

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

(19) ES	(11) NUMERO	(10) Y
(21)	Nº 2 8 9 1 3 6	
(22)	FECHA DE PRESENTACION	
	20 SET. 1985	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1- MAR. 1986

(30) PRIORIDADES: (31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
G 84 27 781.5	21-9-1984	ALEMANIA

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	F42B 13/18

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN
"Cabeza de combate".

(71) SOLICITANTE (S)
RHEINMETALL GMBH. (sociedad alemana).

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
D-4000 DÜSSELDORF 30 (República Federal Alemania) Ulmenstrasse 125.

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE
D. Carlos Roeb Ungeheuer.

1 El modelo de utilidad se refiere a una cabeza de combate según el concepto principal de la reivindicación 1.

5 Tal cabeza de combate se conoce de la memoria expositiva de patente aleman 22 42 930. Dicha cabeza de combate compren-  
de una carcasa de cabeza de combate para el alojamiento de una carga hueca, así como una espoleta unida con la carcasa de la cabeza de combate. La cabeza de combate se transporta en gran número por un cuerpo volante o un proyectil, por encima de una zona de objetivo y allí se expulsa para  
10 descender de modo frenado o sin frenar sobre la zona de objetivo. Aparte de la acción, que rompe blindajes, de la carga hueca, con el fin de obtener una posibilidad de utilización múltiple, se trata de obtener todavía una acción formadora de metralla de la carcasa de la cabeza de combate.

15 Respecto a esto ya se conoce de la memoria de patente de Estados Unidos 3.855.933 el constituir, de manera fragmentada previamente, la carcasa o proveerla de taladros. Por ello se forman zonas de debilitamiento, que favorecen la formación de astillamiento. La confección de esta carcasa  
20 de cabeza de combate previamente fragmentada va unida a etapas de trabajo comparativamente complicadas, que encarecen la fabricación de las cabezas de combate.

25 El modelo de utilidad tiene como fundamento el problema de indicar una nueva cabeza de combate, que favorece la formación de astillamiento, que puede fabricarse de un modo más económico.

Este problema se resuelve por la innovación indicada en la reivindicación 1.

Desarrollos ventajosos del modelo de utilidad se deducen de

1 las subreivindicaciones.

El modelo de utilidad se explicará más detalladamente en lo que sigue haciendo referencia al dibujo. En el mismo muestran:

5 La figura 1: Una sección longitudinal por una cabeza de combate;

La figura 2: En ilustración aumentada, una sección transversal por una parte la pared de la carcasa de la cabeza de combate en una determinada etapa de fabricación;

10 la figura 3: Una sección transversal aumentada por una parte de la pared de la carcasa de la cabeza de combate después de su acabado;

la figura 4: Una sección transversal por la carcasa de la cabeza de combate en el ejemplo de ejecución del moldeo de utilidad.

15 La figura 1 muestra en sección longitudinal una cabeza de combate, que comprende una carcasa 11 de cabeza de combate para el alojamiento de una carga hueca 13, que presenta un revestimiento 14 y una espoleta 12 unida con la carcasa 11 de la cabeza de combate. Con el fin de mejorar la formación de astillamiento en la pared interior de la carcasa 11 de la cabeza de combate se ha dispuesto de manera distanciada y superpuesta grietas 15 que transcurren alrededor en forma anular. Las grietas 15 representan zonas de debilitamiento de la carcasa 11 de la cabeza de combate y fomentan la formación de astillamiento en la activación de la carga hueca 13.

20 De manera especialmente sencilla y economizadora de costes las grietas 15 se producen del modo y manera que se descri

1 birán en lo que sigue. Para ello se hace referencia especial  
mente a las figuras 2 y 3, que representan respectivamente  
en sección transversal un recorte de la pared de la envuel  
ta 11 del cuerpo del proyectil. Según la figura 2 se fre-  
5 san dentro primeramente ranuras 15 a, que transcurren anu-  
larmente, por ejemplo, en la pared interior de la carcasa  
11 de la cabeza de combate. Seguidamente la carcasa 11 de  
la cabeza de combate según se indican por la flecha 20, se  
recalca en la dirección del eje longitudinal, de modo que  
10 se comprimen las ranuras 15 a, para formar grietas 15 (fi-  
gura 3).

