

(19) ES (21) (22)	NUMERO 290106	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION -5 NOV. 1985	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1 JUL. 1986

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	F 42B 13/10

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

"Proyectil filial de carga hueca".

(71) SOLICITANTE (S)

RHEINMETALL GMBH.
(sociedad alemana).

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

D-4000 DÜSSELDORF (República Federal Alemania) Ulmenstrasse 125.

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. Carlos Roeb 293 (3).

1 El modelo de utilidad se refiere a un proyectil filial de carga hueca, según el concepto principal de la reivindicación 1.

5 Un proyectil filial de carga hueca del tipo específico se conoce de la memoria expositiva de patente alemana 22 42 930. En el proyectil filial de carga hueca conocido, el cuerpo del proyectil se compone de una parte en forma de cazoleta que, mediante prensas continuas, se fabrica a partir de un sector de alambre. El procedimiento de prensa continua es un proceso de fabricación comparativamente complicado, que encarece los costes de fabricación del proyectil filial de carga hueca. Además, la configuración en forma de cazoleta, fabricable por el prensado continuo, del cuerpo del proyectil, impide una elaboración sencilla, según procedimiento, y por ello, a su vez, de costes favorables de la envoltura del cuerpo del proyectil, para la producción de una estructura del cuerpo del proyectil favorecedora de la formación de metralla.

20 El objeto del modelo tiene como fundamento el problema de mejorar un proyectil filial de carga hueca del tipo indicado en detalle en la introducción, con el objeto de que se haga posible una fabricación más sencilla y por ello de precio más favorable.

25 Este problema se resuelve por el modelo de utilidad indicado en la reivindicación de protección.

La fabricación del cuerpo del proyectil de un tubo soldado con costura longitudinal, estirado sin costura, respectivamente enrollado en forma helicoidal, reduce los costes de fabricación considerablemente. Como el material plano duran

1 te el proceso de fabricación es accesible desde dos lados,
de manera sencilla, por un proceso de laminación también
pueden practicarse estructuraciones en la envoltura del tu
bo, que favorecen la formación de metralla. Finalmente pue
5 de comprimirse también todavía la carga explosiva del pro
yectil filial de carga hueca desde ambos lados en el cuer
po del proyectil.

El objeto del modelo de utilidad se explicará ulteriormen
te haciendo referencia al dibujo. En el mismo muestran:

10 La figura 1, una sección longitudinal por el proyectil fi
lial de carga hueca;

la figura 2, una vista lateral del proyectil filial de car
ga hueca.

La figura 1 muestra en sección longitudinal un proyectil 10
15 filial de carga hueca, que se transporta en gran número de
piezas por un proyectil de carga por encima de una zona de
objetivo y allí se expulsa. El mismo se compone de un cuer
po 12 de proyectil y un cuerpo de espoleta, unido con el
mismo 11. El cuerpo de proyectil, a su vez, consiste en una
20 envoltura 13 y una carga hueca 14, dispuesta dentro de la
misma con suplemento interior 15. Según la innovación, la
envoltura 13 del cuerpo 12 de proyectil consiste en un se
tor de tubo abierto por ambos lados, en que está enroscado
por un lado, mediante la rosca 16, el cuerpo 11 de la espo
25 leta.

