

50264



MEMORIA DESCRIPTIVA  
DE UNA PATENTE DE MODELO DE UTILIDAD POR VEINTE AÑOS EN ESPA-  
ÑA A FAVOR DE DON VÍCTOR EMANUEL SINDSTROM Y DON GUSTAV ROLAND  
SAVSTROM, AMBOS DE NACIONALIDAD SUECA, RESIDENTES EN KARLSBORG.  
(SUECIA).

sobre:

"UN PEINE PARA CARTUCHOS".



50264

- La presente invención se refiere a un peine para cartuchos adaptado para ser cargado con una o más filas de cartuchos y a un método para su manufactura. Mas particularmente la solicitud se refiere a un peine del
- 5.- tipo que comprende una placa que tiene una pluralidad de carriles paralelos que se extienden desde ella, y que forman un número de canales para recibir el extremo de base de una fila de cartuchos, que tienen un resalte en su extremo de base, existiendo resaltes opuestos a lo
- 10.- largo de dichos carriles para hacer agarre en dicho resalte del extremo de base o culote de los citados cartuchos, y un resorte laminar en el fondo de dichos canales para apretar dicho resalte del culote del cartucho extremo contra dichos resaltes de los carriles.
- 15.- El principal objeto de la solicitud es perfeccionar y simplificar la construcción de este tipo de peines o cargadores.
- Este objeto es obtenido mediante el cortado del fondo de los canales de un resorte laminar que se estrecha hacia su extremo libre y el cuervado del resorte laminar longitudinalmente en la forma de ondas.
- 20.- Una forma de realización de este peine de acuerdo con la solicitud y un método para la manufacture del mismo serán ahora descritos con referencia a los dibujos adjuntos, en los cuales:
- 25.- La Fig. 1a., es una vista en planta del carril lateral de un peine.
- La Fig. 2a., es una sección transversal por la línea II-II de la Fig. 1a.
- 30.- La Fig. 3a., es una sección longitudinal por la línea III-III de la Fig. 1a.
- La Fig. 4a., es una sección transversal por la línea IV-IV de la Fig. 3a.



La Fig. 5a., es una sección transversal por la línea V-V de la Fig. 3a.

La Fig. 6a., es una elevación en perspectiva del resorte laminar.

5.- La Fig. 7a., es una elevación en perspectiva de un peine cargado.

La Fig. 8a., es una vista extrema que ilustra el cartucho más exterior en uno de los canales del peine cargado.

10.- La Fig. 9a., es una sección longitudinal através de uno de los canales que ilustrados de los cartuchos más exteriores en el cargador cargado.

La Fig. 10a., ilustra la primera fase de la manufactura de un peine según la invención.

15.- La Fig. 11a., ilustra otro momento del proceso de manufactura.

La Fig. 12a., ilustra una tercera fase en el proceso de manufactura.

La Fig. 13a., ilustra una cuarta fase.

20.- La Fig. 14a., ilustra la misma fase que la Fig. 13a pero en vista en planta.

La Fig. 15a., ilustra el corte del resorte laminar.

25.- En los dibujos 20 designa un número de cartuchos para armas cortas teniendo cada uno una ranura 21 adyacente a sus resaltes de base 22.

30.- El peine que según será descrito posteriormente es hecho mediante plegado y troquelado de una tira de hoja de metal, está provista de un número de carriles 23 de doble pared que se extienden desde un lado del mismo y forman un número de canales 24 para recibir el culote de una serie de cartuchos 20. Los carriles 23 están provistos de resaltes 25 opuestos y que



5.-

se extienden longitudinalmente. Los resaltes 25 están adaptados para hacer agarre en la ranura 21 en los cartuchos 20. El ancho de los canales 24 y la distancia entre el fondo 26 de los canales y el lado opuesto de los resaltes del carril 25 tienen tales dimensiones que el resalte 22 de los cartuchos 20 pueda ser fácilmente introducido en uno de los canales desde uno de sus extremos abiertos.

