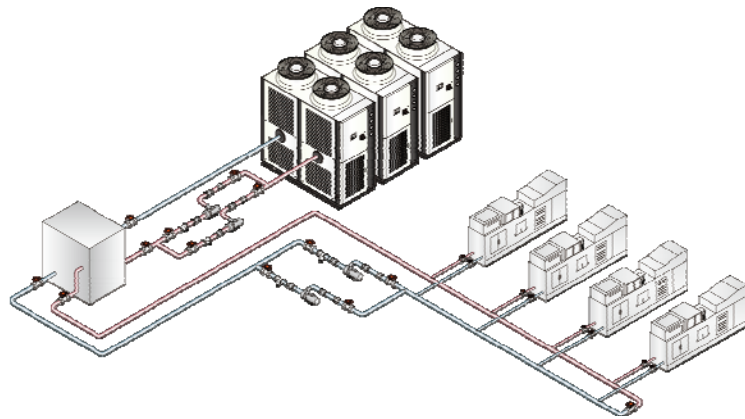
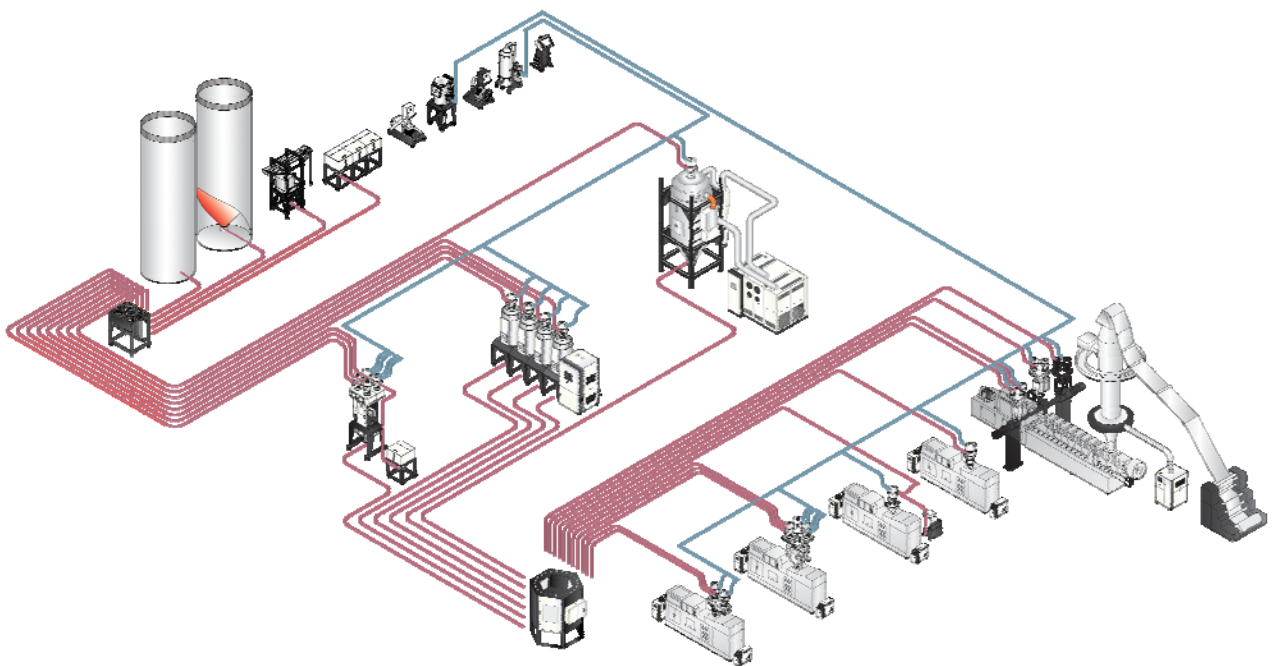


## 中央原料處理系統



信易集團可以從塑膠成型整廠的輔助設備為您規劃，包括塑膠原料儲存、乾燥輸送到計量混合，從模具的溫度控制到成型設備的冷卻系統，從自動化機械手到廢料的粉碎回收、從薄膜風環冷卻到線上測厚等。



