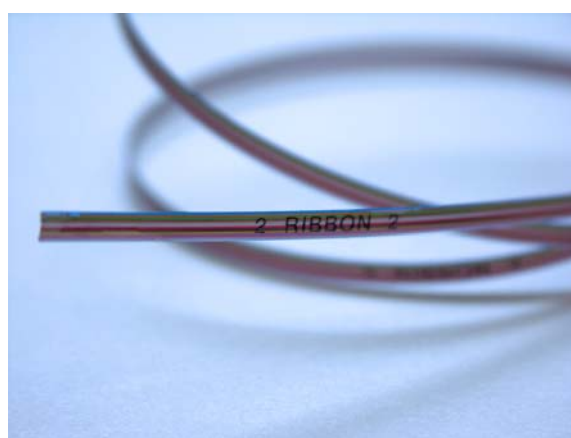


LWL-FASERBÄNDCHENPRODUKTION PRODUKTION VON MULTI-FASER ELEMENTEN

- Hochgeschwindigkeits-Fertigung von Faser-Bändchen
- Produktion von Multi-Faser Elementen (CFU)
- Produktionsgeschwindigkeit bis 1000 m/min
- Verarbeiten von typischerweise bis zu 12 (max. 24) LWL-Fasern
- Modularer Aufbau der Anlage

FRP 05



ANWENDUNGEN

LWL-Anlage für das Verkleben von typischerweise bis zu 12 (max. 24) primary coated und eingefärbten Lichtwellenleiter

MODULARES DESIGN

Die Anlage besteht aus den folgenden Elementen:

Abwickelstation TPO mit der erforderlichen Anzahl von Einzelabwicklern
 Bändchenklebe- und Vernetzungsstation mit den folgenden Einheiten auf einem Gestell:
 Harzversorgungseinheit VCE
 Bändchenklebekopf RD (angepasst an die Anzahl von LWL-Fasern)
 UV-Vernetzungseinheit CCD1-FRP
 Abzugsstation -Aufwickelstation RCT
 Steuerschrank PCI

TRAVERSIERENDE ABWICKLER

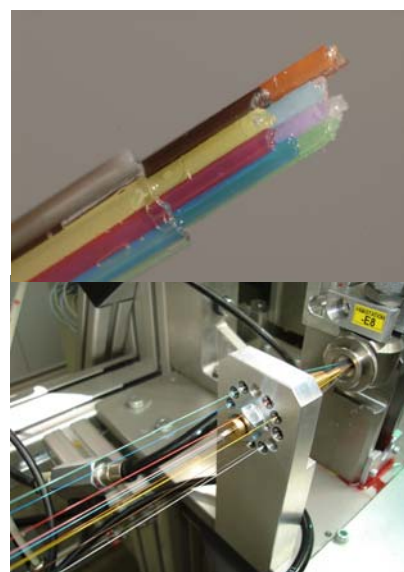
Auslegung für Geschwindigkeiten bis 2100 m/min
 Abwickler mit hochentwickeltem Servo-Antrieb und Microcontoller-Überwachung.
 Präzises Zugkraftregelsystem

HARZVERSORGUNG- UND BÄNDCHEN-KLEBEEINHEIT:

Rasches, gleichzeitiges Einführen aller Fasern
 Hohe Lebenszeit
 Präzise Druckkontrolle der Harz-Versorgung
 Blasenfreie großvolumige Farbversorgung
 Hervorragende Planaritätswerte

UV-VERNETZUNGSEINHEIT

Hochleistungs-UV-Strahler mit automatischer Regelung zur Aufrechterhaltung konstanter Vernetzungsverhältnisse über den gesamten Geschwindigkeitsbereich



CAPSTAN UND AUFWICKLER

- Perfekte Traversierung bei Geschwindigkeiten bis 2000 m/min
- Flansch zu Flansch- oder Trapez-Verlegung mit autom. Flansch-erkennung
- Automatisierte Servo-Antriebe mit Micro Controller Steuerung für Abzug und Aufwickler



STEUER- UND ANZEIGEEINHEIT

- CAN Network OLE-Server
- Einfache Einstellung aller Produktionsparameter
- Produktionsprotokoll (ISO 9000)
- Netzwerkanschluss (modem/ Ethernet)
- Real-time Anzeige aller Prozessdaten (Faserspannung, UV-Intensität, usw., ...)

TECHNISCHE DATEN

| | |
|--|---|
| Faserspulen – Abwickler | Maximale Flanschdurchmesser 405 mm Standard max.Traversieweite 220 mm Optionale max.Traversierbreite 300 mm |
| Abwickler tension range | 0 bis 100 Gramm |
| Abwickler process tension range | 45 bis 65 Gramm |
| Aufwickler tension range | 20 bis 300 Gramm |
| Aufwickler process tension range | 100 bis 140 Gramm |
| Bändchenspule –Aufwickler | Maximaler Flanschdurchmesser 600 mm Maximale Traversierweite 470 mm |
| Design speed | 2100 m/min |
| Produktionsgeschwindigkeit (Beispieldaten für Planarität $\leq 50\mu$): | |
| für 4-er Faserbändchen | 1000 m/min |
| für 6-er Faserbändchen | 850 m/min |
| für 8-er Faserbändchen | 750 m/min |
| für 12-er Faserbändchen | 650 m/min |
| Planarität für Bändchen bis zu 12 Fasern | besser als 25 μ |
| Faserspannungsanstieg bei 1310 und 1550 nm | Max. <0.02 dB/km – Durchschn. <0.01 dB/km |
| Lärmpegel bei 800 m/min | < 82 dBA |
| Pressluftversorgung | Dry air input – min. 4 bar, max. 6 bar |
| Stickstoff-Versorgung | Purity 99.95% – min. 4 bar, max. 6 bar |
| Prozesskontrolle | M&S process adapted micro PLCs |
| Maximaler Leistungsverbrauch | 27 kW |

