

我们搬迁了!



SML新总部落成

随着上奥地利州雷德海姆附近一片绿地上的新总部顺利完工，SML已经建立起世界上最先进的挤出技术中心。SML的新总部是最现代的塑料加工机械生产基地，拥有校园式研发和培训设施，能激发未来挤出方案的灵感。对SML来说，新总部既是公司长期成功的里程碑，也是进一步成长和发展的坚实基础。

经过18个月的密集施工和准备工作，SML新总部于2019年4月正式投入使用。所有业务部门搬迁到新总部的工作进展顺利，没有延误正常生产。“对于我们SML来说，新总部的落成是一个明确标志，它表明了我们在未来几十年进一步扩大我们在挤出技术领域领先地位的决心。”SML公司的总经理Karl Stoeger先生说。

准确数据:

施工期	18个月
土地面积	90,000m ²
总建筑面积	42,000m ²
技术中心	3,100m ²
办公大楼	6,000m ²
教育和培训中心	900m ²
生产和仓储	32,000m ²

- ▶ 02 SML新总部的创新集群：SML技术中心
- ▶ 03 SML进入无菌包装领域
- ▶ 04 SML扩大其纺丝生产线的产品范围

完美的工作环境

新总部的总建筑面积为42,000平方米，其中的大部分用作欧洲最先进的塑料加工机械生产基地。SML新总部的亮点是新建的技术中心，将为客户提供研发设施和现成的演示系统。新总部的建筑特色之一是宽敞办公区的中庭，它将是公司活动和非正式会议的场所。SML新总部



所有设施的设置旨在提供完善的工作条件，促进和员工之间的交流。

编者的话

Karl Stöger
总经理



亲爱的读者:

今年对我们来说真是非常重要的一年。SML于4月份整体搬迁到位于雷德海姆的新总部，距离兰精市的公司原址约14公里远。我们全新的超现代化工厂空间是原

来的两倍大，这为公司的进一步成长和发展提供了完美的基地。新总部建有一个技术中心，未来几个月内技术中心将配备全系列挤出生产线和试验系统。

过去两个月内，我们顺利完成了一条无菌包装材料三重挤出复合生产线的测试和展示，并已发运给客户。该生产线是我们产品系列中的新成员，引发了客户的极大兴趣，成为市场上倍受关注的焦点。

在装运前的多次试运行中，生产线的性能稳定性给参观者带来了特别的惊喜，已超出了我们的所有预期。

SML的拉伸缠绕膜收卷机以其卓越的技术特性和规格而享有盛誉。令人惊喜的是，我们又一款新型高性能收卷机问世了。新型号收卷机是我们广受欢迎的W4000-4S型收卷机的三转塔型，它使得4.5米宽的9膜卷PowerCast拉伸缠绕膜生产线能够全自

动生产2英寸和3英寸卷芯的手工膜卷和机用膜卷。当收卷机达到这样的生产规模和性能水平时，没有能与它匹敌的了。

在本期TechReport中，您将看到有关上述主题的详细介绍以及公司最新发展的新闻。敬请阅读本期文章，请随时与我们联系以获取更多信息。

您真诚的

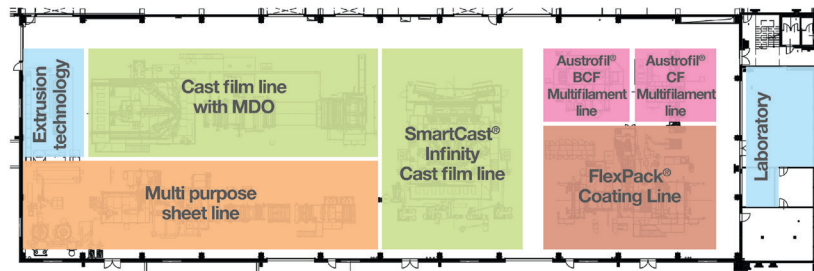
Karl Stöger

SML新总部无价的创新集群：SML技术中心

SML总部真正的亮点之一是其负责研发活动的全新技术中心。该中心占地面积超过3000平方米，是卓越挤出技术的研发基地，配备有多条生产规模的演示生产线和最先进测试设备的实验室，拥有校园式会议和培训中心。

共创解决方案

SML技术中心正在运行的演示生产线，用于内部试验，也用于与客户的联合研发项目。SML与其合作伙伴一起使用这些生产线测试新原料、改善最终产品的性能、改进生产工艺和开发新产品。



