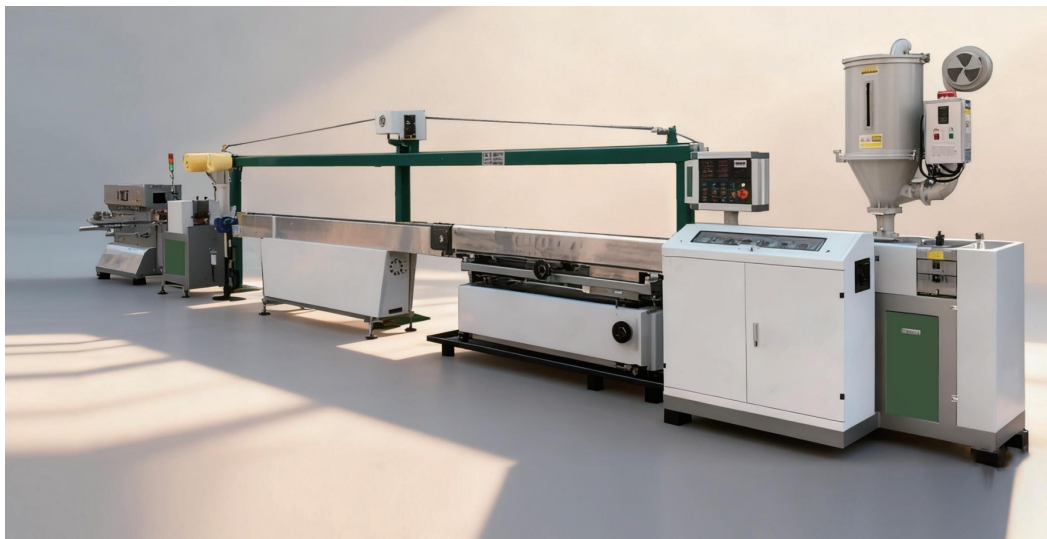


塑造材料的下一种可能

精密挤出 · 3D打印耗材 · 工业塑料成型



挤出设备综合图册

2026 / 中文版

+86 155 8886 9611 | 15588869611@163.com

产品索引

01	精密医疗管材挤出生产线	04
02	医用多腔管挤出生产线	05
03	高速精密输液管挤出生产线	06
04	气管插管挤出生产线	07
05	精密微型导管挤出生产线	08
06	牙科吸唾管挤出生产线	09
07	医用双/三层避光管挤出生产线	10
08	带发热丝缠绕管挤出生产线	11
09	硅胶导尿管挤出生产线	12
10	医用波纹管挤出生产线	13
11	多层共挤软管挤出生产线	14
12	多层复合管挤出生产线	15
13	橡皮筋挤出生产线	16
14	一出二管材挤出生产线	17
15	多色吸管/拼豆挤出生产线	18
16	打包带挤出生产线	19
17	密封条挤出生产线	20
18	异型材挤出生产线	21

产品索引

02 / 02

19	多色异型材挤出生产线	22
20	精密PVC管高速收卷挤出生产线	23
21	精密导丝包覆挤出生产线	24
22	片材挤出生产线	25
23	多层复合片材挤出生产线	26
24	工业管材挤出生产线	27
25	实心棒材挤出生产线	28
26	EVA热熔胶棒挤出生产线	29
27	厚板挤出生产线	30
28	3D打印耗材丝材挤出生产线	31
29	生物填料挤出生产线	32
30	造粒生产线	33
31	发泡挤出生产线	34
32	仿藤挤出生产线	35
33	3D打印丝实验型挤出机	36
34	3D打印丝带储线架实验型挤出机	37
35	挤出辅机系列	38

