

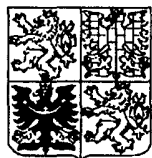
UŽITNÝ VZOR

(11) Číslo dokumentu:

5035

ČESKÁ
REPUBLIKA

(19)



ÚŘAD
PRŮMYSLOVÉHO
VLASTNICTVÍ

(21) Číslo přihlášky: **5187-96**

(22) Přihlášeno: 04. 04. 96

(47) Zapsáno: 29. 07. 96

(13) Druh dokumentu: **U1**

(51) Int. Cl.⁶:

F 42 B 7/08

(73) Majitel:

Sellier a Bellot a.s., Vlašim, CZ;

(72) Původce:

Kepka Roman, Trhový Štěpánov, CZ;

Hrdina Josef, Zdislavice, CZ;

Čálek Miroslav, Vlašim, CZ;

Dvořák Aleš, Vlašim, CZ;

(54) Název užitého vzoru:

**Směs na výrobu plastových zátek s chrá-
ničem pro ocelové broky**

CZ 5035 U1

Směs na výrobu plastových zátek s chráničem pro ocelové broky

Oblast techniky

Směs na výrobu plastových zátek s chráničem pro ocelové broky spadá do oblasti zpracování plastů na muniční díly.

Dosavadní stav techniky

Podle známého stavu techniky jsou na výrobu plastových zátek s chráničem pro ocelové broky používány vysokotlaké nebo nízkotlaké polyetyleny. Nevýhodou zátek z vysokotlakého polyetylenu je, že jsou poměrně měkké a u nábojů s vyšším výkonem dochází při výstřelu k perforaci stěn chrániče, což může být příčinou poškození vývrtu hlavně. Zátky z nízkotlakého polyetylenu jsou naopak poměrně tvrdé a při namáhání výstřelem dochází k odlamování částí zátky, zejména těsnicí manžety nebo segmentu stěny chrániče a k trvalému zatlačení broků do dna chrániče. Všechny tyto vady jsou u plastových zátek pro ocelové broky nežádoucí.

Podstata technického řešení

Uvedené nevýhody odstraňuje použití směsi na výrobu plastových zátek s chráničem pro ocelové broky, která se skládá z vysokotlakého polyetylenu s tavným indexem toku 0,2 až 0,4 g /10 min. a nízkotlakého polyetylenu s tavným indexem toku 4 až 8 g /10 min. v poměru 1:3 až 1:4 hmot. dílů.

Plastové zátky s chráničem pro ocelové broky vyrobené z uvedené směsi splňují všechna kritéria, která jsou od zátek tohoto typu požadována. Zejména se neodlamují části zátky a nedochází k nežádoucí perforaci stěn chrániče při výstřelu.

Příklad provedení

Směs na výrobu plastových zátek s chráničem pro ocelové broky byla vytvořena z 1 hmot. dílu vysokotlakého polyetylenu Bralen s tavným indexem toku 0,2 až 0,4 g /10 min. a 4 hmot. dílů nízkotlakého polyetylenu s tavným indexem toku 4 až 8 g /10 min.

Z této směsi byly vyrobeny zátky s chráničem pro ocelové broky, které byly využité v nábojích 12 x 76 MAGNUM STEEL SHOT 36.

Průmyslová využitelnost

Směs na výrobu plastových zátek s chráničem pro ocelové broky je možno v souladu s tímto technickým řešením připravovat průmyslovým způsobem z běžně dostupných vysokotlakých a nízkotlakých polyetylenů a následně zpracovat na známých zařízeních pro vstřikování plastů do tvářecích forem.

N Á R O K Y N A O C H R A N U

Směs na výrobu plastových zátek s chráničem pro ocelové broky v y z n a č u j í c í s e t í m, že se skládá z vysokotlakého polyetylenu s tavným indexem toku 0,2 až 0,4 g /10 min. a nízkotlakého polyetylenu s tavným indexem toku 4 až 8 g /10 min. v poměru 1:3 až 1:4 hmot. dílů.

Konec dokumentu
