

AÑO 1958

Expediente núm.



241447

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCION** por 20 años, en España

a favor de

PIRELLI, Società per Azioni, de nacionalidad
italiana domiciliado en **MILANO (Italia)**
calle de **Viale Abruzzi** núm. **94**

por:

• **"Un dispositivo aplicable a prensas y trefilas de plomo"**

Nº 5074

Agente Sr. **J. BONET DEL RIO**



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

241447

por "Un dispositivo aplicable a prensas y trefilas de plomo "
a favor de: PIRELLI, Società per Azioni, de nacionalidad ita-
liana, domiciliada en MILANO (Italia), Viale Abruzzi, 94.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención tiene por objeto un dispositi-
vo aplicable a prensas y trefilas de plomo para mantener cables
que se han de poner bajo plomo en las condiciones ambientes
existentes en los autoclaves de desecación y/o de impregnación
5 durante el paso de los mismos de dichos autoclaves a las pren-
sas-trefilas.

El dispositivo es aplicable tanto a las normales pren-
das hidráulicas, como a las trefilas continuas, utilizadas para
la aplicación de la vaina de plomo a los cables de energía ais-
10 lados con papel y aceite, sea fluido sea denso y en los cables
telefónicos aislados con papel y aire.

La principal función del dispositivo es la de asegu-
rar la perfecta hermeticidad ya sea del vacío ya sea del aceite
bajo presión, según los casos, en la cámara recorrida por el ca-
15 ble durante la aplicación del recubrimiento de plomo.

241447



En la aplicación de la invención a la puesta bajo plomo de cables de energía (por ejemplo según el procedimiento descrito en la patente de la solicitante nº 236.796), la cámara está en comunicación directa con la caldera de impregnación que contiene el cable impregnado y en la cual es necesario ob-
5 viamente mantener, según las exigencias, ya sea el vacío ya sea el total relleno con aceite bajo presión.

El dispositivo según la invención está caracterizado por el hecho de comprender un tubo metálico destinado a ser re-
10 corrido por el cable y unido a hermeticidad, por una extremidad, a la caldera de impregnación y, por la otra extremidad, al punzón de la prensa de plomo y medios aptos para permitir el montaje y el desmontaje de tal punzón, así como para consentir variaciones de la longitud del tubo para compensar las dilataciones
15 térmicas.

Ulteriores características de la invención resultarán de la descripción que sigue hecha con referencia a los adjuntos dibujos aportados a puro título de ejemplo no limitativo, en los cuales:

20 La figura 1 representa la aplicación de la invención a una prensa hidráulica normal y la figura 2 la aplicación de la invención a una trefila continua.

Con referencia ante todo a la figura 1, puede verse señalado con 1 el bloque de la prensa, con 2 el punzón y con
25 3 la matriz mantenida por un portamatrices 4.

El plomo, indicado con P, es empujado mediante un pistón accionado hidráulicamente hacia una cámara formada en el bloque 1 y es extruído entre el punzón y la matriz.

Según la invención, el punzón está fijado a una ex-
30 tremidad de un tubo 5 que atraviesa el bloque 1. La otra ex -

241447



tremidad de dicho tubo está fijada, mediante patinas 6, a la embocadura 7 de la caldera de impregnación y de desecación (no representada en el dibujo).

5
10
15
Convenientemente, el tubo 5 está cortado en correspondencia con la línea 8 para permitir el montaje y el desmontaje del mismo y consentir variaciones de su longitud a consecuencia de dilataciones térmicas; la invención establece por otra parte, medios para asegurar el cierre hermético de la línea de corte. Tales medios, según una forma de ejecución no limitativa, comprenden un manguito 9 soldado a la parte izquierda del tubo (en el dibujo); un aro 10 con una nervadura trapezoidal interna 10^a, dispuesto alrededor de la parte terminal del manguito 9, y guarniciones de hermeticidad 11 y 12 dispuestas entre el aro 10 y respectivamente el manguito 9 y la parte del tubo 5 a la cual no está soldado el manguito 9; unos anillos de presión 13 y 14 son presionados axialmente contra las guarniciones 11 y 12 mediante tornillos (no representados en el dibujo) destinados a presionar uno contra el otro dichos anillos.

