



(12) Translation of
European patent specification

(11) NO/EP 2896928 B1

NORWAY

(19) NO
(51) Int Cl.
F42B 5/313 (2006.01)
F42B 5/307 (2006.01)

Norwegian Industrial Property Office

(21)	Translation Published	2018.10.01
(80)	Date of The European Patent Office Publication of the Granted Patent	2018.04.25
(86)	European Application Nr.	15156909.2
(86)	European Filing Date	2012.01.13
(87)	The European Application's Publication Date	2015.07.22
(30)	Priority	2011.01.14, US, 201161433170 P
(84)	Designated Contracting States:	AL ; AT ; BE ; BG ; CH ; CY ; CZ ; DE ; DK ; EE ; ES ; FI ; FR ; GB ; GR ; HR ; HU ; IE ; IS ; IT ; LI ; LT ; LU ; LV ; MC ; MK ; MT ; NL ; NO ; PL ; PT ; RO ; RS ; SE ; SI ; SK ; SM ; TR
(62)	Divided application	EP2663831, med inndato 2012.01.13
(73)	Proprietor	PCP Tactical, LLC, 3001 Ocean Drive Suite 304-B, Vero Beach, FL 32963, US-USA
(72)	Inventor	Padgett, Charles, 1760 Coral Way North, Vero Beach, FL 32963, US-USA Wiley, Sy, 16342 Birchwood Way, Orlando, FL 32828, US-USA
(74)	Agent or Attorney	ONSAGERS AS, Postboks 1813, Vika, 0123 OSLO, Norge

(54)	Title	High strength polymer-based cartridge casing for blank and subsonic ammunition
(56)	References Cited:	AU-A- 1 350 583, US-A- 3 818 834, BE-A- 709 551, DE-A1- 3 344 369, GB-A- 616 755, US-A- 3 144 827

Enclosed is a translation of the patent claims in Norwegian. Please note that as per the Norwegian Patents Acts, section 66i the patent will receive protection in Norway only as far as there is agreement between the translation and the language of the application/patent granted at the EPO. In matters concerning the validity of the patent, language of the application/patent granted at the EPO will be used as the basis for the decision. The patent documents published by the EPO are available through Espacenet (<http://worldwide.espacenet.com>) or via the search engine on our website here: <https://search.patentstyret.no/>

PATENTKRAV

1. Høystyrkepolymer-basert subsonisk ammunisjon omfattende:

et patronlegeme som har en første ende (210) og en motstående andre ende (304), støpt fra en polymer, der nevnte patronlegeme omfatter en komponent (200) tilveiebrakt med nevnte første ende (210) og tilveiebrakt med nevnte andre ende (304);

karakterisert ved at ammunisjonen ytterligere omfatter: en åpning (208) i den ene enden av en hals (206) som går over til en avsmalende skulder (204) og som helt og holdent er anordnet ved den første enden (210);

nevnte komponent (200) omslutter et volum til et drivkammer (340) omfattende en første indre vegg som har en første helling og en andre indre vegg som har en andre helling;

en innsats (400) forbundet til den andre enden (304), der nevnte innsats (400) har et tennhull (418) anordnet i den andre enden (304);

nevnte andre ende (304) har et hull (312) som kobler tennhullet (418) til drivkammeret (340);

den første hellingen strekker seg mellom skulderen (204) og den andre indre veggen; den andre hellingen strekker seg mellom den første indre veggen og

tennhullet (418);

den første hellingen er ikke lik den andre hellingen, den første og den andre hellingen reduserer et volum til drivkammeret (340) som inneholder drivmiddelet som skyver ut prosjektilet (50) ved subsoniske hastigheter; og et prosjektil (50) med standardvekt, avtakbart og forbundet med åpningen (208).

2. Høystyrkepolymer-basert subsonisk ammunisjonshylse ifølge krav 1, der åpningen (208) ytterligere omfatter: en forlengelse (242) forbundet til åpningen (208); og en hette (244) forbundet til en ende av forlengelsen motstående åpningen (208), der hetten (244) deformeres elastisk når patronen avfyres.

3. Høystyrkepolymer-basert subsonisk ammunisjonshylse ifølge krav 1, som ytterligere omfatter et klebestoff anordnet mellom prosjektilet (50) og åpningen (208).

4. Høystyrkepolymer-basert subsonisk ammunisjonshylse ifølge krav 3, som ytterligere omfatter: en første diameter til den første indre veggen; og en andre diameter til den andre indre veggen, der den første diameter er større enn den andre diameteren.

5. Høystyrkepolymer-basert patronhylse ifølge krav 3, som ytterligere omfatter: en første diameter til den første indre vegg; og en andre diameter til den andre indre vegg, der den første diameter er mindre enn den andre diameteren.

6. Fremgangsmåte for fremstilling av en høystyrkepolymer-basert patronhylse for en subsonisk ammunisjon ifølge hvilket som helst av forrige krav, karakterisert ved at den omfatter trinnene med å:

støpe et patronlegeme fra en polymer som har en første ende (210) og en motstående andre ende (212); anordne et avtagbart prosjektil med standardvekt (50) for prosjektilets kaliber, i den første enden (210);

danne en innsats (400) forbundet til den andre enden (212);

støpe en del av skulder (204) nær den første enden (210);

strekke en første indre vegg som har en første diameter i patronlegemet;

strekke en andre indre vegg fra den første indre vegg for å nærme innsatsen, og støpe en andre diameter til den andre indre vegg som ikke er lik den første diameteren;

støpe en lineær helling anordnet mellom den første

diameteren og den andre diameteren;
forme et drivkammer (340) fra den første og den andre indre vegg, der hellingen mellom den første og den andre diameteren reduserer volumet til drivkammeret (340) som inneholder drivmiddelet som skyver ut prosjektilet (50) ved subsoniske hastigheter.

7. Måten ifølge krav 6, der støping av den andre diameteren omfatter trinnet med å støpe den første diameteren større enn den andre diameteren.

8. Måten ifølge krav 6, der støping av den andre diameteren omfatter trinnet med å støpe den første diameteren mindre enn den andre diameteren.