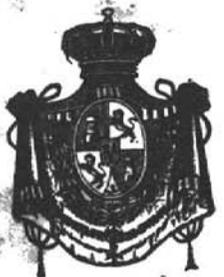


Ofertas

M- 2979
R- 34899

4500 -
ATV
17 173



MANUFACTURERA MECÁNICA EIBARRESA

PROVEEDOR FABRICANTE
DE
S. M. el Rey D. Alfonso XIII
Y DE
S. A. la Infanta D.ª Isabel

FABRICACIÓN MECÁNICA DE ARMAS FINAS DE CAZA

Victor Sarasqueta

Dirección telegráfica -----

VÍCTOR SARASQUETA-EIBAR

ABC code 5th. Edición

ES PROPIEDAD

MARCA DE FÁBRICA

||



----- Calle Grabadores
EIBAR (Guipúzcoa)
----- ESPAÑA

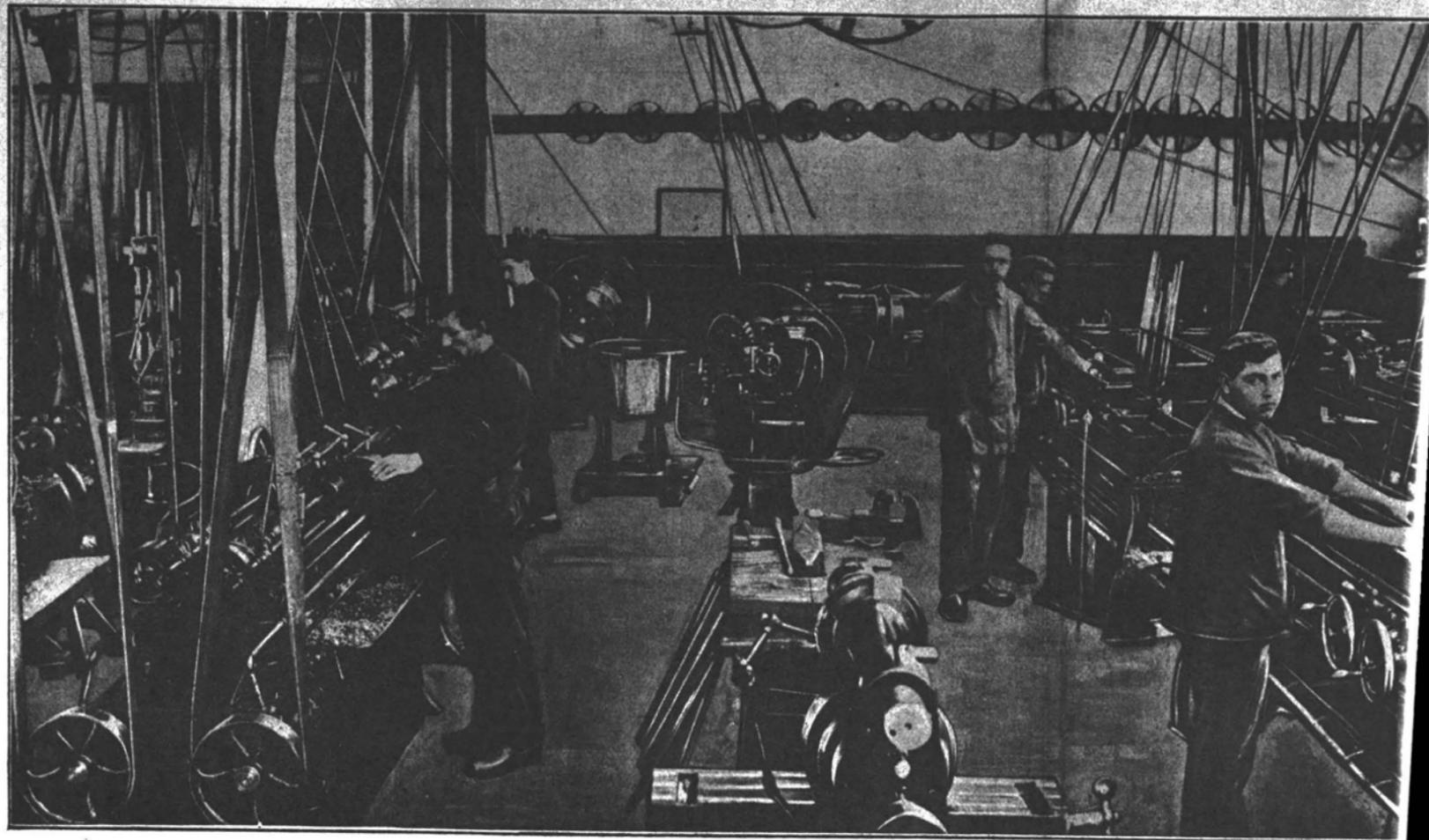
EL TEXTO Y LOS CLISÉS ESTÁN DEPOSITADOS



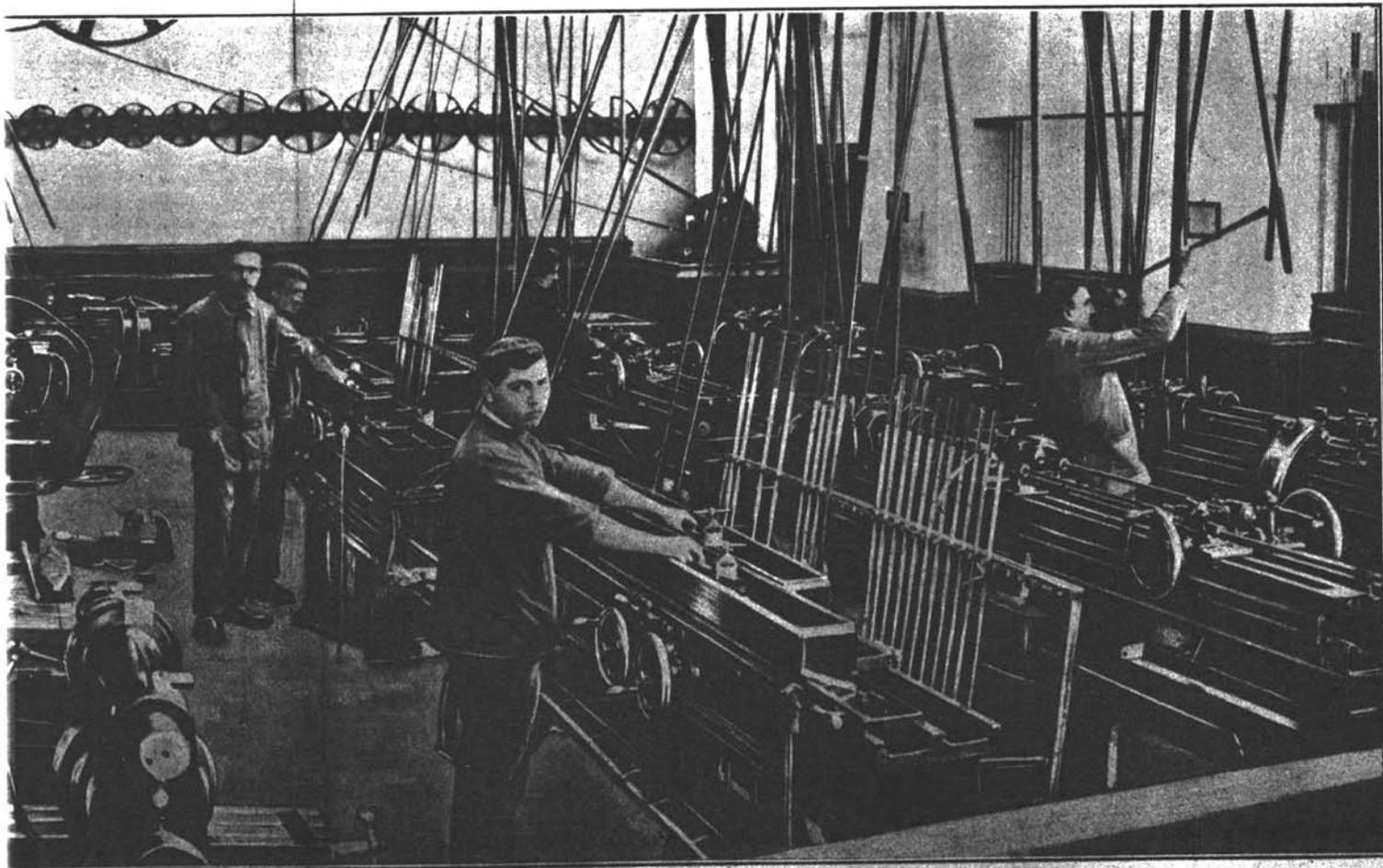
Vista exterior de la fábrica



Especiales para señoras y niños



Vista parcial de perforación y calibrado de cañones



Vista parcial de perforación y calibrado de cañones



Especialidad para tiradas de patos y pichones

Al público

Al solicitar una vez más la aprobación de los aficionados a la escopeta, para una serie de modelos modernísimos en todos sus detalles, ante todo debo hacer constar que esta casa se presenta a suplicar ese favor del público con pleno conocimiento de los hechos fundamentales.

La necesidad de marchar a la cabeza de los progresos mecánicos de nuestra industria aparece entre los más esenciales de estos hechos, y hoy me satisface ofrecer a mis clientes los progresos mecánicos más perfectos que ha creado el genio humano, concentrados y montados en amplias instalaciones de mis talleres, para producir en series las diferentes piezas de las escopetas con tolerancias jamás sometidas, ni aun las piezas de más alta precisión.

Otro hecho también de similar importancia ha sido el continuo desarrollo y aplicación práctica por norma seguida por esta casa, que siempre se ha distinguido por su especial interés por favorecer y ayudar a sus clientes en todo período que usan sus escopetas, significando el de la compra un mero preliminar.

Si la adhesión constante y cada vez mayor a esta idea, aun cuando las circunstancias han sido difíciles y tentadoras, ha sido un éxito progresivo y creciente para las escopetas de mi marca, que hoy se considera como la primera del mundo, débese a que sus resultados y servicios efectivos responden siempre al dinero invertido en su compra y que las aspiraciones del más exigente cazador no han de sufrir la menor desilusión o desengaño.

La escopeta marca Sarasqueta goza de fama universal desde hace muchos años por sus inmejorables resultados, tal como el comprador tiene perfecto derecho a esperar; por lo que, al publicar este catálogo, no me presento a buscar

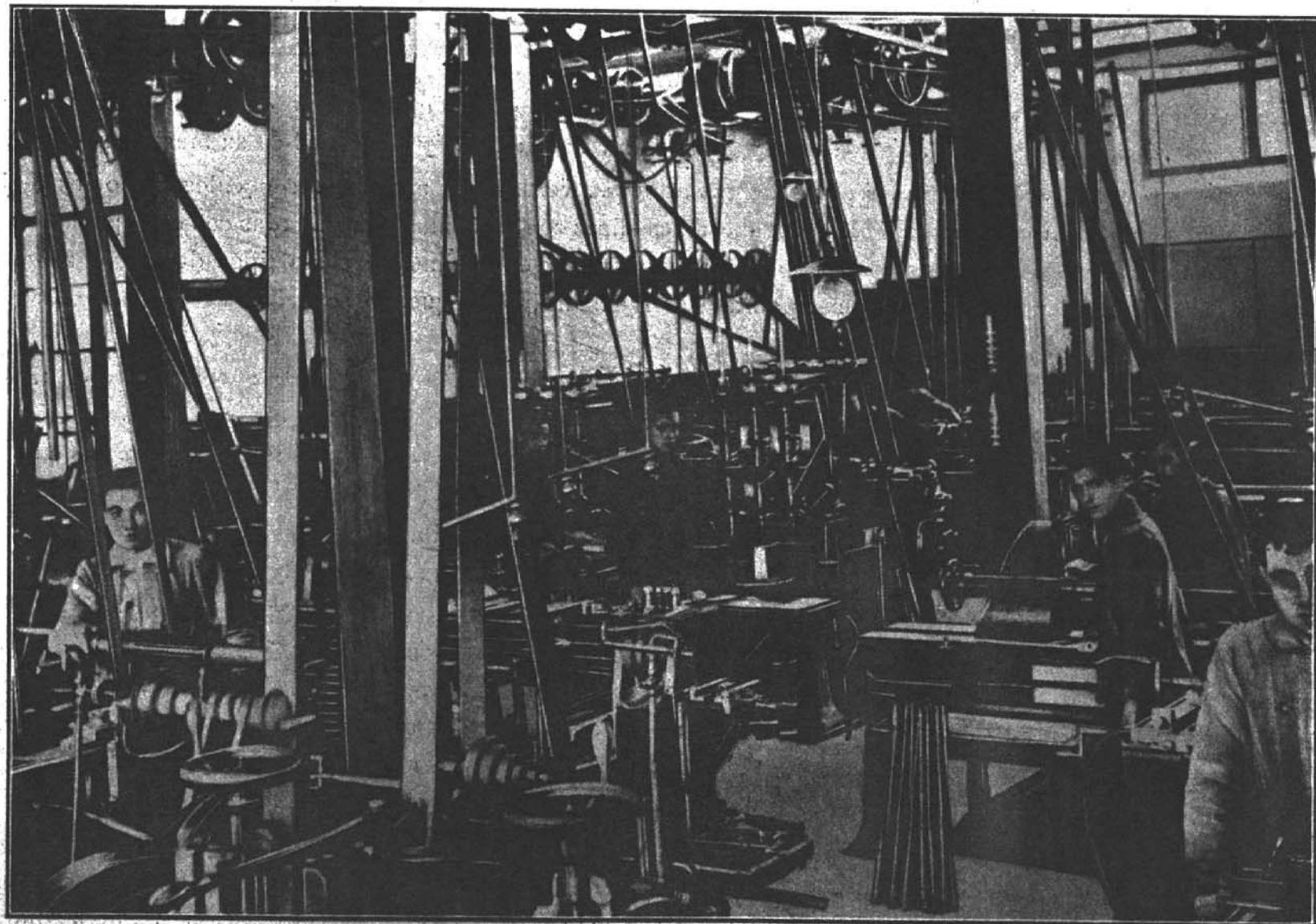
compradores para una marca nueva y de resultados desconocidos, puesto que la marca Sarasqueta como armero le es conocida a todo aficionado a la escopeta, por millares de premios y campeonatos obtenidos y ser la que predomina en la mayoría de cacerías o concursos nacionales y hasta en muchos del extranjero.

No pretendo creer que sea el manantial de toda ciencia escopetera, de todo talento que se requiere para proyectar y construir con debida perfección estas armas; pero sí debo hacer constar con plena conciencia de mis propios méritos que las escopetas que han salido de mis talleres han sido siempre de calidad superior, construídas con materiales excelentes, clase adecuada para cada pieza, y que mis talleres están dotados de los elementos mecánicos más modernos inventados hasta el día y manejados y guiados por personal inteligente.

Estas dotaciones y la adquisición de toda máquina o aparato que pueda emplearse ventajosamente en mi manufactura contribuye poderosamente a que pueda construir siempre con un coste mínimo la mejor calidad y a que actualmente pueda ofrecer con insignificante recargo de los precios antiguos modelos de escopetas muy perfeccionados, aun cuando haya experimentado considerables alzas la mano de obra y demás materias necesarias para la fabricación; contribuyendo así el beneficio en provecho de cada uno de mis compradores, de los adelantos y organización de esta casa, que siempre se ha basado en la selección de sus modelos teniendo en cuenta lo que resulte eficaz de una clase con lo que proporciona buenos resultados en la otra, estudiando siempre la simplificación y funcionamiento seguro y continuo, que son los factores que integran la calidad de una escopeta. Estas características, que siempre han sido el distintivo de las escopetas de esta casa, cifro mi empeño en mejorarlas, si cabe, de año en año, siguiendo el curso de todas las novedades, que es la clave del éxito y prosperidad de la marca Sarasqueta.

Por el mismo dinero esta casa construye mejor que cualquiera de las otras fábricas que se conocen, y dando igual o mejor calidad cobra menos.

Hay escopetas que se venden muy baratas, más económicas seguramente de lo que debieran ser, poniendo para ello en juego amplias facilidades de construcción, todo mecánico, pero con completo menosprecio de los resultados que



Vista parcial.—Torneado de cañones



el producto pueda dar; la idea de imitarles o sobrepujarles no ha influido en lo más mínimo en mi ánimo, adaptando la completa mecanización de la escopeta a expensas de la duración de sus ajustes y seguridad de su funcionamiento.

Mis escopetas son todas ellas ajustadas por maestros armeros, verdaderos artistas, reconocidos como los mejores, y un sistema de organización combinada de la parte mecánica eficaz con la manual de resultados con escrupuloso examen en cada una de las diferentes secciones, hace que pueda presentar por el mínimo de costo tipos de escopetas que por sus características dentro del precio difícilmente podrán ser igualadas, pero que no se hallan seguramente superadas por ningún fabricante del mundo.

De ahí que al adquirir una Sarasqueta el comprador realiza negocio, puesto que viene a aprovecharse de mi experiencia, elementos y organización toda, y si pretenden desvirtuar en su compra debe insistir con mayor afán exigiendo mi marca registrada y nombre en la escopeta que compre o encargue, para que no vea sorprendida su buena fe con alguna imitación o engaño de que muchas personas poco escrupulosas se presentan dando gato por liebre.

Por ello recomiendo a los que no conocen mis escopetas más que por su fama, de no ponerlas en comparación a la vista de dibujos y descripciones que ofrecen estos inescrupulosos y hasta algunos revendedores con el título de fabricantes, sino que es necesario cotejarlas teniendo en la mano una escopeta de las que ofrecen dichos señores y otra de mi fábrica.

Estos que con sólo el nombre de fabricantes de armas pretenden fabricar todas las piezas de la escopeta, abusan de la credulidad pública, como aquellos que valiéndose del prejuicio grandísimo que existe para todo lo que es producto nacional, a pesar de las sorpresas habidas en estos años, se valen para colocar productos extranjeros y no de mejor calidad con grandísimas primas, por el mero hecho de ser extranjeros, cuando en todas partes hay bueno y malo, y sin medirlos a todos con la misma vara débese distinguir lo bueno de lo malo analizando y examinando pieza por pieza o bien depositar la confianza en personas de reconocida imparcialidad e inteligentes en la materia para obrar con pleno conocimiento de lo que se trata.

