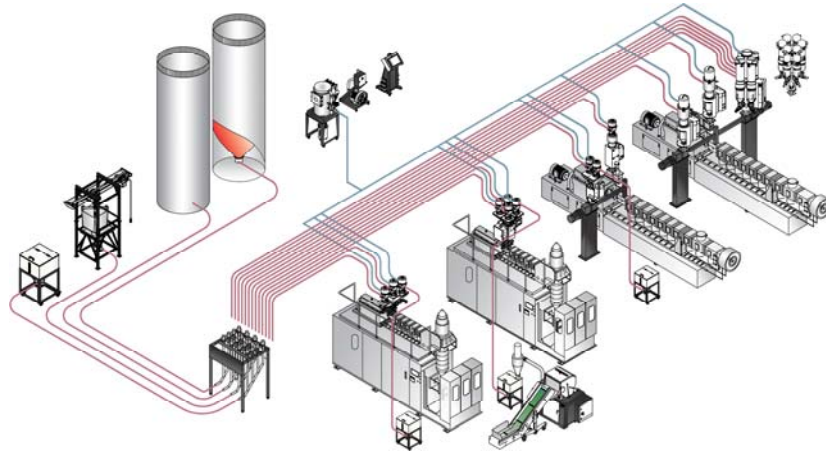


擠出吹塑系統

吹塑的工藝過程包括擠出吹塑和注塑吹塑兩種主要吹塑法。熱塑性樹脂經擠出或注射成型得到的管狀塑膠型坯，趁熱（或加熱到軟化狀態）置於對開模中，閉模後立即在型坯內通入壓縮空氣，使塑膠型坯吹脹而緊貼在模具內壁上，經冷卻脫模，即得到各種中空製品。



吹塑是用於以熱塑性塑膠材料生產中空薄壁件的一種成型工藝，其典型產品為大容量最終消費品，例如：瓶子和容器。目前生產中用量最大的塑膠品種是 PE, PP, PVC。

輸送

可根據客戶車間的吹塑機台的數量或擺放位子，提出採用中央或單機輸送的解決方案。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。

吸料機真空泵輸送持續高效，配以過濾裝置壓差即時檢測或真空保護裝置，以確保能及時清洗及保護真空泵。

由於擠出吹塑原料使用量較大，真空風機的風量及管徑的選擇變得尤為重要，既要考慮能滿足每台機都能夠足量使用到原料，也要考慮因原距離輸送而容易產生原料拉絲現象。

粉碎

針對不良品的處理，信易粉碎機適用於各種不同塑膠產品的粉碎和回收，如瓶胚、寶特瓶等。集中控制的設計，方便操控；接近開放式的切削室設計，方便清洗內部；配有多重安全保護裝置，減少對人身與機器的損害。



計量

體積式色母混合機

信易體積式色母機 **SCM** 可用於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。

秤重式拌料混合機

在擠吹工藝中，主原料、色母料和回收料通過 **SGB** 秤重式混料機，按比例添加。信易的秤重式拌料混合機 **SGB** 的產量範圍為 40~3000kg/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）。

失重式餵料器

失重式餵料器是採用饑餓式填料的原料添加方式，通過檢測實際的流量，自動調整餵料器螺桿轉速，來達到和維持設定的進料量。

密封式設計，防止環境因素對機器使用產生影響，用於粉料添加時也不容易出現飛濺現象。

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。