

Blue Book Rifle de Aire Argentinos
Manual de Fallas en
Rifles de Aire Comprimido a Resorte.
Escrito por: Juan Manuel Ferrando
ferrandojuan@hotmail.com

Reservados todos los derechos, para uso exclusivo del destinatario, prohibida su reproducción total o parcial sin autorización del autor, hecho el depósito que marca la Ley 11.723, copia enviada.

Índice

- 1- Sopapa
- 2- Reten del cañón
- 3- Crique
- 4- Tornillo eje del cañón
- 5- Agujero del cierre.
- 6- Resortes defectuosos
- 7- Trepidación
- 8- Problemas de Cañón
- 9 - Conector y Fiador
- 10- Efecto Dieseling
- 11- Tiros Irregulares
- 12- Palanca de carga gastada y con roces
- 13- Alza y guión.
- 14- Bomba / Piston
- 14x Capacidad Cúbica
- 15 - Balines trabados en el Cañón:

14- Tornillos Laterales.

14- Funcionamiento y Sucesos Durante un Disparo.

15- Historias de fabricantes

Reservados todos los derechos, para uso exclusivo del destinatario, prohibida su reproducción total o parcial sin autorización del autor, hecho el depósito que marca la Ley 11.723, copia enviada.

CAPITULO 1. SOPAPA DE CUERO:

La sopapa de cuero es el material más noble que tiene el rifle de aire comprimido, es maleable, duradera y auto adaptable a cualquier desgaste.

Tipos de Sopapa:

Existen tradicionalmente dos tipos de sopapas, las derivadas del petróleo y las derivadas del cuero de animales, siendo la más común la de cuero de vaca.

En nuestro país, todos los fabricantes de rifles de aire comprimido se han inclinado hacia el

uso de la sopapa de cuero, a excepción de la fábrica FARAC, que en sus comienzos, obtuvo mejores resultados para sus rifles con la sopapa sintética y desde allí la adoptó.



Argentina es un país por excelencia de cría de ganado vacuno, por lo que el cuero es muy abundante en la región. Antiguamente las curtiembres se encontraban diseminadas por todo el territorio, concentrándose en los alrededores de Avellaneda y Barracas, en Buenos Aires, y existían galpones donde se comercializaba el cuero y su precio era muy bajo con respecto a la actualidad, donde estamos pagando el cuero casi al precio internacional. Asimismo existieron siempre fabricantes de sopapas para infladores de taller y pistones;

ellos eran los que también abastecían a la industria de los fabricantes de rifles, siempre a un costo elevadísimo que no conservaba relación con el costo de producción de las sopapas mismas.

Entre las de cuero se diferencian las que están embebidas en parafina y las que solamente vienen embebidas en aceite de pata, inclinarse por una u otra es lo mismo, lo único importante es la calidad del cuero.

Con respecto a las sintéticas, no tienen las propiedades de auto reparación que tienen las de cuero, y la menor raya en su superficie provoca disminución de potencia por pérdida de compresión.

Lubricación:

Las sintéticas se lubrican con silicona líquida, la que se comercializa en químicas y droguerías para la industria automotriz para revivir gomas y plásticos.

Las de cuero solo se lubrican con aceite de pata, que se puede conseguir en casas especializadas. Los aceites derivados del petróleo degradan al cuero y con el tiempo lo destruyen.

Se recomienda utilizar unas 3 gotas de aceite en el cilindro donde trabaja la sopapa al cabo de cien disparos tanto para una como para otra clase.

Problemas:

La sopapa presenta los siguientes inconvenientes en el funcionamiento de un rifle de aire comprimido a resorte:

- A- que sea muy grande.
- B- que sea muy chica.
- C- que sea muy larga.
- D- que sea muy corta
- E- que esté podrida
- F- que el tornillo este flojo
- G- que el apoyo defectuoso.
- H- exceso de aceite de pata

A- Que sea Muy Grande:

La sopapa debe trabajar dentro de la cámara de compresión de aire de manera que no frene al resorte cuando se produce el disparo, esto se produce cuando la sopapa tiene un diámetro

muy mayor al del funcionamiento normal, esto es consecuencia de dos hechos, uno que haya sido colocada con su diámetro exterior mayor al diámetro interior del tubo, o segundo, que un excedente de cuero en la parte frontal de la misma engrose el diámetro al hacer tope con el fondo de la cámara de compresión cuando se producen los primeros disparos.

Soluciones:

Para resolver el primer problema, debemos lijar la sopapa en su circunferencia hasta que tome el diámetro del tubo y pueda ser introducida sin excesiva dificultad, apenas un poco de fuerza. El segundo problema se resuelve quitando el exceso de cuero que existe en la parte frontal de la misma que sobrepase la parte de la arandela que sujete toda la guarnición hasta lograr un plano con un saliente de no más de un milímetro.

Algunos rifles fueron hechos con recámaras pulidas a espejo, y estos requieren que al momento de un recambio de sopapa, se utilice el rifle al menos unos 10 disparos, se vuelva a desarmar, se lije nuevamente la sopapa y se rearme. El pulido tiende a frenar al cuero, por

ello, funcionan mejor los cilindros bruñidos.

B: Sopapa Chica.

Una sopapa chica significa que el diámetro exterior de la sopapa es menor al diámetro interior del tubo del rifle donde ella trabaja, esto podemos solucionarlo aumentando el diámetro de las arandelas que van en su interior, generalmente son de cuero y debemos reemplazarlas por otras de mayor diámetro, en el caso de los rifles Mahely, el émbolo contenedor es de Nylon, y se obtiene una sopapa de 27,75mm de diámetro exterior; para llevarla a 28mm que es la medida de un Centella o un Ribrown debemos encintar el Nylon para aumentar ese diámetro exterior.

C: Sopapa muy Larga:

Voy a establecer una estandarización del largo de las sopapas luego de haber visto muchísimas y de ser fabricante de ellas; éste debe ser más menos 10 milímetros. El exceso en el largo reduce la capacidad cúbica de la recámara de

compresión, y esto va en detrimento directo de una pérdida de potencia.

Este problema produce dos inconvenientes en el funcionamiento, el primero es el que describí ut supra, y el segundo, es una caída del cañón muy pronunciada al momento del quiebre del rifle. Una sopapa muy larga no beneficia en nada al funcionamiento, por el contrario resta potencia al rifle; una mayor fricción no suma potencia, como así tampoco podemos concluir que una sopapa en la tradicional forma de "Vasito" es mejor a la suma de arandelas de cuero con tornillo central como traían varios rifles, solo que el desafío de que un corte perimetral sea de lados rectos, deja atrás este sistema para ser adoptado el anterior.

D- Sopapa muy corta:

Una sopapa muy corta empujará la bomba hacia el fondo de la recámara, y llevará la palanca de carga hacia delante, complicando la apertura del cañón y colocación del balín. Asimismo, la bomba comenzará a golpear contra la palanca deformándola, y provocando que quede mas corta, motivo por el cual no se producirá la

conexión con el fiador, y llevará al usuario inexperto a realizar mas fuerza para lograrlo, torciendo de este modo el cañón hacia abajo y deformando el tope del tubo cuerpo del rifle.

A medida que una sopapa de cuero va perdiendo su funcionalidad, el cuero excedente es arrastrado hacia la parte trasera de la bomba, transformándose en una especie de grasa muy pesada.

E- Sopapa Podrida:

La sopapa es excepcionalmente duradera, he desarmado rifles Churrinche de Industrias Marcati con más de 60 años, y la sopapa estaba intacta, pero si no se conservó lubricada, y el rifle estuvo en lugares húmedos, se pudre. Lo notamos porque al tacto es viscosa, babosa y hasta pegajosa. No hay forma de recuperarla y debe ser reemplazada.

El espesor del cuero para la sopapa es normalmente de 3,5mm, y el proceso de fabricación de una sola sopapa es relativamente sencillo, no justificándose elaborarla si por un precio razonable se consiguen excelentes

sopapas en el mercado específicas para rifles de aire comprimido.

Al mismo tiempo, un abuso de disparos agregando aceite a la sopapa para obtener el efecto Dieseling, es muy divertido pero reseca la sopapa, ya que la temperatura dentro de la cámara de compresión evapora el aceite que embebe al cuero, y una no lubricación posterior al juego condena a la sopapa.

Una sopapa reseca se raja, se corta, y queda un aro de cuero incrustado en el fondo de la recámara de cierta dificultad para ser removido. Generalmente uso una varilla afilada en ángulo para ensartar ese aro y removerlo. El aspecto de la sopapa suele ser engañoso, por eso es recomendable cambiarla sin dudar, un trabajo completo y a conciencia se realiza cambiando todas las partes que integran la fuerza a potencia del rifle.

F: Tornillo de la Sopapa Flojo.

Una reparación sobresaliente del rifle, se divide en dos etapas; la primera consiste en un recambio completo del conjunto de potencia, y la segunda en una revisión de funcionamiento

necesariamente destinado a volver a desarmar el rifle para reajustar el tornillo de la sopapa. Algunas veces los tornillos pueden ser demasiado largos y deben cortarse ya que de otro modo la sopapa quedará flotando. Todo esto no debería pasarse por alto, ya que al producirse los primeros disparos, la sopapa se asienta, y esto significa que su forma cambia de un "vasito" a un cilindro perfecto, provocando esto una disminución del largo de la misma que consecuentemente deja al tornillo de fijación con la posibilidad de ser reajustado para que el aire, al producirse el disparo no escape por sus laterales o por la periferia del tornillo. Entonces debemos volver a ajustar el tornillo y eventualmente lijar perimetralmente el cuero de la sopapa para reducir su diámetro ya que ha aumentado, esto es *Conditio sine qua non* y particularmente en los rifles de aire comprimido fabricados por Establecimientos Venturini.

G: Apoyo defectuoso.

Particularmente los Rifles Mahely fueron diseñados con sopapas de excelente calidad, pero con una desventaja muy importante en su

asiento, el émbolo contenedor queda clavado en un agujero que la sopapa posee en su base, de un diámetro ferozmente más grande que el tornillo.

Mientras que el cuero esté bien centrado no presenta ninguna dificultad, pero muchas veces he visto ese agujero fuera de centro y al plástico mordiendo de manera incorrecta otra área, dejando una importante superficie de fuga. Por suerte este último año ese problema fue resuelto por la Cooperativa Reno luego de más de 50 años, al retomar un modelo de sopapa estándar tradicional.

H- Exceso de Aceite de Pata:

Es necesario quitar el excedente de aceite del rifle una vez que se coloca la sopapa nueva o cuando se lubrica de manera excesiva. Lo normal es pintar la sopapa con aceite de pata con los dedos y colocarla dentro del rifle, pero si accidentalmente se coloca más cantidad, debemos quitar el excedente efectuando 3 disparos sin balín. De esta forma se eliminará por completo el exceso y la sopapa adquirirá su forma final cilíndrica.

Del mismo modo, si se produjo una lubricación excesiva en un rifle con buen funcionamiento, debemos retirar ese excedente procediendo de la manera anterior.

Una lubricación adecuada de las sopapas de cuero es de unas 3 gotas de aceite de pata cada 100 disparos.

Se usa el aceite de Pata porque no degrada al cuero, no lo ataca y su trayectoria de uso en el cuero se remonta a muchísimos años atrás, siempre con excelentes resultados. Su obtención deviene de los vasos de los caballos, las vacas los toros y otros animales con vaso. Se exporta desde Argentina a muchos países del mundo en tambores de 200 litros y para uso local se fracciona en bidones de 20, 5 y 1 litro, la reglamentación del SENASA obliga a las carnicerías a lubricar los ganchos dónde cuelgan la carne con dicho aceite.

CAPITULO 2- Retén del cañón:

Es el elemento que hace de sello entre el cañón del rifle el cierre, se fabricaron en cuero y en goma, dependiendo del fabricante, la gran mayoría optó por el cuero, pero algunos rifles

como el Rexio y el Saurio 200 introdujeron un oring de goma en el cierre.

Es fundamental para un correcto funcionamiento que no haya fugas de presión de aire por dicho retén, ya que esto baja dramáticamente la potencia del rifle. Existen 2 métodos para comprobar un retén defectuoso:

A- Con el rifle cerrado, ejercer presión de aire con la boca desde el extremo del cañón; de esta forma comprobaremos inmediatamente si el aire o es retenido o si por el contrario, el rifle se encuentra funcionando bien; pero esta prueba no es suficiente, ya que el retén soporta presiones que van desde los 20 bares hasta los 30 bares o más cuando se produce el efecto Dieseling, para un segunda comprobación final pasamos al segundo método,

B- Consiste en mojar el retén con aceite y efectuar un disparo (siempre con balín en el caño). Debemos acerca el cierre a una fuente de luz para observar si el aceite se pulveriza, esto nos indica que por allí estamos perdiendo potencia.

Solución:

La solución es colocar un nuevo retén, de cuero si tenía cuero o goma si tenía goma. El cuero es sensiblemente más complicado de colocar, debemos quitar el viejo con algún cuchillito de punta finito haciendo fuerza para limpiar todo el alojamiento que suele tener una profundidad de entre 3 y 5 milímetros. El cuero suele salir en pedazos muy pequeños y se debe ejercer bastante fuerza y tener paciencia. Luego se coloca el nuevo reten de cuero, desgastando el diámetro exterior o interior hasta llevarlo a una medida aproximada a la del alojamiento; lo presentamos y con un martillo plano lo golpeamos hasta que asiente bien en el fondo. Un excedente de cuero va a sobresalir, este va a ser causante de que el cañón no cierre, entonces preparamos una lija gruesa pegada a una tablita plana y comenzamos a dar suaves pasadas al retén hasta que el caño quede alineado nuevamente con el cuerpo en perfecto cierre. No debemos llevar el lijado hasta que el caño quede en perfecta línea con el cuerpo, es recomendable que éste quede ligeramente hacia abajo, apenas unos grados, ya que los sucesivos

movimientos de cierre y apertura van a terminar de repujar el cuero. Colocamos finalmente unas gotitas de aceite de pata alrededor y el trabajo queda concluido, pero puede seguir otros dos inconvenientes que detallo a continuación.

CAPITULO 3- Crique:

Es la pieza que ejerce tensión sobre el block y evita que el cañón se abra solo. Para comprobar su tensión, hacemos una prueba consistente en simular que estamos corriendo con el rifle cerrado, y si el cañón tiende a abrirse es indicativo de que el resorte del crique está demasiado gastado.



