杆挤出机组成，能够确保在处理PVC、电缆料和特殊混合物时既拥有高质量的产品又能实现最

大的经济效益。得益于科倍隆高标准制造技术，这套双阶配混系统能够保证产品质量的一致性和可重复性，提高生产效率、增加盈利能力和灵活性。



→ STS 75 Mc¹¹/200双阶配混挤出系统



STS Mc¹¹双阶机工作原理

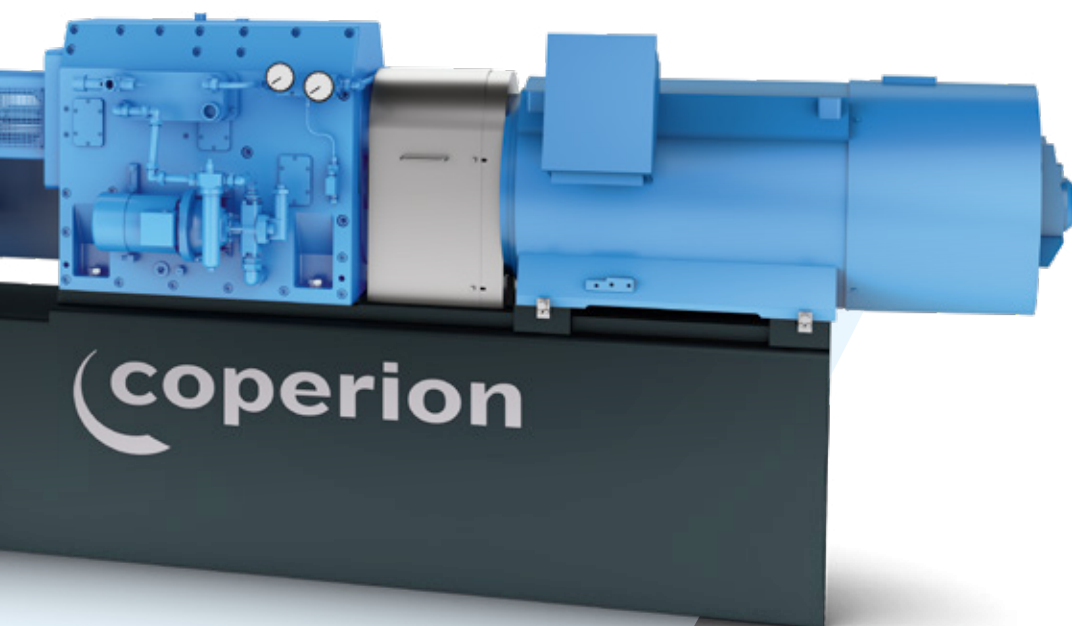
- 1 喂料
- 2 在双螺杆挤出机中进行塑化、混炼和均化
- 3 开放无背压式熔体喂入单螺杆，同时可进行排气脱挥
- 4 物料通过单螺杆挤出机柔和挤出
- 5 通过风冷或偏心水雾切粒机造粒，也可选配其它造粒方式



