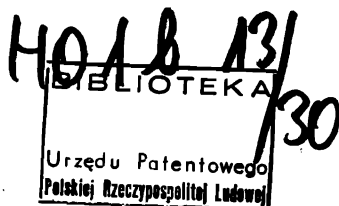


Opublikowano dnia 24 marca 1960 r.



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 42992

Kl. 21 c, 7/06

Krakowska Fabryka Kabli*)

Kraków, Polska

Urządzenie do zbierania nadmiaru masy impregnacyjnej przy impregnacji przewodów

Patent trwa od dnia 9 kwietnia 1959 r.

Zastosowanie w produkcji przewodów elektrycznych urządzenia do usuwania nadmiaru masy impregnacyjnej w czasie operacji impregnowania wpływa w znacznym stopniu na podniesienie jakości wyrobu oraz na obniżenie jego kosztów produkcji, w związku ze znaczną oszczędnością materiału używanego do impregnacji przewodów.

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie, służące do samoczynnego zbierania nadmiaru masy impregnacyjnej podczas impregnowania przewodów.

Na rysunku przedstawiono tytułem przykładu urządzenie według wynalazku w przekroju podłużnym, ustawione nad wanną impregnacyjną.

Urządzenie według wynalazku jest zaopatrzone we wspornik 1, umocowany na poprzecz-

ce 12, spoczywającej na brzegach wanny impregnacyjnej 13, przy czym do wspornika 1 wkręcone są trzy sworznie 2, rozstawione co 120° wokół otworu we wsporniku 1. Na końcach sworzni 2 osadzone są pierścienie 3, 4, zamocowane w sposób stały za pomocą nakrętek 14. W pierścieniu 4 wywiercone są promieniowo otworki 15, w których spoczywają zagięte pod kątem 90° końce drucików 6, przy czym po złożeniu pierścieni 3 i 4 zagięte końce drucików 6 nie mogą być wyjęte z otworków 15, natomiast mogą się w nich obracać.

Przeciwnie końce drucików 6, również zagięte pod kątem 90° , spoczywają w promieniowych otworkach pierścienia 16, osadzonego w obracalnej tulejce 7 i przymocowanego do niej wkrętami 5. Tulejka 7, spoczywająca w otworze wspornika 1, posiada na swym obwodzie wyfrezowane podłużne rowki 17, równoległe do jej osi, pozwalające na ustalenie jej położenia przez zabezpieczenie przed jej obro-

*) Właściciel patentu oświadczył, że twórcą wynalazku jest Krzysztof Bałtaga.

tem w otworze wspornika 1, za pośrednictwem rygla 10, osadzonego suwliwie w oprawie 18, przymocowanej do wspornika 1 wkretami 19.

Stały docisk rygla 10 do tulejki 7 zapewnia sprężyna śrubowa 11, a do odciągania rygla służy rękojeść 20.

Na tulejkę 7 nakręcona jest nakrętka 9, utrzymująca w nastawionym napięciu sprężynę śrubową 8, naprężającą za pośrednictwem tulejki 7 i pierścienia 16, druciki 6, rozpięte między pierścieniami 4 i 16.

Silę napięcia drucików regulować można przez pokręcanie nakrętki 9. Otwory 21 w tulejce 7 służą do przekręcania tulejki w otworze wspornika 1 za pomocą okrągłego trzpienia w celu zmiany jej położenia.

Na skutek obrócenia tulejki 7 w otworze wspornika 1 druciki 6 ustawiają się skośnie w stosunku do osi tulejki tworząc powierzchnię hiperboloidalną rozszerzającą się w miejscach przy pierścieniach 4 i 16, a zwężającą się w środku długości drucików, gdzie powstaje przewężenie o średnicy, zależnej od wielkości kąta przekręcenia tulejki w otworze wspornika 1. Przez opuszczenie rygla 10 do jednego z rowków 17 utrzymuje się określone przewężenie powierzchni, utworzonej przez druciki, które dobiera się w zależności od średnicy przewodu wychodzącego z wanny impregnacynnej 13 i przechodzącego przez otwory 22 i 23 urządzenia do bębna nawijarki. Przewężenie dobiera się w ten sposób, aby jego wewnętrzna średnica była równa średnicy impregnowanego przewodu, co zapewnia zgarnianie przez druciki odpowiedniego nadmiaru masy impregnacynnej z przewodu i odprowadzenie tego nadmiaru do wanny 13.

Urządzenie według wynalazku może być zastosowane do różnych średnic przewodów w zakresie od 3 do 30 mm, przy czym średnica przewężenia może być regulowana podczas pracy urządzenia.

Zastrzeżenia patentowe

1. Urządzenie do zbierania nadmiaru masy impregnacynnej przy impregnacji przewodów, znamienne tym, że posiada dwa pierścienie (4 i 16), ustawione współosiowo z odpowiednim od siebie odstępem, zaopatrzone na obwodzie w promieniowe otworki (15), w których umieszczone są zagięte końce sprężystych drucików (6), przebiegających od jednego z pierścieni (16) do drugiego (4), przy czym jeden z pierścieni (16) jest przymocowany do tulejki (7), osadzonej obrotowo we wsporniku (1), natomiast drugi (4) jest połączony w sposób stały ze wspornikiem (1), a druciki (6) są utrzymywane w napięciu przez sprężynę śrubową (8), działającą za pośrednictwem tulejki (7) i osadzonej na tulejce nakrętki (9), służącej do regulacji siły naciągu sprężyny śrubowej (8), przy czym żądane przewężenie powierzchni, utworzonej przez druciki (6), osiąga się przez przekręcenie o odpowiedni kąt tulejki (7) wraz z pierścieniem (16).
2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tym, że tulejka (7) posiada na swej zewnętrznej powierzchni podłużne rowki (17), przy czym w jednym z rowków (17) spoczywa rygiel (10), zabezpieczający tulejkę (7) przed obrotem wokół własnej osi, a zezwalający na osiowy przesuw tulejki (7) w otworze wspornika (1).
3. Urządzenie według zastrz. 1 i 2, znamienne tym, że pierścień (4), osadzony na stałe, oraz pierścień (3), zabezpieczający osadzenie drucików, są umocowane nieruchomo na trzech sworzniach (2), wkreconych w płaszczyznę czołową wspornika (1) i ustawionych równoległe do osi tulejki (7).

Krakowska Fabryka Kabli