Procedemos entonces a cambiar el resorte, generalmente el crique está siendo retenido por

un pequeño tornillo en la parte inferior del cierre, pero también los hay con perno clavado, o los encontramos también en el block. Aquí debemos apelar a las cuestiones de la lógica, el sentido común o consultar alguna fuente del fabricante.

Algunos rifles poseen un funcionamiento perfecto pero encuentran gran desgaste en éste resorte, y no tienen nada de potencia; solo cambiándolo se vuelve a tener el rifle con óptimo funcionamiento. El crique debe estar engrasado y pulido para que la fricción no desgaste la pieza en donde roza y se aloja, la que generalmente esta templada o cementada, dependiendo del material, habitualmente se utilizaron en la Industria Argentina materiales como el 12 L14, que tiene contenido de plomo y que puede solo ser cementada para obtener dureza, mientras que rifles importados traían éstas en acero templado. Para tallar el acero se necesita una máquina fresadora de gran porte y extrema precisión, mientras que el material plomado puede ser trabajado con una máquina que tenga desgastes en su funcionamiento. Algunos rifles presentan fugas insospechadas desde el agujero en donde se aloja el Crique, en

varias oportunidades tuve que rellenar con soldadura autógena el fondo de dicho alojamiento, ya que la mecha que creó la cavidad dejó al rifle con apenas unas décimas de material, y la fuerza del resorte del crique fue debilitando esa pared hasta perforarla. No es algo que suceda con frecuencia pero no es para descartar cuando tenemos una fuga que no podemos encontrar.

Asimismo, el Crique se aloja un agujero que suele también deformarse, provocando que el crique no actúe en forma rectilínea, sino moviéndose hacia los lados sin cumplir la función de retener al block.

Solución:

No es tarea fácil, lo mas conveniente, si queda buena pared en el cuerpo o block donde se aloja el crique, es rectificar el agujero deformado con mecha de mayor diámetro, y haciendo un nuevo crique. Otra posibilidad si el rifle no amerita el trabajo, es darle unos golpes al alojamiento con el crique en su interior para llevar el material deformado a su anterior estado, aunque no es la solución más prolija suele arrojar buenos resultados, sobre todo cuando la deformación se debió a una mala lubricación o a alguna mala

terminación en la cabeza del crique o del orificio de alojamiento del mismo.

Gran parte de la fuga de aire al momento del disparo es provocada por esta pieza floja o con falta de tensión de su resorte, y al momento del disparo, es imperceptible la secuencia dónde el block se abre para dejar perder aire comprimido, pero es lo que habitualmente sucede y amerita revisión.

Los rifles que se han producido masivamente en China y que llevan el modelo B2, copias de Dianas alemanes, han dejado atrás este problema gracias a esa traba del cañón desde un crique que solo puede liberarse con la ayuda del botón/palanca de apertura del block, reduciendo totalmente la posibilidad de fuga antes mencionada, pero son los más propensos a sufrir deformaciones en su alojamiento en el cierre.

CAPITULO 4 - Tornillo Eje del Cañón:

Siempre acompañado de un prisionero para que no se salga, prisionero que desfila haciendo gala de su marca en la pasarela del ahorro, los más trabajados son tornillos diminutos con cabeza

de gota de cebo, otros menos elegantes son contratueras cilíndricas con fresadas para destornillador plano con centro hueco, otros albergaron tuercas comunes, y los más tristes y difíciles de remover son los que terminan clavados con un punto hecho sobre el cierre, como el rifle Centella, que resulta una misión imposible, como si hubieran colocado ahí para que no pueda desarmarse, para hacer del rifle un descartable, o para vaya uno a saber por qué.



El tornillo normalmente debería ser de acero de muy buena calidad, pulido, templado, revenido y pavonado, pero

suele suceder en nuestra industria que algunos son de materiales que no siguen este estándar y con el paso del tiempo complican las cosas.

Un tornillo desgastado en su parte cilíndrica hace que el rifle tenga juego en el cierre y debe ser reemplazado. Asimismo, el cierre suele

también tener juego por haber sido desgastado por el tornillo, o por haber sido concebido con un agujero de un diámetro mayor al que necesitaba para trabajar en conjunto con el tornillo de crique, y esto se debe a que muchas veces, las mechas utilizadas en el perforado fueron afiladas de manera incorrecta o por personal no capacitado. Una mecha por ejemplo de 7 milímetros puede realizar agujeros de hasta 8mm o más, nunca menos de 7, si corremos su centro; es así como sucede que un rifle quede condenado desde su fabricación. Muchos rifles suelen encontrar solución a este problema con el Papel España, no es una cosa que nos gusta tener en nuestro rifle, pero peor es tener un rifle con juego, que nos lleva a tener que colocar un retén muy sobresalido para evitar fugas.

CAPITULO 5 - Agujero del Cierre:

Algunos suelen agrandar el agujero del cierre, que es por donde viene el aire comprimido, esto no está bien, el diámetro óptimo para el funcionamiento oscila entre los 3 a 3,5mm, y los mejores resultados se obtienen en los 3,5; para solucionar ello debemos embujar nuevamente el

agujero, trabajo que requiere un torno y paciencia.

Los sucesivos disparos con la sopapa rota o sin balín hacen que la bomba, o el tornillo de la sopapa golpeen contra el fondo del cierre deformando el orificio por donde el aire va hacia el balín, algunas veces la deformación es tan grande que se tapa dicho orificio o se cierra dejando pasar muy poco aire.

Solución:

Pasar una mecha soldada a una varilla desde adentro del tubo para volver a agrandar la deformación del agujero, también podemos reparar el agujero desde el exterior pasando una mecha del diámetro justo que tiene el agujero.

CAPITULO 6 - Resortes Defectuosos:

El resorte principal del rifle está construido de acero de alta calidad, los mejores son de SAE 1090, y están preparados para soportar unos 15.000 disparos antes de ser reemplazados, pero este número puede reducirse cuando no se le da el uso adecuado, generalmente un usuario inexperto mantiene el rifle cargado y listo para

el disparo durante períodos excesivos de tiempo, un período aceptable es el transcurrido entre el momento de la carga y posterior disparo, no superior a 10 o 15 segundos. Un resorte que se mantuvo comprimido por 30 minutos o más ya ha perdido gran parte de su vida útil, y no es posible recuperarlo, al menos para el usuario. No puede estirarse, es un mito eso de estirar el resorte, solo van a funcionar durante 2 o 3 disparos, luego volverá a su estado anterior, y quedará todo retorcido. El proceso de recuperación tendría que pasar por 3 etapas, primero el estirado, luego el templado y por último el revenido, procesos complejos por las temperaturas que se deben alcanzar y la uniformidad de su distribución por el material.

Para saber el estado del resorte, debemos comparar su largo con el largo de un resorte nuevo, la diferencia no debe ser mayor a 20 mm, una medida menor nos da la pauta de que ya ha perdido elasticidad.

Sucede a menudo que los rifles son prestados a algún conocido que necesita exterminar alguna plaga, y es allí donde perdemos el rastro del uso, ya que no sabemos cómo fue utilizado, en

especial el tiempo que mantuvo el rifle cargado debilitando al resorte.

Existen variados tipos de resortes, pudiendo establecerse un rango que va desde resortes para los rifles que utilizan los niños y que comienzan en los 15mm de diámetro exterior y alambre de 2,5mm de diámetro, hasta los más gruesos y largos que rondan los 24mm de diámetro exterior con un diámetro de alambre de 3,25mm también más.

No hay mucha tinta para derramar en este punto, la duda nos lleva a cotejar la medida y la lógica al reemplazo o a conservación del resorte. Muchos novatos tiene la idea equivocada de agregar un "Super Resorte" a su rifle para potenciarlo, y esto no está a la altura de la lógica del funcionamiento; si bien es sabido que un resorte débil produce disparos débiles, la carga para la que está preparado un rifle no admite resortes muy potente, ya que los alojamientos de los pernos que sostienen el conjunto comienzan un proceso de debilitamiento dramático, que estira el material, lo arrastra, provocando los más indeseables resultados, como pueden ser:

- 1: Fisuras en el tubo desde donde el perno de sujeción del disparador se apoya.
- 2: Corrimiento del disparador hacia atrás por lo explicado en el punto anterior que aleja el momento de la conexión con el conector.
- 3: Endurecimiento desmedido del fiador y conector que termina en una rotura anunciada en una o ambas piezas.
- 4: Deformación de la cola de la bomba por exceso en la fuerza para la que fue diseñada, provocando que se clave durante el recorrido o que muerda constantemente al resorte.
- 5: Arqueo de la palanca de carga, perdiendo su largo original imposibilitando que la bomba llegue hasta el final del recorrido y por ende que no se produzca la conexión.

CAPITULO 7 - Trepidación:

Del verbo trepidar, temblor o vibración de una cosa con movimientos pequeños y rápidos, es lo que sucede dentro del cilindro de compresión cuando su superficie presenta irregularidades, y estas se deben a diversos factores:

A- Muchos rifles tienen una chapa en forma de U con dos agujeros roscados por donde se sujetan los tornillos laterales de la culata, ésta chapa suele estar soldada con bronce o con soldadura eléctrica en la parte del tubo dónde trabaja la sopapa, algunos inmediatamente después del inicio de carrera de aquella, y otros más adelante. La temperatura de dichas soldadura provoca una deformación del cilindro, y por ende un obstáculo para el cuero al momento del disparo, que se traduce en sacudidas internas que frenan y dejan fugar aire.

B- Un rifle que fue utilizado mucho tiempo con la sopapa rota se traduce en disparos con la bomba rozando el cilindro en la cámara de compresión que provocan rayas o desgastes irreversibles.

C- Clavos en el interior: es muy frecuente desarmar un rifle y encontrar clavos retorcidos en la sopapa o apretados contra el fondo; ¿cómo llegaron hasta allí?, es tan insólito como lógico, generalmente los niños utilizan los rifles hasta que se quedan sin balines, y allí comienzan a

propulsar con el pobre arma cualquier cosa que tienen a mano, y en especial clavos, hasta que alguno ingresa a la recámara por gravedad, cuando apuntan hacia arriba en clavo ingresa directamente al interior, sorteando aun el agujero inclinado, o quedando atrapados entre el caño y el cierre.

D- Golpes: no es tan frecuente, pero algunos rifles presentan golpes desde el exterior de la cámara de compresión, que es traducido en deformación interior y por ende trepidación.

Solución:

Una gran broca del diámetro del tubo (27,75mm o 28mm) quita el excedente de material, y luego una bruñida deja la superficie lista para para funcionar normalmente. No es la situación ideal, pero se obtienen muy buenos resultados.

CAPITULO 8 - Problemas del cañón.

Los caños de los rifles de aire comprimido han tenido que sortear muchos obstáculos en su producción, desde los comienzos de los

tiempos, la tarea más engorrosa fue la de lograr un cañón terminado, que estuviera bien estriado y derecho. Someramente voy a detallar esos procesos ya que no es la idea del libro. Los primeros rifles de aire comprimido, Mahely y Kafema, por nombrar los más conocidos, comenzaron la fabricación a partir de una barra de acero 1070 Solingen de 32mm de diámetro exterior y 600mm de largo, que perforaban con una mecha de extremo a extremo, y si tenían suerte la mecha salía cerca del centro en el lado opuesto, sino, ese caño quedaba para la fabricación de pistolas, luego lo rectificaban por dentro, posteriormente lo estriaban, lo torneaban para quitar el excedente de material (de 32mm a 16 o 15mm) algunos le daban conicidad, ya que la palanca sobre un cono aumenta hasta 4 veces la resistencia, y luego lo enderezaban en un dispositivo especial. El problema atinente a este proceso radica en el tiempo empleado para la obtención de un solo cañón terminado, que encarece el costo del rifle. Cada fabricante de rifles era a su vez fabricante de caños, un caño para un rifle de aire comprimido calibre 5,5mm es exactamente el mismo caño que para una carabina 22.

Problemas:

A- Cañón Sucio, Emplomado u Oxidado.

El óxido si es superficial dentro del cañón, así como la suciedad y el plomo pegado, deben retirarse con un cepillo y cualquier producto que se venda al efecto de desemplomar. Una varilla de construcción de 4,2mm, un poco de Alambriillo de cocina fino de buena marca y aceite en aerosol de buena marca pueden ser de mucha ayuda si no contamos con baqueta de limpieza, pero querer al rifle es mimarlo un poco, ya que nos dará muchas satisfacciones durante toda la vida y esos elementos indispensables no son muy onerosos. Un caño que presenta suciedad, óxido o emplomadura, o ambas 3, frenan de manera dramática al balín, y es indispensable limpiarlo.

B- Cañón Torcido:

Dos son los causales de un cañón doblado, quizás hasta podemos incluir tres. El primero consiste en una leve inclinación hacia arriba debida a la inercia que lleva al cañón a no poder

detenerse al momento del cierre, lo que continuado con los años, en caños de baja calidad o blandos conlleva a que cada vez más apunten hacia el cielo, al extremo de que la regulación del alza resulta insuficiente para corregirlo.

El segundo es un juego que suelen practicar los niños, se divierten cargando el rifle y con el cañón quebrado presionan el gatillo. Puede ser divertido, pero condenatorio del cañón.

Solución:

Se coloca el block en una morsa con el cañón apuntando hacia arriba, se coloca un caño de gas domiciliario insertado en el cañón y se hace palanca hasta llevar el caño a su posición original. Algunas veces el caño queda con un lomo interno, aunque su funcionamiento no varía mucho, la otra solución obvia es el cambio de cañón conservando el block original del rifle. Todos los caños pueden quitarse del block, algunos están clavados con calor, otros roscados, otros con un prisionero.

C- Cañón con poca estría:

Un caño con poca estría produce disparos erráticos, esto se debe a un desgaste por la utilización de alguna munición abrasiva o por el uso normal del arma durante muchos miles de disparos.

Lo importante es que el rifle conserve al menos los últimos 100 mm estriados, y que la boca esté bien terminada, sin golpes, ya que esto también produce disparos erráticos. Asimismo, el óxido puede hacer hasta que el balín abandone el arma y se gire. El paso de un calisúá cónico introducido desde la boca mejora notablemente la dirección del proyectil.

