

(19) 대한민국특허청(KR)

(12) 특허공보(B1)

(51) Int. Cl.⁴
F41C 11/00(45) 공고일자 1986년01월30일
(11) 공고번호 86-000045

(21) 출원번호 특 1983-0003839 (65) 공개번호 특 1985-0001999

(22) 출원일자 1983년08월17일 (43) 공개일자 1985년04월10일

(30) 우선권주장 490504 1983년05월02일 미국(US)

(71) 출원인

미합중국 콘넥티커트주 사우스포트 레이씨 플레이스스팀 루거 앤드 캠퍼
니 인코포레이티드 원본미기재(72) 발명자 월리암 배터맨 루기
미합중국 뉴햄프셔어 03773 크로이돈 턴파이크 크로이돈
(74) 대리인 강명구심사관 : 연구원 (책자공보 제1135호)(54) 노리쇠 작동화기의 리시버와 그 제조방법**요약**

내용 없음.

대표도**도1****명세서**

[발명의 명칭]

노리쇠 작동화기의 리시버와 그 제조방법

[도면의 간단한 설명]

제1도는 노리쇠 돌기를 포함하는 노리쇠와 본 발명의 리시버(receiver)의 일부를 보인 소총의 일부 절개측면도.

제2도는 리시버를 보인 소총의 평면도.

제3도는 단면으로 보인 브로우치(broach)로 제조중에 있는 본 발명 리시버의 평면도.

제4도는 제3도의 4-4선 단면도.

* 도면의 주요부분에 대한 부호의 설명

12 : 리시버 14 : 노리쇠

23 : 전방부 24 : 후방부

27,28 : 돌기 27a,28a : 돌기좌

30 : 개머리개방부 35 : 브로우치.

[발명의 상세한 설명]

본 발명은 노리쇠돌기가 삽입되는 돌기좌(突起座)를 갖는 소총용 리시버와 이러한 돌기좌를 갖는 리시버의 제조방법에 관한 것이다.

종래 소총의 리시버에 있어서는 돌기좌가 간격을 두고 떨어져 있어 돌기좌를 포함하는 리시버의 제조에 많은 작업단계를 거쳐야하고 요구된 유극을 얻지 못하는 결점이 있었다.

본 발명에 있어서는 새로운 리시버와 그 제조방법을 제공함으로서 종래의 결점을 해결하는데 그 목적이 있다.

본 발명의 리시버를 전방으로 개머리개방부를 가지며, 후방으로 하나 또는 그 이상의 노리쇠돌기가 삽입되는 돌기좌가 형성되는데 이들은 간단한 브로우치 가공으로 간단히 형성된다. 브로우치는 돌

기좌를 연삭하기 위하여 개머리개방부로 삽입된다. 형성된 돌기좌가 총신의 총구에 대하여 수직인 평면에 놓이는 것이 특징이다.

또한 리시버원판이 형성된 돌기좌에 인접한 부분에서 금속재료의 양을 조절하여 주조될 수 있어 돌기좌가 브로우치가공 공구의 1회 왕복으로 간단히 구성될 수 있다.

본 발명의 첨부도면에 의거하여 보다 상세히 설명하면 다음과 같다.

제1도 및 제2도에서, 소총(10)은 총신(11), 리시버(12), 개머리노리쇠조립체(13), 노리쇠(14), 노리쇠손잡이(16), 노리쇠 헤드슬리이브(17)와 격침(19)을 포함한다. 또한 개머리판(21)과 삽입고정부(22)가 도시되어 있다. 리시버(12)는 전방부(23), 후방부(24)와 속이 빈 개머리 부분(26)을 포함한다. 노리쇠(14)에는 상부노리쇠돌기(27)와 하부노리쇠돌기(28)가 둘설되어 있다. 리시버 후방부(24)에는 상부돌기좌(27a)와 하부 돌기좌(28a)가 형성되어 있다.

노리쇠돌기(27)(28)는 노리쇠가 폐쇄위치에 있을 때(제1도) 리시버돌기좌(27a)(28a)에 각각 삽입된다.

제3도 및 제4도에서, 리시버돌기좌(27a)(28a)의 제조방법이 도시되어 있으며, 여기에서 브로우치(35)가 개머리개방부(30)에 삽입되어 있음이 도시되어 있다. 처음 리시버원판은 정밀주조, 단조 또는 다른 방법으로 성형된다. 그리고 리시버원판의 각 부분이 연삭, 연마 또는 공지의 방법으로 가공된다.

이러한 제조공정의 일부로서, 후방부(24)의 전면(31)(32)은 요구된 돌기좌(27a)(28a)를 제공토록 연삭가공에 의하여 부분적으로 제거된다. 본 발명에 있어서는, 리시버후방부(24)의 전면(31)(32)에 금속재료를 포함하고 있으므로 연삭에 의하여 전면(31)(32)의 금속재료가 제거되고 허용유극을 갖는 적당한 크기의 돌기좌(27a)(28a)가 제공된다. 또한 본 발명의 제조방법은 전면(31)(32)의 금속량이 브로우치공구의 1회왕복만으로 연삭될 수 있는 양을 초과하지 않도록 되어있다. 전면(31)(32)의 금속량을 조절함으로서 돌기좌(37a)(28a)가 브로우치공구의 1회왕복으로 형성될 수 있다.

