



300810

300810

P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

por 20 años

a favor de

Don Rafael de Bugalá Moreno Churrucos, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Muntaner nº 462 2ª - 2ª.- por :

" PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE UN NUEVO PRODUCTO PARA LA FABRICACION DE TACOS PARA CARTUCHERIA "

----- o -----

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

En las armas de caza y tiro cuando se empleen cartuchos, estos van provistos de perdigones que son los vehículos transportadores de la carga mortífera que alcanzará la pieza deseada.-

5.-

La carga de perdigones, está alojada dentro del cartucho en su parte superior y en el momento del disparo por explosión de la pólvora, salen impelidos por el taco a tra-

300810



vés del cañón de la escopeta hasta el exterior con una fuerza y velocidad proporcional a la carga de polvora.

10.-

El ideal teórico para lograr un impacto seguro sobre la pieza a alcanzar al disparar un arma de caza, sería que los pardigones se repartiesen y avanzasen formando un plano racto vertical ya que de esta forma habría una máxima superficie en el preciso momento de hacer blanco.

15.-

En la práctica no resulta así ya que debido a los rozamientos de la carga de pardigones dentro del cañón los situados en la periferia tendrán un movimiento retardado con respecto a los situados en la zona central y por lo tanto este haz de pardigones en su salida al exterior adoptarán

20.-

la forma parabólica tanto más agudo su vértice conforme existan más rozamientos.

Por lo tanto se desprende la gran importancia que tiene la lubricación en el proceso del disparo de un arma de caza y tiro.

25.-

En la actualidad se ha adoptado casi universalmente la parafina para este objeto empleada sola o bien mezclada con otros productos lubricantes.

30.-

Se ha comprobado que aunque es de gran eficacia la lubricación del cartucho en su parte externa para aminorar los efectos del rozamiento con el interior del cono de la escopeta no es suficiente todavía y haciendo pruebas simultáneas después de estudiado a fondo todos los órganos componentes del cartucho se ha llegado a la conclusión que se mejoran en gran manera la seguridad del tiro cuando el órgano

35.-

impulsor de la carga del cartucho o sea el taco se halla igualmente lubricada.

360810



En este estudio se ha visto que los tacos construidos en materias plásticas del tipo politeno y de entre ellos los denominados alcatenos son los que han dado mejor resultado ya que tanto por su índice de fusión como por su facilidad a admitir en su seno productos químicos nos proporciona un inmejorable vehículo transportador de lubricación y el grafito y el tiosulfuro de molibdeno han sido los lubricantes que mejor se han comportado tanto por su facilidad de disolución con el politeno como por su gran poder lubricante tanto si se emplean solos como conjuntamente.

En vista de ello es por lo que se ha perfeccionado un nuevo proceso de fabricación de tacos para cartuchería y arma de caza que en esta Memoria se relaciona y se presenta en solicitud de registro, el cual consiste esencialmente en disponer de politeno del tipo alcateno en el cual por fusión a una temperatura de 80° y por fuerte agitación se irá introduciendo grafito impalpable precipitado con una riqueza del 90/95a y/o tiosulfuro de molibdeno en unas proporciones del 7% manteniendo temperatura y agitación constante durante una media hora, pasada la cual se hará pasar dicha masa caliente y en estado de fusión por unas tuberías múltiples que producirán unos filamentos continuos que una vez enfriados por chorro de agua fría se solidificarán procediéndose a su corte en pedazos pequeños formándose una especie de granalla:

Dicha granalla así formada será la materia prima a emplear en la máquina de extrusión para la fabricación de tacos para cartuchería de formas y dimensiones correspondientes a cada tipo de cartucho.

305810



Las ventajas de este nuevo sistema de preparación de tacos lubricantes para cartuchería son bien manifiestas tal y como ha quedado descrito, dando dentro de un proceso de realización sencillo y simple un taco de máxima eficacia para el uso a que va destinada.

70.- Descrito el proceso de fabricación se hace constar que en la práctica podrá introducirse todas aquellas variaciones que la experiencia determinara, siempre y cuando, que, con estas variaciones no se altere o modifique la esencialidad de esta patente que queda resumida en la siguiente

- N O T A -

Se declara de propiedad y novedad en España el objeto de las siguientes

REIVINDICACIONES

80.- 1ª.- Procedimiento para la elaboración de un nuevo producto para la fabricación de tacos para cartuchería, que se caracteriza esencialmente por estar constituido al masear políteno fundido a 80º durante media hora con grafito impalpable precipitado y o/sulfuro de molibdeno en

85.- proporción de 7 %, inyectándose dicha masa en estado de fusión por entre toberas múltiples, cuyos filamentos continuos formados, se enfriarán por chorro de agua fría solidificándose y cortándose seguidamente en trozos regulares a modo de granalla, para ser empleados del modo habitual en la máquina de extrusión, en la fabricación de tacos de forma y dimensiones correspondiente a cada tipo de cartucho.

90.-



300810

2ª.- Procedimiento para la elaboración de un nuevo producto para la fabricación de tacos para cartuchería.-

Todo ello según se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de CINCO hojas foliadas y mecanografiadas en una sola de sus caras.-

Madrid 10 junio 1964

DAMIAN ARAGONÉS PUIG