Obviamente que si está liso debe reemplazarse, no es posible volver a estriarlo, ya que el estriado produce altas temperaturas que dejan templada el ánima, y volver a pasar la herramienta de estriado es peligroso para la estriadora y para la herramienta de estriado que suele quedar clavada dentro del cañón. Los cañones "MOGGIA" son los que lideran el mercado nacional, y pueden conseguirse en fábrica o comercios del ramo.

CAPITULO 9 - Conector y Fiador-

En ocasiones los rifles suelen dispararse solos o no quedar cargados, este problema sucede por el desgaste de alguna de estas dos piezas:
A- El Fiador, que se encuentra formando parte generalmente del disparador, también conocido como gatillo, o como pieza separada en los disparadores indirectos.

Cada fabricante utiliza el ángulo que considera más adecuado para su funcionamiento, haciendo depender con éste la dureza de la desconexión de ambas piezas (Conector y Fiador).

B- El Conector lo podemos encontrar en la bomba del rifle, atravesando el resorte longitudinalmente por su interior hasta hacer conexión con el Fiador. Otras veces, en rifles como el Rubí o el Saurio, el Conector se encuentra en la misma bomba, que es una pieza de acero templada que aloja una fresada en el sector inicial, opuesto al de la sopapa, donde el Fiador descansa tras el accionamiento del conjunto.

Muchas veces encontramos desgastes en una u otra pieza, debido a fallas en el proceso de endurecimiento de las mismas, siendo la que más se ha gastado, la más blanda.

Solución:

Estas piezas no pueden ser limadas ya que se encuentran templadas y su corrección debe hacerse con un Dremel de mano y una pequeña piedrita. El ángulo que debemos darle es el mismo que tenía anteriormente, siempre queda una parte de referencia, pero es un trabajo meticuloso y delicado. Asimismo, luego de haber recuperado el plano del ángulo, que nunca es de 90 grados, debemos pulir con pasta y paño de pulir, para que las rayas de la piedra no ofrezcan resistencia extra en el momento de accionar el sistema para su desconexión. Suele suceder muchas veces que el Conector se parte, su reparación, si aun conservamos la pieza es tan sencilla como alinearla nuevamente en el vástago y soldarla. La soldadura Tig, hoy muy difundida en la industria es muy precisa, fácil y se obtienen óptimos resultados.

CAPITULO 10 - Efecto Dieseling:

Desde el momento mismo en que un rifle de aire comprimido es cargado, se desencadenan múltiples sucesos mecánicos, y se combinan mecanismos neumáticos que ponen a prueba la marca y trayectoria del fabricante. Cuando el balín es colocado en el alojamiento de cañón, éste debe haber sido seleccionado de manera tal (ver selección del balín) que la pollera quede haciendo de tapa, y que el aire que viene desde el cilindro no fugue por sus laterales hacia el interior del caño; entonces sucede que el balín va a comenzar a recibir una fuerza descomunal, y que va a ser soportada hasta el momento en que el plomo comience a deformarse hasta ser impulsado hacia delante. Es en éste momento que la temperatura en el interior de la recámara alcanza los 500 grados Celsius, debido al rozamiento de las moléculas de aire, y si en ese momento hay aceite, éste se va a encender por efecto de la temperatura obteniéndose así lo que descubrió Rudolf Diésel, inventor del motor diésel allá por el año 1893.

En nuestro país, en la provincia de Rosario, los fabricantes del Rifle de Aire Comprimido Fiume patentaron un rifle hidroneumático, que combinaba la neumática tradicional con el efecto Diésel, agregando al rifle una alcuza lateral que introducía en la recámara una gotita de aceite para lograr el efecto, pero éste se produce de manera errática, no es posible establecer cada cuanto el aceite se enciende ni tampoco regularlo; otra aproximación fue desarrollada por Paco, uno de los hermanos Ventura de la reconocida FARAC, hizo solo un ejemplar de esos rifles que tampoco convenció a su creador al punto que no llegó a ser producido para la venta.

Podemos reproducir el efecto Diésel en cualquier rifle convencional a resorte, agregando 2 o 3 gotitas de aceite dentro de la recámara, y luego de 2 o 3 disparos el aceite se encenderá, obteniéndose una verdadera detonación, pero con resultados de puntería errática.

La experiencia del Dieseling es emocionante, el rifle no recibe daños en su resorte, aunque si en su sopapa, ya que la ignición del aceite quema al cuero o fisura el polímero de la sopapa

sintética.

No es lo que queremos de un rifle de aire comprimido, si lo que estamos buscando es mucha más potencia, pues debemos pasarnos al campo de las armas de co2 o a un arma de fuego.

CAPITULO 11 - Tiros Irregulares:

Habiendo llegado a este punto, un rifle que se presenta con disparos irregulares, entendido esto como un disparo con más potencia que otros, no admite una sola respuesta, sino que debemos tomarnos el trabajo de desandar todo lo explicado desde el principio y corroborar cada funcionamiento del arma. El rifle que fue utilizado por un dueño responsable y conocedor de las precauciones mínimas, tal vez requiera solamente del recambio de resorte sopapa y reten del cañón, pero un rifle que ha sido desarmado por manos inexpertas, y que ha sufrido intentos de reparación por quien desconocía su funcionamiento y que no contaba con la herramienta y los repuestos del modelo que

tenía en sus manos, seguramente le pudo haber ocasionado daños que van en su detrimento.

CAPITULO 12 - Palanca de Carga.



La palanca suele tener dos tipos de defectos, uno relativo al asiento dentro de la bomba muy cercano del resorte, que produce una deformación en el material y llega a montarse en cada vuelta del resorte al momento en que cargamos el rifle, y que se repite cuando

cerramos el rifle, pero en modo inverso, rozándolo nuevamente cuando ya está comprimido. Un desgaste excesivo conlleva a que se introduzca dentro de las espiras del resorte, dejando al rifle imposibilitado para ser cargado, pero a veces, la mano del hombre aprovecha la fuerza de la palanca y continúa haciendo fuerza con el caño rompiendo el

resorte y deformando el tubo armazón. El otro problema es una palanca que por exceso de fuerza se ha torcido.



Solución:

Debemos limar el exceso de material que se ha deformado hasta que ya no roce contra el resorte. Las palancas suelen no estar templadas cuando son de una sola pieza, aunque también las hay articuladas como las del Rifle Rubí, el Churrinche y el Centella.

Para el segundo problema solo queda enderezarla hasta su forma anterior.

En la ilustración anterior vemos la forma de una palanca que ingresa dentro de la bomba, y que tiene una forma cóncava para no tocar al resorte, asimismo, puedes observar las dos guías laterales fresadas que son las que van a correr por el canal del armazón, y que por su diseño no caerán de dicho canal ya que quedan contenidas dentro de él desde el momento que han ingresado por el orificio de entrada.

Algunas veces nos encontramos con rifles en los cuales la cola de la bomba ha pasado por debajo del extremo de la palanca de carga, entonces el cañón no cierra porque el extremo toca la cola de la bomba desde la parte de atrás, para ello, debemos agrandar el final de la guía del tubo para que el extremo de la palanca pueda salir, como si fuese por la misma entrada, Luego desarmamos el rifle, cilindramos la cola de la bomba y rearmamos, intentando resolver por qué el rifle se disparó solo durante el cierre del cañón. Esto debió suceder por 2 situaciones:

1: El usuario presionó accidentalmente la cola del disparador mientras cerraba el cañón o:

2: El conector o fiador están desgastados y el rifle no retiene la conexión.

Podemos visualizar en la fotografía primera que en la palanca, el agujero por donde pasa el perno que la mantiene unida al block, que está deformado. Esta deformación trae aparejado un acortamiento de l recorrido de la palanca y por ende la imposibilidad de conexión conector fiador.

La palanca en este caso esta obsoleta o con necesidad de reparación mediante soldadura o forjado.

CAPITULO 14 - Tornillos Laterales:

Tornillos Laterales:

Los tornillos laterales deben ser reajustados siempre, ya que los rifles reparten fuerza en todas direcciones durante el disparo, y la unión de la culata con el cuerpo, al estar solo sujeta con tornillos provoca un aflojamiento en los mismos. Generalmente se pierden por no ser ajustados, primero uno y luego el otro, y cuando el tirador descuidado de su rifle intenta

cargarlo, el cuerpo actúa como guillotina partiendo la culata en dos pedazos, o provocando una rajadura en la parte donde trabaja la palanca de carga que llega hasta el guardamontes.

Es necesario que el destornillador que se emplee sea específico para ese tornillo, podemos fabricarlo nosotros partiendo de una varilla de acero y comprar uno que se ajuste perfectamente en ancho y espesor a los tornillos.



Dentro de la culata, en el ojal por donde para el tornillo, tanto los laterales como el de fijación

inferior, se encuentra clavada una pieza cilíndrica llamada generalmente "Roseta", allí el tornillo se apoya, siempre con una arandela denominada "Estrella" que evita un aflojamiento del mismo, pero es inevitable.

Algunos tornillos, al ser reemplazados deben ser correctamente medidos, ya que encontramos dos problemas muy normales, que generan daños internos difíciles de detectar hasta que ya es demasiado tarde.

El más frecuente es el tornillo de fijación interior muy largo que ingresa dentro del tubo y roza o impide que el resorte corra libremente; cuando agregamos un segundo resorte a un rifle, comúnmente llamados suplementarios, el tornillo original que antes podía sobresalir un poco hacia adentro, ahora encuentra el alambre del resorte como obstáculo, la solución lógica es pasar el tornillo por la piedra para reducir su largo.

Asimismo los laterales suelen hacer tope con la palanca de carga por ser demasiado largos, provocando trabas en el accionamiento o desgastes irreversibles en los rifles que actúan con palanca de trabajo paralelo al tubo, como los rifles chinos que tienen la palanca debajo del cañón. Idéntica es la solución para estos tornillos, que deben ser achicados con la mayor precisión que se pueda.



Los tornillos que caracterizan un rifle de buena terminación, son los ya casi extintos “gota de Cebo” por su forma cónica en la parte del apoyo y su frente redondeado, los cuales deben aún ser con ranura para destornillador plano.

Es normal también ver tornillos de cabeza cilíndrica hechos de tal modo por el fabricante del rifle, para preservar características o resaltar detalles de construcción, y también vemos los rifles chinos que utilizan pasos muy estandarizados como 5mm paso fino y 6mm paso fino con cabeza de gota pero apoyo plano.

Antiguamente, cuando en Argentina se fabricaban rifles, y existían mas de cuarenta fábricas de armas, los pasos de los tornillos han transitado los caminos más caprichosos, siendo los mas utilizados $3/16 \times 5/8$ para los laterales de culata y $7/32$ para la sujeción inferior del

armazón con la culata. Esto aseguró hasta la actualidad la venta de repuestos, problema no menor de las fábricas, que necesitaban una inyección de dinero extra a la venta para seguir en funcionamiento, y como anécdota de esto, recuerdo que en Industrias Marcati, habías pasado varios años y no se rompía ninguna pieza de la carabina Bataan 54, entonces, el por aquellos años fundador Don Gildo Marcati, contrató a un ingeniero alemán, quién a drede debilitó ciertas piezas del arma para que se rompieran y comenzara entonces la venta de repuestos, de allí que el percutor de dicha carabina, es una pieza que se cambia frecuentemente, y que permitió la sobrevida de la fábrica.

CAPITULO 15 – Balines trabados en el Cañón:

Suele suceder que el rifle perdió mucha compresión y entonces los balines comienzan a quedarse atascados en el cañón.

Esto es muy normal en un rifle que necesita servicio, para solucionarlo tenemos varias

alternativas dependiendo de la cantidad de balines que se hayan trabado.

Con una aguja de tejer de aluminio podemos expulsar el balín, introduciéndola desde el orificio de cargo del cañón; esta es la solución ideal, pero a veces, resulta imposible hacerlo, para lo que debemos emplear un varilla de un diámetro un poco menor, con el plano de la punta pulido para que no raye las estrías. Generalmente una varilla de 4,2mm, empleada en la construcción de casas es la opción mas adecuada, pudiendo cortarse en varios tramos, que vayan sobresaliendo del cañón unos 2 o 3 cm para que pueda ser golpeada y que vaya expulsando esa distancia el balín hacia la boca, y así alternadamente con el resto de las varillas mas largas hasta que salga por completo.

Pero cuando la cantidad es de mas de 1 o 2, lo anterior queda descartado de plano y recurrimos inevitablemente a una mecha de agujerear una medida menor al diámetro del cañón, de 4,25 para el .177 o 5,25 para el 5,5. La mecha debe estar soldada a una larga varilla, prestando especial atención a la soldadura, ya que si se parte dentro del ánima, vamos a estar

viviendo un problema aun mayor que el originario.

Inserta en un taladro de mano, girando a pocas revoluciones, y con los filos laterales de la mecha matados con banda de lija, la broca comienza a girar alimentándose de plomo, para lo que debemos retirarla constantemente y limpiar el plomo que está siendo expulsado.

Finalizado este proceso, el plomo suele dejar un anillo alrededor de donde estaba atascado, para lo cual debemos valernos de otra varilla con forma de gancho para quitar este excedente.

Finalizado por completo el des atascamiento, se debe proceder a una limpieza con baqueta para dejar el ánima lista para el servicio.

Varios ensayos realizados por mi con mercurio no arrojaron resultados satisfactorios.

Procedí con un cañón totalmente tapado a drede con 5 postones de plomo de diversas marcas, fue llenado por uno de sus extremos con el mercurio y colgado en forma vertical para que el Mercurio y la gravedad actúen. 24 horas más tarde, el mercurio perforó lateralmente el atascamiento y drenó hacia abajo donde fue contenido, pero el atascamiento continuaba y

era imposible remover el plomo con una aguja como explico ut supra.

Asimismo, dejé un balín flotando sobre el metal líquido y al cabo de varios días desapareció completamente, quedando solo polvo.

CAPITULO 16 - Alza y Guión.

En el extremo final del cañón del rifle se encuentra ubicado el guión; los hay de muchos tipos y con varias formas de sujeción al cañón. Los mas comunes son los de "Cola de Milano" o "Pata de Rey", que se colocan de forma transversal, sirviendo asimismo este sistema como corrector de la deriva del tiro. Se los ha fabricado y copiado de diversas formas, predominan los de cola de milano en acero, con forma de bolita o de pirámide truncada, con cubre guión y sin él; también se han fabricado en aluminio y antimonio, con en castre tipo buje y también los hay a tornillo.