→ STS Mc"双阶机的切粒刀片和机头模板



→ 从双螺杆挤出到单螺杆



优势一览表

➤ 喂料性能出色，即便是难处理的粉料或高温预混料也能稳定喂入

➤ 物料的柔和挤出，尤其在机头前的建压区

➤ 物料停留时间短，停留时间分布窄

➤ 物料均匀从模板挤出

➤ 温度控制精确

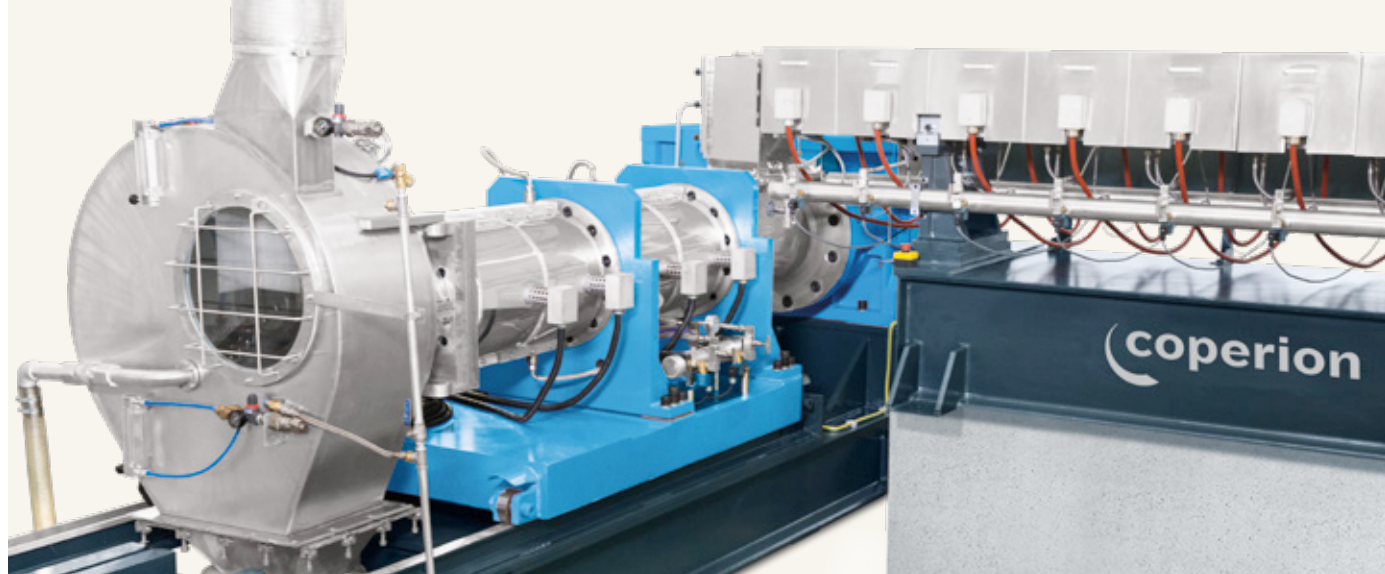
➤ 比能耗低

➤ 脱挥高效

➤ 易于调整以适应新的生产需求

➤ 清洁快捷、方便

➤ 应用范围广



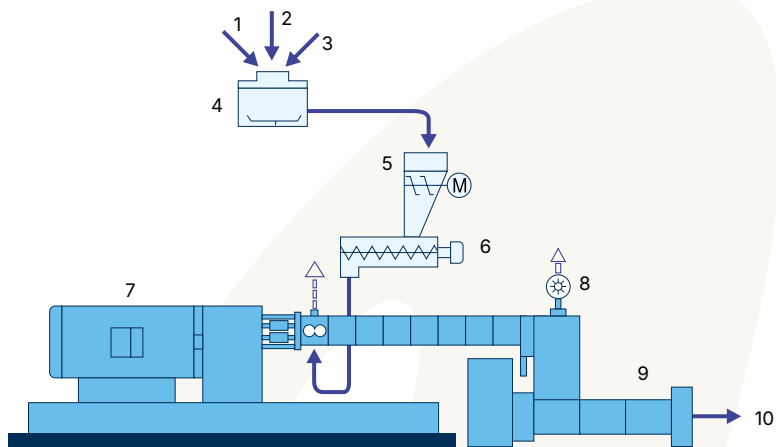
→ STS 96 Mc¹¹/250双阶配混挤出系统

技术参数

STS Mc ¹¹ 双阶机	最大电机功率 [kW Hp]		最高螺杆转速 [min ⁻¹]		最高产量 [kg/h lbs/h]				
	双螺杆	单螺杆	双螺杆	单螺杆	低烟无卤料	软PVC	硬PVC	可交联电缆料 (过氧化物, 中低压)	可交联电缆料 (硅烷, 低压)
35/120	40 54	22 30	600	75	35-85 77-187	105-200 231-441	50-105 110-231	35-100 77-220	35-85 77-187
50/150	110 148	37 50	600	75	100-260 220-573	310-600 683-1,323	150-320 331-705	100-300 220-661	100-250 220-551
65/180	210 282	55 74	600	75	200-480 441-1,058	590-1,000 1,301-2,205	300-700 661-1,543	220-600 485-1,323	220-500 485-1,102
