

MEMOIRE DESCRIPTIF

déposé à l'appui d'une demande de

BREVET BELGE

formulée par

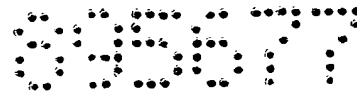
FABRIQUE NATIONALE HERSTAL, en abrégé FN, société anonyme

pour

"Carcasse pour fusil de chasse"

comme

BREVET D'INVENTION



La présente invention concerne une carcasse pour fusil de chasse.

Jusqu'à présent, les carcasses de fusils de chasse ont été usinées hors masse, ce qui est particulièrement onéreux. Pour les armes de guerre par contre, on a déjà réalisé de carcasses en tôle emboutie. Toutefois l'aspect de telles pièces est incompatible avec les exigences esthétiques de la grande majorité des tireurs de sport et des chasseurs.

Le but de la présente invention est de permettre une fabrication par emboutissage ne présentant pas le désavantage de la technique connue, tout en donnant une carcasse parfaitement rigide malgré un aspect extérieur tout à fait comparable à celui des carcasses classiques.

Ce but est atteint, conformément à l'invention, par assemblage de deux coquilles dont les faces externes sont lisses, leur faces internes étant préalablement pourvues chacune d'une tôle de renforcement profilée également emboutie, les profilages desdites tôles servant en outre au support et au guidage des pièces usuelles destinées à occuper l'intérieur de la carcasse.

Un exemple de réalisation de l'invention est décrit ci-après à titre illustratif et non restrictif, référence étant faite aux dessins annexés, dans lesquels :

la figure 1 est une vue partielle schématique d'un fusil de chasse automatique;

la figure 2 est une vue explosée de la carcasse du fusil de la figure 1, et

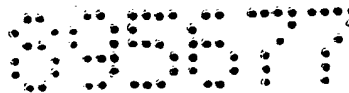
les figures 3 et 4 sont des coupes respectivement selon les lignes III-III et IV-IV de la figure 1.

A la figure 1, on reconnaît la carcasse 1 prolongeant la crosse 2, le canon 3, le garde-main 4 et la sous-garde 5.

La carcasse 1 est constituée de deux coquilles 6 et 7 en tôle emboutie et dont les faces externes et internes sont lisses.

Aux faces internes desdites coquilles sont assujetties des tôles de renforcement profilées, respectivement 8 et 9, puis les deux coquilles sont réunies par exemple par soudure au faisceau d'électrons de leurs bords supérieurs, comme indiqué en 10.

Le profilage des tôles 8 et 9 est réalisé de façon à fournir



les surfaces d'appui et de guidage requises par les pièces devant occuper l'intérieur de la carcasse, telles que culasse mobile, arrêteurs, etc.

Le mode de construction sus-décrit résulte en une carcasse légère, rigide et dont l'esthétique est pratiquement identique à celle d'une carcasse classique. Par rapport à cette dernière, les temps de fabrication sont considérablement réduits et donc aussi le coût.

Il est évident que de nombreuses modifications peuvent être apportées à l'exemple sus-décrit en fonction du type d'arme envisagé, de son mécanisme d'armement et d'éjection, etc.

REVENDEICATIONS.

1.- Carcasse pour fusil de chasse caractérisée en ce qu'elle est constituée par l'assemblage de deux coquilles dont les faces externes sont lisses, leur faces internes étant préalablement pourvues chacune d'une tôle de renforcement profilée également emboutie, les profilages desdites tôles servant en outre au support et au guidage des pièces usuelles destinées à occuper l'intérieur de la carcasse.

2.- Carcasse pour fusil de chasse, substantiellement telle que décrite précédemment et illustrée aux dessins annexés.

p.pon de : FABRIQUE NATIONALE HERSTAL, en abrégé FN, société anonyme.

Anvers le 24 janvier 1983.

p.pon de : Bureau des Brevets et des Marques M.F.J. Bockstael S.A.

