



196128

196128

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de registro de PATENTE DE INVENCION, por veinte años, Para España y posesiones, por: "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION DE CARTUCHOS DE CAZA, PERFECCIONADOS", en favor de D. José Galeote Caffete, de nacionalidad española y residente en MADRID, General Alvarez de Castro, núm 13.-

La cartuchería de caza, mejor dicho el envase cartucho que contiene la carga explosiva, que hoy ofrece el mercado, está formada a base de cartonaje y metal. Un círculo metálico con su pestaña, donde se dispone el pistón, y un cilindro de cartón, acoplado a dicha base circular, que contiene los proyectiles y materia explosiva y que se cierra mediante reborde por un disco también de cartón.

Este cartucho, con el trabajo tan intenso a que ha de someterse, como es la fuerza de explosión que desde su interior ha de culminar por los respectivos disparos, y, dada la limitación de vida de los citados materiales, res-



196128

15 pecto al aprovechamiento del mismo, tendremos, además del
coste de fabricación, por la ardua labor de formar cada
componente, una manipulación bastante escrupulosa para la
unión de las distintas piezas, y, siempre, mediante máqui-
nas y aparatos especiales, siendo éstos precisos en las
operaciones de nuevas cargas, si es que se pretende un
cierre y un acabado perfectos y seguros.

20 Teniendo en cuenta este laborioso medio de forma-
ción; un coste elevado, en proporción al uso y limitada
utilización; los medios especiales de que deben servirse
en las sucesivas cargas, en atención a la seguridad y ren-
dimiento máximo, y, la carestía, escasez y dificultad en
el logro de metales de latón con rica aleación de cobre,
25 de que se componen las susodichas partes metálicas, muy
preciosas e insustituibles en otras ramas de la industria,
es obvio decir el avance técnico que supone la retirada de
tantos principales inconvenientes en este aspecto tan im-
portante, como es la cartuchería para caza.

30 Si retiramos estos perjuicios y agregamos ciertas
y grandes ventajas, como son: cartuchos de una sola pieza
y material; fabricación en una sola labor de manipulación;
resistencia quíntuple mayor que el cartón, en igual gro-
sor; elasticidad momentánea e indeformación, entre infi-
mos límites, y por tanto, superfluo el calibre en pos-
35 teriores cargas; cierre y acabado perfectos, sin precisar
de herramientas y aparatos especiales; nuevas e ilimita-
das veces de utilización; colorido que interese, incluso
para normalizar los valores de carga por la adopción de
40 determinados colores; insuperable presentación de conjun-
to y belleza de líneas, y, constituidos por materias na-
cionales de fácil y libre adquisición, conseguiremos la
meta precisa y deseada.



45

Dentro del espíritu reflejado en las líneas precedentes, se ha llegado a dicho feliz término, consiguiéndose real y positivamente tanta y tantas perfecciones, para lo que se solicita esta Patente de Invención por el novísimo procedimiento que se describe seguidamente y cuya exclusividad se pide para España, sus Colonias y Protectorado, por término de veinte años.

50

Con materiales a base de resinas fenoplásticas (fenol-formaldehído, urea-formaldehído o resinas aminoplásticas) con proporción conveniente o sin relleno de fibras textiles, se cargará el molde correspondiente y adecuado; se le aplicará compresión directa, mediante prensa de moldeo accionada a mano, mecánica o hidráulicamente; será calentado el molde por elemento calefactor eléctrico, de gas o por vapor, y, transcurrido el tiempo predeterminado -según el espesor de las paredes del cartucho- se extraerá la pieza, que en este caso será una unidad, opaca, constitutiva del envase cartucho.

55

60

Con resinas termoplásticas, a base de acetato de celulosa o cloruro de polivinilo, a unas determinadas presión y temperaturas, serán inyectadas por los bebederos al molde propiamente dicho; se plastificará mediante elemento calefactor dentro del pistón inyector, para evitar recalentamientos del molde, habida propiedad de las masas de este material como poco conductoras del calor, y, obtendremos también la unidad envase cartucho citado, en forma transparente.

