



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201820468 U

(45) 授权公告日 2011. 05. 04

(21) 申请号 201020196228. X

(22) 申请日 2010. 05. 20

(73) 专利权人 鞍山鲁丰电缆制造有限公司

地址 114041 辽宁省鞍山市千山区宁远镇笔
管堡村

(72) 发明人 王兵 于洪才

(74) 专利代理机构 鞍山大千专利事务所 21110

代理人 聂振峡

(51) Int. Cl.

H01B 5/08 (2006. 01)

H01B 7/04 (2006. 01)

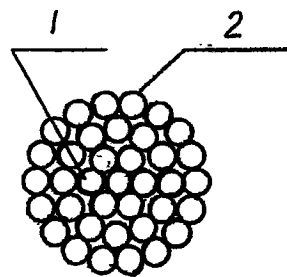
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种多根细铜丝同心束绞导体结构

(57) 摘要

本实用新型是对生产软电缆用导体结构的改进,涉及一种生产软电缆用多根细铜丝同心束绞导体结构,其特征在于:采用分层穿线,使束绞导体横截面由中心层和周围层构成,这样就使传统的束绞导体不圆变成圆形束绞导体。本实用新型多根细铜丝同心束绞导体结构,使绝缘层厚度均匀、电缆绝缘质量水平得到提高、电缆尺寸下降、节省大量绝缘材料和护套材料,具有明显经济效益,并且受到用户欢迎。



1. 一种多根细铜丝同心束绞导体结构,其特征在于:束绞导体横截面由中心层(1)和周围层(2)构成,束绞导体横截面的中心层(1)和周围层(2)呈圆形结构。

一种多根细铜丝同心束绞导体结构

技术领域

[0001] 本实用新型是对生产软电缆用导体结构的改进,涉及一种生产软电缆用多根细铜丝同心束绞导体结构。

背景技术

[0002] 目前,国内生产软电缆用导体,一般是由 0.30mm 及以下细铜采用一把束式绞合而成的。由于传统束式绞合,使成品导体横截面形状不规则,不圆整,具有很大随意性,这种不规则结构形状造成导体外形尺寸大,为了确保绝缘最簿点厚度,不得不加大绝缘外径尺寸,造成绝缘材料和护套材料浪费和电缆外径尺寸大等后果。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是为克服上述存在的缺陷,提供一种多根细铜丝同心束绞导体结构。

[0004] 本实用新型多根细铜丝同心束绞导体结构内容简述:

[0005] 本实用新型多根细铜丝同心束绞导体结构,其特征在于:采用分层穿线束绞,使导体横截面由中心层和周围层构成,束绞导体横截面的中心层和周围层呈圆形结构。

[0006] 本实用新型多根细铜丝同心束绞导体结构,使绝缘层厚度均匀、电缆绝缘质量水平得到提高、电缆尺寸下降、节省大量绝缘材料和护套材料,具有明显经济效益,并且受到用户欢迎。

附图说明

[0007] 图 1 是多根细铜丝同心束绞导体结构示意图

[0008] 图中:1 是中心层、2 是周围层。

具体实施方式

[0009] 本实用新型多根细铜丝同心束绞导体结构是这样实现的,下面结合附图做具体说明。见图 1,多根细铜丝同心束绞导体结构,采用分层穿线束绞导体横截面由中心层 1 和周围层 2 构成,束绞导体横截面的中心层 1 和周围层 2 呈圆形结构。

[0010] 采用本实用新型改变了过去传统的不分层一把束穿线方法,使束绞导体横截面变成圆形结构。

[0011] 采用分层穿线方法,中心层 1 和周围层 2 的细铜丝总根数见表 1。

[0012] 表 1

[0013]

细铜丝总根数	7	10	12	14	16	20	24	28	30	34	38	42	46	52	56
--------	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

中心孔根数	1	2	3	4	5	7	10	13	14	17	20	22	26	30	34
分线板根数	6	8	9	10	11	13	14	15	16	17	18	20	20	22	22

[0014] 本实用新型多根细铜丝同心束绞导体结构,改变了导体由原来的不规则形状变成圆形结构后,使绝缘层厚度均匀,电缆绝缘质量水平得到提高。导体变成圆形结构后,电缆尺寸下降,节省大量绝缘材料和护套材料,具有明显经济效益,并且受到用户欢迎。

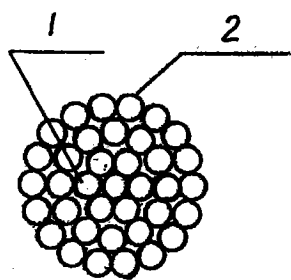


图 1