

325089

W. Wilhelmsen - 11



325089

MEMORIA DESCRIPTIVA PARA SOLICITAR PATENTE DE INVENCION  
EN ESPAÑA POR: "UN METODO PARA FABRICACION DE CABLES", A NOMBRE  
DE STANDARD ELECTRICA, S.A. DOMICILIADA EN MADRID  
CALLE DE RAMIREZ DE PRILDO Nº. 5

-----

El presente invento se refiere a un método para fabricación de cables por medio de una máquina de cablear que comprende un cabezal rotor cableador y por lo menos dos carretes.

Es conocida la fabricación de cables por medio de una máquina cableadora que comprende un carrete colector y un rotor colector. También es conocida la fabricación de cables por medio de una máquina cableadora que comprende un rotor cableador suministrador y carretes suministradores. El rotor cableador puede disponerse para girar alrededor de los carretes o puede disponerse en un soporte sobre el que están montados los carretes.

El rotor está dispuesto para girar a una velocidad racional constante predeterminada de modo que se obtiene una longitud de trabajo predeterminada. Preferiblemente los carretes han de estar provistos de medios motrices y de freno, de modo que se aplica una

./..

325089

2.



15 tensión correcta, en todo momento, al cable.

El fin del presente invento es proporcionar un método para doblar la cantidad de cableado producido sin duplicar la maquinaria.

20 El presente invento se refiere a un método para la fabricación de cables por medio de una máquina cableadora que comprende un rotor cableador y por lo menos dos carretes.

La característica principal del invento es que se utiliza un rotor cableador común para cablear simultáneamente dos grupos con alambres, conductores, cablecillos o similares en dos cables individuales.

25 El presente invento puede utilizarse para cablear en una máquina de modo que se cablean dos grupos de hilos sobre carretes colectores individuales dentro de la máquina cableadora. Sin embargo, puede alternativamente utilizarse de modo que los dos grupos de alambres salen cableados de la máquina desde dos juegos de carretes individuales dentro de la máquina cableadora.

Los dos grupos de alambres deben meterse y/o sacarse de la máquina en dos posiciones diametralmente opuestas las cuales definen el eje de rotación del rotor cableador.

35 Los carretes deberán preferiblemente estar provistos de medios motrices y de freno individuales de modo que puedan conducirse a velocidades individuales. Un dispositivo independiente de halar o de medición de la velocidad lineal del cable deberá utilizarse para cada uno de los dos grupos de alambres y es por lo tanto posible aplicar un paso de cableado individual a los dos grupos. La longitud del paso de cableado está determinada por la relación entre la velocidad lineal del cable y la velocidad del rotor cableador.

40 Si bien se puede utilizar una máquina con un rotor sobre soporte fijo para efectuar el método según el presente invento, tales

./..

325089

3.



45 máquinas no se consideran ventajosas. El rotor cableador preferiblemen-  
te debe estar dispuesto para girar alrededor de los carretes mientras  
que estos están dispuestos para girar solamente sobre su propio eje.

El tipo de máquina cableadora ideal es aquel en que un  
rotor cableador de poco peso está dispuesto para girar alrededor de  
50 los carretes. En los dibujos se muestran por lo tanto seis formas de  
máquinas cableadoras que pueden utilizarse para poner en práctica el  
método según el presente invento. Las seis formas corresponden a má-  
quinas cableadoras del tipo mencionado con rotor de poco peso.

En las figuras 1 a 4 se muestra una máquina cableadora  
55 que comprende dos carretes colectores TD1 y TD2 y un rotor cableador  
común R. Los alambres, conductores, cablecillos o similares se alimen-  
tan en dos posiciones diametralmente opuestas de la máquina, las cua-  
les definen el eje de giro del rotor cableador. En las figuras 1 y 2  
el rotor aplica una única torsión a cada grupo de alambres y en las fi-  
60 guras 3 y 4 el rotor aplica doble torsión a cada grupo de alambres.  
Los alambres pueden, por ejemplo suministrarse desde carretes montados  
en bastidores.

