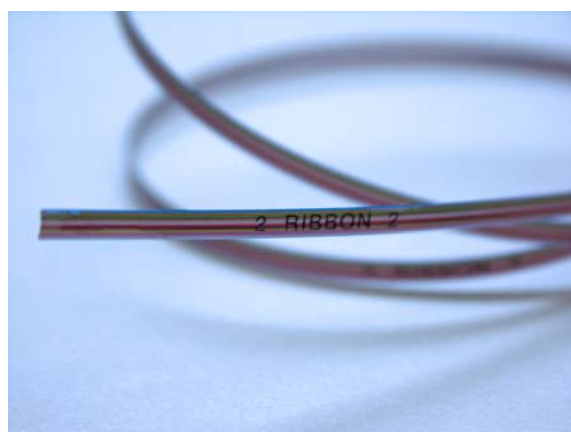


Fabrication de rubans et d'éléments compacts de fibres

- Vitesse de production jusqu'à 1000 m/min
- Agglutination de jusqu'à 12 fibres optiques (max. 24) en rubans ou éléments compacts (minibundle, CFU)
- Construction en système modulaire

FRP 05



APPLICATIONS

Ligne de production de rubans ou d'éléments compacts de fibres optiques (CFU) de jusqu'à 12 (maxi. 24) fibres optiques avec revêtement primaire et colorées

CONSTRUCTION MODULAIRE

La ligne se compose des éléments suivants :

Poste dérouleur TPO

avec le nombre nécessaire de dérouleurs individuels

Station de revêtement/agglutination du ruban par résine et de réticulation par irradiation UV comportant les unités suivantes sur un seul bâti :

unité d'alimentation de résine

tête d'enduction/d'agglutination de rubans (adaptée au nombre de fibres optiques)

unité de réticulation UV

station cabestan et d'enroulage RCT

pupitre de commande PCI

DÉROULEUR

Dérouleurs trançants, aptes à des vitesses de 2100 m/min

Dérouleurs avec entraînement servo à commande automate

Deux points de contact seulement (poules de renvoi) en amont de la tête d'enduction

UNITÉ D'ALIMENTATION DE RÉSINE ET TÊTE D'ENDUCTION/DE COLLAGES DU RUBAN

Insertion rapide de toutes les fibres

Longévité extrême

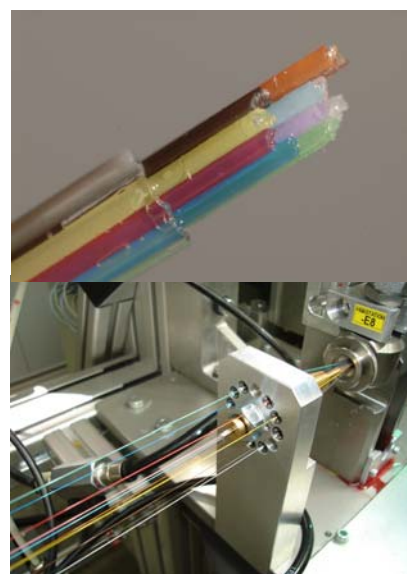
Réglage précis de pression d'alimentation de résine

Alimentation de résine à grande capacité, libre de bulles d'air

Planarité impeccable du produit fini

UNITÉ DE RÉTICULATION

Irradiateur UV haute puissance type M&S M550 avec réglage automatique pour le maintien des paramètres de réticulation constants pour toute la gamme de vitesse

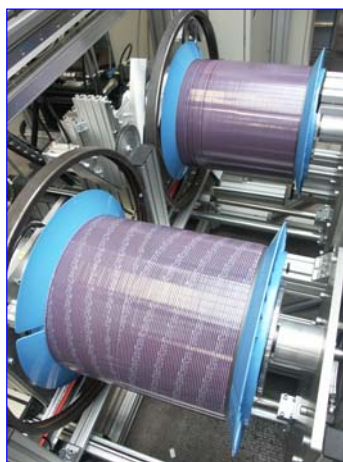


CABESTAN ET ENROULEUR

Trancanage précis jusqu'à une vitesse de 1000 m/min.

Trancanage flasque-flasque ou trapézoïde avec auto-détection des flasques.

Entraînements cabestan et enrouleur par automates servo.



UNITE DE COMMANDE ET DE VISUALISATION

- Réseau CAN OLE-Server
- Ajustage facile de tous les paramètres de production
- Protocole de production (ISO 9000)
- Connectivité au réseau (modem/Ethernet)
- Visualisation en temps réel des paramètres du procès (tension, intensité UV, etc ...)

DONNEES TECHNIQUES

Bobines – dérouleur

Flasque diamètre max. 405 mm
Largeur trancanage standard 220 mm
Largeur trancanage optionelle 300 mm

Gamme de tension dérouleur

30 to 100 cN

Gamme de tension dévidage fibre

45 to 65 grams

Gamme de tension enrouleur

20 to 300 grams

Gamme de tension enroulement fibre

100 to 140 grams

Bobines – enrouleur

Flasque diamètre max. 600 mm
Largeur trancanage max. 470 mm

Limite vitesse

2100 m/min

Vitesse de production (exemple pour défaut planarité $\leq 50\mu$):

pour ruban 4 fibres 1000 m/min

pour ruban 6 fibres 850 m/min

pour ruban 8 fibres 750 m/min

pour ruban 12 fibres 650 m/min

Défaut planarité

jusqu'à 12 fibres

au-dessous de 25μ

Augmentation d'atténuation à 1310 and 1550 nm

Max. <0.02 dB/km – moyenne <0.01 dB/km

Niveau sonore à 800 m/min

< 82 dBA

Alimentation d'air comprimé

Air sec entrée – min. 4 bar, max. 6 bar

Alimentation d'azote

Pureté 99.95% – min. 4 bar, max. 6 bar

Automates de réglage

M&S Microautomates adaptés au procès

Consommation de puissance

27 kW



MEDEK & SCHÖRNER GMBH
Systèmes de marquage de câbles

Kuefsteingasse 32 · A-1142 Vienne/Autriche (Europe) · Tel 43-1-982 32 04-0
Fax 43-1-982 72 96 · e-mail: m+s@medek.at · www.medek.at