

涂覆模座和模具技术需求

基于超高速拉丝的设计能力，涂覆模座和模具需要满足超高速拉丝的条件，确保光纤涂覆的质量。

1. 工艺指标

- 1) 工艺速度： $\geq 3000\text{m/min}$
- 2) 内涂层直径： $\geq 190\text{ }\mu\text{m}$
- 3) 外涂层直径： $245\text{ }\mu\text{m} \pm 5\text{ }\mu\text{m}$
- 4) 内涂层、外涂层与包层同心度误差 PCE、OCE： ≤ 12
- 5) 模座无冒胶

2. 设备需求

- 1) 涂覆模座和模具需匹配，满足超高速拉丝的工艺速度。
- 2) 涂覆模座和模具需采用湿对湿的涂覆工艺。
- 3) 涂覆模座的安装面板需根据客户要求定制，需要与拉丝塔匹配。
- 4) 涂覆模座需配置 X-Y 工作台，X-Y 工作台分别可移动 $\pm 15\text{mm}$ 。
- 5) 涂覆模座杯需配置保温包裹。
- 6) 涂覆模座和模具需由拉丝塔供应商进行安装、调试，具备正常生产能力。
- 7) 拉丝塔供应商需对设备使用、维护进行培训，并提供作业指导书、维修保养指导。

3. 设备验收与工艺验收

3.1 设备功能验收：按照本文件中的设备工艺指标和设备需求确认可正常运行。

3.2 工艺验收：和配套拉丝塔协同，连续拉制 5 根光纤预制棒或套管预制棒，拉丝工艺速度达到 3000m/min ，涂覆模座和模具运行正常，涂层直径符合光纤指标要求，内涂层、外涂层与包层同心度误差 PCE、OCE 均满足指标要求。