

416426

28 JUN. 1930



PATENTE DE INVENCIÓN

=====

6832/19.

F.c 20-6-75

Int. Cl.<sup>2</sup>: B25C

416426

## Memoria Descriptiva

sobre:

PERFECCIONAMIENTOS EN DISPOSITIVOS PERCUTORES PARA GRAPADORAS MANUALES.

-----

*Solicitante:* SOCIETE FRANCAISE D'AGRAFEGE INDUSTRIES,  
(SOFRAGRAF), entidad francesa, residente  
en Le Syndicat, Saint-Amé, Vosges, Francia.

-----

La presente invención se refiere a las grapadoras manuales.

Se sabe que estos aparatos comprenden en general un almacén que puede recibir una banda de grapas pegadas las 5. unas a las otras y que un muelle rechaza hacia un pasadizo en



el que puede desplazarse un percutor que despega la grapa de cabeza de la banda y la introduce en el producto que debe ser grapado.

5. Este percutor está ordinariamente constituido por una lámina de acero especial cuyo espesor es sensiblemente igual al de las grapas a colocar y que se fija por remachado, soldadura o encaje a un bloque de percusión sobre el que actúa el mecanismo de la grapadora. Este bloque de percusión es en general de acero dulce. El conjunto es relativamente macizo y costoso.

10. La presente invención tiene por objeto remediar este inconveniente y, a este efecto, propone realizar el conjunto del percutor y del bloque de percusión en una sola pieza y, preferentemente, por plegado de una placa de metal conveniente tal como acero dulce para repujado profundo que puede soportar tratamientos térmicos destinados a dar la dureza deseada al percutor propiamente dicho.

Se realiza así un conjunto ligero, fácil de fabricar y de montar y cuyo almacenamiento está simplificado.

20. La descripción que sigue con referencia al dibujo anexo, dado a título de ejemplo no limitativo, hará comprender como la invención puede ser realizada.

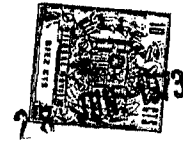
25. La figura 1, es una vista en perspectiva parcial y esquemática de una grapadora provista de un dispositivo percutor conforme a la invención.

La figura 2, es una vista de la matriz que sirve para la fabricación del dispositivo.

30. En el ejemplo de realización representado en el dibujo, una grapadora 1, destinada a la colocación de grapas 2 en U está equipada de un dispositivo percutor 3 fabricado de una

416420

- 3 -



sola pieza.

Este dispositivo comprende una lámina 4 en forma de paralelepípedo rectángulo plano y alargado, que constituye el percutor propiamente dicho y que es solidaria de una jaula 5. 5. sensiblemente de forma paralelepipedica, abierta según su cara mas alejada de la lámina 4 y según una de sus caras laterales. Esta jaula está destinada a recibir un muelle 6 que es tensado durante el armamento de la grapadora. Este armamento se efectúa por medio de una palanca 7 provista de picos que se ajustan en 10. unas aberturas 8 de la pared posterior de la jaula. Al final de carrera de la palanca, la jaula escapa a los picos y el muelle se destensa, proyectando el percutor sobre la grapa.

El dispositivo percutor está formado por plegado de una matriz tal como representada en la figura 2, cortada en 15. una placa de acero dulce para repujado profundo tal como el acero de categoría XES.

Esta matriz comprende a groso modo tres regiones, a saber la región contigua a la lámina 4, la región que comprende las aberturas 8 y una región intermedia.

20. Estas regiones se acoplan según las líneas de plegado 9 y 10 paralelas a la longitud del percutor 4. La región que comprende las aberturas presenta un apéndice 11 paralelo al percutor 4. Para fabricar el dispositivo percutor, se pliega dos veces a 90º este apéndice, una primera vez en 25. un poco por encima del nivel del origen del percutor y después una segunda vez en 13 a una distancia de la línea 12 sensiblemente igual a la distancia que separa las líneas de plegado 9 y 10. Cuando a continuación se pliega la matriz según las líneas 9 y 10, la porción extrema 14 del apéndice 11 viene a aplicarse 30. contra la pared contigua al percutor.



La región intermedia presenta un apéndice 15 en T que se pliega a 90º en torno a una línea 16 situada un poco por debajo de la línea 12 de tal modo que este apéndice venga a aplicarse bajo la porción inicial del apéndice 11.

5. El dispositivo percutor reviste entonces la forma representada en la figura 1.

La invención puede aplicarse a cualesquiera tipos de grapadoras manuales.

10.- Va sin decir que pueden ser aportadas unas modificaciones a las formas de realización que acaban de ser descritas en especial por sustitución de medios técnicos equivalentes sin salir por ello del marco de la presente invención.

N O T A

15. Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento  
20. corresponde a una solicitud de patente presentada en Francia con el nº 72 23364 de 28 de Junio de 1.972, acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita una Patente de Invención por  
25. PERCUTORES PARA GRAPADORAS MANUALES, caracterizándose por lo siguiente:

30. 1.- Perfeccionamientos en dispositivos percutores para grapadoras manuales, que comprenden una lámina que forma percutor y un bloque de percusión sobre el que actúan los órganos que sirven para desplazar la lámina, caracterizados por-

*MM*

416426

- 5 -



que la lámina y el bloque de percusión son fabricados en una sola pieza.

5. 2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque la lámina y el bloque de presión son fabricados por plegado de una matriz metálica.

3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 2, caracterizados porque la matriz es de acero dulce para repujado profundo.

10. 4.- Perfeccionamientos según una de las reivindicaciones 2 y 3, caracterizados porque la matriz comprende tres regiones que se acoplan las unas a las otras según líneas de plegado paralelas a la lámina, comprendiendo estas regiones una la lámina y las otras unos apéndices paralelos a la lámina y que son plegados a 90º en torno a líneas perpendiculares a la lámina de modo a formar un doble fondo para el bloque de percusión.

15. 5.- Perfeccionamientos según la reivindicación 4, caracterizados porque el apéndice de la región mas alejada de la que comprende la lámina es plegado una segunda vez para venir a aplicarse contra la porción de la citada región contigua a la lámina.

20. 6.- Perfeccionamientos en dispositivos percutores para grapadoras manuales, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

25. Esta Memoria consta de 5 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

78 JUN. 1973

SOCIETE FRANCAISE D'AGRAFEGE INDUSTRIES, (SOGRAGRAF).

L. GOMEZ ACERO Y MURRAY

Por el Firmado J. Suarez Diaz

*José Suárez Díaz*

*[Handwritten signature]*