医疗精密挤出 / TW-MED-01

精密医疗管材挤出生产线



应用与工艺

输液管、导管等精密管材的连续挤出；按材料与尺寸选择螺杆、模具及在线测径方案。

选型参考

管径范围
0.5-30 mm

最大挤出量
3-60 kg/h

螺杆直径
25-80 mm

长径比
28:1-32:1

主机功率
3-37 kW

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

医疗精密挤出 / TW-MED-02

医用多腔管挤出生产线



应用与工艺

面向牙科及多通道管路，结合共挤、伺服牵引与线速度同步控制，按管腔结构定制模具。

选型参考

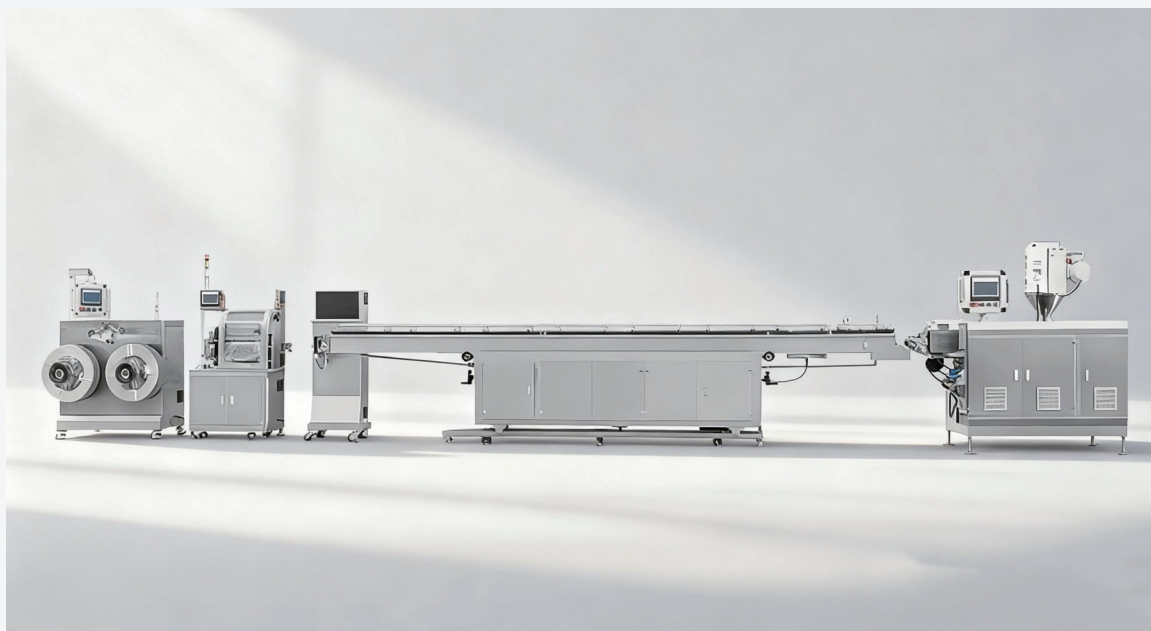
按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

医疗精密挤出 / TW-MED-03

高速精密输液管挤出生产线



应用与工艺

采用高速螺杆、冷却水槽及牵引系统，面向输液管连续生产。具体产能需结合原料与成品规格确认。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

医疗精密挤出 / TW-MED-04

气管插管挤出生产线



应用与工艺

面向气管插管的挤出成型，配置需围绕管径、壁厚、材料及后段加工要求确认。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

医疗精密挤出 / TW-MED-05

精密微型导管挤出生产线



应用与工艺

面向微细导管与微流控管路，采用微型挤出、闭环控制及恒张力收卷方案。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

医疗精密挤出 / TW-MED-06

牙科吸唾管挤出生产线



应用与工艺

用于牙科吸唾管生产；根据管材结构、材料与嵌入件需求确认整线方案。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

医疗精密挤出 / TW-MED-07

医用双/三层避光管挤出生产线



应用与工艺

采用多层共挤工艺，结合温控及壁厚监测，生产医疗输液与给药用避光管路。

选型参考

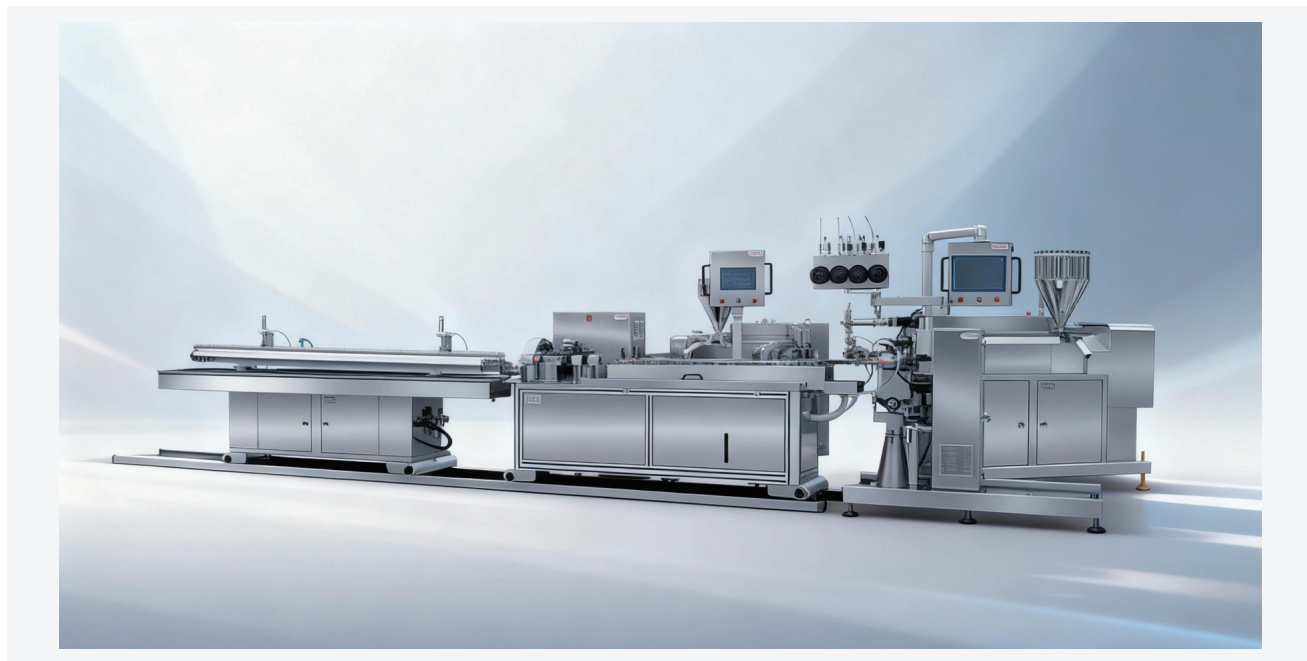
按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