75/200	322 432	75 101	600	75	300-700 661-1,543	900-1,800 1,984-3,968	450-1,050 992-2,315	300-1,000 661-2,205	330-700 728-1,543
96/250	708 949	110 148	600	75	630-1,450 1,389-3,197	1,850-3,460 4,079-7,628	950-2,200 2,094-4,850	700-1,700 1,543-3,748	700-1,500 1,543-3,307
125/350	1,530 2,502	250 335	600	75	1,350-3,100 2,976-6,834	4,000-7,500 8,818-16,535	2,000-4,800 4,409-10,582	1,500-3,700 3,307-8,157	1,500-3,200 3,307-7,055

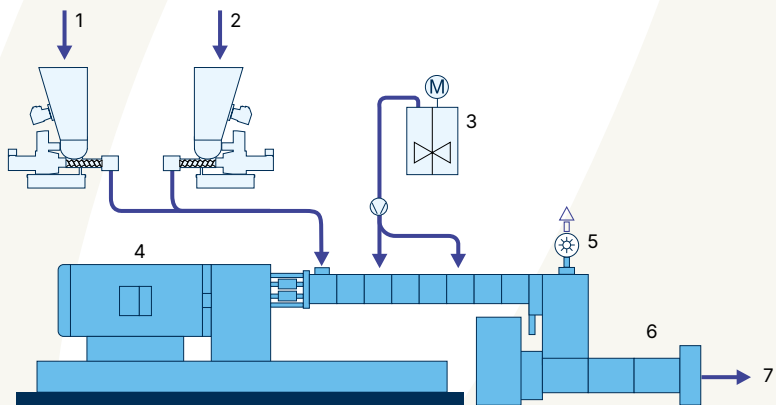
STS Mc¹¹双阶机的典型应用领域

软PVC	→ PVC电缆料: 绝缘料, 包覆料和底料 → 鞋和鞋底料 (以及含有发泡剂的软PVC) → 管材和型材挤出料 (包括医疗等级用品)	→ 注塑成型料 → 压延膜和地板
硬PVC	→ 用于室内和室外的挤出型材料 → 用于管接头的注塑成型料 → 用于生产瓶子, 容器等的吹塑料	→ 合金及共混 → 薄膜 (压延)
可交联聚乙烯	→ PEX管材料 → 低压硅烷交联电缆料	→ 中低压过氧化物交联电缆料
特殊配混料	→ 低烟无卤阻燃电缆料 → 低压、中压、高压弹性体电缆料	→ XLPE (过氧化物)



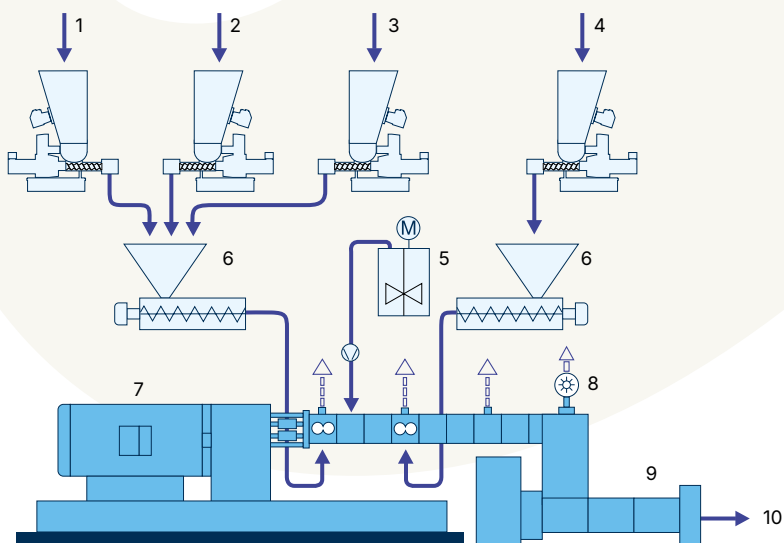
典型的PVC生产线示例

- 1 PVC粉料
- 2 填料
- 3 添加剂
- 4 热 / 冷混合机
- 5 干混料
- 6 双螺杆侧喂料机
- 7 STS双螺杆挤出机
- 8 真空
- 9 单螺杆挤出机
- 10 切粒机



