



УКРАЇНА

(19) UA (11) 19593 (13) U  
(51) МПК (2006)  
A63B 59/00МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ  
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІОПИС  
ДО ПАТЕНТУ  
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬвидається під  
відповідальність  
власника  
патенту

## (54) СПОСІБ СКЛАДАННЯ ЗІСТАВЛЕНОЇ БИТКИ ДЛЯ ГРИ У ГОРОДКИ

1

2

(21) u200607770

(22) 11.07.2006

(24) 15.12.2006

(46) 15.12.2006, Бюл. № 12, 2006 р.

(72) Борисенко Ліна Василійовна, Гужаловський Максим Володимирович, Коломін Володимир Афанасійович, Мокін Андрій Олександрович, Мокін Олександр Васильович, Овечко Віктор Іванович

(73) Борисенко Ліна Василійовна, Гужаловський Максим Володимирович, Коломін Володимир

Афанасійович, Мокін Андрій Олександрович, Мокін Олександр Васильович, Овечко Віктор Іванович

(57) 1. Спосіб складання зіставленої битки для гри у городки, що включає операції послідовного розташування заставок і закріплення на них оковок, який **відрізняється** тим, що закріплення оковок здійснюють шляхом кернування.2. Спосіб складання зіставленої битки для гри у городки за п. 1, який **відрізняється** тим, що кернування виконують рівномірно по всій поверхні кожної оковки.

Корисна модель відноситься до фізкультури та спорту, а більш конкретно - до спортивного інвентарю і може використовуватися для оснащення гри у городки.

Відомим є спосіб складання битки, який включає операцію закріплення оковок [див. книгу Городки: Правила гри. - М.: ФиС, 1956. - С.21]. Відома битка являє собою палку діаметром 35-40мм з неметалевого матеріалу (деревини, фібри, текстоліту і т.п.), яка оббита (окована) будь-яким металом. При цьому довжина оковок повинна бути не більш 13см, проміжки між оковками - не менш 4см, а довжина усієї битки - не більш 1м.

Недоліком биток, які складені відомим способом, є їх недовговічність, тому що поломка палки в одному місці призводить до необхідності виготовлення усієї битки.

Найближчим до запропонованого по технічному рішенню є вибраний як прототип спосіб складання зіставленої битки для гри у городки, який включає операції послідовного розташування заставок і закріплення на них оковок [див. книгу І. Коробкин. Играйте в городки. - М.: ФиС, 1972. - С.11]. Оковкою, може слугувати листове залізо, латунь, мідь, а також труби. Оковки прибивають до битки коротким гвіздками. Під час поломки битки нову битку не виготовляють, а пошкоджену зіставку вилучають і встановлюють нову. Зазвичай битку складають з п'яти або шести зіставок.

Недоліком зіставленої битки, яка складена відомим способом, є її невисокі експлуатаційні характеристики, такі як:

розхитування гвіздків у процесі експлуатації (кидків) і їх вихід за поперечні габарити битки, що збільшує небезпеку травмування гравців (особливо рук) і призводить до передчасного псування дерев'яних городків;

висока трудомісткість закріплення (прибивання) оковок, які мають товщину 2-3мм, за допомогою кріпильних елементів (гвіздків).

В основу корисної моделі поставлена задача створення удосконаленого способу складання зіставленої битки для гри у городки, який би забезпечував підвищення експлуатаційних характеристик битки шляхом введення в нього нових операцій, таких як:

закріплення оковок здійснюється шляхом кернування, що дозволяє виключити кріпильні елементи - гвіздки;

кернування виконується рівномірно по усій поверхні кожної оковки, що дозволяє забезпечити щільне прилягання оковок до суміжних зіставок.

Поставлена задача вирішується таким чином, що у запропонованому способі складання зіставленої битки для гри у городки, що включає операції послідовного розташування заставок і закріплення на них оковок, в ньому закріплення оковок здійснюють шляхом кернування. Кернування виконують рівномірно по усій поверхні кожної оковки.

(13) U

(11) 19593

(19) UA

Для пояснення способу складання з'єднаної битки для гри у городки додаються креслення, на яких схематично зображений пристрій, у якому втілюється даний спосіб, та його детальний опис. На кресленнях зображено:

на Фіг.1 - загальний вид з'єднаної битки;

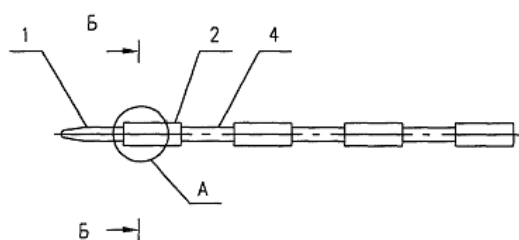
на Фіг.2 - виносний елемент А Фіг.1 (поперечний розріз битки);

на Фіг.3 - розріз Б-Б Фіг.1 (поперечний розріз битки). Процес складання з'єднаної битки здійснюється наступним чином. Спочатку з'єднують одну з'єднанку 1 з однією трубчастою оковкою 2 і закріплюють їх кернуванням. Для цього за допомогою молотка і керна наносять заглибини 3 на зовнішню поверхню оковки 2, у результаті чого на

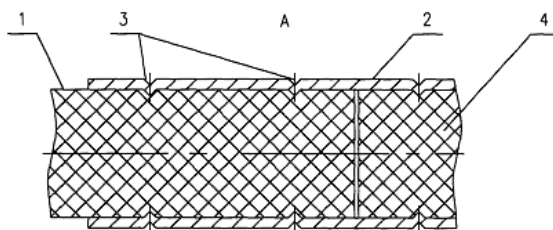
внутрішній поверхні оковки 2 утворюються відповідні виступи, які і забезпечують кріплення з'єднанки 1 і оковки 2.

Потім оковку 2 з'єднують з другою з'єднанкою 4 і закріплюють їх кернуванням. Заглибини 3 наносять рівномірно по усій поверхні оковки 2 як по колу, так і по довжині, що не дозволяє частинам, які складають, хитатися. Таким чином розташовують послідовно усі з'єднанки і закріплюють на них оковки.

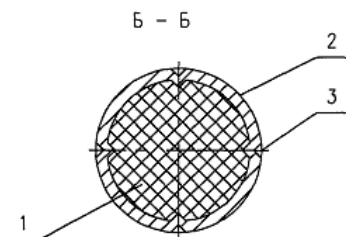
Таким чином, запропонований спосіб складання, поліпшуючи експлуатаційні якості з'єднаної битки, дозволяє спростити конструкцію з'єднаної битки, тому що відсутні кріпильні елементи.



Фіг. 1



Фіг. 2



Фіг. 3