

288941

H. Moens - P. De Hous-

288941



MEMORIA DESCRIPTIVA PARA SOLICITAR PATENTE DE INVENCION
EN ESPAÑA POR: "METODO Y DISPOSICION PARA PELAR CABLES CINTA,
ELECTRICOS" A NOMBRE DE STANDARD ELECTRICA, S.A.
DOMICILIADA EN MADRID, CALLE DE RAMIREZ DE PRADO, 5

Este invento se refiere a un método y disposición para pelar, en sitios deseados, cables cinta eléctricos en los que los conductores están cubiertos de material aislante termoplástico en un solo plano.

5 El material aislante que contiene a los conductores se ablanda y se fuerza entre los conductores que así se pelan; posteriormente este material aislante se separa más completamente de los conductores y finalmente se utilizan medios de corte a fin de eliminar el material separado. Sin embargo, la operación de corte es particularmente delicada y consume tiempo.

10 Una característica de este invento es la provisión de un par de cuchillas longitudinales que cooperan mutuamente y una prensa elástica para

/..

288941



3.

40 tical perpendicular a la dirección longitudinal del cable 1) se mueve hacia la
mesa 4. De este modo se prensa el cable 1 contra la mesa 4 y el PVC que cubre
la cara superior de los conductores se ablanda y se introduce entre los mismos.
Se obtiene un cable que tiene una ranura 6 (fig. 3) con lo que se pela la cara
superior de los conductores. La temperatura del macho 5 deberá ser tal que
45 evite que PVC se pegue al mismo.

El cable 1 se traslada después a la mesa 7 y al macho desplazable
8 montado sobre la mesa 7. Esta consiste en las partes 9 y 10 que tienen en
la superficie superior cuchillas longitudinales 11 y 12 respectivamente, siendo
la distancia entre estas cuchillas sustancialmente igual al espesor del macho
50 desplazable 5. Las cuchillas 11 y 12 se calientan de manera evidente que no
se muestra. Las cuchillas longitudinales son perpendiculares al recorrido del
cable 1. El macho desplazable 8 está hecho de un material elástico relativa-
mente blando, por ejemplo, caucho de silicona, y tiene un espesor que es sus-
tancialmente igual al del macho 5.

55 La mesa 7 (si se utiliza una mesa móvil) y el macho 8, se mueven
entonces una hacia el otro de modo que el cable que se muestra en la fig. 3
quede apresado entre ellos. El macho 8 entra en la ranura 6 mientras que si-
multáneamente los bordes de las cuchillas 11 y 12 entran en el PVC 13 situado
debajo de los conductores de esta ranura 6 a lo largo de líneas que están sus-
60 tancialmente en el mismo plano que los bordes de la ranura 6. El PVC 13 se
corta a lo largo de estas líneas debido al efecto simultáneo de la acción de
caldeo y corte de las cuchillas. Estando el macho 8 hecho de material relati-
vamente blando, puede forzar el PVC 13 entre las cuchillas 11 y 12. De este
modo el cable que se muestra en la fig. 6 queda obtenido cuando el macho 8 se
65 retira y el cable salta de las cuchillas que retienen el material aislante.

Si bien se han descrito los principios del invento con relación a
aparatos determinados, ha de quedar claramente entendido que esta descripción
se hace sólo a modo de ejemplo y no como limitación de su alcance.

./..

288941



4.

Este invento corresponde a una solicitud de patente formulada en Holanda el 29 de Junio de 1.962, señalada con el Núm. 280312 y se acoge, por lo tanto, a los beneficios que otorgan los convenios internacionales vigentes.

----- N O T A -----

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta patente de veinte años, son los siguientes:

1 - Una disposición para pelar cables cinta eléctricos que tienen un número de conductores dispuestos en un plano en un material aislante comprendiendo: medios móviles para forzar el material aislante fuera de un lado del cable entre los conductores con lo que los conductores quedan pelados a lo largo de un primer plano; medios elásticos para forzar el material aislante forzados entre dichos conductores al lado de dichos conductores opuesto a dicho primer plano, y medios para cooperar con dichos medios elásticos para suprimir el material aislante movido por dichos medios elásticos hacia dicho lado opuesto y suprimir de dicho cable el material presente en dicho lado opuesto.

