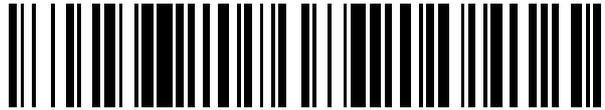


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 565 392**

51 Int. Cl.:

H02G 1/12

(2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **07.11.2012 E 12791126 (1)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **20.01.2016 EP 2780993**

54 Título: **Detección de corte de cordones conductores**

30 Prioridad:

14.11.2011 DE 202011107872 U

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

04.04.2016

73 Titular/es:

**SCHÄFER WERKZEUG- UND
SONDERMASCHINENBAU GMBH (100.0%)
Dr.-Alfred-Weckesser-Strasse 6
76669 Bad Schönborn-Langenbrücken, DE**

72 Inventor/es:

**NEUBAUER, STEFAN y
SCHÄFER, MARKUS**

74 Agente/Representante:

MARTÍN BADAJOZ, Irene

ES 2 565 392 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Detección de corte de cordones conductores

5 Campo técnico

La presente invención se refiere a dispositivos de pelado con los que puede eliminarse un revestimiento de cable de un extremo de cable y liberar, de esta manera, el alma del cable.

10 Estado de la técnica

En el sector de los dispositivos de pelado se conocen aquellos que presentan dos mitades de cuchilla en forma de V enfrentadas. Durante la operación de pelado, estas mitades de cuchilla se mueven una hacia otra y se presionan a través del aislamiento. A continuación se mueven las mitades de cuchilla en cada caso en una dirección opuesta a este movimiento de aproximación, pero siguen estando enganchadas con el revestimiento del cable. En la siguiente etapa del procedimiento se mueven las mitades de cuchilla en una dirección paralela a la dirección longitudinal del cable para quitar el revestimiento del cable.

Sin embargo, en este caso existe el problema de que, por ejemplo debido a fluctuaciones de calidad en los cables o en el caso de una orientación imprecisa de los cables en relación con las mitades de cuchilla, las mitades de cuchilla penetran demasiado en el cable durante el pelado. Por ello existe el peligro de que se dañen cordones conductores del alma del cable por las superficies cortantes de las mitades de cuchilla. Si debido a esta operación se corta un cordón conductor y al quitar el revestimiento del cable también se retira, este cable defectuoso presenta un alma de cable que se diferencia en el diámetro o en la forma del diámetro de aquellas que han permanecido inalteradas durante el pelado. Esto tiene como consecuencia que durante el engarzado posterior del alma del cable con un elemento de engarzado ya no se aplica la fuerza de engarzado necesaria y, por tanto, se establece una conexión defectuosa entre el alma del cable y el elemento de engarzado.

Si en el caso del cable pelado se trata de un conductor de aluminio, debido a la incisión de una de las mitades de cuchilla en el alma de cable se obtiene en ese caso como resultado adicionalmente el problema de que con la cuchilla se elimina la capa de óxido protectora del aluminio y, en este punto, se produce la corrosión del alma del cable. Esto puede conducir, a su vez, durante el engarzado o incluso en un momento posterior a una conexión defectuosa de engarzado.

El documento DE 10 2009 027 967 A1 muestra un procedimiento para pelar una línea que comprende una cubierta dispuesta sobre al menos un conductor eléctrico, en el que se lleva a cabo un pelado de la cubierta con ayuda de al menos una herramienta de pelado, cortando al menos parcialmente la cubierta del al menos un conductor eléctrico. A este respecto está previsto que la herramienta de pelado y el al menos un conductor eléctrico de la línea se conecten entre sí a través de una conexión eléctrica con aplicación de una tensión que puede predefinirse, con lo que durante el pelado de la línea se registra entonces un flujo de corriente cuando la herramienta de pelado forma un circuito eléctrico con el conductor eléctrico de la línea.

Son documentos adicionales JP H11 299 036 A, DE 10 2007 05 38 25 A1 así como JP H07 236214 A.

45 Objeto de la invención

Un objetivo de la presente invención es solucionar los problemas mencionados anteriormente y garantizar la calidad de las conexiones de engarzado ya durante el pelado de los extremos del cable.

El objetivo según la invención se alcanza mediante un dispositivo según la reivindicación 1.

A este respecto, la idea principal de la presente invención es supervisar un pelado durante toda la operación de pelado, aplicando una tensión en las mitades de cuchilla usadas para el pelado. Si las mitades de cuchilla entran en contacto con el alma del cable, se cierra un camino de corriente y, así, se indica que debe contarse con un extremo defectuoso de cable. En consecuencia, un cable de este tipo se desecha, de modo que ningún cable defectuoso llegue a la operación posterior de engarzado.

