

# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 72 (5)

IZDAN 1 JANUARA 1941

## PATENTNI SPIS BR. 16414

Akciová společnost dřívě Škodovy závody v Plzni, Praha, i Ing. Pantoflíček Bohdan,  
Plzeň - Lochotín, Česko - Moravský Protektorát.

Poboljšanje kod uredaja za oslobađanje od bakarisanja.

Prijava od 10 januara 1939.

Važi od 1 aprila 1940.

Naznačeno pravo prvenstva od 15 januara 1938 (Č. S. R.)

Predmet ovog pronalaska jeste poboljšanje kod uredaja za oslobađanje od bakarisanja izoluiranih cevi, pomoću kojih se izbacuju pucanjem projektili snabdeveni bakarnim prstenima. Poboljšanje se odnosi na utvrđivanje količine amalgamišućeg sredstva koje vrši oslobađanje od bakra, kao i na njegovu raspodelu i postavljanje u punjenju.

Kao amalgamišuće sredstvo koje rastvara bakar, odnosno koje ovaj nagriza upotrebljavaju se lako topljivi metali ili njihove legure, kao n. pr. kalaj sa olovom ili bizmutom, olovo sa bizmutom ili kadmijom ili t. sl., kod kojih je važno to da oni lako isparavaju i pri pucanju budu u dovoljnoj no ipak ne prekomernoj količini nanošeni na talogu bakra prouzrokovanog pucanjem, gde se kondenzuju i rastvaraju talog u oblik kakvog amalgama ili kakve legure koja se moć eukloniti pri daljem pucanju. Ako ovo sredstvo za amalgamisanje treba da udovolji svome cilju, to ono mora postojati u dovoljnoj količini i biti odgovarajuć raspodeljeno u punjenju.

Po pronalasku i na osnovu oglada količina sredstva za amalgamisanje se bira u izvesnom određenom odnosu prema veličini punjenja i cevi, odnosno proporcionalno prema snazi cevi. Najkorisnije izvodenje je razume se takvo koje pruža najmanju potrošnju materijala, čija količina po pronalasku ne treba da prekorači jedan procent težine pogonskog punjenja i praktično se nalazi između 1/4 i 1% ove težine.

Praktičnim ogledima je dokazano da se

zadovoljavajuće oslobađanje od bakra cevi postiže tada, kad u procentima veličine pogonskog punjenja izražena količina sredstva za oslobađanje od bakarisanja iznosi dvostruki iznos dužine izoluiranog dela cevi izražene odnosom prema kolibarskom prečniku. Na pr. težina sredstva za oslobađanje od bakra pri dužini izoluiranog dela od 20 kalibara 0.4% težine pogonskog punjenja.

Količina sredstva za oslobađanje od bakra moć biti određena i u zavisnosti od snage cevi odnosno topa, i to izlaznom energijom projektila. Praktično je nadeno da najkorisnija količina sredstva za oslobađanje od bakra koje dolazi na 20—30 mt snage na otvoru.

Ova srazmerno mala količina amalgamišućih sredstava zahteva svakako izvesno odgovarajuće izvodenje na projektilu.

Nekoliki primeri praktičnog izvodenja sredstva za amalgamisanje su pokazani na sl. 1—5.

Prema sl. 1 je sredstvo 1 za amalgamisanje u obliku pljosnatog prstena, obruča ili t. sl. postavljeno središnje preko pogonskog punjenja 2. Prsten 1 se ili prišiva ili ušiva u odgovarajuću vreću 3 ili se utvrđuje na poklopcu 4 ili t. sl., kao što se to vidi iz sl. 2.

Slično izvodenje za pojedinačna punjenja je pokazano na sl. 3., gde je prsten 1 utvrđen na kakvoj naročitoj pločici 5 iz ljepenke (debele hartije).

Ova vrsta postavljanja ima korist, da je



amalgamišuće sredstvo raspodeljeno ravnomerno po celom obimu.

Kod primera prema sl. 4 i 5 ima amalgamišuće sredstvo oblik pljošte podužne trake 6 i postavljeno je u unutrašnjosti odgovarajućeg pogonskog ili delimičnog punjenja. Kad je u pitanju veći broj punjenja, to je od koristi da se ovo sredstvo raspodeli na nekoliko manje trake postavljene u pojedinačnim punjenjima.

Da se amalgamišuće sredstvo nebi izlišno rasipalo i da bi se pri svima prilikama postiglo željeno dejstvo, ovo se sredstvo tako raspodeljuje, da za svako pogonsko punjenje određena količina bude u izvesnom određenom odnosu prema težini ovog punjenja. Ovo se izvođenje može uprostiti na taj način, što se u prvom delu pogonskog punjenja smešta pretežni deo, n. pr. polovina, u datom slučaju 2/3 sredstva za amalgamisanje, a ostatak se tada stavlja u jedan od najbližih delova n. pr. u drugi ili treći deo pogonskog punjenja.