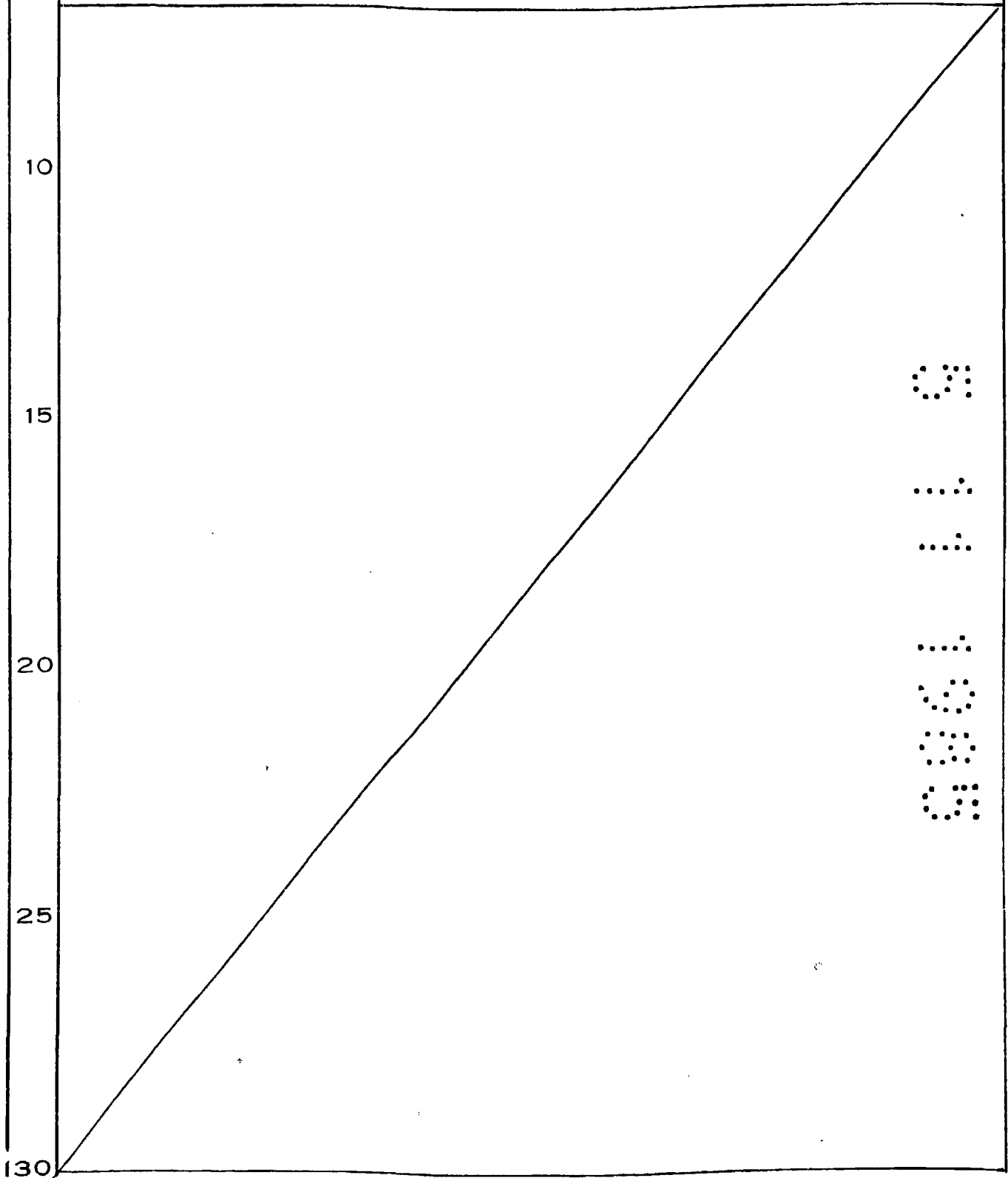
La envoltura 13 puede ser adecuadamente un sector de longi
tud adecuada, de un tubo estirado sin costura o de un tubo
enrollado helicoidalmente o soldado longitudinalmente.

Como la envoltura 13 al comienzo del procedimiento de fabri

1 cación está abierta por ambos lados, por lo menos, una su-
perficie de envuelta de la envoltura 13, pero en caso nece-
sario también cada superficie de envuelta, mediante un pro-
ceso de laminación relativamente sencillo y económico, toda-
5 vía puede estructurarse de tal modo que resulten zonas de
debilitamiento, confeccionadas a voluntad, que hacen posi-
ble una formación específica de metralla. En la envoltura
13, en el transcurso del ulterior procedimiento de fabrica-
ción del proyectil filial de carga hueca 10 se introduce
10 el material explosivo de la carga hueca. Como aquí, en ge-
neral, se trata de una carga prensada, primero puede enros-
carse el cuerpo 11 de espoleta en la envoltura 13. La car-
ga hueca 14, entonces, después de rellenar el explosivo,
15 desde el lado abierto de la envoltura 13, unilateralmente...
se prensa dentro de la envoltura 13. La constitución de la
envoltura 13 como tubo abierto por ambos lados, sin embargo,
hace posible también prensar la carga hueca 14 a partir de
ambas superficies frontales de la envoltura 13, de modo...
20 que resultan estructuras de carga empaquetadas de modo es-
pecialmente denso. En este caso, el cuerpo 11 de espoleta...
se enrosca sólo después del proceso de prensado en la en-
voltura 13, ...
Para impedir en ello rendijas, que se presenten circunstan-
cialmente entre la superficie de la carga hueca 14 y el cuer-
25 po 11 de espoleta, que afecten a la eficacia de la carga
hueca 14, puede disponerse una capa de pegamento entre el
cuerpo de espoleta y la superficie de la carga hueca 14.
En la vista lateral del proyectil 10 filial de carga hueca,
según la figura 2, se ha indicado con 20 la costura longi-

1 tudinal de un trozo de tubo soldado con costura longitudi-
nal, utilizado como envoltura 13, mientras que las líneas
punteadas 21 indican la utilización de un tubo enrollado he
licoidalmente.

