



PATENTNI SPIS BR. 9360

Società Italiana Pirelli, Milano, Italija.

Postupak za fabrikaciju kablova visokog napon.

Prijava od 25 juna 1931.

Važi od 1 januara 1932.

Traženo pravo prvenstva od 25 jula 1930 (Italija).

Ovaj pronalazak se odnosi na usavršavanje veza električnih kablova visokog i vrlo visokog napon. Kod ovih veza kod kojih je olovo presečeno na izvesnom rastojanju od kraja kabla podela potencijala duž površine izolatora je vrlo nepravilna, gradient je maksimum u blizini kraja olovne obloge, pa dakle u toj tački postoji najveća opasnost od stapanja.

Da bi se uklonila ova nezgoda, na kraj olovne obloge stavi se metalna površina koja je spojena s rečenom oblogom i proširena na podesan način na kraju kabla, koji je kraj potpuno ili delimično ispunjen materijalom velike dielektrične jačine, kao što je opisano u italijanskom patentu br. 195.529 od 11.2.1921, od strane istih pronalazača.

U slučaju kada je izolovanje kabla osigurano s pomoću navoja od hartije ili nekog izolatorskog tkiva, čiji je prečnik viši od prečnika upotrebljenog za kabl, može se još upotrebiti napred navedena metalna površina, dajući prednjem delu izolacije, sa strane olova, pogodni oblik, tako da se na ovaj deo može staviti pomenuta površina, starajući se da se realizuje što tešnji kontakt.

Ovaj pronalazak odnosi se na drugi raspored koji ima za smer da postigne isti cilj na mnogo prostiji način. Prema ovom novom rasporedu, na prednji deo izolacije, kome je sa strane olova dat pogodan oblik namota se metalna žica, na primer od kalisanog bakra ili olova, čiji su navojci jako pribijeni jedan uz drugi. Veza ove žice sa olovnom oblogom predstavlja izvesne

teškoće, jer treba apsolutno izbeći uglove i oštine između metala i izolatora i prelaz od olovne površine ka površini navojaka metalne žice treba da bude što postupniji.

Priloženi crtež predstavlja, primera radi realizaciju postupka koji čini predmet ovog pronalaska.

Na slici 1 i 2, koje predstavljaју uzastopne faze u praksi izvedenog postupka veze, prema pronalasku, 1 predstavlja prvobitnu površinu izolacije, 2 površinu kojoj je dat oblik koničnog panja, sa strane olova i 3 olovnu oblogu.

Prema ovom pronalasku, da bi se spojila metalna žica koja treba da omotava izolaciju sa olovnom oblogom, pre svega se izvrši vezivanje 4, na nekoliko santimetara rastojanja od ivice pomoću nekoliko dobro zbijenih navoja metalne žice. Zatim se naprave dva uzdužna paralelna zareza na olovu, počev od ivice pa do blizu vezivanja, a tako da su zarezi međusobno odvojeni oko 15 mm. Tako obrazovani olovni jezičak 5 podigne se ebonitnim dletom i hvatajući ga mašicama povije se ka unutrašnjosti. Istim dletom, koje se lakim udarcima postavi između olova i izolacije, olovo se zatim svuda naokolo, proširi, počev od ivice pa do pomenutog vezivanja, u obliku zvona kao što je predstavljeno na slikama 1 i 2.

Posle toga se olovom zatopi u 6 jedan kraj metalne žice 7 koja treba da posluži kao omotač izolacije, pa zatim provodeći žicu kroz šupljinu načinjenu od jezička povijenog natrag, počne se namotavati žica na izolaciju starajući se da navojci budu

dobro zbijani i gurajući prve navojke, pomoću podesnog čekića od ebonita, koliko je moguće pod olovo, između ovog posljednjeg i izolatora.

Kad je namotavanje završeno, onda se između vezivanja i ivice obrazuje jaka u obliku zvona, i udarajući je čekićem, dobije se dobar kontakt između unutrašnje površine clova i namota metalne žice.

Ovaj postupak može tako isto poslužiti za sve tipove spojeva a naročito za veze i spojeve za kablove tipa koji se pune uljem opisanog u italijanskim patentima br. 195.529 i 241.028.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za realizaciju veza za električne kablove visokog napona kod kojih površina izolacije dobija izbočeni oblik ka svom gornjem kraju, naznačen time, što je

omotač metalne žice koji je u vezi s olovom namotan na rečenu izolaciju spojnim navojcima.

2. Postupak prema zahtevu 1, naznačen time, što, pošto se izvrši vezivanje s metalnom žicom, blizu ivice olovne obloge, na ovoj oblozi naprave se dva susedna uzdužna međusobom paralelna zareza, tako nagrađeni jezičak, povije se natrag na vezivanje, olovna jaka koja ostaje između vezivanja i ivice obloge proširi se u obliku zvona zatim se zatopi na ovoj olovnoj oblozi jedan kraj metalne žice koja služi kao omotač i provodeći pomenutu žicu kroz šuplinu koju čini na jaci povijeni jezičak, namota se na izolaciju u obliku spojnih navojaka, starajući se, da se prvi navojci uguraju u šuplinu jake s olovnim zvonom, koje se zvonu, kad se završi namotavanje, zatim posuvrati na sam omot.