10.-

En el fondo 26 de cada canal es dispuesto cerca de ambos extremos un resorte laminar 27 que es hecho por cortado de una lengüeta del fondo, siendo separada la lengüeta del fondo por todos los lados exceptos en su extremo interno 28 que es de la misma pieza que el material del fondo. Los resortes laminares son

15.-

afilados hacia su extremo libre 29 que es dirigido hacia la abertura de los canales. El resorte laminar es curvado en la forma de una ondulación, siendo su extremo interno 28 curvado en dirección desde el carril lateral y su extremo libre 29 hacia el carril lateral,

20.-

es decir, en el canal 24. El hecho de que el resorte laminar sea afilado y luego curvado en ondas significará que existe un espacio 30 entre los bordes 31 longitudinales troquelados del resorte laminar y los bordes troquelados 32 del agujero formado en la operación de troquelado por el canal. Los bordes troquelados 31 y 32 no estarán sujetos, sino libres uno del otro a lo largo de toda la longitud del resorte laminar.

25.-

30.-

El extremo libre 29 del resorte laminar está provisto de un bulbo 33 convexo para facilitar la introducción de los cartuchos en el canal. Debido al hecho de que los carriles 23 son hechos mediante plegado de un lado de la tira de hoja de metal el pei-



5.- ne tendrá una ligera curvatura convexa en su otro lado de manera que los carriles se aproximarán uno al otro a corta distancia cuando el peine no esté cargado. Esto es una ventaja, puesto que debido a este hecho los resaltes de los carriles 23 presionarán elásticamente contra el resalte 22 del cartucho introducido en el canal.

10.- Cuando una serie de cartuchos es introducida en un canal, el resorte laminar presionará, como se muestra en las Figs. 8ª y 9ª., el resalte 22 del cartucho más exterior contra el lado inferior del los resaltes 25 más bien fuertes. El cartucho entre los dos cartuchos más exteriores será mantenido libre o quizás elásticamente por los carriles, que presionarán ligeramente contra él.

15.- El borde exterior del extremo libre 29 del resorte laminar, como se muestra en las Figs 2ª y 3ª está debajo del fondo del canal, de manera que puede fácilmente introducirse un cartucho en el canal.

20.- Para disminuir aún más la fricción cuando se introduce una serie de cartuchos en los canales, los canales, como se muestra en las Figs. 12ª y 13ª pueden ser provistos con unos pequeños carriles 37.

25.- Según se ilustra en las Figs. 10ª y 14ª., los carriles son hechos por plegado de una tira de metal de hoja y por disposición de los pliegues 34 representado en la Fig. 12ª., de manera que alcance la forma representada en la Fig. 13ª. Según se muestra en las Figs. 10ª-12ª el plegado es realizado por fases, comenzando por ejemplo por el carril o carriles medios, Después o antes de plegar el primer carril, dos orificios

30.- 36 son cortados para orientar el peine en las subsiguientes



50264

tes operaciones. También la disposición de los pliegues es realizada en fases, comenzando por ejemplo con uno de los pliegues más exteriores y disponiendo luego los próximos uno a uno. Después de la disposición de los pliegues o al mismo tiempo, unas lengüetas 35 adaptadas para formar resortes laminares, son cortadas. Al mismo tiempo o en una operación subsiguiente los resortes laminares cortados son curvados en ondas y provistos en el extremo libre con un bulbo.

10.-

N O T A

En resumen, la presente solicitud de Modelo de Utilidad recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

15.- 1a.- Un peine para cartuchos, caracterizado porque comprende la fase de disponer una placa que tiene una pluralidad de carriles paralelos que extienden a partir de la misma y de formar un número de canales en dichos carriles para recibir el culote de una serie de cartuchos, en los que se practica en su culote un resalte, así como resaltes opuestos a lo largo de dichos carriles para hacer agarre con dicho resalte del culote, y un resorte de placa en el fondo del canal para presionar dicho resalte del cartucho más exterior contra dichos resaltes de los citados carriles, siendo cortados dicho resorte laminar del material del fondo del canal, excepto en su extremo interno y es afilado hacia su extremo libre y curvado en forma ondulada longitudinalmente.

20.- 2a.- Un peine, según la anterior reivindicación caracterizado porque el extremo libre del resorte laminar es formado en forma de bulbo en la dirección del fondo del canal.

25.- 3a.- Un peine, según las anteriores reivindi-



50264

caciones caracterizado porque se practican en los carriles dobles paredes y dichos carriles son formados por plegado de una hoja de metal y los resaltes por colocación de los pliegues.

5.- 4a.- Un peine, según las anteriores reivindicaciones caracterizado porque se lleva a cabo el plegado de una tira de metal en hoja y se colocan los pliegues de manera que se formen resaltes en los lados longitudinales de los pliegues y se troquelan resortes laminares afilados de la tira de metal en hoja entre los pliegues con resaltes y se curvan los resortes laminares en forma ondulada longitudinalmente.

