

primero de Septiembre próximo, por conducto de los habilitados así nombrados, por cada una de las tres agrupaciones arriba mencionadas.—Comunicólo á vd. para su conocimiento y efectos.”

Y tengo la honra de transcribirlo á vd. para su conocimiento, esperando se servirá vd. dictar las disposiciones que estime convenientes, á fin de que hecha la elección del habilitado ó habilitados del primer grupo del que es vd. digno Jefe, se sirva remitir á la Oficina de mi cargo las actas relativas para antes del 20 del mes en curso, con objeto de preparar los trabajos correspondientes para dar el debido cumplimiento á la suprema disposición inserta.

Libertad en la Constitución. México, 4 de Agosto de 1894.—*Francisco Espinosa*.—Al.

“Diario Oficial.”—Núm. 31.—Agosto 6 de 1894.

NÚMERO 50.

DECRETO.

Secretaría de Estado y del Despacho de Guerra y Marina.—Sección 3ª

El Presidente de la República se ha servido dirigirme el siguiente decreto:

“*PORFIRIO DÍAZ, Presidente Constitucional de los Estados Unidos Mexicanos, á sus habitantes, sabed:*

“Que en uso de las facultades concedidas al Ejecutivo de la Unión, por decreto de 13 de Diciembre del año próximo pasado, he tenido á bien decretar se observe el siguiente

REGLAMENTO

Para la construcción y recepción de armas portátiles, blancas y de fuego.

PARTE PRIMERA

Reglas generales.

“Art. 1º Los materiales que se empleen en la fabricación de las armas portátiles, deberán ser de la mejor calidad, y antes de recibirse en almacenes se su-

jetarán á las pruebas de resistencia conforme á los métodos conocidos.

Art. 2º Es indispensable para determinar la resistencia á la fractura, el saber de que manera trabajan las diferentes piezas de una arma, para así designar la calidad del metal que deberá emplearse.

Art. 3º Como en las armas de fuego modernas únicamente se emplea el acero y el fierro, deberá atenderse de preferencia á la buena calidad del primero, pues es bien sabido que produciendo la industria clases muy diferentes, es perjudicial emplear en la fabricación un acero que no sea de calidad apropiada á la pieza á que se destina.

Art. 4º El fierro también será objeto de atención muy sostenida, porque haciéndose á la estampa la mayor parte de las piezas de un arma, es conveniente no emplear fierros quebradizos, de grano grueso ó de *ojo de sapo*, como se designa en el lenguaje de los talleres.

Art. 5º La madera para las cajas deberá ser de nogal perfectamente seco sin nudos, venteaduras, pasmazones ó cualquiera otro defecto que la haga impropia para su conservación.

Art. 6º Las reglas que se prescriben más adelante para la revisión y recepción del armamento, son aplicables en todos los casos, ya sea la procedencia de la Fábrica de Armas, de los talleres de la industria privada ó de contratos en el extranjero.

Art. 7º Tratándose de la fabricación corriente, en

el Establecimiento productor, deben los oficiales encargados de las labores, vigilar que los Jefes de taller observen de una manera invariable las reglas establecidas para la fabricación.

Art. 8º Cada Jefe de taller revisará las piezas de las armas con escrupulosidad, verificando sus dimensiones por medio de patrones perfectamente ajustados.

Art. 9º El Maestro mayor armero, revisará todas las piezas concluidas en talleres y una vez que las encuentre ajustadas á las dimensiones prescriptas para el modelo adoptado en el armamento del Ejército, las marcará con una A, puesta en la parte interior de la pieza y siempre en el mismo lugar.

Art. 10º Deberá vigilarse que la mano de obra sea perfecta y que las partes componentes del arma, sean templadas, endurecidas, pavonadas, ó pulidas conforme al modelo.

Art. 11º Como el armamento en general deberá construirse bajo la base de *piezas permutables*, es decir que separada una pieza cualquiera, pueda reemplazarse por otra, es deber del Director de la Fábrica hacer que todos sus subalternos cumplan estrictamente las prevenciones de este Reglamento.

Art. 12º Mientras dure al servicio del Ejército el fusil sistema Remington calibre 11mm., y la carabina de 13mm., de los cuales hay modelos diferentes, se deberá conciliar hasta donde sea posible, la unifor-

midad en sus piezas con objeto de no alterar el sistema de fabricación establecido.