医疗精密挤出 / TW-MED-08

带发热丝缠绕管挤出生产线



应用与工艺

面向带发热丝结构的管材加工，结合挤出与缠绕工艺，按线材布置及管径确定配置。

选型参考

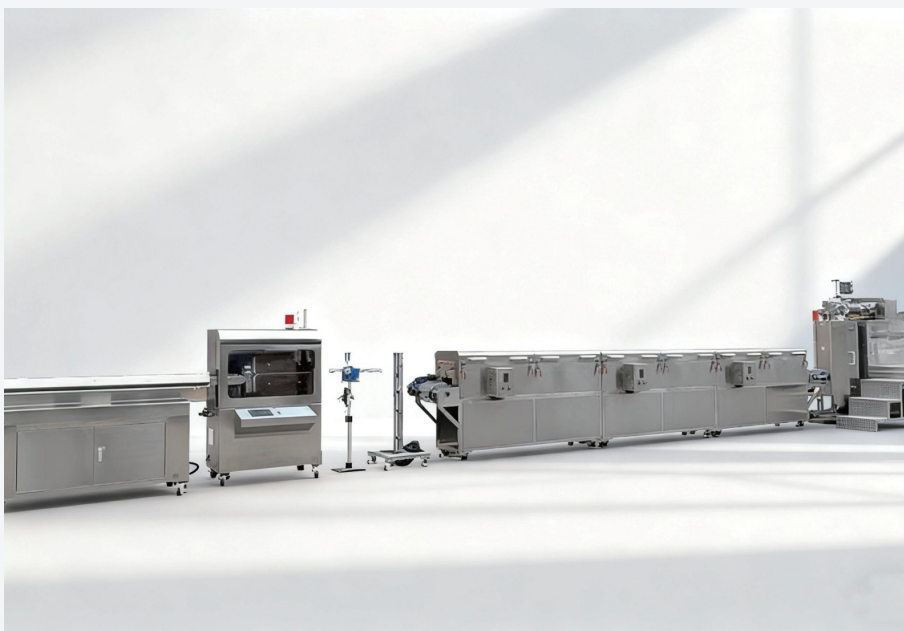
按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

医疗精密挤出 / TW-MED-09

硅胶导尿管挤出生产线



应用与工艺

采用硅胶专用挤出结构、多段温控和伺服控制，适用于导尿管及其他医用硅胶管材。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

医疗精密挤出 / TW-MED-10

医用波纹管挤出生产线



应用与工艺

通过专用成型机头与成型模块生产呼吸、麻醉及引流类波纹管；模具根据波形与管径选配。

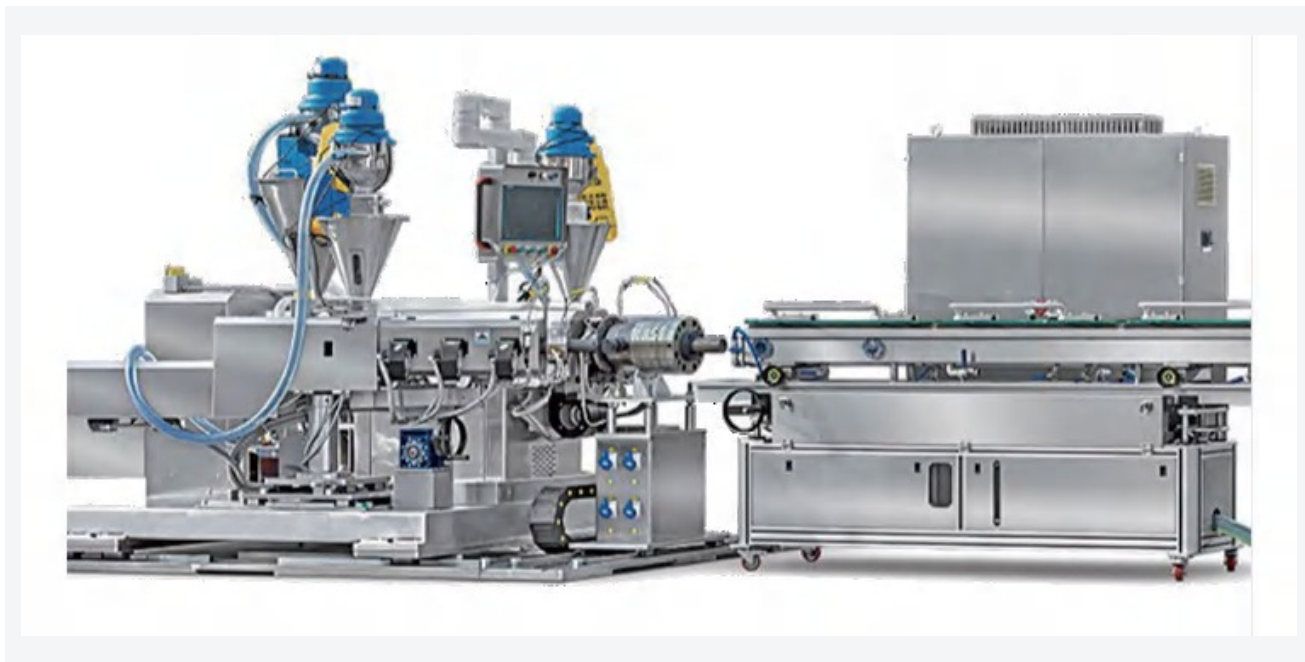
选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

