



253099

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

a favor de Don Jorge SARTO ESCUDÉ de nacionalidad española, residente en Mollet del Vallés (Barcelona), Avda. Gral. Mola, 6, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CABLES ELECTRICOS PARA RADIO FRECUENCIA".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de cables eléctricos, particularmente para radio frecuencia.

Este nuevo cable perfeccionado se halla compuesto por cinco cablecillos convenientemente aislados independientemente y formando un cordón blindado y con cubierta exterior aislante e impermeable, con la particularidad de que uno de los cinco conductores citados presenta asimismo un blindado independiente.

10. El cordón resultante o cable compuesto, a pesar

253099



de su grosor resulta de una flexibilidad acentuada a lo que contribuye la presencia de un núcleo longitudinal de material fibroso no conductor, y alrededor del cual son dispuestos los cinco conductores.

5. Este grupo de cinco cablecillos formando cordón son envueltos por un espiralado a base de tira de papel o similar, la cual es aplicada antes de tejer sobre él el bindado general constituida por un trenzado de finos hilos de cobre. Asimismo el blindaje individual para uno de estos cinco conductores es obtenido por una trenza de finos hilos de cobre.

10. De estos cinco conductores, dos son de mayor sección que los restantes, y uno de los tres restantes es precisamente el que recibe el blindaje individual. Los cinco cablecillos, una vez formados son sometidos a una operación de extrusión en la que se les aplica independientemente sendas cubiertas aislantes de distintos colores, las cuales están constituidas ventajosamente por material plástico muy flexible.

15. Antes de las operaciones de textura del blindaje individual y del blindaje general, se practica respectivamente un trenzado de filamentos no conductores aplicado sobre la cubierta del cablecillo correspondiente, y un arrollamiento helicoidal cruzado de filamentos asimismo no conductores que se ciñen sobre el espiralado de papel asegurándolo.

20. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la

253099



que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo, no limitativo del alcance del invento.

En los dibujos:

5. La figura 1 ilustra el cable objeto de la invención con sus distintas capas y elementos convencionalmente fragmentados para mostrar toda su estructura; y

la figura 2 indica este mismo cable según una sección transversal.

10. El cable en cuestión es obtenido empezando por formar cinco cablecillos con hilos de cobre de 0.25 mm. de cuyos cablecillos dos de ellos -1- y -2- presentan una sección de 2.5 mm^2 , y los otros tres -3-, -4- y -5- una sección de 0.3 mm^2 . Los primeros pueden ser utilizados para

15. las cargas más altas, por ejemplo de las fuentes de alimentación.

Estos cinco conductores son sometidos a continuación a una operación de extrusión en donde reciben respectivas e independientemente cubiertas aislantes -6- a base de material plástico, por ejemplo cloruro de polivinilo, las cuales pueden ser de colores diferentes.

20. Uno de los conductores de 0.3 mm^2 de sección, recibe sobre dicha cubierta aislante la textura de un blindaje -7- formado por una trenza de hilos finos de cobre, después de formar sobre la mencionada cubierta una capa filamentosa -8- no conductora.

25. Ya preparados los mencionados cinco cablecillos se forma con ellos un cordón mediante una máquina de ca-

253099



- blear, disponiendo un núcleo longitudinal -9-, rodeado por los mencionados conductores, el cual está constituido a base de material fibroso no conductor, formando seguidamente sobre el cordón resultante un espiralado compacto -10- utilizando una tira de papel que se solapa en las sucesivas espiras. Este espiralado de papel recibe sobre sí el arrollamiento helicoidal y cruzado de filamentos no conductores, -11- por ejemplo de algodón, que aseguran su perfecta disposición aún en las flexiones del cordón o cable compuesto, antes de pasar a las operaciones ulteriores del procedimiento.
- 5.
- 10.

- Ulteriormente se teje sobre dicho espiralado una nueva trenza -12- formada por hilos finos de cobre, y se pasa este conjunto por una máquina de extrusión en donde recibe una capa protectora y aislante -13- constituida a base de cloruro de polivinilo, preferentemente de color negro.
- 15.

- El cable así fabricado puede ser empleado para diversas instalaciones eléctricas, sin embargo resulta particularmente apropiado para ser utilizado en radio frecuencia, en cuyas instalaciones se obtiene con él un rendimiento altamente satisfactorio, permitiendo su gran flexibilidad llevar a cabo con comodidad su montaje.
- 20.

- La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a cabo en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, fabricarse en las secciones más convenientes.
- 25.

