



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107195387 A

(43)申请公布日 2017.09.22

(21)申请号 201710372924.8

(22)申请日 2017.05.24

(71)申请人 重庆泰山电缆有限公司

地址 401120 重庆市渝北国家农业科技园区金果大道239号

申请人 国网山东省电力公司烟台供电公司
山东电工电气集团有限公司
国家电网公司

(72)发明人 程明亮 单娟 朱俊宇

(74)专利代理机构 重庆创新专利商标代理有限公司 50125

代理人 宫兆斌

(51)Int.Cl.

H01B 13/00(2006.01)

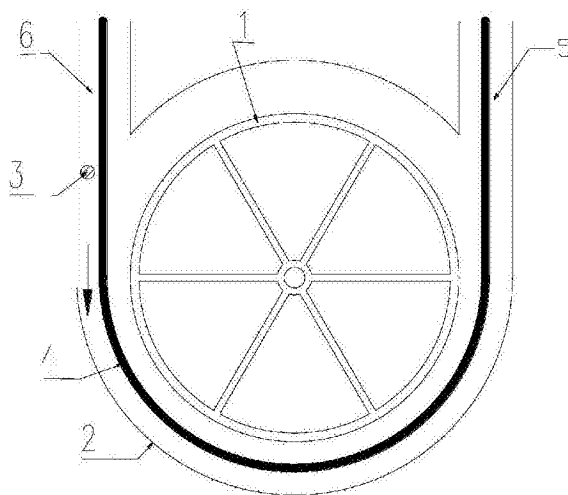
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种绝缘电缆生产方法

(57)摘要

本发明公开了一种绝缘电缆生产方法,包括所述挤塑机挤塑电缆成型步骤和下牵引装置拉伸电缆步骤;所述下牵引装置包括滚轮(7)和滚轮带动的皮带(8),所述皮带(8)通过摩擦力带动电缆绕回转轮(1)运动。本发明方法简单可行、成本低、可显著提高产品的合格率等优点。



1. 一种绝缘电缆生产方法,其特征是:包括所述挤塑机挤塑电缆成型步骤和下牵引装置拉伸电缆步骤;所述下牵引装置包括滚轮(7)和滚轮带动的皮带(8),所述皮带(8)通过摩擦力带动电缆绕回转轮(1)运动。

2. 如权利要求1所述的绝缘电缆生产方法,其特征是:所述皮带(8)压力值为5-6bar,所述电缆(4)的张力值为9-11KN。

3. 如权利要求1所述的绝缘电缆生产方法,其特征是:所述皮带(8)与所述电缆(4)接触面为弧形面。

4. 如权利要求1所述的绝缘电缆生产方法,其特征是:所述回转轮(1)置于罐体(2)内,所述罐体(2)包括进口端(6)和出口端(5),罐体(2)内灌有冷却水;所述电缆(4)通过所述进口端(6)进入所述回转轮(1)进行回转,从所述出口端(5)穿出。

5. 如权利要求4所述的绝缘电缆生产方法,其特征是:所述罐体在所述进口端(6)内部设置有导轮(3),所述电缆(4)在所述进口端(6)位于所述回转轮(1)和所述导轮(3)之间。

6. 如权利要求1所述的绝缘电缆生产方法,其特征是:所述罐体(2)内部所述回转轮(1)直径为3.5m。

7. 如权利要求1所述的绝缘电缆生产方法,其特征是:所述罐体(2)内冷却水温度为20-30℃,所述电缆(4)温度控制在65℃。

8. 如权利要求1所述的绝缘电缆生产方法,其特征是:所述电缆(4)生产前,先对所述回转轮罐体(2)内部进行除锈。

一种绝缘电缆生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种绝缘电缆生产方法,特别是涉及一种防止绝缘电缆划伤方法。

背景技术

[0002] 现如今人们对电能的需求急速增加,对于生产高电压等级、大截面、大规格的电缆需求同样在增加,由于相关生产技术不足,生产大型绝缘电缆外表面易划伤,合格率较低,无法满足电缆的质量要求,导致产品报废,成本损失较大,因此本领域技术人员致力于开发一种防止绝缘电缆划伤的方法。

发明内容

[0003] 有鉴于现有技术的上述缺陷,本发明所要解决的技术问题是提供一种防止绝缘电缆划伤的方法。

[0004] 为实现上述目的,本发明提供了一种绝缘电缆生产方法,包括所述挤塑机挤塑电缆成型步骤和下牵引装置拉伸电缆步骤;所述下牵引装置包括滚轮和滚轮带动的皮带,所述皮带通过摩擦力带动电缆绕回转轮运动。

[0005] 较佳的,所述皮带压力值为5-6bar,所述电缆的张力值为9-11KN。

[0006] 较佳的,所述皮带与所述电缆接触面为弧形面。

[0007] 较佳的,所述回转轮置于罐体内,所述罐体包括进口端和出口端,罐体内灌有冷却水;所述电缆通过所述进口端进入所述回转轮进行回转,从所述出口端穿出。

[0008] 较佳的,所述罐体在所述进口端内部设置有导轮,所述电缆在所述进口端位于所述回转轮和所述导轮之间。

[0009] 较佳的,所述罐体内部所述回转轮直径为3.5m。

[0010] 较佳的,所述罐体内冷却水温度为20-30℃,所述电缆温度控制在65℃。

[0011] 较佳的,所述电缆生产前,先对所述回转轮罐体内部进行除锈。

[0012] 本发明的有益效果是:本发明方法简单可行、成本低、可显著提高产品的合格率等优点。

附图说明

[0013] 图1是本发明一具体实施方式中回转轮装置结构示意图。

[0014] 图2是本发明一具体实施方式中下牵引装置结构示意图。

[0015] 图3是本发明一具体实施方式中弧形皮带横截面示意图。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图对本发明作进一步说明:

一种绝缘电缆生产方法,包括挤塑机挤塑电缆成型步骤和下牵引装置拉伸电缆步骤,下牵引装置包括滚轮7和滚轮带动的皮带8,皮带8通过摩擦力带动电缆绕回转轮1运动。

[0017] 调节下牵引装置滚轮7对皮带8的压力使皮带弧形面夹紧电缆4,设定皮带8压力值为5-6bar,使电缆张力保证在9-11KN。因此,使电缆保持较好的长进状态,从而减少与回转轮罐体2接触的机会。

[0018] 如图1和如图2所示,电缆4从进口端6进入回转轮罐体2;回转轮1置于罐体2内,罐体2内部回转轮1直径为3.5m。在进口端6内部设置导轮3,电缆4进入罐体在进口端6位于回转轮1和导轮3之间,电缆4通过回转轮1进行回转,从出口端5穿出。由于在回转轮进口端设置导轮,因此电缆在罐体的入口处不易弯曲,从而避免电缆与罐体接触划伤。

[0019] 在电缆生产全过程中,调节回转轮罐体2内冷却水温度为20-30℃,电缆4温度控制在65℃。

[0020] 电缆4生产前,先对回转轮罐体2内部进行除锈。

[0021] 以上详细描述了本发明的较佳具体实施例。应当理解,本领域的普通技术人员无需创造性劳动就可以根据本发明的构思作出诸多修改和变化。因此,凡本技术领域中技术人员依本发明的构思在现有技术的基础上通过逻辑分析、推理或者有限的实验可以得到的技术方案,皆应在由权利要求书所确定的保护范围内。

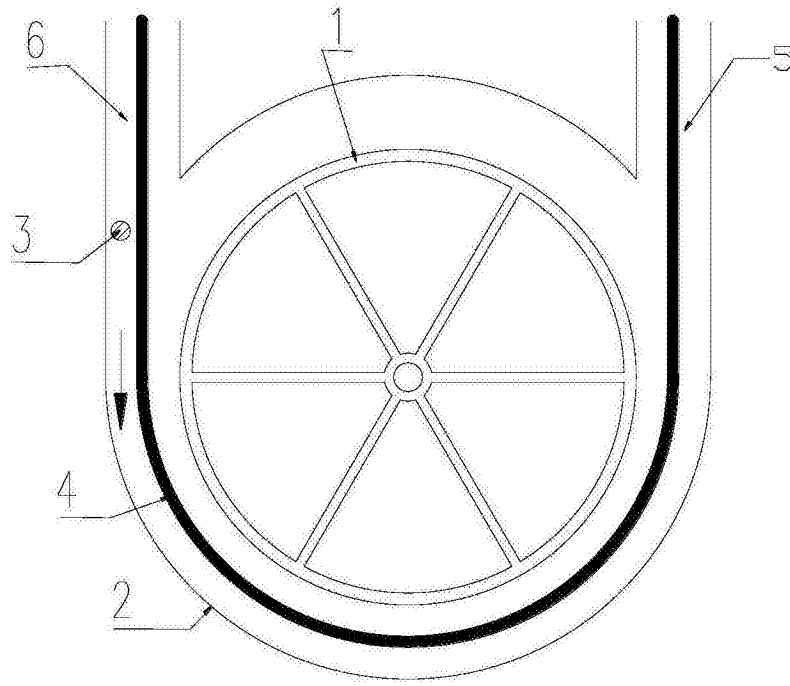


图1

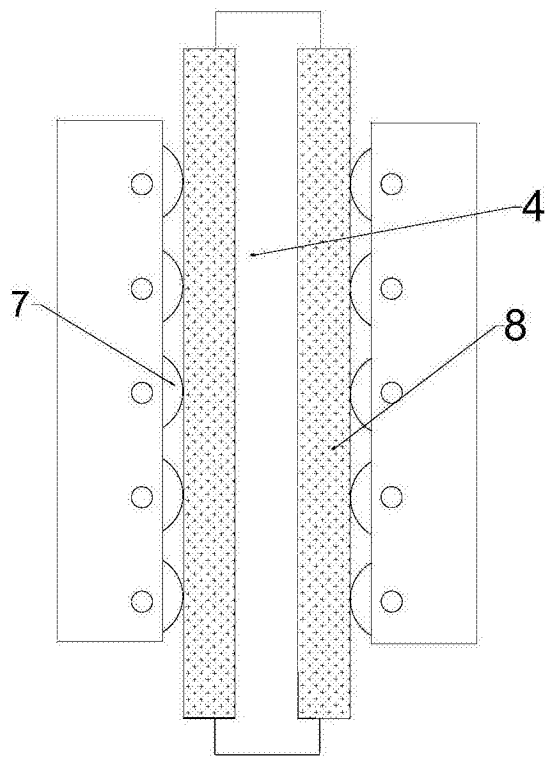


图2

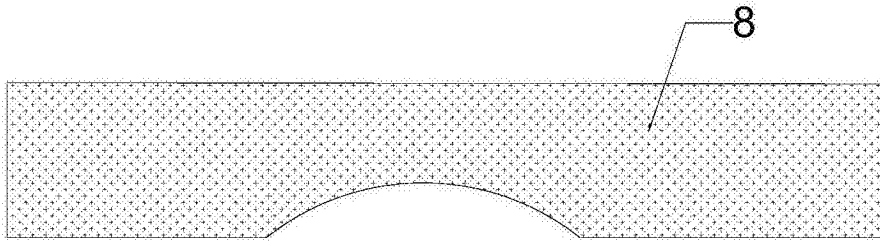


图3