多层共挤软管挤出生产线



应用与工艺

通过多材料共挤形成复合软管；层数、材料配伍与层厚比例按应用确认。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

多层复合管挤出生产线



应用与工艺

集成内管挤出、包纱与外层覆合，适用于纤维增强软管及复合流体输送管。

选型参考

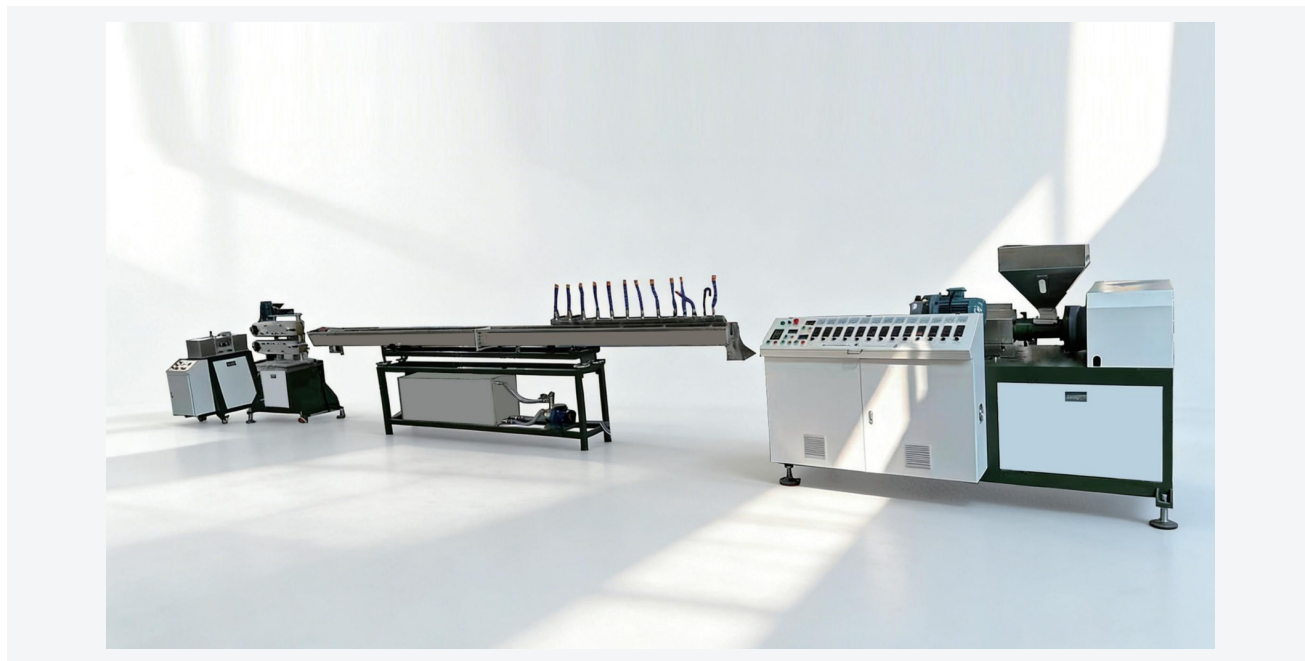
按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

