

P. 2.845 :

162767 545

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL



162767

16 AGOS. 1943

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
P A T E N T E D E I N V E N C I O N
en
E S P A Ñ A
por VEINTE años
a nombre de Johannes Grossfuss, Metall-und Lackier-
warenfabrik, entidad alemana, establecida en Döbeln,
(Sajonia), ALEMANIA, por
"MEJORAS EN LA FABRICACION DE CAJAS PARA
"AMETRALLADORA".

=====:

El invento resuelve el problema de crear
una caja para ametralladora utilizando chapa de ace-



162767

ro, siendo así que hasta ahora la chapa de acero en la construcción de armas solo se empleaba para armas más pequeñas, por ejemplo, para pistolas automáticas.

5 El objeto del invento es una caja de una sola pieza para ametralladora. Esta única pieza se extiende aproximadamente desde la boca del cañón hasta el extremo del arma. Por tanto abarca, además del cañón, el cerrojo y el muelle de cierre. Según el invento, la caja se compone, en una parte considerable de la longitud del arma, de una pieza moldeada de chapa de acero. En ésta se punzonan primeramente todas las perforaciones que tiene la caja terminada. Luego se matriza con sección rectangular a lo largo de cantos que corren entre dichas perforaciones. La caja sirve para admitir piezas moldeadas de las secciones correspondientes para montar el cañón.

15 La ventaja de la nueva caja es en primer término la posibilidad de observar medidas exactas en el matrizado. La pieza terminada puede probarse irremprochablemente con medios sencillos. Las paredes planas de la caja permiten moldear las piezas de montaje unidas a ella. La costura soldada está en la zona que sufre el mínimo esfuerzo al utilizar el arma.

25 La nueva pieza es un solo pedazo moldeado de chapa de acero, relativamente sencillo y de igual grueso

16



162767

5

se en el estado de partida, pedazo que fácilmente se puede perforar, matricular, soldar y laborar de otro modo de tal manera que los puntos mecánicamente débiles (en la medida en que existen) se disponen en las zonas que no están sometidas a ningún esfuerzo digno de mención. El ahorro de peso es considerable y la fabricación se hace mucho más rápidamente.

10

En el dibujo se representa el invento en una forma preferida de ejecución.

La figura 1 es el pedazo de chapa de acero que se parte para hacer la caja.

La figura 2 es el desarrollo de la caja matricular, o sea con los orificios y recortes hechos antes del matricular.

15

La figura 3 es una vista en perspectiva de la caja de una sola pieza terminada según el invento.

20

La camisa de chapa de acero se hace de un pedazo aproximadamente rectangular, en el cual se practican los correspondientes recortes -a- para formar la abertura destinada al cambio del cañón. Por operaciones de matricular se practican, estando plana la chapa, los orificios de ventilación -b-, el orificio de expulsión de casquillos -c-, el orificio del disparador -d-, el orificio -e- previsto para el montaje en el afuste y la escotadura -f- necesaria para la alimentación.

25

Por las operaciones habituales de doblado y

16



162767

5

de matrizado se obtiene la caja representada en la figura 3, cuyo extremo anterior -g- sirve de camisa refrigerante y cuyo extremo posterior -h- sirve de soporte para el mecanismo del disparador del cerrojo y de la alimentación.

Como cierre se introduce en la caja por el extremo -i- el cierre de émbolo, que se sujeta por un cerradero.

10

La costura soldadora se designa con las letras -k-, -l- es la abertura lateral prevista para el cambio del cañón.

15

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Alemania, el 31 de octubre de 1938, bajo el número M. 143.190 XI/72h, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto de Propiedad Industrial.

-o- N O T A -o-

20

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España por VEINTE años, son los siguientes:

1º -Mejoras en la fabricación de cajas para ametralladora construidas de chapa de acero, caracte-



162767

5 rizadas porque en una parte considerable de la longitud del arma dicha caja es de una pieza moldeada de chapa de acero, en la que primeramente se punzonan todas las perforaciones que tiene la caja terminada, y luego, a lo largo de los cantos que corren entre dichas perforaciones, se matrizan de sección rectangular, y sirve para admitir piezas moldeadas de secciones correspondientes para el montaje del cañón.

10 2º - Mejoras en la fabricación de cajas para ametralladora.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

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

16 AGUS. 1943

Madrid,

P. A.

Alberto de Elzaburu

Dir. Rodas

