

Title (en)

Process and device for densifying a propellant charge, and ammunition manufactured according to the process.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Verdichten einer Treibladung und nach dem Verfahren hergestellte Munition.

Title (fr)

Procédé et dispositif de densification d'une charge propulsive, et munition fabriquée selon ce procédé.

Publication

EP 0372159 A1 19900613 (DE)

Application

EP 89112883 A 19890713

Priority

DE 3840875 A 19881205

Abstract (en)

The inner ballistic performance of ammunition comprising projectile, propellant charge case with constricted case shoulder and propellant charge, is to be increased by improved firing and improved combustion behaviour of the propellant charge. This is carried out by the case shoulder, as a transitional part (9) separate from the propellant charge case (8), first of all being placed in an extension (16) of a side wall (15) of a recess (14) of a support (5) of the device, which extension is shaped on the inside to correspond to the outer contour of the transitional part (9), and, once the propellant charge (10) has been introduced and densified, by the transitional part (9) with the propellant charge (10), the propelling cage (13) and the projectile (11) being pushed axially forwards by the support (5), which embraces the projectile part and the front part of the propelling cage and on which the transitional part (9) and the propelling cage (13) are supported, until the free end (19) of the transitional part (9) bears against the free end (20) of the propellant charge case (8) whereupon the two free ends are connected to each other. <IMAGE>

Abstract (de)

Bei einer aus Geschoß, Treibladungshülse mit verengter Hülsenschulter und Treibladung bestehenden Munition soll die innerballistische Leistung durch ein besseres Durchzünden und besseres Abbrandverhalten der Treibladung gesteigert werden. Das erfolgt dadurch, daß die Hülsenschulter, als von der Treibladungshülse (8) getrenntes Übergangsteil (9) zunächst in eine innen entsprechend der Außenkontur des Übergangsteils (9) geformte Verlängerung (16) einer Seitenwand (15) einer Ausnehmung (14) eines Auflagers (5) der Vorrichtung eingelegt wird, und daß nach dem Einfüllen und Verdichten der Treibladung (10) das Übergangsteil (9) mit der Treibladung (10), dem Treibkäfig (13) und dem Geschoß (11) von dem das Geschoß- und das Treibkäfigvorderteil umgreifenden Auflager (5), an dem das Übergangsteil (9) und der Treibkäfig (13) abgestützt ist, axial vorwärts geschoben wird, bis das freie Ende (19) des Übergangsteils (9) an dem freien Ende (20) der Treibladungshülse (8) anliegt, worauf die beiden freien Enden miteinander verbunden werden.

IPC 1-7

F42B 5/16; **F42B 5/307**; **F42B 33/02**

IPC 8 full level

F42B 5/067 (2006.01); **F42B 5/18** (2006.01); **F42B 33/02** (2006.01)

CPC (source: EP)

F42B 5/067 (2013.01); **F42B 5/18** (2013.01); **F42B 33/025** (2013.01)

Citation (search report)

- [Y] AT 386896 B 19881025 - STEYR DAIMLER PUCH AG [AT]
- [Y] DE 2323244 A1 19741121 - RHEINMETALL GMBH
- [YD] DE 3332224 A1 19850321 - RHEINMETALL GMBH [DE]

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0372159 A1 19900613; CA 2004106 A1 19900605; DE 3840875 A1 19900607

DOCDB simple family (application)

EP 89112883 A 19890713; CA 2004106 A 19891129; DE 3840875 A 19881205