

EL CLUB EN COMPETICIÓN

En el CAMPEONATO PROVINCIAL de Pistola libre y Carabina Tendido, celebrado en Albacete el 08 día Mayo de 2011 la clasificación ha quedado: PISTOLA LIBRE

VICTOR M. SANCHEZ LINARES	535 puntos
JOSE J. MARTINEZ PALOMARES	489 "
RAMON GARCIA SANTAOLAYA	467 "



CARABINA TENDIDO:

ANTONIO RUEDA MOYA	589 Puntos
BIENVENIDO RUEDA TORTOSA	573 "
ANTONIO MARTINEZ MOLINA	571 "



En el C. Provincial de fuego central que se celebró en Almansa el día 22/05/2011 resultó ganador el socio de nuestro Club **PEDRO PABLO SANZ RAMOS con 549 puntos**. Otros resultados fueron: Vicente A. Lopez Muñoz 518; J. Gonzalo Lanchas Lopez 504

Será crisis?? Será costo inscripciones??? ...? Quizás sea un buen momento para que la Federación se plantee un abaratamiento de las tiradas y revisar las ayudas a deportistas. Con una pobre participación se celebró, en las instalaciones de nuestro Club, el Campeonato regional de Carabina Tendido y Pistola libre.

PISTOLA LIBRE:

Subcampeón (Sénior)	Victor M. Sánchez Linares	518 puntos
Subcampeón (veteranos)	Pablo Fierro Canseco	440 "

CARABINA TENDIDO:

Campeón (sénior)	Jose J. Montero Moya	566 puntos
Subcampeón	Arsenio Cuenca Plaza	548 "
Tercero	Florencio Notario Garcia	506 "
CAMPEÓN (veteranos)	Antonio Martinez Molina	564 "



Un año más PUBLIPUNTO ha patrocinado la tirada de "La Navaja" y como siempre, con gran éxito, 101 inscritos lo demuestran. En la entrega de trofeos contamos con la presencia del amigo y responsable de PUBLIPUNTO Ramiro Lopez y con el Teniente Coronel Gosalves, de la Base Aérea de Los Llanos quien hizo entrega de los trofeos del Campeonato Local de Instituciones militares y civiles.

PEDRO P. SANZ RAMOS resultó ganador de la tirada con 550 puntos, SEBASTIAN MARTINEZ BERBEL, segundo con 538 y en tercera posición ANTONIO FERNANDEZ SANTIAGO con 530 puntos. PUBLIPUNTO también colaboró con tres productos estrella que se sortearon entre los participantes. Un MP 5 (Pedro P. Sanz), un Avisador de radares (Félix Díaz), y un estuche diseño Pedro del Hierro (Ramón Donate). Entre comida y coloquio las 18:00H. Lo que demuestra el buen ambiente existente.

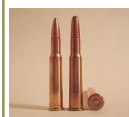
fotos ult pag.



En 1890 Browning patentó la primera ametralladora por toma de gas y la fabricación la realizó la Cia. Colt ya que la fábrica Winchester, para la que trabajaba, no producía armas pesadas. La nueva arma fue la ametralladora Colt Mod. 1895, calibre 30-40 Krag. El arma fue reconvertida al calibre 30-06 adoptando el nombre Colt Mod 1917. Entre la tropa era conocida como "potato digger" (cavadora de patatas) debido al movimiento reiterado del brazo de maniobra.



Colt Browning Machine Gun Model 1895



30-40 Krag

Al quedarse anticuado el cartucho 30-40 Krag se creó el 30-03 un cartucho sin collarín donde el 30 indicaba el calibre (7,62) y 03 el año. Se caracterizaba por tener un proyectil de 220 grains de cabeza redondeada. El 30-03 fue el precedente del 30-06

Durante la "ley seca" la esposa del presidente Norteamericano, Hayes, prohibió servir alcohol en las reuniones de la Casa Blanca, lo que le valió el apodo de "Limonada Lucy"

En 1896 Smith&Wesson sacó al mercado su primer revolver de tambor oscilante denominado 32 Hand Ejector



Tras una batalla brotaron estas flores, que se tornaron de color rojo y en su interior se formó una cruz. En los campos de batalla europeos proliferaban las amapolas rojas por eso se le consideraba la flor del recuerdo.



Tras adquirir la licencia del fusil ametrallador Vollmer (Erma) el arma fue fabricada en las instalaciones de la Coruña con el nombre de "fusil Coruña" Mod. 1942, conocido popularmente como "NARANJERO"

Gabilondo y Urresti, fábrica de Elgoibar, el mismo año del comienzo de la 1ª guerra mundial inicia la producción de una pistola automática del calibre 7,65 y una capacidad de 9 cartuchos. La bautizó como RUBY. Al año siguiente del comienzo de la guerra, los franceses encargaron a la empresa vasca unas 10.000 armas al mes, cifra que se fue incrementando lo que dio lugar a la creación de una nueva empresa, la S.A. Alkertasuna, dedicada básicamente a la fabricación de pistolas RUBY, los pedidos franceses alcanzaron las 20.000 pistolas.



SABIAS QUE

"Shock de explosión" era el término utilizado en la jerga médica para designar un trastorno psicológico que causaba el desmayo de los soldados.

La guerra civil Española también fue denominada como " movimiento cívico militar", "cruzada", "guerra de los tres años" y "guerra nacional y revolucionaria del pueblo español".

Los antecesores al fusil Thompson 1918 eran conocidos como "Persuader" y "Annihilator"

La Colt Mod. 1903, también conocida como modelo "M", fue la primer arma fabricada por Colt que contiene un percutor oculto que funciona de modo automático.





MUELLES Y ACEROS, EL CORAZÓN DEL INGENIO.

