



Patent dodatkowy
do patentu

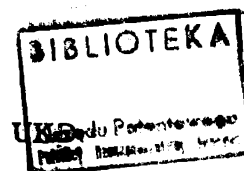
Zgłoszono: 21.VI.1965 (P 109 648)

Pierwszeństwo:

Opublikowano: 18.III.1967

Kl. 21 c 3/05

MKP H 01 b 13/00



Współtwórcy wynalazku: inż Waldemar Buszewicz, Jan Czerwiński,
mgr inż. Arkadiusz Heropolitański

Właściciel patentu: Centralne Biuro Konstrukcji Kablowych, Ożarów
(Polska)

**Sposób formowania cylindrowej żyły zewnętrznej w parze
współosiowej przy produkcji kabla współosiowego**

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób formowania cylindrycznej żyły zewnętrznej z taśmy miedzianej lub innej na izolowaną żyłę wewnętrzną, przy produkcji kabla współosiowego.

W znanych urządzeniach do nakładania żyły zewnętrznej w parze współosiowej taśma, z której wykonywana jest żyła zewnętrzna podawana jest ze szpuli umieszczonej pod linią przebiegu izolowanej żyły wewnętrznej. Taśma ta przechodząc przez odpowiednie kalibry uformowana zostaje w kształcie litery „U”, a następnie ściąga izolowaną żyłę wewnętrzną w taki sposób, że szew powstałej w ten sposób rurki znajduje się u góry. Taki sposób nakładania żyły zewnętrznej powoduje, że wszelkie opiłki i zanieczyszczenia znajdujące się na taśmie pozostają w środku rurki utworzonej przez zwinięcie taśmy. Ponadto w trakcie samego zwijania taśmy powstają odpryski, które również pozostają we wnętrzu rurki. Powoduje to znaczne pogorszenie parametrów kabla, a często zwarcie żyły wewnętrznej z zewnętrzną. Stosowanie odciągania powietrznego, który wyciąga ze środka zwijanego przewodu zanieczyszczenia, nie zapobiega pozostawaniu w środku większych kawałków zanieczyszczeń.

Celem wynalazku jest usunięcie tych niedogodności czyli uzyskanie kabla, w którym nie występowałyby luźne części zanieczyszczeń we wnętrzu cylindrycznego przewodu zewnętrznego. Aby osiągnąć ten cel wytyczono sobie zadanie

2

opracowania takiego sposobu nawinięcia żyły zewnętrznej, przy którym nie występowałyby możliwości pozostawiania zanieczyszczeń w jej wnętrzu.

5 Zgodnie z wytyczonym zadaniem zanieczyszczenia zostaną usunięte z wnętrza zwijanego przewodu według wynalazku dzięki nakładaniu taśmy, z której wykonany jest przewód zewnętrzny w taki sposób, aby była ona zginana brzegami do dołu, przez co szew zwiniętej rurki znajduje się w czasie zwijania w dolnej części jej obwodu. Ten sposób zwijania, przy równoczesnym użyciu wyciągu powietrznego, ułatwia usunięcie zanieczyszczeń z wnętrza zwijanej rurki.

15 Sposób formowania przewodu zewnętrznego według wynalazku jest wyjaśniony na przykładzie działania urządzenia stanowiącego przykładowe rozwiązanie urządzenia do realizacji tego sposobu, przedstawionego na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia urządzenie w widoku z boku, fig. 2 — wstępnie uformowaną żyłę zewnętrzną wraz ze znajdującą się w niej izolowaną żyłą wewnętrzną w przekroju według linii A—A, fig. 3 — wstępnie uformowaną przez kaliber żyłę zewnętrzną w przekroju według linii B—B, fig. 4 — żyłę wewnętrzną w przekroju według linii C—C a fig. 5 — taśmę po odwinieciu ze szpuli zdawczej w przekroju według linii D—D.

25 Taśma (1), z której wykonywa się żyłę zewnętrzną, odwijana jest ze szpuli zdawczej (2) umiesz-

czonej w wannie (3) z płynem odtłuszczającym. Taśma (1) przechodzi przez kaliber (4) formujący wstępnie żyłę zewnętrzną, a następnie w rolce (6) izolowana żyła wewnętrzna (3) wprowadzona zostaje do żyły zewnętrznej. Zaraz za rolką (6) znajduje się ssawka wyciągu powietrznego (7) dla usunięcia resztek zanieczyszczeń. Zmiany kształtu taśmy (1) przedstawiają poszczególne przekroje uwidocznione na figurach od 2 do 5.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób formowania cylindrycznej żyły zewnętrznej w parze współosiowej przy produkcji kabla współosiowego, z taśmy metalowej, **znamienny tym**, że taśma zwijana jest brzegami do dołu tak, aby styk brzegów taśmy lub szew na powstałej w ten sposób rurce, tworzył się w czasie zwijania w dolnej części jej obwodu.