Por su parte el Alza también se ha fabricado con “Cola de Milano” y también con sujeción a tonillos.

Las alturas de los aparatos de puntería (Alza y Guión) deben ser coincidentes en el momento inicial de colocación, para poder ser reguladas con posterioridad.

Cuando los disparos aciertan mas arriba del objetivo al que se está apuntando, debemos corregirlo bajando el Alza, es decir, disminuyendo su altura, para ello, y según el

modelo de rifle, moveremos la correderita de elevación “serruchito o rampa” hacia la posición en que se baja.

Cuando el disparo acierta hacia los lados - derecho o izquierdo, necesitamos corregir lo que se denomina “deriva”, en algunos modelos el Alza tiene regulación en deriva, y si nos encontramos entre disparos que aciertan por ejemplo más a la derecha, debemos correr el alza hacia la derecha para centrarla. Para los modelos que no tienen regulación en el Alza, debemos correr el guión, en el caso de ejemplo, debemos desplazarlo por su cola de milano pero hacia la izquierda.

Asimismo, si no encontramos con un rifle que habiendo ya llevado el alza hasta su mínimo en la altura, continúa pegando alto, debemos suplementar la base guión para que el disparo acierte mas abajo.



A: Es la parte por donde miramos. Trazando una línea recta entre los tres puntos: Alza, Guión y objetivo.

B: Es la parte flexible en este tipo de alzas, que hace las veces de muelle para regular la altura. En este caso podemos observar la rotura en la parte inferior cercana al anclaje.

C: Es el anclaje, en este caso con cola de milano, que permite corregir la deriva corriendo el alza de izquierda a derecha con pequeños golpes.

La suma de un Alza más un Guión, se denomina aparato de puntería, y los hay de muchas formas y materiales.

Los más modernos vienen con fibra óptica, son realmente muy luminosos y durante el día podemos hacer un “encare” muy rápido. Se denomina encare al acto de alinear los tres puntos de manera rápida, un aparato de puntería mal diseñado no nos permite apuntar con facilidad.

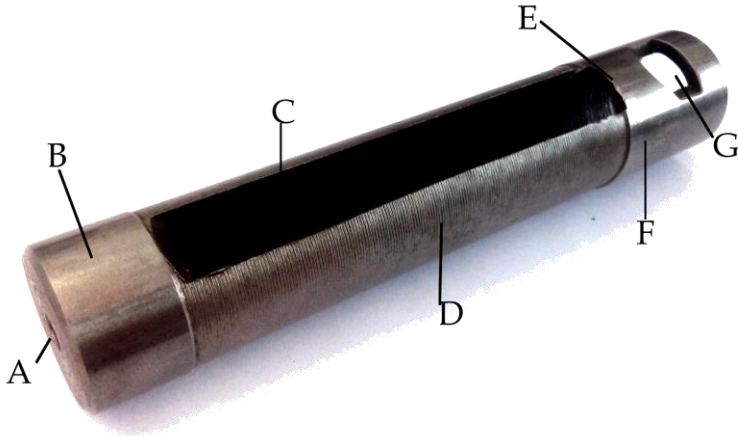
Pero durante la noche, la fibra óptica ya no tiene la luz que la hace tan bonita y volvemos a tener un aparato clásico, apagado como el metal, oscuro.

No existe un aparato de puntería perfecto, cada usuario tiene preferencia por uno u otro modelo, la mayoría de las personas prefieren el guión bolita, y los de la Vieja Escuela prefieren el pirámide

Capítulo 14 bis Bomba / Pistón

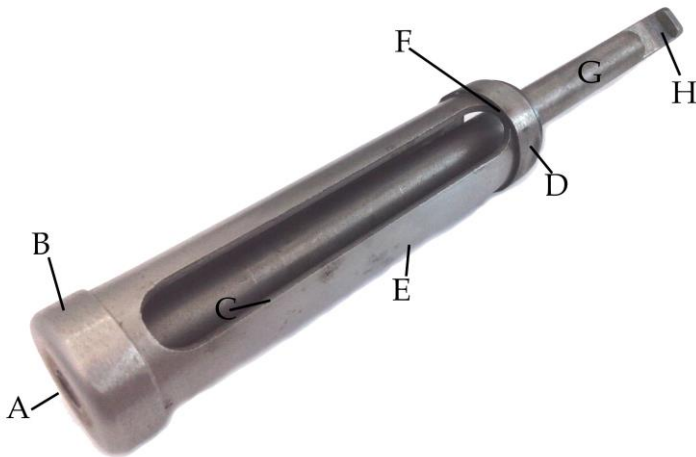
Podemos definirla como: aquella pieza torneada, estampada, soldada, o plegada, que trabaja dentro del tubo del rifle, con la única

finalidad de ser impulsada por el resorte para comprimir el aire que impulsará al balín.



- A: Centro roscado para alojar tornillo de sopapa.
- B: Cabeza de la Bomba/Pistón.
- C: Canal donde trabaja la Palanca de Carga.
- D: Cuerpo central, generalmente rebajado a torno para evitar mayor roce.
- E: Asiento de Palanca de Carga.
- F: Base o Pie de la Bomba/Pistón.
- G: Conector periférico.

Este tipo de Bomba es factible de soportar una fuente de propulsión distinta al resorte convencional, llamado habitualmente Gas Ram, Nitro Pistón o lo que en definitiva sería un Pistón Neumático, como los que se utilizan en las lunetas de los automotores, pero con funcionamiento inverso.



- A: Centro roscado para alojar tornillo de sopapa.
- B: Cabeza de la Bomba/Pistón.
- C: Canal donde trabaja la Palanca de Carga.

- D: Base o Pie de la Bomba/Pistón.
- E: Cuerpo central, generalmente rebajado a torno para evitar mayor roce.
- F: Asiento de Palanca de Carga.
- G: Vástago guía del resorte.
- H: Conector Central

Suele tener varios tipos de deformaciones, los más comunes están en el apoyo de la palanca de carga, allí se deforma el material que no ha sido correctamente tratado, y cambia la forma de la base de la bomba, abandona su original de cilindro y toma dimensiones ovals que impiden el desplazamiento rectilíneo de la bomba, incrementando drásticamente la trepidación y el roce de materiales.

El resorte comienza a chocar contra la parte deformada y un ruido muy molesto se siente con cada carga, como si lo estaríamos arrancando.

Puede corregirse esta deformación con un nuevo cilindrado de la base diseñando en torno bujes que permitan llevar a golpe de mazo la deformación al estado original. Si el material tiende a deformarse nuevamente se dice que

está fatigado, y debe reemplazarse la bomba o procederse a una reparación consistente en cortar y soldar un nuevo anillo de base.

Otro problema no menos común es que el agujero roscado donde se fija el tonillo de la sopapa se encuentra fuera de centro; esto suele verse y hace que un rifle tenga muy poca potencia, ya que la sopapa sea cual sea su material, trabaja de costado, con una importante fuga de compresión lateral. Es observable a simple vista la excentricidad del orificio, pudiendo corregirse con relleno mediante aporte de material con soldadura y nuevo perforado y roscado en torno con la debida precaución del trabajo bien hecho.

El apoyo de la palanca suele estar deformado de manera tal que se ha arrastrado material componente de la bomba, entonces la palanca de carga ya no apoya en su asiento original, sino en otro mas profundo, lo que conlleva a que el recorrido de la bomba al momento de la carga sea mucho menor, imposibilitando esto la conexión entre vástago fiador. Se deberá en este caso rellenar la parte que se ha barrido para volver a recuperar el recorrido original.

La parte final de la bomba donde se aloja la sopapa, o cubeta como dicen los hermanos paraguayos, recibe aquí el nombre de cabeza de la bomba, y generalmente posee una sección cilíndrica de al menos 12mm de alto donde se fija el tornillo de la sopapa y también cumple la función de asiento del resorte en la parte interna, y allí se enrosca, clava o suelda el vástago o conector dependiendo de si es una bomba de carga central con vástago o si la es con carga lateral directa sobre el fiador, caso este último en donde su interior estará hueco, y será mas propensa a deformar el resorte con forma de zig zag, ya que éste ha trabajado con una sola guía.

Mucho he escuchado acerca de alivianar o de agregar peso a la cabeza en cuestión, y este tema no es menor, ya que tanto una como otra cosa resultan estériles a la luz de lo que desarrollaré:

Agregado de Peso:

Darle más masa a la cabeza lógicamente se traduce en agregar más material en uno de los dos lugares posibles:

1- En la base: y allí es en donde el error carga con arandelas el apoyo del resorte,

provocando que al momento de la carga el resorte esté un poco más comprimido, pero con un exceso de material que hace imposible que se produzca la conexión conector Fiador ya que el resorte se encuentra totalmente comprimido espira contra espira. Para el caso en que efectivamente, un resorte que trabajaba con más separación, soporte el agregado de peso extra con los suplementos, esa nueva masa deberá ser absorbida por el resorte, ofreciendo una nueva resistencia que solo le quitará energía.

2- En la cabeza: Es lo más burdo de la personalización y tarea de alguien que no ha apelado a la lógica ni al sentido común, ya que agregar peso en forma de arandelas en la base de la sopapa disminuya la capacidad cúbica de la cámara de compresión, descartando de plano el experimento.

Alivianado del Pistón:

Los resortes trabajan con sobrada energía para impulsar el pistón en condiciones normales, quitarle peso con perforaciones no llega a ser significativo en ninguna caso, ni aún en los mas

extremos desbastes, y por el contrario deja prácticamente obsoleta la pieza completa, la que se deformará al momento del disparo produciendo trepidación.

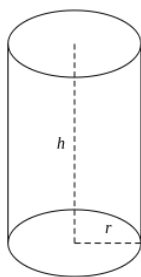
Afinar la cabeza en la parte donde apoya el resorte conlleva a que el resorte trabaje más distendido, si se realizara un desbaste de unos 6mm o 9mm en una cabeza que así lo permitiese, tendríamos que agregar un resorte, si fuera de 3mm de diámetro de alambre, con 3 espiras mas, pero estaríamos con un vástago que no tiene apoyo suficiente para ser sujeto en la cabeza y correríamos riesgo de que se suelte. Si este obstáculo pudiera ser resuelto de manera eficiente, tal vez sí se incrementaría la compresión en la cámara.

Capítulo 14x Capacidad Cúbica:

La definiremos como la cantidad de centímetros cúbicos útiles dentro del tubo de un rifle, que se desalojarán al momento de producirse el disparo.

Esta capacidad se desprende de la sencilla fórmula de la geometría, dónde se multiplica la superficie de la base por la altura. Para ello

tomaremos el momento donde la sopapa está en su posición de disparo, por la distancia hacia el final del cabezal interno. Ello nos dará la cantidad de aire que se desplaza.



Y este es el secreto único de todos los rifles, a mayor volumen de aire desalojado, mayor potencia, acompañado siempre de la tensión de resorte necesaria.

Es un error también, profundizar este recorrido, ya que si bien ganaremos cubicaje, nos encontraremos frente a un nuevo problema, ya que la Bomba llegará más lejos en su recorrido, pero golpeará con el apoyo de la palanca de carga directamente sobre la palanca, deformándola y dejándola alineada en la entrada al tubo, donde se caerá.

Cada rifle ha sido minuciosamente analizado, utilizando el método científico de Prueba y Error por su fabricante; los que han copiado algún modelo sin tener en cuenta estas consideraciones, han de haber aprendido a la fuerza de dicho método que no es posible realizar modificaciones solo en la cámara de

compresión para lograr más potencia, sin realizar muchas más modificaciones al mismo rifle.

Un viejo amigo una vez me dijo que si una persona se decide a fabricar un buen rifle de aire comprimido, solo debe conseguir un ejemplar hecho en Alemania que sea de su total agrado, el cual debe copiar sin cuestionar ni modificar nada.

Por estar a muchísimos años de llegar a tener el conocimiento en la materia que tiene el pueblo armero Alemán, es que se me ha ocurrido echar un poco de luz sobre el tema, máxime cuando es muy dificultoso poder conocer todos los modelos que allí se han fabricado, por cuestiones económicas por un lado, y porque existen modelos clásicos que ya se han convertido en piezas de colección.

CAPITULO 14 - Funcionamiento y Sucesos Durante un Disparo:

Durante esos segundos que transcurren entre que tomamos nuestro rifle y efectuamos un disparo se producen muchos sucesos encadenados que deben responder a los

standards antes enunciados para que dicha concatenación ordenada y afinada entregue el máximo de prestaciones a nuestro uso. Quebramos el cañón, y con él descansando en su primera posición, procedemos a colocar el balín en su interior. Es un error conceptual decir que lo colocamos en la recámara, ya que solo las armas de fuego poseen un alojamiento para la vaina con un diámetro mayor al del resto del cañón, mientras que los rifles de aire comprimido contemplan una uniformidad de medida desde el comienzo hasta el final del ánima. Una vez el balín colocado, continuamos remontando el cañón hacia que el conector y el fiador se unen en una delicada secuencia de roce, empuje y encaje; piezas pulidas y alineadas convergen en una sincronía matemática hasta su destino casi final. En un momento, el perno que sujeta la palanca de carga comienza a sentir la fuerza que se traslada desde el block del cañón por su periferia y hacia su centro, y como con grande ciencia lo construyeron de un acero térmicamente tratado, resiste y empuja. Haber colocado un clavo o un tornillo en su reemplazo hubiera acortado el recorrido de la palanca de

carga, que con moviendo de biela en algunos casos (Kafemas, Mahelys) o de palanca indirecta en otros (centellas, churrinches), y este acortamiento provoca una ansiedad tan espectacular en el tirador que lo obliga a ejercer más fuerza para que llegue la palanca al final del recorrido, deformando en ese acto su forma y marcando el cierre con el block sin lograr muchas veces que se produzca la conexión. Pero con el perno correcto, y habiendo vencido la fuerza mencionada, el extremo de la palanca comienza a empujar la bomba del rifle hacia atrás, sí, digo bien, hacia atrás si entendemos que la parte del rifle en donde situamos el guión es la de adelante; y durante ese empuje la sopapa de cuero comienza a desandar el camino lentamente, camino que seguidamente emprenderá a una velocidad increíble. Si el extremo de la palanca está correctamente mantenido, solo hará el trabajo anterior, de otro modo, se montará con el resorte produciendo sonidos desagradables tales como track, track, track y peor aún, actuará como una limadora (máquina herramienta) en las paredes fresadas del tubo por donde normalmente trabaja, quitando material que ya no podrá ser

reemplazado.