Art. 13º La procedencia de un armamento, adquirido por el supremo Gobierno, dificultará algunas veces hacer la recepción con la escrupulosidad debida por la falta de verificadores que correspondan al modelo; pero la comisión encargada de la recepción, con medios apropiados á cada caso, verificará la uniformidad y ajuste de todas sus piezas.

PARTE SEGUNDA.

De la revisión en el curso de la fabricación.

Art. 14º Es necesario atender en la fabricación á la exactitud rigurosa en la forma de las piezas, para lo cual cada Jefe de taller tendrá una colección de verificadores correspondientes á las operaciones que se le encomienden.

Art. 15º El Maestro mayor armero, tendrá también colecciones completas de verificadores según los modelos de armas de fuego ó blancas que se construyan, y él será el encargado de ejecutar las pruebas de resistencia en el curso de la fabricación.

Art. 16º El Capitán 2º, como oficial de labores asistirá á todas las revisiones y pruebas que ejecute el Maestro mayor armero. Cerciorado de la exactitud en las dimensiones de las piezas, hará poner en su presencia la marca á que se refiere el artículo 9º de este Reglamento.

Revisión y prueba de los cañones.

Art. 17º Los cañones de las armas portátiles, se revisarán escrupulosamente al finalizar cada una de las operaciones de barrenar, enderezar, torneear, arrosar, fresar, fijar el punto de mira y la nariz para el murrizo, si la hay, torneear la boca, pulir y pavonar.

Art. 18º La revisión la hará el Jefe del taller, al recibir la obra de cada operario, y si se trabaja á destajo ó por contrata, del encargado ó Jefe de cada grupo.

Art. 19º Cuando los cañones estén en la antepenúltima operación del torno, arrosada la base y el calibre 1mm. menos que el definitivo, los revisará el Maestro mayor y procederá á la prueba de resistencia, que consistirá en hacer dos disparos con cada cañón con las condiciones que se expresan adelante.

Art. 20º La prueba se verificará en un cuarto cerrado sobre una plancha de fierro, de capacidad suficiente para probar de 30 á 40 cañones á la vez.

Art. 21º A cada cañón se le atornillará una pieza que cerrará el fondo y estará provista de un fogón para comunicar el fuego.

Art. 22º Cada cañón se cargará con pólvora negra de buena calidad, en condiciones perfectas de servicio, siendo la carga triple de la cantidad asignada al cartucho de reglamento.

Art. 23º Sobre la pólvora se pondrá un taco de papel dándole dos golpes de baqueta; encima del taco irá una bala de plomo de diámetro adecuado al cañón que se prueba y de un peso igual al proyectil del modelo; finalmente, sobre la bala otro taco de papel apoyado con dos golpes de baqueta.

Art. 24º Cargado cada cañón se pondrá sobre la plancha, y una vez que esté completo el número que pueda contener, se asegurarán en su posición, con una plancha de peso adecuado, por medio de mordazas ó de cualquiera otro procedimiento análogo.

Art. 25º Cerrado el cuarto donde se verifique la prueba, se dará fuego desde el exterior, por medio de un reguero de pólvora.

Art. 26º Con el objeto de evitar accidentes, no se llevará á la prueba mas que la pólvora estrictamente necesaria.

Art. 27º Antes de procederse á la prueba, el maestro mayor se cerciorará de la buena calidad de la pólvora, que el diámetro de las balas sea el conveniente y que la medida que se use para la carga de cada cañón, sea exacta en la cantidad que antes se ha dicho.

Art. 28º Verificados los dos disparos con cada cañón, se lavarán perfectamente y procederá desde luego el maestro mayor al reconocimiento escrupuloso del interior de la ánima, desechando de plano no sólo los cañones que se hayan reventado en la prueba, sino aquellos que presenten defectos de tal naturaleza, que no puedan eliminarse en las operaciones subsiguientes, como rayas, escarabajos, poros, grietas, etc.

Art. 29º La rectitud del ánima es muy importante; por lo que se rectificará cuando se hayan concluído las operaciones finales del taladro.

Art. 30º Un obrero experimentado se cerciora fácilmente de que el taladro de un cañón está bien derecho: para ello, se coloca el cañón contra la luz y se observa en el espejo que forman las paredes perfectamente lisas del ánima, la arista de un objeto cualquiera. En cualquiera posición deberá reflejarse en línea recta.