### 儲存與輸送

不論小型的儲料桶還是大型的室外儲料倉，信易都能為您提供最合適的儲存解決方案，以此為您節約空間、保護原料、降低運輸成本。

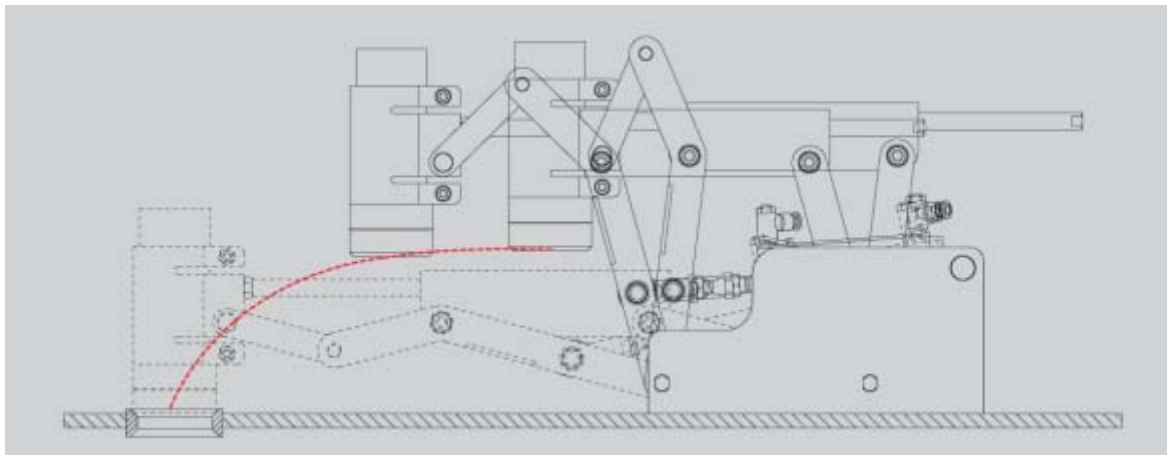
與原料接觸的部份均採用不鏽鋼材質以及輸送系統的過濾裝置，有效的確保了原料在輸送過程中不被污染。靈活的輸送補風調節系統，通過調節輸送速度，有效的避免了因不同輸送條件而使原料產生拉絲或粉塵的狀況。

對於高溫原料的輸送系統，信易特別設計了具有水冷卻功能的解決方案，降低了真空泵對於高溫原料的輸送風險。

密閉循環的二次輸送系統，信易對於熱料和乾燥後需送到成型機上的保溫料斗的輸送過程中，能大大降低因輸送過程中發生的熱量損失及乾燥後的原料再度吸濕的風險。

## 原料分配

標準的手動原料分配站採用快速接頭，讓您可以選擇最佳的配料管路，中央分料器及其配套接頭可以提高系統的效率。自動原料分配站採用中央控制臺控制，可用於大型供料系統的場合。



自動原料分配站 SMDS-AU

## 計量混合

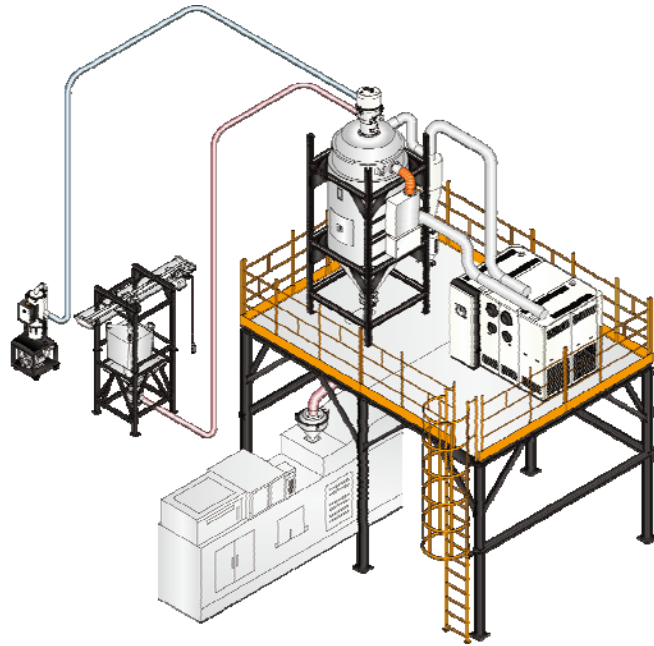
信易體積式色母機 **SCM** 可用於色母原料的計量，生產範圍為 **0.2~32kg/hr**。如果客戶對於色母添加比例及精度要求更高，我們推薦使用失重式色母機 **SGD**，採用失重計量方式，生產範圍為 **0.04~32kg/hr**。

秤重式拌料混合機 **SGB** 控制器附帶乙太網介面，配合相應軟件可通過此通訊介面讀取原料配比數據（如最大產量、實際產量、配比精度）以便於產品質量控制。自動重複校準功能，在每次承重後將自動校對程式，保證最佳的配比精度。具有回收料自動補償功能，可根據回收料下料量的多少自動計算色差補償。

