

ČESKOSLOVENSKÁ
SOCIALISTICKÁ
REPUBLIKA
(19)



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

215846

(11)

(B1)

(51) Int. Cl.³

F 42 B 11/04

(22) Přihlášeno 29 12 80

(21) (PV 9388-80)

(40) Zveřejněno 10 09 81

(45) Vydáno 20 12 83

(75)

Autor vynálezu

BURIAN FRANTIŠEK, DIVIŠOV

(54) Způsob výroby jednoduché olověné střely

Vynález se týká výroby jednoduché olověné střely se ztenčeným zadním koncem v jedné operaci ve tvarové matici.

Na špalík olova vložený do tvarové matrice působí ve směru jeho podélné osy lisovací trn, který má na svém čele tvarovou dutinu, která odpovídá tvaru zadní, zúžené části střely.

Vynález řeší způsob výroby jednodílné olověné střely v jedné výrobní operaci.

Dosud se olověné střely vyrábějí lisováním střely v tvarové matrici, v další operaci se pak provede dohotovení tvaru střely příčným válcováním. Tím se provede ztenčení zadního konce střely. Další používaný způsob je lisování střely ve tvarové matrici a ve druhé operaci ztenčení zadního konce střely lisováním v zápustce.

Nevýhodou prvního způsobu je obtížné dodržení rozměrů a tvaru střely. Při válcování nastává někdy vytváření vnitřní dutiny ve střele, která se válcováním zvětšuje, až dochází k deformaci střely. Dále při válcování nastává nalepování olova na nástroje, což má negativní vliv na rozměrovou a tvarovou přesnost střely a na celkovou funkci technologického zařízení.

Nevýhodou druhého způsobu je manipulace se střelou mezi první a druhou operací a obtížné a na přesnost náročné ustavení předlisované střely pro druhou operaci. Technologické zařízení je málo výkonné a obtížně se dodržuje rozměrová a tvarová přesnost střely.

Uvedené nevýhody odstraňuje způsob výroby jednodílné olověné střely se ztenčeným koncem podle vynálezu, kterým se olověná střela zhotoví

v jedné výrobní operaci včetně ztenčeného zadního konce lisováním v tvarové matrici.

Podstatou vynálezu je, že současně s lisováním vlastního těla střely působením síly ve směru jeho podélné osy se vytvaruje ztenčený zadní konec střely.

Při tomto způsobu se dosáhne značné rozměrové a tvarové přesnosti. Technologické zařízení pro zhotovení střely tímto způsobem je jednodušší a snadno seřiditelné.

Jednodílná olověná střela se ztenčeným koncem podle vynálezu se vyrábí tak, že špalík olova je nejprve libovolným podávacím zařízením podán a vsunut do tvarové matrice. Potom na něj působí při pohybu vpřed lisovací trn, který má na čele tvarovou dutinu. Lisovací trn je veden otvorem tvarové matrice, a tím z jedné strany uzavírá prostor, v němž se přetváří olověný špalík do tvaru hotové střely se ztenčeným zadním koncem. Druhou stranu tvarové matrice uzavírá vysouvací trn. Po vytvarování střely je lisovací trn vysunut zpět a hotová střela je z tvarové matrice vysouvacím trnem vysunuta.

Způsobu výroby jednodílné olověné střely podle vynálezu lze použít při výrobě jakýchkoliv jednodílných olověných střel se ztenčeným zadním koncem.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob výroby jednodílné olověné střely lisováním ve tvarové matrici, vyznačený tím, že současně s lisováním vlastního těla střely působení

síly ve směru jeho podélné osy se vytvaruje ztenčený zadní konec střely.