SML各种产品的演示生产线

产品种类	生产线	可供参观起始时间
流延薄膜生产线	SmartCast® Infinity	48/2019
	配有MDO单元的流延薄膜生产线	Q1/2020
片材生产线	多功能片材生产线	31/2019
涂覆生产线	FlexPack®	30/2019
长丝纺丝生产线	Austrofil® BCF	18/2019
	Austrofil® CF	30/2019
挤出技术	挤出机测试台	20/2019
	75mm 挤出机	40/2019
实验室	多种测试设备	已可供参观
bit.Wise	数据分析和可视化	已可供参观

SML推出新型单层PP片材生产线



为循环经济而开发的机械

创建高效和有效的循环经济模式，至少在目前是关于塑料废弃物讨论的最现实答案。发布新型单层PP热成型片材生产线时，SML明确了其恪守包装材料易回收性的承诺。新生产线应用了SML最新的高速挤出技术，为生产效率和低单位成本制定了新标准。

SML的技术总监 Berthold Droege说：“考

虑到当前对于塑料废弃物的讨论，SML预期，市场需求将会明显转向易于回收的单层或共挤PP片材。正是由于这个原因，SML开发了一种新型的单层PP热成型片材生产线，其产能可达1,000 kg/h，是适合中等生产规模、雄心勃勃的新市场参与者和所有希望生产可回收材料的制造商的理想机型。”

实现最高效率的HSE高速挤出技术

SML新型生产线的突出优点是生产效率高和单位成本低，这使得生产可回收杯和托盘用单层PP片材真正具有竞争力。新型生产线的基本型可生产厚度为500-2,000微米、宽度达920毫米的单层PP热成型片材，同时，收卷机以6英寸收卷轴收卷直径达2,000毫米的膜卷。新型单层PP热成型片材生产线的核心部件是高速挤出机（HSE），生产线净产量可达到800 kg/h，总能耗低于300 Wh/kg。除高效率外，SML高速挤出机还具有熔体滞留时间短、可快速更换原料以及占地面积小的优点。

使用寿命长，经济效益显著

SML的新型单层PP热成型片材生产线有多种不同选择和升级版。采用加长型42D挤出单元，产量可提高15%以上，拓宽了纯净新料和回收料的工艺窗口。可选装一台共挤挤出机，让生产线具有更高的灵活性。除了极低的运营成本外，SML新型单层PP片材生产线的投资成本也适中——从产能看，基本型低于1,000欧元/千克。与SML生产的所有机械一样，生产线的每个部件都符合最高的质量和寿命标准，从财务和环境的角度看，它使SML的新型单层片材生产线成为未来的安全投资。

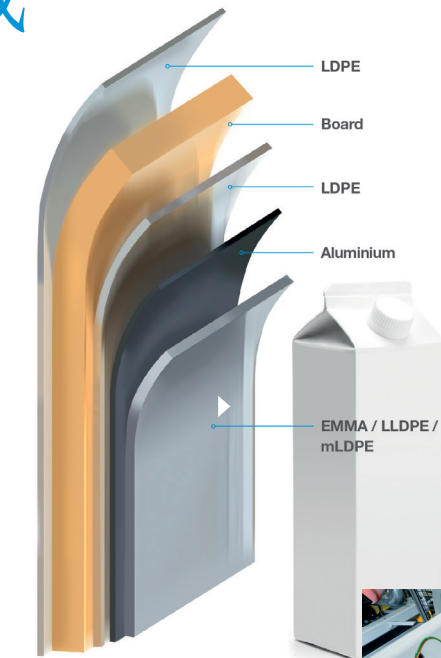
SML进入无菌包装领域

随着新型三重挤出复合层压生产线的推出，SML已成功进入无菌包装材料市场。与该领域的大多数设备形成鲜明对比的是，SML的新型生产线可加工软包装袋用薄型纸张以及饮料盒纸板材料，并保证产品具有相同的高质量。

SML负责该生产线的产品经理Mario Hoellnsteiner说：“我们新型生产线的应用领域非常广泛——从传统的无菌饮料纸盒到无菌软包装袋。生产线的突出特点是不同单元之间的超精准相互配合。”毫无疑问，这条生产线的设计中，最大的挑战是建立一套既能完美处理薄型纸张又能加工纸板的系统。