En las figuras 5 y 6 se muestra una máquina cableadora  
que comprende dos juegos de carretes suministradores PD1 y PD2. Los  
65 alambres, conductores, cablecillos y similares se alimentan desde cada  
uno de dos juegos de carretes suministradores dentro de la máquina, a  
las dos posiciones diametralmente opuestas. En la figura 5 el rotor  
cableador aplica una sola torsión a cada grupo de alambres y en la  
figura 6 el rotor cableador aplica una doble torsión. Las disposicio-  
70 nes que se muestran pueden evidentemente modificarse de modo que se  
aplique un procedimiento cableador de suministro a un grupo de alambres  
mientras se aplica un procedimiento cableador colector al otro grupo.

Pueden además modificarse las disposiciones mostradas de  
modo que se aplique una sola torsión a un grupo de alambres, mientras

./..



75 que se aplica doble torsión al otro grupo.

El método según el presente invento puede evidentemente combinarse con otros métodos de cablear. Puede así, por ejemplo combinarse con el método descrito en la patente noruega N° 96697 (A. Braaten -5) Puede también combinarse con el método descrito en la  
80 solicitud de patente noruega N° 151552 (A. Braaten - W. Wilhelmsen 8-7) para el cableado de entrada y salida y con el método descrito en la solicitud de patente noruega N° 152586 (A. Braaten - W. Wilhelmsen 9-8) para sumar eficazmente dos procedimientos de cableado.

La anterior descripción detallada de varias formas de  
85 máquinas cableadoras para efectuar el método según el presente invento no ha de considerarse en modo alguno limitación del alcance de su protección.

Este invento corresponde a una solicitud de patente formulada en Noruega el 2 de abril de 1965 señalada con el Núm. 157.504  
90 y se acoge, por lo tanto, a los beneficios que otorgan los Convenios Internacionales vigentes.

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

95 1 - Un método para la fabricación de cables por medio de una máquina cableadora que comprende un rotor cableador y por lo menos dos carretes, caracterizado porque se utiliza un rotor cableador común para cablear simultáneamente dos grupos con alambres, conductores, cablecillos o similares en dos cables individuales.

100 2 - Un método según el punto 1, caracterizado porque los dos grupos de alambres se cablean sobre carretes colectores individuales dentro de la máquina cableadora.

3 - Un método según el punto 1, caracterizado porque los

./..

325089



5.

105 dos grupos de alambre salen cableados de la máquina desde dos juegos de  
carretes suministradores individuales dentro de la máquina cableadora.

4 - Un método según el punto 1, 2 ó 3, caracterizado porque los dos grupos de alambres pasan al interior y/o al exterior de la máquina en dos posiciones diametralmente opuestas.

110 5 - Un método según el punto 4, caracterizado porque las dos posiciones diametralmente opuestas en la máquina definen el eje de rotación del rotor cableador.

6 - Un método según los puntos 2, 4 ó 5, caracterizado porque el rotor está dispuesto para girar alrededor de los carretes mientras que estos están solamente dispuestos para girar sobre su propio eje.

115 7 - Un método según el punto 6, caracterizado porque los carretes están dispuestos para girar a velocidad individual.

8 - Un método según cualquiera de los puntos precedentes caracterizado porque el rotor es del tipo de doble torsión de modo que los grupos de alambres se someten a una doble torsión.

120 9 - Un método para fabricación de cables.

-----  
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 cinco hojas escritas por una sola cara.

