

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 72 (5).

IZDAN 1 OKTOBRA 1940

PATENTNI SPIS BR. 16191

Akciová společnost dříve Škodovy závody v Plzni, Praha, i Ing. Pantoflíček Bohdan,
Plzen - Lochotin, Česko-Moravský Protektorát.

Postupak za izradu kapa zrna većega kalibra.

Prijava od 7 decembra 1938.

Važi od 1 novembra 1939.

Naznačeno pravo prvenstva od 7 februara 1938 (Č. S. R.).

Oblik pojedinih zrna, kao što su to oklopne, poluoklopne ili mine granate ne odgovara balističkim zahtevima i on se poboljšava pomoću naročite kape stavljene na vrh zrna, koja kapa dopunjava oblik zrna na balistički najpovoljniji oblik.

Izrada ovih kapa, naročito za municiju većega kalibra, dosada se izvodila na ovaj način, što se metalni blok prethodno grubo presovao pa se potom preradivao na željeni oblik. Ovaj je postupak, razumljivo je, veoma je tegoban i skup, jer zahteva mnogo preradivanja, pri čemu otpada velika količina materijala.

Nedostaci pomenutog postupka izrade uklanjaju se pomoću postupka izrade kapa prema ovom pronalasku, pomoću koga se ograničava obrada pa time i otpadanje materijala na malu meru tako, da se postiže kako bitno ubrzanje izrade, tako i znatno pojeftinjavanje izrade.

Bitnost pronalaska sastoji se u tome, što se kapa izrađuje ili od lima ili od limanih traka ili od gvozdenih traka pomoću umotavanja i uzajamnog zavarivanja.

Na sl. 1 do 3 pokazano je nekoliko vrsta kapa izrađenih pomoću pomenutog postupka.

Sl. 1 predstavlja kapu, koja je izrađena pomoću namotavanja lima, koji pre namotavanja ima oblik odmotanog oživalnog dela 1 kape. Posle namotavanja odn. posle uvijanja ivice lima se zavarivaju na dodirnim mestima 2, šav od zavarivanja se uglača i posle sasjecanja oba kraja na taj način dobijena kapa ispresuje se u željeni

ožival. Tada se vrh 3 i cilindrični deo 4 zavaruju. Posle glačanja novih šavova od zavarivanja tako dobijeni polufabrikat obrađuje se pomoću jednostavnog struganja, pri čemu se istovremeno na unutrašnjem zidu cilindričnog dela 4 useca i zavojnica 5 za pričvršćenje kape na zrnu.

Kapa prema sl. 2 odn. njen srednji oživalni deo izrađuje se od pojedinih prstenova 6, 7... 12 dobijenih uvijanjem i zavarivanjem limanih traka ili gvozdenih traka u obliku zavarenih i u pravcu prema vrhu 3 sužavajućih se konusa. Pojedino prstenje slaže se pre uzajamnog zavarivanja tako, da su njihovi podužni šavovi 13... 19 uzajamno naizmjenično položeni. Dalji način izrade i obrada istih vrši se na isti način, kao i kod izvođenja po slici 1.

Kapa predstavljena na sl. 3 odn. njen približno oživalni deo izrađuje se pomoću spiralnog uvijanja i uzajamnog zavarivanja jedne ili više limanih traka ili gvozdenih traka 20. Postupak za završavanje stvarne kape u daljem je istovetan kao i kod prethodnih izvođenja ili se cilindrični deo 4 utiskuje i cilindrično završeni oživalni delovi se iznutra zavarivaju.

Na bitnosti pronalaska ne menja se ništa, kada se presovanje vrši n. pr. tek posle zavarivanja vrha i cilindričnog dela na oživalni deo, koji bi se izradio na koji od opisanih postupaka za izradu.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za izradu kapa za zrna većega kalibra, naznačen time, što se za iz-

radu upotrebljavaju lim ili trakasto gvožđe.

2. Postupak izrade po zahtevu 1, naznačen time, što se lim, koji približno odgovara obliku razmotanog odn. odvijenog dela kape, uvija i ivice se na dodirnim mestima zavarivaju.

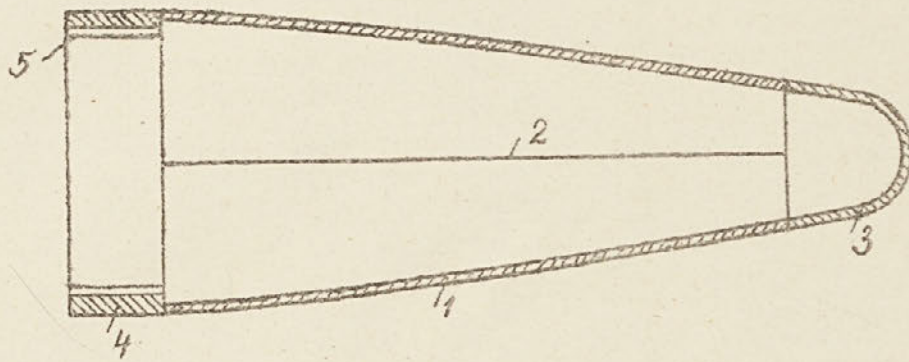
3. Postupak izrade po zahtevu 1, naznačen time, što se jedan deo koji ima približno oživalan oblik kape izrađuje pomoću uzajamnog zavarivanja jedno na drugo poredanih konusno sužavajućih se prstenova, koji se izrađuju od savijanja i zavarivanja limanih traka ili trkastog gvožđa, pri čemu su podružni šavovi pojedinih prstenova uzajamno naizmenično položeni.

4. Postupak izrade po zahtevu 1, naznačen time, što je deo kape, koji ima približno oživalan oblik, izraden pomoću spiralnog uvijanja i zavarivanja jedne ili više limanih traka ili trakastog gvožđa.

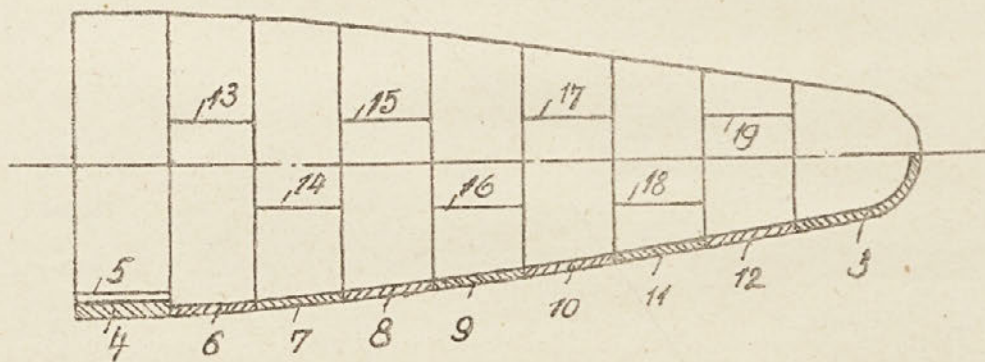
5. Postupak izrade, naznačen time, što je prema zahtevima 1 do 4 izradeni deo kape, koji ima oživalan oblik, na oba kraja sasečen i što se posle glačanja šavova od zavarivanja presuje u željeni ožival, koji se pomoću privarivanja vrha i cilindričnog dela dopunjava na stvarni oblik kape, posle čega se po glačanju novih šavova od varenja obrađuje na poznat način, pri čemu se unutrašnji zid cilindričnog dela kape snabdeva zavojnicom.

Postopnik za izradu karte mora vedeti kalibrirani

Sl. 1.



Sl. 2.



Sl. 3.