20 Si se quiere, el trozo de tubo dispuesto entre el corte 8 y la arandela 6 puede ser ondulado con el fin de permitir un fácil ajuste mecánico de la conexión.

25
30 En los dibujos está, además, indicado con T la cabeza del cable que se ha de recubrir con la vaina de plomo y con S el trozo inicial de tubo de plomo ya extruido y cuya extremidad está perfectamente cerrada y unida a la cabeza T del cable mediante una conexión metálica C. Tal conexión puede estar constituida, por ejemplo, por una sencilla cuerda metálica. Se han omitido, para simplificar, otras particularidades del conjunto del utillaje que no forma parte de la invención.



241447

En la figura 2 está representado el dispositivo que constituye el objeto de la invención aplicado a una trefila de extrusión continua para plomo. En esta figura se indica con 15 el bloque de la máquina y con 16 el tornillo accionado por el engranaje 17 giratorio en el bastidor 18 de la máquina. Partes correspondientes a las de la figura 1 están indicadas con los mismos números que en esta última.

Naturalmente, quedando firme el principio de la invención, las particularidades de construcción y las formas de ejecución del dispositivo podrán ser ampliamente variadas respecto a cuanto se ha descrito y representado a puro título de ejemplo no limitativo, sin por ello apartarse del círculo de la invención.

N O T A

1.- Un dispositivo aplicable a prensas y trefilas de plomo para mantener cables eléctricos que se han de poner bajo plomo en las condiciones ambientes existentes en los autoclaves de desecación y de impregnación durante el paso de los propios cables de dichos autoclaves a la prensa a trefila, caracterizado por el hecho de comprender un tubo metálico, destinado a ser recorrido por el cable, unido herméticamente, por una extremidad, a la caldera de impregnación del cable y, por la otra extremidad, al punzón de la prensa de plomo y medios aptos para permitir el montaje y el desmontaje del punzón y consentir variaciones de la longitud del tubo que compensen las dilataciones térmicas del mismo.

2.- Un dispositivo aplicable a prensas y trefilas de plomo para mantener cables eléctricos que se han de poner bajo plomo en las condiciones ambientes existentes en los autoclaves de desecación y de impregnación durante el paso de los propios cables de dichos autoclaves a la prensa o trefila, tal

241447



como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que los medios para permitir el montaje y el desmontaje del punzón y consentir variaciones de longitud del tubo, comprenden un corte efectuado en un punto del propio tubo, exterior a la prensa, y medios de hermeticidad de tal corte que comprenden un manguito, dispuesto alrededor de la zona en que está practicado el corte, fijado a una de las partes en que está dividido el tubo por el corte; un aro insertado en la extremidad del manguito y en la parte de tubo adyacente a dicha extremidad, y guarniciones de junta hermética dispuestas entre el aro y el manguito y entre el aro y la parte del tubo a la cual no está soldado el manguito.

3.- Un dispositivo aplicable a prensas y trefilas de plomo para mantener cables eléctricos que se han de poner bajo plomo en las condiciones ambientes existentes en los autoclaves de desecación y de impregnación durante el paso de los propios cables de dichos autoclaves a la prensa o trefila, tal como el especificado en 1 y 2, caracterizado por el hecho de que el aro presenta una nervadura interna, de forma trapezoidal, dispuesta entre las dos guarniciones de junta, estando también previstos dos anillos de presión que actúan sobre la superficie de las guarniciones opuestas a la nervadura y pernos para presionar uno contra otro dichos anillos.

4.- "Un dispositivo aplicable a prensas y trefilas de plomo".

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 11 de Abril de 1958.

P.p. de Pirelli, Società per Azioni.