10.- 5a.- Un peine, según las anteriores reivindicaciones caracterizado porque el proceso es realizado en fases, comenzando por el plegado del primero o de las dos primeras pliegues en la parte media de la tira de metal.

6a.- UN PEINE PARA CARTUCHOS.

20.- Según se describe en la presente memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos adjuntos.

Madrid a 24 de mayo de 1955.

50264

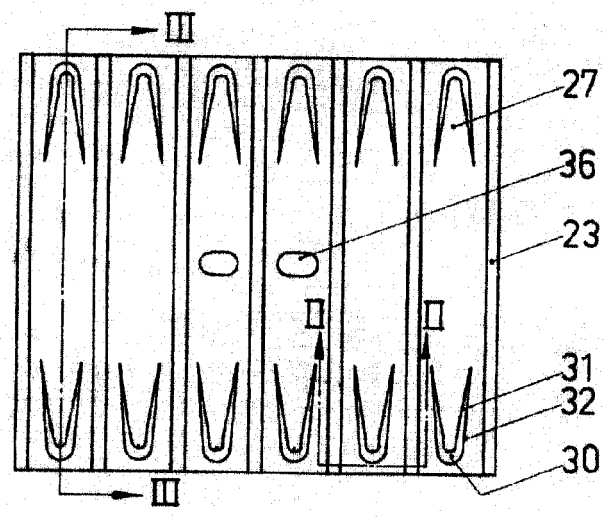


FIG. 1

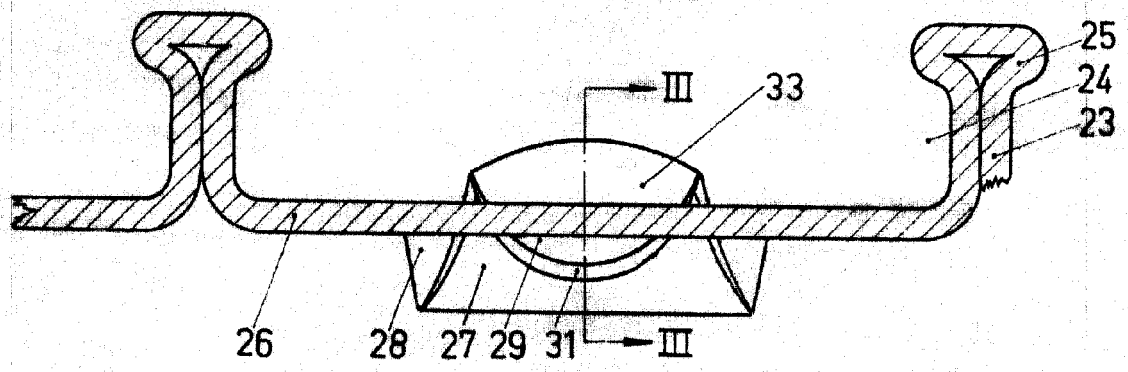


FIG. 2

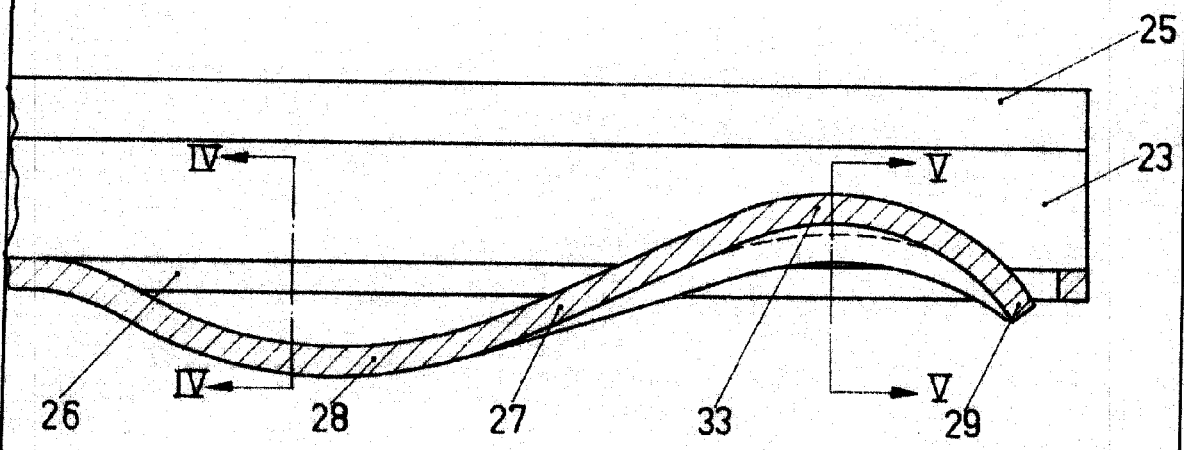
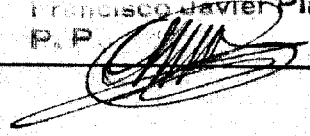