U ovom postupku se odnosi na navojke i na olovnu jaku koja je namotana na rečenu izolaciju spojnim navojcima. Kad olovna jaka bude namotana na izolaciju, na ovoj oblozi naprave se dva susedna uzdužna međusobom paralelna zareza, tako nagrađeni jezičak, povije se natrag na vezivanje, olovna jaka koja ostaje između vezivanja i ivice obloge proširi se u obliku zvona zatim se zatopi na ovoj olovnoj oblozi jedan kraj metalne žice koja služi kao omotač i provodeći pomenutu žicu kroz šuplinu koju čini na jaci povijeni jezičak, namota se na izolaciju u obliku spojnih navojaka, starajući se, da se prvi navojci uguraju u šuplinu jake s olovnim zvonom, koje se zvonu, kad se završi namotavanje, zatim posuvrati na sam omot.

U ovom postupku se odnosi na navojke i na olovnu jaku koja je namotana na rečenu izolaciju spojnim navojcima. Kad olovna jaka bude namotana na izolaciju, na ovoj oblozi naprave se dva susedna uzdužna međusobom paralelna zareza, tako nagrađeni jezičak, povije se natrag na vezivanje, olovna jaka koja ostaje između vezivanja i ivice obloge proširi se u obliku zvona zatim se zatopi na ovoj olovnoj oblozi jedan kraj metalne žice koja služi kao omotač i provodeći pomenutu žicu kroz šuplinu koju čini na jaci povijeni jezičak, namota se na izolaciju u obliku spojnih navojaka, starajući se, da se prvi navojci uguraju u šuplinu jake s olovnim zvonom, koje se zvonu, kad se završi namotavanje, zatim posuvrati na sam omot.

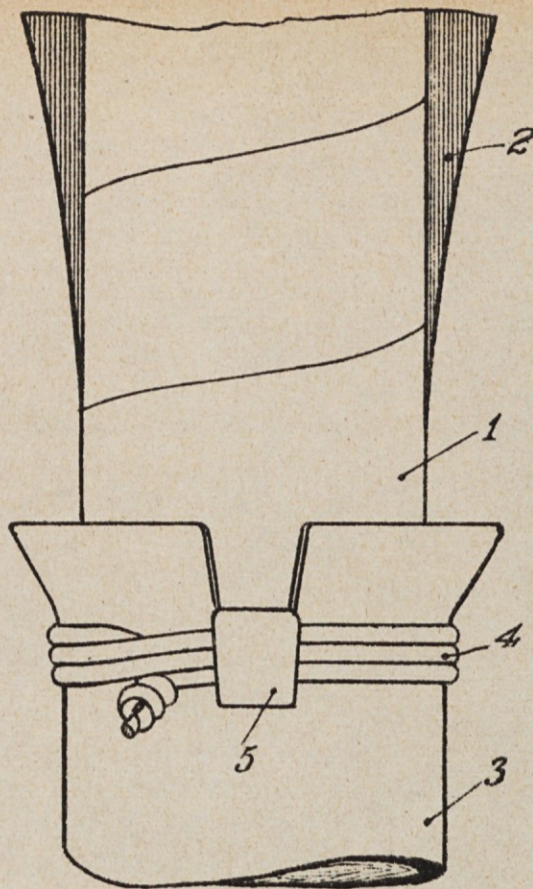


Fig. 1

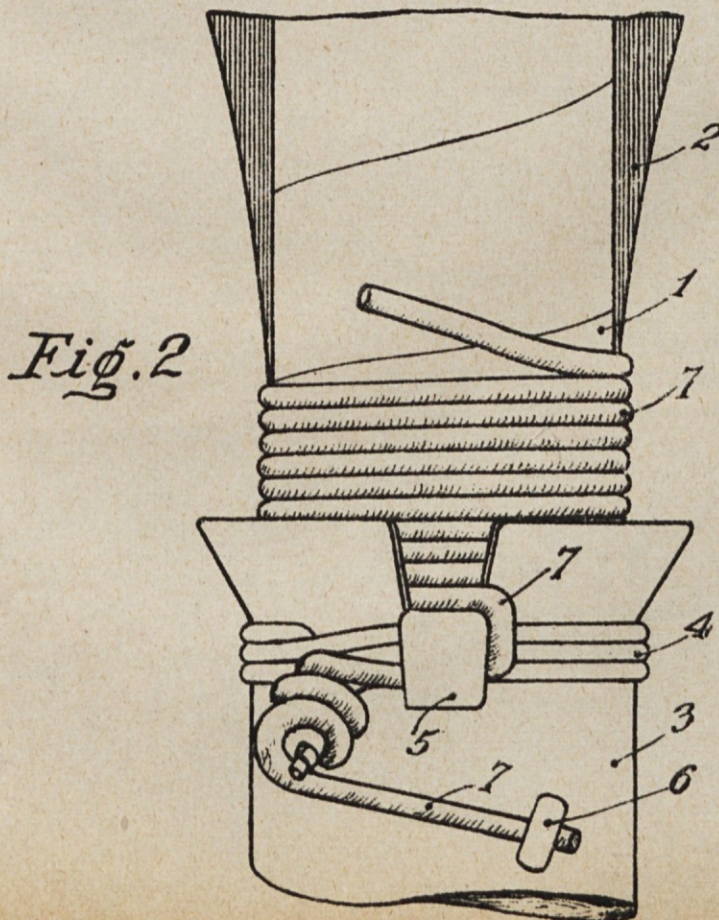


Fig. 2