Y mientras la bomba se desliza con movimiento firme, muchos modelos complementarán este camino con la guía del resorte, por dentro de la cual el vástago recorrerá un aceitado camino longitudinal, con apenas unas décimas entre sus materiales, hasta que por su extremo se asome en busca del tan esperado fiador. El resorte, entre tanto se hará sentir si ha sido reemplazado por otro de diámetro menor, dando golpes dentro de las paredes internas de la bomba, o haciendo ruidos de fricción si su diámetro es cercano al diámetro interior de aquella. O trabajará en comunión con la potenciación, gracias el sentido opuesto de sus espiras, con insignificante roce, si no encuentra el obstáculos la potencia del tornillo de fijación de la culata que tantas veces excede su largo y dificulta el normal deslizamiento de la potencia, produciendo otro Track, Track, Track. Otro Perno, al final del rifle, que al momento de remontar el cañón estaba sujetando todo el conjunto, comenzará a recibir cada vez más fuerza hasta el momento anterior da la conexión en que soportará toda la tensión, en algunos modelos como los Mahely Senior, contamos con

2 pernos, uno hacia el final que sujeta la tapa interna, y otro que hace de pivot del gatillo; en el momento en que se acoplan conector y fiador, la fuerza pasa de uno a otro perno, quedando el anterior en reposo total. Si los materiales del tubo son correctos, no se producirá deformación es en los orificios por donde el perno traba, y el perno trabaja, asimismo el perno se mantendrá recto durante toda su vida. Alza y Guion, alineados con el tercer punto, nuestro objetivo, nos hacen olvidar todo lo que está sucediendo dentro de esta sensacional máquina.

Sucedió al fin, el gatillo está listo para ser jalado y desconectar el conjunto, y es en ese momento, luego de varios juegos respiratorios propios de cada tirador se produce la magia. El dedo índice se contrae con fuerza y durante unas décimas de segundo se suceden cosas aún más asombrosas: la sopapa que estaba reposando y que había sido “peinada hacia atrás” recibe una aceleración brutal y se infla, rozando las paredes internas del tubo en esa carrera por llevar todo ese aire que estaba reposando, a un cubicaje menor, que es el que el balón permita antes de comenzar a moverse dentro de las estrías del

cañón. Al unísono, en ese preciso instante, las moléculas de aire comienzan a sentirse apretadas y se rozan, ese roce produce energía calórica a la sorprendente escala de 500 grados Celsius, suficiente para encender cualquier aceite y hacerlo arder. Una desconexión dura no nos permitirá mantener focalizado el objetivo, el disparo tiene que sorprendernos para que sea efectivo y certero.

Pero retomemos, habíamos hablado antes de la trepidación, y es aquí donde la ilustramos, todo el proceso anterior se verá afectado si la aceleración de la sopapa no es progresiva y por el contrario encuentra obstáculos que producen freno y fuga, como así también si la sopapa es muy grande y solo produce roces traducidos en freno, o muy chica y sucede que no hay compresión, solo tiros en vacío. Continuamos con alta temperatura en el interior de la recámara que puede encender aceite si se le ha colocado y un importantísimo trabajo de sellado que está realizando el retén o sello del cañón. Es en este momento en el que debe comportarse sin la más mínima fuga, pero sólo podrá mantenerse plano y estanco, conteniendo

esa brutal presión, si el resorte del crique tiene la tensión correcta para mantener el block levantado y por ende el sello pegado al cierre del rifle.

El balín comienza a sentir la fuerza, y la resiste con su pollera hasta que comienza a ingresar más hacia adentro, hasta el punto en que ya no puede contenerse allí, y entonces, copiando las estrías comienza a girar cada vez más rápido hasta que abandona el ánima. Por efecto giroscópico, éste trazará una trayectoria siempre en forma de parábola, que lo mantendrá apuntando hacia adelante en giro permanente sobre su eje, por ello es que los balines copita son indiscutiblemente superiores en precisión a distancias de más de 30 metros que sus compañeros los esféricos. La sopapa en un gentil descanso reposará sobre el fondo del armazón, en el cierre. Quitaremos el dedo del disparador y habiendo hecho centro en el objetivo nos enorgullecemos de nuestro bien cuidado rifle de resorte, compañero de innumerables aventuras y anécdotas.

CAPITULO 15 - Historias de Fabricantes:

- A- Kafema.
- B- Mahely.
- C- Saurio
- D- Centella
- D- Diana Ind. Arg.
- E- PasPer.
- F- Farac
- G- Barcelona.
- H- Rubí
- I- Condal
- J- Cigarra
- K- Fiume
- L- Gacela
- M- Churrinche
- N- Dakota
- O- Barcelona
- P- Aerojet
- Q- Llama
- R- Rexion
- S- Combate

T- AeroJet

A- KAFEMA

Una entrevista cargada de pasiones, relatada en detalle y alrededor de las antiguas máquinas que fueron testigo, me fue contada por Enrique Schack, su último dueño, un descendiente de alemanes, flaco, alto, con el pelo ya blanco y ojos celeste cielo característicos de la raza alemana. Sucedió el día 20 de marzo de 2014, después de llamarlo a Enrique me fui para su fábrica, atravesé el largo pasillo que lleva hasta las instalaciones y allí, donde todo nació y se sucedió, comencé a hacerle las preguntas de rigor:

- Enrique, contame lo que recuerdes de los comienzos de la fábrica, de sus fundadores, de lo que fabricaban, en fin, contame lo más que recuerdes. Y entonces sucedió la magia, Enrique tiene una manera de relatar los sucesos tan especial, que podés escuchar las voces de los fundadores, el ruido de las máquinas trabajando y hasta podés ver a los obreros girando las

manivelas de las fresas y los tornos, haciendo disparadores o ajustando rifles.

Enrique: “allá por los años 1930 se establecieron oficialmente como fábrica acá en Buenos Aires, sus fundadores eran dos Alemanes, Kramer, ex empleado de la firma Diana de Alemania y Pfeffer, el mejor culatero que tuvo la Argentina. Llamaron a su fábrica KAFEMA, por las iniciales de sus nombres y el de un tercero que invirtió el dinero, llegaron a tener 32 empleados. Fabricaron el rifle AK C45, Arno Kramer en el año 1945 y AK 58 de caño más largo, ambos en calibre 4,5mm. En el año 1962 fabricaron el AK 62 que fue el primero en calibre 5,5mm. En los años 80 con mi socio, ya habiendo comprado Kafema, fabricamos el IS 80, esta designación correspondía también nuestros nombres: Izuel y Schack, teníamos 8 empleados y nosotros 2 también trabajábamos.

Mientras estuvieron los alemanes al frente fabricaban alrededor de cien rifles por mes o cada dos meses durante cincuenta años, no se exactamente cuántos se produjeron pero creo que esa cuenta arroja unos cincuenta mil rifles, tal vez muchos más.

Todos los ajustes del rifle los hacían a lima, eran muy meticulosos con el trabajo, “esta es la propaganda de nuestro rifle” decía Kramer alzando un Rifle KAFEMA con un castellano bastante rústico pero entendible.

Recuerdo que una vez, un conocido de Kramer vino a Argentina en viaje de placer y él lo fue a buscar al aeropuerto, entonces le mostró los lugares más típicos de Buenos Aires y luego me pidió permiso para traerlo a recorrer la fábrica. Pare ese entonces ya éramos nosotros los dueños, y por supuesto que le dije que sí. Cuando su amigo, (Ingeniero de Diana Alemania) vino a nuestra fábrica fue consultado aquí acerca de la utilización de nuevos materiales para la sopapa, a lo que respondió, también con un castellano básico “en el país del cuero quieren usar plástico” nosotros solo usamos cuero en rifles de mucho valor y ustedes que lo tienen barato lo quieren reemplazar”...” - Mientras me contaba la historia, nos separaba una máquina de alinear caños, una especie de prensa alta con un timón en forma inclinada. “Esta es la máquina de alinear los caños, Kramer le pagó el viaje a un conocido de él en Alemania que sabía utilizarla y que también

sabía construirla. Entonces vino aquí, la fabricó, y desde 1930 todos los caños pasaron por ella. Cuando nos hacemos cargo de la fábrica, Kramer nos enseñó a IS a utilizarla, nos ponía a prueba con caños mal enderezados y con caños bien terminados, hasta que estuvo seguro que ya habíamos entendido como usarla. Esto lo hizo bajo la más estricta confiabilidad y criterio, ya que era y es un Top Secret en cualquier fábrica de armas, y es uno de los oficios mejores pagos, incluso más que cualquier tornero o fresador calificado. Por esas cosas de la vida le comento a mi Amigo y después socio, Izuel, que los alemanes tenían la fábrica en venta, y ahí nomás apareció el dinero. Recuerdo que fuimos al banco con sacos y los llenamos de fajos de billetes por todos los bolsillos, nos subimos a un taxi y vinimos a la fábrica, Kramer y Pfeffer querían vender porque ya estaban viejos. Entonces nos reunimos para hacer el negocio y nos dijeron que antes de vender la fábrica, nosotros teníamos que respetar una condición que ellos nos iban a imponer. -bueno, no se hace la venta pensamos con mi socio- Pero lo que ellos querían era tan insólito como difícil de creer, la cláusula

indicaba que ellos seguirían trabajando indeterminadamente de manera gratuita a las órdenes de los nuevos dueños para no terminar rotundamente con tantos años de trabajo, a lo que sin pensarlo mucho accedimos. Nosotros llegábamos a la fábrica a eso de las ocho de la mañana todos los días, y Kramer y Pfeffer ya estaban trabajando desde las seis de la mañana...

Ese día que les dimos el dinero, adquirimos por contrato la maquinaria, marcas y patentes, pero seguimos pagándoles el alquiler durante dos años hasta que les compramos la propiedad. Recuerdo que Kramer hizo un paquete con papel de diarios y dentro estaban todos los billetes de la venta, era grande, con el tamaño de dos cajas de zapatos, entonces la abrazó y se fue caminando vestido de obrero a la parada del colectivo y dijo: Quien va a sospechar de un obrero con un paquete de papel de diarios, y así fue que llegó a su casa sin problemas. Pfeffer fallece primero aproximadamente dos años después que nosotros adquiriéramos la fábrica.

Recuerdo que la estriadora era manual, la operaba José Tavera, un Medio Oficial, con un

volante manual y trabajaba por arrastre de viruta en varias pasadas, entonces decidí motorizarla, y mientras lo hacía, Kramer miraba con aire de negación y decía en su tosco castellano “Eso No Sirve! No va a Funcionar!!” Pero funcionó muy bien, y más adelante introduje el sistema de presión en reemplazo del de arrastre de viruta, como lo hacían en la fábrica de Carabinas Saurio, que si bien allí estaba en una fosa y trabajaba vertical por cuestiones de espacio, aquí se adaptó la vieja estriadora horizontal con ese sistema. Recuerdo a varios trabajadores, Evalt Houserber, era un austríaco Ajustador y pavonador, José Tabera, fresador tucumano; el “Torito Barrios” que usaba el balancín y se venía desde La Plata; el culatero, descendiente de árabes, flaco, alto y de bigote, callado y muy buena persona, él copiaba las culatas en el fondo y luego subía a terminarlas bajo el techo de chapa ardiente en verano, y lo hacía sin ventilador y apenas tomando media botellita de Seven Up de esas chiquitas de vidrio a la hora del almuerzo, decía que estaba acostumbrado al calor y que no lo sufría, también recuerdo a Abdala Juarez, a quién le habían cambiado el

apellido cuando llegó a la Argentina. Algunos rifles Kafema fueron vendidos con el nombre "El Militar" para una armería que estaba en el sur, en Tres Arroyos, a veces me llegan reparaciones de esos rifles. El mayorista y distribuidor Pablo Llosas trajo toda la matricería del rifle Llama Gabilondo, copia del Diana Modelo 50, nosotros se la compramos completa, recuerdo que cargamos un camión grande en la calle Paracas en Barracas y fabricamos alrededor de quinientos, algunos para el Tiro Federal Argentino, otros para Angel Baraldo y también para Las Colonias, aún tengo varios para armar. Mi socio Ricardo dejó de trabajar en la fábrica hace unos dos años, yo voy a seguir haciendo los rifles Kafema, como siempre, los armo por completo y los vendo, siempre estoy haciéndolos."

B- MAHELY / RENO:

Una leyenda viviente en todos solo podía ser

contada por Antonio Carlos Sanchez, “coco”. Fue entonces que el 12 de marzo de 2014 me fui hacia el fondo de la fábrica Reno, atravesando las líneas de producción, y allí estaba él, cortando unos cañones con una vieja máquina. Con esa paz que lo caracteriza y siempre dispuesto a compartir su experiencia con los que se apasionan por este oficio. - Coco, contame todo lo que quieras contar y lo que recuerdes de Mahely, desde sus orígenes, y allí en un viaje hacia el pasado comenzó a recordar de esta manera:

Yo ingresé a trabajar cuando cumplí los 14 años, la fábrica se llamaba Squiachetti Gonzalez, eran dos obreros de la fábrica de ametralladora y rifles Halcón, aca en Lanús; ellos empezaron en Pompeya, en un cuartucho a hacer los rifles que llevaban el nombre “Squiachetti Gonzalez”, no lo copiaron de ninguno, compraban las barras de cromo níquel y las perforaban para hacer los cañones.

Nardi Giacchetti manejaba el dinero y Abelardo Gonzalez era Matricero, tomaron 4 operarios más, Francisco Giacchetti que era Pulidor y Pavonador, Hector Perazo que era Tornero,

German Rivera que era Ajustador y Raul Fernandez que era Fresador. La fábrica se mudó al fondo de la casa de Raul Fernandez, en la calle Chaco al 500, siempre tomaban pibes para que aprendan el oficio, para el año 48 el galpón les quedó chico, se compraron un terreno en la calle ¿nombre???? donde la fábrica encontraría su esplendor y su muerte, y se mudaron ese año hacia allí. Comenzaron a crecer cada vez más y a fabricar muchísimas cosas, ya eran seis los socios, y había que cambiarle el nombre a la fábrica. Según Abelardo Gonzalez, quien tenía un amigo que era Paraguayo, siempre le insistía que se llamara MAHELY, que significa Viento Indomable.