65

70

Esta primera operación de moldeo, nos dá el envase cartucho formado por un cilindro horadado hasta una profundidad determinada, en cuyo fondo y por la superficie circular exterior, existe una corona o pestaña de fi-

196128



75 jación y en su centro un orificio con estrías interiores
donde se fija el pistón. Inmediatamente en el fondo, se
ensabla una arandela de amianto, de espesor conveniente
según la carga explosiva, para evitar elevaciones de
temperatura del culote y prolongar hasta un límite máxi-
80 mo las sucesivas utilizaciones del cartucho. Las cargas
se hacen normalmente, según el uso para que está desti-
nado, y, el cierre quedará hermético, por un disco de
cartón prensado y satinado (prespan), cuyo diámetro se-
rá exacto a la boca del cartucho, que siendo ligeramente
85 cónica -en principio hacia el interior- y conteniendo
unas estrías longitudinales, quedará por simple presión
perfectamente acoplado.

Fácilmente se observará la economía en el coste
de fabricación, al salir completamente terminado y perfi-
90 lado el cartucho, del molde correspondiente, y que a cu-
ya economía se unen las totalidades de las ventajas refe-
ridas, algunas de más valor positivo que éste mismo tan
principal del coste reducido.

Expuesta suficientemente la naturaleza de la in-
95 vención, sólo resta consignar que lo que se declara como
de nueva y propia invención del solicitante, es lo conte-
nido en las siguientes

REIVINDICACIONES

1.- Nuevo procedimiento para la producción de
100 cartuchos de caza, perfeccionados, caracterizado por: car-
gar un molde adecuado de pasta de resinas fenoplásticas a
base de fenol-formaldehido, urea-formaldehido o resinas
amino-plásticas, con o sin relleno de fibras textiles;
comprimir directamente, mediante prensa de moldeo accio-
105 nada a mano, mecánica o hidráulica; calentarlo por ele-



mento calefactor eléctrico, de gas o por vapor, durante el tiempo prefijado, y, extracción de la pieza modelada, que, en este caso, resultará una unidad envase o cuerpo del cartucho, en material opaco.

110

2.- Nuevo procedimiento para la producción de cartuchos de caza, perfeccionados, según reivindicación anterior, caracterizado por conseguir la transparencia de la misma unidad del cartucho, inyectando por los bebederos del molde adecuadas resinas termoplásticas, a base de acetato de celulosa o cloruro de polivinilo, a presión y temperatura determinadas, y plastificándose por elemento calefactor dentro del pistón inyector, en evitación de recalentamientos del molde, dada la poca conductibilidad de las masas de este material con el calor.

115

120

3.- Nuevo procedimiento para la producción de cartuchos de caza, perfeccionados, conforme a reivindicaciones precedentes, caracterizándose por la fijación de un pistón corriente en el orificio con estrías que dicho cartucho presenta en el centro de su círculo base, mediante simple presión manual o mecánica. Una arandela de amianto, con grueso conveniente en relación con la carga explosiva, se introducirá en el fondo del cilindro que constituye el cuerpo del cartucho, quedando ensamblada. La carga explosiva y de proyectiles con sus correspondientes tacos, se efectuará en la forma corriente. El taponado o cierre del cartucho, se verificará mediante disco de cartón prensado y satinado, de igual diámetro que la boca del citado cilindro, que, en su principio es ligeramente cónica y con estrías longitudinales, para facilitar el acoplamiento y cierre perfectos.

125

130

135

4.- "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION DE

- 6 -
196128



1054

CARTUCHOS DE CAZA, PERFECCIONADOS".

Todo según queda descrito en la presente memoria,
que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por
una sola cara, con ciento treinta y siete líneas.

Madrid, 15 de enero de 1.951

P.A.

Morales
~~EL AGENTE OFICIAL.-~~