

## MARQUEUSE À TÊTE SIMPLE POUR IMPRESSION À L'ENCRE SUR CÂBLES ISOLÉS

- Marquage de textes et chiffres
- Vitesses de marquage moyennes
- Alimentation d'encre pour des bidons d'encre d'origine
- Entraînement de la molette de marquage par friction

## KS 40 C

### APPLICATIONS

Marquage de câbles par impression sur la ligne d'extrusion



### EQUIPEMENT

Bâti avec bloc de manœuvre pour le réglage en hauteur  
 Tête de marquage pour une molette  
 Pompe à diaphragme et tubulure d'aspiration de l'encre permettant d'utiliser directement les bidons d'origine  
 1 jeu de blocs de raclage et galets de guidage pour le type de molette souhaité  
 Jeu d'accessoires complet



### PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES

Alimentation en encre intégré pour l'utilisation des bidons d'origine  
 Changement d'encre simple et rapide  
 Convenant pour molettes de marquage plates et concaves adaptées au diamètre du câble  
 Entraînement de la molette par friction (sans motorisation)  
 Utilisation simple, maintenance et nettoyage faciles



### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Vitesse de marquage maxi.:  
 400-800 m/min, suivant le matériau d'isolation et la position du marqueur sur la ligne de production  
 Diamètre du câble: de 1 à 24 mm, jusqu'à 80 mm avec option G  
 Molettes: plates ou concaves, 86 mm de diamètre

### EQUIPEMENT OPTIONNEL RECOMMANDABLE:

WNB - Dispositif pour l'application d'une fine couche d'eau sur la fibre chaude pour un premier refroidissement en sortie d'extrudeuse. Application d'une fine couche de brouillard d'eau à la surface du câble qui s'évaporerait avant l'entrée du câble dans le marqueur. Abaisse la température de surface du câble et empêche la couche isolante chaude de coller à la roue de marquage. Remplace le bain d'eau de pré-refroidissement, soufflerie d'air et aspiration. Les souffleries d'air relativement onéreuses et compte tenu des grandes vitesses sont souvent insuffisantes et deviennent inutiles - voir prospectus WNB

## Equipements optionnels et accessoires

### Stroboscope. Option B

Stroboscope à synchronisation automatique avec la molette, pour l'observation de la qualité du marquage et l'ajustage optimal de la machine (à partir de 200 m/min)



### Système de surveillance de la qualité d'impression

Le système de surveillance d'impression a été conçu pour vérifier en continu la qualité d'impression des presses à imprimer câblées fonctionnant à grande vitesse (jusqu'à 1500m/min).

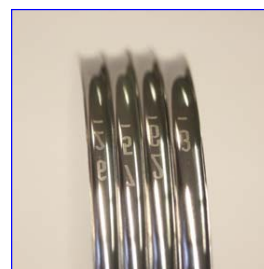
Le système offre également la possibilité de visualiser sur un écran l'ensemble de la surface imprimée, à différentes étapes de grossissement. – Voir prospectus VQS/VST



### Molettes de marquage

Nous pouvons fournir des molettes de marquage avec tous les codes demandés (chiffres, texte, autres combinaisons). Veuillez indiquer le code à la commande.

Toutes les molettes de marquage ont la même dimension: 86 mm de diamètre et perçage central de Ø 12,7 mm.



### Blocs de raclage, galets de guidage

Toutes les machines de la série KS sont fournies avec les blocs de raclage et les galets de guidage prévus en équipement standard.

Vous aurez en outre besoin d'un jeu supplémentaire pour chaque autre diamètre de câble; le mieux est de le commander avec la molette correspondante

### Racleurs

Les machines neuves et les blocs de raclage sont livrés avec plusieurs racleurs de taille adaptée.

Nous conseillons d'avoir toujours quelques racleurs en réserve pour chaque type de molette utilisé. Les racleurs peuvent être aiguisés plusieurs fois.



### Encres de marquage

Pour éviter l'encrassement prématuré des molettes, nous recommandons d'utiliser des encres d'une viscosité de 40 à 70 secondes (mesurée avec gobelet DIN à écoulement de 4 mm) et des diluants de volatilité faible à moyenne.