Una vez se reunieron en un asado, y decidieron hacer una competencia de puntería con un rifle de aire comprimido, el que pegara más cerca elegiría el nombre de la fábrica. En dicha comida estaba el Paraguayo, quien también participó, y oh casualidad, fue el que más cerca dio en el blanco, y allí nació el nombre MAHELY.

En los tiempos de Perón la fábrica tuvo sus mayores progresos, la producción se vendía

antes de estar terminada, compraron oficinas en Capital Federal en la calle Mexico, también compraron un campo de una hectárea en Florencio Varela donde los obreros practicaban deportes y se reunían con la familia. Se compraron Televisores y llevaron la marca Mahely, cuchillos, artículos de marroquinería, carabinas, miras telescópicas, revolvers, etc. Con respecto a los rifles de aire comprimido, se fabricaron 5 modelos:

Mahely "Cadete" desde 1950 hasta 1960
Mahely "Pistola" desde 1950 a 1960
Mahely "Senior" desde 1960 hasta 2005, ahora Reno Coop
Mahely "Junior" desde 1960 hasta 2005
Mahely "R01" 1990 hasta 2000, fue copia de un rifle español, nunca funcionó bien, tenía poca potencia, pero los dueños querían seguir fabricándolo pese a que les decíamos que era una basura.
Mahely "Master" desde 1970 hasta 2005 ahora Reno Super

No puedo dejar de recordar a mis compañeros de trabajo, muchos de los cuales están trabajando hoy aquí:
Hector García, Juan Dileo, Carlos Ligouri, y

Antonio Corrales: encargados de máquinas, Roberto Gallina Estriador (nunca me voy a olvidar cuando íbamos a cazar con Roberto, que tipo divertido), Paseti Raul, Rafael Masela y Mariano Segura, Torneros, Carlos Molina Ajustador, Ituarte y Eduardo Lentino, encargados de Carpintería, Juan José Laspiña, Matricero, Gonzalito Enrique, Balancín, Marcelo Ortega, Ajustador.

EN el año 2000 se funde Mahely, y el resto es historia conocida, nos indemnizan con las máquinas y formamos un tipo de sociedad muy sencilla llamada cooperativa, donde continuamos fabricando los Mahely durante el tiempo que los antiguos dueños nos permitieron, hasta que tuvimos que darle un nuevo nombre a la cooperativa, y se nos ocurrió "RENO".

Algunas Anécdotas:
En 1980, el compañero Etchecolas se suicidó en la fábrica, nos contaba siempre que tenía problemas familiares, una día llegó muy temprano en la mañana, se sentó en el banco de prueba de las pistolas calibre 22, encendió un cigarrillo, y cuando terminó de fumarlo, tomo la pistola de pruebas y se pegó un tiro en la

cabeza.

Juan Dileo estaba probando una carabina y le pegó en el estómago al hijo de Gonzales, por suerte fue un accidente con suerte, se salvó. Me vienen anécdotas muy divertidas a la mente, fue muy lindo trabajar en Mahely y mucho mejor Ahora en Reno.

C-

SAURIO:

Si hay Leyendas vivientes en este mundo, Roberto Gallina es una de ellas; solo para los que lo conocen se reserva un detalle en su persona, de coqueto nomás, habitando en los pagos de la localidad de Piñero, por calle Mario Bravo nos recibe con su habitual presencia y picardía. Ex empleado de Mahely, que ingresó cuando "Coco" se enfermó, perfeccionó el estriado con un nuevo sistema por él desarrollado.

-Gallina, contame un poco de la historia de Saurio, en especial lo referente a la fabricación de rifles de aire comprimido.

-Bueno, yo entré por el año 1970, era de dos hermanos, Boris y Danilo Frogli. La primera

fábrica estaba ubicada Beguerestein 2448, pasando Viamonte, luego se mudaron a la calle 25 de Mayo 1531 de Lanús. Se hicieron 2 modelos de rifle, uno que era copia de un rifle francés, que fue el primer modelo y se fabricó hasta 1958, luego vino el Saurio 200. Unos de los hijos, Daniel Frogliá, armaba las alzas y los gatillos con santa paciencia, ya que tenían cola de milano, y había que limar cuidadosamente y después pintar de blanco los fondos.

Recuerdo dos compañeros, a Aldo y a Forino, quien luego compraría la matricería para hacer las pistolas y carabinas. Entre 1995 y 1998 murieron los patrones y quedé solo yo. Se habrán fabricado como máximo 3000 rifles Saurio 200, el caño era embujado, las culatas las fabricábamos nosotros, en la máquina que luego adquiere Pelusa, otro legendario fabricante de culatas, casi para todos los rifles, ahora las de Shark, y que actualmente usa, copiaba de a 4 o 5 culatas al mismo tiempo, también hacíamos los pavonados.

D- Centella

Hermanos SALA

En comunicación telefónica con un nuevo amigo, apasionado por el aire comprimido, hoy, 12 de enero de 2019, pude conseguir el teléfono de uno de los dos hermanos SALA, que aun goza de buena salud y tiene 73 años de edad, quien me relató lo que a continuación expondré con la mayor precisión posible.

Un Coronel de apellido Fatigati, interventor de Fabricaciones Militares, amigo de Perón y político en Santiago del Estero, pone una distribuidora de artículos para caza, y encarga fabricar producciones chicas de rifles con marcas diferentes a las que el distribuía, así se hacen los pistolones centellas que tenían copiado el sistema de un pistolón alemán, y un rifle de aire comprimido de marca "infante", que era una copia del diana 35 alemán, con sistema de traba por bolillero y culata típica de Mauser. Este modelo se fabricó desde los años 1970 al 1972, y se habrán vendido un máximo de 300 unidades.

Con el Rodrigazo, el Coronel Fatigati quiebra, y los hermanos SALA continúan fabricando el desde 1972 el rifle con otro nombre y varias

modificaciones, ya que este Infanti, además, tenía una mezcla de Rubi Venturini, Mahely y Kafema, lo llaman Centella, sin poder recordar por qué se eligió ese nombre.

Los SALA eran 4 hermanos, hijos de italianos, uno era italiano y los otros tres ya habían nacido en Argentina, una hermana mujer y los dos fundadores de Centella, Sergio que se encargaba del tramiteria y ventas y Kuqui (de nombre Roberto SALA), el Ingeniero que estaba a cargo de la producción. Tenían registradas las marcas “Texas, Centella, Infante, Dillan y Junter.”

La fabricación de rifles de aire comprimido fue con un presupuesto muy bajo, por ello, los primeros rifles no estaban del todo bien terminados, pudiendo observarse soldaduras toscas y terminación que posteriormente fueron mejoradas en la nueva serie de rifles que llevó el nombre de “Junter” Allí habían cambiado las cosas, y ya disponían de maquinaria acorde, hacían todo el rifle completamente en la fábrica, hasta el pavonado, en un primer piso, una sala improvisada donde la batea era alimentada con una manguera. Una anécdota de la sala del pavonado cuanta que uno de los días que se disponían a pavonar, lo que sucedía cada mes,

fue que encontraron un gato muerto dentro del baño de pavón, entonces luego de muchas risas, sacaron el gato y encendieron el baño.

Una vez, estando escasos de dinero, hacen una tanda de rifles con cañones más cortos, que eran los recortes de las series anteriores, y lo venden como un nuevo modelo en desarrollo del que decían era más compacto y más caro, pero que lo vendían al mismo precio.

Disponían ya de muchas máquinas y dispositivos:

4 tornos revolver

3 tornos Santos Vega

1 fresadora Wacheco

1 fresadora Pagano nro 2

20 dispositivos fijos de una sola operación.

Cualquiera que pasaba por el taller, que era un lugar de amigos, podía ponerse frente a uno de esos dispositivos, sin conocimientos de metalúrgica y realizar la operación en la pieza a la perfección con el solo accionamiento de una o más palancas.

1 estriadora de paso fijo para los revólveres

1 estriadora de marca Berno, de paso variable de hasta 20mm que conserva un amigo de cuky que tiene en mente fabricar cañones algún día.

Pesaba alrededor de 3 toneladas, rayaba izquierda y derecha, y como le daba lástima venderla por chatarra es que la regala a su amigo. Fue adquirida a través del Coronel Fatigati.

3 pulidoras grandes

1 cortadora Malesani.

1 rectificadora bandera

1 perforadora horizontal donde se hacían los alveolos de los revólveres Dillon.

Fabricaban también miras telescópicas, e hicieron varias pruebas en el piston para aumentar la potencia, cuando había dinero compraban resortes de oteva, y cuando no lo conseguían lo hacían en 228. Los últimos rifles con el nombre Junter, fueron hechos en 1980, venían con doble resorte y estaban mucho mejor terminados, pero también se estampó la marca Centella en estos últimos, haciéndose muy difícil saber cuál es de los primeros y cuál de los últimos.

UN distribuidor de la provincia de córdoba le cambia una casa en dicha provincia, que en la actualidad Don SALA conserva, por el pago de una gran cantidad de rifles, estima que se deben

haber vendido alrededor de 3000 a 4000 rifles Centella y Junter.

La fábrica se encontraba en Villa Ballester, cucky sigue viviendo allí, pero ya no queda ninguna máquina ni nada de aquella época, las distintas sucesiones y cosas de la vida, en especial, la importación china de los años 2000 hizo que un rifle Junter costara 109 pesos y un chino modelo b2 costara 19 pesos, no se pudo seguir fabricando, el resto es historia conocida. Años atrás fallece a los 73 años Sergio, el hermano mayor de cuky .

De esta conversación también surge un dato que no me gustaría dejar en el olvido:

“Enzo y Dino Longo, dos Italianos, que habían logrado tener mucho dinero, tenían una fábrica de escopetas marca “Brenta” en Gonet; en una visita de aquellos años, el tano Longo lleva a mi amigo a un taller chico, en donde otro Italiano estaba fabricando unos rifles tipo pistola Webley, una especie de Saurio 200, pero con un cilindro mucho más grueso y una culata metálica estampada, se perdió el rastro de esa fabricación, tal vez alguien alguna vez adquiriera uno o pueda completar la historia....

Pero tampoco termina aquí, los hermanos Longo estaban trabajando en un rifle que funcionaba con Keroseno, el rifle tenía una recámara de 40mm de diámetro exterior, tenía una agujero como boca en forma de embudo y que hacia las veces de cierre, y generaba un disparo en extremo potente, potentísimo! Otra historia para completar....

F- FARAC

Fábrica Argentina de Rifles de Aire Comprimido, es una de las historias más impactantes, en ese sentido una anécdota me viene a la mente, hace unos años un señor español con el cual hice un negocio me dejó unas palabras muy bonitas, me confirmó el negocio por teléfono y me dijo: "Palabra de Dios", "Por mí Muerto".

Dos hermanos: Francisco Alvite, alias PACO nacido en 1934, y José Ventura Alvite Zubiela 9 años menor, fueron unos compañeros de vida que hicieron los rifles más elaborados, detallistas y siempre costosos de la historia de los rifles de aire comprimido Argentinos. En un almuerzo con José Ventura, el 6 de marzo

del año 2014, reviví esa historia de inmigrantes llena de pasión, esmero, lucha y dedicación: voy a escribirla como si ustedes mismos estuviesen escuchando las palabras de José , quien con un acento español no muy marcado, igualmente es inconfundible: “Sucedió allá por los años 1949, la familia entera vino tras la guerra de España a instalarse en la prometedor Argentina. Papá de profesión relojero, fue empleado de la casa Scasani durante varios años, hasta que compramos un terreno en Villa Madero e instaló su propia relojería. Papá tenía un torno de relojero de banco, grande, y Paco, mi hermano se lo hizo pelota. Paco aprende relojería con ayuda de papá. A los 18 años, Paco ve en el cine la película Winchester del 73 y eso cambió nuestra vida para siempre.

Paco comienza a fabricar un rifle de aire comprimido basado en lo que había visto en la película. Papá no tenía muchos recursos para ayudarlo económicamente, era un trabajador, pero gracias a un amigo de papá, le consiguió un caño del ferrocarril con su interior de 4,5mm. A partir de allí, Paco elabora todo un rifle, con el levador de balines cuadrado, todo hecho a lima, que fue así por no tener herramientas, único con

alimentador de 80 balines tipo Winchester este rifle llevó el nombre de Alvite e Hijo, y nunca pude volver a ver otro.

El vecino de enfrente, de apellido Brown, al ver que Paco prometía mucho con su modelo de rifle, le pide dinero a un cuñado para invertir en el proyecto de Paco y allí comienza la sociedad fabricando 30 rifles por mes.” Detengo el relato y le pregunto: el vecino de enfrente estaba medio loco o qué? –“No, la que hacía Paco era realmente sorprendente. Se formó una sociedad y se compró una sierra, una fresadora, una amoladora y una perforadora; en la fresadora Paco hizo un dispositivo para perforar los caños, que aún está en el taller. Tuvimos siempre el problema con los balines Diablo, entonces Paco y Papá con plomo de cañería hicieron una barra fundida, la cortaron en daditos y luego le daban esfericidad, y como los rifles ya no se trababan hicieron una máquina para producir las esferas, que es la que usamos en la actualidad, uno de nuestros secretos mejores guardados, solo puedo decirles que usamos plomo puro, y que nuestras esferas FARAC son las mejores. Hacíamos incluso las culatas.