#### Patentni zahtevi:

1. Poboljšanje kod uredaja za oslobađanje od bakarisanja, naznačeno time, što se kao amalgamišuće sredstvo odnosno sredstvo koje rastvara bakar ili nagriza bakar upotrebljuju lako topljivi metali ili njihove legure n. pr. legure kalaja, sa olovom ili bizmutom, olovo sa bizmutom ili kadmiumom i t. sl., koja se pri pucanju tope, rasprašuju ili isparavaju i zatim se kondenzuju na talogu bakra cevi i ovaj izgrizu odnosno rastvaraju.

2. Poboljšanje po zahtevu 1, naznačeno time, što količina upotrebljenog amalgamišućeg sredstva u odnosu na težinu iznosi bar 1/4% težine pogonskog punjenja i ne prekoračuje 1% ove težine.

3. Poboljšanje po zahtevu 1, naznačeno time, što količine upotrebljenog amalgamišućeg sredstva, izraženo u procentima težine pogonskog punjenja odgovara dvostrukom iznosu dužine izolovanog dela cevi podeljenom sa 100 koji je izražen odnosom prema kalibarskom prečniku.

4. Poboljšanje po zahtevu 1, naznačeno time, što je količina upotrebljenog amalgamišućeg sredstva tako odmerena, da na približno 20—30 mt izlazne snage cevi dolazi 1 g ovoga sredstva.

5. Poboljšanje po zahtevu 1—4, naznačeno time, što se amalgamišuće sredstvo (1) u vidu kakvog pljosnatog prstena, obruča ili t. sl. postavlja centralno iznad pogonskog punjenja (2), pri čemu se prišiva ili ušiva na odgovarajućoj vreći (3) pogonskog punjenja ili se utvrđuje na kakvoj papirnoj ploči (5), u datom slučaju na poklopcu (4) ovoga punjenja.

6. Poboljšanje po zahtevu 1—4, naznačeno time, što se amalgamišuće sredstvo (1) postavlja u vidu jedne ili više pljosnatih tračica (6), koje se umeću u pogonsko punjenje (2).

7. Poboljšanje po zahtevu 1—4 i 6, za podeljena pogonska punjenja, naznačeno time, što se sredstvo (1) za amalgamisanje umeće u vidu pljosnatih tračica (6) u svakom od pojedinih delova pogonskog punjenja.

8. Poboljšanje po zahtevu 1—4, i 6 za podeljena pogonska punjenja, naznačeno time, što se pretežni deo amalgamišućeg sredstva (1) i to bar polovina ukupne količine raspoređuje u prvom a ostatak zatim u drugom ili trećem delu pogonskog punjenja.



Fig. 1.

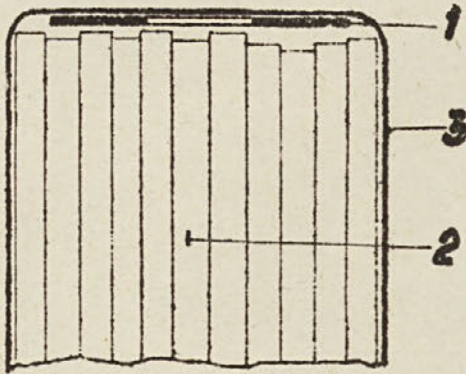


Fig. 2.

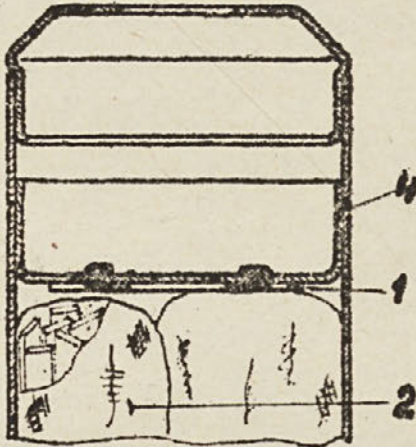


Fig. 3.

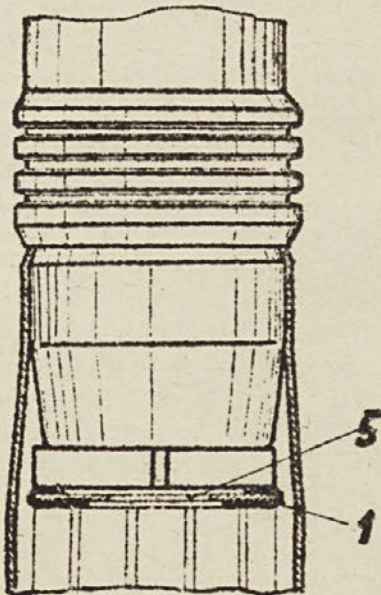


Fig. 4.

