

## IMPIANTO AD ALTA VELOCITÀ PER LA COLORAZIONE DI FIBRE OTTICHE

- *Velocità di colorazione fino a 3000 m/min*
- *Impianto a linea singola di concezione particolare, compatto, per colorazione, reticolazione UV e marcatura ad anelli*
- *Tight buffering*
- *Costruzione modulare*

## GFP-UV-K1



### CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Impianto a linea singola di concezione particolare, compatto, per colorazione, reticolazione UV e marcatura ad anelli (opzionale) di fibre ottiche ad alte velocità

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. 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 3000 m/min.

(fornibile quale unità a lampada singola o doppia,

Velocità fino a 1500 m/min e oltre con una lampada, per velocità massime con 2 unità M550)

Protezione ottimale delle fibre  
Reticolazione a UV, regolabile in continuo con flusso di azoto

Adeguamento automatico della velocità alla potenza di reticolazione della lampada UV

Unità di bobinatura e sbobinatura con azionamento regolato sul tensionamento delle fibre

### IMPIEGHI

Colorazione di fibre ottiche

Marcatura ad anelli delle fibre ottiche (opzione RSJ)

Possibilità di implementazione per Tight Buffering (velocità fino a 1300 m/min)

### COSTRUZIONE MODULARE

L'impianto è costituito da tre componenti principali, i cui telai base sono predisposti per il successivo inserimento di diversi dispositivi opzionali. Di conseguenza la macchina può essere gradualmente implementata, senza eccessivo dispendio, ad es. per la marcatura ad anelli, una maggiore potenza di reticolazione UV, ecc.



### COMPONENTI PRINCIPALI

**Sbobinatore trasversale**

**TPO-1-K**

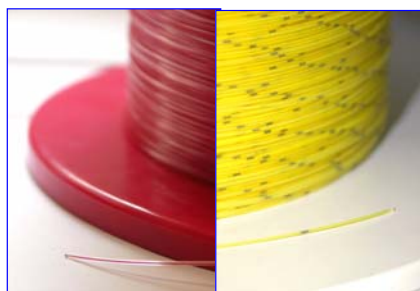
**Gruppo di colorazione e reticolazione**

**CCD-1-K**

Alimentazione inchiostro, testa inchiostatrice ad alta velocità e lampada UV M550 ad alto rendimento su un comune basamento.

**Unità di traino e ribobinatura TUD1-K**

con **Unità di comando PCI-1-K**



## 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.

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.



### **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..



### **Proof Tester, dispositivo opzionale SPC**

Un Proof-Tester opzionale permette di aumentare la forza di trazione definita in linea col processo di colorazione e ribobinatura.

### **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



**MEDEK & SCHÖRNER GMBH**

**Sistemi di marcatura per cavi**

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