El suegro de Brown, del vecino de enfrente, quería entrar en la sociedad, pero como no lo dejamos, nos pidió que le devolviéramos toda la plata y, entonces papá sacó una hipoteca para pagarle, y allí tuvimos que empezar todo de nuevo. En el año 1960 fallece papá. La sociedad, hasta entonces Alvite y Brown se divide, Brown se juntó con unos amigos y comenzaron la firma Ri Brown, esos rifles tenían la culata finita y en el cabezal trasero a rosca con el nombre impreso RiBrown. Los personajes de esta sociedad se llamaban: Pedro Le Peti, Jorge Cravo, Julio Escalco y el Dr. Parpaglione, se establecieron en la calle Pilcomayo en Valentin Alsina, en la casa de Julio Escalco y comenzaron a fabricar el RiBrown con muchos problemas de alimentación por no contar con los balines esféricos. Mientras tanto Paco y yo hacíamos el rifle Alvite e Hijos. Unos años después nos comenzaron a comprarnos balines esféricos a granel, me acuerdo que Julio Escalco venía en moto a buscar los balines. Brown un día le pide a Paco si no quería asociarse con él, y Paco le dijo que sí (acá es donde me vienen las palabras del español), pero que quería una cláusula en el contrato, que establecería que si la sociedad no

funcionaba se la quedaba Paco. El Sr. Brown era una persona decente y de palabra, todos los demás no. Un día Pedro Le Peti vendió un rifle Ribrown y justo Paco lo vio. A la tarde cuando se fueron todos fue a la caja y se encontró que no estaba la factura de esa venta ni tampoco el dinero, pero se quedó con la duda, y por esas suertes con desgracia el comprador vuelve con el rifle porque presentaba una falla, entonces Paco le pregunta si le habían hecho factura, y el cliente dijo que no. Entonces pide la renuncia de Petit y a la semana se hace una reunión social y ahí Paco obtiene el 100% de la sociedad, marcas y patentes, esto sucede en el año 1967/8. Hasta el año 1972 nos mudamos a la calle Enrique Fernandez y Cnel Delia, allí nace el Valiant de cañón fijo y se continúa produciendo el Ribrown, luego nos trasladamos a la ubicación actual de la calle Wadalupe 2557. En el año 1974 aproximadamente se comenzó a fabricar el Ribrown de caño intercambiable que se hizo hasta el año 1983 más o menos, luego el nuevo modelo de Valiant. En 1976 se comenzó a desarrollar el Ribrown de quiebre y se comenzó a vender en 1978 hasta la actualidad junto con el Super Valiant de caño intercambiable. En el

donde tuve oportunidad de estrechar la mano de su Padre “Don Venturini”, en el ocaso ya de su vida, hace casi unos 20 años atrás, en una visita con mi ya finado viejo...

Pausado, con acento de provincia y una generosidad mayúscula, comencé como en los otros casos las preguntas de rigor, y la charla fluyó, transitando por los caminos del pasado, por donde los inmigrantes dejaron sus huellas, forjando lo que creían iba a ser un futuro, ese en donde nos encontramos hoy con solo el recuerdo de sus obras de arte, creadas en combinación de madera y metal, esperando a ser descubiertos en los roperos de nuestros abuelos, en áticos olvidados, en sótanos oscuros, en armeros celosamente cuidados, y en lugares insólitos hacia donde se dirige nuestro inevitable destino.

Allá lejos y hace tiempo, corrían los años 1916, la Primera Guerra Mundial se había desatado, y fue por ello que al momento de nacer, Don Venturini recibe el nombre con el que se estilaba nombrar a los niños de la guerra: GUERRINO MARCELO VENTURINI, quien con 6 meses de vida pierde a su padre en el

frente de batalla, en Austria, y del que no tiene noticia alguna por los siguientes 20 años.

Proveniente de Verona, y con 16 años de edad pisa el suelo argentino, donde sin dudas ha dejado marcas eternas, y se reúne con sus "paisanos " italianos, casi todos de Verona, y es entonces donde aprende el oficio de armero.

Una vez iniciado consigue su primer trabajo en la primer fábrica de escopetas de la República Argentina : Crucelegui Hnos , allí desempeña una de las tareas mejor remuneradas y más complejas del mundo armero, era Ajustador de Blocs y Básculas de escopeta; ese trabajo lo realizaba durante el día, y por la tarde se lleaba trabajo a su casa.

Soltero y joven, vivía en un hotel con su hermano, y corrían los tiempos en donde se conocía el sueldo real de el presidente de la República, y el contaba orgulloso que ganaba más dinero que el mismo Presidente.

Cenaba todos los días afuera, y había logrado tanta estabilidad que contó años después que le resultaba más económico utilizar una sola vez las medias y descartarlas en la basura, que mandarlas a lavar, y así compraba medias por docenas.

La fábrica Hispano Argentina, dónde se fabricaban motores, gana una licitación del Ejército Argentino consistente en ajustar y reparar Fusiles Mauser, averiguan quien sabía de armas y entonces concurren a Crucelegui Hnos, de allí va en préstamo Don Venturini, como hoy los futbolistas van de un club a otro.

Al tiempo La Hispano Argentina gana otra licitación para el desarrollo de una pistola calibre 45, y arreglan con Crucelegui Hnos para que Venturini se quede de manera permanente. Allí nace la pistola Ballester Rigaud, participando activamente en la primer etapa de prototipo y piezas terminadas, quedando exhausto al momento de las pruebas, donde realizaba 1000 (un mil) disparos diarios. Corrían los años 1942.

Se fue de allí y por su cuenta inauguró un taller armero de 3mts x 3mts con un techo de 2 mts de alto de chapa, en la calle Santa fe y Sarmiento. En verano mojaba el techo para frenar el calor.

Allá por el año 1947 Nace Fernando Venturini.

De esa primer fabriquita, recuerda Fernando un torno que los acompañó hasta el final de los tiempos al que cariñosamente llamaros "el abuelo".

En ese taller comienza a incursionar en el “menaje”, que eran todos esos utensillos que se usan en una casa, como destapadores, sacacorchos, eje con rulemanes para puertas de alacenas, etc.,

“ recuerdo que mi madre contaba que una noche, eran las 3 de la mañana y papá se levantó, le dijo a su esposa que ya había resuleto como hacer el sacacorchos, entonces fue al taller y allí nació el sacachorcho hecho de una pieza de metal fresado”

Corrían los años 1955 y estaba en auge la bicicleta, y había muchos armadores que compraban las piezas, las soldaban y pintaban y la vendían, entonces Venturini comienza a fabricar la parte más difícil de la bicicleta, la caja pedalera, que fabrica durante años haciendo miles de unidades.

En el año 1960 fabrica el primer revolver Rubi calibre 22, del que Fernando es poseedor, y que lleva el número 01.

Por qué la Marca RUBI?

Cuando desarrollaba el revolver necesitaba ponerle un nombre, entonces, hablando con Pablo Llosas, quién importaba el revolver Rubí

Extra de España y tenía varios miles vendidos y un cierto prestigio, decide colocarle ese nombre.

El Sr. Juan Digiacomí, de la calle Moreno en Capital Federal, le ofreció a mi padre comprarle una cantidad importante de rifles de aire comprimido con la marca Slavia, ya que él los importaba desde Checoslovaquia y aquí no estaba registrada la marca, mi padre hizo una copia casi exacta, respetando las modificaciones básicas que pide la ley, así nace entonces el rifle de aire comprimido "Rubi, de Establecimientos Venturini", y el " Slavia 620 Industria Argentina" que es exactamente el mismo.

" MI padre era un tipo muy duro, las cosas eran blanco o negro, no toleraba imperfecciones. Nunca fabricó basura, lo hizo bien y con garantía de por vida, y esto no era poco, ya que el apellido de toda la familia estaba en cada arma. Teníamos un sector especializado en atender garantías, donde no se cobraba nada por la reparación de cualquier tipo que fuere y en cualquier producto hecho por mi padre.

Corría los años 1960 y Don Venturini viaja con toda la familia a Europa de vacaciones durante 6 meses.

Uno de los objetivos principales del viaje era poder identificar la tumba de su padre, que al fin encuentra en un campo de prisioneros de guerra en la ciudad de Aschag, Innsbruck Austria, que estaba cuidado y mantenido a un nivel superlativo, como un cementerio privado de mucha categoría.

Durante ese viaje se hospedan en la casa de el hermano de Venturini, y a quince kilómetros de allí se encontraba el pueblo llamado de Colonia Veneta.

Allí había una especie de quermese, y Fernando se entretenía disparando con un rifle de c02, el que se alquilaba por alunas liras con unos cinco disparos. Allí Don Venturini le gusta la idea, adquiere una unidad que lleva a Buenos Aires y queda en la caja fuerte por 7 años, hasta que en 1967 se comenzó su fabricación.

Es la famosa carabina Golondrina, a repetición, mas compleja de fabricar que el mismo revolver, ya que tiene muchas mas operaciones de freza y requiere mucha precisión, el primer tiempo venían muchas con problemas propios del mal uso y del desconocimiento de las armas en general por parte del os usuarios, entonces se decidió aumentar considerablemente su precio,

y ya no hubo mas casos de garantias por este motivo.

“Fuimos los primeros en fabricar rifles de CO2 en el país”, la culata de plástico fu muy rechazada por el público en general, pero la garantía cubría el 100% de la culata, si una persona venía con los pedazos de una culata aunque estuviera incompleta se le daba una culata nueva.

La matriz de inyección media un metro de largo por 40 centrimetros, era gigante, “ no se porque mi padre eligió ese nombre para la carabina de CO2”.

El taller de Menaje le quedó chico, entonces adquiere una propiedad en la calle Hipolito Yrigoyen 1951 en la localidad de Martinez.

El día que mi padre lo inauguró hizo un asado para toda la familia y dijo “ acá tengo para cien años, pero enseguida le quedó chico también, construyó un primer piso, e incorporó nueva maquinaria, llegamos a tener 500 maquinas y 215 empleados, (-es por este número que duplicado en días llevo desde que comencé el Manual).

Sigue con las pedaleras de manera mas profesional y continuó con el desarrollo del

revolver, incorpora dos socios, el Sr. Rossi de Bs. As. entendido en mecánica y el Sr. Marino, fundando Venturini S.A. con mayoría de acciones en cabeza de mi padre.

La fábrica trabajaba de 6 am hasta las 14, luego se hacían horas extras

Los rifles de aire comprimido se hicieron siempre con ese mismo modelo, los primeros tenían sopapa de cuero y un solo resorte, los posteriores tenían una sopapa sintética y un segundo resorte de potenciación..

Los caños eran trafilados en frío sin costura, la firma Dalmine Siderca, era una importante acería reunió a los principales fabricante de rifles y les pidió que para poder seguir abasteciéndolos que estandarizaran un diametro, sino no iba a poder ser posible tanta variedad. Los cañones los terminábamos cónicos.

Las culatas eran de todo tipo de madera, Nogal, soila, guindo, laurel, mermelero, y fabricábamos alrededor de 300 rifles por mes hasta los años 1980. En el año 1966 compró otra fábrica en San Isidro, ahora un supermercado de mas de 2500 metros cuadrados, en la calle Diego Palma 555.

El Aire comprimido se produjo hasta el año 1982. En ese año se hizo un remate, por las consecuencias de las medidas de Martínez de Hoz, y mi padre se fundió porque quiso, porque tenía empleados con más de 30 años de servicio que eran de la familia. “yo le preparé a una nota para presentar ante el ministerio de trabajo donde por “motivos fundados” se podía indemnizar al personal al 50%, pero papá la tiró dentro de la caja fuerte y la cerró, no quería dejar a la gente en la calle, eran mas de 200 persona. Siguió y se fundió, se hizo un remate y se perdió casi todo.

“recuerdo un torno de cincuenta centímetros entre puntas, un torno de relojero hermoso, mi papá se lo regaló al síndico”.

Se muda a Munro a un pequeño galpón de 10 x 40 en donde se fabricaban escopetas y carabinas solamente, ya con restricciones legales que dificultaban la producción hasta el año 1997, donde afectado por la muerte de mi madre, se cancela el contrato, se carga lo que quedaba y papá viene a San Luis.

M-

CHURRINCHE:

Si hablamos de Churrinche, nos estamos refiriendo a Industrias Marcati, y a Osvaldo Gomez, quien con su pañuelo al cuello con hebilla, cual hacendado gaucha de las pampas, su hablar pausado y por demás interesante, fue quien contara lo que ahora van a escuchar; por demás de conocedor, lo recuerdo ajustando cada carabina batan 54 antes de que saliera a la venta, en una ya Industrias Marcati en ruinas de los años 1997. Tengo en la memoria una lata llena de grafito y la imagen viva de Osvaldo lubricando con él los cargadores. Tres tiros en un largo polígono y si hacían centro y no se trababan, a la caja, con el papelito de la garantía, de otra forma, y no quiero exagerar el relato, Gomez se acercaba la carabina al oído, la accionaba lentamente y allí encontraba el defecto y lo arreglaba. Por esto, es que la historia merece ser contada por él.

-Osvaldo, contame un poco lo que recuerdes de Marcati, de los rifles de aire, de los churrinches, contame todo lo que te acuerdes.

- “Bueno, la fábrica quedaba en su actual ubicación, Giribone 551 de la Ciudad de Avellaneda, no puedo decirte con exactitud

cuántos rifles hicieron, pero casi todos los días, el segundo piso de la fábrica estaba lleno de churrinches uno al lado del otro, te hablo de cientos y cientos, y estoy seguro que hay muchos vendidos en Chile y Uruguay porque tengo memoria que para esos lados fueron vendidas varias partidas, gracias al churrinche se pudo fabricar la carabina Bataan Super 54. Yo entré en la fábrica en el año 1958, tupizaba las culatas con maquinaria propia de la fábrica. Fui el primer encargado de la carpintería, me acuerdo que allí trabajaron Arce, Raúl Quintana a quien habían levantado en la dictadura, y el último fue Berini y su hijo. Para esa fecha ya se fabricaba el Churrinche x11, posteriormente se hizo un modelo llamado 73 con una culata más ergonómica, diferente a la de madera plana del modelo anterior, y tiempo después, en 1967, desarrollé junto con Gildo Marcati el Churrinche x9. Marcati sabía mucho, pero mucho de todo, fue él quien inventó la primera ametralladora Halcón. Esto venía de su tío, a mi entender, el primer armero que tuvo el país, Don Adriano Marcati. Los primeros churrinches tenían el cañón de bronce con el ánima lisa, se hacía todo

completamente en la fábrica, recuerdo que el que trefilaba el cuerpo del caño se llamaba Natalio, luego los cañones fueron estriados por Don Antonio Mogia, leyenda que aún continúa con su descendencia, allí le hacían un micro estriado. Yo aparte de trabajar en todos los sectores, fui jefe de personal. Marcati era socio de Alfredo García, Mateo, Silva y Hugo García. Yo participé directamente del desarrollo del x9, e incorporé el eje del conector cuadrado, la matricería la desarrolló CLAUSS, un alemán que trabajaba en la fábrica, y hacía que los procesos de fabricación fueran rápidos para tener mayor producción en menor tiempo. Hacíamos todo en la fábrica, desde las culatas que eran de madera de Guindo, una madera traída del sur, hasta el pavonado. La sopapa de cuero estaba remachada para ahorrar pasos, se estampaba en el balancín. Altamirano Segundino estaba encargado de la sala de pavonado, recuerdo que muchas veces jugábamos con los rifles en las líneas de producción y en una oportunidad recibí un balinazo en la nuez de un churrinche 73. Luego estuve 10 años sin ir a la fábrica, allí se

produjo el churrinche x25 que fue muy similar al Mahely Junior, eso fue por los años 1980.”