Art. 31º Cerciorado el maestro mayor de la rectitud del ánima, pasará el calibrador justo. Este es un cilindro de unos seis ú ocho centímetros de longitud y su diámetro enteramente igual al calibre adoptado. El ajuste entre el ánima y el verificador, deberá ser tan perfecto, que soltando el verificador dentro del ánima, y dejándolo caer, pueda detenerse fácilmente en cualquier punto de su trayecto, tapando la boca con el dedo.

Art. 32º Probará después el calibrador máximo que diferirá tan solo $0^m/m2$ y no deberá entrar en ningún cañón bien acabado.

Art. 33º Todo cañón desechado se marcará con una D puesta á diez centímetros de distancia del plano en que comienza la rosca.

Art. 34º Los calibradores de que antes se ha hablado, se construirán con rigurosa exactitud en sus dimensiones y se endurecerán, hasta el límite que permita el acero de que se construyan.

Art. 35º Los cañones volverán á revisarse así que estén definitivamente concluídos y rayados, examinando con prolija atención los campos lisos y los tabiques, rectificándose si la profundidad de las rayas no excede del límite asignado en las tablas de construcción del modelo adoptado.

Art. 36º Las dimensiones de la recámara se verificarán escrupulosamente por medio de plantillas precisas.

Art. 37º El máximun de tolerancia en el diámetro, jamás excederá de $0^m/m2$ y el mínimum de $0^m/m1$.

Art. 38º En cuanto á la longitud de la recámara, se podrá tolerar $0^m/m5$ en más ó en menos.

Art. 39º Una vez de servicio el cañón se marcará con las letras R. M. y un gorro frigio arriba de ellas. Dicha marca se pondrá cuatro centímetros arriba del índice que marca la posición del cañón en el estuche, perfectamente promediada.

Revisión de las piezas que constituyen el mecanismo y las guarniciones.

Art. 40º Todas las piezas que constituyen el mecanismo, serán verificadas y revisadas escrupulosamente, comprobando su tamaño, la exactitud en el ajuste y su dureza.

Art. 41º Igual atención se pondrá en todas las piezas de la guarnición, cuidando que estén bien fresadas y pulidas, que los cantos y aristas estén bien definidos y que no tenga grietas ni abolladuras.

Art. 42º Los resortes y muelles deberán ser objeto de una revisión escrupulosa. Se probará su temple por medio del diámetro de tracción, debiendo acusar siempre igual flexción para un esfuerzo dado.

Art. 43º Al examinar los dientes del percutor, se cuidará de que estén sus aristas bien definidas y que el temple sea duro, á fin de que no se aplasten con el choque.

Art. 44º Las dimensiones de la baqueta se comprobarán por medio de escantillones adecuados; y para convencerse de que no tiene ésta grietas ni venteaduras, se suspenderán de un hilo, y golpeándolas secamente con una pieza de metal, deberán producir un sonido claro y vibrante.

Art. 45º Para probar el temple de la baqueta, se sujetará por un extremo flexionándola sobre una pieza curva de madera, que tenga de flecha en el centro diez centímetros. Se repetirá la prueba por el lado opuesto al primero, debiendo quedar enteramente recta, si está bien templada.

Revisión de las cojas.

Art. 46º Debe examinarse primero la calidad de la madera verificando después el Jefe de taller las dimensiones de los taladros y asientos de las diferentes piezas del sistema.

Art. 47º Vigilará escrupulosamente que todas las aristas estén bien definidas.

Art. 48º Se cerciorará que los agujeros de los tornillos están en el límite de sus dimensiones precisas.

Art. 49º Satisfecho el maestro mayor de que la caja está en perfecto estado y bien hechos los ajustes, la marcará como se ha prescrito (art. 9º), en la parte interior en el lugar que corresponde á la primera abrazadera.

Art. 50º Si alguna caja, por alteracion en sus dimensiones ó por defecto en la madera, debiera deshecharse, se marcará con una D puesta por fuera, y cerca del lugar por donde se une al estuche ó caja del mecanismo.

Revisión y prueba de las bayonetas.

Art. 51º La bayoneta se revisará primeramente, después de la operación de soldar la hoja al cubo. Para ello el Jefe del taller la golpeará con un martillo con el fin de cerciorarse de que la soldadura sea perfecta.

Art. 52º En seguida se fijará en el aspecto de la soldadura, cuidando escrupulosamente que no tenga grietas; por medio de un escantillón, se cerciorará de que las dimensiones son tales que no falta metal para las operaciones del fresado.

Art. 53º Las bayonetas volverán á revisarse después de torneado el cubo y fresada la hoja, valiéndose de los escantillones reglamentarios.