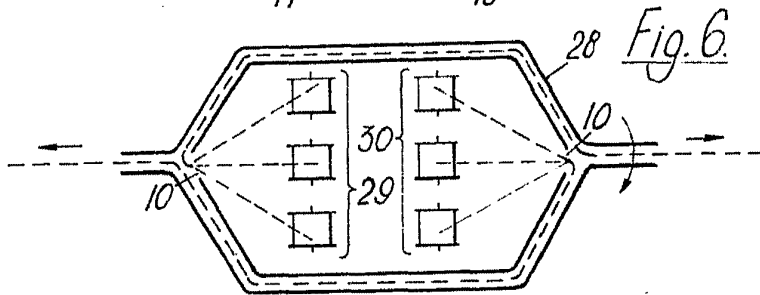
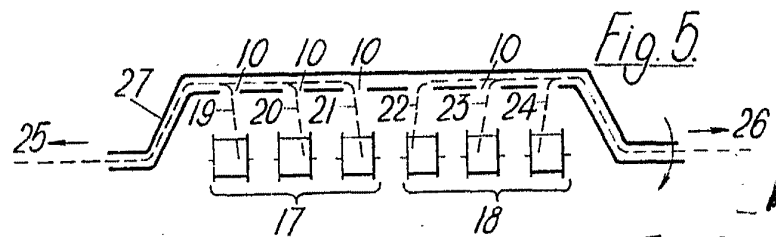
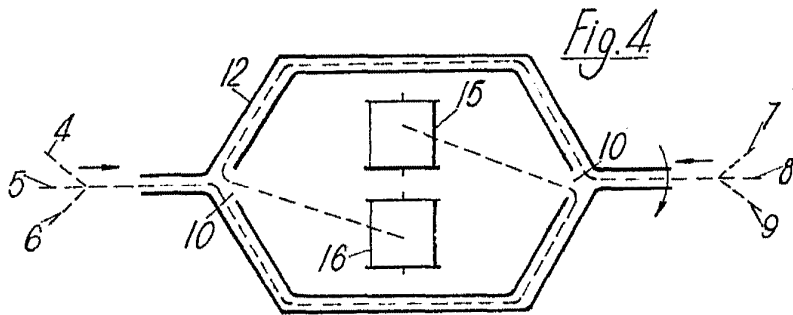
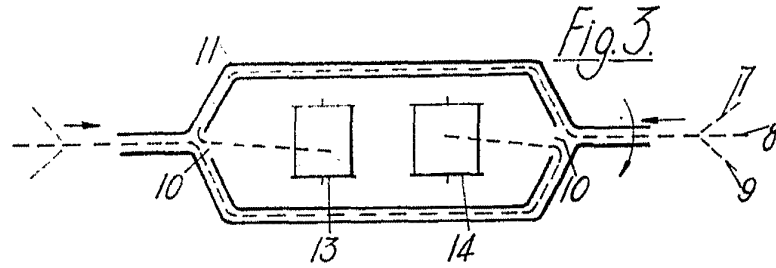
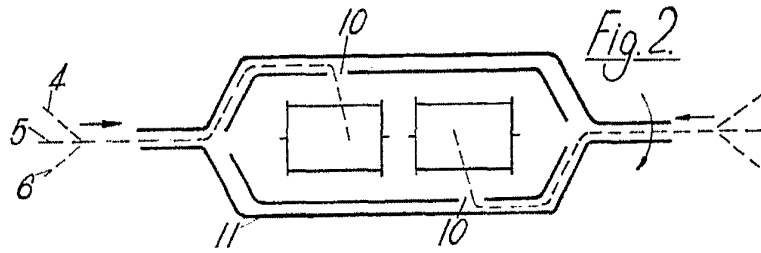
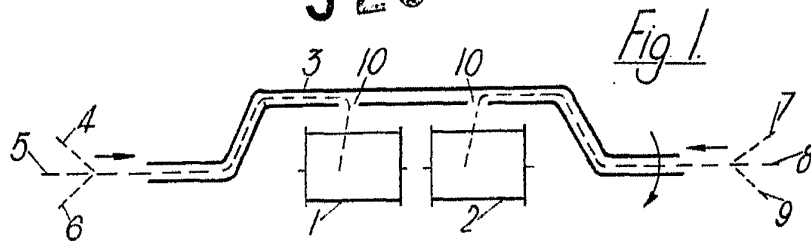
MADRID, 2 ABR. 1956

  
EUGENIO BARRIOS  
Secretario General

325089



325089



*E. Haus*

EUGENIO PARRODO  
Secretario General