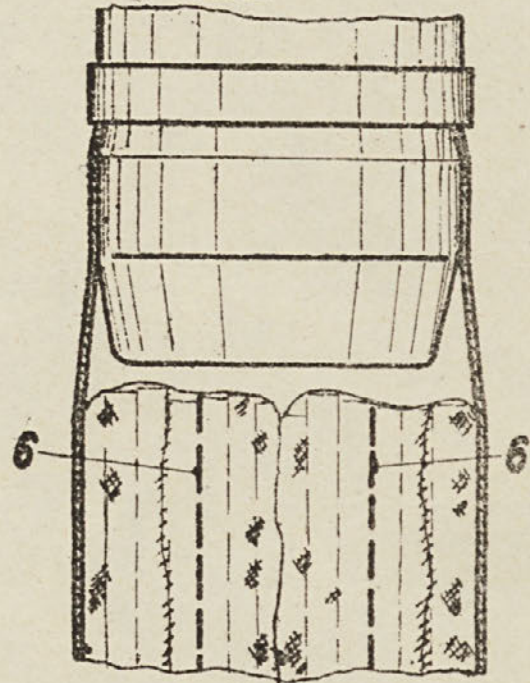


Fig. 5.

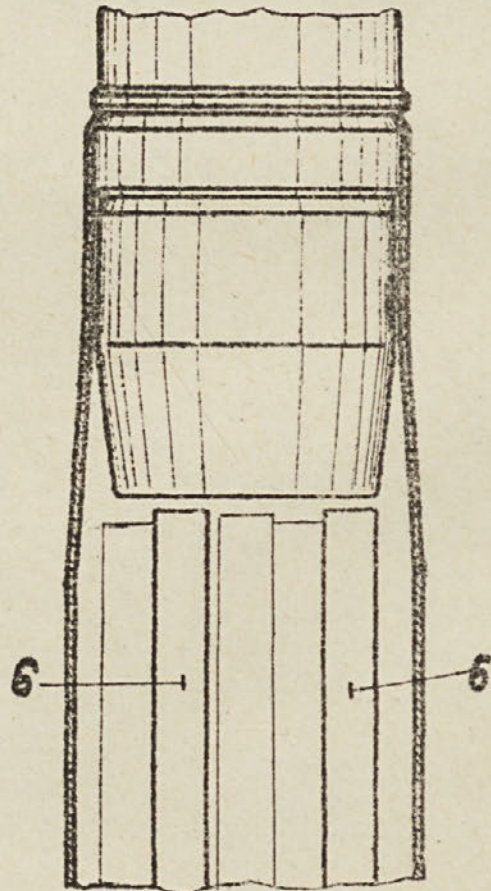


Fig. 1

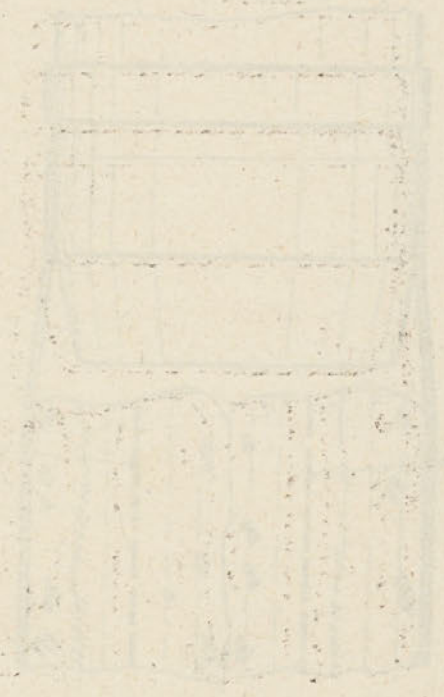


Fig. 2

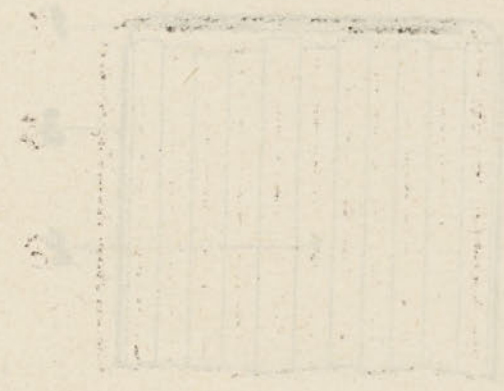


Fig. 3

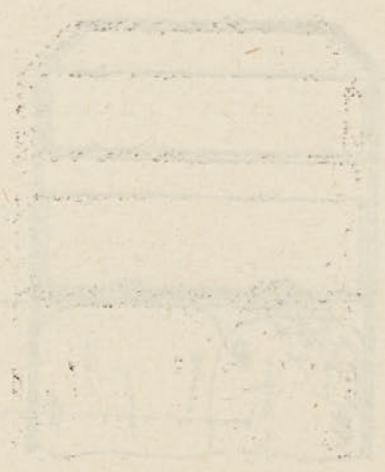


Fig. 4



Fig. 5

