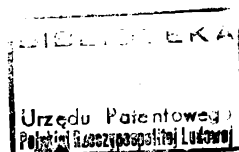


2
Warszawa, 16 lutego 1939 r.

URZĄD PATENTOWY



F42 615/02



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 27733.

Kl. 72 d, 16/01.

Akciová společnost dříve Škodovy závody v Plzni
(Praga, Czechosłowacja)
i Bohdan Pantofliček
(Pilzno, Czechosłowacja).

Sposób wytwarzania pocisków i ich części składowych.

Patent dodatkowy do patentu nr 24665.

Zgłoszono 1 października 1935 r.

Udzielono 16 grudnia 1938 r.

Pierwszeństwo: 27 października 1934 r. (Czechosłowacja).

Najdłuższy czas trwania patentu do 10 marca 1952 r.

Niniejszy wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania części pocisku, opisanego w patencie nr 24 665, według którego do wytwarzania pierścieni wiodących lub środkujących, jak również całego płaszcza otaczającego pocisk, są spiekane porowate mieszaniny rozmaitych metali, stopów i podobnych produktów z dodaniem różnych materiałów lub minerałów, wpływających na zmniejszenie tarcia, np. grafitu lub temu podobnych.

Oczywiście, że z mas tych mogą być wytworzone według opisanych sposobów

całe skorupy różnych pocisków oraz pierścienie wiodące i środkujące. Poza tym można tym sposobem zmieniać ciężar właściwy materiału, z którego jest wykonana skorupa pocisków lub ich części składowe, co umożliwia zmianę poprzecznego obciążania pocisków, a przez to i ich balistycznych własności. Przy podanym ciężarze i kształcie pocisku pociski ćwiczebne mogą być wykonywane z materiału o małym ciężarze właściwym, przy czym pocisk taki powinien posiadać małą wewnętrzną komorę do umieszczenia nieznacznej tylko ilo-

ści materiału wytwarzającego dym do oznaczania miejsca upadku pocisku, co umożliwia wytwarzanie tanich pocisków ćwiczebnych.

Sposobem według patentu nr 24 665 mogą być wytwarzane także i części zapalników.

Szczególnie dobre wyniki osiąga się w przypadkach, gdy częściom amunicji, wykonanym ze spiekanych gąbczastych materiałów, nadaje się kształt ostateczny przez tłoczenie na zimno. Chodzi tu przede wszystkim o różne pierścienie uszczelniające i łączące, kołki, wtyczki i inne części składowe, które początkowo są obrabiane w stanie gąbczastym i ostatecznie kształtowane przez stłaczanie, dzięki czemu osiąga się dobre połączenie lub uszczelnienie.

Dobre wyniki osiąga się przy użyciu takich pierścieni do łączenia płaszcza łuski naboju z jej dnem.

Dzięki plastyczności wytworzonych przez spiekanie gąbczastych materiałów można je stosować do bezpośredniego uszczelniania lufy działa zamiast tak zwanego

uszczelnienia „de Bange”. Takie uszczelnienie ze spiekanych odpowiednich metali i mas posiada w porównaniu z uszczelnieniem „de Bange” tę zaletę, że nie ulega zmianom i z biegiem czasu nie staje się twarde oraz suche, przy czym ich plastyczność zapewnia skuteczne uszczelnienie.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wytwarzania pocisków i ich części składowych według patentu nr 24 665, znamienny tym, że skorupy pocisków wraz z pierścieniem wiodącym i środkującym wytłacza się ze spiekanych mieszanin metali lub ich stopów z dodatkiem materiałów lub minerałów, wpływających na zmniejszenie tarcia.

Akciová společnost
dříve Škodovy závody
v Plzni.
Bohdan Pantoflíček.
Zastępca: Inż. F. Winnicki,
rzecznik patentowy.