2 - Una disposición según el punto 1 en la cual dicho medio supresor comprende dos cuchillas y medios para montar en forma móvil dichas cuchillas de modo que los bordes cortantes longitudinales están dispuestos paralelamente y pueden moverse hacia y alejándose uno del otro manteniendo constantemente dicha relación paralela.

3 - Una disposición según el punto 2 en la que dicho medio elástico comprende un primer macho hecho de material elástico que tiene una cara longitudinal y medios para montar en forma móvil dicho primer macho de modo que dicha cara esté paralela con dichas cuchillas para moverse entre dichas cuchillas paralelas y alejarse de las mismas.

4 - Una disposición según el punto 3 que además comprende medios para transportar dicho cable entre dichas cuchillas y dicho medio elástico

./..

288941



5.

de modo que el recorrido de dicho cable es perpendicular a dichas cuchillas paralelas y a dicha cara longitudinal.

100

5 - Una disposición según el punto 4 en la que dicho medio móvil comprende un segundo macho que tiene una cara longitudinal de aproximadamente el mismo ancho que la cara longitudinal de dicho primer macho, una mesa dispuesta debajo de dicho segundo macho, medios para montar dicho segundo macho para que se mueva hacia y lejos de dicha mesa y dicho medio transportador además comprende medios para transportar dicho cable a lo largo de un recorrido perpendicular a la cara longitudinal de dicho segundo macho entre el mismo y la mesa.

105

6 - Un método para pelar cables cinta eléctricos que tienen varios conductores dispuestos en un plano dentro de material aislante comprendiendo las operaciones de: forzar el material aislante fuera de un lado de los conductores entre los conductores; forzar el material entre los conductores hacia el otro lado de los conductores; y suprimir el material del otro lado de los conductores.

110

7 - Un método según el punto 6 en el que la operación de suprimir el material comprende las operaciones de cortar simultáneamente el material aislante a lo largo de dos líneas paralelas perpendicularmente al eje longitudinal del cable y agarrar el material cortado entre las cuchillas.

115

8 - Un método según el punto 6 en el que la operación de forzar el material de un lado de los conductores comprende las operaciones de retener el cable en una posición fija y estampar el cable para forzar el material fuera del lado estampado.

120

9 - Un método según el punto 6 en el que la operación de forzar el material al otro lado de los conductores comprende las operaciones de colocar el cable sobre soportes que impiden el movimiento vertical del cable y no bloquean el aislante que ha de suprimirse y estampar el lado desnudo del cable de modo que el cable queda retenido forzosamente contra los soportes,

125

./..

288941



6.

con un macho de estampar elástico que sobresale entre los conductores y fuerza el material aislante fuera de los conductores.

10 - Un método según el punto 6 en el que la operación de suprimir el material del otro lado de los conductores comprende las operaciones de cortar el material forzando el cable contra dos cuchillas paralelas dispuestas perpendicularmente al recorrido del cable.

11 - Un método según el punto 9 en el que los soportes consisten en dos superficies cortantes paralelas dispuestas perpendicularmente al recorrido del cable que no pueden cortar a través de los conductores y en el que la operación de suprimir el material comprende las operaciones de mover los soportes uno hacia otro después que el material aislante ha sido cortado a lo largo de planos paralelos de modo que queda completamente libre del material aislante que resta en el cable y separar el material aislante del cable.

12 - Método y disposición para pelar cables cinta, eléctricos.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y a los fines especificados.

Esta memoria consta de seis hojas escritas por una sola cara.



11 JUN. 1963

STANDARD ELECTRICA, S. A.

Secretario General

3/16/70 M. J. G.

