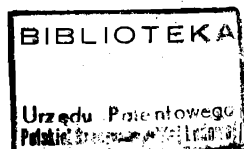


15 stycznia 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



B21d 51/54

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

№ 700.

Kl. 7c 28.

Škodovy Závody Akciová Společnost v Plzni,
Pílno (Czechosłowacja).

7c 39/02

Sposób wyrobu łusek do nabołów.

Zgłoszono: 23 lipca 1920 r.

Udzielono: 29 września 1924 r.

Pierwszeństwo: 16 stycznia 1917 r. (Austria).

Ogólnie znane łuski do nabołów tłoczne z blachy, lub też ciągnięne, posiadają tę wadę, że, przez tłoczenie, ewent. ciągnięcie, materiał kadłuba łuski zostaje, w jego części dolnej, wydłużony (ścieniony), natomiast w górnej zgrubiony, tak że łuska w pobliżu dna doznaje osłabienia, w górnej zaś części zostaje niepotrzebnie wzmocniona i przeto nieelastyczna. Oprócz tego, przy tłoczeniu i ciągnięciu blachy, włókna przybierają położenie podłużne, co osłabia wytrzymałość blachy na ciągnięcie w kierunku obwodu do tego stopnia, że częstokroć, już podczas samego wyrobu, tworzą się podłużne rysy. Przy wystrzale powstaje natężenie tylko w kierunku obwodu łuski, a więc w kierunku, w którym wytrzymałość materiału jest najbardziej osłabiona przez sposób wyrobu, co pociąga za sobą nieuniknione pęknięcia podłużne. Ponieważ oprócz tego przez

ciągnięcie na zimno kadłub łuski zostaje utwardzony na końcu zaszczelniającym, przeto wskutek tego stwardnienia materiału osłabia się uszczelnienie. Wreszcie długości łuski tłocznej nie można uczynić większą od jej podwójnej średnicy.

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wyrobu łusek do nabołów, który usuwa wyżej wymienioną wadę, oraz wynikające z niej następstwa; stosuje się on zwłaszcza do łusek, których kadłub wyrabia się z blachy zwijanej. Nowy sposób polega na tem, że przy zawijaniu pasma blachy, z którego składa się kadłub łuski, uwłóknienie blachy układa się w kierunku obwodu, dzięki czemu kadłub łuski otrzymuje w tym kierunku większą wytrzymałość, którą, zarówno jak i sprężystość kadłuba, można jeszcze wzmocnić przez poddanie zwiniętej łuski walcowaniu na kalibrze, dzięki czemu kadłub przy-

biera dokładny kształt kalibru i otrzymuje gładką (równą) powierzchnię. Dla osiągnięcia większej spoistości kadłuba, blacha, z której tenże ma być wykonany, ścina się w kształcie równoległoboku. Przy takiej konstrukcji końce kadłuba zachodzą na siebie prawie na $\frac{1}{4}$ część obwodu, tak że wszędzie zostaje zachowana taż sama ilość zwojów. Ażeby nieograniczony, wskutek zwinięcia, co do długości i kształtu, kadłub uczynić zewnątrz i wewnątrz gładkim, końce blachy zostają cokolwiek zaostrome w ten sposób, że zaostrenia te przykrywają się na pewnej długości.

Fig. 1 przedstawia widok a fig. 2 przekrój poprzeczny kadłuba, zaś fig. 3—blachę przed zwijaniem.

Kadłubowi łuski, utworzonemu według niniejszego sposobu, można nadać kształt

dokładny, posiada on wówczas przy odpowiedniej wytrzymałości również wymaganą elastyczność, co w zupełności łączy możliwość pęknięcia łuski i zapewnia dokładne uszczelnienie i wyrzucanie wystrzelonych naboju.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu łusek do naboju, których kadłub jest zwinięty z paska blachy, tem znamienny, że kadłub łuski zostaje ścięty w kształcie równoległoboku, przy czem włókna blachy układają się w kierunku obwodu, oraz wytrzymałość i elastyczność w tym kierunku zostają wzmocnione, a następnie gotowa łuska zostaje poddana walcowaniu na kalibrze w kierunku obwodu, przez co otrzymuje także dokładny kształt kalibru.

Škodovy Závody Akciová Společnost.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

Fig.1

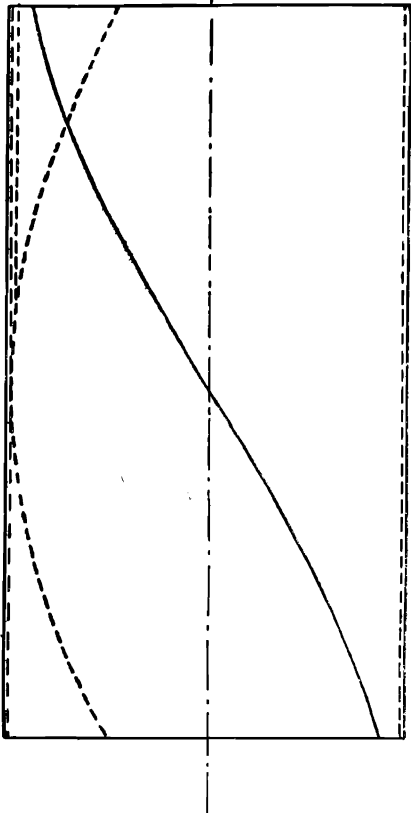


Fig.2

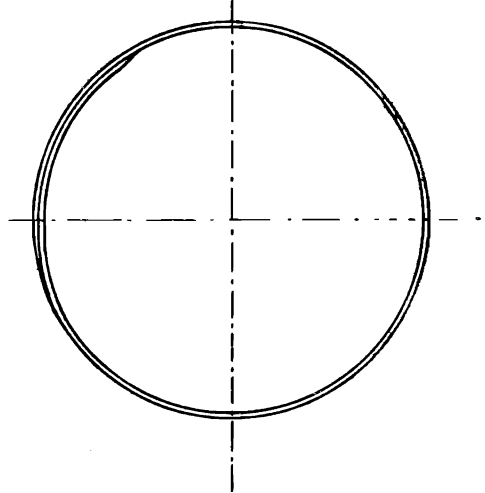


Fig.3