典型的可交联电缆料生产线示例

- 1 PE
- 2 氢氧化铝 / 氢氧化镁
- 3 过氧化物 / 硅烷
- 4 STS Mc®双螺杆挤出机
- 5 真空
- 6 单螺杆挤出机
- 7 切粒机



典型的可交联电缆料生产线示例

- 1 EVA / PE
- 2 添加剂
- 3 20% 氢氧化铝 / 氢氧化镁
- 4 40% 氢氧化铝 / 氢氧化镁
- 5 偶联剂
- 6 双螺杆侧喂料机
- 7 STS Mc® 双螺杆挤出机
- 8 真空
- 9 单螺杆挤出机
- 10 切粒机

控制系统



→ STS人机界面

科倍隆为双螺杆挤出系统提供定制化控制解决方案，涵盖标准化控制系统至成套配混工厂的开放式控制系统，满足客户多元化需求。STS双螺杆挤出机的控制方案从继电器控制、PLC、IPC，到深度集成工业4.0的智能控制系统，配置灵活可选。

科倍隆的STS挤出机高质量的控制系统确保平稳高效的生产操作。凭借其灵活的配置，控制解决方案可以轻松地适应各行业的各种应用需求。符合欧洲IEC标准的设计和建筑规范，高品质的电气硬件确保系统安全稳定的运行。此外，CE安全设计进一步彰显了我们致力于为您的挤出工艺提供可靠且安全的控制解决方案的坚定决心。



STS PLC控制系统的特点

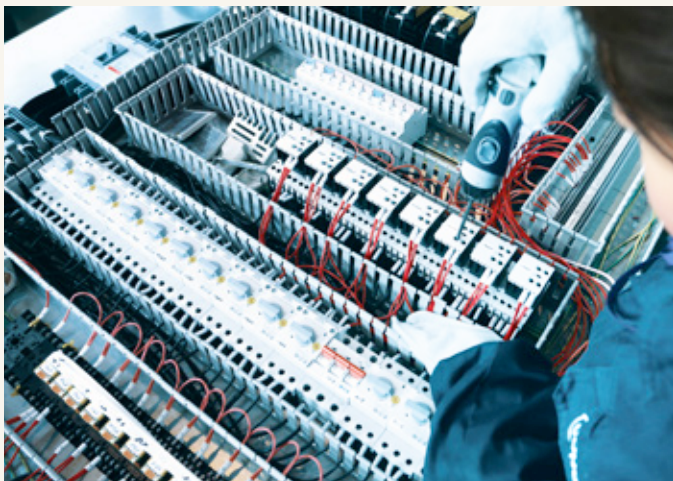
- 采用先进的PLC硬件设计，确保卓越的性能和可靠性
- 定制设计的程序以及直观的人机界面，确保操作轻松便捷且用户友好
- 丰富的功能，包括趋势显示、参数设置和数据存储，提升系统的功能性
- 优化的失重称控制界面与配方管理相集成，确保操作安全和精确控制



智能控制与工业 4.0

STS控制系统为智能生产提供了广泛的技术支持：

- 安全可靠的远程服务模块，实现无缝支持
- 可扩展的工业控制计算机 (IPC) 模块，配备丰富的数据接口
- 全面的多线路生产监控与数据管理功能
- 与ERP、SCADA及其他系统的无缝集成，实现双向数据同步
- 量身定制的控制系统，旨在满足您的具体操作需求