FIG. 1

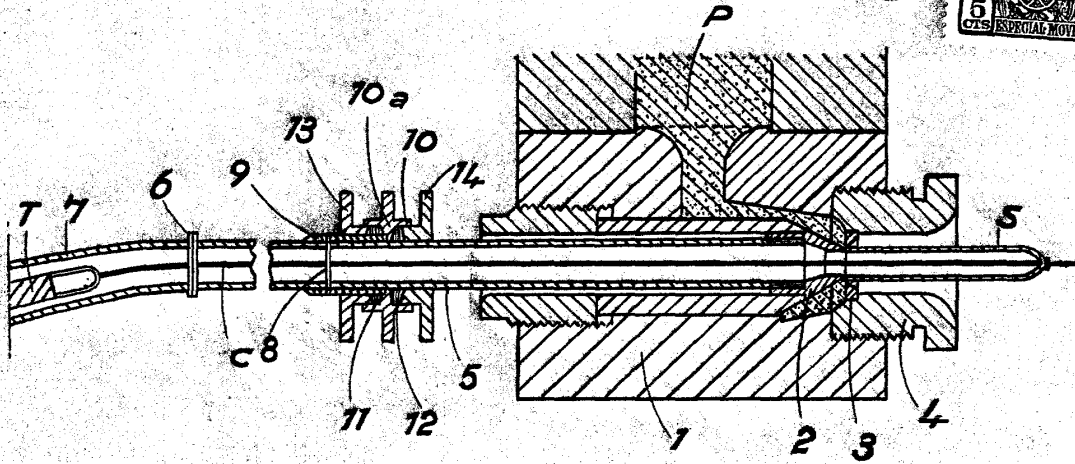
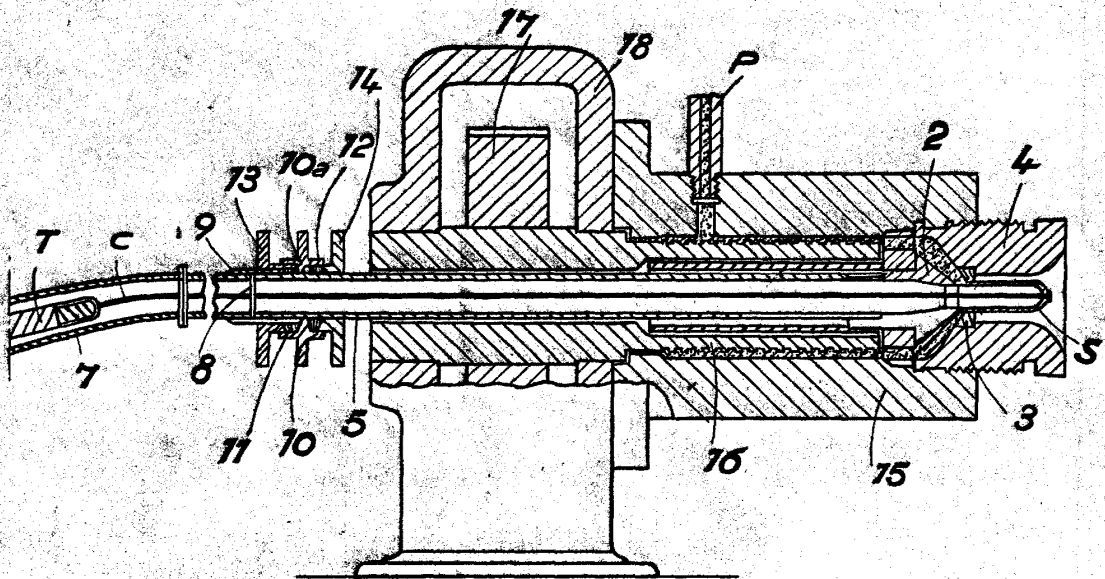


FIG. 2

241447



ESCALA VARIABLE

Barcelona

1 ABR 1958