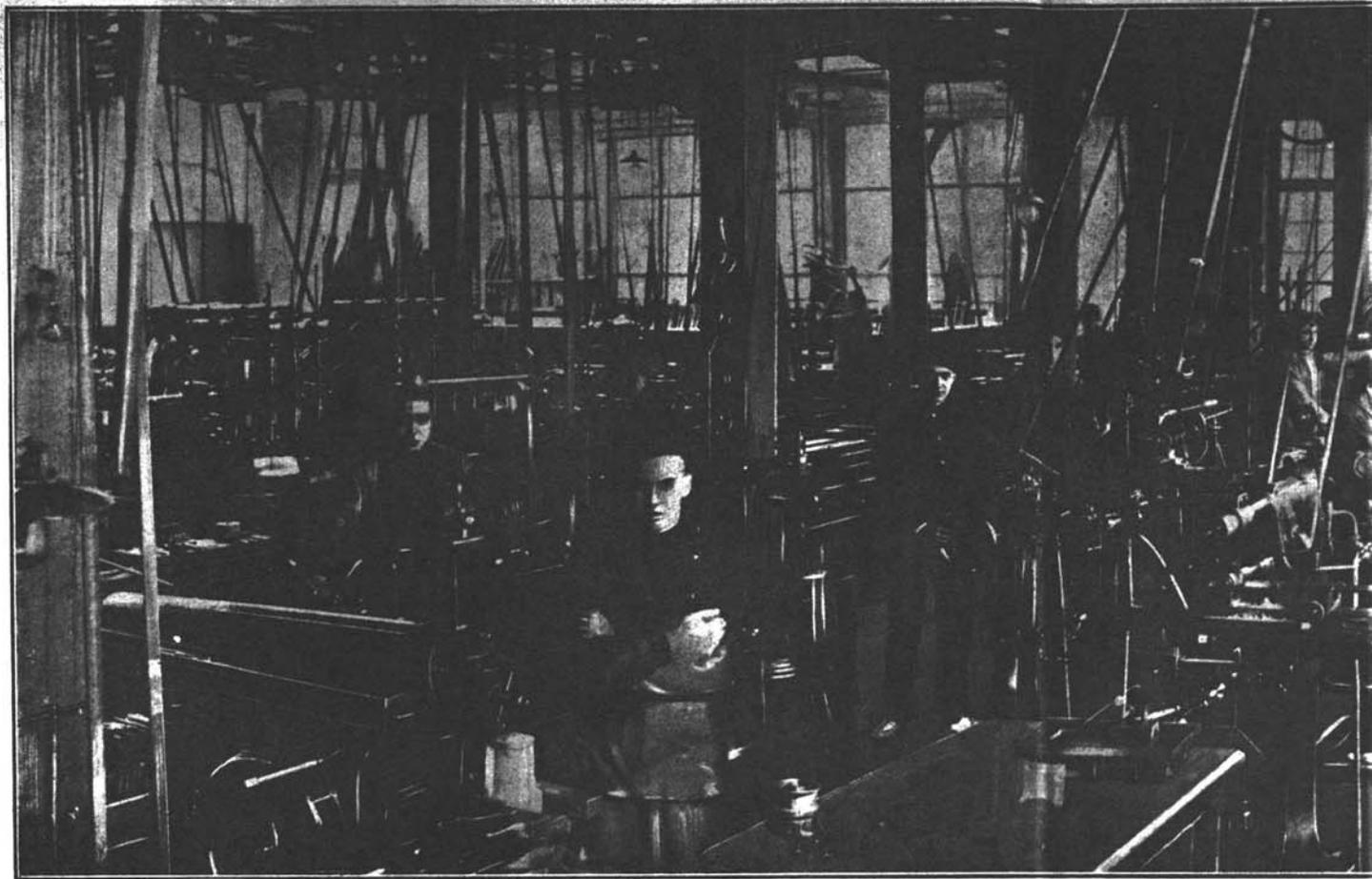
Los modelos que se presentan en este catálogo todos son de completa garantía para el uso continuo de las pólvoras



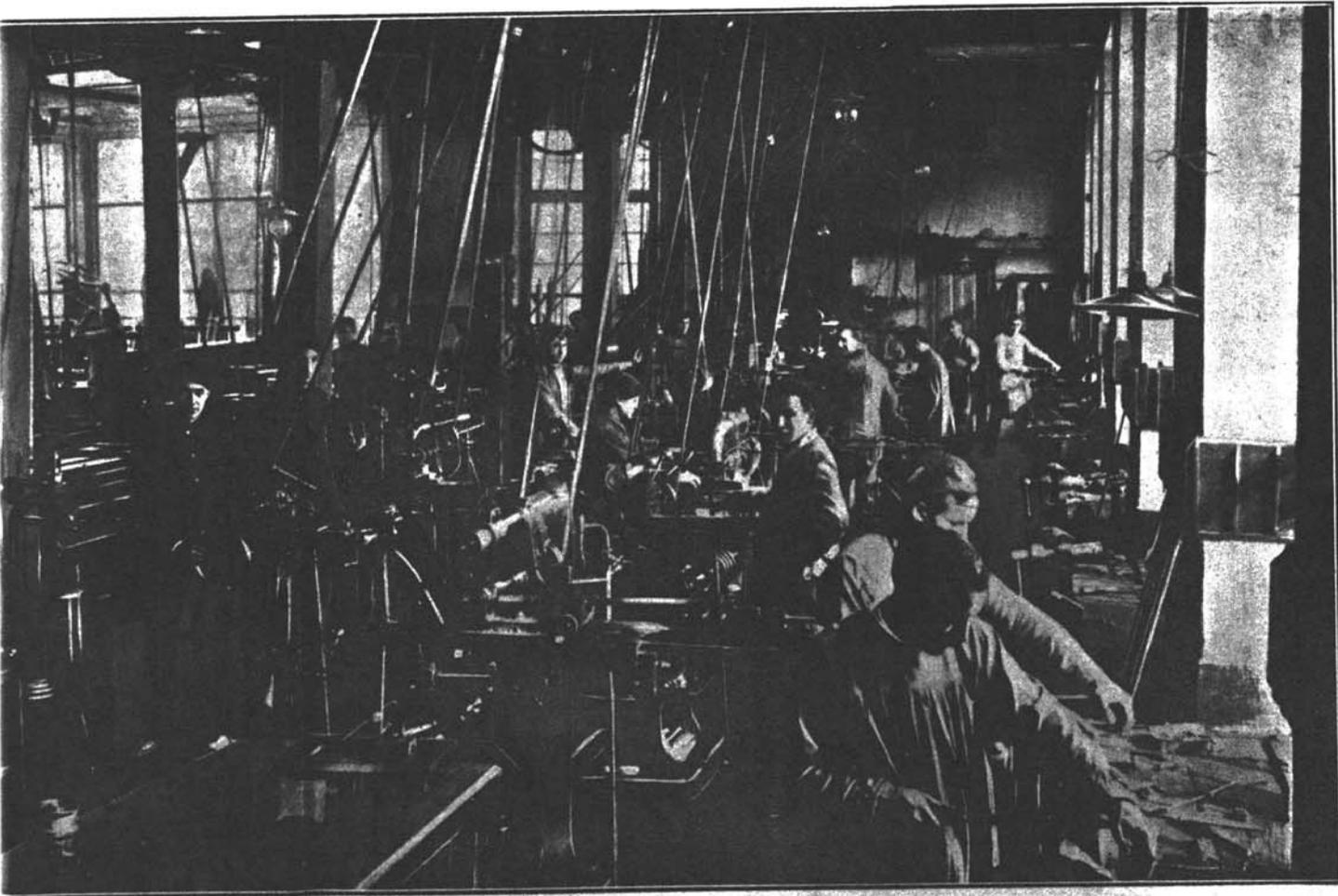
Sección de cajeros



Modelos para caza en mano



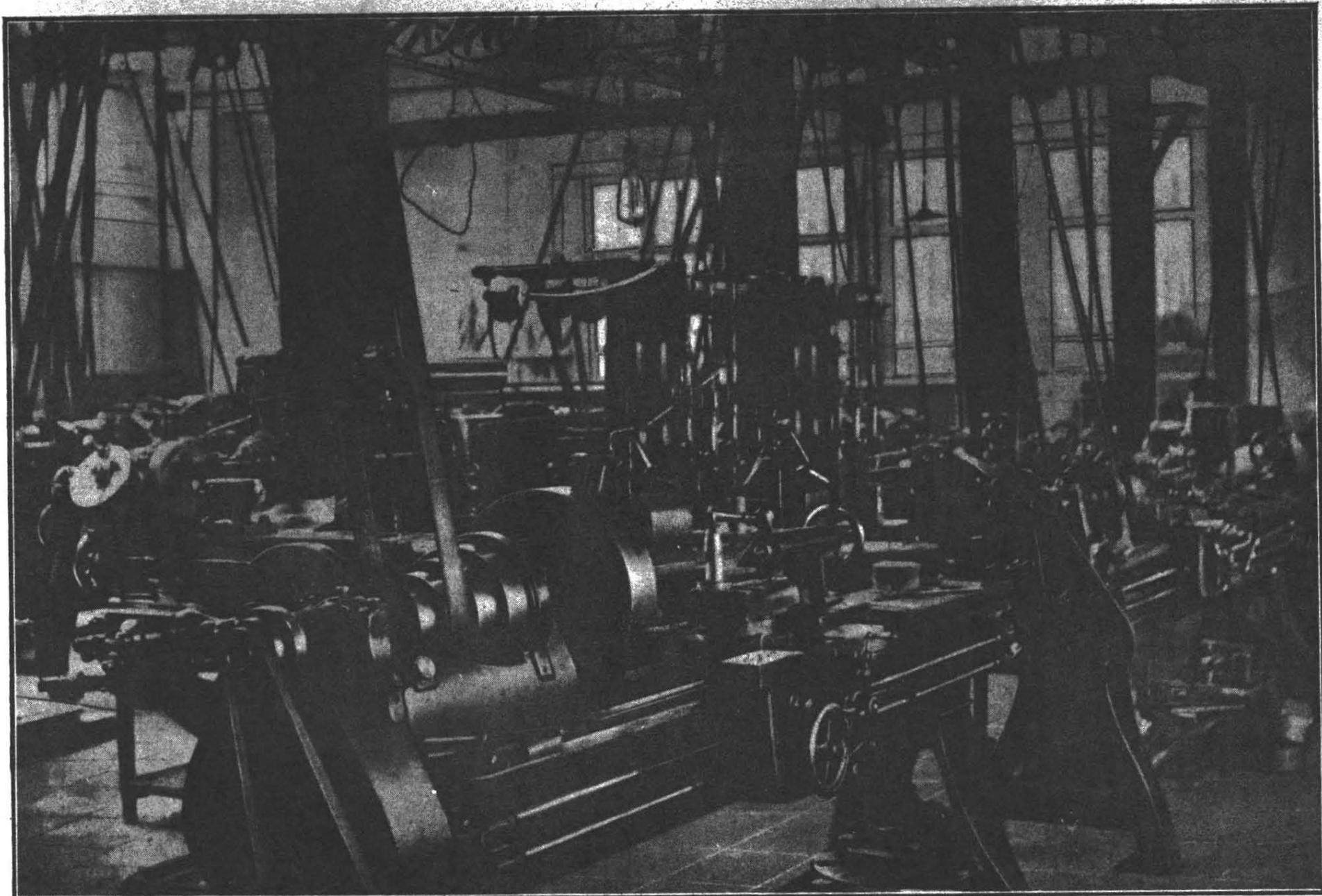
Vista de la sección de fresadoras



Vista de la sección de fresadoras



Rifles para caza mayor



Sección de herramientaje



piroxiladas, habiendo sido sometidos a las pruebas que para dicho fin tiene establecidas el Banco de Pruebas de ésta y previamente examinados y rectificadas al tiro en el probadero particular de la casa, por lo que se contratan pedidos para someter a las pruebas que en sus países tengan establecidas cuando se trate de clientes extranjeros.

Como se ha indicado anteriormente, esta casa emplea en su fabricación aceros de características especiales adecuadas para cada pieza según el funcionamiento que le corresponda desempeñar, con el máximo de seguridad y rendimiento; pero como destaca de todas selecciones con importancia excepcional para los aficionados el empleado en la fabricación de los cañones, debo hacer constar que como marcas de reconocida fama y de magníficos resultados, empleo el ACERO NACIONAL A. H. V., el inglés marca Globo y el Whitworth y el anticorrosivo níquel Bristaradun, todos ellos obtenidos para resistir las más altas presiones de las pólvoras piroxiladas.

Enderezamiento, perforación, unión, etc.

No basta solamente que los cañones estén hechos con buen acero, sino que es necesario secundar esta buena calidad de la materia prima, con la construcción perfecta, ejecutando todos los trabajos hasta la terminación del mismo con la mayor delicadeza y esmero, para que resulte con la debida regularidad, siendo perfectos su alcance y concentración y mayor su solidez.

A continuación indico la forma como se realizan las más importantes de estas operaciones, para que el cliente pueda tener una pequeña idea de la admirable construcción de los cañones de mis escopetas.

Los aceros en bruto, cortados según largura que se quiera dar al cañón, se enderezan a martillo primeramente, y en seguida son perforados automáticamente en máquinas dispuestas para este objeto, dándoles el calibre que les corresponde

teniendo en cuenta el grado del *choke* que deben poseer, y hecho esto resultan generalmente irregulares y tienen la forma representada por la figura 1.^a

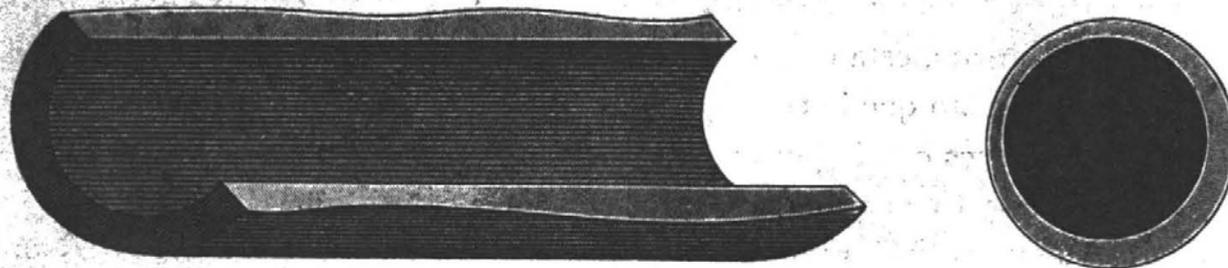


Figura 1.^a

En seguida, para hacer desaparecer estas irregularidades, dejándolos completamente regularizados, se rectifica en primer lugar el cañón por el interior, trabajo de mucha delicadeza, que requiere gran pericia adquirida tras muy larga práctica, y una vez rectos, se sujeta el cañón por sus dos bocas extremas entre dos puntos de una máquina para colocar una sortija o anilla de bronce en el centro del mismo por medio de un aparato especial, resultando entonces centrado el exterior de esta sortija con el interior del cañón. Valiéndose ahora de esta sortija que se halla centrada, se rebaja a sus dos lados al cañón el material sobrante hasta dejar a la medida que según el calibre le corresponde, y queda como la figura 2.^a

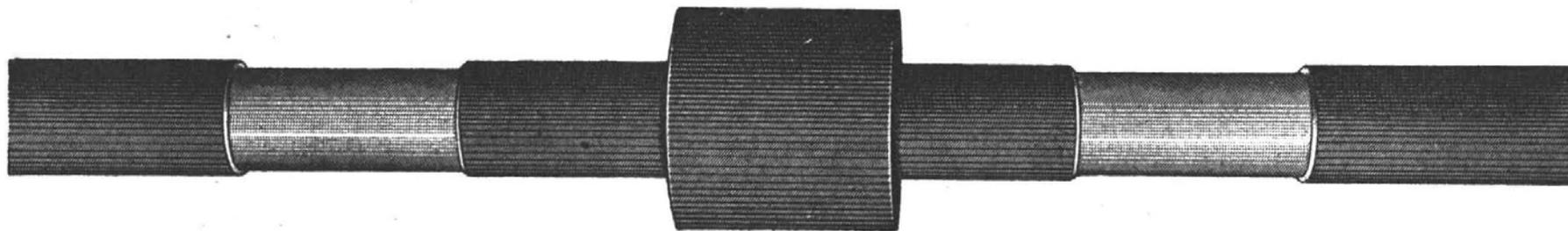


Figura 2.^a

Hecho esto se quita la sortija, puesto que las dos partes ya torneadas están centradas lo mismo que el exterior de la sortija con el interior del cañón, no restándome más que sujetar por dichos dos puntos de apoyo en las lunetas o pernos de la máquina torneadora y por sus bocas extremas entre dos puntos de dicha máquina, y ésta hace el desbaste automáticamente en toda la extensión del cañón, dejando completamente regularizado sin tolerancia alguna en los espesores, según figura 3.^a

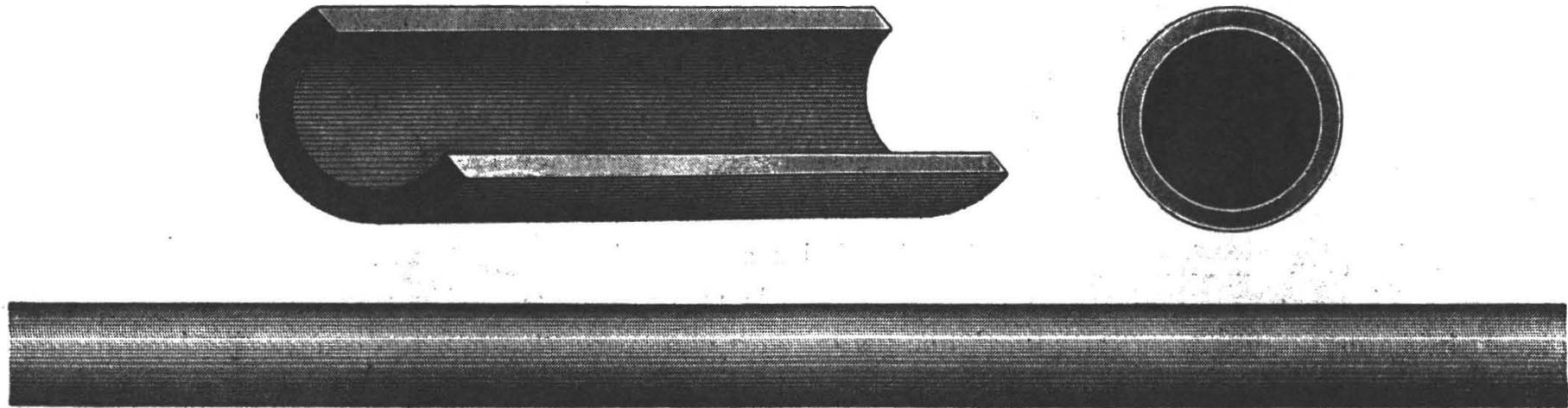
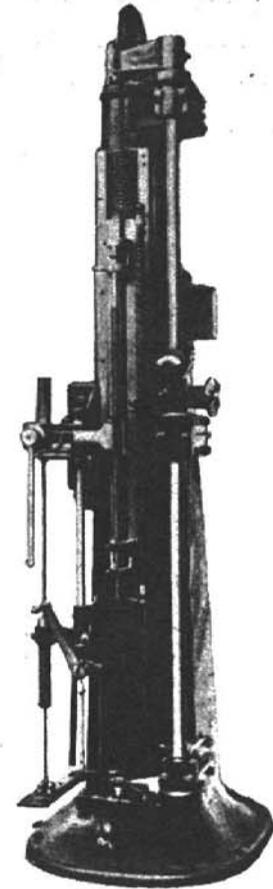


Figura 3.^a

De este procedimiento explicado y único perfecto para la regularización de los cañones, aunque resultan siempre conservando la esmerada rectificación primitiva, puesto que los dos puntos de apoyo sacados impiden toda torcedura durante el desbaste a torneado, nuevamente vuelvo los cañones a un examen detenido de rectificación, calibrado, etc., en una moderna e ingeniosa máquina especial, automática, que obra con una precisión matemática, pudiendo comprobar, hasta por operario poco experto en la materia un error de una milésima de milímetro eliminando por completo todo defecto en la fabri-

cación del cañón. Ningún enderezador ni fabricante puede comprometerse por los medios antiguos a entregar un cañón garantizado de estar perfectamente calibrado hasta dos milésimas de pulgada de desviación de la recta en toda su longitud, mientras que con este aparato la más pequeña desviación de la recta es marcada por la sensibilidad del aparato eléctrico, y esta desviación se marca en el disco micrométrico graduado que señala hasta la milésima, no tolerando ninguna excentricidad del exterior del cañón con el barrenado, inspección por la cual sale uniformemente exacto el cañón y elimina todas las discusiones que originan las inspecciones oculares por los procedimientos usados hasta la fecha. Cual la universidad del uso del pirómetro para los más imperceptibles grados de alto calor, esta máquina ha dado fin a la incertidumbre de la perfección relativa al hombre sobre la inmutable ley de principios mecánicos.

Se reúnen por parejas y viene en seguida la unión de los cañones. Para que ésta se haga en buenas condiciones, es necesario que el cañón no sufra la más mínima alteración y que aquella sea hecha en frío y con estaño, puesto que los cañones que se sueldan a fuego con latón o cobre se encorvan, bajo la acción del calor, en dirección de la parte menos caliente; aunque es posible enderezar nuevamente estos cañones, nunca quedará este trabajo tan bien como el primero. Entre los fabricantes de armas de todas nacionalidades, sólo los muy acreditados practican con esmero la regularización y rectificación de los cañones, a pesar de ser estas operaciones las más principales, pues para convencerse basta ver las consecuencias prácticas que dependen de ellas. La resistencia de un cañón regular es evidentemente uniforme; de aquí que cualquiera molécula de una parte determinada del cañón es capaz de resistir a la misma fuerza que otra de la misma parte, siendo, por consecuencia, la dilatación y repulsión unifor-



mes. Toda fuerza utilizada en estas condiciones produce un alcance considerable y perfecto plomeo, resultando todo lo contrario y perdiendo su solidez en los cañones de construcción irregular.

Nunca podrá ser un arma perfecta si estos trabajos no están hechos con la perfección indicada.

Por esta razón, entre dos escopetas de una misma apariencia, existe muchas veces gran diferencia de calidad y de precio, puesto que muchos fabricantes unen sus cañones de cualquier forma, sin haberlos ni torneado, quedando satisfechos con tal que estén unidos, y conforme a esto efectúan el resto de los trabajos.

Recámara

Otra de las partes importantes que influye mucho para la seguridad de las cañones, concentración y alcance, es el orificio de la recámara para alojar el cartucho, siendo ejecutada esta operación en mis cañones mecánicamente, con una precisión y exactitud matemáticas, sin perjudicar en lo más mínimo las paredes de los mismos, según representa la figura 4.^a

La perforación cilíndrica, como se ve, va formando gradualmente un cono hasta donde empieza el calibre. Con esta recámara el culatazo es casi nulo, la carga va con igualdad a su salida y sin pérdida alguna de gases, es la más perfecta de todas por sus ventajas.