Para ello, la presente invención proporciona un dispositivo de pelado para pelar un revestimiento de cable con una primera mitad de cuchilla y una segunda mitad de cuchilla. Las mitades de cuchilla pueden moverse en una primera dirección (por ejemplo, dirección vertical). En particular, las mitades de cuchilla para pelar un revestimiento de cable pueden moverse una hacia otra. Las superficies laterales, dirigidas una hacia otra, de la primera y segunda mitad de cuchilla están separadas entre sí con una distancia en una segunda dirección (por ejemplo, dirección horizontal) esencialmente perpendicular a la primera dirección. Mediante esta distancia se garantiza que las mitades de cuchilla, dado el caso, puedan solaparse por tramos, sin engancharse entre sí, incluso si las mitades de cuchilla se deforman al pelar o quitar el revestimiento del cable. A la primera y a la segunda mitad de cuchilla, fabricadas de un material conductor, se les aplica una tensión. Además, el dispositivo de pelado presenta una unidad de evaluación

5 conectada con la primera mitad de cuchilla y la segunda mitad de cuchilla, que puede detectar un flujo de corriente a través de la primera mitad de cuchilla y la segunda mitad de cuchilla. En este caso, se prefiere especialmente que se trate de un flujo de corriente entre las dos mitades de cuchilla. En un planteamiento adicional, mediante la unidad de evaluación podría detectarse un flujo de corriente a través de la primera mitad de cuchilla y/o la segunda mitad de cuchilla.

10 De esta manera puede detectarse si las mitades de cuchilla tocan el alma del cable y, por tanto, dado el caso cortan cordones conductores del alma del cable. Una detección de este tipo puede realizarse con la unidad de evaluación durante el pelado. Por consiguiente, se trata de una medida técnica sencilla con la que no se prolonga el proceso de fabricación. Dado que la unidad de evaluación funciona de manera completamente automática, no son necesarias medidas adicionales para la garantía de calidad para un posible "corte de cordones conductores".

15 Según una forma de realización, las mitades de cuchilla presentan, en cada caso, un borde cortante en forma de V. De esta manera, un cable puede cortarse desde varios lados. De este modo, el pelado puede realizarse de manera sencilla y segura.

20 Según una forma de realización adicional, en las mitades de cuchilla están colocadas o están diseñadas de manera integrada en las mitades de cuchilla conexiones, a través de las que la unidad de evaluación está conectada con la respectiva mitad de cuchilla. Si se trata de "mitades de cuchilla convencionales", que se utilizan sin la detección de un daño del alma del cable descrita en el presente documento, un contacto de este tipo podría, por ejemplo, sujetarse a presión.

25 En una forma de realización, el aislamiento está configurado esencialmente en forma de L, de modo que una región longitudinal del aislamiento se apoya en una superficie lateral de la mitad de cuchilla, y una región transversal, en una superficie trasera de la mitad de cuchilla. Así se aísla la mitad de cuchilla conductora con respecto al soporte habitualmente metálico, con lo que en este punto no pueden producirse errores de medición. Por ejemplo, el aislamiento puede estar fabricado de un material de cerámica, lo que garantiza la precisión de posición de la mitad de cuchilla.

30 En otra forma de realización, el aislamiento está configurado como un recubrimiento, por ejemplo, un recubrimiento cerámico, de un tramo de la primera mitad de cuchilla y/o de la segunda mitad de cuchilla. Este aislamiento garantiza igualmente que las mitades de cuchilla conductoras estén separadas del respectivo soporte. De nuevo en otra configuración, la primera y/o la segunda mitad de cuchilla presenta una entalladura en la que se introduce y se fija el aislamiento configurado como un bloque, sobresaliendo el aislamiento de una superficie lateral de la respectiva
35 mitad de cuchilla. Debido al hecho de que el aislamiento sobresalga puede separarse la respectiva mitad de cuchilla con respecto al soporte, de modo que se configura una cierta distancia entre las dos mitades de cuchilla en la segunda dirección.

40 Además, pueden estar previstas mitades de cuchilla que presentan regiones desplazadas, que en el estado montado de la respectiva mitad de cuchilla están dirigidas hacia la otra mitad de cuchilla y hacia una superficie lateral de esta mitad de cuchilla. Sin embargo, es posible reducir la distancia entre las mitades de cuchilla en la segunda dirección y garantizar, al mismo tiempo, que al retirar el revestimiento del cable y con una ligera flexión asociada a ello de las mitades de cuchilla no se establezca un contacto entre las mismas. Esto conduciría a que se aceptase de manera
45 incorrecta un cable defectuoso.

En una forma de realización adicional se proporciona un dispositivo de pelado que presenta varias primeras mitades de cuchilla (así como varias segundas mitades de cuchilla). Con un dispositivo de este tipo pueden pelarse varios cables en paralelo mediante un movimiento común de elevación y retirada de las mitades de cuchilla.

50 Además, la unidad de evaluación puede estar conectada adicionalmente con el alma de cable del cable que va a procesarse. De esta manera puede detectarse un contacto de una mitad de cuchilla con el alma del cable. El resultado de esta detección puede conducir, por ejemplo, a que este cable se deseche, dado que hay un posible daño.