控制柜组装

所有的控制系统由科倍隆南京按照欧洲电气标准设计并组装完成，主要电气元件均采用国际知名品牌产品。继电器控制、PLC控制、IPC控制等多种控制方式可选。





为高效赋能而生
以创新驱动而行

质量奠定基石 品质铸就未来

科倍隆南京作为STS系列生产基地,已系统推进质量标准全面提升。工厂配置德国先进加工中心,全面贯彻科倍隆成熟的质量生产规范,依托德国高精度生产与质量检测设备,对制造全流程实施精细化管理。详尽的QCP质检计划及FAT出厂前整机检验,对每个加工及组装步骤和环节进行管控和追踪,以保证最终的设备质量。

科倍隆在南京工厂加工制造所有核心部件:筒体、螺纹元件和芯轴,机头和模板,以及电柜组装。

这使得STS系列双螺杆挤出机的每一个零部件都是先进技术的典范,从而使您获得满意的产能和可靠的产品品质。



Heller数控加工中心加工筒体

双螺杆挤出机的筒体采用德国机床制造商Heller生产的数控加工中心,保证机械部件的高精度。

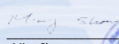


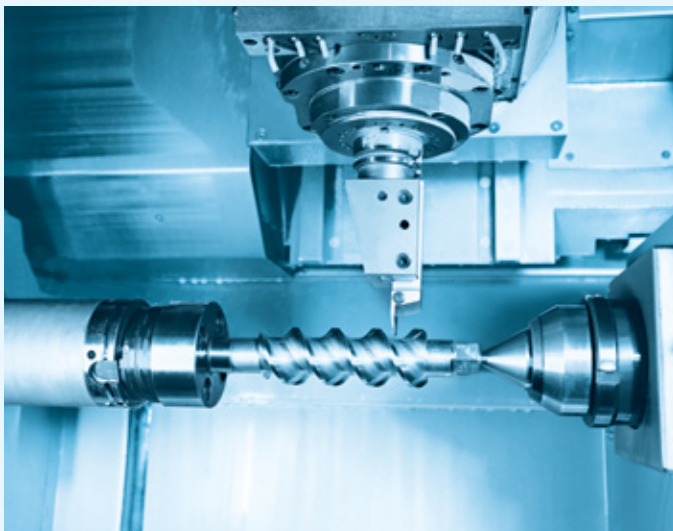
焊接机器人

科倍隆南京的筒体水路焊接,使用先进、成熟、可靠的技术,具备全自动焊接功能,保证产品稳定的焊接质量和效率。

CE认证

STS系列取得TÜV (德国技术检验机构) 签发的CE认证, 遵从欧洲安全规范、事故防范规定、欧盟机械安全指令2006/42/EC以及低压电气设备指令2014/35/EU。

CERTIFICATE of Conformity EC Council Directive 2006/42/EC Machinery	
Registration No.:	AM 50650673 0001
Report No.:	50087838 004
Holder:	Coperion (Nanjing) Machinery Co., Ltd. No. 1296, Jiyin Avenue, Jiangning Economic & Technology Development Zone Nanjing Jiangsu P.R. China
Product:	Extruder (Twin Screw Extruder)
Type designation and serial number are listed on the next page(s)	
This certificate of conformity is based on an evaluation of a sample of the above mentioned product. This is to certify that the tested sample is in conformity with all provision of Annex I of Council Directive 2006/42/EC, referred to as the Machinery Directive. This certificate does not imply assessment of the production of the product and does not permit the use of a TÜV Rheinland mark of conformity. The holder of the certificate is authorized to use this certificate in connection with the EC declaration of conformity according to Annex II of the Directive.	
Certification Body  Ming Shan 	
Date: 2024-11-08	
TÜV Rheinland LGA Products GmbH - Tillystraße 2 - 90431 Nürnberg	
The CE marking may be used if all relevant and effective EC Directives/Regulations are complied with.	
 Precisely Right.	
www.tuv.com	
Page 1 of 2	