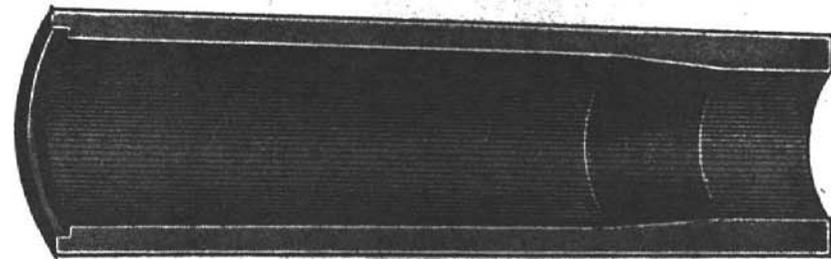


Figura 4.^a

En cambio, deben rehusarse la escopetas cuyas recámaras terminan a tope o realce, como la figura 5.^a, y también las que son cilíndricas sin cono alguno, porque la primera produce gran retroceso y tiene varios inconvenientes si no se limpia bien, lo cual es casi imposible, y en la segunda hay escape de gas y sale la carga viciada, sin concentración ni fuerza.

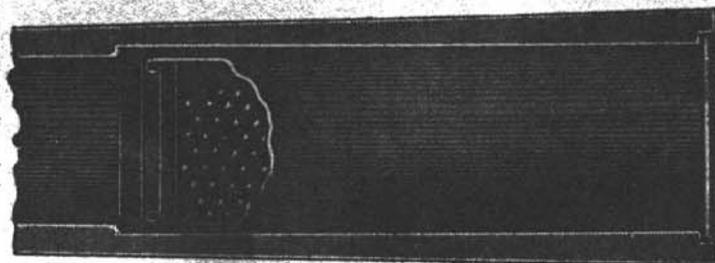
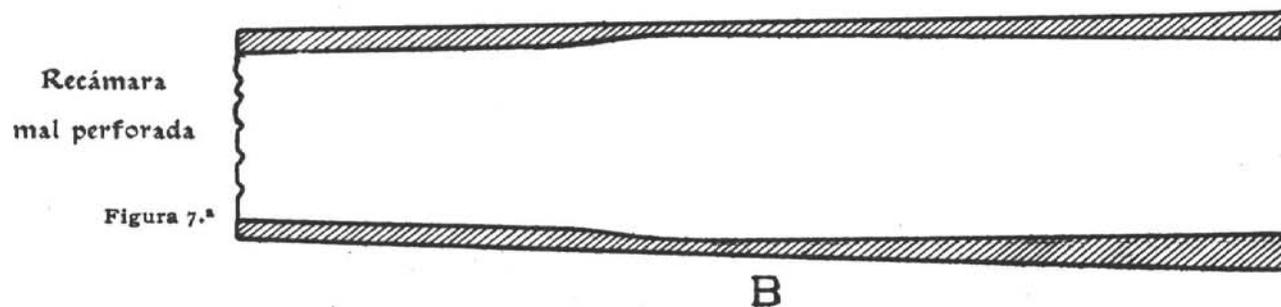
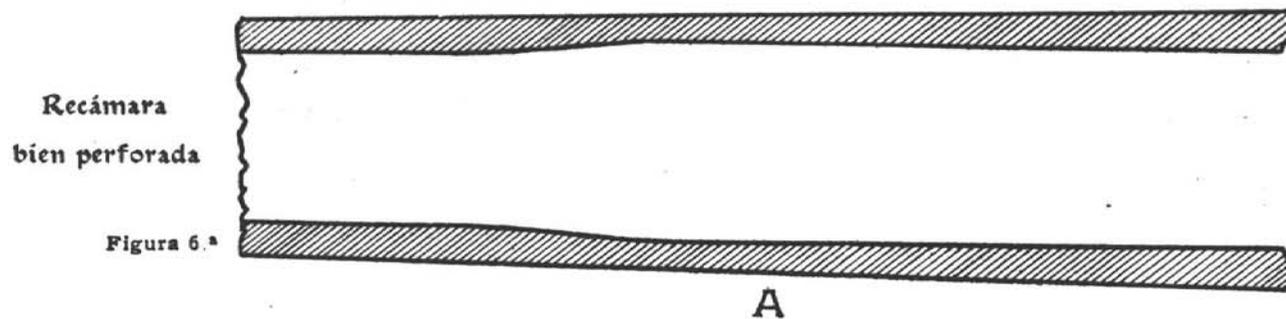


Figura 5.^a



Muy pocas o ninguna de las escopetas, de los fabricantes que antes de la unión no rectifican ni regularizan sus cañones, tendrán bien hecha la perforación de la recámara como la figura 6.^a, sino en la forma que representa la figura 7.^a

La mayoría de las armas que revientan por la recámara, son debidos a esta mala perforación.

Chokes

El *choke* consiste en un diámetro interno menor en la boca del cañón que en el resto del mismo; su objeto es obtener un tiro largo y estrecho.

El taco sobrepuesto a la carga de la pólvora, al hacer el disparo se para en la parte más estrecha del cañón e impide la expansión de los gases a los perdigones, y así no hay desparramamiento de éstos y resulta un tiro bien concentrado, siendo lanzado a mayor distancia que en los cañones cilíndricos, porque la presión del gas aumenta al impedir la insuflación.

La figura 8.^a representa el *choke* de mis escopetas.



Figura 8.^a

Este *choke* se divide en varios grados que se clasifican en *full-choke*, que es un *choke* muy estrecho, en *modified-choke* o medio *choke*, en un cuarto de *choke* y cilíndrico perfeccionado o *choke* muy ligero.

Salvo deseos del encargante, todas mis escopetas llevarán los grados de *chokes* que en su correspondiente modelo describe.

Estriado

Tienen mucha aceptación los cañones estriados con rayas curvilineas finísimas en toda su extensión, para cazar en sitios de mucha maleza o en bosques donde es preciso tirar a tenazón, casi sin apuntar, produce dentro de la distancia de 24 metros una curva de 1'50 metros de diámetro, completamente cubierto con distribución

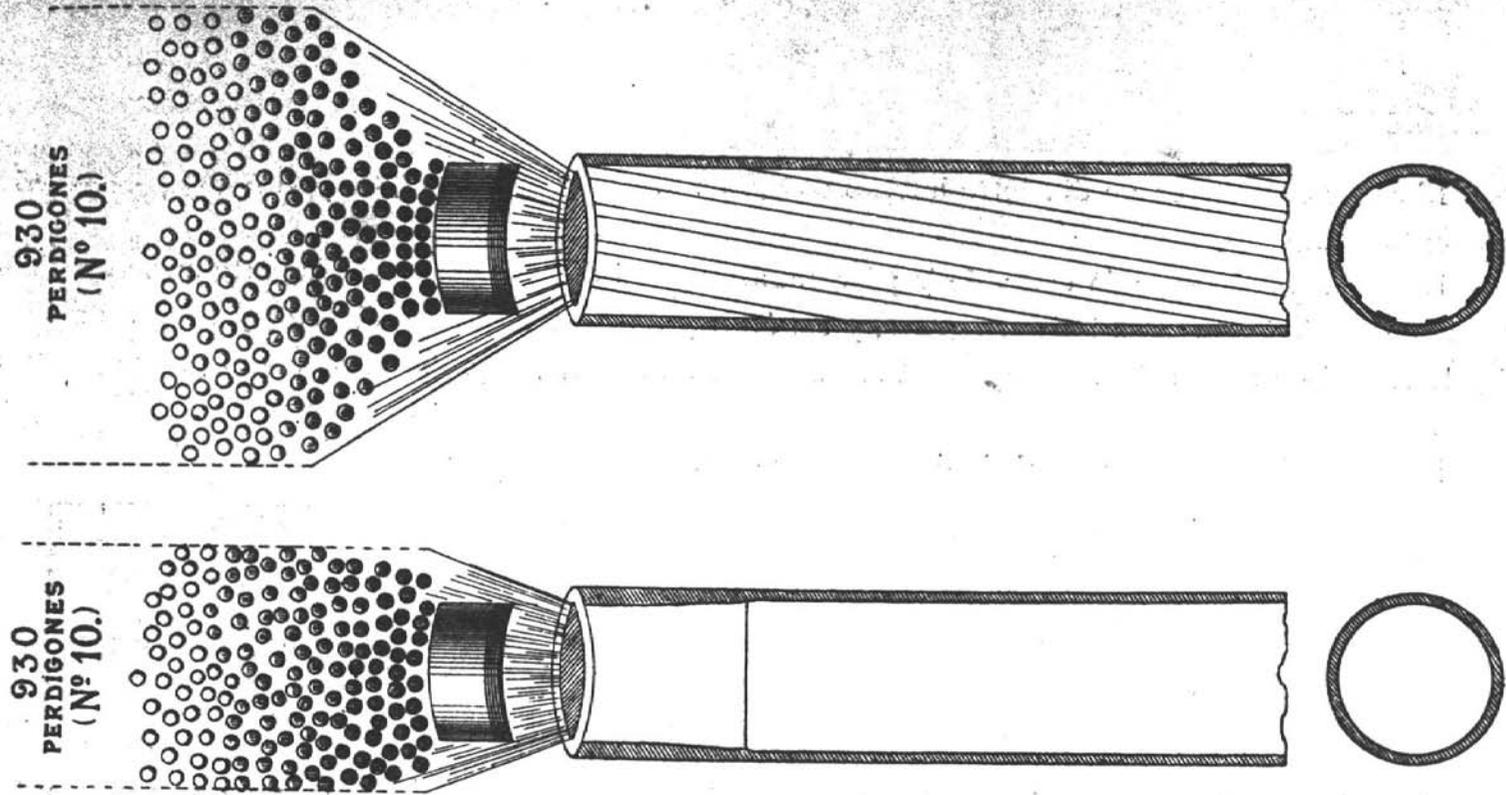


Figura 9.^a



Sección de ajustadores

superior de perdigones. No hay cazador, por torpe que sea, que dentro de la distancia señalada pueda errar un tiro.

Para tiros largos no resulta, aunque la penetración de este rayadillo es igual al *choke*, porque abre mucho y no hay suficientes plomos para cubrir bien los claros; pero dentro de la distancia de los 24 metros, sus resultados son sorprendentes. La figura 9.^a da una idea aproximada del efecto de cada cañón.

Las pruebas que se efectúan en el Banco de Pruebas de Eibar, son las que más adelante se indican; pero, aparte de la marca garantida que llevan de dicho Centro, junto a mis talleres existe mi probadero particular, donde todas las armas de mi fabricación son probadas y examinadas con el mayor escrúpulo, a la vez de observar si el alcance y concentración son de satisfacción completa.

La perfecta construcción de los cañones en todas sus partes y las pruebas muy serias de resistencia y plomeo que en mi probadero se realizan, según queda dicho, hacen insuperables mis escopetas de actual fabricación, en solidez, concentración y alcance.

Manera de cargar los cartuchos

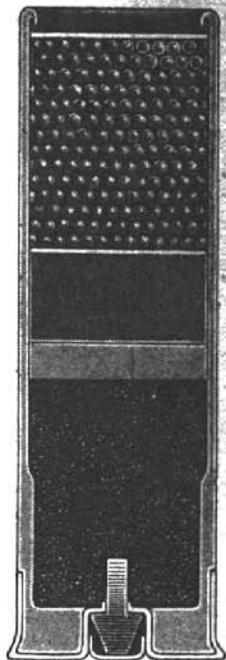
Es conveniente, al recibir una escopeta, hacer algunos ensayos con cargas variadas para hallar la que corresponde al temperamento de los cañones, con la que plomearán superiormente, pues a veces sucede que el cazador tiene una escopeta muy buena en sus manos y no consigue hacer tiros buenos.

La carga de 270 gramos de pólvora Schultze y 35 gramos de perdigón n.º 6 en escopetas del calibre 12, produce generalmente blancos compactos y de mucha regularidad; pero sin embargo, deben hacerse los ensayos antes indicados,



Sección de plantillaje

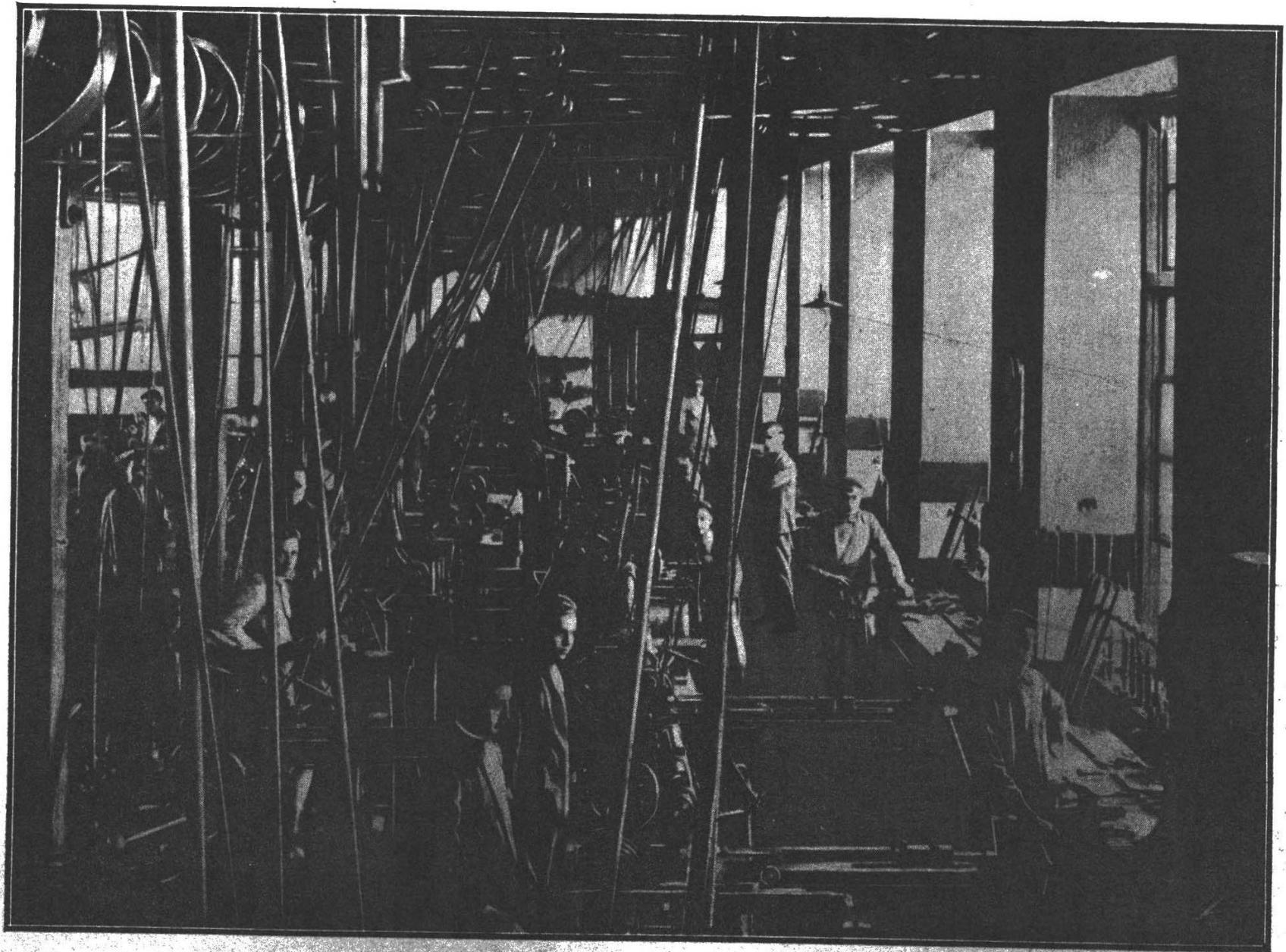
empleando los cartuchos debidamente cargados, siendo para esto requisitos indispensables hacer uso de tacos de primera calidad y efectuar la operación en la forma siguiente:



- 1.º Verter la pólvora.
- 2.º Taco impermeable delgado (no atacar fuertemente).
- 3.º Taco grueso de fieltro.
- 4.º Taco delgado de cartón.
- 5.º Carga de perdigón.
- 6.º Taco delgado de cartón y rebordear bien.

Figura 10.^a





Vista de fresadoras



Condiciones de venta

Mis precios son franco al pie de fábrica.

Remesas por cuenta y riesgo del consignatario.

Los precios pueden sufrir variación con o sin mi aviso previo, por lo que serán siempre confirmados al recibir un pedido, o avisada la diferencia que pudiera existir.

Cualquier diferencia o litigio será resuelto por los tribunales de esta jurisdicción, cuyo fallo será aceptado.

Condiciones de pago

Se efectuarán de común acuerdo con mis clientes.

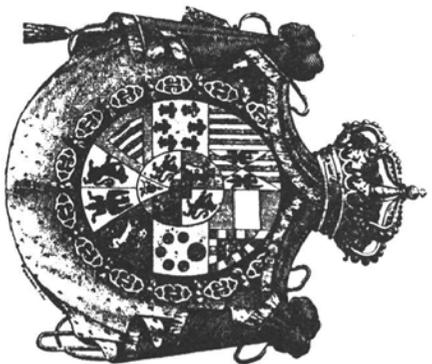
Todo primer pedido deberá venir acompañado de buenas y satisfactorias referencias.

En pago de los pedidos admito Letras sobre capitales y giro a cargo del comprador.

Para pedidos al por mayor y de exportación, se establecerán descuentos y condiciones especiales por correspondencia.

Victor Sarasqueta

EIBAR



Intendencia General de la Real Casa y Patrimonio

S. M. C. R.

EN A R D O N O X I I I I 1. 2. 3. 4.

Entendiendo a las solicitudes por
D. VICTOR SABASQUETA

ha dignado por Real cédula de esta fecha, concederle los honores de *Procurador* de Real Casa, y el uso del escudo de las Armas Reales en las facturas triquetras de la fabrica de escopetas de cera que tiene en Gábur (Suiza),
Y en cumplimiento de lo mandado por S. M. se suplico al presente
se firmo en el Real Palacio de Madrid a 6 de Noviembre de 1802

El Intendente General

Manojo de Baya



S. A. R. LA SERRMA. SRA. INFANTA D. MARIA ISABEL FRANCISCA

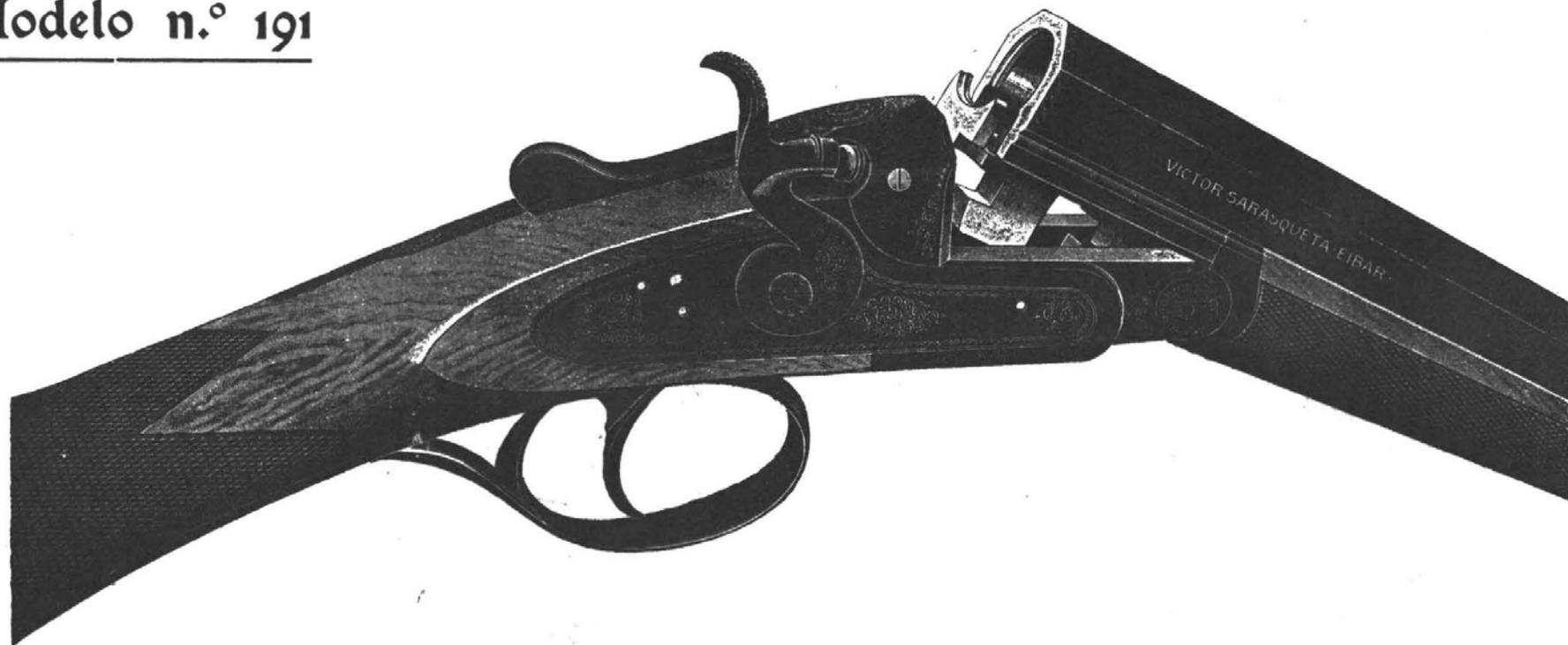
Atendiendo á lo solicitado por D. Victor Sarasqueta Constructor de Armas,
se ha dignada por su decreto de esta fecha nombrarle Proveedor de escopetas fi-
nas de cara de su Real Camara, y en su consecuencia autorizarle para
que pueda usar el escudo de armas Reales en la muestra etc. de su Casa. —
En cumplimiento de lo mandado por S. A. expido el presente, que firmo en
en Madrid á diez y nueve de Noviembre de mil novecientos dos. —



La Jefa del Cuarto de S. A. R.
Doña Condesa V. de Borja

A D. Victor Sarasqueta "Manufactura Mecanica Gibrarena."

