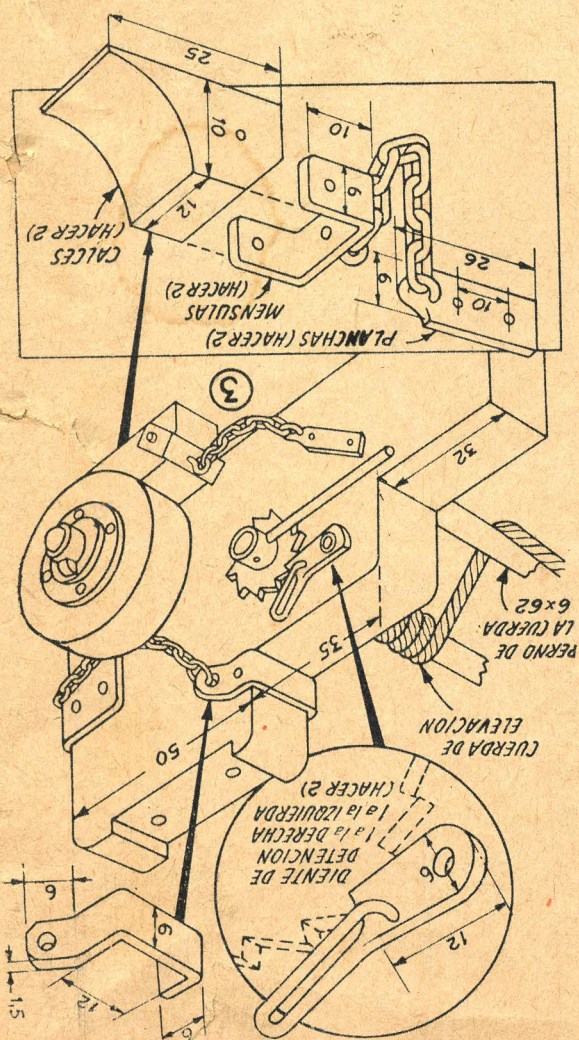


calces se ilustran en el detalle inferior de la fig. 3. Todas las pequeñas piezas de herrería se unirán a la cureña por medio de clavos de cabeza redonda. Terminados el cañón y la cureña, se montarán sobre una base apra, que puede ser un trozo de madera terciada de 12 x 18, de ángulos y canto superior ligeramente redondeados. La base será lijada, y luego tratada con mordiente caoba oscuro, y se dejará secar. Una vez seco, se dará una mano de goma laca y, seca ésta, otra de barniz.



Como cuerda de elevación utilícese un trozo de cuerda de algodón del tipo formado por dos cuerdas entosadas la una a la otra, por cuanto este tipo se asemeja a las cuerdas utilizadas en marinería. Esta cuerda está arrollada en el extremo de la culata, como se indica en el detalle de la derecha de la fig. 4. Como cadena se puede utilizar una cadena común, por ejemplo de las que se utilizan en cierto tipo de llaveros, y cuyos eslabones estaban hechos parecidos o imitando a las cadenas navales. No será muy difícil encontrar este tipo de cadena, por cuanto es muy utilizado en trabajos de joyería. El fin de la cadena anterior era el de anclar solidamente la pieza al casco de la nave; y las cadenas laterales servían a su vez para sujetar los calces de encima que se colocaban bajo las ruedas anteriores de la pieza mientras ésta hacía fuego. Tales

en el detalle a la izquierda de la fig. 2. de igual medida de ranuro de 3 mm, tal como se ilustra dos ligeramente en un extremo y abritlantados, o piezas tras son clavitos de terminado de 8 cm de largo, ahue- por 6, doblados como corresponde y perforados. Las ba- Sujeciones para las cadenas se hacen con acero de 1,5 indica en el detalle inferior de la fig. 3. alrededor del cual gira la cuerda de elevación, como se

El mismo procedimiento se utiliza para la construcción de la placa que esconde el extremo del perno arriba de la fig. 3. que se doblará después como se ilustra en el detalle de se limará el extremo hasta transformarlo en un ranurito engranajes se usa una lámina de acero de 1,5 de la que indica en la fig. 3. Como dientes de detención de estos y soldándolas a cortos trozos de tubo de 100, como se do alrededor de la circunferencia de cada cual 12 dientes elevación se consiguen de dos arandelas de 22 mm, liman- Las ruedas dentadas para el arrollado de la cuerda de bones destinados a mantener en su sitio las ruedas. recha. En el eje se perforan los agujeros para los esla- extremos como se señala en el detalle inferior de la de- utilizar tubo de 10 mm, cerrad opor rapones fijos en sus parados para ellos. El eje puede ser sólido, pero es mejor beza que simule remaches, metidos en agujeros ya pre- indica en la figura, mediante clavitos de acabado de ca- aplicarán arandelas de 22 y 15 milímetros, tal como se ción de las ruedas de la época. Sobre sus dos caras se cina de 10 milímetros, cuyas capas simularán la lamina- centros. Las ruedas se tornean en madera terciada de en-