DMG加工中心加工螺杆元件

科倍隆南京采用德国DMG高精度数控加工中心加工螺杆元件, 一步成形, 啮合曲线好。



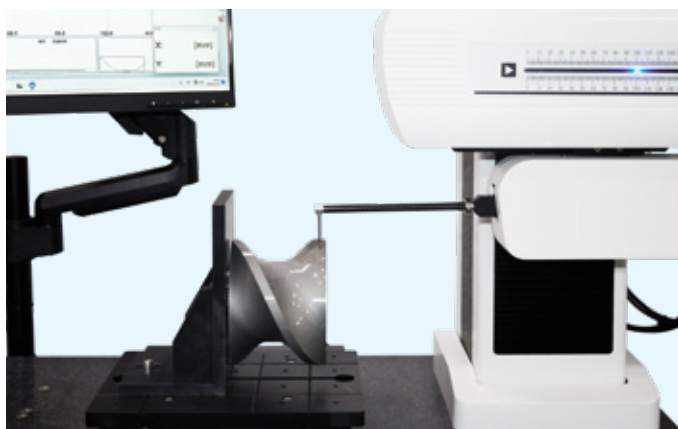
德国卡尔蔡司三维坐标测量仪检测筒体

德国蔡司桥式三维坐标测量仪，测量空间精度可达微米级。专用的温度探头，有可靠的温度补偿功能，所以检测精度非常高。这样，每一件筒体和传动箱的质量都得以保证。



瑞士法如三维坐标仪检测整体装配的同轴度

在装配过程中科倍隆南京使用瑞士法如摇臂式三维坐标测量仪测量、校准每一台设备的同轴度，从而确保设备在高转速、高扭矩下平稳运行，同时尽可能的避免筒体和元件的非正常磨损。



