

194871



MOD-1.462

Int. Cl.	F 16 B
	B 25 B

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar MODELO DE UTILIDAD por VEINTE años

a nombre de RIVTAC BLINDNIETEN A.G.

entidad suiza

con domicilio en Elisabethenstrasse 15, Bâle, Suiza.

por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS REMACHES CIEGOS"

(Clase Internacional F16b, B25b)

19.9.73



Los remaches denominados "ciegos", destinados a ensamblajes accesibles por un solo lado, se componen de un casquillo con cabeza de remache anterior preformada, atravesado por una varilla o un mandril.

5

El utillaje conocido que sirve para este procedimiento de remachado, ya sea a mano o automático en forma de pistola, comprende un mecanismo de estirado o un cursor que manda las mordazas de una tenaza que aprieta el mandril, y ejerce sobre el mismo una tracción a fin de provocar la deformación del casquillo que se transforma en una pestaña, que constituye la contra-cabeza del remache, mientras por arranque se produce la rotura del mandril.

10

Para conseguir el arranque del mandril, las mordazas, debido a la considerable fuerza de aprieto que deben ejercer, sufren una tensión que provoca un desgaste prematuro, lo que origina, además, tendencias al deslizamiento, lo que puede ocasionar fallos.

15

Con la finalidad de suprimir estos inconvenientes y aumentar la adherencia entre las mordazas de la tenaza y los mandriles, se ha previsto, de acuerdo con la invención, en el extremo libre del mandril, una pestaña de retención, y la superficie del mandril, en el lugar en que entra en contacto con las mordazas, es

20

25

19.9.73

194871



hecha rugosa.

El dibujo adjunto representa, a título de ejemplo no limitativo, una forma de ejecución de tal remache ciego.

5 En ese remache, 1 es el casquillo que, a consecuencia de la tracción sobre el mandril 2, se deforma como contra-cabeza opuesta a la cabeza prefabricada 3. El mandril 2 ofrece, en el extremo libre, un pequeño engrosamiento 4, y su vástago se hace rugoso en el lugar

10 5, donde actúan las mordazas de las tenazas de la herramienta. Esta rugosidad puede obtenerse mediante pequeñas entalladuras o estrangulaciones de la superficie del mandril 2.

15 De este modo, queda garantizado que las mordazas lograrán una buena presa, que permita reducir el esfuerzo de aprieto que debe ejercerse sobre el mandril.

La presente solicitud, que corresponde a la presentada en Francia, el 12 de Septiembre de 1972, bajo el N° 72/32519, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

20
•••••
•••••
•••••
•••••

25
•••••

19.9.73



5

REIVINDICACIONES

10

Los puntos que como característica de novedad que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

15

1ª.- Perfeccionamientos introducidos en los remaches ciegos compuestos por un casquillo con cabeza de remache preformada atravesado por un mandril, quedando transformado el casquillo en contra-cabeza bajo el efecto de una tracción ejercida sobre el mandril, caracterizado porque el extremo libre del mandril está provisto de una pequeña dilatación de retención.

20



25

2ª.- Perfeccionamientos introducidos en los remaches ciegos de acuerdo con la reivindicación 1ª, caracterizados porque la superficie del vástago del mandril donde actúan las mordazas de la herramienta de

19.9.73



194871

29



colocación, es rugosa.

3ª.- Perfeccionamientos de acuerdo con la reivindicación 2ª, caracterizados porque la rugosidad del vástago del mandril se obtiene mediante ligeras entalladuras.

5

4ª.- Perfeccionamientos de acuerdo con la reivindicación 2ª, caracterizados porque la rugosidad del mandril se obtiene mediante una sucesión de estrangulaciones.

10

5ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LOS REMACHES CIEGOS.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

15

29 OCT. 1973

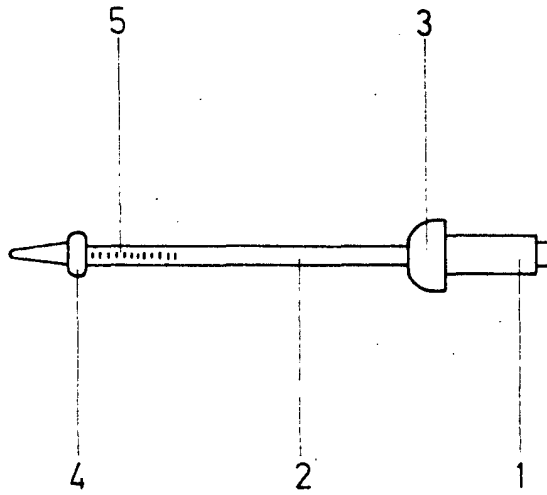
Madrid,

P.A.

Fernando de Elzaburu
Por Poder.

20

19.9.73
MCM



Feinwerktechnik AG
Für den