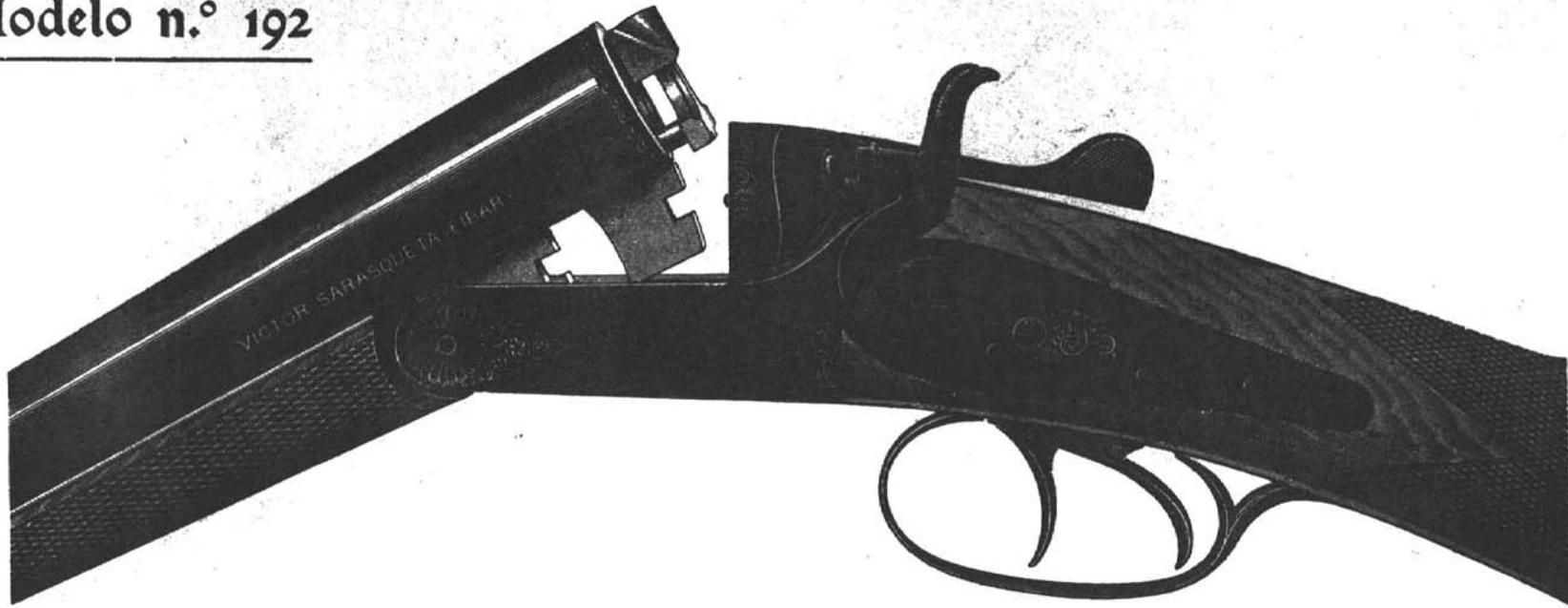
Modelo n.º 191



Escopeta de un tiro, fuego central, último modelo; calibre 12 ó 16, cañón acero de superior calidad, construcción esmerada, palanca cimera, doble cerrojo, casquillo o delantera desatada de resorte, llave fina de retroceso y encajada en la báscula, piezas de acero, caja con puño de pistola de buen nogal y cuadrillada, cantonera de asta, grabado fino y temple jaspeado.

Duede emplearse pólvora blanca

Modelo n.º 192



Escopeta de dos tiros, fuego central, último modelo; calibre 12 ó 16, cañones de acero A H V negro mate, fabricación esmerada, cinta labrada, mate, y encajada en la báscula, lado izquierdo *chokebored*, derecho liso, palanca cimera, doble cerrojo, casquillo desatado con muelle, llaves finas de cola y retroceso, piezas de acero, caja inglesa de nogal escogido y cuadrillada, cantonera asta, grabado fino y temple jaspeado.

Puede emplearse pólvoras blancas

Se fabrica el mismo modelo con báscula sencilla y delantera sin resorte.

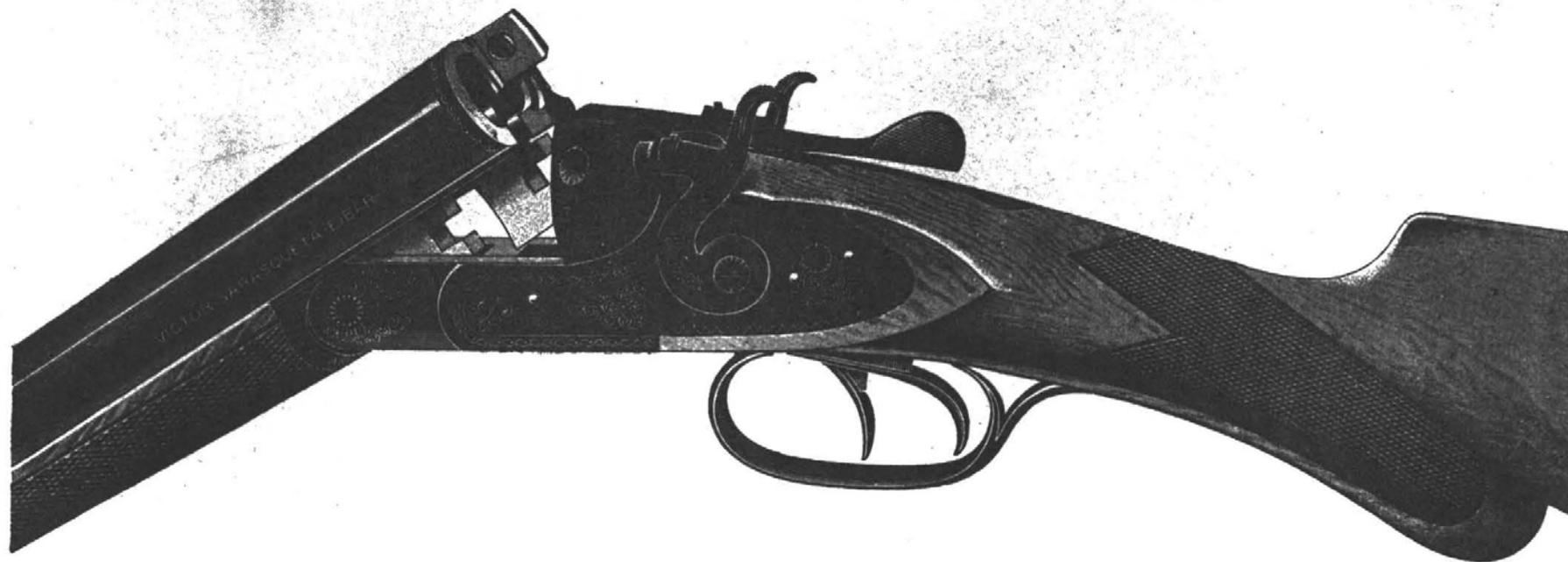
Modelo n.º 193



Escopeta de dos tiros, fuego central; calibre que se desee, cañones de acero primera, izquierdo *chokebored*, derecho medio *choke*, palanca cimera, doble cerrojo, delantera a desatarse con resorte, llaves encajadas en la báscula de retroceso, piezas de acero, caja inglesa de nogal, cantonera de acero y temple jaspeado.

Puede emplearse pólvora blanca

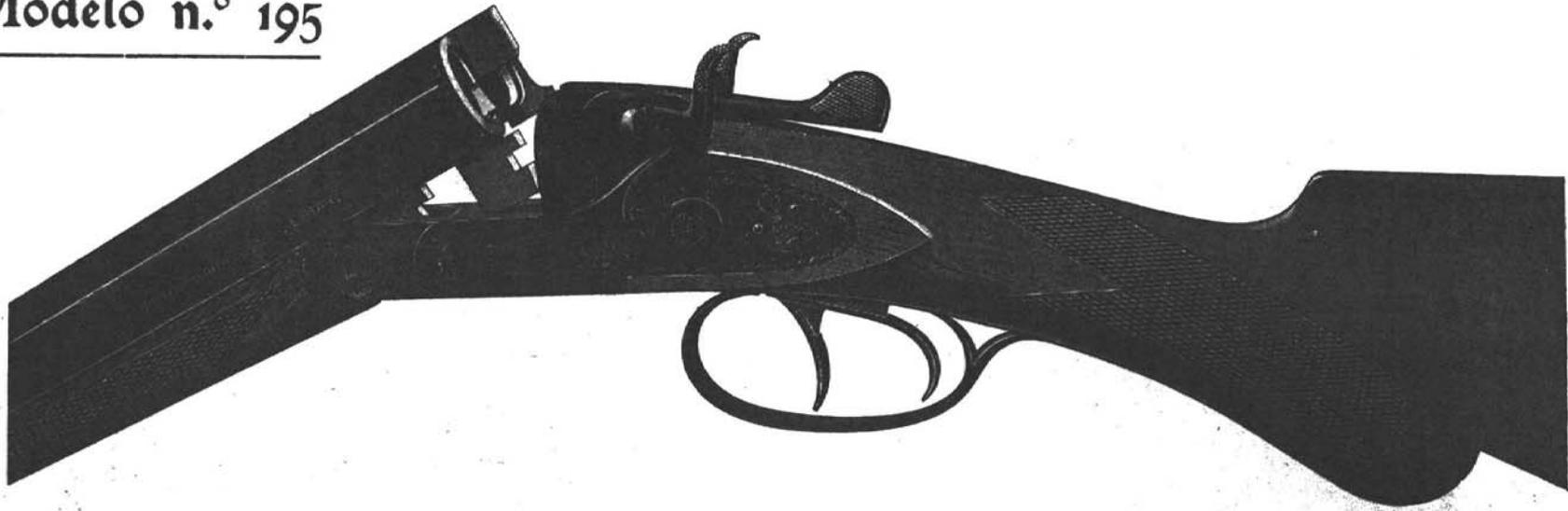
Modelo n.º 194



Escopeta de dos tiros, fuego central; calibre 12 ó 16, cañones de acero, izquierdo *chokebored*, derecho medio *choke*, banda labrada mate, palanca cimera, triple cerrojo transversal redondo, casquillo a desatarse con resorte, llaves encajadas en la báscula y de retroceso, báscula sencilla sin arreglos de caracol, grabada, caja de nogal pistolet o inglesa cuadrillada, cantonera de asta y piezas templadas.

Puede emplearse pólvora blanca

Modelo n.º 195



Escopeta de dos tiros, fuego central, último modelo; calibre 12 ó 16, cañones acero Best Cast, construcción intachable, cinta profunda labrada y encajada en la báscula, lado izquierdo *choked*, derecho cilíndrico perfeccionado, palanca cimera, doble cerrojo, delantera desatada, con resorte, llaves finas de retroceso y encajadas en la báscula, piezas de acero, caja pistolet de nogal superior y cuadrillada, cantonera de asta, grabado menudo y temple jaspeado.

Para los aficionados a una escopeta ligera y corta de cañones, recomiendo este modelo que, con cañones de 66 centímetros, puede ser de un peso de 2'700 kilogramos, muy propio para adolescentes y señoras.

Para tirar con pólvoras blancas sin humo



Hasta el presente modelo, llevan los coscorrones de enganche los cañones adaptados en la forma que indica el presente dibujo.



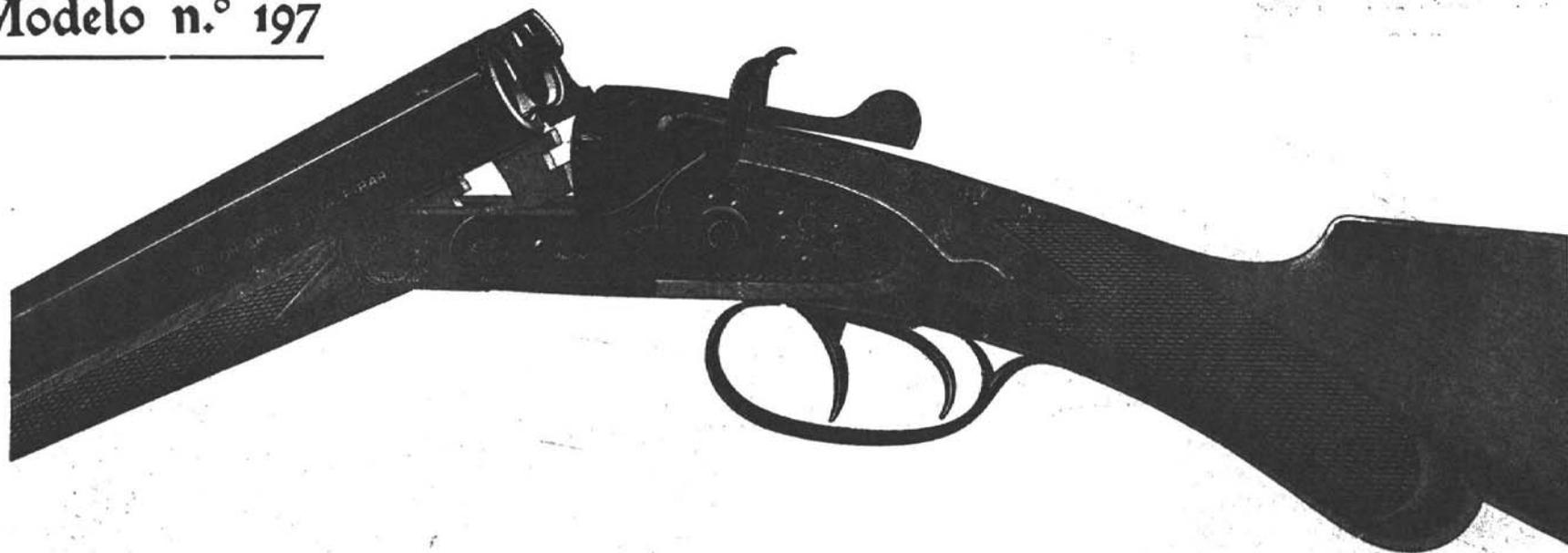
Modelo n.º 196



Escopeta de dos tiros, fuego central; calibre que se desee, cañones de acero fino A H V, banda labrada mate, lado izquierdo *chokebored*, derecho liso, palanca cimera, triple cerrojo transversal redondo, casquillo desatado, con resorte, llaves encajadas en la báscula y de retroceso, caja nogal, puño pistolet cuadrillado, cantonera de asta de búfalo, buen grabado y temple jaspeado. Tiro garantizado.

Para el uso de pólvoras blancas

Modelo n.º 197



Escopeta de dos tiros, fuego central; calibre 12 ó 16, cañones de acero fino martillado inglés, de 70 centímetros, derecho liso o medio *choke*, izquierdo *full choke*, palanca cimera, triple cerrojo transversal cuadrado, báscula con eje de bisagra a tornillo, casquillo desatado con resorte, llaves finas encajadas en la báscula, de tres pilares, piezas de acero especial, caja pistolet o inglesa, cantonera de asta de búfalo, grabado superior, temple jaspeado.

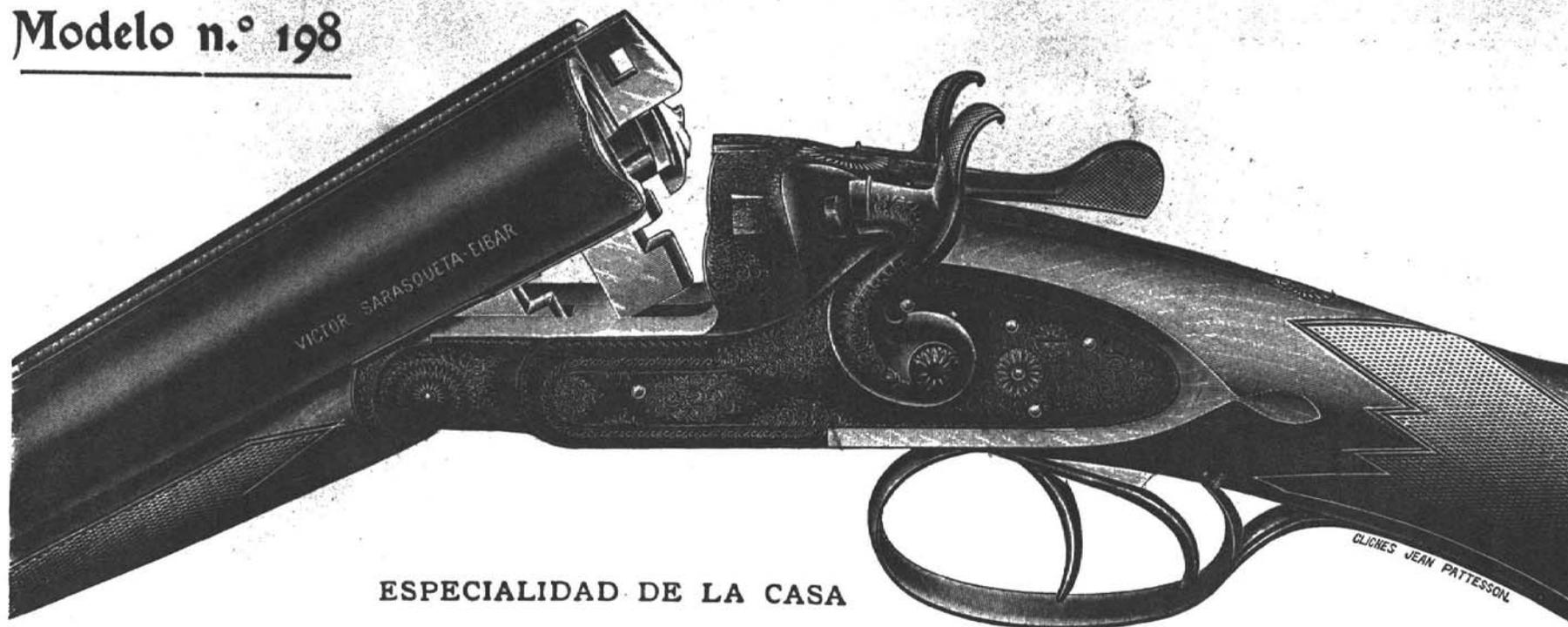
Para pólvoras piroxiladas

Peso del arma, 2'850 kilogramos máximo

Se fabrica el mismo modelo con llaves corrientes y construcción inferior



Modelo n.º 198



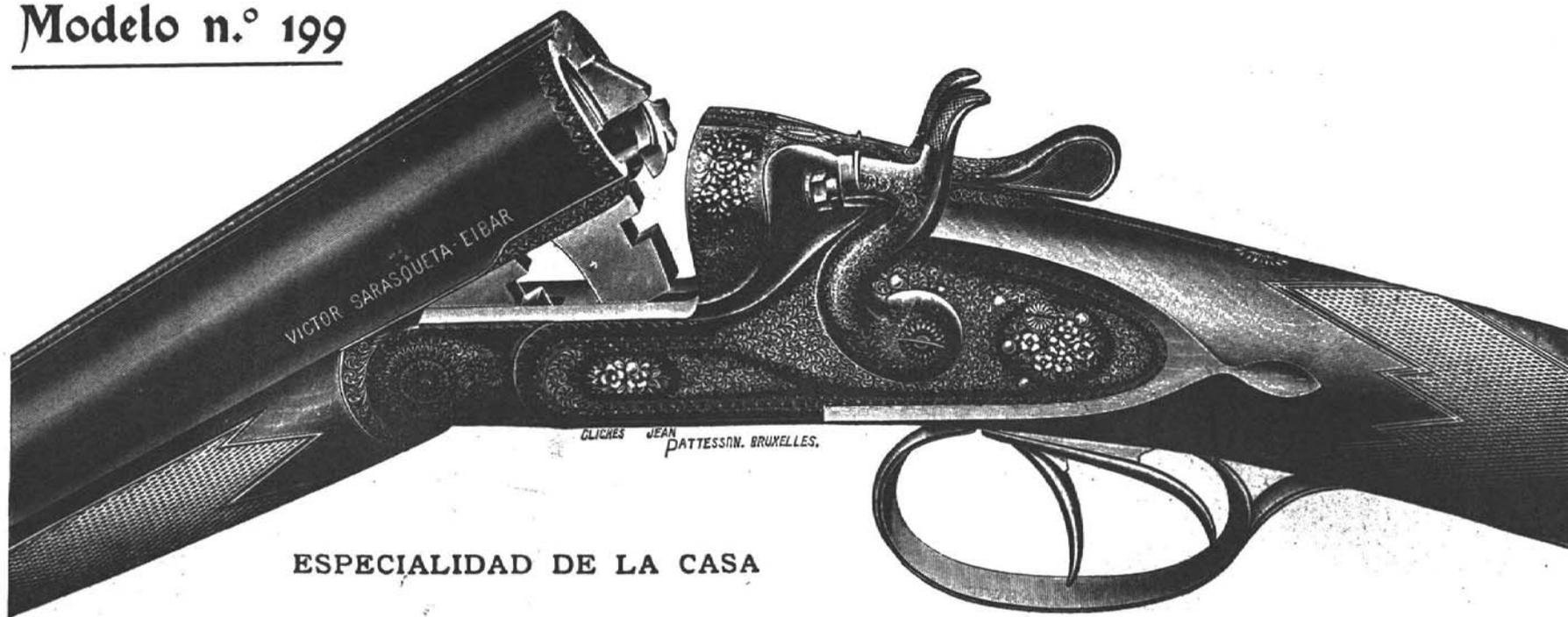
ESPECIALIDAD DE LA CASA

Escopeta de dos tiros, fuego central; calibre 12 ó 16, cañones de acero fino especial de calidad inmejorable marca  ambos *full choke*, palanca cimera, triple cerrojo, con pasador transversal cuadrado, báscula con orejas de refuerzo, delantera larga, fina, automática, con resorte, llaves de cuatro pilares encajadas en la báscula, piezas de la mejor clase de acero, caja pistolet o inglesa, cantonera de asta de búfalo, grabado superior, temple jaspeado.