螺纹元件质量检测

采用精密显微轮廓仪测量螺纹轮廓，以保障螺纹轮廓曲线精度及其表面粗糙度。



激光检测联轴器同轴度

科倍隆南京使用激光检测联轴器的同轴度，无接触式测量，精度达到微米级，确保动力传输的可靠性。



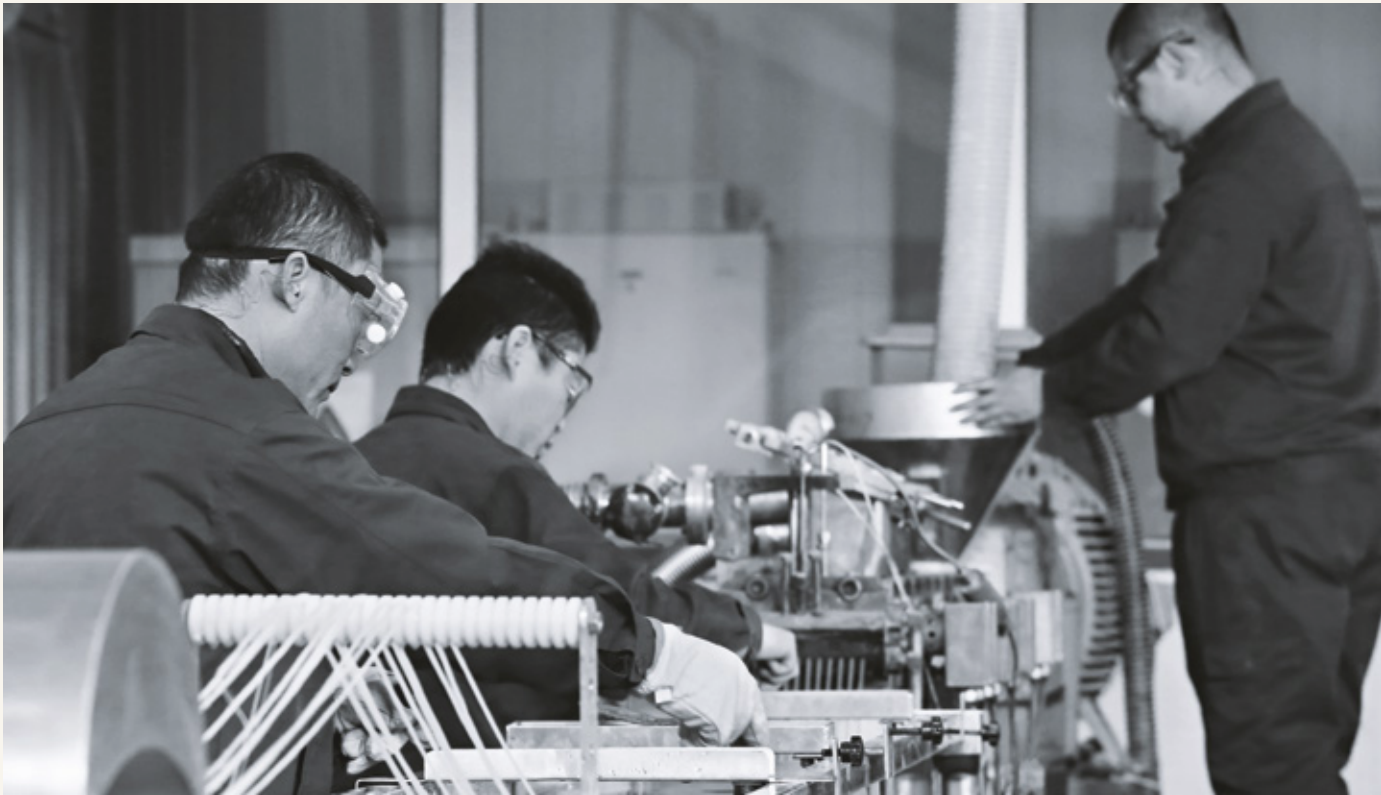
原材料的材质检验

意大利GNR火花直读光谱仪，美国朗铎手持式X荧光光谱仪，为原材料成分的精准、实时检测提供了双重保障。

唯质量，方致远

科倍隆全球测试中心网络

助您工艺一步到位



科倍隆拥有全球规模最大的配混与挤出系统测试实验室网络。各中心可在真实生产条件下辅助开发最优配混系统设计方案，同时通过内部测试持续推动工艺技术迭代升级。双螺杆挤出机采用模块化设计，可根据每项测试的具体需求灵活配置。

依据不同加工任务，科倍隆最新技术成果可即时集成至测试装置中，支持从每小时数公斤到中等生产规模的全流程工艺开发与优化。科倍隆专家运用久经验证的放大模型，可将试验数据精准迁移至产线规模。