55 También es concebible realizar una prueba de 2 etapas, concretamente (1) contacto de una mitad de cuchilla con el alma del cable y (2) contacto de ambas mitades de cuchilla con el alma del cable. En (1) se produce un flujo de corriente entre una mitad de cuchilla y el alma del cable, en (2) adicionalmente entre ambas mitades de cuchilla. Esto podría integrarse de manera especialmente preferible en un procedimiento.

60 A este respecto es concebible tomar una decisión de si hay un cable pelado de manera defectuosa con la prueba descrita basándose en el tipo de material del alma del cable.

65 Según un planteamiento adicional se proporciona un dispositivo de pelado para pelar un revestimiento de cable de un cable con una primera mitad de cuchilla y una segunda mitad de cuchilla, que pueden moverse en una primera dirección (Y) una hacia otra. Las superficies laterales dirigidas una hacia otra de la primera y segunda mitad de cuchilla están separadas con una distancia entre sí en una segunda dirección (X) esencialmente perpendicular a la

primera dirección, en la primera mitad de cuchilla y la segunda mitad de cuchilla está aplicada una tensión y el dispositivo de pelado presenta, además, una unidad de evaluación conectada con la primera mitad de cuchilla y la segunda mitad de cuchilla, que puede detectar un flujo de corriente a través de la primera mitad de cuchilla y/o la segunda mitad de cuchilla, estando configurado un aislamiento de la primera y/o segunda mitad de cuchilla esencialmente en forma de L, de modo que una región longitudinal se apoya en una superficie lateral de la mitad de cuchilla y una región transversal, en una superficie trasera de la mitad de cuchilla.

El dispositivo de pelado según este planteamiento puede combinarse con formas de realización preferidas mencionadas anteriormente para configurar nuevas formas de realización.

Breve descripción de los dibujos

- La figura 1 muestra una vista esquemática del corte de dos mitades de cuchilla extendidas;
- 15 la figura 2 muestra una forma de realización adicional de dos mitades de cuchilla extendidas;
- la figura 3a muestra una vista en planta de una mitad de cuchilla fijada a un soporte;
- la figura 3b muestra una vista en planta de una forma de realización alternativa de una mitad de cuchilla según la presente invención;
- 20 la figura 4 es una representación esquemática de un conjunto de pelado para pelar tres extremos de cable;
- 25 la figura 5 muestra un diagrama que muestra un movimiento de aproximación de una de las mitades de cuchilla durante el pelado de un extremo de cable.

Descripción detallada de las formas de realización preferidas

30 A continuación, ante el trasfondo de las figuras adjuntas, se describen formas de realización preferidas de la presente invención y sus modificaciones meramente a modo de ejemplo. Las características individuales de las variantes descritas pueden combinarse entre sí para configurar nuevas formas de realización.

35 La figura 1 muestra una primera mitad de cuchilla 1, cuya geometría se describirá más detalladamente más adelante haciendo referencia a las figuras 3a y 3b. La primera mitad de cuchilla 1 está dotada de un aislamiento 2, a través del que la primera mitad de cuchilla 1 está dispuesta en un soporte 3 y está aislada con respecto al mismo.

Una segunda mitad de cuchilla 10, que igualmente está conectada a través de un aislamiento 11 con un soporte 12, está prevista esencialmente con simetría especular con respecto a la primera mitad de cuchilla 1. Los aislamientos 2, 11 pueden, por ejemplo, atornillarse, encolarse o unirse firmemente de otro modo al respectivo soporte.

40 Los soportes 3 y 12 pueden moverse uno hacia otro, con lo que las mitades de cuchilla 1, 10 se hacen pasar una al lado de otra por tramos. En este sentido, entre una superficie lateral de la cuchilla 1 y una superficie lateral de la segunda cuchilla 10 se configura una distancia A entre las mitades de cuchilla 1, 10.

45 En la figura 1 están mostradas las mitades de cuchilla 1, 10 fabricadas a partir de un material conductor (por ejemplo, un metal) en una posición extendida. Dado que las mitades de cuchilla presentan bordes cortantes S1, S10 en forma de V (véanse también las figuras 3a, 3b), se configura, en el caso de una vista en planta de las mitades de cuchilla 1, 10, un intersticio en forma de rombo, a través del que puede pasar al menos un alma de cable. Por el contrario, los bordes cortantes S1, S10 se adentran, al menos por tramos, en el revestimiento del cable en un estado desplazado de las mitades de cuchilla.

50 En la primera mitad de cuchilla 1, en una superficie lateral dirigida en sentido opuesto al soporte 3 está prevista una conexión 4 en la que puede aplicarse, a través de un cable conductor 5, una tensión en la mitad de cuchilla 1 conductora. Igualmente, en la segunda mitad de cuchilla 10, en una superficie lateral dirigida en sentido opuesto al soporte 12 está prevista una conexión 13 en la que puede aplicarse, a través de un cable conductor 14, una tensión en la segunda mitad de cuchilla 10 metálica.