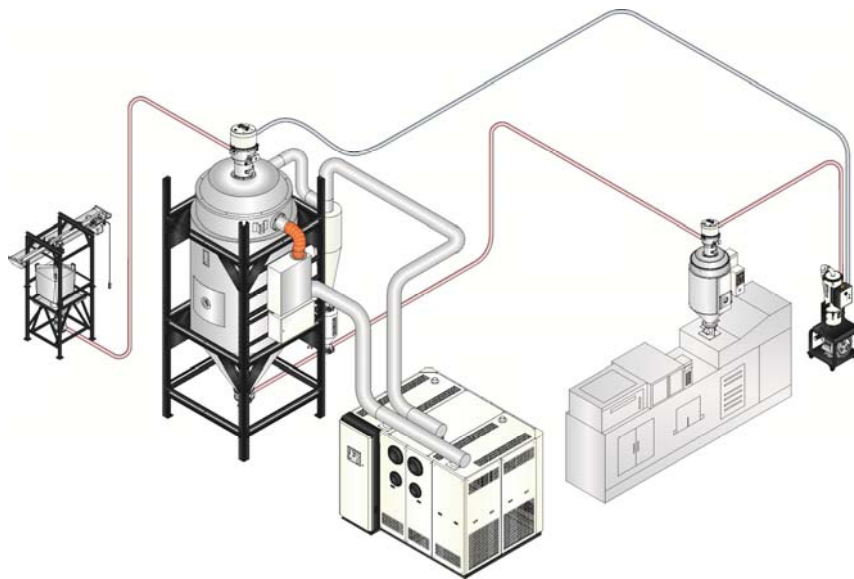
## 除濕乾燥

在塑膠成型制程中，乾燥成為尤為關鍵的階段，必須確保原料中的水分被除去並且乾燥溫度合理。信易的除濕乾燥機可提供**-40°C**或更低露點乾燥空氣，並可實現適時監控各項參數及確保露點恒定。

露點設定及智慧再生功能，傳統的除濕機露點溫度不可以設定，除濕機都是工作在最大的負荷狀態。但在處理原料對濕度要求很高時，露點必須被設定與控制。露點溫度的可設定關聯到再生能量的控制，較之傳統除濕機，降低了能源的消耗。



除濕乾燥系統平臺安裝型



除濕乾燥系統地面安裝型

## 擠出控制

### 冷卻風環與薄膜測厚儀

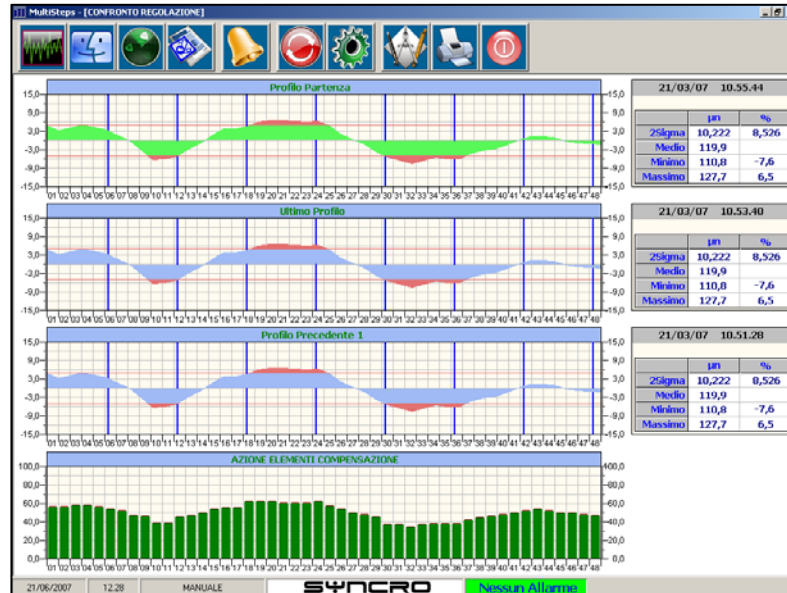
對於塑膠薄膜吹塑機械，風環是膜泡成型、冷卻的重要組成部件，風環對薄膜厚度均勻度和薄膜產量有極大的影響。



FlyerAuto 風環



optomex 光學測厚系統



## SYPRO 厚度控制軟體

### 失重式料斗計量器 SYline

SYline 是一種失重式料斗計量器，它可按設定的產量來控制擠出機螺桿的轉速以達到恒定的擠出機輸出量，料斗重量和相關的原料均由兩個偏心感應器測重。SYline 採用了模組化的 PLC 技術，確保了簡單實用的操作。SYline 控制軟體包括了失重控制、米重\產量控制、原料消耗控制。

### 批次增重失重一體式混合機 eaSYbatch

eaSYbatch 是傳統的批次增重失重一體混合機，它用於連續計量和混合多種原料。eaSYbatch 採用了模組化的 PLC 技術，確保了簡單實用的操作。eaSYbatch 控制軟體包括了失重控制、米重\產量控制、原料消耗控制。

### 連續式失重混合機 SYdos

SYdos 是連續式失重計量系統，它用於同時供應多重原料。主料通過兩個偏心感應器測重，然後把數據回饋給控制系統，控制系統再通過其他原料上的兩個偏心感測器測重並調節螺桿的轉速使其與主料達到恒定的配比。eaSYbatch 控制軟體包括了失重控制、米重\產量控制、原料消耗控制。





**SYline**



**eaSYbatch**



**SYdos**