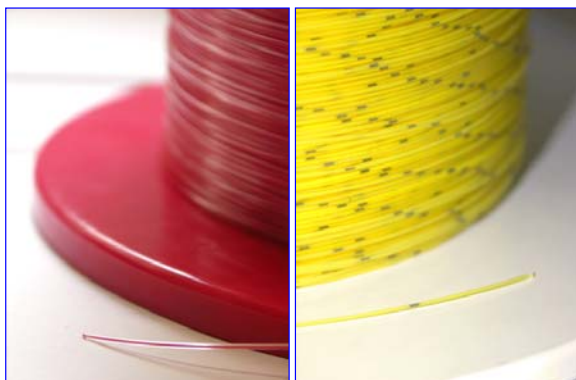


# Impianto di colorazione per fibre ottiche (Optical Fiber Colour Coding)



## Impieghi

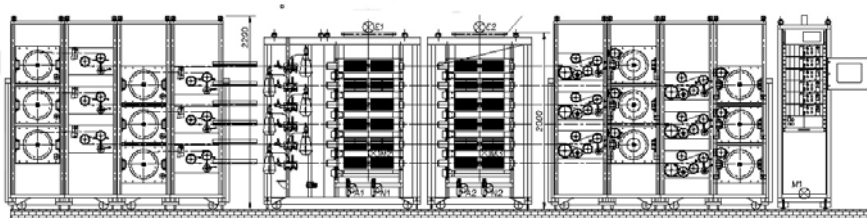
- Colorazione di fibre ottiche con rivestimento primario
- Dispositivo opzionale: Marcatura ad anelli delle fibre ottiche (opzione RSJ)



## Costruzione modulare

L'impianto è costituito da tre componenti principali, i cui telai base sono predisposti per l'inserimento o l'attacco di più unità di lavorazione, fino a un massimo di 6. Conseguentemente si possono trattare contemporaneamente e indipendentemente l'una dall'altra fino a 6 fibre.

- **Unità sbobinatrice TPO-L**
- **Unità di alimentazione inchiostro, colorazione e reticolazione CCD-L**  
Sistema di alimentazione inchiostro comprendente fino a 6 serbatoi inchiostro intercambiabili e reticolazione UV mediante lampade di grande potenza, il tutto collocato su una base comune.
- **Attrezzatura di traino e bobinatura comandata da microprocessore con movimento del rocchetto TUD-L**  
con armadio di comando separato **PCI-L**



## GFP UV-L

Impianto per colorazione e marcatura ad anelli di fibre ottiche (con Primary Coating) a elevata velocità.

**Trattamento contemporaneo e indipendente di più fibre, fino a un massimo di 6.**

## Caratteristiche principali

- **Regolazione ottimizzata del tensionamento delle fibre mediante sensori di tensione**
- **Identificazione automatica della misura delle bobine per una facile regolazione trasversale.**
- Lampada UV M550 con rilevazione permanente e adeguamento automatico della potenza in funzione della velocità dell'impianto. Questo assicura un utilizzo ottimale della lampada e impedisce il surriscaldamento delle fibre a impianto funzionante a bassa velocità o fermo. Invecchiamento e eventuale caduta di potenza del tubo al quarzo vengono rilevati automaticamente e non hanno quindi alcuna ripercussione sulla reticolazione dell'inchiostro.
- Adatto per alte velocità, fino a **2100 m/min.**
- Trattamento indipendente e contemporaneo di più fibre, fino a un massimo di 6
- Protezione ottimale delle fibre
- Reticolazione a UV con flusso di azoto, regolabile in continuo
- Adeguamento automatico della velocità alla capacità di reticolazione della lampada UV
- Unità di bobinatura e sbobinatura, tensionamento delle fibre regolato dall'azionamento



MEDEK & SCHÖRNER GMBH  
Cable Marking Systems

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



## Dispositivi opzionali

### **Sistema di marcatura ad anelli per un ulteriore contrassegno delle fibre, con anelli in colori contrastanti. Opzione RSJ**

Anelli di contrassegno su un lato mediante inserimento di una testa ink-jet. Per marcatura ad anelli con processo di lavoro separato, il supporto per la testa Ink-Jet viene installato prima dell'unità di reticolazione, mentre per la marcatura ad anelli durante il processo di colorazione delle fibre occorre una ulteriore unità di essiccazione UVM1-L.

L'unità di marcatura ad anelli comprende il supporto per la testa Ink-Jet con massima precisione di posizionamento, gli elementi elettronici di comando programmabili per l'invio dei segnali "Print Go" in relazione al tipo di anello desiderato, e il loro collegamento all'apparecchio Ink-Jet nonché un apparecchio Ink-Jet con microprogramma appositamente elaborato per la marcatura di anelli ad alta velocità.



### **Regolazione e visualizzazione della forza di trazione fibre al traino. Opzione HGM**

La visualizzazione della forza trazione fibre sullo sbobinatore e sul ribobinatore fanno parte della dotazione standard.

Si può inoltre prevedere la misurazione della forza di trazione all'entrata nel traino con testa di misurazione capacitiva e segnale dall'allarme a raggiungimento di un massimo impostabile. L'opzione HGM potenzia così la sicurezza d'esercizio, per es. con la segnalazione di un aumento della forza di trazione a causa di intasamento degli ugelli inchiostro.

### **Testa misurazione diametro. Opzione DMK**

Misurazione del diametro delle fibre colorate.

Per il controllo continuo della colorazione mediante un dispositivo di misurazione a uno (X) o a due (XY) assi. Valutazione statistica del valore misurato e scatto di un allarme nonché visualizzazione dei valori sul monitor del computer. A scelta:

- Semplice misurazione del diametro dopo l'unità di reticolazione
- Doppia misurazione del diametro prima della colorazione e dopo l'unità di reticolazione. Dalla differenza rilevata si possono trarre deduzioni sulla qualità della colorazione
- Controllo supplementare degli ingrossamenti. Gli apparecchi misuratori di diametro rimangono inerti (circa 500 misurazioni al secondo), per la rilevazione di brevi punti più spessi (a partire da circa 1 mm di lunghezza) è necessario un ulteriore apparecchio di controllo con segnale d'uscita a banda larga



### **Esecuzione speciale/implementazione**

#### **Ispessimento (Tight Buffering) fino a 1300 m/min**

Le fibre ottiche possono essere rivestite (ispessite) singolarmente o a gruppi. In questo caso viene impiegata, al posto della testa di colorazione, un'apposita testa di rivestimento con resina. Gli elementi dell'impianto standard a disposizione permettono l'ispessimento a due stadi con lo stesso processo lavorativo. La regolazione della pressione della resina provvede al mantenimento di un costante diametro esterno in tutto l'intervallo di velocità