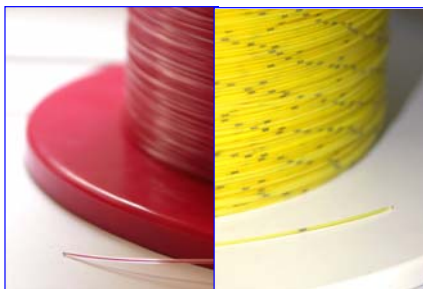
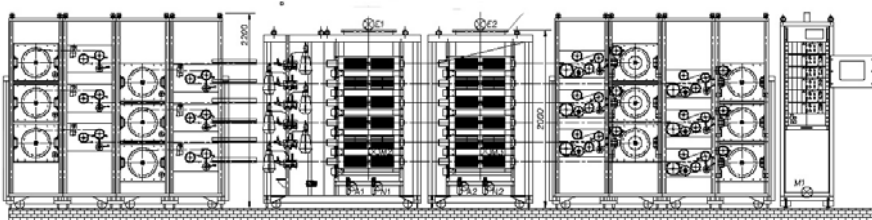


SYSTÈME DE COLORATION MULTI-FIBRE

- Coloration et réticulation UV jusqu'à 2100 m/min
- Traitement simultané et indépendant de jusqu'à 6 fibres
- Construction modulaire



GFP-UV-L



PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES

Réglage optimisé de la tension des fibres à l'aide de capteurs de tension
 Identification automatique de la dimension de la bobine, facilitant le réglage du trancanage par le personnel

Irradiateur UV M 550 avec saisie permanente du rayonnement émis et réglage automatique de l'intensité en fonction de la vitesse de défilement.
 Ceci permet d'utiliser la puissance des lampes de façon optimale sans risque d'exposer à un rayonnement thermique excessif les fibres passant trop lentement ou arrêtées.

Le vieillissement et le ternissement du tube de quartz sont automatiquement pris en compte; ils sont donc sans influence sur la réticulation.

Convient pour des vitesses allant jusqu'à 2100 m/min.

Les fibres sont ménagées au maximum.

Réticulation aux rayons UV avec noyau par azote, réglable en continu.

Limitation automatique de la vitesse de défilement en fonction de l'intensité maximum des lampes UV

Enrouleur et débobineur avec réglage de la tension des fibres

APPLICATIONS

Équipement pour la coloration et le marquage par anneaux de fibres optiques (à revêtement primaire) à une vitesse élevée.

Permet de traiter simultanément jusqu'à 6 fibres, indépendamment l'une de l'autre.

Marquage par anneaux des fibres optiques (option RSJ)

CONCEPTION MODULAIRE

The system comprises of three main components which can be equipped and extended with up to six processing units. This means that up to six fibers can be coated simultaneously and independently.

ÉLÉMENTS PRINCIPAUX

TPO1-L

Dérouleur motorisé autotrançant

CCD1-L

Unité d'enduction et de réticulation à l'irradiation UV

sur bâti commune avec les unités d'alimentation d'encre et d'enduction, pouvant recevoir jusqu'à 6 unités d'irradiation M550

TUD1-L Enrouleur

Unité cabestan et enrouleur avec autotrançage de la bobine

Armoire de commande PCI1-L



Dispositifs optionnels

Unité de repérage par anneaux avec marqueur ink-jet permettant de coder les fibres au moyen d'anneaux de couleur contrastant avec le fond. Option RSJ

Repérage de la fibre avec des anneaux projetés d'un côté. Pour le repérage dans un procédé séparé, le support de la tête de marquage est installé avant l'entrée dans l'unité d'irradiation, pour le repérage en ligne avec la coloration, une unité supplémentaire de séchage type UVM1-L est nécessaire. L'unité de repérage par anneaux comprend un support précisément ajustable pour la tête projectrice d'encre, le système électronique pour le déclenchement des signaux "print go" dans la cadence nécessaire et une imprimante ink-jet avec micro-logiciel spécialement adapté au repérage à haute vitesse, ainsi que les quantités d'encre et de diluant nécessaires pour la mise en marche ("value pack").



Affichage de la traction s'exerçant sur la fibre à l'entrée du cabestan. Option HGM

Le réglage et l'affichage de la traction s'exerçant sur la fibre sur le débobineur et l'enrouleur font partie de l'équipement standard. On peut prévoir additionnellement un dispositif de mesure de la traction à l'entrée du cabestan, consistant en une tête de mesure capacitive et une alarme réglable sur une valeur maximum. L'option HGM améliore donc encore la sécurité de fonctionnement, p.ex. en émettant un signal lorsque la traction augmente par suite du colmatage des buses.

Mesure automatique du diamètre de la fibre enduite et réticulée. Option DMK

Pour le contrôle permanent de la qualité d'enduction par une mesure monoaxiale (X) ou biaxiale (XY) du diamètre de la fibre



Vérification Proof Test. Option SPC

Un Proof-Tester optionnel permet l'augmentation définie de la tension de la fibre en ligne avec le procès de coloration et de transbobinage.

Revêtement de fibres (Tight Buffering) jusqu'à 1300 m/min

Des fibres optiques simples ou multiples peuvent être revêtues de résine. Pour cette application, la tête conductrice d'encre du système de coloration est remplacée par une tête de revêtement plus épais. Les éléments de l'équipement standard permettent le revêtement en deux couches dans un seul procédé. Le réglage de pression de la résine garantit un diamètre extérieur constant à tolérances serrées dans toute la gamme de vitesse.