60 En este sentido, las conexiones 4, 13 pueden atornillarse, soldarse, soldarse con estaño o sujetarse a presión en las mitades de cuchilla 1, 10. Como alternativa es posible proporcionar mitades de cuchilla con una conexión integrada para un cable conductor.

65 Los cables conductores 5, 13 están conectados con una unidad de evaluación 20. La unidad de evaluación 20 puede valorar si fluye una corriente a través de los cables conductores 5, 13, lo que indica que a través del alma de cable K2 se ha establecido un contacto entre las mitades de cuchilla 1, 10.

Como alternativa o adicionalmente es posible conectar la unidad de evaluación también con el alma de cable K2. Aunque en particular en el caso de una configuración simétrica de las mitades de cuchilla, ambas mitades de cuchilla penetran por igual en el aislamiento y, por tanto, tocan el alma del cable esencialmente al mismo tiempo, podría darse el caso de que solo una mitad de cuchilla penetrara demasiado. En este caso, la corriente fluiría a través de la mitad de cuchilla que hubiera penetrado más y a través del alma del cable. Esto también podría detectarse.

Las mitades de cuchilla 1, 10 están unidas con, en cada caso, un aislamiento 2, 11 en el soporte 3, 12 correspondiente. En la forma de realización mostrada en la figura 1, el aislamiento 2, 11 está configurado esencialmente en forma de L. En este sentido, el aislamiento 2 presenta una región longitudinal 2a, que se apoya en una superficie lateral de la primera mitad de cuchilla 1, y el aislamiento 2 presenta una región transversal 2b, que está en contacto con un lado terminal de la primera mitad de cuchilla 1. La región transversal presenta un grosor tal que la distancia A mostrada en la figura 1 se configura para que sea la mitad ($\frac{1}{2} \times A$). Mediante esta configuración se garantiza que ni el lado terminal de la primera mitad de cuchilla 1 ni su superficie lateral entren en contacto con el soporte 3. De lo contrario, también se aplicaría una tensión en los soportes 3, 12.

La distancia puede ascender, por ejemplo, a 0,001 mm. Esto garantiza fuerzas de cizalla suficientes e impide un contacto de las mitades de cuchilla. Son concebibles otras distancias, por ejemplo en el intervalo de $0,00005 \leq A \leq 0,01$ mm, según la resistencia a la deformación de las mitades de cuchilla.

El aislamiento 11 de la segunda mitad de cuchilla 10 está configurado de manera correspondiente al aislamiento 2, y presenta también una región longitudinal 11a y una región transversal 11b que están en contacto con una superficie lateral y una superficie trasera de la segunda mitad de cuchilla 10 así como con el soporte 12. El aislamiento impide un contacto entre la segunda mitad de cuchilla 10 y el soporte 12.

Como resultado, de esta manera se garantiza que el flujo de corriente supervisado por la unidad de evaluación 20 no se establezca a través del conjunto de pelado.

En la figura 2 está mostrada una forma de realización adicional con una primera mitad de cuchilla 1' y una segunda mitad de cuchilla 10' de la presente invención. En este sentido, los aislamientos 2', 11' están introducidos en entalladuras 1a', 10a' en una superficie lateral de la primera mitad de cuchilla 1', sobresaliendo los aislamientos 2', 11' de las superficies laterales de las mitades de cuchilla 1', 10'. En este sentido, el saliente está previsto de tal manera que la distancia A mostrada en la figura 2 se configura para que sea, en cada caso, la mitad ($\frac{1}{2} \times A$).

Los aislamientos están aplicados, por ejemplo, por medio de conexiones roscadas en las mitades de cuchilla 1', 10'. Además, está previsto que la primera mitad de cuchilla 1' en una superficie trasera no se apoye en el soporte 3, sino que esté prevista una distancia suficiente con respecto al soporte 3.

En la figura 3a está mostrada una vista en planta de la primera mitad de cuchilla 1, que está conectada firmemente con el soporte 3. En este caso está representada la superficie cortante S1 configurada en forma de V, que se usa para cortar el revestimiento del cable. En este sentido, la primera mitad de cuchilla 1 está mostrada en la figura 3a en un estado en el que las mitades de cuchilla 1, 10 no están en contacto con el cable K.

La figura 3b muestra una variante adicional de una mitad de cuchilla 1", en la que, además del borde cortante S1, están previstas dos regiones 6, 7 desplazadas. En la región de estas regiones 6, 7 desplazadas pueden disponerse bloques deslizantes o haberse aplicado un recubrimiento, que estén compuestos por un material no conductor. De esta manera se garantiza que, al pelar el revestimiento de cable K1 del alma de cable K2, la primera y segunda mitad de cuchilla 1", 10", en caso de entrar en contacto entre sí, no establezcan una conexión conductora. Un contacto de este tipo puede producirse cuando se selecciona la distancia A para que sea muy pequeña, y al retirar el revestimiento del cable durante el pelado tiene lugar una flexión de la primera y segunda mitad de cuchilla.