제4도에서, 브로우치(35)는 이 브로우치(35)가 하향될 때에(제4도의 화살표 참조), 전면(31)(32)으로부터 금속을 연삭하는 톱니(36)를 갖는다. 브로우치(35)는 돌기좌(27a)(28a)를 형성하도록 하는 전면(31)(32)의 연삭이 1회왕복으로 충분히 수행될 수 있는 선택된 크기, 길이 및 각도의 톱니를 갖는다. 이 브로우치(35)는 총신의 축 또는 이에 평행한 선(제4도의 중심선 C/L참조)에 대하여 수직으로 놓이게 하는 것이 좋다. 브로우치 연삭행정중의 이러한 브로우치(35)의 방향으로 돌기좌(27a)(28a)는 총신단부로부터 동일거리의 동일 평면내에 형성될 것이다.

(57) 청구의 범위

청구항 1

총신, 돌기를 갖는 노리쇠가 개머리판으로 구성된 노리쇠 작동화기의 리시버에 있어서, 리시버가 총신에 결합되는 전방부와 이 전방부와의 사이에서 개머리판과 개머리에 결합되는 후방부로 구성되고, 노리쇠의 돌기가 삽입되기 위하여 리시버 후방부에 적어도 하나의 돌기좌가 형성되어 있으며, 상기 돌기좌는 브로우치공구의 1회왕복으로 형성됨을 특징으로 하는 노리쇠작동화기의 리시버.

청구항 2

청구범위 1항에 있어서, 단일평면내에 놓이는 일정간격의 두 돌기좌를 갖는 바의 리시버.

청구항 3

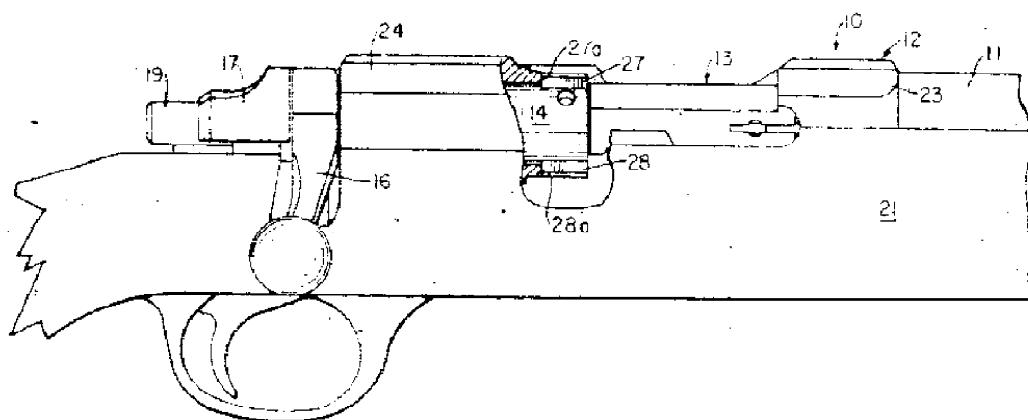
개머리개방부에 인접하여 후방부를 갖는 금속리시버원판을 성형하고, 적어도 하나의 노리쇠 돌기좌를 형성하도록 후방부로부터 금속을 제거하기 위하여 개머리개방부를 통하여 브로우치를 통과시키는 단계로 구성되는 리시버의 제조방법.

청구항 4

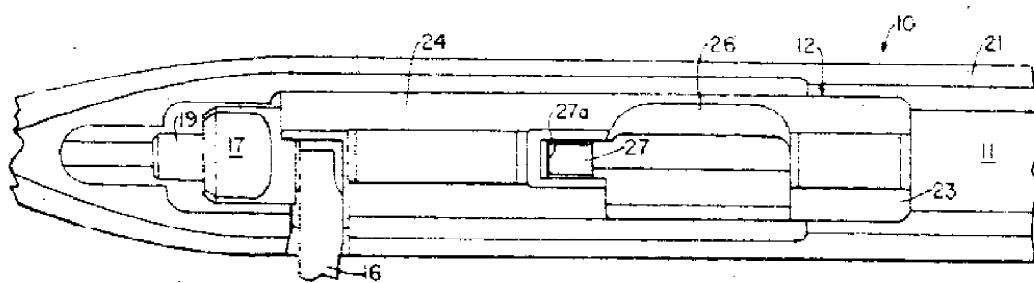
청구범위 3항에 있어서, 브로우치를 총신의 중심선에 대하여 수직인 평면을 통하여 통과시키는 바의 방법.

도면

도면1



도면2



도면3



도면4