型材与棒材 / TW-PRO-01

橡皮筋挤出生产线



应用与工艺

面向橡皮筋类制品，结合挤出、冷却与后段加工；需提供材料配方及目标尺寸。

选型参考

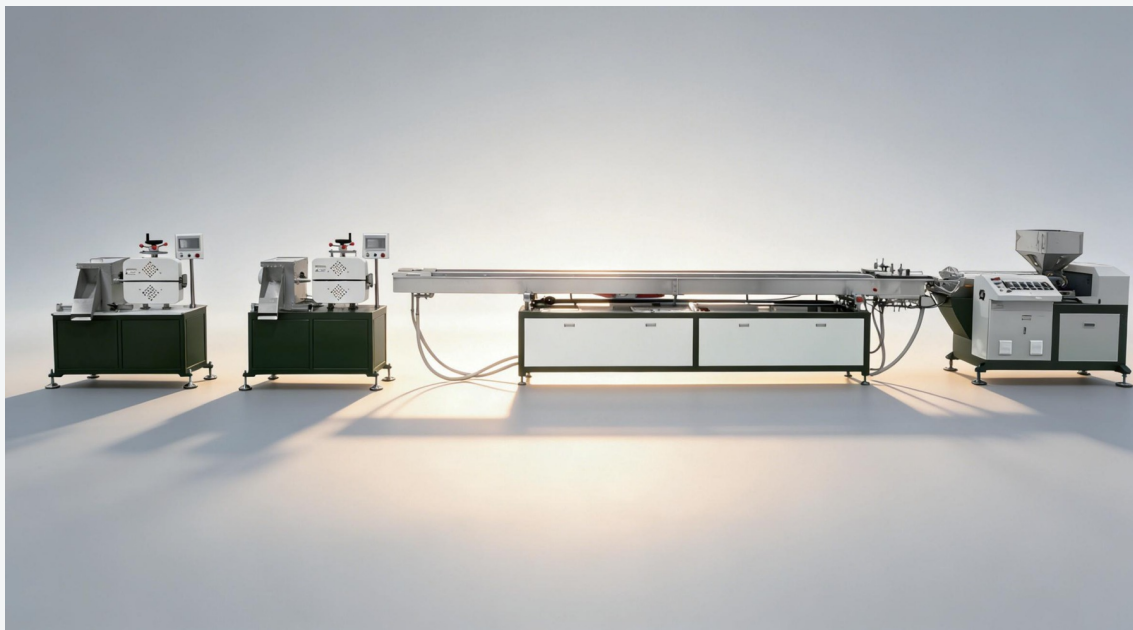
按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

管材与软管 / TW-PIPE-03

一出二管材挤出生产线



应用与工艺

单主机配合双模具实现双管并行生产，面向PE、PP等管材的连续加工。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

型材与棒材 / TW-PRO-02

多色吸管/拼豆挤出生产线



应用与工艺

面向多色吸管与拼豆管材的成型；按颜色数量、产品尺寸及切割长度配置整线。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

型材与棒材 / TW-PRO-03

打包带挤出生产线



应用与工艺

面向物流及工业捆扎用打包带，结合喂料、塑化、成型与收卷；配方和拉伸要求需单独确认。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

型材与棒材 / TW-PRO-04

密封条挤出生产线



应用与工艺

采用复合挤出与稳定牵引，适用于密封型材；根据截面形状和软硬材料组合配置模具。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

型材与棒材 / TW-PRO-05

异型材挤出生产线



应用与工艺

面向门窗、装饰及汽车用型材，整合挤出、冷却、牵引与切割工序。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

型材与棒材 / TW-PRO-06

多色异型材挤出生产线



应用与工艺

通过多色共挤形成不同颜色或材料的型材截面；按产品图纸确定模具与挤出配置。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

精密PVC管高速收卷挤出生产线



应用与工艺

结合精密挤出、恒张力排线与自动换卷，适用于连续管材生产。

选型参考

最高收卷速度
100 m/min

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

医疗精密挤出 / TW-MED-11

精密导丝包覆挤出生产线



应用与工艺

用于金属内芯导丝的连续包覆，配置精密张力控制以保持包覆层稳定。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

片材挤出生产线



应用与工艺

面向PP、PE、PS、ABS片材，整合配料、挤出、压光、冷却及裁切/收卷工序。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

多层复合片材挤出生产线



应用与工艺

采用复合挤出工艺生产多层片材，按层数、材料结构、厚度与幅宽配置。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