FIG. 3

ESCALA VARIABLE  
 Mod. ...  
 Francisco Javier Plaza  
 P.P.



50264

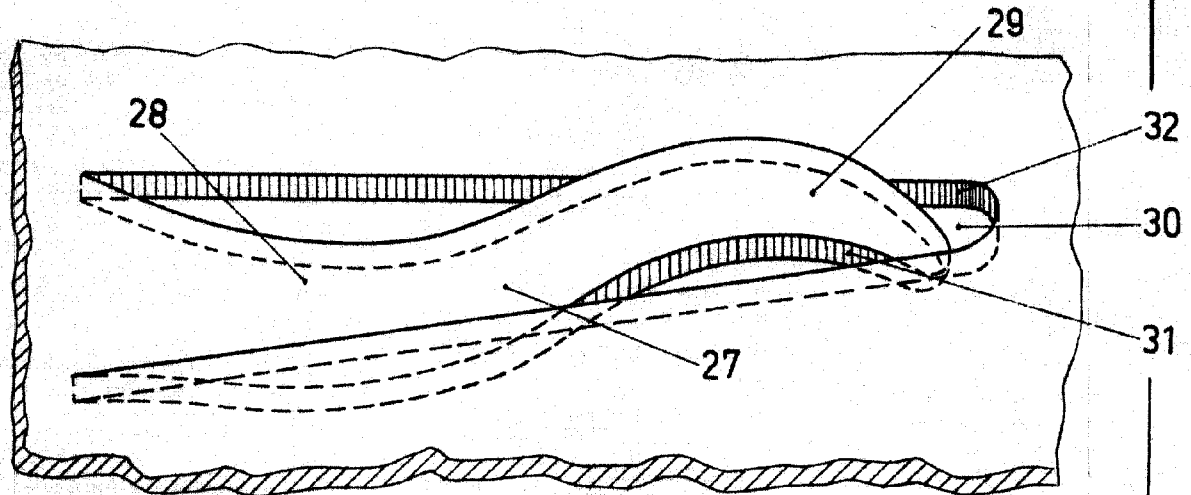


FIG. 6

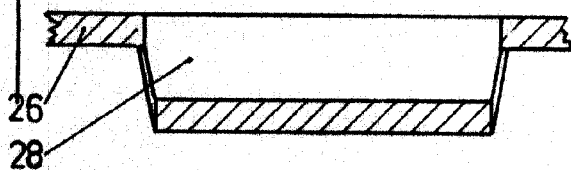


FIG. 4

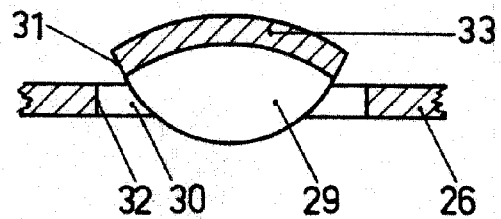


FIG. 5

FRONT & VARIABLE

27 MAY 1955

Francisco Javier Plaza

P.R.