灵敏的坚稳性

Mario Hoellnsteiner解释说：“一方面，我们必须在加工薄型纸张的低张力区间实现非常敏感和快速响应的张力控制，另一方面是针对硬纸板产品的坚固耐用设计，并在两者之间取得恰当的平衡。”SML能完成这样的任务，得益于一套精密的张力控制系统，该系统能在几微



秒内实现不同PLC、驱动器和测量单元之间的通信。包括放卷机、复合层压单元、预处理单元和收卷机的所有机械部件都紧密相连，彼此之间配合完美。为生产出最好的产品，设备中甚至应用了不同的薄膜路径和特定产品预处理单元。

SMILE自动系统：内部PLC、驱动和接口编程

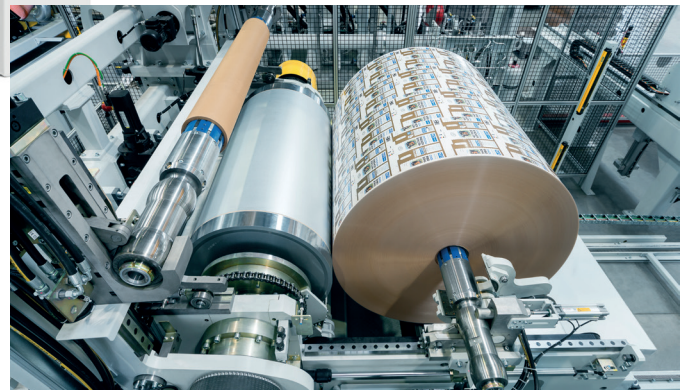
SML新型复合层压单元的张力控制系统完全是现场开发的，因为SML是市场上为数不多的拥

超精准

有充分资源，可以进行内部PLC、驱动和接口编程的供应商之一。SML认为这是一个强大的竞争优势，特别是以简单直接的方式完成复杂任务时，以及设备交付后提供最快服务支持时。

耐用的机器设计 - 适用于重载

SML的三重挤出复合层压生产线采用精心装配，结合了耐用的机械设计、可靠的部件和最先进的技术，具有最高水平的用户友好性和生产效率。由于三重生产线的特殊结构，更换原材料和进入生产线各个组成部分都非常简单便利，客户的主要要求之一是尽可能快速和无废料更换材料。生产线的



收卷大直径膜卷的W1800型重型收卷机

技术规格：

最高机械速度：	400 m/min
辊宽：	1,500mm
产品宽度：	700 - 1,350mm
产品总重：	150 - 400 g/m ²
产品结构：	LID (laminate/inside/decor)

一个关键技术亮点是1800型全自动重型收卷机，配有膜卷和收卷轴自动处理系统，适合收卷膜卷重达4吨的重型产品。

即将推出新型FlexPack®演示生产线

随着新技术中心的启用，SML将推出其生产规模的成熟FlexPack®挤出复合层压生产线演示线。新演示生产线配有两台转塔式放卷机，可以最高450m/min的速度加工宽度为800mm到

1,650mm之间的基材。生产线的其他技术特点包括共挤、臭氧喷淋装置、电晕预处理和底涂层工作站。新型Flex-Pack®演示生产线的复合层压单元可以是标准的复合装置，也可配置

SML的专利DoubleCoat模块，两个单元之间可转换。

由于不同技术特点的多样化，SML的新型生产线可用于多种产品应用，从特定的产

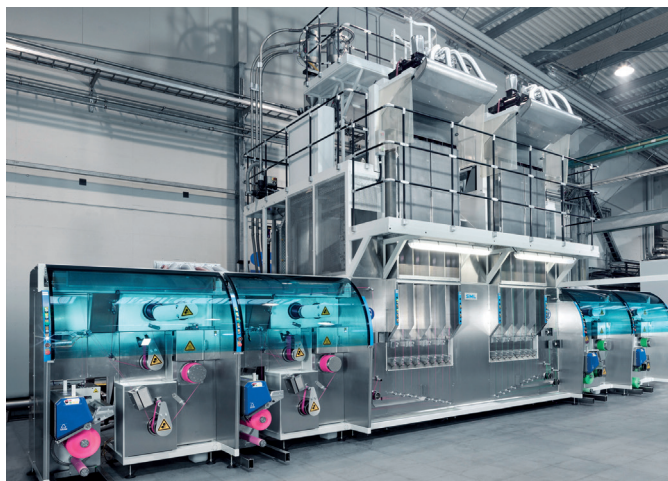
业应用到软包装材料和医用产品。SML的Flex-Pack®演示生产线将于2019年下半年开放供客户试验。如要获取相关的详细信息或规划参观试验，请联系Mario Höllnsteiner (hom@sml.at)。