工业管材挤出生产线



选型参考

管径范围

15-180 mm

最大挤出量

40-400 kg/h

螺杆直径

65-120 mm

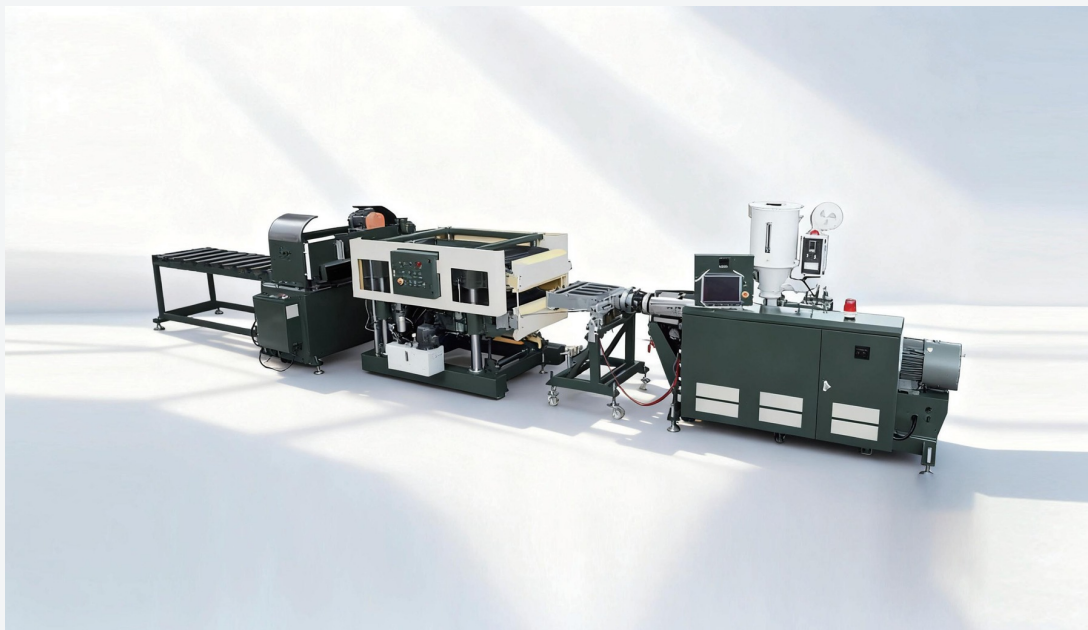
应用与工艺

面向PVC、HDPE、PP、ABS管材，整合上料、挤出、冷却、牵引、切割及收卷工序。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

型材与棒材 / TW-PRO-07

实心棒材挤出生产线



应用与工艺

面向实心塑料棒材，结合塑化与温控；尺寸、材料及再生料比例按实际工艺确认。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

型材与棒材 / TW-PRO-08

EVA热熔胶棒挤出生产线



应用与工艺

面向EVA热熔胶棒等制品，结合温控、挤出成型与后段切割工艺。

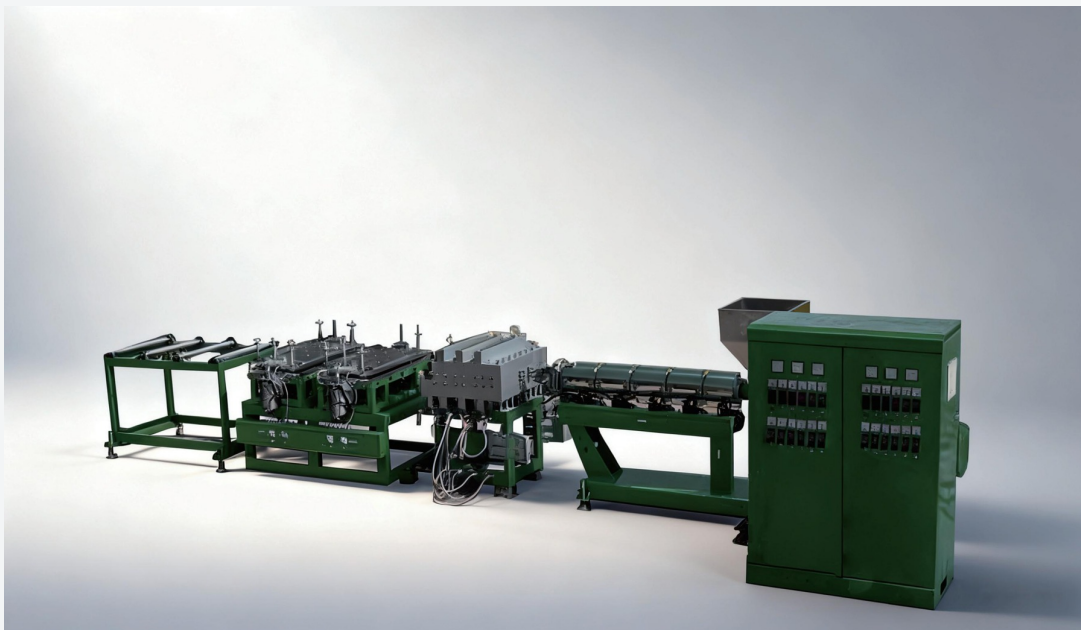
选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

