

PS 和 PP 片材生产工艺中现在也有了新的选择： 莱芬豪舍推出新一种机电一体抛光单元系列

新闻稿 2015.09.25

特洛伊斯多夫 2015 年 9 月 25 日消息 | 生产如酸奶杯、酸奶盘一类产品所需片材的生产商现在终于可以从莱芬豪舍 CSC（流延、片材、涂布）公司所带来的创新型抛光单元技术中收到立竿见影的效益回报：莱芬豪舍 CSC（流延、片材、涂布）公司的工程师已经研发出迄今最成功的 MIREX-MT 抛光单元，并向市场投放了最新型号的设备，并定名为 MIREX-MT-HS。得益于机电一体式的间隙调节，这一全新系列设备才能保持高精度的运转，同时还可以通过抛光单元的 24" 触控操作面板来进行全自动化调节。垂直排列的抛光辊、更小辊径（310 mm 到 510 mm 之间），使得整套设备成为了生产聚苯乙烯片材、聚丙烯片材和阻隔片材的最佳解决方案，其产能也达到了 400 公斤/小时到 1,200 公斤/小时之间。

第一套配备了全新 MIREX-MT-HS 抛光单元的挤出生产线也于今年 5 月底由莱芬豪舍 CSC（流延、片材、涂布）公司装运发货到了一家欧洲客户。产能达到 800 公斤/小时，可生产 0.4 mm 到 1.6 mm 厚度的 PP 片材，成品宽度可达到 850 mm。对于这种类型的片材，一般会使用垂直排列抛光辊的抛光单元，以节约空间。MIREX-MT-HS 抛光单元由于使用机电一体化的设计取代普遍使用的液压辊装配的系统，因此客户完全能够在无尘室的环境下进行生产。食品业对于此类要求也日益苛刻。

此外，机电一体化系统的重复性调节可以让客户在产品改换后的极短时间内就生产出优质产品——不依赖于操作员的技术水平。莱芬豪舍 CSC（流延、片材、涂布）公司的销售总监飞利浦·纽曼（Philip Neumann）说道：“我们客户所在的市场竞争较为激烈，因此利润并不高。所以，生产线开机后或者产品改换后快速生产出高质量产品所换来的成本优势才是我们说服客户购买我们产品的关键论据，这要感谢我们独一无二的专利 MT 技术。”

第二款机电一体化抛光单元一经上市就得到了广泛的认可。纽曼先生说道：“而且这种设计还能够取代原先采用液压辊装配系统的抛光单元。我们的设备一经推出马上收到了多份订单。”今年莱芬豪舍 CSC（流延、片材、涂布）公司还将推出第三款机电一体式辊子装配的抛光单元，中期我们把全部抛光单元改为全新的 MT 技术。



莱芬豪舍的第二款抛光单元专门针对聚苯乙烯片材、聚丙烯片材和阻隔片材的生产经过优化，产能范围从 400 公斤/小时到 1,200 公斤/小时。

PS 和 PP 片材生产工艺中现在也有了新的选择： 莱芬豪舍推出第二个机电一体抛光单元系列

新闻稿 2015.09.25

关于莱芬豪舍集团

总部设于北威州特罗斯多夫的莱芬豪舍集团是世界领先的塑料挤出生产线、设备及零部件的供应商。集团在公司内部打造了全球最大的塑料挤出技术专家网络：6 大业务单元，9 大分支，在设计、工艺过程学、自动化、规划、生产、项目管理和物流等领域聚拢了专业实力超强的一大批专家。通过整合，集团业务涵盖了塑料挤出技术领域内广泛多样的产品。公司所提供的生产线主要用于生产薄膜、片材、无纺布、单丝纤维及其对应的组分。集团共有员工 1,400 人，现任 CEO 为 Bernd Reifenhäuser。

关于莱芬豪舍 CSC（流延、片材、涂布）责任有限公司

作为莱芬豪舍集团的旗下成员公司，莱芬豪舍 CSC（流延、片材、涂布）公司专业从事全套流延膜生产线、片材生产线和涂层生产线以及模头和收卷机等开发与制造，主要用于生产包装膜、保护膜、办公用膜、卫材以及工业用的薄膜。经过 40 年的发展，公司已经积累了相关生产技术上的专业实力，能够在高车速下精确调节薄膜厚度和每层厚度的均匀分布，对片材进行精确抛光，以及对广大原材料进行精加工处理。具有深度的内部加工能力是该公司的过人之处。除了设计制造流延单元、抛光单元和收卷机的所有零部件外，公司还设计制造模头、分配器、挤出机和对应的螺杆以及机筒。该业务单元由 Jochen Hennes 博士负责领导。