

primero de Septiembre próximo, por conducto de los habilitados así nombrados, por cada una de las tres agrupaciones arriba mencionadas.—Comunícolo 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 3.^a

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. 1.^o 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 escurpulosidad 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 escurpulosamente al finalizar cada una de las operaciones de barrenar, enderezar, torneear, arrosar, fresar, fijar el punto de mira y la nariz para el marrazó, 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 detenersele 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 cajas.

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.