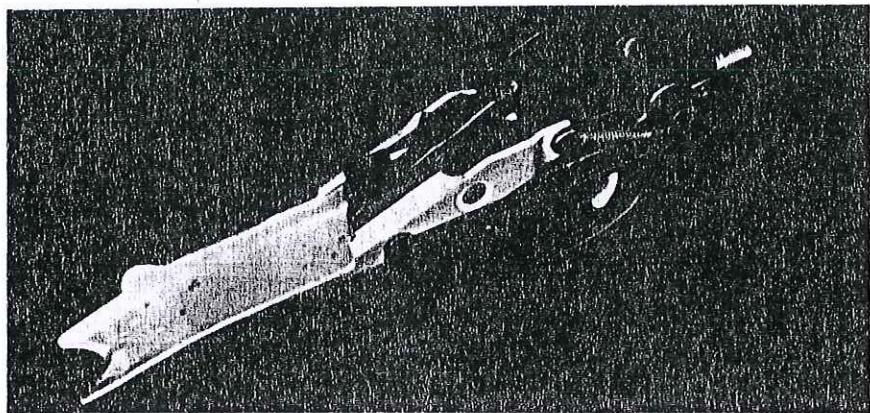


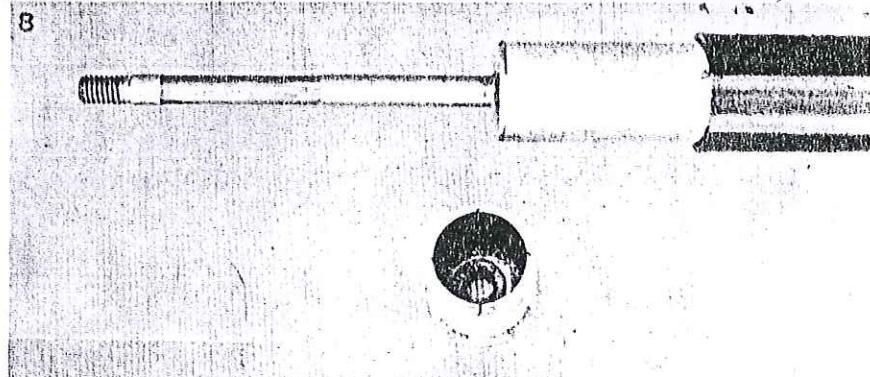
portante il cilindro presa gas che, comportandosi come un'acciaio inox, non prende brunitura. Eleganti e solidi i ponti che reggono la bindella.

10. Foro di sfato che scarica i gas quando c'è eccesso di pressione; nel caso della cartuccia

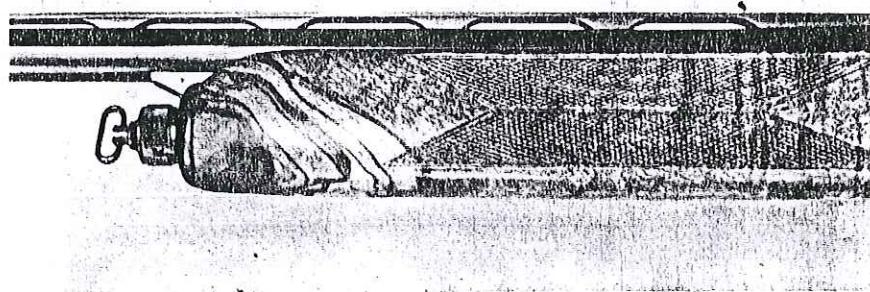
B&P P57, citata nel testo e che deve fornire pressioni molto elevate, lo scarico avviene con tempestività talché non solo il rinculo risulta accettabile ma anche la rosata non ne soffre. Notare la tiratura della vernice e la nettezza del tappo fermo-asta.



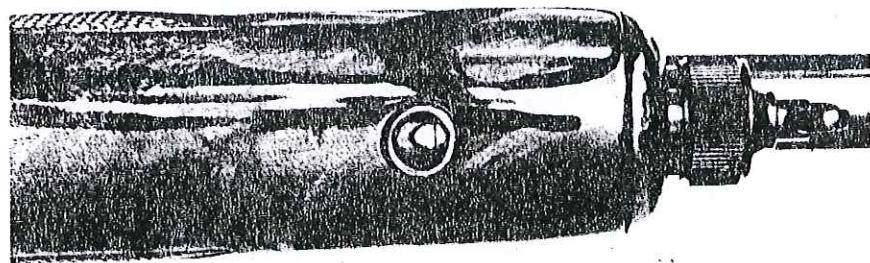
8



9



10



di utensile e le ombre portate da una barretta traguardata in controluce appaiono nette, diritte, parallele e, ruotando la canna, sempre costanti. La canna, appesa ad un filo e percossa in ogni punto con martello di legno, produce un suono squillante, intenso, dal tono leggermente profondo come di campana bronzea, estremamente prolungato; l'ovvia deduzione è che canna, bindella e cilindro presa gas formano un blocco perfettamente omogeneo.

Controllare le canne Beretta ormai non ci dà alcuna emozione: sempre diritte, sempre tirate a specchio, mai una sostanziosa manchevolezza che possa farci fare bella figura dimostrandoci al lettore quanto siamo accorti. Non c'è soddisfazione!

Bindella e cilindro presa gas sono saldati contemporaneamente a Castolin in forno a metano ad atmosfera controllata; nessuna traccia del materiale di apporto.

Le altre varianti del magnum riguardano la modifica alla finestra d'espulsione, la forma e la posizione dell'espulsore in acciaio riportato su un'ispessimento posteriore della carcassa ed una diversa taratura della molla di recupero e della molla serbatoio cartucce.

MATERIALI

La carcassa lavora poco e viene quindi impiegata una lega leggera, l'Ergal, a resistenza di 55 kg/mm^2 ; molti adottano l'Ergal a 60 kg/mm^2 ma il dottor Moretti, del centro metallografico Beretta, fa notare che tale materiale ha resilienza troppo bassa ossia aumenta la resistenza ma anche la fargilità.

Questo è uno fra i tanti esempi possibili a dimostrazione del perfetto accordo nel lavoro d'équipe che si svolge alla Beretta.

Anche il tubo portamolla di recupero è in Ergal e questo, assieme alla carcassa, contribuisce a migliorare il bilanciamento. Tutte le parti in Ergal sono bruniti col sistema dell'anodizzazione dura.

Per le canne veniva usato l'acciaio legato SAE 4150 ma ora si è optato per il SAE 8640, un'acciaio di elevate caratteristiche contenente in percento i seguenti elementi: C = 0,38-0,43; Si = 0,20-0,35; Mn = 0,75-1,00; Cr = 0,40-0,60; Mo = 0,15-0,25; Ni = 0,40-0,70.

Per l'otturatore e il blocco, dopo innumerevoli prove gli esperimenti hanno indicato come ottimale l'acciaio 18 Ni Cr Mo 5 che è una lega contenente: C = 0,15-0,21; Si < 0,35; Mn = 0,60-0,90; Cr = 0,70-1,00; Mo = 0,15-0,25; Ni = 1,20-1,50.

L'elevato tenore di nichel, di cromo e di manganese aumentano fortemente la resistenza alla trazione, la resilienza e la durezza.