La mejor arma en su clase.

Garantizada para usar todas pólvoras y cargas

Modelo n.º 199



ESPECIALIDAD DE LA CASA

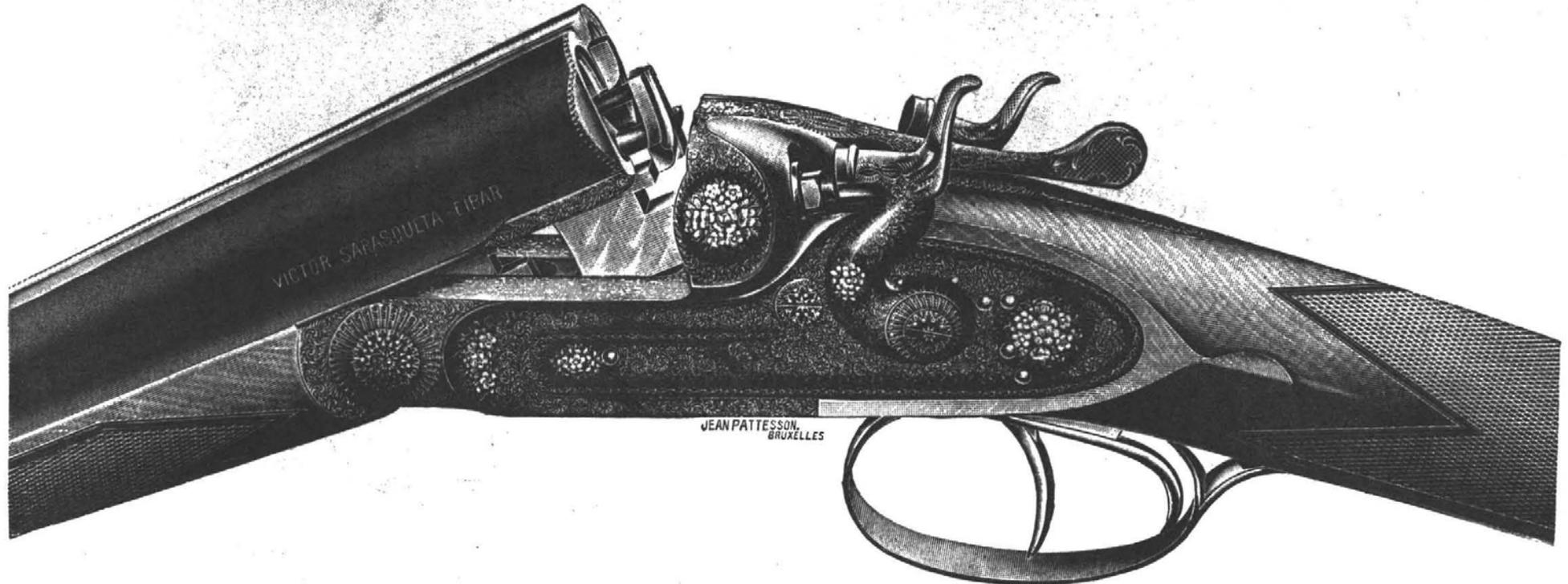
Escopeta de dos tiros, fuego central; calibre 10, 12 ó 16, cañones de acero especial marca  banda labrada fina, ambos cañones *full-choke*, triple enganche moderno y sólido, incrustado en la báscula, sin pasador transversal, llaves finas de cuatro pilares encajadas en la báscula, delantera larga, muy fina, de resorte automático, grabado superior, caja pistolet o inglesa.

Para tiros fuertes, con cartuchos largos de tres pulgadas

Modelo 199 A. La misma, con báscula tapada de doble filete y cañones de enganches, según página 63, y superior construcción.

Modelo n.º 199 T P

Última creación para tiro de pichón



Escopeta de dos tiros, fuego central; calibre 12, cañones demi-blok de acero **Globo** o **Bristaradun**; de 76 centímetros, ambos *full-chokes*, lista recta y plana o acanalada, finamente labrada, báscula con cierre Purdey, filetes y enganches de refuerzo, llaves finas de cuatro pilares con retroceso, dispuestas para abrir la escopeta estando montado el gatillo derecho, agujas de chimenea, extractor sólido de doble espiga, caja forma inglesa de nogal superior mate. Perfectamente equilibrada.

Modelo indispensable para conseguir el porcentaje máximo favorable

Modelo n.º 200



Escopeta dos tiros, fuego central, nuevo modelo; calibre 12 ó 16, cañones de acero fino A H V, banda labrada superiormente, izquierdo *chokebored*, derecho medio *choke*, triple cerrojo, pasador transversal redondo, llaves modernas de seguridad encajadas en la báscula, con indicadores, flecha, percutores ocultos, movimiento automático seguro, grabado fino, caja pistolet o inglesa de nogal superior.

Para tirar con pólvoras blancas sin humo

Se fabrica el mismo modelo de construcción inferior.

Modelo Hammerless n.º 201

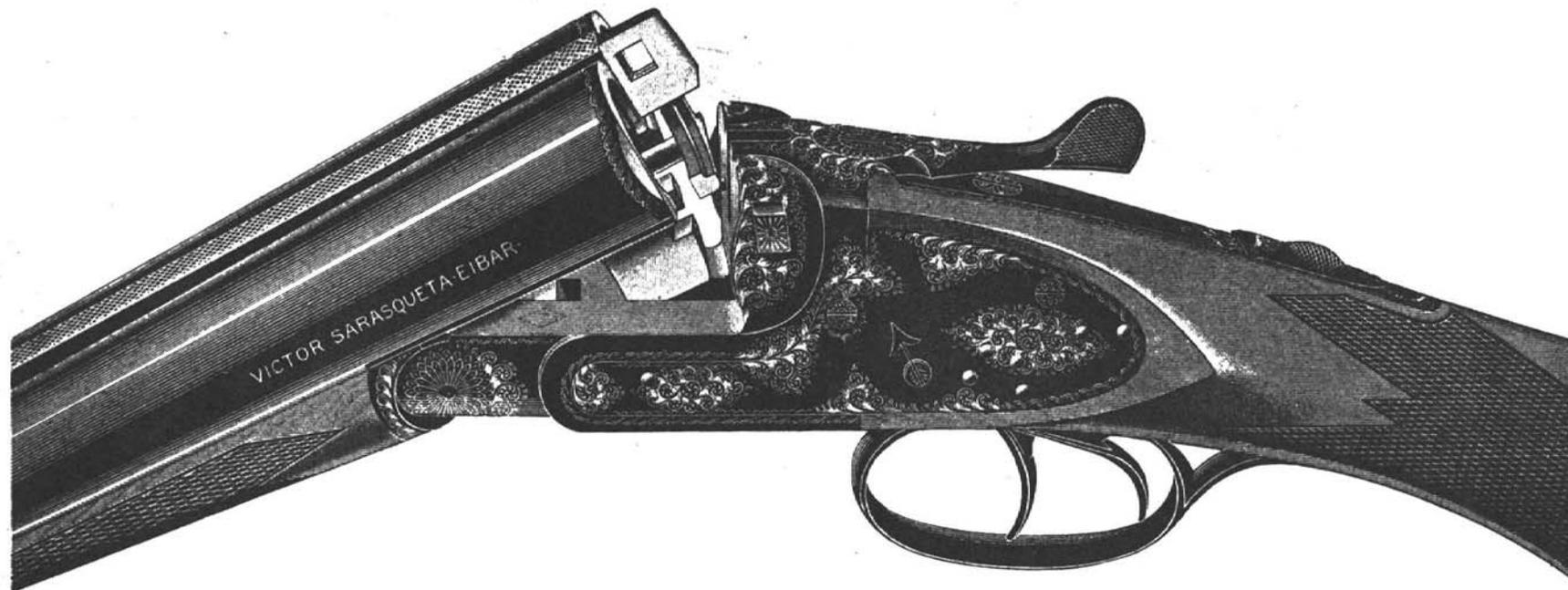
con extractores
automáticos



Escopeta **Hammerless** de dos tiros, fuego central; calibre 12 ó 16, cañones de acero sueco de primera calidad, banda labrada mate, derecho medio *choke*, izquierdo *choke*, llaves de doble seguro, movimiento automático, triple cerrojo con pasador transversal redondo, **extractores automáticos**, delantera de resorte, caja inglesa o pistolet de buen nogal, báscula y piezas templadas y pavonadas en azul brillante.

Se fabrica el mismo modelo sin extractores automáticos.

Modelo Hammerless n.º 202



Escopeta **Hammerless** de dos tiros, fuego central; calibre 12 ó 16, cañones de acero fino inglés Best Cast, cinta o banda labrada superiormente, lado derecho *chokebored* modificado, izquierdo *full-choke*, triple cerrojo con pasador transversal cuadrado y orejas de refuerzo, llaves encajadas en la báscula, percutores ocultos y movimiento automático doble seguro, casquillo o delantera con enganche de resorte, grabado superior, caja puño pistolet o de nogal extra.

Garantizada para pólvoras blancas

Modelo Hammerless n.º 203

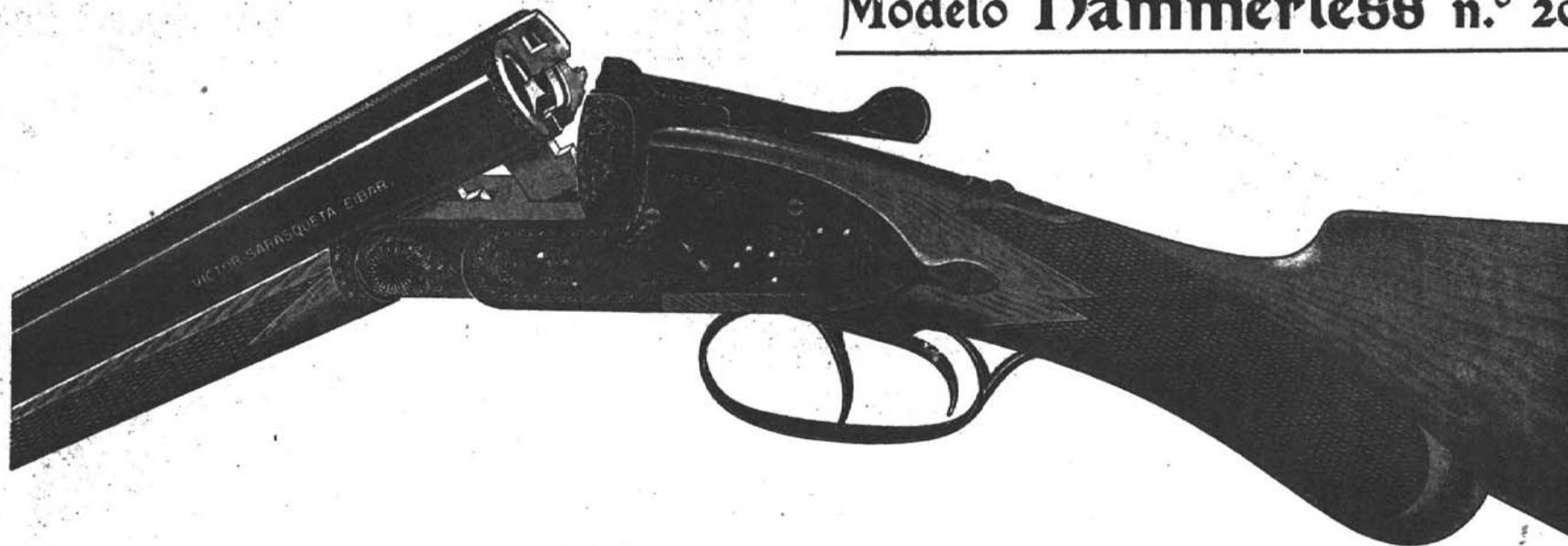


ESPECIALIDAD DE LA CASA

Escopeta de dos tiros, fuego central; calibre 10, 12 ó 16, cañones de acero especial de inmejorable calidad marca  ambos *full-choke, triple enganche, moderno y sólido*, incrustado en la báscula, sin pasador transversal, llaves finas, de doble seguro, encajadas en la báscula, así como la culata va incrustada sobre la báscula para evitar el resalte de la misma; percutores ocultos y movimiento automático doble seguro, delantera larga fina, grabado fino, caja pistolet o inglesa de nogal superior, finamente cuadrillada.

Se garantiza para toda clase de pólvoras

Modelo Hammerless n.º 204



Escopeta de dos tiros, fuego central, nuevo modelo; calibre 12 ó 16, cañones de acero especial marca  izquierdo *full-choke*, derecho *choke*, triple cerrojo con pasador transversal cuadrado oculto, cinta o solista superiormente labrada mate, báscula reforzada resaltada sobre los cañones, llaves superiores encajadas en la báscula, percutores ocultos y movimiento automático de doble seguro, casquillo o delantera larga fina de resorte automático, caja puño pistolet.

Garantizada para el uso de toda clase de pólvoras

Los coscorrones de enganches llevan según la figura que aparece en la página 63, siendo estos macizos de los mismos cañones, por cuya razón nunca podrán faltar dichos enganches.

Modelo Hammerless n.º 205

Especialidad de la Casa



Rifle para caza mayor, de dos tiros, fuego central; calibre 400, 450, 500 y 577 ó el que se desee; cañones de acero especial marca  estriados interiormente, báscula reforzada con enganche sistema Purdey, llaves finas de doble seguro, piezas de acero refinado, caja pistolet o inglesa. Tiro garantizado con o sin alzas.

Enganches macizos de una sola pieza (véase página 63)

Todos los modelos que aparecen en el presente catálogo pueden construirse con cualquier clase de cartuchos para caza mayor.

Modelo Hammerless n.º 206

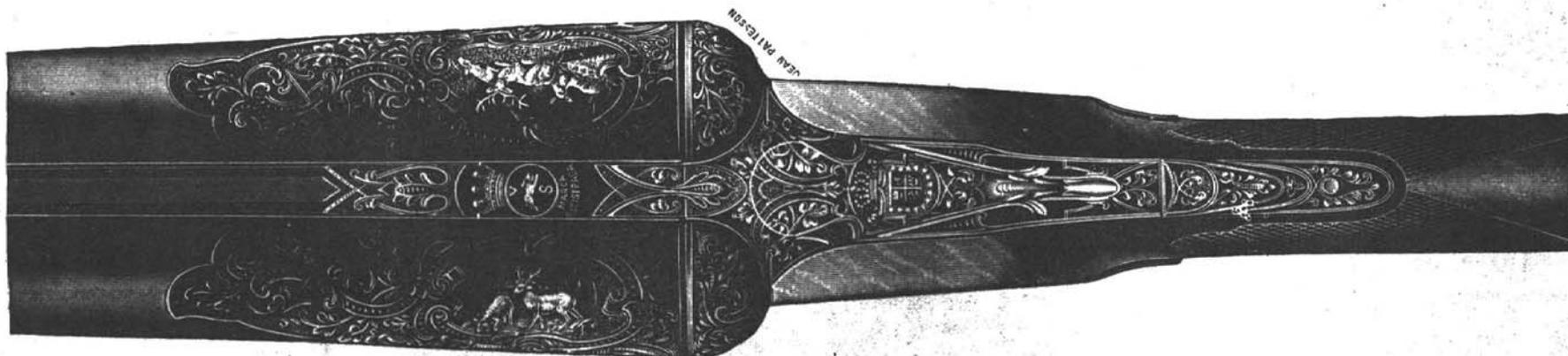
Especialidad de la Casa
Modelo para tiro de pichón



Escopeta de dos tiros, fuego central; calibre 12 ó 16, cañones de acero especial marca  o acero níquel anticorrosivo **Bristaradun**, piezas de acero varias veces refinado, ajustes intachables, solista superiormente labrada, cañón derecho *choke*, izquierdo extra *full choke*, báscula extrafina, con filete de refuerzo a los costados, esquinas de resalte rematadas, triple enganche sistema Purdey. **Expulsor automático** garantizado, percutores ocultos, movimiento automático de doble seguro, delantera larga muy fina, caja inglesa o pistolet de nogal escogido, escapes de gases de válvula por el tornillo de las agujas. Unión, perforación, grabado y conclusión artísticos.

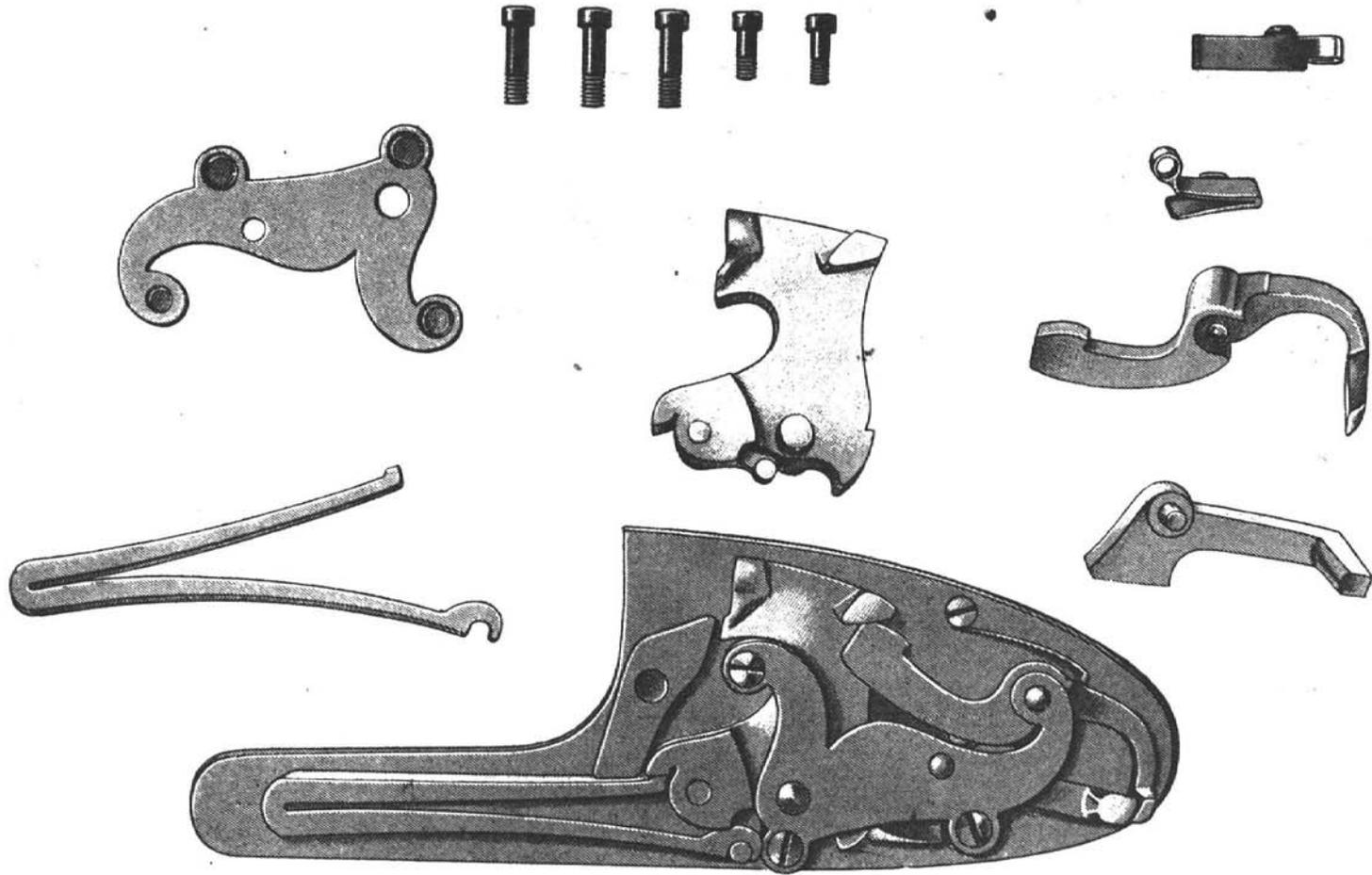
Se fabrica el mismo modelo sin expulsor.