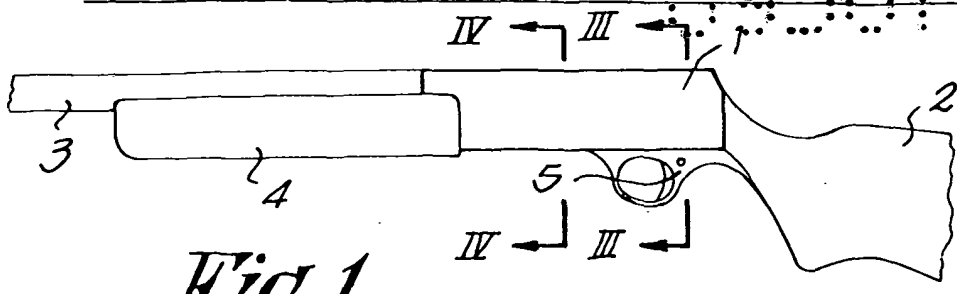


Fig. 1

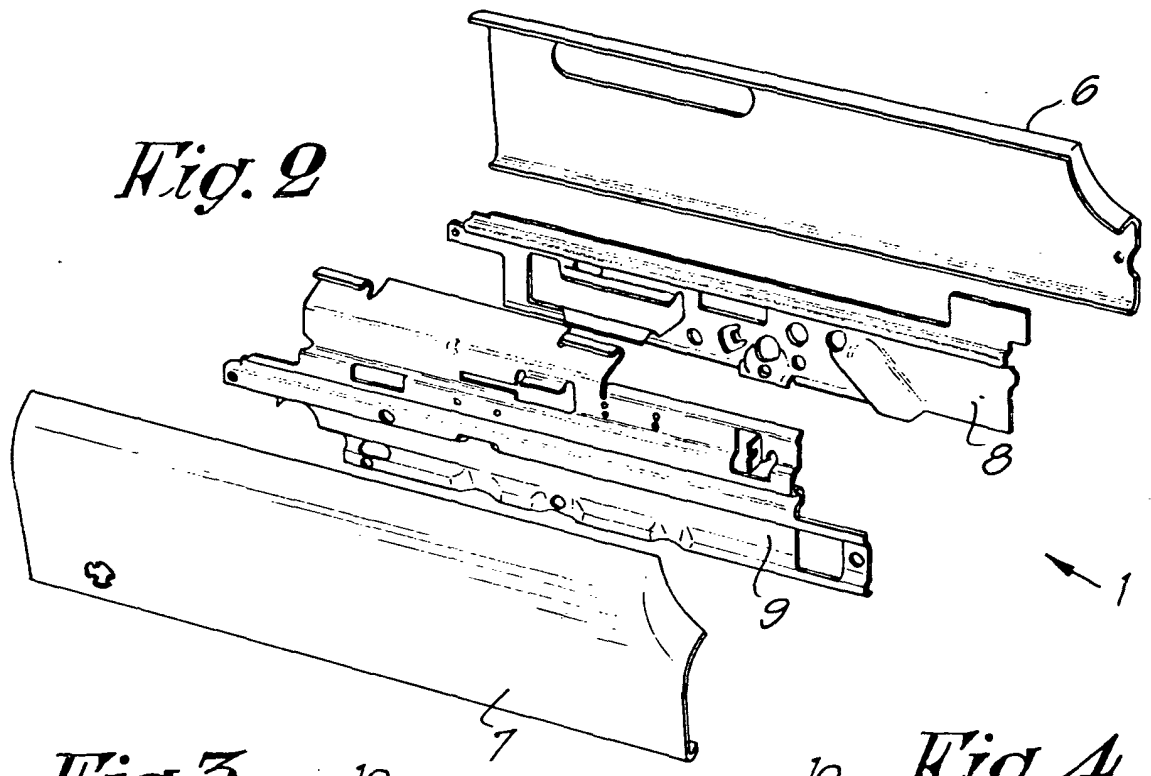


Fig. 2

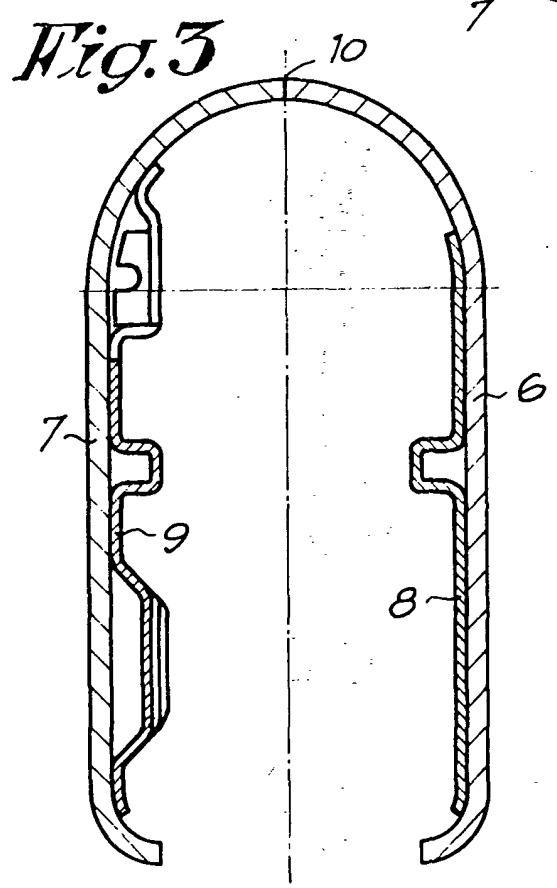


Fig. 3

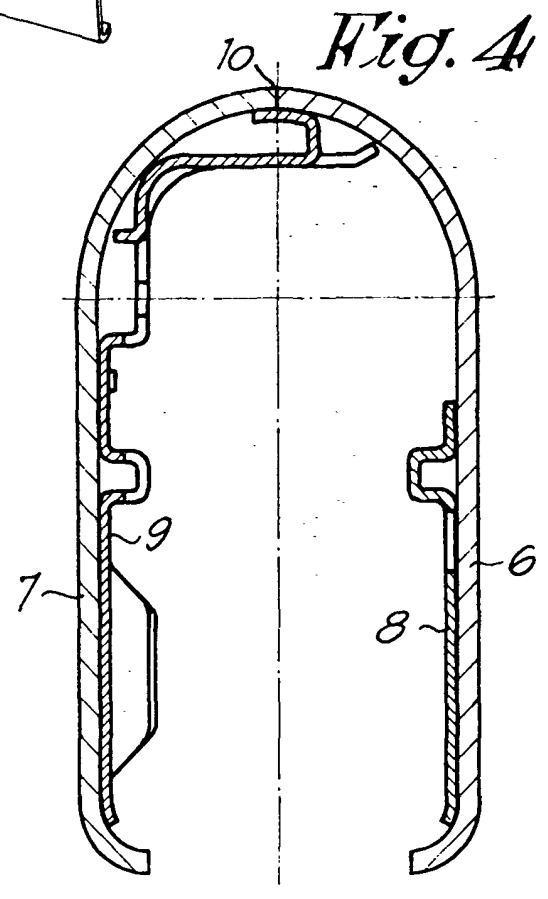


Fig. 4