208941

FIG. 1

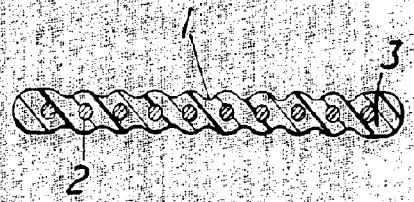


FIG. 2

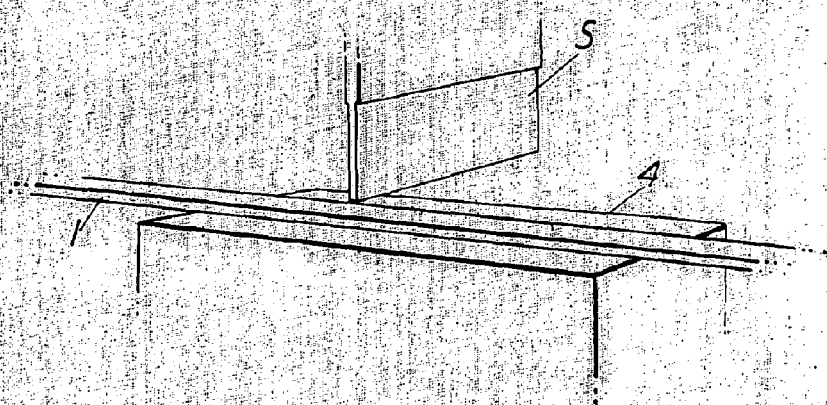
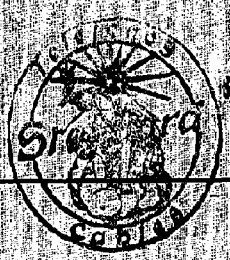
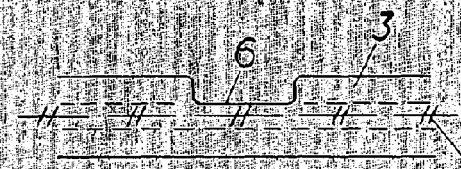


FIG. 3



2 11 JUN 1963
STANDARD ELECTRICA S.A.

M. J. G.

Patente de Invención

FIG 4

286341

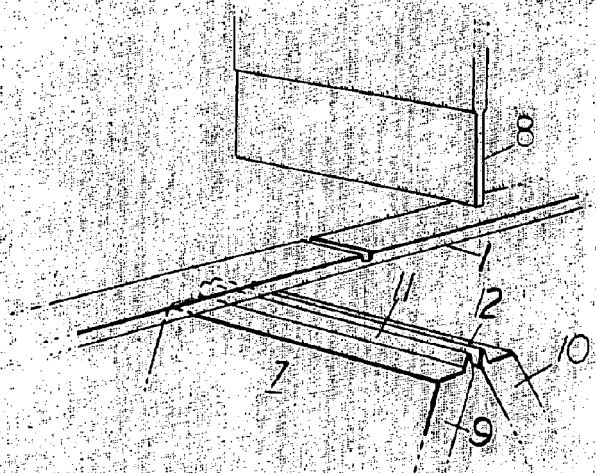


FIG 5

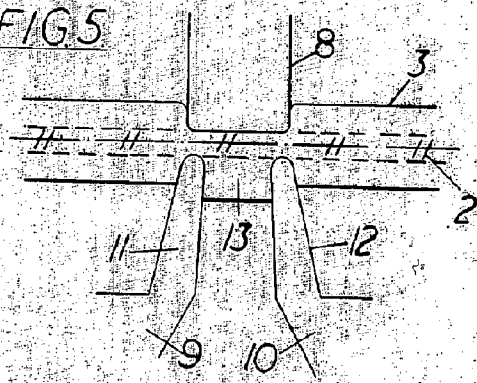
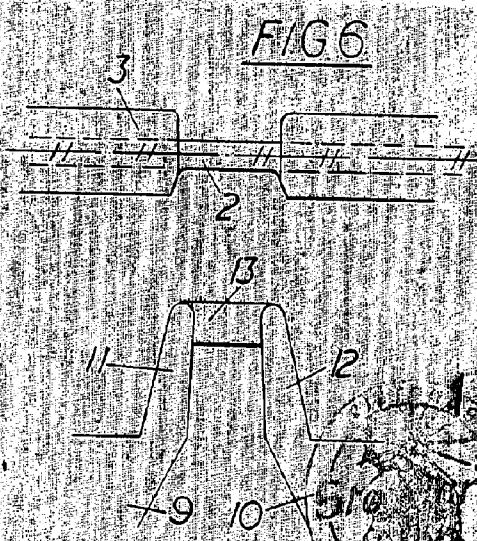


FIG 6



JUN. 11 1963
STANDARD ELECTRICA, S.A.
Patente de Invención