En los 80 también se fabricó un Churrinche de Modelo X91, el cual tiene una gran particularidad que echa por tierra a todas las pruebas de taller: Es similar al Churrinche x9, pero lo particular es que tiene 2 resortes bestiales, uno de 28mm de diámetro exterior con 4mm de diametro del alambre - una Bestialidad- y por dentro otro resorte de 19,5mm de diametro exterior con 3,25 mm de espesor de alambre. Cargarlo presenta bastante dificultad por la resistencia de los resortes, pero su potencia no es superior a la de su antecesor Churrinche X9, que entrega casi la misma potencia con un resorte de 20mm de diámetro exterior y 3mm de alambre, pero con solo 26 vueltas. Ello no hace mas que confirmar que el secreto está en la cantidad de CM3 que despalaza la sopapa en la recámara.

Pantera y Combate:

En fecha 31 de marzo de este 2014 me entrevisté con el Señor Silverio Montes de Oca, fabricante de los conocidos Rifles de Aire Comprimido

Pantera y Combate, y como siempre, tratando de no agregar nada a la historia le hice las preguntas de rigor, a las que de este modo respondió.

“Tengo unos problemas de memoria ya por mi edad, pero voy a recordar lo que más pueda: me inicié en la fabricación de Rifles cuando estaba por cumplir los 40 años, el primer rifle que fabriqué fue el Pantera, del que estoy muy orgulloso, fue todo desarrollado por mi, no es copia de ningún rifle (no puedo recordar porque le puse ese nombre), su cañón era completamente de acero perforado en fábrica partiendo de un barrote de alta calidad, tenía un taller completísimo, con dos tornos, una fresadora grande, agujereadoras de banco, cepillo y muchísimos dispositivos y matrices, la mayoría fabricados por mi.

En la fabrica hacía todo el rifle completo, hasta el pavonado en un sala especial, los cañones y el cuerpo los pulía a espejo y quedaban con un acabado hermoso, el estriado me lo hizo siempre Don Antonio Moggia, recuerdo haberle llevado miles de cañones para estriar, siempre fue una excelente persona y tengo un gran

recuerdo suyo y de sus hijos Claudio y Jorge, no puedo creer que haya fallecido... como pasa el tiempo.

Varias madrugadas he estado en la fábrica de Don Antonio esperando que me entregara las partidas de cañones, porque ellos trabajaban de madrugada y dormían de día, es difícil creerlo pero era así, a eso de las ocho de la noche abría Don Antonio el taller y unas horas después comenzaban a llegar clientes de todo el País.

La fábrica de mis Rifles estuvo siempre en Vicente López, Provincia de buenos Aires, unos años después del Pantera fabriqué el Combate, ese nombre siempre me gustó y cuando tuve oportunidad hice el rifle, aún tengo registrada la marca y la renuevo cuando esta por vencer el plazo.

Habré fabricado unos tres mil Rifles de Aire Comprimido en total, es muy difícil sacar la cuenta justa, pero creo que no muchos más de esos, varias partidas se las vendí a Pablo Llosas, a Ángel Baraldo y otros cientos lo vendí yo mismo.

Las culatas me las fabricó siempre mi amigo Pedro Polidoro, un culatero de la calle Oliden 770 en Piñeiro, Avellaneda, hace poco tiempo

estuve con él, ya casi cumple los ochenta años Don Pedro. Las maderas eran misioneras y de excelente calidad, las mismas que usaban en Industrias Marcati.

Ahora sigo haciendo reparaciones de Rifles de Aire Comprimido solamente, cualquier marca y modelo, no voy a dejar de hacerlo porque me gusta mucho y lo se hacer muy bien.”

Y así nos despedimos, rememorando aquellos años y viendo éstos nuevos, repasando personajes, hablando de los vivos y de los que se han ido, en fin de lo que hablamos todos. Es una suerte haber podido hablar con él y compartir con ustedes su historia.

Pasper - Robin Hood

En éste 2 de abril de 2014, tal vez la fecha que nos recuerda la herida más profunda dentro de nuestro corazones, estuve reunido con Priore, de alias QUICO, un ex empleado de la firma PASPER, y nuevamente, comencé con las preguntas de rigor que comienzan a cobrar vida en los siguientes renglones:

- Te pido me cuentes todo, desde el principio, cualquier cosa relacionada con los Rifles de Aire Comprimido fabricados allí.

“Bueno, todo comenzó allá por los años 1958, dos amigos inmigrantes italianos, Don José Cayetano Pastorino y Don Peraso... no me acuerdo el nombre, se asociaron en un galpón de la calle 12 de Octubre, en la localidad de Dock Sud, Buenos Aires, y fundaron la bien conocida por todos PASPER (PASTorino PERaso), y comenzaron en esas instalaciones a fabricar el primer modelo de Rifle de Aire Comprimido todo en chapa.

La fábrica creció durante varios años hasta que Don Peraso falleció, luego sucedió el fallecimiento de Pastorino, y la fábrica queda bajo la administración del hijo y la madre de Pastorino, para el año 1968 se mudan a la calle Agüero (ahora Crisólogo Larralde) 190 de Avellaneda.

En el año 1970 se fabrica la primer partida de pistolas Robin Hood, unos años después se fabrica el Rifle Robin Hood modelo 73, ya con partes de inyección de antimonio, y en el año 1984 nace la Pistola Robin Hood modelo 84, con

alza de regulación micrométrica, copia de una Pistola Italiana.

La inyección de Samac se hacía cerca de la estación de Plátanos, camino a La Plata, y en Agüero se hacían las operaciones de Mecanizado y también estriado de los cañones.

No puedo saber el número de Rifles que se hicieron, fueron muchos años de fabricación, pero estoy seguro de que fueron miles.

Los primeros Rifles tenían la sopapa de cuero, y luego se pasó a una de plástico inyectado.

En la calle Agüero había tornos, fresadoras, agujereadoras de banco, máquinas de operaciones rápidas, y allí se pulía y se pintaba.

Las culatas se compraban a un culatero de San Vicente, aunque los primeros Rifles de la calle Agüero tenían culatas fabricadas allí mismo.

En 1994 la fábrica cerró definitivamente y se perdió todo, las máquinas y la mitad de las matrices fueron a remate, y la otra mitad de las matrices de inyección de Samac y plástico quedaron en las fundiciones y nunca nadie las reclamó."

Y así de triste termina la historia de PASPER, un clásico regalo de nuestros padres cuando éramos niños y nos iniciábamos en esta pasión.

T- Aerojet:



Grande fue mi sorpresa hoy 10 de abril de 2014, cuando llamé a Don Aurelio Lomoro y su esposa que atendió el

teléfono me dijo que había fallecido.

Su deceso fue el 10-12-13, y seguramente la historia que hoy les acerco hubiera sido diferente, ya que va a ser de puros recuerdos, pero bueno, el destino es tan incierto como cada cosa que sucede en nuestras vidas.

En conversación con ella me dijo que solo él sabía cosas del rifle, que ni su hija que vive en España ni ninguna otra persona me podría informar, así que apelando a mi memoria, viajo casi veinte años atrás en mis recuerdos, cuando tuve la suerte de conocerlo en persona en su taller, de estrechar su mano y de oír una vez más otra historia fascinante.

Allá por el año 1998, mientras me encontraba en la Ciudad de Córdoba Capital, me hice una escapada hacia el taller de reparaciones de Lomoro Aurelio, un armero de esos ya están extintos, uno de esos tipazos que sabe dar nuestra Patria.

Subí los escalones de la ochava de la Av L. N. Alem al 999, y quedé en un recibidor detrás de un largo mostrador donde Lomoro recibía las reparaciones.

Un descendiente de inmigrantes Italianos muy alto y con cara de pocos amigos, resultó ser luego de una extensa charla un profesor para los que nos iniciamos en esta disciplina. Sus consejos, las críticas hacia los rifles que se fabricaban (recuerdo que en ese momento el fallecido Luis Menaldi comercializaba sus primeros co2 y allí me enteré que Lomoro era su referente de consultas técnicas) van a quedar siempre en mis recuerdos. Como no podía ser de otra manera, luego de contarme muchísimas mañas en la reparación de escopetas, rectificadas, cierres, juegos en los movimientos, etc, trajo su ejemplar de Aerojet, del que ahora no recuerdo cuantos fabricó, pero eso sí, que los

hizo él solo, con la santa paciencia que lo caracterizaba, la dedicación y la prolijidad reflejada en su taller armero, dónde cada herramienta en su sitio, todo colgado y organizado meticulosamente, daba el aspecto de un quirófano más que de una casa de reparación de escopetas.

Durante la charla, varias personas trajeron escopetas para ajustar, y era sorprendente escuchar el precio que pasaba por dichas reparaciones, pero así y todo la gente dejaba sus armas a reparar.

Recuerdo que era un rifle hermoso, con finas terminaciones y con la hechura de “la vieja escuela” y con esto me refiero a los segrinados, al pavonado de piezas súper pulidas por un experto, al cañón estriado con arrastre de viruta y muchos detalles más. Lo hizo con intención de competir con los rifles importados, con una versión nacional, copiando varios aspectos del Rifle de Aire Comprimido Diana 36, ya que para ese entonces en el país no se fabricaban rifles con terminaciones de alta gama, pero por esas cosas que tiene la Argentina, no se fabricó en masa y las pocos ejemplares que se hicieron, por suerte sobreviven entre nosotros los nostálgicos.

Lo guardaba en un estuche de madera acolchado, con mucho cariño, y durante un buen rato estuvo hablándome de las virtudes de ese rifle tan hermoso.

Muchas veces me invade el deseo de fabricar mi propio rifle, como le pasará seguro a más de uno que lee esto, de asociarme, de fundar una marca de hacer leyenda, pero nuestro querido país nos pone cada vez mas lejos de lograr ese tipo sueños.

Lomoro, en donde quiera que estés aprovecho para dejarte un saludo inmenso y darte las gracias por haber hecho que hoy, varias personas estemos compartiendo tu historia.

CBM

A los veintinueve días del mes de Marzo de 2014, en comunicación telefónica con el mentor de la conocida pistola CBM les traigo otra fascinante historia:

Ex empleado de la fábrica Mahely desde sus comienzos, con ochenta años de edad y una vitalidad envidiable, Carlos Bernardino Molina, de donde la pistola lleva su nombre CBM me contó que a los 47 años, cuando dejó de trabajar en Mahely, comenzó a fabricar la pistola, basada en una pistola Walter Alemana, montó por los años 80 una hermosa fábrica con personal, maquinaria para todo el ensamblado, y el maquinado. Era una instalación hermosa y muy completa, con tornos, fresadoras, balancines y hasta una estriadora, y fabricó varios miles de unidades, recuerda que durante los años 1980 y 1990 vendía 100 pistolas mensuales. Llegado el 1 a 1 y la crisis, no se podía competir con la importación china, y poco tiempo antes del año 2000 dejó de fabricarla.

En la fábrica se hacía la pistola por completo, incluso los cañones y su estriado que hubo aprendido en la ex Mahely de Coco y Roberto Gallina.

Oriundo de la zona de Valentín Alsina, Lanús, dónde parece que nos criamos todos, aún continúa reparándolas y haciendo pistolas de co2 y rifles también de co2 a pedido. Allí fue donde con gran asombro encontré al creador de

una pistola de Co2 con chachas de Pistola Saurio, similar a un rifle shark, pero que tiene su sistema de carga del martillo por el alza. Decidió fabricarlas sin nombre, pero muy chico es el mundo.

JOSÉ CINELLI

Historia recopilada el 10/4/2019

José Cinelli (Chinelli en Italia)

Escopetero de tradición Italiana, de la localidad de Gardone Riviera, viene a Argentina en 1948 con los bolsillos “vacíos” de dinero, literalmente.

Viaja en el mismo barco desde el viejo continente con varios compañeros, entre otros el señor Amadeo Rossi (armas Rossi Brasil) , el señor Montini (relacionado con la fábrica Argentina Bersa, y su primo.

Llegan para trabajar en una fábrica en Parque Chacabuco Bs. As., allí no cumplen con lo que les habían prometido y se dispersan, Amadeo Rossi viaja a Venezuela y posteriormente se radica en Brasil, Chinelli consigue trabajo en la localidad de Brandsen, a metros de la estación del ferrocarril, en una fábrica montada por el

señor Cabani, casado con la hija de Pietro Beretta, que era camisa negra en Italia y tuvo que salir de allí por aquellos años, quién tuvo un hijo que nunca reconoció.

Cinelli va a trabajar a FM, y le hacen la propuesta de que si hacía funcionar la ametralladora PAM le iban a darle una suma de dinero considerable que nunca llegó. Allí conoce al Vasco Alberdi, un armero de los que con un pedazo de fierro te hacían un arma.

Arman la primera ametralladora PAM, pero Cinelli tenía problemas con los operarios, que no querían trabajar, y solo tomaban las limas cuando se acercaban los patrones al lugar de trabajo, el resto del tiempo no hacían nada, no querían trabajar. Es entonces que les asignan una sala a Cinelli y al Vasco. La ametralladora PAM fue una copia de una ametralladora Norteamericana. Una vez que la hicieron operativa, fueron a campo de mayo y tras varias jornadas de tormento, quedo finiquita, pero como no le abonan a Cinelli el dinero prometido, le dice al Vasco que se iba, y el Vasco se fue con él.

Terminan trabajando juntos en la fabrica de escopetas Centauro del Señor Radaeli, y hacían

escopetas de dos caños con martillos a la vista. Allí toman tantas reparaciones que ya los superaba el trabajo que podían hacer en la fábrica, entonces en nueva conversación con el Vasco, se van de la Centauro y se quedan en sus casas haciendo reparaciones.

El Vasco, en los finales de sus días, le regala todo el taller completo al hijo de Cinelli, José armero de renombre en la zona de Avellaneda, quien es el que me narra esta historia, que completaré con más detalles en breve, en una visita a su taller.