厚板挤出生产线



应用与工艺

用于超厚塑料板材，主机与辅机按厚度、幅宽及材料工艺配套。

选型参考

厚度范围

25-300 mm

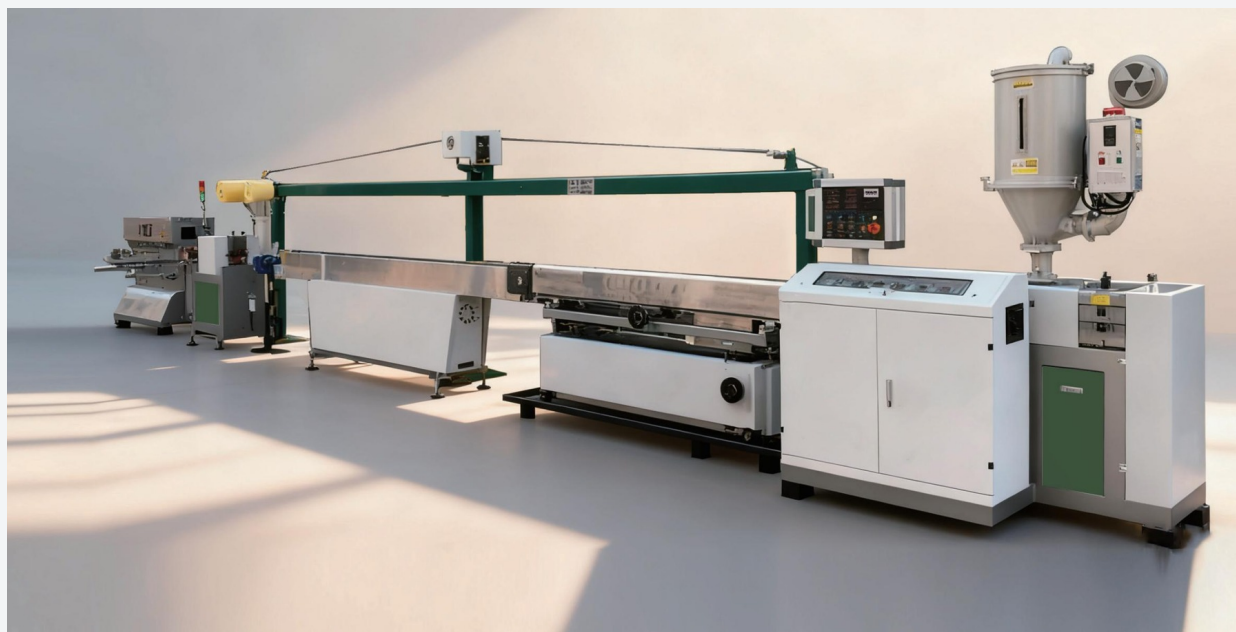
板材宽度

3000 mm

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

3D打印与实验 / TW-3D-M / D / T / R

3D打印耗材丝材挤出生产线



应用与工艺

覆盖单色、双色、三色及渐变彩虹丝材方案，支持PLA、PETG、ABS等材料；具体配方需试机确认。

TW为同为产品系列编码，具体配置按技术协议确认。

选型参考

丝径范围

1.75-3.0 mm

单色型号/产量

TW-3D-M / 20-40 kg/h

双色型号/产量

TW-3D-D / 12-15 kg/h

三色型号/产量

TW-3D-T / 12-15 kg/h

彩虹型号/产量

TW-3D-R / 8-10 kg/h

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

造粒与专用挤出 / TW-EXT-01

生物填料挤出生产线



应用与工艺

面向水处理用生物填料，通过模具成型与后段加工获得目标结构；需提供样品及尺寸要求。

选型参考

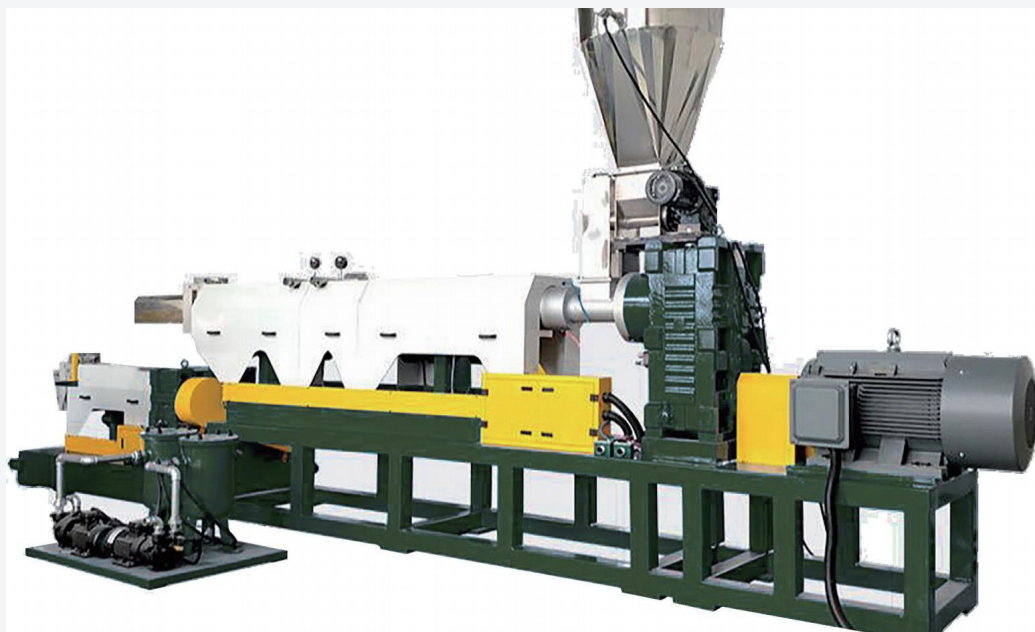
按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

