

高速一模多出PVC管材挤出生产线

产品名称	高速一模多出PVC管材挤出生产线
公司名称	江苏飞鸽友联机械有限公司
价格	230000.00/台
规格参数	
公司地址	江苏张家港凤凰镇韩国工业园飞翔路8号
联系电话	86-051256762818 15262320499

产品详情

一出四和一出二管材生产效益对比分析

本企业近年来开发出的一出四线管、供水管生产线，由于较多的厂家对本生产方式的不理解，现本企业从多角度的对一出四和一出二用通俗的方法做一对比（以日产6吨产品对人力、物力、资源等多方面对比，以 $\varnothing 20 \times 1.3$ 管材为标准）

一、生产方式上：

- 1、一出二为一次出二条线管、供水管，如是产6吨/日单条线管线速度必须在20米以上，现实中是不可能达到的，也是不可能冷却得了的，而20米的线速度切割也是不能实现的，现实中一般传统的生产是以 $\varnothing 55$ 锥双来配置一出二的，如是20米线速度 $\varnothing 55$ 锥双是不可能供得上的如此的挤出量，一般多为2.7吨/日；
- 2、一出四为一次出四条线管、供水管，能大大的降低了单条线管的生产线速度，能使产品在生产得到很好的冷却效果，以锥65主机来生产，轻松的达到6吨/日。

二、主机的配置上：

- 1、一出二如要达到6吨/日，必须配置 $\varnothing 55$ 锥双2台以上， $\varnothing 51$ 锥双3台以上方可完成，如用 $\varnothing 65$ 锥双生产一出二则有压力大过大、产量低、能耗大、配方成本高等多种不利因素；
- 2、一出四如达6吨/日只需配置 $\varnothing 65$ 锥双1台即可，一出四能轻松的解决了一出二不能解决的压力大、产量低、能耗大等的不利因素。

三、投资成本上：（模拟价格）

- 1、一出二生产线主机 $\varnothing 55$ 锥双、一出二模具、冷却定型台、双牵引机、双切割机整线；
价格：30万元/条。

注：如达6吨/日必须配置2条生产线： 合计：60万元

- 2、一出四生产线含主机 $\varnothing 65$ 锥双、一出四模一出四冷却定型台、一出四牵引机、一出四切割机，价格：48万元。

注：如生产6吨/日只需一条生产线即可，同样的产量在固定资产投资上可节省12万元。

四、从场地来看

一出四和一出二使用的场地是相同的，如以日产6吨则一出四比一出二节约了一半以上的地方。

五、从节能方面：

如产6吨/日： $(66 \times 2 - 99.5) \times 24 = 780 \text{KW}$ ，一出四可比一出二每天可节约780度电左右，大大的节约了电费成本。