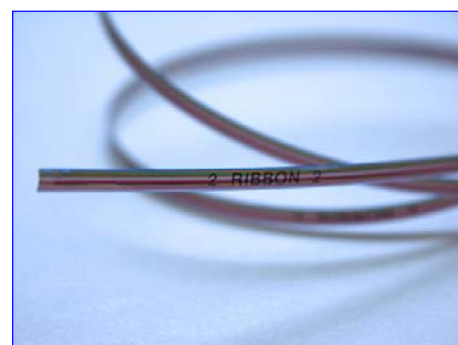
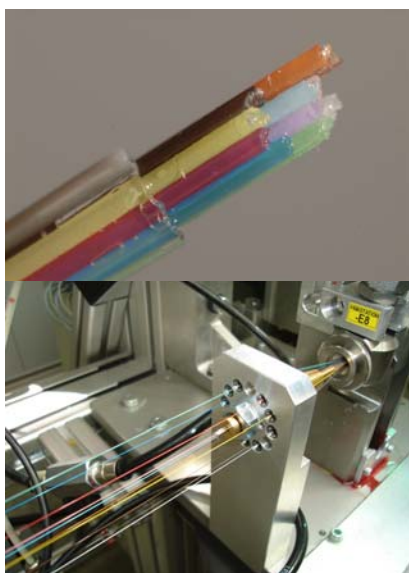


Линии по производству оптоволоконной ленты

FRP 05



Высокоскоростная установка для производства ленты из предварительно обработанного и окрашенного оптического волокна (до 24 волокон) на скоростях до 1000 м/мин.



Устройство УФ сушки

- Высококачественная сушка с адаптированными к данному процессу излучателями
- Контроль интенсивности УФ излучения и автоматическая регулировка скорости процесса

→ Отдающие устройства с автоматической раскладкой витков

Расчетная скорость: 2100 м/мин

Отдача (смотка) волокна с помощью сервопривода с микроконтроллером
Всего две точки касания

- (направляющие ролики) перед головкой для склеивания ленты

Подача связующего и головка для склеивания ленты

Быстрая подача волокна (все волокна одновременно)
Большой срок службы
Высокоточный контроль за давлением при подаче связующего

Подача связующего в больших объемах без образования газовых пузырьков
Исключительно высокая плоскостность волоконной ленты

Назначение

- Производство ленты из предварительно обработанного и окрашенного оптического волокна (до 12, максимально до 24 волокон)

→ Модульная конструкция

Линия включает следующие основные компоненты:

- - отдающее устройство ТРО под необходимое количество барабанов
- - устройство для производства ленты, включающее следующие узлы, установленные на общей раме:
- - устройство подачи связующего (VCE)
- - головка для склеивания ленты (RD); головка конфигурируется под требуемое количество волокон
- - устройство УФ сушки (CCD1-FRP)
- - тяговое и приемное устройство (RCT)
- - шкаф управления PC1



Тяговое и приемное устройство

- Идеальная раскладка витков на скоростях до 2000 м/мин
- Раскладка от щеки к щеке или по трапеции с автоматическим определением щек
- Управляемые микроконтроллером сервоприводы для приемного и тягового устройств



Блок управления и визуального отображения

- OLE-сервер промышленной сети CAN
- простая настройка всех параметров производственной линии
- промышленный протокол ((ISO 9000)
- сетевое подключение (модем/ Ethernet)
- визуальное отображение всей информации о производственном процессе (натяжение, интенсивность УФ облучения и пр.) в реальном масштабе времени

Характеристики оборудования

Отдающие барабаны:	Макс.диаметр щеки: 405 мм макс.ширина раскладки: 220 мм Максимально возможная ширина раскладки (по заказу): 300 мм
Допустимый диапазон натяжений размотки волокна:	от 30 до 100 грамм
Диапазон натяжений в процессе размотки волокна:	от 45 до 65 грамм
Допустимый диапазон натяжений намотки ленты:	от 20 до 300 грамм
Диапазон натяжений в процессе намотки ленты:	от 100 до 140 грамм
Приемные барабаны для ленты:	Макс.диаметр щеки: 600 мм Максимальная ширина раскладки: 470 мм
Расчетная скорость:	2100 м/мин
Рабочая скорость (приблизительные данные для плоскостности ≤ 50 мкм):	
для ленты из 4 волокон:	1000 м/мин
для ленты из 6 волокон:	850 м/мин
для ленты из 8 волокон:	750 м/мин
для ленты из 12 волокон:	650 м/мин
Плоскостность:	
до 12 волокон –	менее 25 мкм
Повышение затухания при 1310 и 1550 нм:	макс. <0,02 дБ/км; среднее <0,01 дБ/км
Уровень шума при производстве ленты со скоростью 800 м/мин:	< 82 дБА
Подача воздуха:	сухой воздух; мин. 3 бар, макс. 6 бар
Подача азота:	чистота 99,95%; мин 4 бар, макс. 6 бар
Средства управления процессом:	программируемая микроэлектроника фирмы M&S
Максимальная потребляемая мощность:	27 кВт

MEDEK & SCHÖRNER GMBH

Установки для маркировки кабельной продукции

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