SML扩大其纺丝生产线的产品范围

地毯生产的最高效率和灵活性

SML正将其纺丝生产线的产品范围扩大到新的水平。拥有更高产能和全新功能的新型BCF三色纺丝模块将于2019年年中与增强型入门级单色纺丝生产线一同推出。在CF纺丝生产线的选择中，SML已经为PA6和HDPE准备了MT和HT系列机型。

在BCF产品领域，SML完成了一条产能为11.5吨/天的新型三色



Austrofil® BCF长丝纺丝生产线

生产线的开发，为地毯生产提供了最高的效率和灵活性以及BCF长丝的常用颜色组合范围。和已成为全球市场固定装备的SML已有三色模块相比，新型生产线的产能提高了50%，性价比更高。此外，新设计还为客户提供了实用的操作选择：生产线既可作为一台大型设备运行，也可作为三台完全独立的单色生产线，生产小批次产品。新型纺丝组件的使用将开机准备时间缩短60%以上，使长丝产品的产量更高。

占地面积最小的卧式设计

SML BCF纺丝生产线的关键优势之一是其独

特的卧式设计，能确保直接进入生产线的有关键部分，使设备的操作和维护简单方便，同时降低了设备对厂房高度的要求。新型三色生产线配置了最新一代的低宽度纺丝组件和更紧凑的牵伸单元，其紧凑的占地面积与立式设计的机型相差无几。

新型小批次BCF纺丝生产线

SML的下一条BCF纺丝生产线于2019年6月投放市场，是一条产能为5吨/天的单色BCF生产线。这条新生产线结合了SML在产品质量和精度方面的高标准。SML的单色BCF纺丝生产线专门为首次进入地毯行业的投资者和已进入市场的小

批次生产厂家而设计。

所有BCF纺丝生产线都配置有SML的专利变形系统，拥有长期的成功记录。该变形单元与冷却鼓的最佳冷却条件相互作用，保证长丝获得最佳的卷曲变形，大幅降低地毯制造的原材料成本。

生产PA6 MDY和FDY的改进型CF生产线

在CF产品领域，SML完善了其成熟的纺丝生产线，最显著的是提高了原材料的灵活性。新的改进型生产线以生产PP长丝的标准型MT/HT4x2生产线为基，现也可用于生产PA6 MDY和FDY产品。这些技术改进极大地拓宽了应用的种类，使制造商有机会以最低的额外成本一步到位地开拓新市场。

HDPE连续长丝

应客户要求，实施了小幅升级后，现在可以在SML的某些生产线上生产HDPE长丝。HDPE长丝产品具有优异的触感和独特的机械性能，用于生产针织织物，或编织成特殊的绳索——一个重要的应用领域是渔网市场。

Addresses

SML - Head Office
Gewerbepark Ost 32
A-4846 Redlham, Austria
Phone: +43 7673 90999 0
E-mail: sml@sml.at
www.sml.at

SML - Machinery Far East Sdn Bhd
(1029958-P)
1201 Block B, Menara Amcorp
No.18 Jalan Persiaran Barat
46050 Petaling Jaya
Selangor, Malaysia
Phone: +60 3 7955 9098
E-mail: yen@sml.at

SML - Moscow Office
Ogorodny proezd, 5
Building 6, office 504
127254 Moscow, Russia
Phone: +7 495 618 8007
E-mail: kna@sml.at

SML - Beijing Office
Unit 1410, Landmark Tower
No. 8 North Dongsanhuan Road
Chaoyang District
100004 Beijing, P.R. of China
Phone: +86 10 6590 0946
E-mail: sml@sml.bj.cn

SML - North America Service Inc.
Suite 204
85 Eastern Avenue
Gloucester MA 01930
USA
Phone: +1 978 281 0560
E-mail: jom@sml.at

2019 年重要展会信息

展会名称	地点	展台号	日期
PROPAK	缅甸	N11	9月12-14日
T-PLAS	曼谷		9月18-21日
K'2019	杜塞尔多夫	17/C39-42	10月16-23日