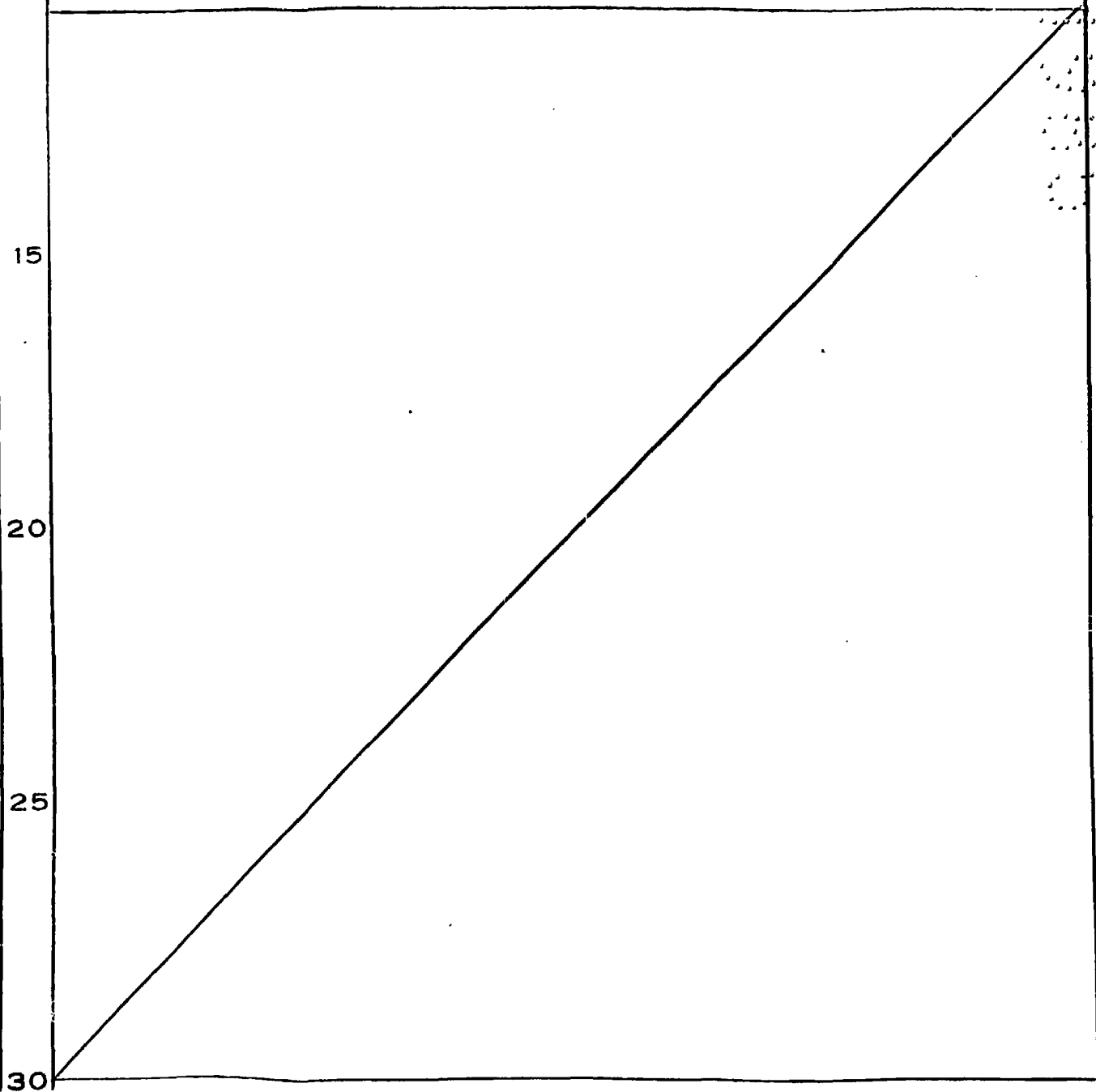
En otro ejemplo de ejecución del modelo de utilidad (figu-  
ra 4) transcurren grietas 15 b, perpendicularmente en la  
pared interior de la carcasa de la cabeza de combate, es  
15 decir paralelamente al eje longitudinal. Las grietas 15 b  
se producen de manera análoga a la ya descrita anteriormen-  
te, es decir que primero, a lo largo de las líneas de rup-  
tura, se practican ranuras 15 a, de trancuros vertical en  
la pared de la carcasa 11 de la cabeza de combate. Utilizan-  
do presión en dirección radial - indicada por las flechas  
20 40 - se reúnen de nuevo las ranuras 15 a, para formar grie-  
tas 15 b.

Es posible practicar alternativamente grietas 15, 15 b tam-  
bién en la pared exterior de la carcasa 11 de la cabeza de  
25 combate y grietas 15, que transcurren horizontalmente y grie-  
tas 15 b, que transcurren verticalmente de manera diferen-  
te para combinarse mutuamente. Por ejemplo, esto puede ha-  
cerse de modo que grietas 15 de curso horizontal se practi-  
can en la pared de interior de la carcasa 11 de la cabeza

1 de combate y grietas 15 b de curso vertical se practican en la pared exterior de la carcasa 11 de la cabeza de combate o viceversa.

5 Las grietas 15, 15 b representan zonas de debilitamiento que favorecen la formación de astillamiento; como pueden confeccionarse de manera relativamente sencilla, en conjunto puede hacerse más simple y de precio más económico la fabricación de la cabeza de combate 10.