253099



tes, con los medios, materiales y máquinas más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente

5. de introducción:

1. Procedimiento para la fabricación de cables eléctricos para radio frecuencia, caracterizado esencialmente por el hecho de formar primeramente cinco cablecillos con hilos de cobre, paralelos o cableados de los que dos
10. de ellos son de mayor grueso para la conducción de carga, a continuación estos cablecillos son sometidos a una operación de extrusión en la que se les aplica individualmente sendas cubiertas aislantes de material aislante flexible, con la particularidad de tejer ulteriormente sobre
15. uno de los tres cablecillos de menor sección un blindaje constituido por una trenza de hilos finos de cobre, pasando después estos cinco conductores a una máquina de cablear donde se forma con ellos un cordón que recibe sobre sí posteriormente un espiralado compacto a base de tiras de papel o similar, sobre cuyo espiralado se teje una nueva trenza de hilos de cobre, y finalmente se pasa esta cordón o cable compuesto por una máquina de extrusión en donde recibe la cubierta aislante exterior a base de material plásti-
- 20.

253099



co flexible.

2. Procedimiento para la fabricación de cables eléctricos, para radio frecuencia, según la reivindicación anterior, caracterizado porque los cinco conductores son paralelizados o cableados rodeando a un núcleo longitudinal constituido por un cordón flexible de materia fibrosa no conductora.

3. Procedimiento para la fabricación de cables eléctricos, para radio frecuencia, según la reivindicación 1, caracterizado porque sobre el cablecillo blindado se enrolla una capa de hilos no conductores que quedan dispuestos entre su cubierta aislante y la trenza de cobre.

4. Procedimiento para la fabricación de cables eléctricos, para radio frecuencia, según la reivindicación 1, caracterizado porque sobre el espiralado de papel se lleva a cabo, antes del trenzado de hilos de cobre, un arrollamiento helicoidal cruzado de filamentos no conductores que se ciñen sobre dicho espiralado asegurándolo.

5. Procedimiento para la fabricación de cables eléctricos para radio frecuencia.

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 16 de octubre de 1959

Jorge SARTE ESCUDÉ

p.a.

I. PONTI

P.P.

253099

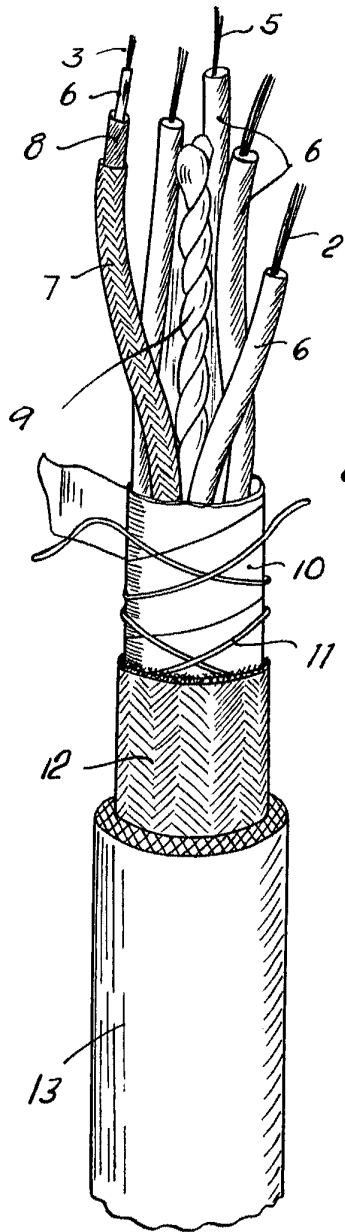


Fig. 1

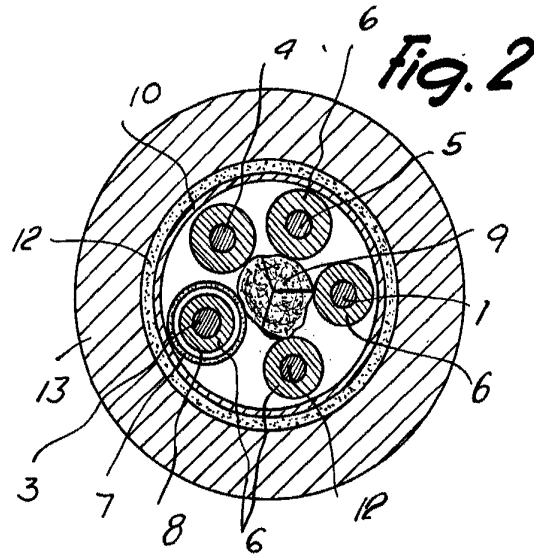


Fig. 2

Barcelona, 16 Octubre 1959
Jorge Sarto Escudé
j. a.

L. PONTI