中国南京的实验室设备

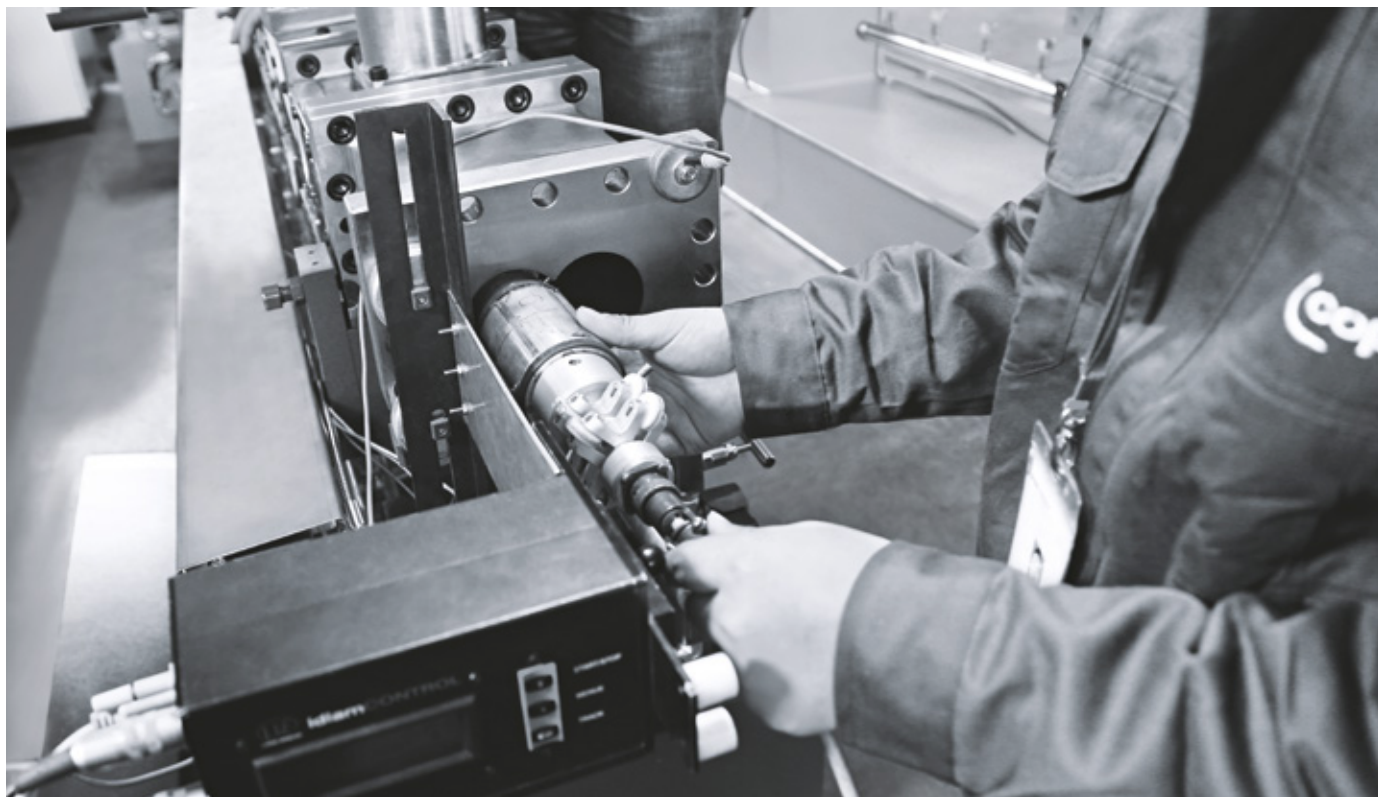
↗ STS 35 Mc¹¹ ↗ STS 50 Mc¹¹ ↗ ZSK 32 Mc¹⁸

↗ 配套各种喂料机（包括科倍隆楷创双螺杆、单螺杆以及液体失重式喂料机，输送和造粒系统等上下游辅助设备

配混和挤出应用实验室

- 斯图加特（德国），Sewell（美国新泽西）和南京均建有实验室
- 全球总计30套ZSK和STS配混系统，从小型实验机到大型挤出机，长期用于试验验证
- 生产能力范围从 1公斤/小时到2吨/小时
- 各附属检测设备，可对试验的产品质量进行实时检测
- 包括30位工艺工程师在内的逾60位专业人员为客户进行工艺应用的研发和优化
- 模拟分析软件用以模拟和分析熔体的流动，从而优化现有工艺和单个零部件的设计

匠心服务 造就不同



→ STS挤出机筒体磨损测量

一旦您的配混系统安装完成,我们将与您保持密切联系。我们提供全面的服务和深入的咨询,确保您可以长期从您的设备的优异性能中获益。我们会检查您的整个挤出系统,并评估各项服务对您整个生产工艺的影响。在所有方面,从投资、现有工厂及设备的运营分析和维护和未来工厂的升级和改造等问题,我们都会为您提供建议。

我们的服务包括

- | | |
|------------|----------------|
| → 备件服务 | → 传动箱更换 |
| → 筒体磨损测量 | → 设备升级改造 |
| → 传动箱振动检测 | → 操作培训 |
| → 传动箱保养与维护 | → 定制化管家式专属服务合同 |

Headquarters

Coperion GmbH | Theodorstrasse 10 | 70469 Stuttgart, Germany
info@coperion.com | coperion.com

科倍隆官方微信

找到离你最近
的科倍隆网点