

Warszawa, 12 września 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



F426 13/04

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 23364.

Kl. 72 d, 16/02.

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

Pocisk do przebijania pancerzy.

Zgłoszono 9 kwietnia 1935 r.

Udzielono 12 czerwca 1936 r.

Pierwszeństwo: 18 kwietnia 1934 r. (Czechosłowacja).

Pociski do przebijania pancerzy, mają tę wadę, że są nadmiernie natężane w miejscach, w których znajdują się pierścienie wiodące, w których to miejscach ulegają one zwykle uszkodzeniu po przejściu przez pancerz o pewnej określonej grubości. Poza tem takie wcięcie na pocisku jest bardzo szkodliwe przy obróbce cieplnej. Prócz tego wymaga się w niektórych przypadkach od pocisków do przebijania pancerzy takich samych własności balistycznych, jak od innych pocisków, np. granatów kruszących, w których to przypadkach pocisk ten musi być zaopatrzony w kaptur.

Pocisk według niniejszego wynalazku

tych wad nie posiada. Na rysunku przedstawiono kilka przykładów wykonania pocisku według wynalazku. Fig. 1 — 3 przedstawiają przekroje podłużne pocisku, a fig. 4 — część skorupy pocisku z pierścieniami wiodącymi.

Jak widać na fig. 1, pocisk przeciwpancerny według wynalazku jest zaopatrzony w płaszcz, przyczem pocisk posiada kształt cylindra z głowicą odpowiednio ukształtowaną do przebijania pancerza, przyczem balistyczne własności pocisku nie są uwzględnione.

Ponieważ przy przebijaniu pancerza powstają znaczne natężenia na ciągnięcia

w tylnej części pocisku z powodu kurczenia się otworu w pancerzu po przejściu głowicy pocisku, należy pociskowi 1 nadać nieznacznie stożkowy kształt zwężający się w kierunku dna pocisku, jak to uwidocz-niono na fig. 2.

Taki pocisk może się składać z dwóch części 2 i 3 (fig. 3), przyczem część 2 stanowi głowica, służąca tylko do przebijania pancerza, natomiast część 3 jest nabita materiałem wybuchowym 4 i zaopatrzona w zapalnik 5. Te części są połączone zapo-mocą występu 7 i wgłębienia 6.

Pociski, przedstawione na fig. 1 — 3, są umieszczone w płaszczu 8, zaopatrzo-nym w zgrubienie środkujące 14 i pierścienie wiodące 9. Do wyrobu płaszcza nadają się zwłaszcza stopy, zawierające dużo miedzi, stopy metali lekkich, miękka blacha żelazna i podobne materiały. Przy użyciu miękkiej blachy żelaznej umieszcza się pod pierścieniami wiodącymi wkładki 10 z pla-stycznego lub miękkiego metalu albo inne-go odpowiedniego materiału (fig. 2 i 3). W tych miejscach płaszcz może być falisty (fig. 4).

Pociskowi można nadawać pożądane balistyczne własności przez odpowiednie ukształtowanie płaszcza 8, rozmieszczenie jego ciężaru i t. d. W celu skutecznego przenoszenia momentu obrotowego z płaszcza 8 na właściwy pocisk 1, tułów pocisku 1 zaopatruje się w żłobki 11 (fig. 1 i 2), zapomocą których obydwie części składowe są dobrze połączone. W niektórych przypadkach dobrze jest płaszcz 8 przylutować do pocisku, stosując łatwo topliwy lut, przyczem to lutowanie nie wywiera żadnego szkodliwego działania cieplnego na pocisk. Do umocowania płaszcza na pocisku należy płaszcz przedłużyć poza stożkowy tył pocisku i zagiąć jego brzeg 13.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Pocisk do przebijania pancerzy, znamieny tem, że posiada płaszcz, zaopatrzony w pierścień wiodący, przyczem ten płaszcz przez odpowiednie dobranie jego kształtu, ciężaru i rozmieszczenie masy umożliwia nadanie pociskowi dowolnych własności balistycznych.

2. Pocisk według zastrz. 1, znamieny tem, że jego tułów na swej zewnętrznej powierzchni jest zaopatrzony w rowki lub żłobki.

3. Pocisk według zastrz. 1 i 2, znamieny tem, że składa się z dwóch lub kilku części, które są względem siebie wyśrodkowane, przyczem przednia pełna część służy do przebijania pancerza.

4. Pocisk według zastrz. 1 — 3, znamieny tem, że płaszcz jest do niego przy-lutowany.

5. Pocisk według zastrz. 1 — 4, znamieny tem, że wewnętrzna powierzchnia płaszcza w miejscach, w których znajdują się pierścienie wiodące, jest zaopatrzona w żłobki.

6. Pocisk według zastrz. 1 — 5, znamieny tem, że płaszcz w miejscach, w których znajdują się pierścienie wiodące, jest rozszerzony, a powstała w ten sposób przestrzeń jest wypełniona odpowiednim materiałem.

7. Pocisk według zastrz. 1 — 6, znamieny tem, że płaszcz jest sfalowany w miejscach, w których znajdują się pierścienie wiodące.

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

Fig. 1.

Fig. 2.

Fig. 3.

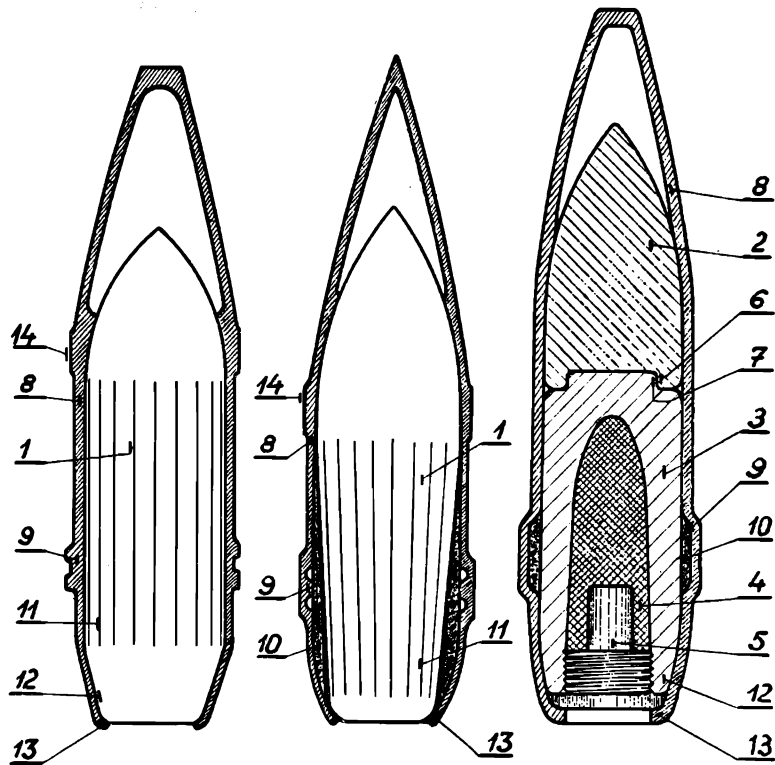


Fig. 4.

