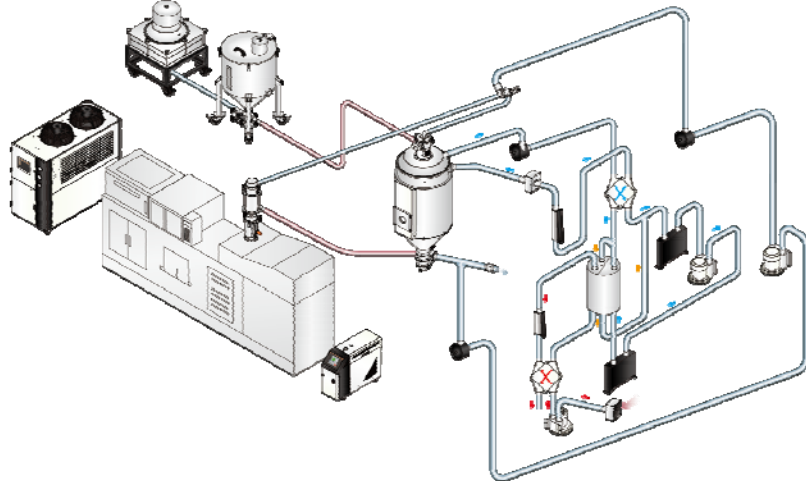


光學醫療系統

由於醫療塑膠製品生產的特殊性，從而對加工設備提出了更為嚴格的要求。通常，生產醫療製品都要求注塑設備在盡可能短的循環週期條件下，以極高的品質可重複性、最高的設備穩定性及安全性成型出最佳品質的製品。



近年來，塑膠在醫療領域中的應用推動了其他傳統材料所不能實現的產品創新，醫療費用的持續攀高迫使人們採取更為有效的措施降低成本，從而使一次性醫療塑膠製品越來越多地取代了可消毒玻璃製品，醫療塑膠製品在醫療領域中得到越來越廣泛的應用。

輸送

在原料的輸送過程中，能給塑料造成潛在污染威脅的只有與塑料接觸的輸送設備及空氣。信易的所提供的醫療光學制程原料的輸送設備均採用食品級不鏽鋼材料，並對系統空氣進行高效的過濾，使得進入系統的空氣符合潔淨室的要求。

管道由 SUS304 不銹鋼或玻璃製造，特殊的管道連接器確實現無縫連接(配食品級接管器圖片)；軟管道採用食品級 PU 管及銅絲連接，以確保消除靜電；採用 HEPA 高效空氣過濾器，過濾精度達到 0.3 μm ，過濾效率達 99.97%。

乾燥

乾燥風回路裝有高效率粉塵分離器，保證乾燥空氣可以充分過濾；乾燥系統內部標配 HEPA 高效能過濾器，可有效過濾微塵離子達 0.3 μm ，過濾率達 99.995%；所有原料接觸面均採用不銹鋼 SUS304 拋光處理，並搭配回路密閉的送料系統，可避免原料受到污染或回潮。

儲存

採用不鏽鋼 SUS304 製作，內部拋光處理，不污染原料；密閉式結構設計，使原料不受外界空氣污染；出料口特殊的補風裝置，更能順暢實現原料輸送；當客戶不搭配 HEPA 高性能過濾器使用時，提供一款過濾精度為 5 μm 的簡易過濾器使用。



高效能過濾器 HEPA



光學級除粉料斗



光學級儲料桶

模具溫度

信易開發的模溫機種類繁多，加熱溫度從 95~300°C，配備渦輪泵、流量泵、磁力驅動泵及微電腦控制器，可滿足不同原料處理的所有需求領域。

採用 P.I.D 控溫系統，在任何操作狀態下均可維持穩定的模具溫度，控溫精度可達到±0.5°C；效率高溫泵浦，能適用於精密模具及小直徑模具回路中的控溫需求，實現精密控溫和高效率熱交換；可配 RS485 通訊功能及顯示模具溫度和模具回水溫度功能。

冷卻

信易的冷水機冷卻系統可做到精確的控制溫度、流量和壓力，最大限度的發揮製冷效果，其產品包括風冷和水冷式冷水機、冷卻水塔、泵浦、水箱。基於在標準設備技術的基礎上，信易可為客戶提出滿足不同需求的個性化解決方案。

全新開發的變頻控制冷水機 SIIC，採用變頻壓縮機可以根據負荷的變化進行變頻，調節機器製冷量使冷凍水溫度恒定達到精確控溫目的，比傳統的冷水機節能 15%。

計量

信易體積式色母機 SCM 可用於結晶與非結晶料粒色母原料的計量，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，我們推介使用失重式色母機 SGD，採用失重計量方式，生產範圍為 0.04~32kg/hr。

信易的秤重式拌料混合機 SGB 的產量範圍為 40~3,000kg/hr，計量組分從 2 到 8 組分不等。配備乙太網接口，使用軟件通過此端口上傳已生產的混料配比數據，便於生產品質控制；同時，可以通過此端口實現與機台的集中監控（基於 MODBUS-TCP/IP 協議）。