La figura 4 muestra, esquemáticamente, un dispositivo de pelado que presenta varias primeras mitades de cuchilla 1 así como varias segundas mitades de cuchilla 10. Con un dispositivo de este tipo pueden pelarse al mismo tiempo en un ciclo de trabajo varios extremos de cable, moviendo unas hacia otras las primeras mitades de cuchilla 1 y las segundas mitades de cuchilla 10, y desplazándolas a continuación en una dirección paralela a la dirección longitudinal de los cables K.

En la figura 5 está representado un diagrama que muestra el movimiento de la primera y segunda mitad de cuchilla 1, 10 (o 1', 10'), moviéndose la primera y segunda mitad de cuchilla 1, 10 una hacia otra.

En este sentido, la operación de pelado se divide en cuatro fases. En primer lugar se aproximan las mitades de cuchilla 1, 10 y penetran, a este respecto, en el revestimiento de cable K1. Tras la aproximación, las mitades de cuchilla 1, 10 permanecen un breve tiempo en esta posición, de modo que los bordes cortantes S1, S10 pueden adentrarse en el revestimiento de cable K1 de manera segura. Esto es ventajoso dado que el revestimiento de cable K1 está compuesto por un material elástico y durante el movimiento de aproximación retrocede, sin ser cortado. A continuación se retiran las mitades de cuchilla 1, 10 de nuevo una distancia menor y después se desplazan, en esta

posición, en una dirección paralela a la dirección longitudinal del cable K. De esta manera se retira el revestimiento de cable K1 del alma de cable K2.

- 5 Por consiguiente, un procedimiento preferido de pelado se representa tal como sigue: aproximar las mitades de cuchilla 1, 10 de tal manera que se corte por tramos un revestimiento de cable K1, mover las mitades de cuchilla 1, 10 en una dirección paralela a la dirección longitudinal del cable K y detectar un flujo de corriente entre la primera mitad de cuchilla 1 y la segunda mitad de cuchilla 10. Si se detecta un flujo de corriente entre la primera mitad de cuchilla 1 y la segunda mitad de cuchilla 10, entonces se comprueba que la operación de pelado ha sido defectuosa.
- 10 Además, se prefiere que, antes de mover las mitades de cuchilla 1, 10 en una dirección paralela a la dirección longitudinal del cable K, las mitades de cuchilla 1, 10 se retiren un poco (se alejen una de otra). Sin embargo, antes de esta etapa, las mitades de cuchilla pueden mantenerse durante un periodo de tiempo definido en su posición. De esta manera se consigue un corte seguro del revestimiento de cable K1 que, debido al material elástico, retrocede un poco al realizar el movimiento de corte.

