



145420

MEMORIA DESCRIPTIVA

de una Patente de Introducción por DIEZ años,

por:

UNA CAJA Y CULATA PARA ARMAS DE FUEGO MANUALES, CON EL PROCEDIMIENTO CORRESPONDIENTE PARA LA FABRICACION DE AQUELLAS",

a nombre de:

Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft, residente en Berlin NW.40, Friedrich-Karl-Ufer 2-4 (Alemania).

=====

En la patente Nº 145.388 , se ha señalado una caja y una culata para armas de fuego manuales y un procedimiento para su fabricación. La caja y la culata se componen de una masa prensable de materiales fibrosos y medios de ligazón, y, en la mayor parte de su longitud, se moldean en un cuerpo hueco continuo. Esto se verifica haciendo primeramente un cuerpo en bruto hueco de una estructura plana correspondiendo esencialmente al desarrollo de la caña y de la culata, o de un cuerpo a modo de tubo flexible, y prensando, después, definitivamente este cuerpo en bruto, de manera gradual, en dos procesos de prensado.

En esto, se ha comprobado ser perjudicial el hecho de que la inserción, que se encuentra en la parte trasera de la caja y que, junto con ésta, se prensa definitivamente en la segunda operación del prensado, se desplaza, a consecuencia de la elevada presión originada al prensar en el cuerpo hueco de la parte ya definitivamente prensada de la caja. Prescindiendo de que, a consecuencia del desplazamiento de la pieza inserta, ya no coinciden las dimensiones, se presenta el inconveniente de que el núcleo de impresión no estampa, pues, por la desviación de la masa al cuerpo hueco de-



lantero, le falta la contrapresión. Pero, además, el manto del cuerpo hueco tampoco se estampa, en la zona del núcleo de impresión, en la forma debida, pues también falta, para esta parte, el necesario contraapoyo.

Según el invento, esto se suprime por el hecho de que, después de prensada definitivamente una de las partes de la caja, ésta se llena con un material que sirva de contraapoyo y que puede ser: granular, por ejemplo arena; soluble, por ejemplo colofonia; o fusible, por ejemplo metal Wood, y sólo después se prensa definitivamente la otra parte. Gracias a esta medida, el cuerpo hueco, definitivamente prensado en la primera operación, se convierte, al mismo tiempo, en un cuerpo macizo. Cuando, al prensar la segunda parte, tiende la compresión a desplazar al núcleo moldeador, éste encuentra una resistencia firme en el medio de relleno, de suerte que, ahora, dicho núcleo no puede ya desplazarse.

En el dibujo adjunto, se ilustra el procedimiento, según el invento, en un ejemplo, en sección transversal.

El dibujo presenta el segundo proceso de prensado, en el que, mediante mordazas prensadoras 1 y 2 y el espigón 3, se prensa definitivamente la parte trasera<sup>4</sup> de la caja y la culata. Una vez que se ha prensado definitivamente la primera parte 5 de la caja, se encaja el núcleo moldeador 6 en la segunda parte que todavía hay que prensar, y, con éste, se somete al prensado definitivo. Antes del segundo proceso de prensado se llena fuertemente, según el invento, la parte hueca 5 de la caja, entre el núcleo moldeador 6 y el núcleo 7, de un material de relleno 8, granular, soluble o fusible, de manera que se cree la contrapresión necesaria para el proceso de prensado.

Para obtener, según la patente n.º 145.388, una caja y una culata para armas de fuego manuales, las que, en la mayor parte de su longitud, se moldean en un cuerpo hueco continuo, es esencial el que se prevea un orificio 9 para el medio de relleno, por ejem-



plo en el núcleo 7, por el cual se elimine dicho medio de relleno después de prensar definitivamente la parte trasera de la caja y la culata. Si el orificio 9 ha de servir, al mismo tiempo, para la introducción del medio de relleno, entonces, después de terminar el llenado, se cierra con un tapón 10, o similar, durante el prensado de la segunda parte.

Naturalmente que el procedimiento según el invento no sólo se puede aplicar ventajosamente en la fabricación de cajas y culatas según la patente Nº 145.388 , sino de un modo completamente general donde quiera que se trate del prensado de cuerpos huecos que se han de prensar definitivamente en una operación o que, a consecuencia de la conformación especial del cuerpo hueco, se han de prensar definitivamente en varias operaciones.

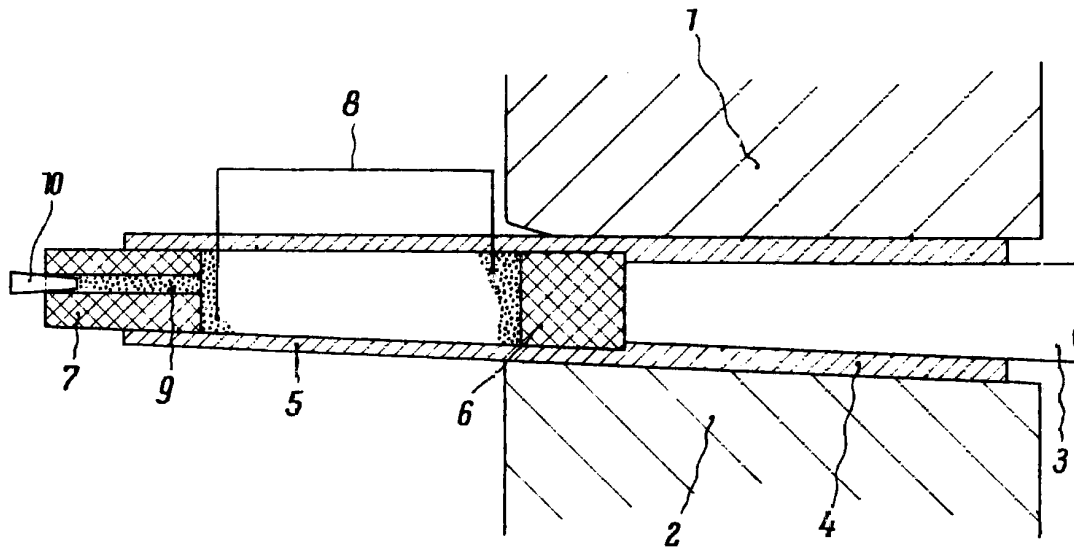
65 :--:--:--:--:--:--: N O T A :--:--:--:--:--:--:

Una caja y culata para armas de fuego manuales, con el procedimiento correspondiente para la fabricación de aquéllas, según la patente Nº 145.388 , caracterizado, el procedimiento, por que, después de prensar definitivamente una de las partes, ésta se rellena firmemente de un material que sirva de contraapoyo y el cual, para el objeto de introducirlo y descargarlo, se compone de una masa, granular, soluble o fusible, y sólo después de esto se prensa definitivamente la otra parte.

Esta patente recae sobre "UNA CAJA Y CULATA PARA ARMAS DE FUEGO MANUALES, CON EL PROCEDIMIENTO CORRESPONDIENTE PARA LA FABRICACION DE AQUELLAS", como queda descrito en la presente Memoria, caracterizado en la anterior Nota, y representado en el adjunto dibujo.

Madrid, 21 de Julio de 1939.  
Año de la Victoria.

*Foja única.*



*Escala variable*

*pat. Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft.  
Zürich*