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



REIVINDICACIONES

1.- Proyectil filial de carga hueca, con un cuerpo de proyectil conteniendo la carga hueca con su suplemento interior, comprendiendo el cuerpo de proyectil una envuelta cilíndrica hueca y un cuerpo de espoleta unido con ésta, caracterizado porque la envuelta 13 consiste en un trozo de tubo estirado sin costura o en un trozo de tubo soldado con costura longitudinal, respectivamente enrollado en forma helicoidal.

2.- Proyectil filial de carga hueca según la reivindicación 1, caracterizado porque, por lo menos, una superficie de envuelta de la envoltura 13 está estructurada por un proceso de laminación de tal modo que se obtienen zonas de debilitamiento, que fomentan la formación objetiva de metralla.

3.- Proyectil filial de carga hueca según una de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque el cuerpo de espoleta 11, mediante una rosca 16, está constituido de modo enroscable en la envoltura 13.

4.- "Proyectil filial de carga hueca".

Según se describe y reivindica en la adjunta memoria descriptiva y se ilustra en los planos anexos, constando la memoria de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a -5 NOV. 1985

CARLOS ROEB
P. P.

Fdo.: Pedro Matamoras

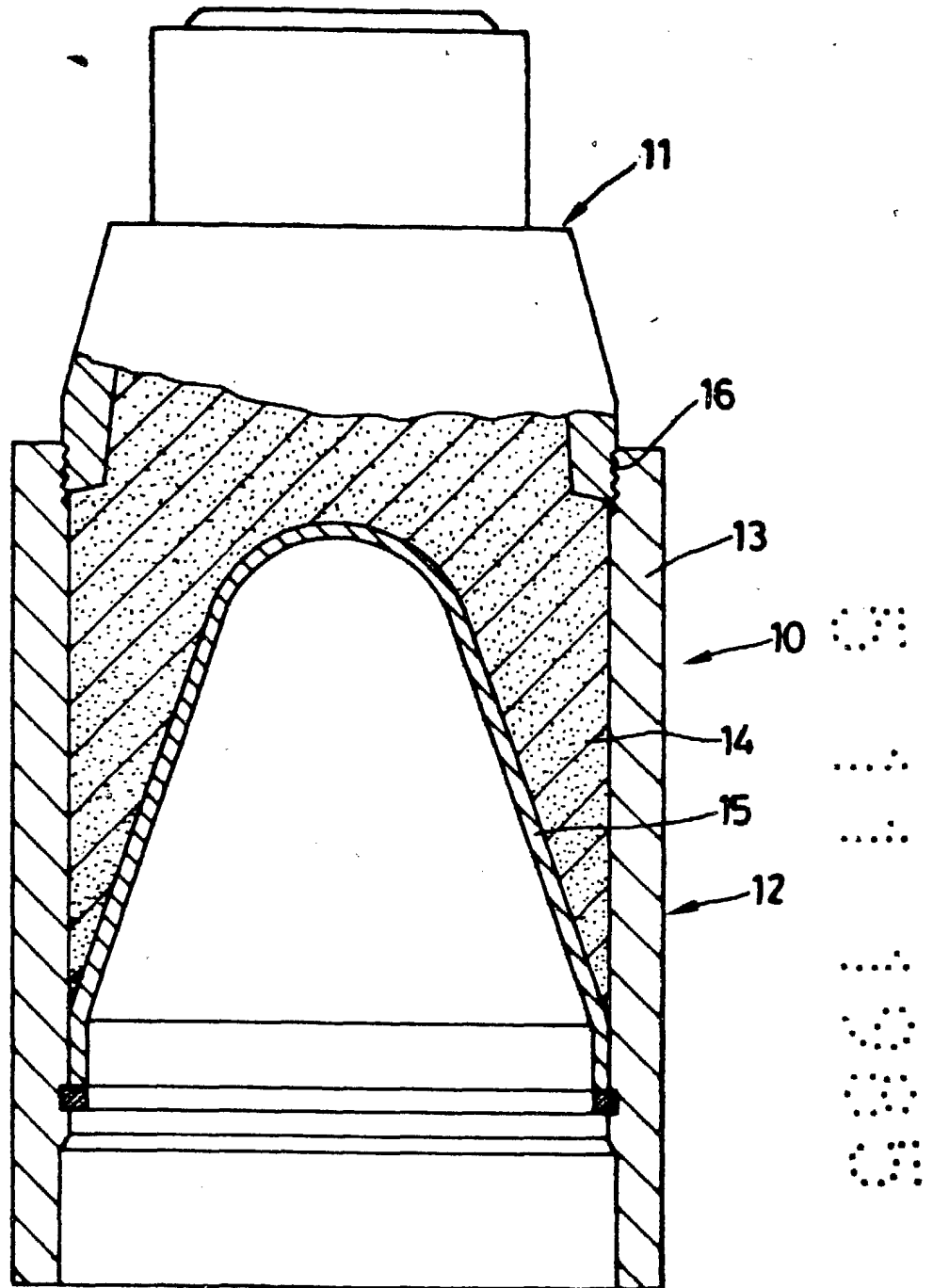


FIG.1

ESCALA VARIABLE

CARLOS ROE
P. P.