15

REIVINDICACIONES

1. Dispositivo de pelado para pelar un revestimiento de cable (K1) de un cable (K) con una primera mitad de cuchilla (1; 1') y una segunda mitad de cuchilla (10; 10') que pueden moverse en una primera dirección (Y) una hacia otra; las superficies laterales, dirigidas una hacia otra, de la primera y segunda mitad de cuchilla (1, 10; 1', 10') están separadas entre sí con una distancia (A) en una segunda dirección (X) esencialmente perpendicular a la primera dirección, **caracterizado por que** en la primera mitad de cuchilla (1; 1') y la segunda mitad de cuchilla (10; 10') está aplicada una tensión y el dispositivo de pelado presenta, además, una unidad de evaluación (20) conectada con la primera mitad de cuchilla (1; 1') y la segunda mitad de cuchilla (10; 10'), que puede detectar un flujo de corriente a través de la primera mitad de cuchilla (1; 10') y la segunda mitad de cuchilla (10; 10').
2. Dispositivo de pelado según la reivindicación 1, en el que la primera mitad de cuchilla (1; 1') y la segunda mitad de cuchilla (10; 10') presentan, en cada caso, un borde cortante (S1, S10) en forma de V.
3. Dispositivo de pelado según la reivindicación 1 o 2, en el que en las mitades de cuchilla (1, 10; 1', 10') están colocadas o están diseñadas de manera integrada en las mitades de cuchilla (1, 10) conexiones (4, 13), a través de las que la unidad de evaluación (20) está conectada con la respectiva mitad de cuchilla (1, 10; 1', 10').
4. Dispositivo de pelado según una de las reivindicaciones anteriores, en el que un aislamiento (2, 11) de la primera y/o segunda mitad de cuchilla ésta configurado esencialmente en forma de L, de modo que una región longitudinal (2a, 11a) se apoya en una superficie lateral de la mitad de cuchilla (1, 10; 1', 10') y una región transversal (2b, 11b) se apoya en una superficie trasera de la mitad de cuchilla (1, 10; 1', 10').
5. Dispositivo de pelado según una de las reivindicaciones 1-3, en el que un aislamiento de la primera y/o segunda mitad de cuchilla está configurado por un recubrimiento de un tramo de la primera mitad de cuchilla (1; 1') y/o de la segunda mitad de cuchilla (10; 10').
6. Dispositivo de pelado según una de las reivindicaciones 1-3, en el que la primera mitad de cuchilla (1; 1') y/o la segunda mitad de cuchilla (10; 10') presenta una entalladura (1a', 10a'), en la que se introduce y se fija el aislamiento (2', 11') configurado como un bloque, sobresaliendo un aislamiento (2', 11') de una superficie lateral de la mitad de cuchilla (1', 10').
7. Dispositivo de pelado según una de las reivindicaciones anteriores, en el que la primera mitad de cuchilla (1; 1') con un primer aislamiento (2; 2') está configurada de manera esencialmente igual que la segunda mitad de cuchilla (10; 10') con un segundo aislamiento (11; 11').
8. Dispositivo de pelado según una de las reivindicaciones anteriores, en el que la primera mitad de cuchilla (1; 1') y la segunda mitad de cuchilla (10; 10') presentan dos regiones (6, 7) desplazadas con un recubrimiento aislante, regiones (6, 7) en las que la primera mitad de cuchilla (1; 1') y la segunda mitad de cuchilla (10; 10') se tocan por tramos al retirar el revestimiento del cable.
9. Dispositivo de pelado según una de las reivindicaciones anteriores, que presenta varias primeras mitades de cuchilla (1; 1') así como varias segundas mitades de cuchilla (10; 10').
10. Dispositivo de pelado según una de las reivindicaciones anteriores, en el que la unidad de evaluación está conectada con el alma de cable (K2) del cable (K) que va a procesarse.

