

Title (en)

Process and apparatus for the inviolable assembly of metallic caps on fragile pieces, particularly on ceramic tubes for electrical insulators.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum unantastbaren Zusammenbau von metallenen Kappen mit spröden Stücken und insbesondere mit keramischen Rohren für elektrische Isolatoren.

Title (fr)

Procédé et machine permettant l'assemblage inviolable de calottes métalliques sur des pièces fragiles et en particulier des tubes de céramique pour des isolateurs électriques.

Publication

EP 0280614 A2 19880831 (FR)

Application

EP 88400344 A 19880216

Priority

FR 8702392 A 19870224

Abstract (en)

Apparatus for the inviolable assembly of metallic caps (5) on ceramic tubes (1) particularly for electrical insulators, wherein rivets (11) are used which have a suitably shaped head (12) and each of which comprises a frustoconical body extended by a cylindrical part (11b) whose diameter is less than that of the hole (9) pierced through the ring (8) permitting the cap (5) to be fixed, then with the aid of a counter-electrode (14) and forging electrode (15) an electrical current of a predetermined intensity and voltage is applied for a period of time sufficient for the terminal cylindrical part (11b) of the rivet (11) to be deformed, thus occupying the total volume of the hole (9) pierced through the ring (8) and forms a retention head (18).
<IMAGE>

Abstract (fr)

Machine permettant l'assemblage inviolable des calottes métalliques (5) sur des tubes de céramique (1) en particulier pour des isolateurs électriques, caractérisée en ce qu'elle emploie des rivets (11) à tête (12) de forme adéquate qui comportent chacun un corps tronconique prolongé par une partie cylindrique (11b) dont le diamètre est inférieur au trou (9) percé dans la couronne (8) permettant la fixation de la calotte (5) puis à l'aide d'une contre-électrode (14) et d'une électrode (15) de forgeage on applique un courant électrique d'une intensité et d'un voltage prédéterminés pendant un temps suffisant pour que la partie cylindrique terminale (11b) du rivet (11) se déforme occupant ainsi le volume total du trou (9) percé dans la couronne (8) et forme une tête (18) de maintien.

IPC 1-7

H01B 17/26

IPC 8 full level

H01B 17/26 (2006.01)

CPC (source: EP)

H01B 17/265 (2013.01)

Cited by

CN104827661A; WO2011018194A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0280614 A2 19880831; EP 0280614 A3 19890308; FR 2611546 A1 19880909

DOCDB simple family (application)

EP 88400344 A 19880216; FR 8702392 A 19870224