Modelo Hammerless n.º 206



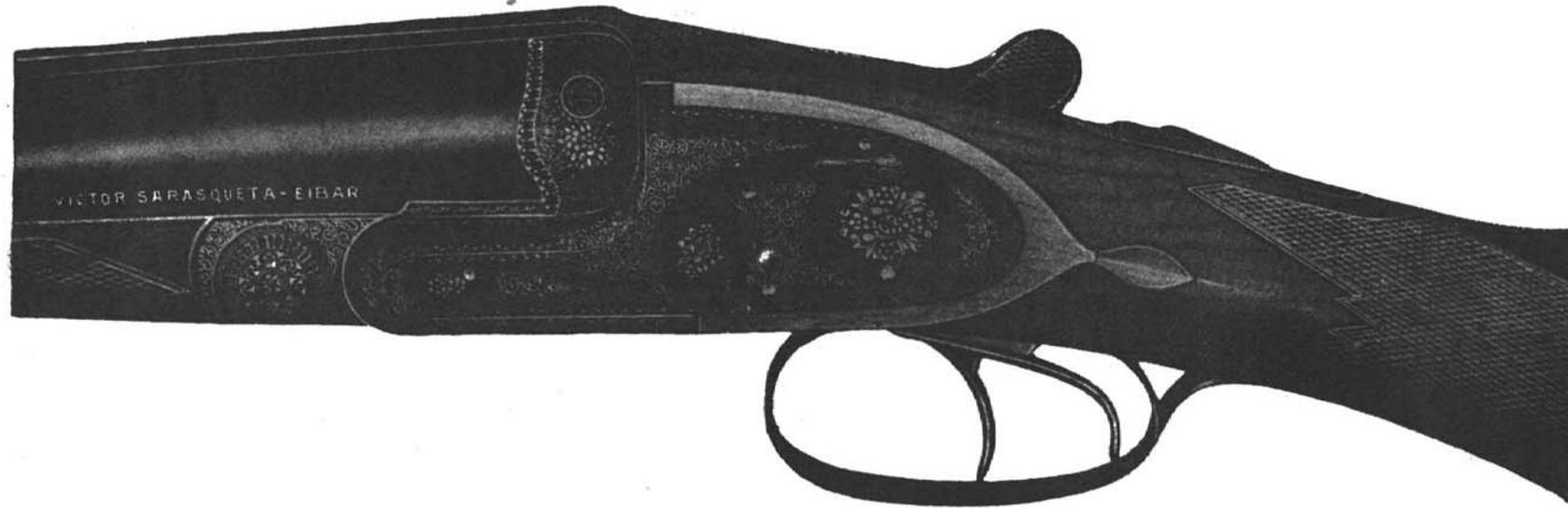
Vista general del arma por la parte inferior y superior

Para la satisfacción del encargante de una escopeta de los modelos n.ºs 206, 208 y 211, se estampan las piezas correspondientes a las llaves, para dar una idea de la seguridad, solidez y finura de las mismas.



Nuevo modelo Hammerless n.º 207

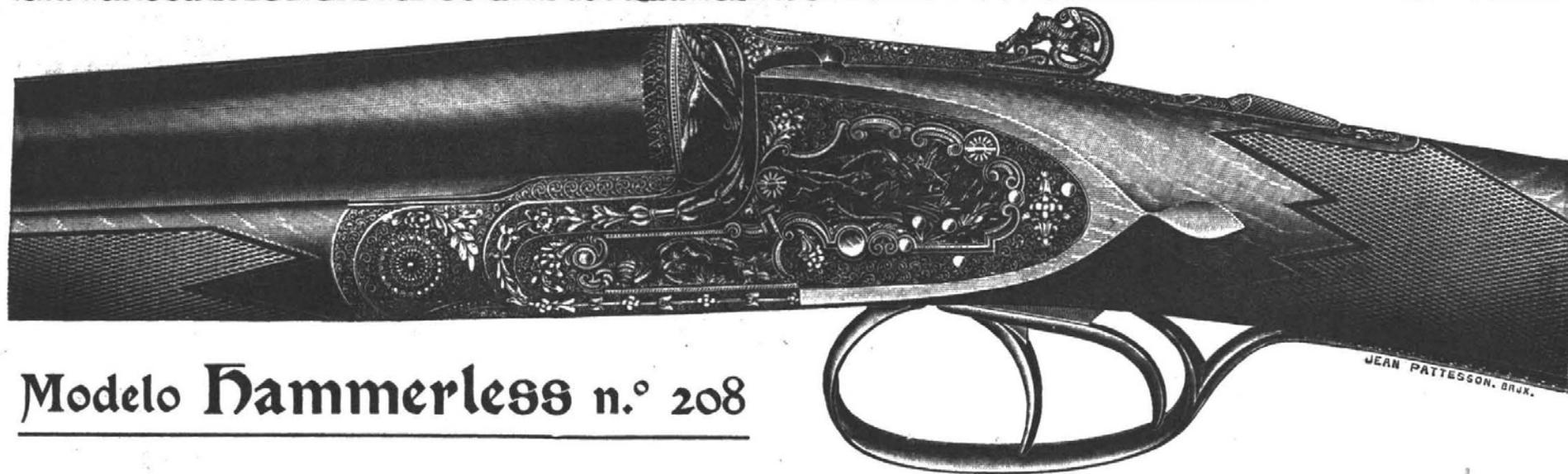
con extractores automáticos



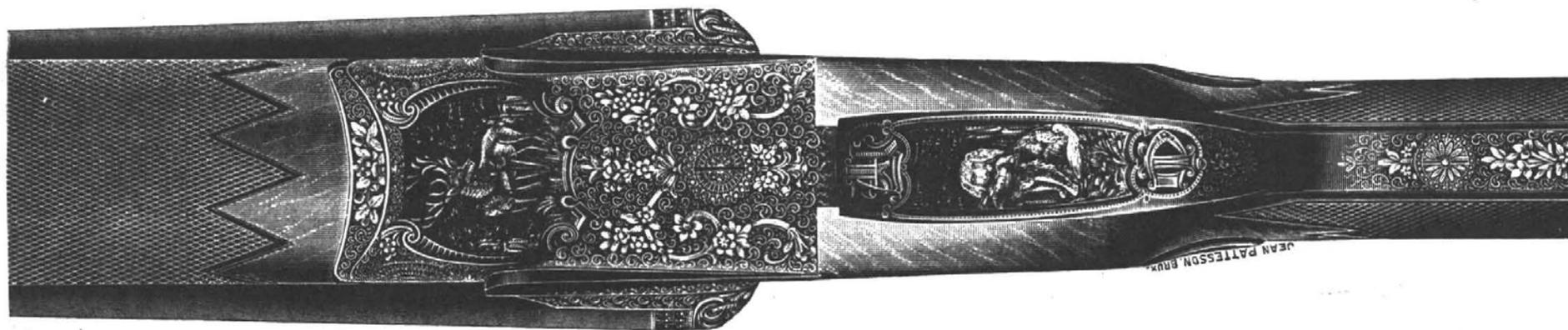
Escopeta de dos tiros, fuego central; calibre 12, 16 ó 20, cañones de acero especial marca  banda finamente labrada, derecho *choke*, izquierdo *full choke*, báscula con triple cerrojo transversal redondo, oculto o visible, y filete de refuerzo a los costados, esquinas de resalte rematadas con orejas, llaves de doble seguro desmontables a mano, delantera larga fina, **extractores automáticos**, culata de forma pistolet o inglesa de nogal superior incrustada sobre la báscula, grabado superior.

Nueva creación de la Casa

Enganches (véase página 63)



Modelo Hammerless n.º 208



Escopeta de dos tiros, fuego central; calibre 10, 12 ó 16, cañones de acero especial de calidad inmejorable marca  o acero níquel anticorrosivo **Bristaradun**, materiales y ajustes superiores, cañón derecho *choke*, izquierdo *full-choke*, enganche sólido, sistema Purdey, llaves de doble seguro perfeccionadas, movimiento automático, delantera larga muy fina, caja pistolet o inglesa de nogal extra. Enganches (véase pág. 63)
Unión, perforación, grabado y conclusión superiores. Nuevo modelo provisto de los últimos perfeccionamientos

Modelo Hammerless

n.º 209

con expulsor automático

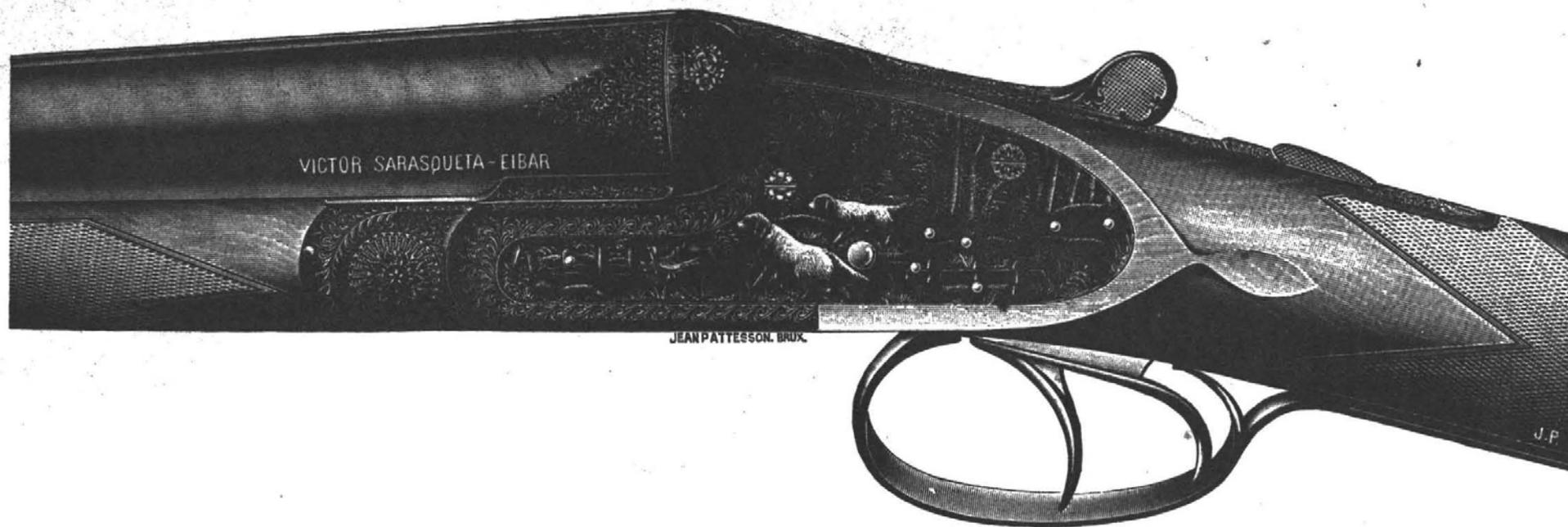


Escopeta de dos tiros, fuego central; calibre 10, 12 ó 16, cañones de acero especial marca  **cinta labrada mate**, ambos cañones *full-choke*, triple cerrojo con pasador transversal cuadrado, báscula moderna, enganches superiormente ajustados, llaves inmejorables encajadas, de doble movimiento, seguro automático, delantera larga fina de resorte automático, grabado inmejorable, caja pistolet o inglesa de nogal superior, finamente cuadrillada y expulsor automático garantizado.

Nuevo modelo creado por la Casa. Construída para fuertes tiradas a patos, etc. Tiro garantizado

Enganches (véase página 63)

Modelo Hammerless n.º 210



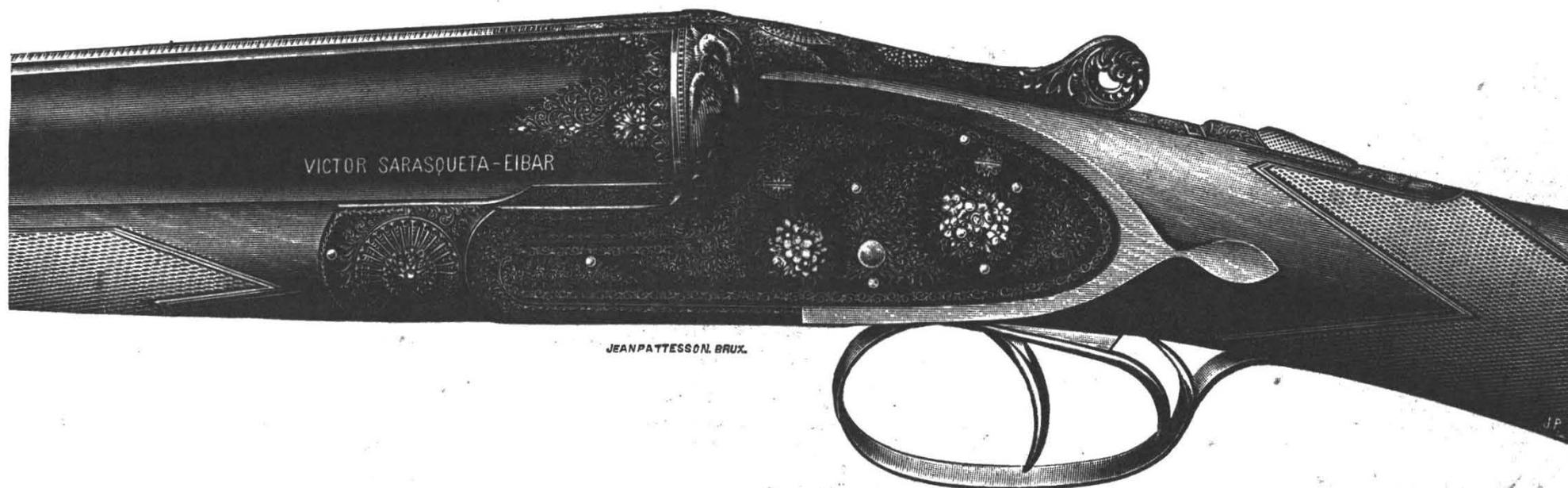
Escopeta de dos tiros, fuego central; calibre 12 ó 16, cañones de acero especial marca  derecho medio *choke*, izquierdo *choke*, banda labrada mate, triple cerrojo con pasador transversal cuadrado o Purdey, báscula con o sin orejas de refuerzo, movimiento automático, doble seguro, delantera larga fina, con resorte automático, caja inglesa o pistolet de nogal extra cuadrillada. Grabado fino con alegorías de caza.

Especial para caza en mano

Enganches (véase página 63)

Nuevo modelo Hammerless n.º 211

con últimos perfeccionamientos



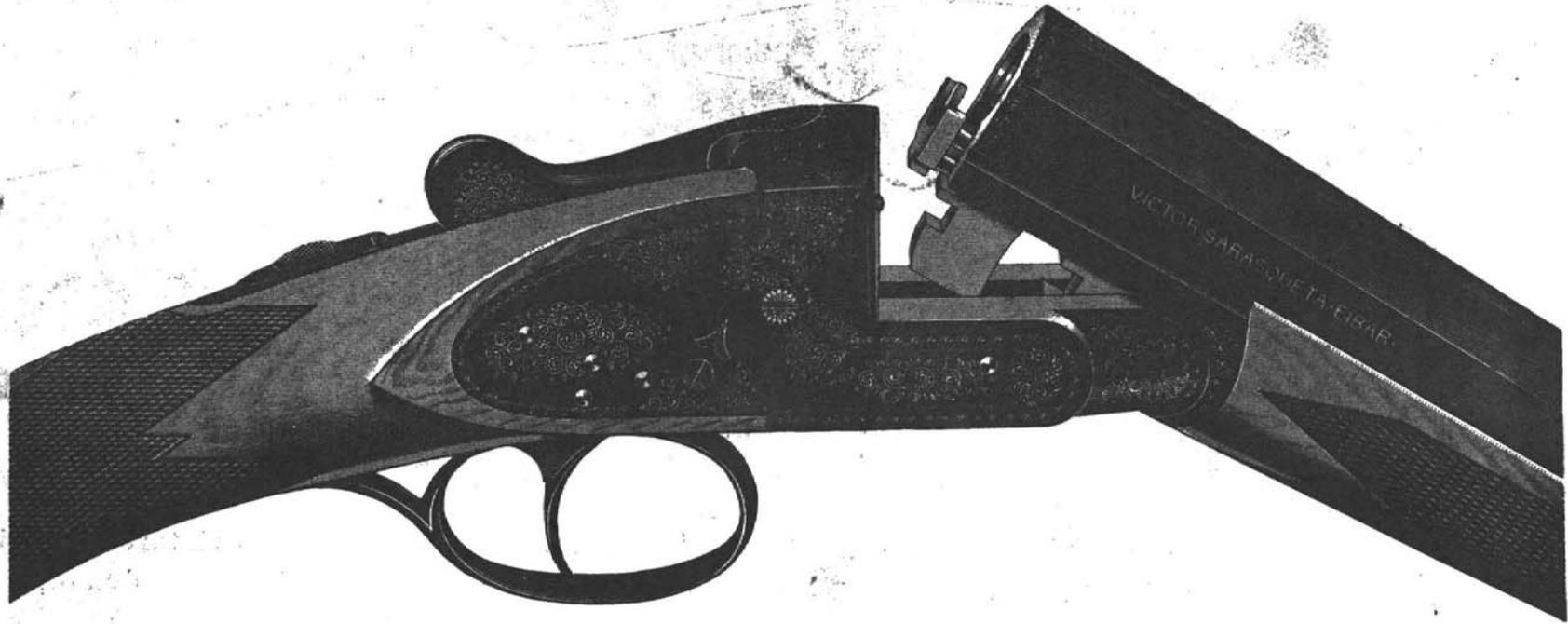
Escopeta fuego central; calibre 12 ó 16, cañones de acero especial marca  o de acero níquel anticorrosivo **Bristaradun**, ambos *full choke*, báscula tapada con cierre Purdey, filete de refuerzo a los costados, llaves modernas de doble seguro, cuatro pilares con retroceso, delantera larga fina, escapes de gases a válvula por el tornillito de las agujas, caja inglesa de nogal escogido sin cantonera mate, grabado cincelado combinado con el de buril, finísimo.

Se fabrica el mismo modelo con extractores automáticos.

Modelo especial para Tiro de pichón

Enganches (véase página 63)

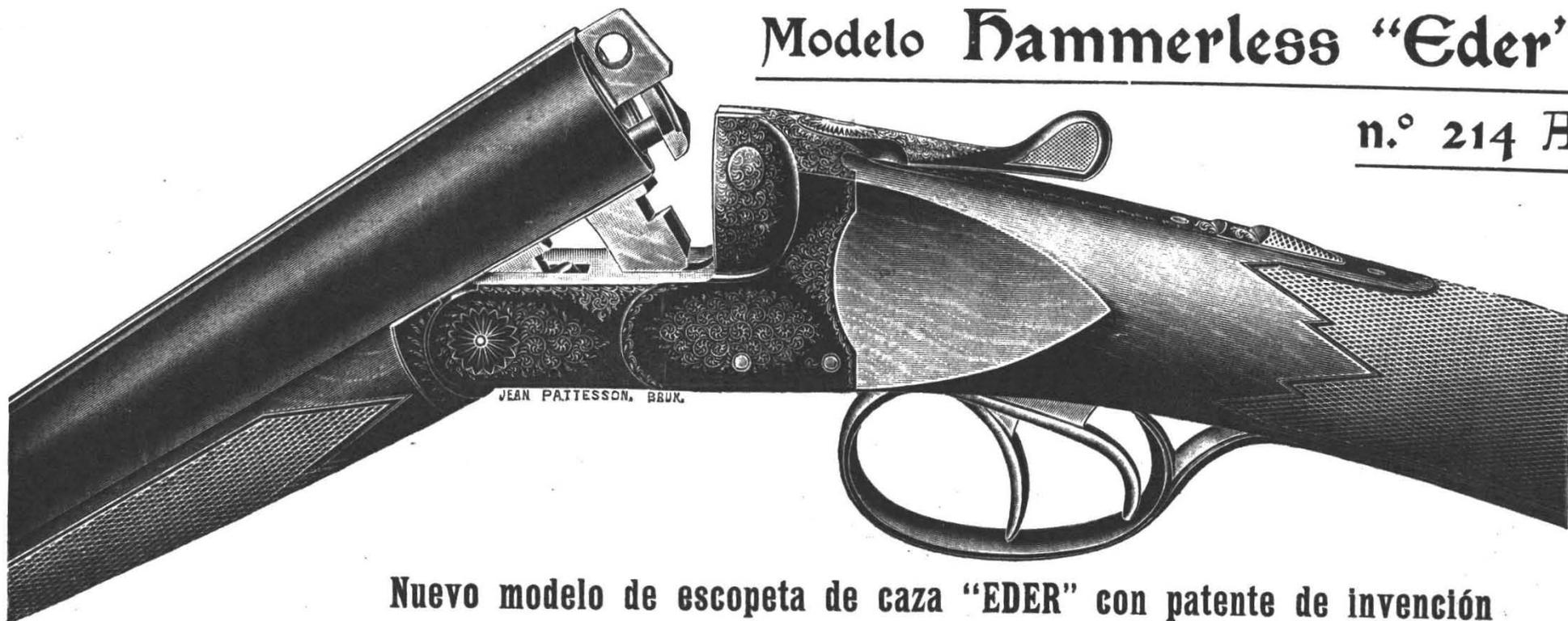
Modelo Hammerless n.º 212



Escopeta **Hammerless** de un tiro, fuego central, último modelo; calibre 12 ó 16, cañones de acero AHV, liso o *chokebored*, doble enganche, llave fina encajada en la báscula, percutor oculto, movimiento automático seguro, caja con puño de pistola de buen nogal.