50264

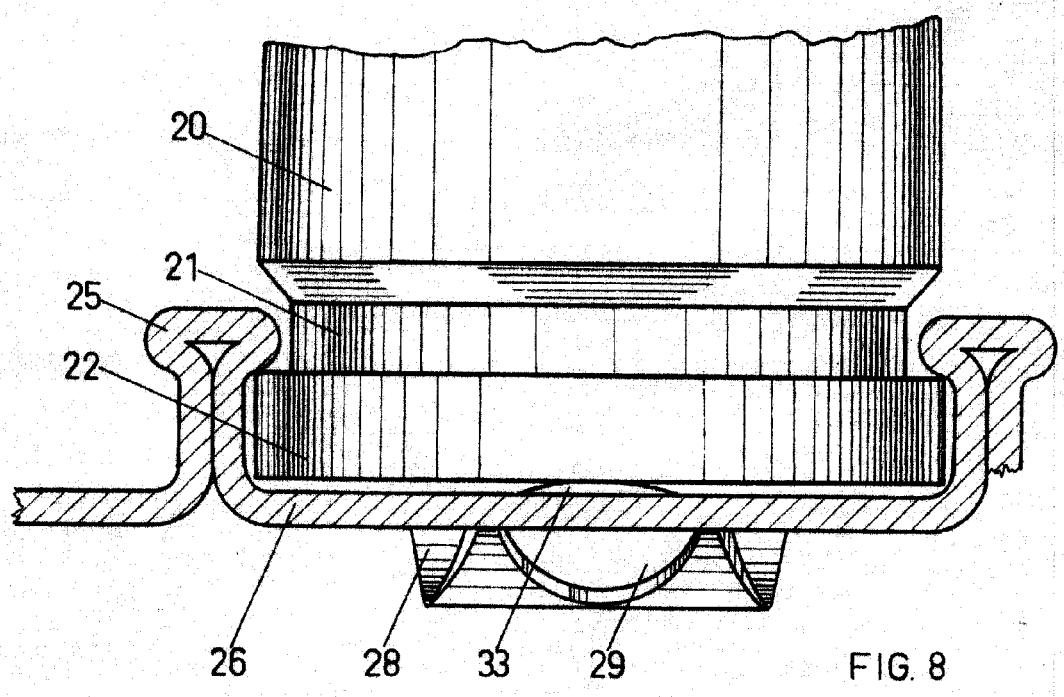


FIG. 8

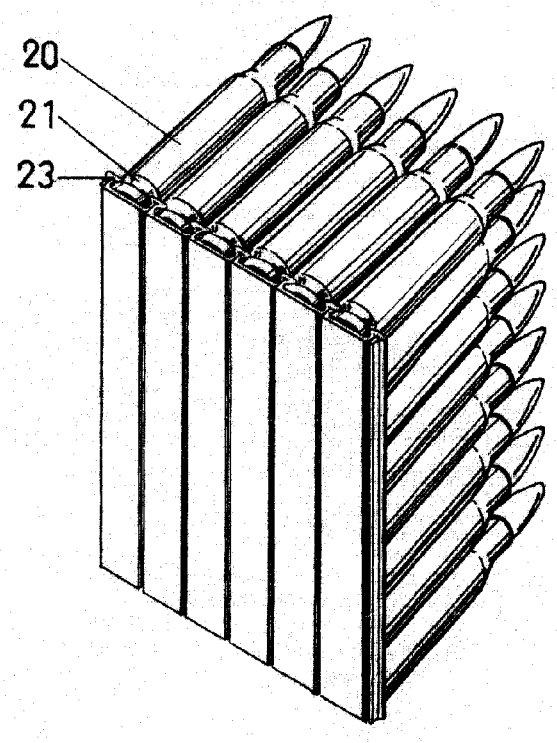


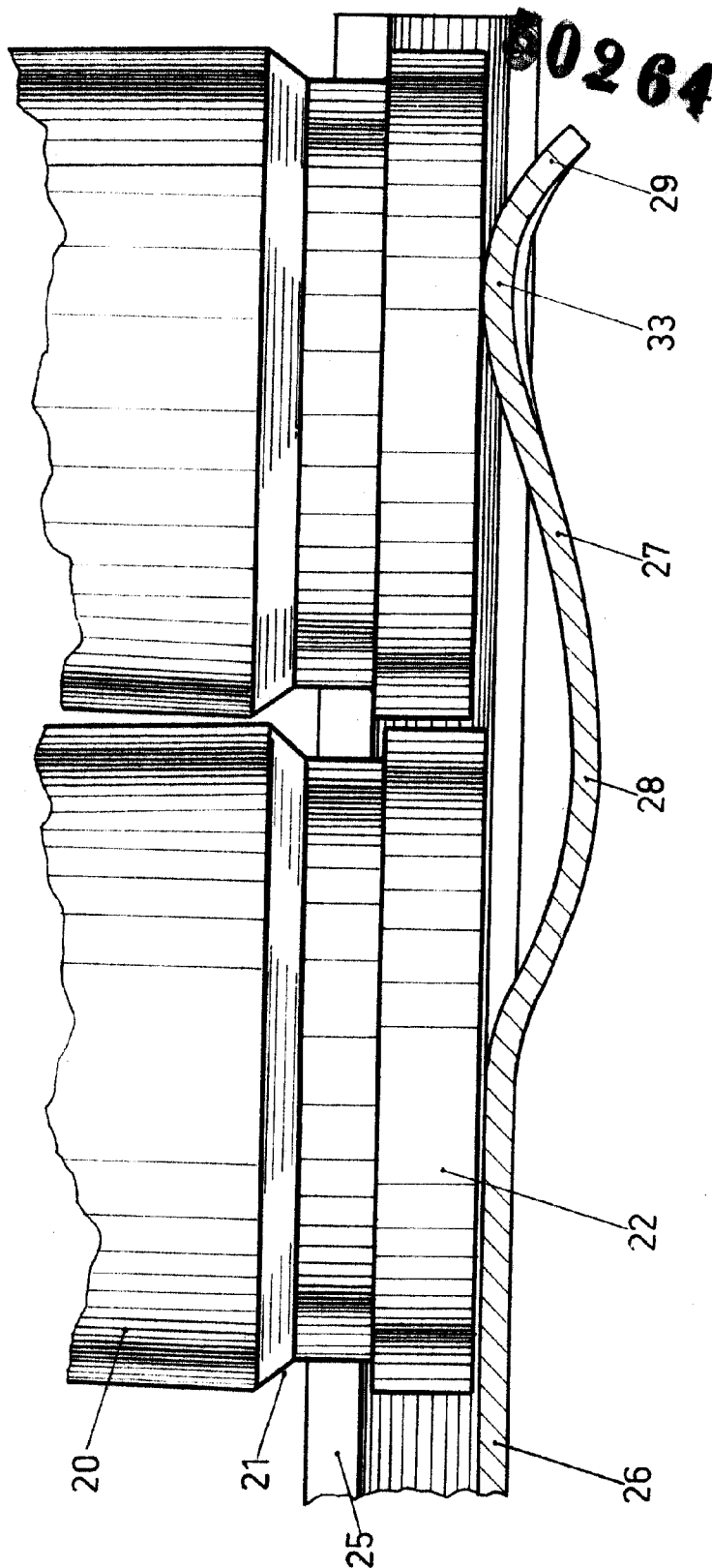
FIG. 7

RECORDED  
27 MAY 1955

Francisco Javier Plaza  
P. P.



FIG. 9



ESCALA YARDAS  
 27 MAY. 1955 de 1954  
 Francisco Javier Plaza

*[Handwritten signature]*