Art. 54º Para verificar el diámetro interior del cu-

bo y sus ranuras, habrá un escantillón al cual debe ajustar exactamente.

Art. 55º El temple de la hoja se probará sujetando la bayoneta por la punta y doblándola sobre una pieza curva de madera de longitud conveniente, cuya flecha máxima sea de tres centímetros.

Art. 56º Se examinará en seguida la virola, cerciorándose de que juega bien, que el tope está bien asegurado y que el tornillo tiene perfecta la rosca.

Art. 57º Las bayonetas que llenen las condiciones expresadas, se marcarán con las letras R. M. puestas sobre el plano de la hoja y á cuatro centímetros del codo.

Art. 58º Las bayonetas que no satisfagan á las condiciones prescriptas se les marcará con una D. puesta en el lugar que antes se ha dicho.

Revisión y prueba de los marrazos.

Art. 59º Los marrazos en el curso de la fabricación, se revisarán la primera vez, antes de templar la hoja, con el objeto de cerciorarse de la perfección de la mano de obra, de que las dimensiones son las exactas y que la curvatura de la hoja, si debe tenerla, no difiere de la del escantillón reglamentario.

Art. 60º La segunda prueba se hará después de la operación del temple; para ello, se empotrará la hoja por sus extremos, y por medio de un tornillo se encorvará hasta que la flecha del centro sea de cuatro

centímetros. La hoja volverá á tomar su primera forma si el temple está bien dado.

Art. 61º Concluidos los marrazos, se examinarán de nuevo prolijamente, verificando con los escantillones respectivos la forma y dimensiones del puño.

Art. 62º En seguida sobre una mesa de madera, se darán dos golpes de plano, uno por cada lado de la hoja. A continuación sobre un trozo de madera dura se darán dos golpes por el filo. No deberá doblarse la hoja, si está bien templada.

Art. 63º La vaina del marrazo ya sea de metal ó de cuero, será revisada convenientemente.

Revisión y prueba de los sables.

Art. 64º Se verificarán las dimensiones de la hoja, por medio de escantillones adecuados.

Art. 65º No deberá recibirse en el curso de la fabricación y antes de efectuarse el temple, ninguna hoja que tenga grietas, poros ó rayas.

Art. 66º Verifíquese que la empenadura esté bien ajustada y los ramales, sin abolladuras, grietas ni poros.

Art. 67º Procédase después á la prueba del temple de la hoja, como sigue:

1º Empuñado el sable con firmeza, se apoyará la punta en el suelo y se flexionará la hoja en ambos sentidos hasta formar próximamente un arco de 180º.

2º En seguida se darán dos golpes de plano, uno por cada cara de la hoja sobre una mesa de madera.

3º Sobre un cilindro de madera de cuarenta á setenta centímetros de diámetro, colocado verticalmente, se darán dos golpes de plano; uno por cada lado de la hoja.

4º Se darán después dos golpes de filo sobre un casco de metal asegurado sólidamente sobre una mesa. El casco deberá estar á una altura tal, que al dar el golpe, el sable quede horizontal.

Art. 68º Examínese la vaina con atención, cerciorándose de que no tiene abolladuras, ni grietas de ninguna especie y de que tanto la boquilla como la contera, están bien aseguradas.

TERCERA PARTE.

Recepción del armamento en el Parque General.

Recepción de armas de fuego.

Art. 69º Las armas se dividirán en lotes de á veinte, y al azar, se tomará una de cada uno de ellos, la cual se desarmará para verificar con los escantillones reglamentarios las dimensiones de las piezas, se verificará igualmente la clase de fabricación, dureza, temple, pulido y pavón.

Art. 70º El cañón será objeto de atención muy escrupulosa, fijándose en que el ánima esté brillante,

las rayas bien definidas y el calibre sin alteración, así como que la recámara tiene sus dimensiones exactas.

Art. 71º Se examinará la caja, comprobando el que la madera esté seca y limpia de nudos y veteaduras. Se rectificarán después las dimensiones de los asientos de las piezas, cuidando que los cantos estén bien definidos. Cuando la madera no está bien sazonada, se enjuta y tuerce y el cañón que ha tenido en contacto se oxida.

Art. 72º El temple de la baqueta y los muelles, se probarán del modo que se ha dicho antes.

Art. 73º El resto de las armas de cada lote, se examinarán exteriormente, fijándose preferentemente en el mecanismo, rectificando si los caracteres que presentan en conjunto no difieren de las armas examinadas en detalle.