Modelo Hammerless "Eder"

n.º 214 A



Nuevo modelo de escopeta de caza "EDER" con patente de invención

La nueva escopeta de caza "EDER", patentada por 20 años, se recomienda por sí sola por la gran solidez de sus piezas y sencillez de su mecanismo, puesto que los numerosos desarreglos de otros sistemas más complicados, son evitados en este nuevo modelo por el número reducido de piezas que posee y la combinación perfecta de las mismas para su funcionamiento, reforzando mucho la báscula por esta simplicidad y por el movimiento rectilíneo de las piezas elevadores de gatillos, pues está a la vista que para mayor número de piezas y movimiento curvilíneo de los otros sistemas, es necesario debilitar mucho más la báscula, y por lo tanto la solidez de la escopeta.

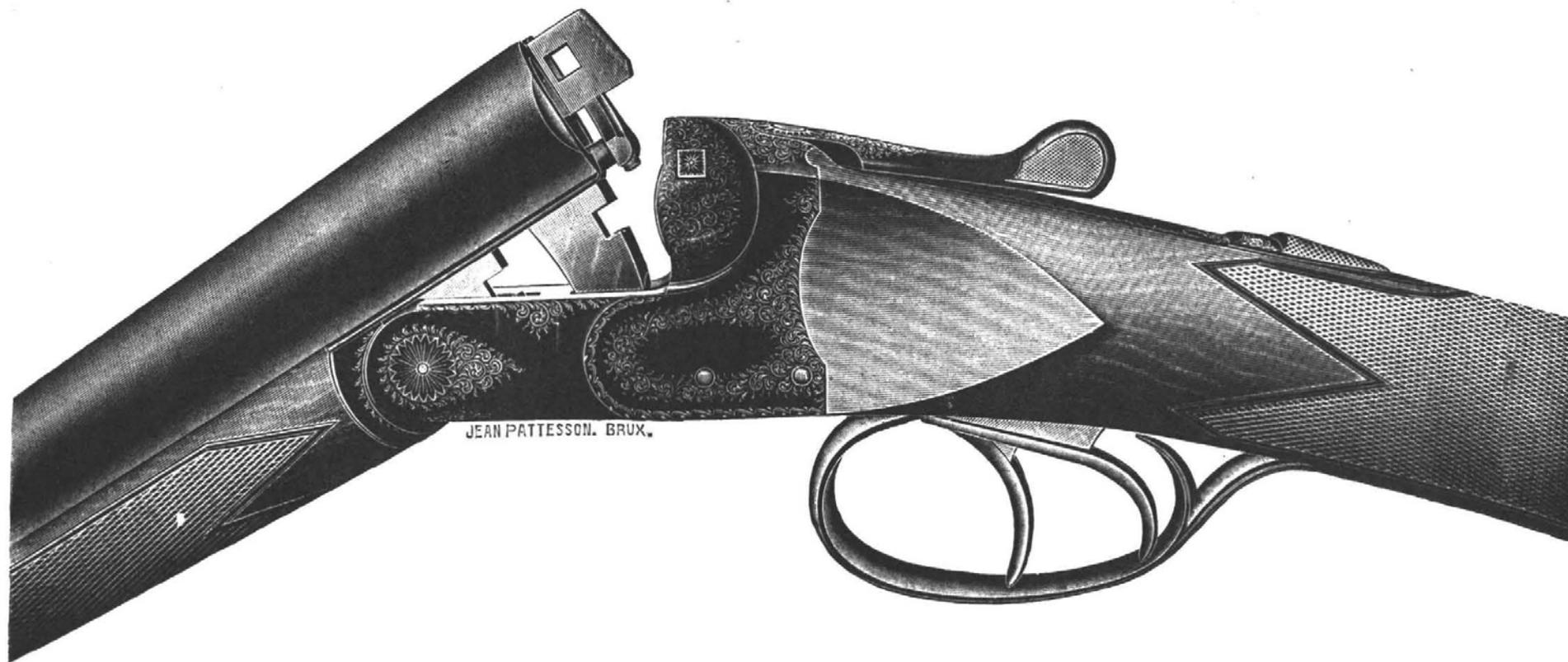
N.º 214.—Escopeta modelo "EDER", calibre 12 ó 16, cañones de acero fino A H V, derecho *medio choke*, izquierdo *choke*, báscula con triple cerrojo transversal redondo, seguro automático, caja forma inglesa y movimiento y piezas garantizadas.

N.º 214 A.—La misma, con báscula grabada y superiormente terminada.

Garantizada para emplear pólvoras blancas.

NOTA.—El peso máximo de las escopetas "VÍCTOR" y "EDER" es de 3 kilos y 2'800, según sean calibre 12 ó 16.

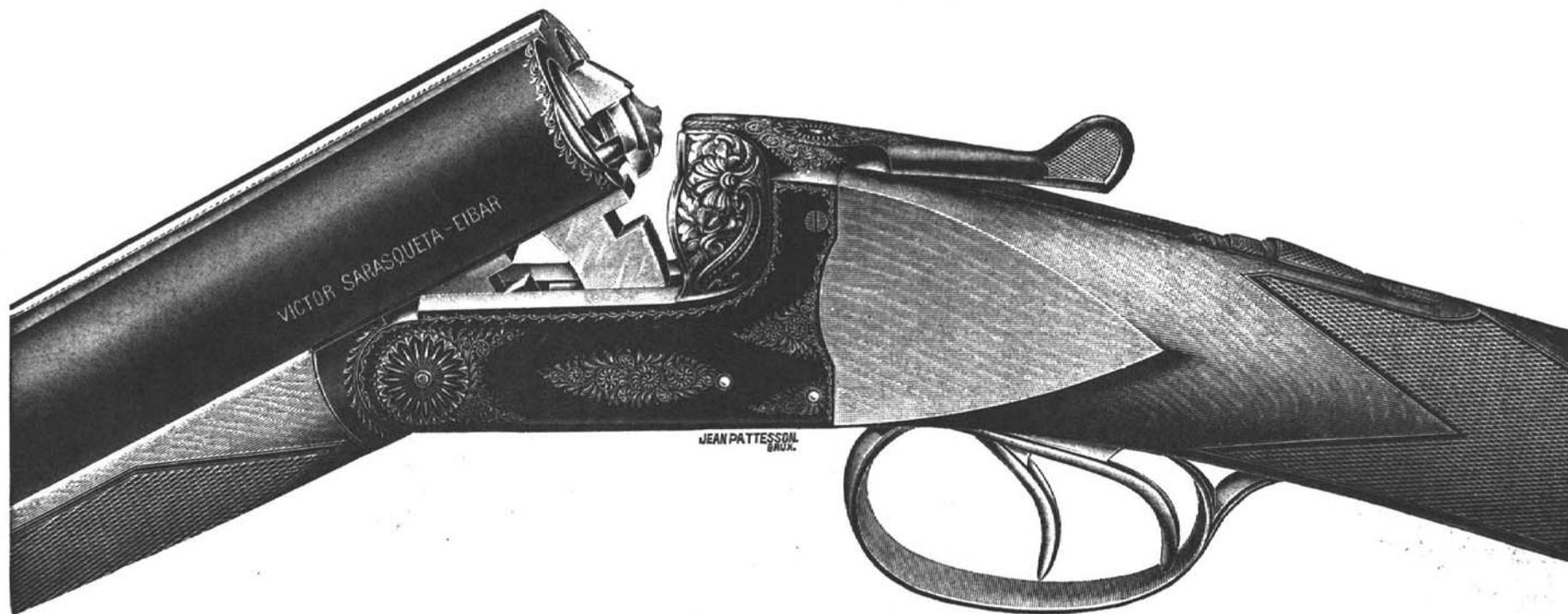
Modelo Hammerless "Eder" n.º 214 B



N.º 214 B.—Escopeta de dos tiros, fuego central; calibre 12 ó 16, cañones de acero fino A H V, derecho *medio choke*, izquierdo *choke*, banda labrada, triple cerrojo transversal cuadrado, báscula con o sin orejas de refuerzo, movimiento automático, delantera de resorte automático, caja pistolet o inglesa.

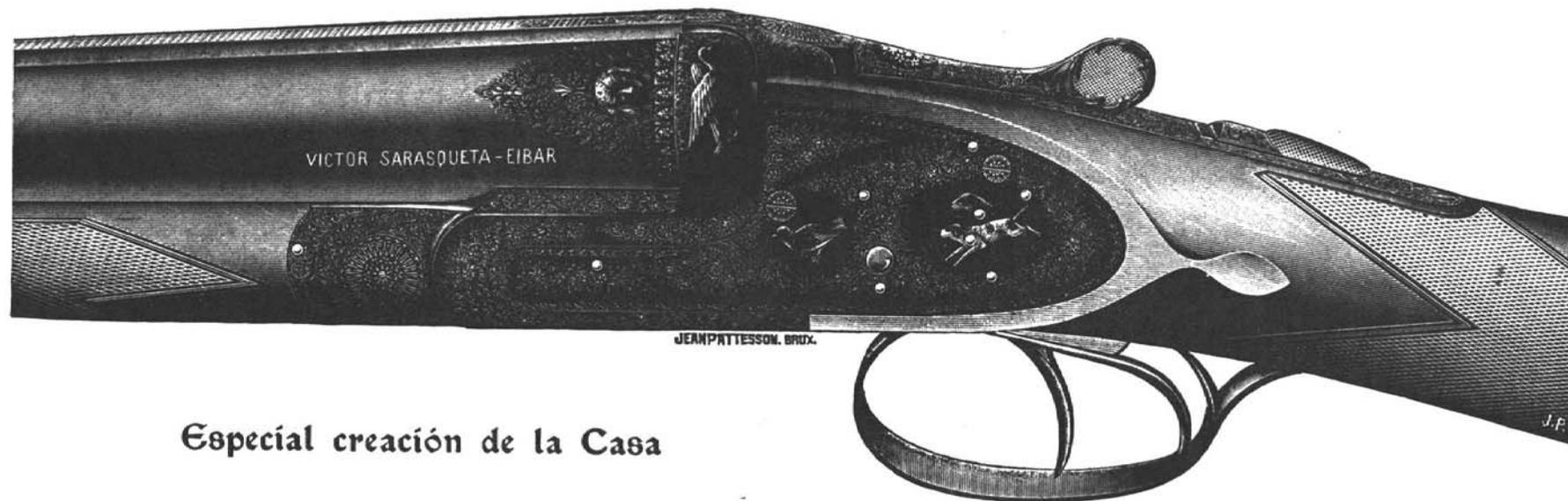
N.º 214 C.—La misma escopeta con mecanismo de llaves de doble seguro.

Modelo Hammerless "Eder" n.º 214 D



Escopeta de dos tiros, fuego central; calibre 12, 16 ó 20, cañones de acero sueco, derecho medio *choke*, izquierdo *choke*, báscula con cierre Purdey y orejas de refuerzo, llaves de doble seguro de funcionamiento automático, caja forma pistolet o inglesa, grabado fino con esquinas cinceladas.

Modelo Hammerless n.º 215



Especial creación de la Casa

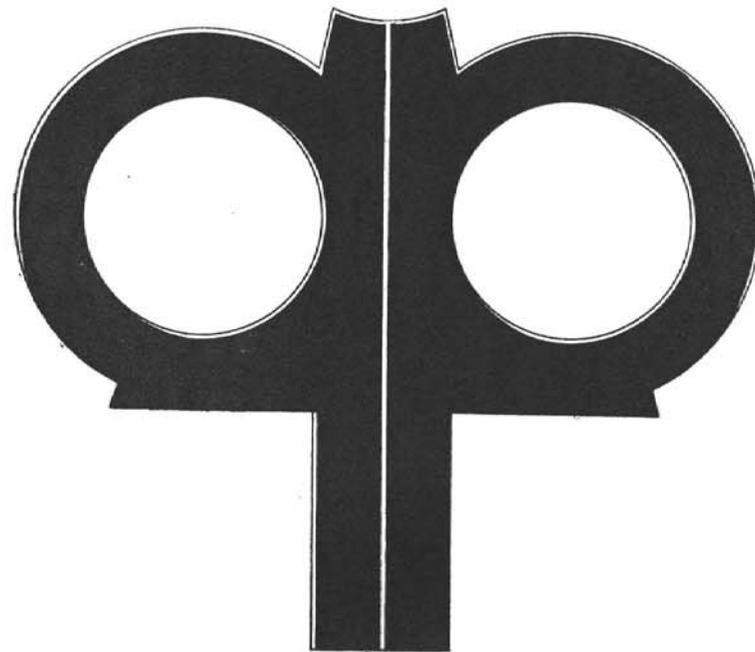
Escopeta de dos tiros, fuego central; calibre 10, 12 ó 16, cañones de acero especial marca  o Whitworth, materiales escogidos, ajustes superiores, cañón derecho *choke*, izquierdo *full choke*, triple enganche Purdey, llaves de doble seguro con cuatro pilares y retroceso, movimiento automático del seguro, delantera larga fina, caja de nogal superior mate, forma inglesa o pistolet.

Terminación artística y plomeo garantizado

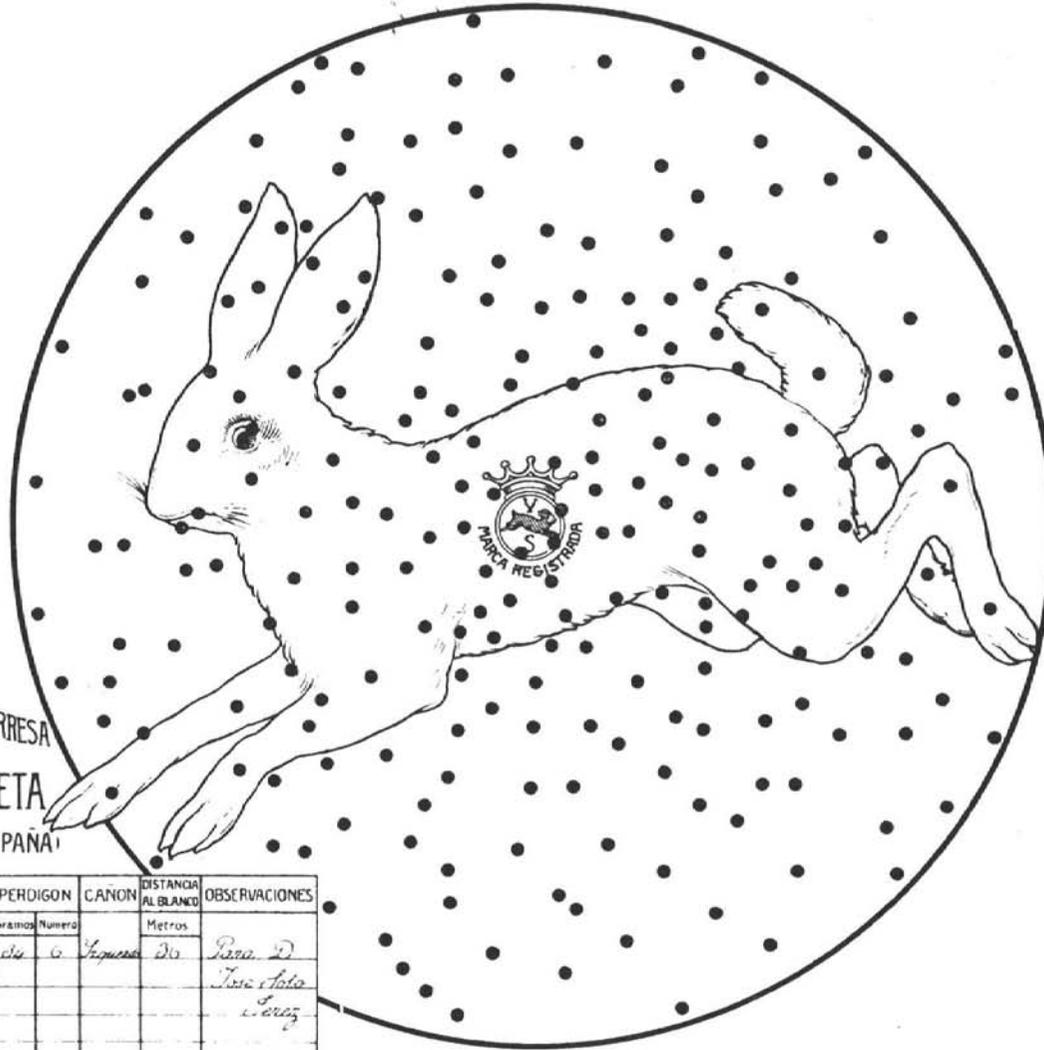
Se fabrica el mismo modelo con extractores automáticos.

Enganches (véase página 63)

La presente figura hace ver la forma de enganches que los cañones llevan en mis escopetas finas de caza, los cuales son de una misma pieza, es decir, que el lado de cada cañón va unido con su correspondiente enganche que se adapta a



la báscula, y por tanto, juntos ambos lados de enganches por medio de una soldadura de latón extra, quedan tan sólidos que nunca se resentirán, siendo la parte esta más esencial del arma que representa este catálogo y que son los siguientes modelos: 199 A, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211 y 215.



MANUFACTURERA MECÁNICA EIBARRESA

VICTOR SARASQUETA
GUIPUZCOA EIBAR ESPAÑA

MODELO	Nº	CALIBRE	PÓLVORA		PERDIGON		CANÓN	DISTANCIA AL BLANCO	OBSERVACIONES
			Gramos	Clase	Gramos	Número			
<i>Escopeta 108</i>	<i>12</i>	<i>27</i>	<i>Stratton</i>	<i>34</i>	<i>6</i>	<i>Figueras</i>	<i>20</i>	<i>Para D</i> <i>Escopeta</i> <i>Sarasqueta</i>	

Todas las escopetas de esta fábrica son probadas en el Probadero particular que tiene establecido junto a la fábrica, donde se observa su alcance, precisión y buen plomeo.

Queda rechazada toda arma que no llene todas las condiciones que exige el cazador.

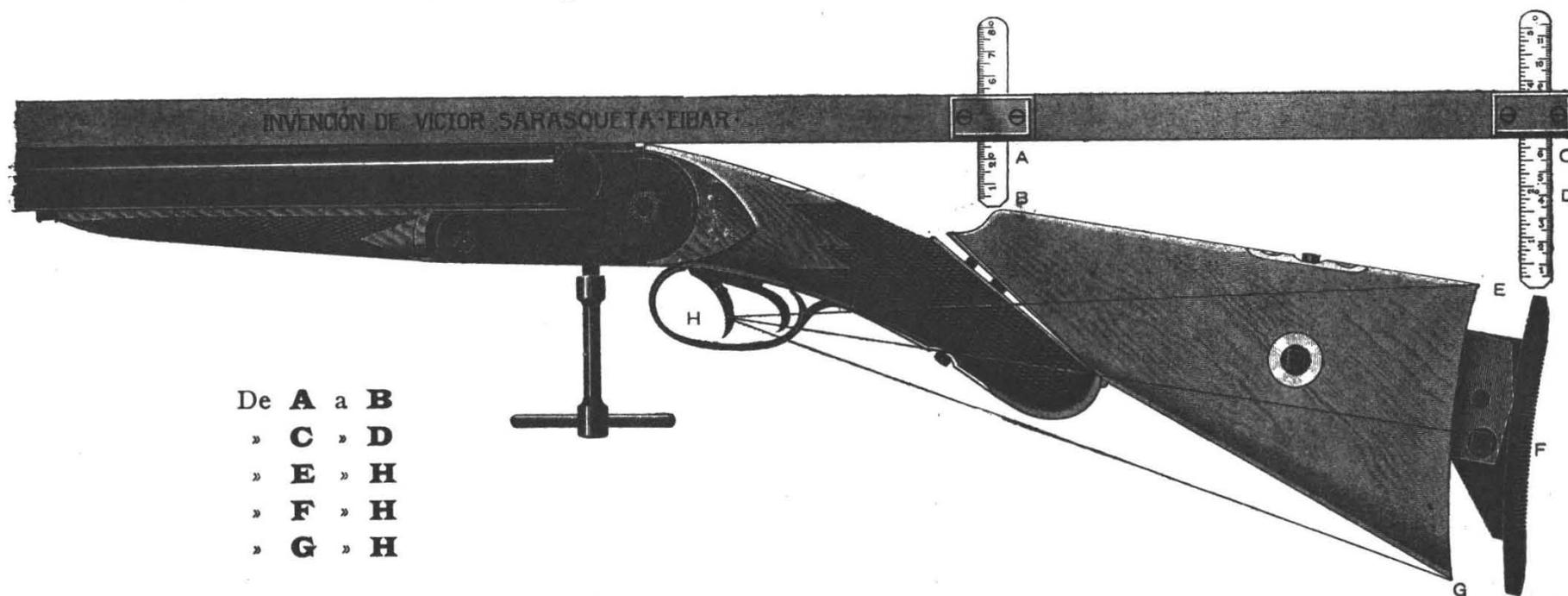


Aparato para tomar medidas

La presente figura representa una escopeta de invención de la Casa, y no conocida por ahora, aquí ni en el extranjero, por las diversas complicaciones que tiene dicha arma, para tomar medidas de la culata de la escopeta que debe fabricarse al cliente.