50264



FIG. 10



34

FIG. 11



34

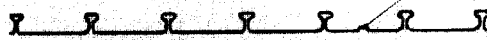
FIG. 12



37

34

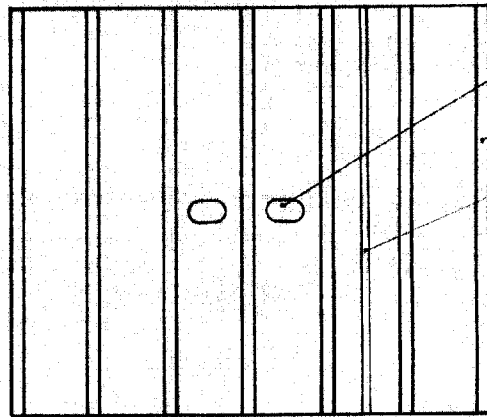
FIG. 13



37

25

FIG. 14

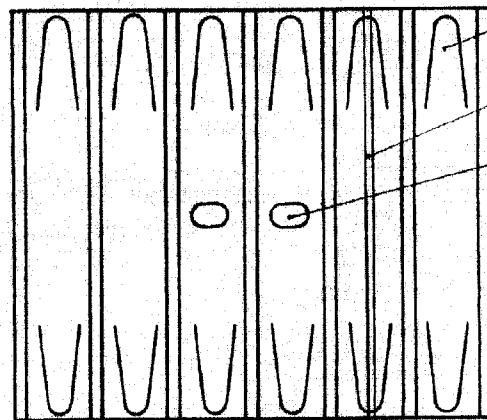


36

25

37

FIG. 15



35

37

36

Madrid 27. III. 1955

Francisco Javier Plaza  
P. P.