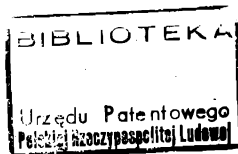


Warszawa, 14 stycznia 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 24090.

Kl. 72 d, 3/01.

L'Aluminium Français
(Paryż, Francja).

Łuska metalowa do nabojów myśliwskich.

Zgłoszono 31 lipca 1935 r.

Udzielono 27 października 1936 r.

Pierwszeństwo: 3 sierpnia 1934 r. (Niemcy).

Znane są sposoby wyrobu z tektury łusek do nabojów myśliwskich, które jednak nie są zadowalające z wielu względów, a mianowicie wobec właściwości materiału, z którego jest wykonana rurka, trudno jest dokładnie skalibrować łuskę. Ponadto tektura pod działaniem wilgoci pęcznieje. Z powyższego wynika, że wyrzut łuski bywa utrudniony. Wada ta daje się odczuwać szczególnie dotkliwie w broni automatycznej, obecnie powszechnie stosowanej.

W celu uniknięcia tych niedogodności i spełnienia warunków, stawianych przez myśliwych w kolonjach, gdzie wpływ temperatury i wilgoci uwydatnia się szczególnie silnie, wyrabiano łuski metalowe z mo-

siadzu, które jednak są ciężkie i kosztowne, a ponadto posiadają wady, które wynikają z konieczności używania przybitek nabojowych o większej średnicy, niż używane normalnie do łusek, wykonanych z tektury. Wskutek zwiększenia średnicy zewnętrznej przybitki następuje zwiększenie ciśnienia, które szkodzi broni palnej.

Poza tem własności niektórych metali ciągliwych, np. miedzi czerwonej, cynku i t. d. umożliwiają wyrób łusek metalowych o cienkich ściankach, co jednak nie usuwa bynajmniej wad, wynikających z utleniania się, pęknięcia ścianek, nieuszczelnności, i nie przezwycięża głównych trudności, pochodzących stąd, że używa się przybitek o

średnicy większej od kalibru broni, przy czym łuska o ściankach metalowych ma średnicę zewnętrzną tę samą, co i normalna łuska tekturowa, a średnicę wewnętrzną — większą niż łuska tekturowa wskutek tego, że ścianki są cienkie.

Niedogodność ta jest tem większa, że średnica przewodu łuf broni myśliwskiej jest określona na podstawie wewnętrznej średnicy obecnych łusek tekturowych, co określa jednocześnie średnicę przybitki, wskutek czego, chcąc używać łusek metalowych o cienkich ściankach, trzeba stosować przybitki większe, które mogą spowodować zwiększenie ciśnienia, szkodliwe dla łuf broni.

W istocie w takich łuskach w pobliżu przybitki następują pęknięcia, co wpływa na zmniejszenie szybkości początkowej strutu.

Aby uniknąć tych niedogodności łuska metalowa według wynalazku posiada dwie różne średnice, przy czym średnica zewnętrzna w tej części łuski, która jest w pobliżu kryzy, odpowiada średnicy komory nabojoyej i ma odpowiednią wysokość, umożliwiającą środkowanie łuski nabojoyej w komorze, natomiast pozostała część łuski ma średnicę mniejszą takiej wielkości, że wewnętrzna średnica tej części odpowiada kalibrowi broni.

Połączenie tych dwóch różnych średnic umożliwia łatwe wykonanie metalowej łuski o cienkich ściankach.

Na załączonych rysunkach przedstawiono przykład wykonania wynalazku, przy czym fig. 1 przedstawia przekrój komory nabojoyej broni palnej z łuską według wynalazku, fig. 2 i 3 przedstawiają schematycznie łuskę w czasie jej wytwarzania, a fig. 4, 5 i 6 przedstawiają różne fazy montowania łuski.

Jak przedstawiono na fig. 1, komora nabojoya 2 strzelby jest stożkowa, a przewód lufy strzelby ma kaliber U . Łuska 5 posiada dwie różne średnice, a mianowicie

średnica zewnętrzna X' otwartego końca łuski jest mniejsza niż średnica Y stożkowej części 1 łuski, tak iż pozostaje wolna przestrzeń pomiędzy ściankami komory nabojoyej 2 strzelby i ściankami zewnętrznymi łuski. Średnica wewnętrzna X węższej części łuski jest równa kalibrowi U lufy.

Ta część łuski, która posiada średnicę zewnętrzną Y , srodkuje nabój w komorze nabojoyej strzelby.

Wyrób łuski rozpoczyna się od wykonania łuski metalowej o cienkich ściankach i średnicy zewnętrznej Y (fig. 2), poczem wykonywa się zwężenie B w dolnej części łuski A (fig. 3).

Montaż całości jest przedstawiony na fig. 4. W środku łuski w dolnej jej części B wykonywa się otwór na kapiszon lub zapłonnik, poczem pomiędzy ścianki dna 3 i łuskę nabojoyą A zakłada się tuleję tekturową C . Całość wkłada się do matrycy stalowej F , która w dolnej części Z jest nieco stożkowata.

Montaż zakończy się wprowadzeniem do łuski pierścieniowej rurki D , zajmującej całą wysokość komory prochowej 1, poczem zakłada się pierścień tekturowy E , wykonany z odpowiedniej masy, którą zgniata się stemplem stalowym H w dolnej części naboju dokoła kapiszona G (fig. 5).

Pierścień tekturowy E po zgnieceniu silnie zaciska tuleję tekturową C , która z kolei ciśnie na boczne ścianki dolnej części 3 łuski, dociskając ją do stożka Z matrycy stalowej F .

W ten sposób wykonana łuska nabojoya jest szczelna i umożliwia wyciąganie naboju bez obawy przerwania ścianek lub pęknięcia łuski w miejscu zaczepienia pazurów wyciągu, jak to się zdarza w niektórych strzelbach.

Łuska wykonana w ten sposób zostaje na całej wysokości h zwężona (fig. 6), co otrzymuje się przez wciskanie łuski według fig. 4 do innej matrycy stalowej o odpowiedniej średnicy. Dzięki temu zwężeniu

średnica wewnętrzna X tej części łuski jest zmniejszona do kalibru U broni, co umożliwia używanie takich przybitek, jak w łuskach tekturowych.

Ścianki łuski po wystrzale dociskają się stopniowo do ścianek komory nabojoyej 2 (fig. 1), zapewniając w ten sposób bezwzględną szczelność tej komory.

Poza tem konstrukcja taka pozwala na wykonanie łusek metalowych o cienkich ściankach i niewielkim ciężarze, dającym się jeszcze zmniejszyć przez użycie glinu lub jego stopów, który ze względu na ciągliwość i nieutlenianie się nadaje się najlepiej do wyrobu tych łusek. W ten sposób otrzymuje się łuski metalowe o mniejszej wadze niż łuski tekturowe.

Zastrzeżenie patentowe.

Łuska metalowa do nabojoy myśliwskich, znamienna tem, że posiada dwie części cylindryczne o różnych średnicach, przyczem średnica zewnętrzna łuski w pobliżu jej dna odpowiada średnicy komory nabojoyej broni i służy do środkowania naboju w tej komorze, pozostała zaś część łuski ma mniejszą średnicę, przyczem średnica wewnętrzna tej części łuski równa się kalibrowi broni.

L'Aluminium Français.

Zastępca: K. Czempiański,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