Fig. 1

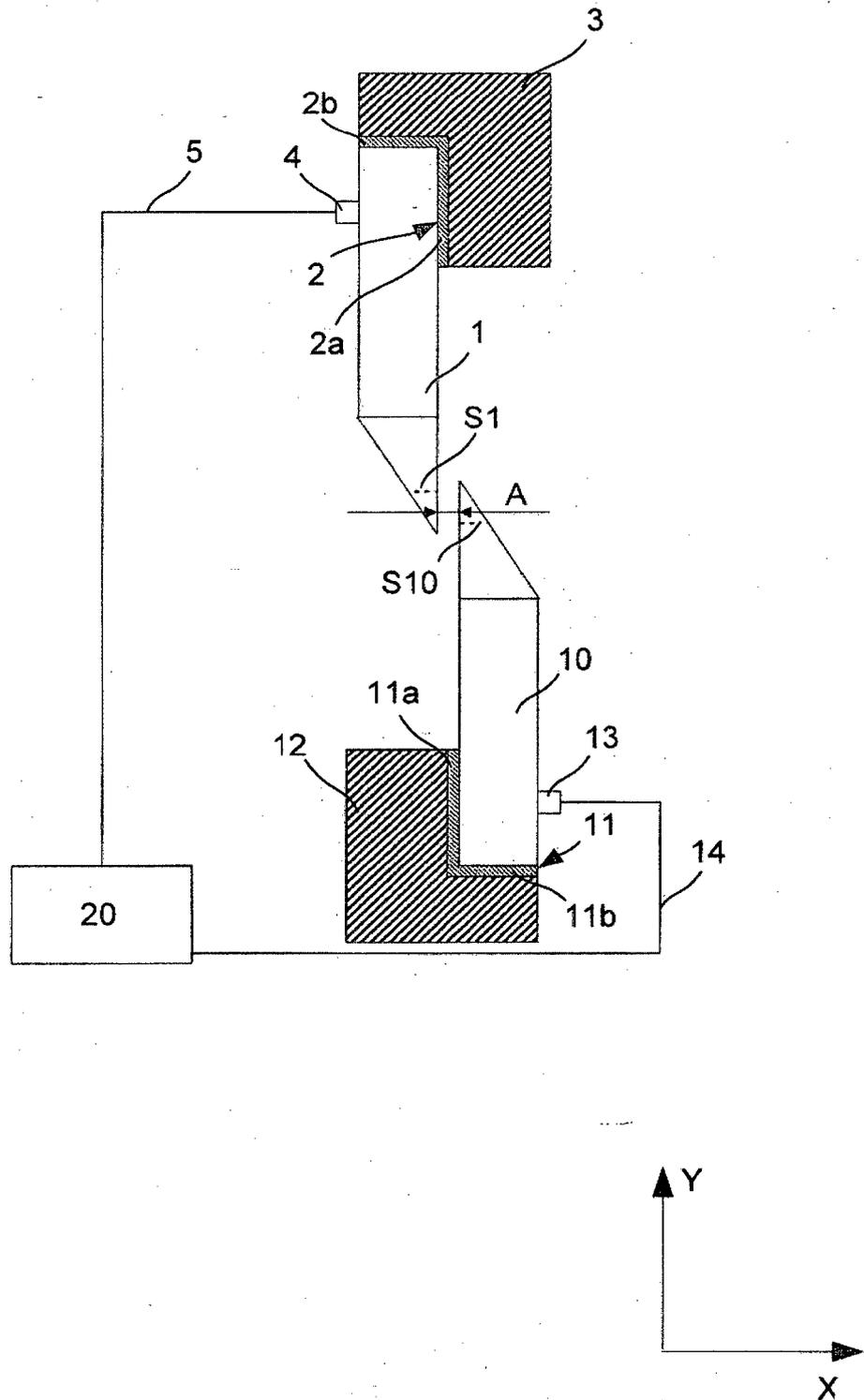


Fig. 2

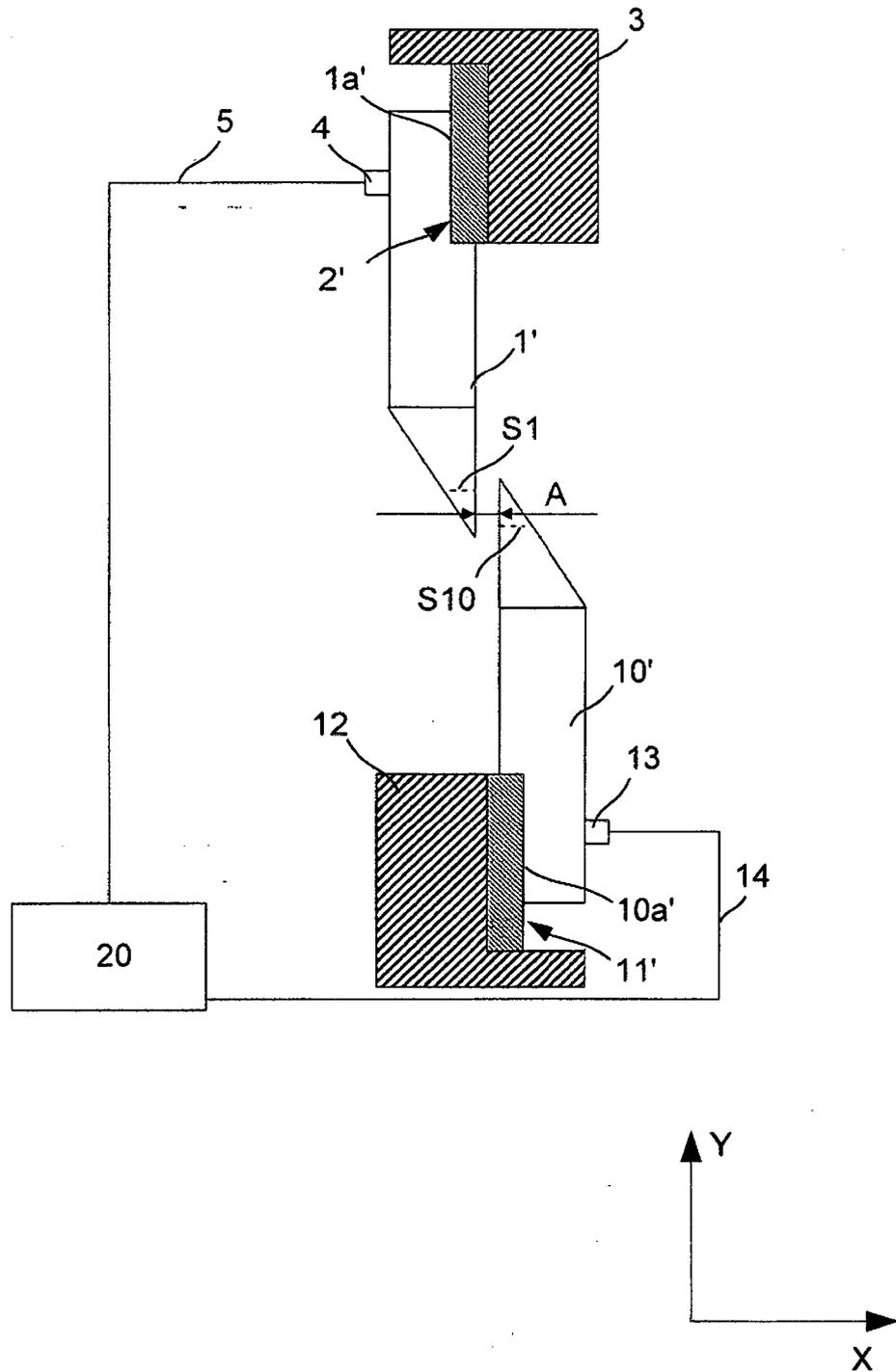


Fig. 3a

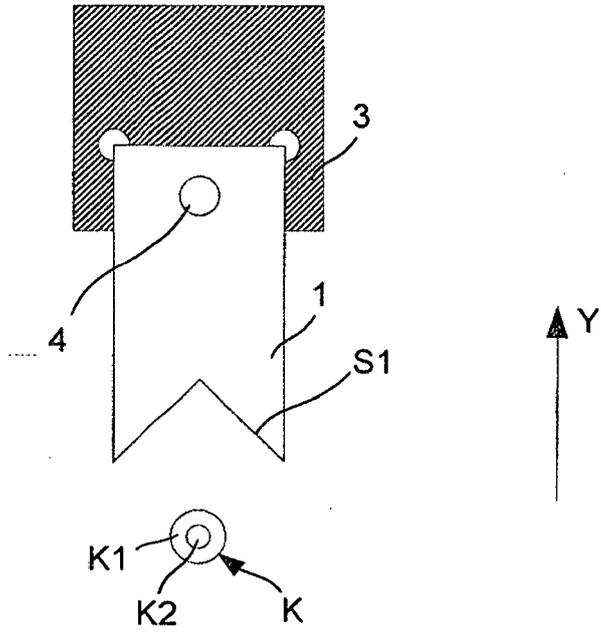