Art. 74º De cada lote de veinte se escogerá indistintamente una arma, y se harán con ella dos disparos, con cartuchos apropiados.

Art. 75º De cada lote de mil armas, se tomará una también indistintamente y con ella se hará la prueba de velocidad inicial y demás elementos, como son alcance y exactitud del tiro.

Art. 76. De cada lote de mil armas, se tomarán diez al azar, las cuales se pesarán para tener el peso medio de cada una. Este promedio puede diferir del asignado al modelo, en treinta gramos en más ó menos.

Art. 77º Si las armas han satisfecho á todas las pruebas que anteceden, se recibirán en almacenes

marcándolas en lugar apropiado en el estuche y siempre en el mismo sitio, con cifras que expresen el mes y año de la recepción; y se levantará una acta, en la cual se expresarán los procedimientos que han servido de norma á la Comisión.

Recepción de armas de fuego en estado de servicio.

Art. 78º El armamento que se reciba en estado de servicio, se sujetará solamente en conjunto á las reglas de recepción, es decir, que sólo se examinará el exterior sin comprobar ningún detalle respecto á dimensiones, fijándose solamente en que el juego del mecanismo sea perfecto, que la caja no tenga defectos visibles y que el pavón y pulido sea igual al de las armas nuevas. Si satisface el lote á las condiciones prescriptas, se marcarán las armas con una R y las cifras del mes y el año en que se reciben.

Recepción de armas blancas nuevas.

Art. 79º Las armas se dividirán en lotes de á veinte, y al azar se tomará una de cada uno de ellos, verificándose con el grupo que resulte las pruebas siguientes:

1º Se juzgará á la vista de la calidad del metal y de la mano de obra, cuidando que todas las hojas, estén libres de escarabajos, picaduras, grietas y rayas, que la hoja esté bien asegurada al puño y que los ramales de éste estén en perfecto estado.

2º Se revisarán las vainas, las cuales no han de te-

ner abolladuras de ningún género: la boquilla y la contera deben estar perfectamente aseguradas.

3º Se juzgará después del temple empleando los medios indicados en los artículos 55º, 62º y 67º de este reglamento.

Art. 80º Si las armas que se reciben son bayonetas, se examinará la unión de la hoja con el cubo, desechándose el lote cuando halla más de dos bayonetas que presenten señales visibles en la soldadura.

Art. 81º Se verificarán después las dimensiones del cubo y la virola, cuidando que esta pieza, juegue bien en su sitio.

Art. 82º Si las armas que han servido para la prueba, satisfacen todas las condiciones expresadas, se aceptará y recibirá el lote total, marcando las armas en el puño y siempre en el mismo sitio, con cifras que expresen el mes y año en que se verificó la recepción y levantando el acta respectiva.

Recepción de armas blancas de servicio.

Art. 83º La recepción de armas blancas de servicio, se limitará tan sólo al examen del conjunto sin descender á detalles de dimensiones, fijándose la comisión solamente en la longitud de las hojas en que se admite una tolerancia hasta de dos centímetros en menos.

Art. 84º No se recibirán vainas que presenten abolladuras ó grietas.

Art. 85º El temple de los sables, sólo se probará conforme expresa la fracción 1ª del artículo 67º. El temple de los marrazos y bayonetas se probará según se ha dicho en los artículos 55º y 62º.

Art. 86º Si las pruebas han sido satisfactorias, se dará por recibido el lote total. Se marcarán los demás con una R. y las cifras que expresen el mes y el año en que se verificó la recepción.

TRANSITORIO.

Este Reglamento comenzará á surtir sus efectos, desde la fecha de su publicación.

“Por tanto, mando se imprima, publique, circule y se le dé el debido cumplimiento.

“Dado en el Palacio del Poder Ejecutivo de la Unión, en México, á veintidós de Julio de mil ochocientos noventa y cuatro.—*Porfirio Díaz*.—Rúbrica.—Al General de División Pedro Hinojosa, Secretario de Estado y del Despacho de Guerra y Marina.—Presente.”

Y lo comunico á vd. para su conocimiento y fines consiguientes.

Libertad y Constitución. México, Julio 22 de 1894.—*Pedro Hinojosa*.—Rúbrica.—Al.....

Es copia fiel del original que certifico, el Teniente Coronel Secretario de la Junta Superior de artillería.—*Ramón A. Arturo*.

“Diario Oficial.”—Núm. 27.—Agosto 1º de 1894.