Esta escopeta, como se ve en su figura, es exclusivamente para tomar medidas tanto de largo, curvatura, desviación, etc., etc.

Encarándose dicho aparato por un cazador cualquiera, se le pone al instante a su medida exacta, y una vez así se procede a tomar las medidas en la forma siguiente:



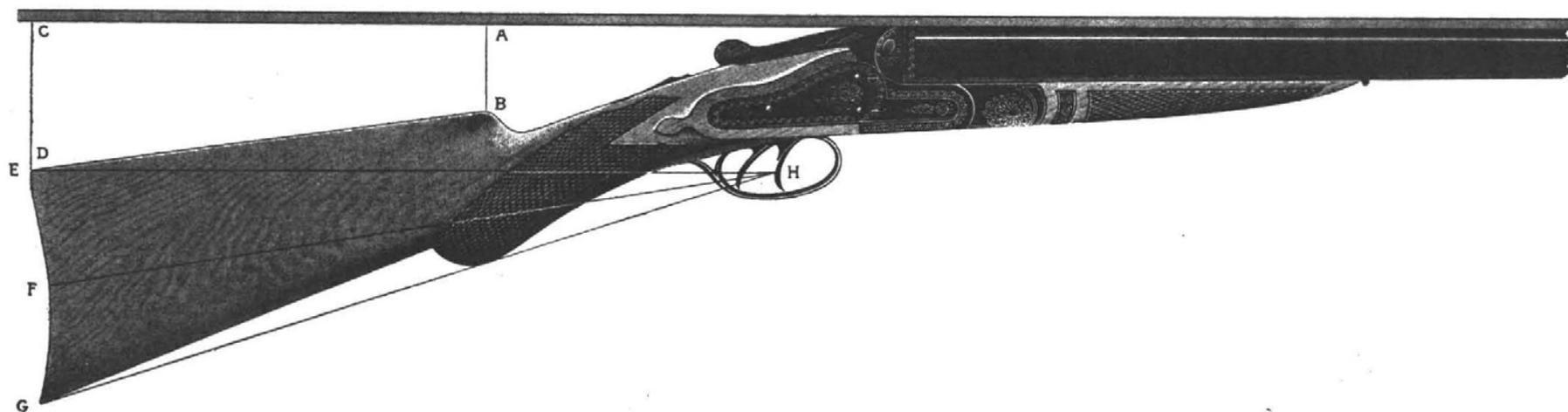
De **A** a **B**
 » **C** » **D**
 » **E** » **H**
 » **F** » **H**
 » **G** » **H**

Modo de tomar las medidas para encargar una escopeta especial

Por medio de una regla suficientemente larga colocada encima de una escopeta que ya se haya usado y sea de dimensiones tomadas al individuo,

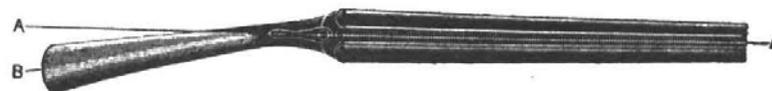
Tomar la medida de **A** a **B** en centímetros

»	»	»	C	»	D	»
»	»	»	E	»	H	»
»	»	»	F	»	H	»
»	»	»	G	»	H	»



Desviación de la culata y modo de tomar las medidas

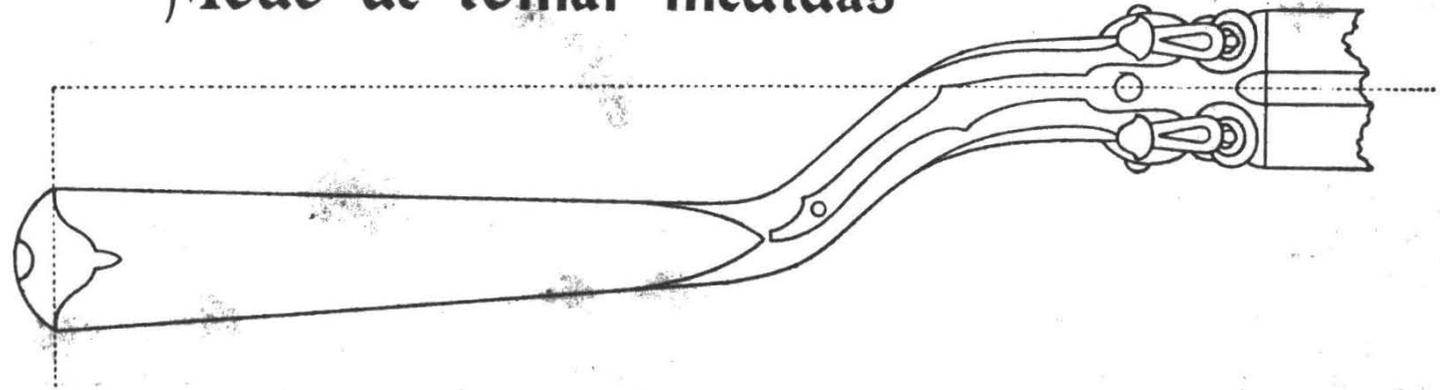
Por medio de la misma regla, tomar la medida de **A** a **B**.



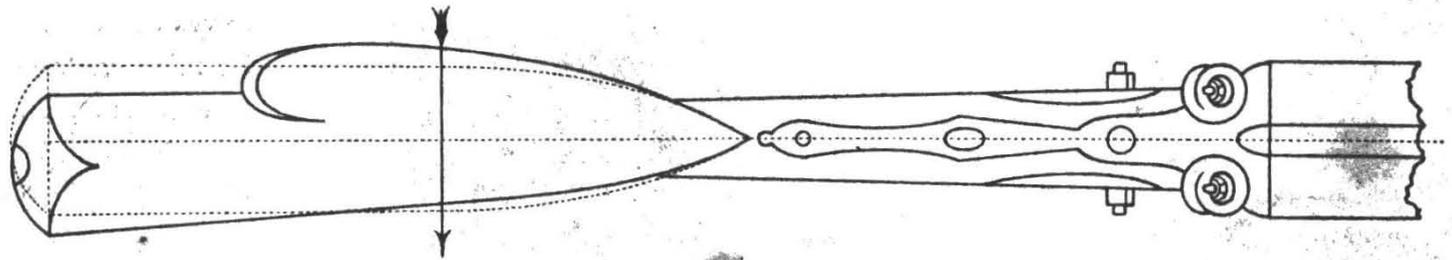
Diferentes clases

y formas de culata

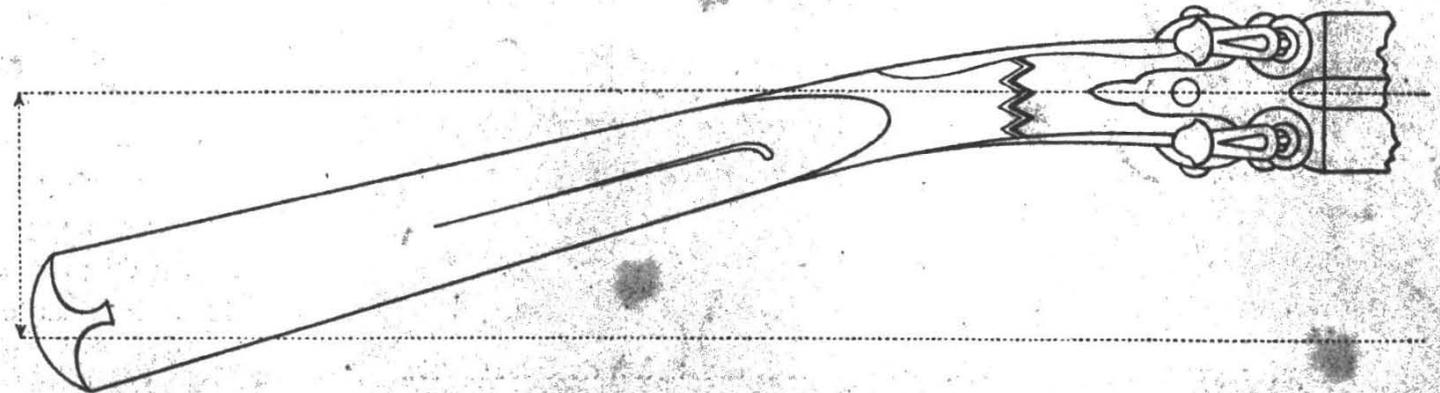
1.º Culata para disparar con el hombro derecho y apuntar con el ojo izquierdo.



2.º Desviación de una culata forma valenciana con carera.



3.º Culata para disparar con los dos ojos abiertos o bien para señalar la desviación que se desee en una escopeta especial.



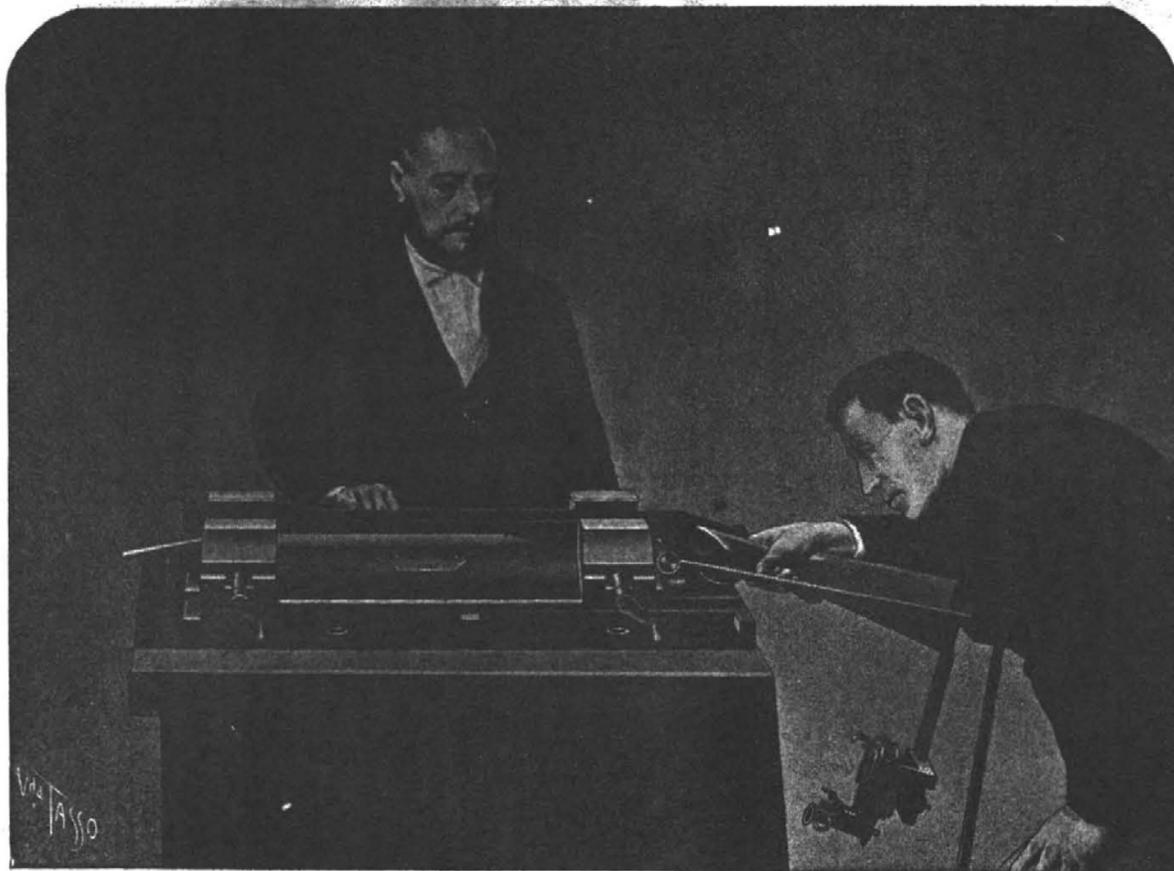
D. Francisco Acha, Director del Banco de pruebas de cañones de la villa de Eibar.

Certifico: Que la máquina o aparato en que se verifican las pruebas 2.^a y 3.^a es construída por el fabricante de armas de esta villa

D. Víctor Sarasqueta, siendo también de su propia invención, y que viene funcionando desde el año 1896 a entera satisfacción del Banco y fabricantes armeros en la forma siguiente:

Colócanse en la máquina los cañones de escopetas armados de sus básculas sin llaves, o bien con las llaves y armada la caja sin los últimos barnices, a conveniencia del fabricante. Para el disparo sin llaves tiene la máquina un aparato que substituye a las mismas, con cuyo uso se hacen los disparos. Si la escopeta ha de ser probada una vez que sea armada, déjase colgado el aparato mencionado, haciendo funcionar a las llaves. Dicha máquina sirve para la prueba de toda clase de escopetas, sean de uno o dos tiros, y en cada disparo deja marcado el retroceso que le causa el mismo, observándose también con firmeza los efectos del alcance y blanco que es colocado a la distancia de 36 a 40 metros.

Y para que así conste, a petición de D. Víctor Sarasqueta, expido la presente sellada con el del Banco de pruebas, en la villa de Eibar, a primero de Abril de mil novecientos ocho.



Máquina para la segunda y tercera prueba, invención de Sarasqueta

Francisco Acha

D. Francisco Acha, Director del Banco de prueba de armas de esta villa de Eibar,

Certifico: Que las disposiciones generales concernientes al reconocimiento y prueba de las armas que tienen lugar en el Banco de prueba de mi dirección, según acuerdo adoptado en Junta General de fabricantes, celebrada el día 28 de Julio 1904, son como a continuación se expresan:

- 1.º A su llegada al Banco se reconocen, y se prueban sólo aquellas armas que no presentan a la vista defectos de seguridad.
- 2.º Pasan en seguida al calibrado.
- 3.º Pasan luego a la carga; ésta se fija según el calibre del arma.
- 4.º Después de la prueba, las armas se limpian, engrasan y pasan de nuevo al revisado.
- 5.º Reconócense las armas que han sufrido la prueba. Aquellas cuyos defectos graves no dan lugar a reparación, pero sí a ocultación, se inutilizan; las que tengan defectos que puedan repararse se devuelven marcadas con un punzón R, y se marcan con los punzones reglamentarios las que se juzgan buenas.

Todas las armas que se presentan al Banco de prueba, están en blanco, completamente concluídas, exterior e interiormente, en todo lo que pueda afectar a la solidez del arma.

No se da color a las piezas hasta después de haber sufrido la prueba.

LAS PRUEBAS

Las pruebas a que se presentan las diferentes armas son las siguientes:

- 1.º Cañones sueltos; sufren la prueba de la tabla primera.

A esta prueba se presentan, como prueba provisional, todos los cañones trabajados interior y exteriormente, sin que les quede por terminar nada que pueda alterar su solidez. Esta prueba se considera como definitiva para las escopetas de cargar por la boca.

Los cañones que sufren esta prueba llevan el punzón ★ 

- 2.º Escopetas terminadas de retrocarga, palanca sobre guardamonte o delantera: estas escopetas sufren, además de la prueba de la tabla primera, la prueba de la tabla segunda. Se presentan a la prueba las escopetas completamente terminadas en blanco, y se consideran como prueba definitiva para esta clase de escopetas.

Las escopetas que sufren esta prueba se marcarán ★    

- 3.º Escopetas de retrocarga de dos o más enganches.

Estas escopetas sufren, además de la prueba de la tabla 1.ª, la prueba de la tabla 3.ª Esta prueba se hace con pólvora especial negra fuerte, calculándose para la escopeta calibre 12 una presión que oscila entre 700 a 750 atmósferas, siendo el que suscribe facultado para variar las cargas, ateniéndose siempre a las presiones indicadas.

Las escopetas que sufren esta prueba se marcan con el punzón ★    

- 4.º Escopetas para pólvora blanca.

Las escopetas que sufren la prueba de la tabla 1.ª se presentan y se prueban con pólvora blanca especial extra fuerte, según la tabla 4.ª Para esta prueba se tenía por base la presión de 850 a 900 atmósferas en escopetas calibre 12, siendo el suscrito facultado para variar las cargas, a fin de atenerse estrictamente a las presiones indicadas.

Las escopetas que sufren esta prueba se marcan con el punzón ★     

- 5.º Las escopetas que sufren la prueba del artículo 4.º se presentan a una última prueba con la pólvora que indica el fabricante, con cartuchos del largo de la recámara de la escopeta presentada, y cargada en forma que dé el máximo de presión, siempre que ésta no pase de 900 atmósferas.

Las escopetas que sufren esta prueba se marcan con el punzón ★        y las iniciales de la pólvora con que se hace la prueba.

Todas las escopetas llevan además el punzón  que indica la solidez y el buen funcionamiento del mecanismo, enganches, llaves, etc. A las escopetas que sufren la prueba del artículo 4.º ó 5.º se les marca en los cañones el peso que éstos tienen en el momento de la prueba.

TABLAS DE PRUEBAS REGLAMENTARIAS

PRIMERA PRUEBA DE CAÑONES

con pólvora B. B. B.

Marca

DE UN TIRO

DE DOS TIROS

Calibre	Pólvora	Plomo	Calibre	Pólvora	Plomo
	Gramos	Gramos		Gramos	Gramos
12 ^m /m	6	7	12	5	6
14	7	9	14	6	8
28	10	14	18	8	13
24	12	18	24	11	17
20	15	23	20	13	22
16	16	27	16	15	26
14	18	30	14	16	29
12	20	34	12	17 1/2	33
10	24	39	10	21	38
8	29	45	8	24	44
6	40	56	6	35	45
4	54	80	4	46	69

Los dos cañones se disparan a la vez, sufriendo a cada lado las mencionadas cargas.

SEGUNDA PRUEBA

Cargas de pruebas de las escopetas concluidas de palanca sobre el guardamonte.

Marca

Calibre	Pólvora F. F. F.	Perdigón
	Gramos	Gramos
8	10	56
10	9	47
12	7	34
14	6'50	30
16	6'25	28
20	4'20	20
24	4'20	18
28	3'50	17
32 ó 14 ^m /m	3'10	16
38 ó 12 ^m /m	2'80	11

TERCERA PRUEBA

Con pólvora negra fuerte especial para probaderos.

Marca

Calibre	Pólvora	Perdigón
	Gramos	Gramos
8	13	67
10	8'50	48
12	7	40
14	6'50	32
16	6'25	30
20	4'20	24
24	4'20	20
28	3'50	17
32 ó 14 ^m /m	3'10	15
38 ó 12 ^m /m	2'80	12

CUARTA PRUEBA

Con pólvora blanca extra fuerte especial para probaderos.

Marca

Calibre	Pólvora	Perdigón
	Gramos	Gramos
8	3'70	54
10	2'40	43
12	2	36
14	1'83	31
16	1'70	27
20	1'50	21
24	1'20	18
28	1	15
32 ó 14 ^m /m	0'90	13
38 ó 12 ^m /m	0'80	11

Y para que conste a petición del señor Víctor Sarasqueta, expido la presente sellada con el del Banco de prueba de esta villa, en Eibar, a quince de Abril de mil novecientos ocho.

Francisco Acha

Observaciones importantes

Se fabrican toda clase de carabinas o rifles **Express** adaptados al cartucho largo y con bala expansiva, calibres 400, 450, 500 y 577, que corresponden en milímetros a 10, 11, 12'7 y 14'6.

Todos los modelos precedentes pueden construirse con dos juegos de cañones, los unos reforzados y estriados interiormente para tiro de bala del calibre que se desee, y los otros para munición, a deseo del encargado; aquéllos, de construcción sólida y bien acabados, con un alcance de tiro de 600 y 700 metros, superando a todas las armas conocidas para caza mayor.

El largo de cañones corriente es de 70 ó 72 centímetros; pero se fabrican a la medida que se desee.