10 El presente modelo de utilidad recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.



REIVINDICACIONES

1  
5  
11 de la cabeza de combate, por lo menos, en una superficie marginal lleva grietas 15 dispuestas a distancia uniforme, que se han producido a partir de ranuras 15 a, fresadas en la pared de la carcasa 11 de la cabeza de combate, mediante recalcamiento de la carcasa 11 de la cabeza de combate.

10  
2.- Cabeza de combate según la reivindicación 1, caracterizada porque una pared de la carcasa 11 de la cabeza de combate presenta grietas 15 de curso horizontal y la otra pared de la carcasa 11 de la cabeza de combate presenta grietas 15 b que transcurren verticalmente.

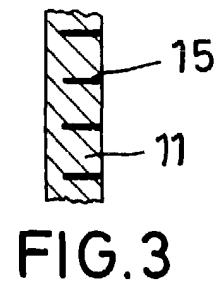
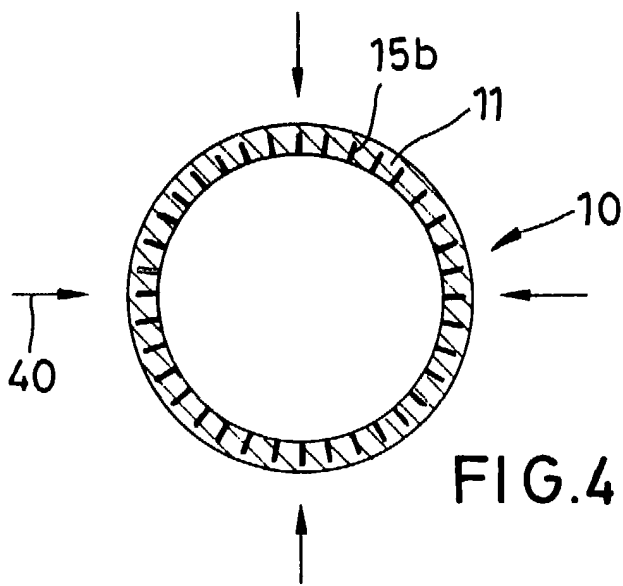
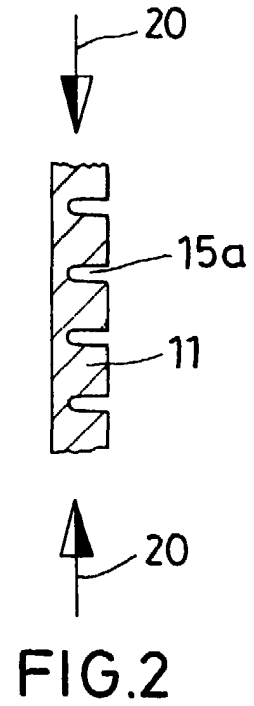
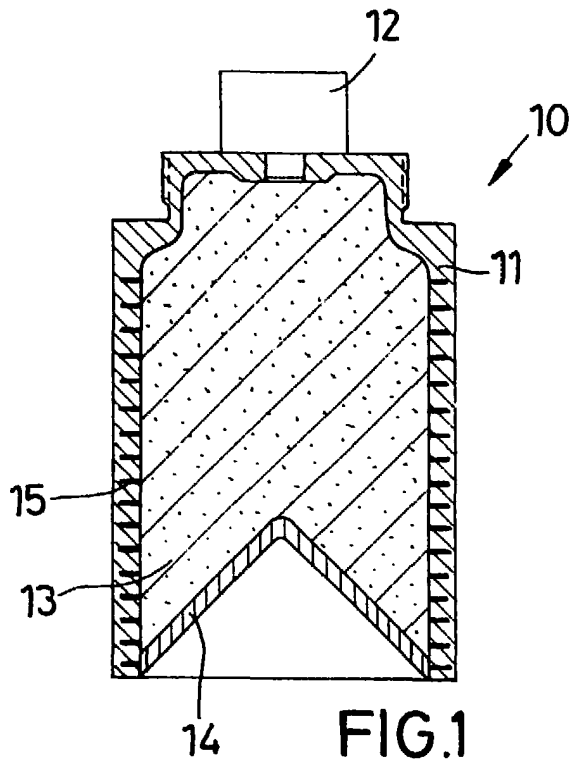
15  
3.- Cabeza de combate según una de las reivindicaciones 1 y 2 caracterizada porque por lo menos una pared de la cabeza 11 de combate contiene simultáneamente, en cada caso, grietas 15 de curso horizontal y grietas 15 b de curso vertical.

20  
4.- "Cabeza de combate".  
Según se describe y reivindica en la adjunta memoria descriptiva y se ilustra en el plano anexo, constando la memoria de 5 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

25  
Madrid, a 20 de septiembre de 1985

CARLOS ROEB  
P. P.

Fdo.: Pedro Matamorón



ESCALA 1:1000  
CARLOS MOEB  
P. P.  
Fdo.: Pedro Matamorón