Fig. 3b

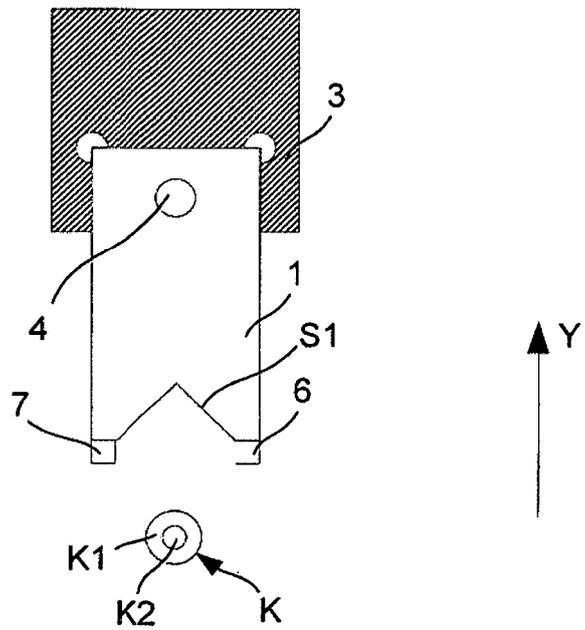


Fig. 4

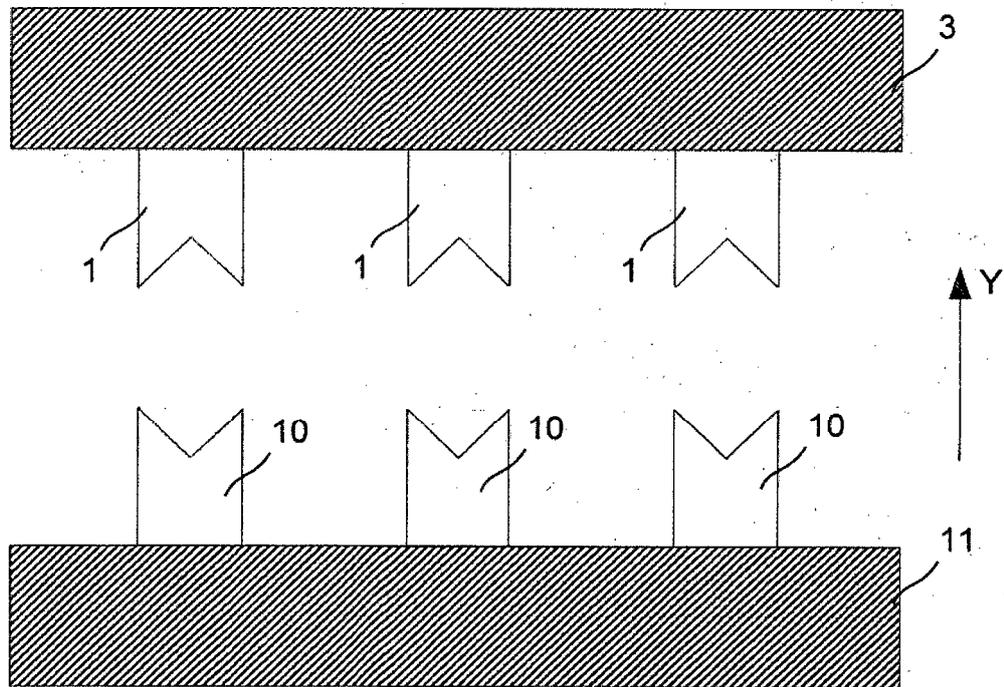


Fig. 5