Fdo.: Pedro Matamorán

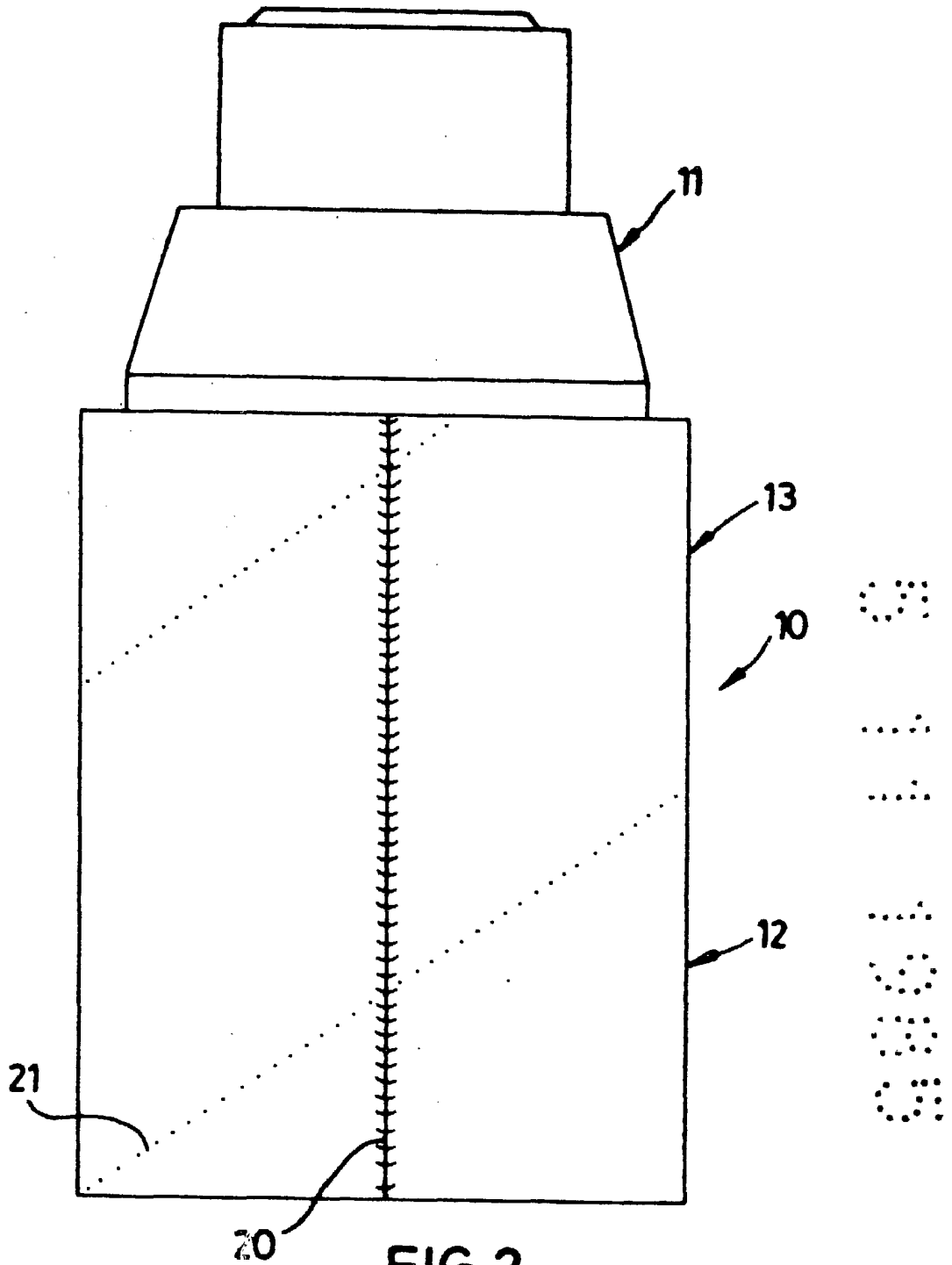


FIG.2

ESCALA VARIABLE

CARLOS BO
P. P.

Fdo: Pedro Matamoran