造粒与专用挤出 / TW-EXT-02

造粒生产线



应用与工艺

面向通用及工程塑料的造粒，可选单螺杆、双螺杆水冷拉条和子母型方案。

选型参考

螺杆转速

10-150 rpm

螺杆直径

180 mm

长径比

28:1-32:1

最大产出量

150-1200 kg/h

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

造粒与专用挤出 / TW-EXT-03

发泡挤出生产线



应用与工艺

通过物理发泡、冷却、牵引与切割形成网材、棒材或管材，模具可按目标制品配置。

选型参考

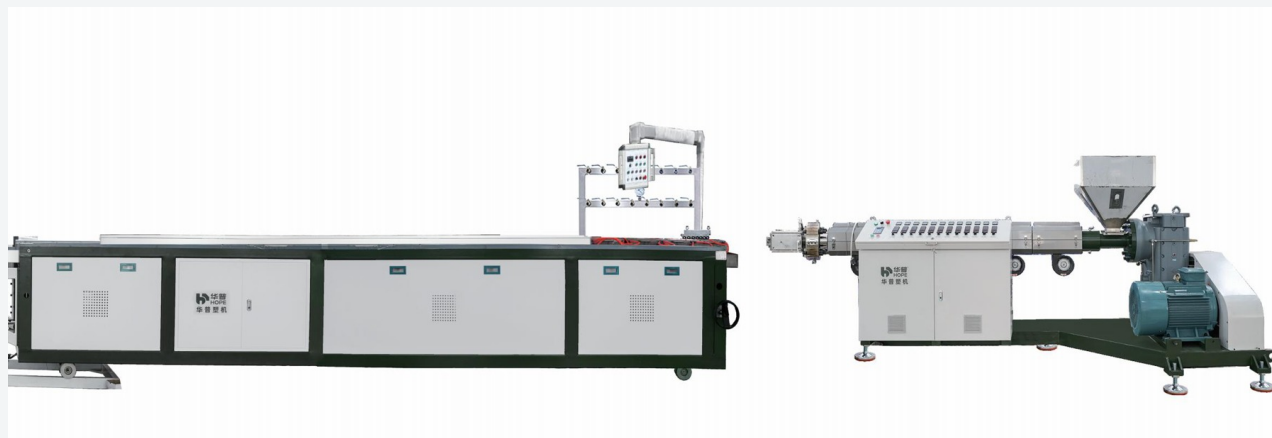
按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

型材与棒材 / TW-PRO-09

仿藤挤出生产线



应用与工艺

面向家具等应用的塑料仿藤条，按截面、颜色及表面效果配置挤出与成型工艺。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

3D打印丝实验型挤出机



应用与工艺

面向教学、改性材料测试及小批量试产，采用紧凑型丝材挤出方案。

TW为同为产品系列编码，具体配置按技术协议确认。

选型参考

参考型号

TW-3D-L

螺杆直径

25 mm

长径比

25:1

主机/总功率

2.2 / 6 kW

丝径范围

1.75-3.0 mm

产量

1-3 kg/h

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

3D打印丝带储线架实验型挤出机



应用与工艺

在实验型丝材挤出基础上配置储线架，适用于教学、材料测试与小批量试产。

TW为同为产品系列编码，具体配置按技术协议确认。

选型参考

参考型号

TW-3D-LW

螺杆直径

25 mm

长径比

25:1

主机/总功率

2.2 / 6 kW

丝径范围

1.75-3.0 mm

产量

8-10 kg/h

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

造粒与专用挤出 / TW-EXT-04

挤出辅机系列



应用与工艺

包括上料、干燥、冷却、牵引、切割与收卷等配套模块；按整线工艺选择组合。

选型参考

按目标制品配置整线

请提供原料、产品图纸、尺寸公差、目标产量及后段工艺要求，以确认螺杆、模具与辅机配置。

参数来自原图册，仅供方案选型；不同材料与配置不能保证同时达到所有上限。最终以技术协议及试机结果为准。

3D打印耗材系列参数

单色、双色、三色及渐变彩虹配置

型号	螺杆直径	长径比	主机/总功率	丝径	产量
TW-3D-M	45-50 mm	30:1	11/35 - 15/40 kW	1.75-3.0 mm	20-40 kg/h
TW-3D-D	30 mm	28:1	5.5/40 kW	1.75-3.0 mm	12-15 kg/h
TW-3D-T	30 mm	28:1	5.5/40 kW	1.75-3.0 mm	12-15 kg/h
TW-3D-R	25 mm	25:1	5.5/25 kW	1.75-3.0 mm	8-10 kg/h

参数按耗材设备专册整理；单色型号的功率范围对应不同配置。颜色数量与配方、换色长度及具体性能需结合样料确认。型号名称为同为系列编码，技术数值没有因更名而变化。

原料示例：PLA、PETG、ABS。材料适用性及实际产能需通过项目技术确认。

从一份产品需求开始

济南同为信息技术有限公司以应用需求为起点，围绕挤出设备选型、产品沟通与方案对接，为国内外客户提供清晰的技术交流入口。

01 原料与制品

02 尺寸、公差与产量

03 配置与试机确认

电话 / WhatsApp

+86 155 8886 9611

电子邮箱

15588869611@163.com