

Title (en)

Method and device for feeding ammunition to revolving-cannon guns

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Munitionszuführung bei Revolverkanonen

Title (fr)

Procédé et dispositif d'alimentation en munitions pour canon-révolver

Publication

EP 0745826 A1 19961204 (DE)

Application

EP 95119349 A 19951208

Priority

CH 158795 A 19950530

Abstract (en)

The loading star (14) takes over the cartridges (5) from the second conveyor component (12). A coupling is arranged between the loading star and the first and second conveyor components (10,12) and is operated by a switch lever. A temp. probe for measurement of the drum temp. is provided, and is connected via an amplifier with a positioning component acting on the switch lever. The temp. probe in its connection with the positioning component involves the latter acting on deflecting segments (21,22) of points (20). The points are arranged between deflecting wheels (8) of the external magazine (1) and the first conveyor component (10).

Abstract (de)

Mit diesem Verfahren kann die Erwärmung der Trommel derart begrenzt werden dass Beeinträchtigungen der Kanonenfunktionen und Selbstzünder vermieden werden. Zu diesem Zweck wird bei Überschreiten einer bestimmten Temperatur der Trommel (6) und vor der Beendigung eines Feuerstosses eine Kupplung geöffnet, wodurch ein erstes und zweites drehbares Förderglied (10, 12) von einem mit der Trommel (6) fest verbundenen Ladestern (14) abgekoppelt wird und zum Stillstand kommt. Die auf den Fördergliedern (10, 12) befindlichen, von einem externen Magazin (1) zugeführten Patronen (5) können dadurch nicht mehr dem Ladestern (14) übergeben werden. Nach dem Abkoppeln des ersten und zweiten Fördergliedes (10, 12) werden die in der Trommel (6) befindlichen Patronen (5) verschossen worauf die Trommel (6) still steht und der Schiessbetrieb unterbrochen wird. Nach Abkühlung der Trommel (6) und Unterschreiten der bestimmten Temperatur bzw. vor Einleitung eines neuen Feuerstosses wird die Kupplung wieder eingerückt und die Trommel (6) sowie das erste und zweite Förderglied (10, 12) durch eine separate Durchladevorrichtung wieder in Drehung versetzt, wobei die Trommel (6) geladen und die separate Durchladevorrichtung wieder abgeschaltet wird, wenn die erste Patrone (5) eine Zündposition erreicht hat. <IMAGE>

IPC 1-7

F41A 17/16

IPC 8 full level

F41A 9/04 (2006.01); **F41A 17/16** (2006.01)

CPC (source: EP)

F41A 9/04 (2013.01); **F41A 17/16** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] US RE439669 E1
- [A] US 5094142 A 19920310 - ALOI ANTHONY J [US]
- [AD] EP 0184008 A1 19860611 - OERLIKON BUEHRLE AG [CH]

Cited by

EP1006332A1; EP0982556A1; EP1818644A1; US6345562B1; US6339983B1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0745826 A1 19961204

DOCDB simple family (application)

EP 95119349 A 19951208