ACEROS Y ALEACIONES.

Ya anteriormente hemos descrito lo que es una llave, pero para que esta funcione debe contar con músculos fiables que le permitan hacer su función; evidentemente estamos hablando de los muelles.

Son los muelles partes esenciales en cualquier ingenio mecánico y tratándose de mecanismos pensados hace cientos de años es evidente que tanto su diseño como sus materiales eran peculiares.

En principio los muelles que se emplean en llaves de armas de avancarga suelen ser de lámina en forma de “V”, habrían de transcurrir varios siglos para que la tecnología permitiera la incursión de los muelles helicoidales tan usuales en la actualidad.

Para contar con un buen muelle necesitamos el acero adecuado. Los mejores son los aceros sin mezcla, medios, con una proporción de carbono de aproximadamente el 0,7%. El Instituto Americano del hierro y el acero (AISI) y la Sociedad de Ingenieros de Automoción (SAE) han desarrollado normas de especificación para los acero y sus aleaciones. Estas normas guardan la consiguiente correspondencia con las aceptadas en España; la norma UNE (Una Norma Española) y la norma de la Unión Europea UNE-EN ISO (International Standard Organization).

La norma SAE se compone de cuatro dígitos: el primer dígito indica el tipo de acero, el segundo el elemento predominante de la aleación y los dos últimos el contenido en carbono del material, siendo 100 puntos igual al 1% de carbono. Así 10XX es acero simple al carbono; entonces 1070 será acero simple con 70 puntos (0,7%) de carbono. 2XXX es acero al níquel; 3XXX es acero al níquel cromo; 4XXX es acero al molibdeno; 5XXX acero al cromo; 6XXX acero al cromo-vanadio, etc.

Los aceros más adecuados para la fabricación de muelles en “V” es el SAE 1075, es decir acero simple con una proporción de carbono de 0,75%.

Los muelles suelen ser forjados, un muelle forjado esta hecho de tiras enrolladas de acero y presenta una estructura apropiada para la flexibilidad requerida, Existe otra opción que son los muelles fundidos, si bien la estructura granular de la fundición hace que las pieza largas y finas tengan una natural propensión a la rotura. No obstante ciertos acero al cromo y al cromo vanadio tienen características que no los hace tan quebradizos, ello sumado a la facilidad de fabricación con sistemas como la cera perdida.

TEMPLADOS Y REVENIDOS.

Pero no basta con disponer de acero, en primer lugar debe ser el apropiado, por debajo del 0,5% de carbono no admitirá el temple, por encima del 1% será demasiado quebradizo. Una vez que dispongamos de este habremos de darle el tratamiento térmico adecuado, esto es el templado y revenido de la pieza.

Genéricamente podemos afirmar que si el acero es calentado hasta una cierta temperatura e inmediatamente lo enfriamos (como por inmersión en agua), los átomos de hierro y carbono se reestructuran consiguiendo una gran dureza pero con propiedades quebradizas.

Sin embargo si tras sufrir el proceso de calentamiento se le vuelve a calentar dejándolo enfriara lentamente este volverá a recuperar sus iniciales características. Por lo anteriormente expuesto y dado que lo que necesitamos es una pieza dura pero elástica lo correcto será tras aplicar el proceso de temple y con el fin de conseguir la elasticidad adecuada, complementar este con el proceso denominado revenido. Así conseguiremos las peculiaridades

pretendidas.

El proceso manual vendría a ser tal y como sigue.

Partiendo de una pieza ya acabada y con la aleación adecuada calentarla hasta conseguir los 650° C aproximadamente, a esto se le suele llamar rojo cereza por el color vivo que adquiere. Un método sencillo para determinar la temperatura adecuada es someter la pieza a un imán, en el momento en el esta haya perdido sus cualidades magnéticas será señal de que hemos conseguido la temperatura adecuada. Cuando todo el muelle presenta un color uniforme la introduciremos en un recipiente con aceite (el SAE 30 es muy adecuado), dejándolo enfriar. Tendremos pues una pieza dura pero quebradiza, aunque menos que si hubiéramos usado agua para enfriarla. La siguiente y última etapa es el recocado o revenido de la pieza; para ello habremos de calentarla de nuevo pero a una temperatura aproximada de 300° C, esto se puede conseguir sumergiendo someramente el muelle en aceite y dándole temperatura hasta que este hierva y se consuma en su totalidad, acabado este proceso lo dejaremos enfriar al aire. Con el fin de verificar las temperaturas existen en el mercado lápices de temperatura específicos para este uso.

Naturalmente la industria dispone de métodos mucho más complejos y precisos, si bien siempre se han de dar los pasos de templado y revenido para aunar dureza y elasticidad.

Por experiencia propia, lo mas complejo a la hora de conseguir un temple es tener el conocimiento exacto de la aleación que manejas. Si ignoramos este es prácticamente imposible templar un metal, sobre todo porque con los actuales fabricados por micro fusión las aleaciones suelen ser diversas e identificarlas es arto complicado.

Vocabulario.

Comburente. Substancia que participa en la combustión oxidando al combustible.

Anhidras. Cuerpo en cuya composición no entra el agua.

Tectosilicatos. Minerales muy abundantes cuya estructura cristalina esta formada por tetraedros que forman una red tridimensional infinita en la que cada oxigeno es compartido por dos átomos de silicio.

Lasca. Producto intencional de la talla de una roca por el ser humano.

Nódulo. Concreción (acumulación) en el seno de una roca de substancias transportadas por el agua que endurecen. El sílex es una concreción de sílice.

Concoide. Tipo de fractura de ciertos minerales que al fracturarse no siguen planos naturales de separación, lo opuesto sería la fractura plana o exfoliación.