



УКРАЇНА

(19) UA (11) 838 (13) U

(51) B 65D1/16

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ  
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІ

## ОПИС

ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ  
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬвидається під  
відповідальність  
власника  
патенту

(54) БАНКА

(21) 2000074089

(22) 11.07.2000

(24) 16.07.2001

(33) UA

(46) 16.07.2001, Бюл. № 6, 2001 р.

(72) Непорожній Володимир Тимофійович, Котелів Микола Андрійович, Якубова Алла Петрівна, Машковцев Микола Петрович

(73) Непорожній Володимир Тимофійович, Котелів Микола Андрійович, Якубова Алла Петрівна, Машковцев Микола Петрович

Котелів Микола Андрійович, Якубова Алла Петрівна, Машковцев Микола Петрович

(57) Банка, яка виконана зі співвідношенням внутрішнього діаметра до зовнішньої висоти, що складає 2,0 - 1,0, та яка включає циліндричний корпус, дно і кришку, яка відрізняється тим, що корпус виконаний суцільним, суцільноштампованим разом із дном.

Корисна модель стосується металевих, зокрема, жерстяних і алюмінієвих банок для консервів.

Відомою є прийнята за прототип кругла збірна банка металева для консервів, наприклад № 6, об'ємом 270 см<sup>3</sup>, (ГОСТ 5981-88 «Банки металлические для консервов. Технические условия» креслення. 1, табл. 1, с. 2, 3) Збірна банка складається з циліндричного корпусу, виконаного з прямокутної смуги, кінці якої між собою спаяні олов'яно-свинцевим припоем з утворенням подовжнього шва та дна і кришки, що мають кільцеві концентрично розташовані ребра жорсткості, відношення внутрішнього діаметра до зовнішньої висоти у ряду відомих банок лежить у межах 2,0 - 1,0. Банку виготовляють із жерсті білої харчової і з алюмінієвої лакованої стрічки і листів.

Ознаками прототипу, що співпадають з суттєвими ознаками корисної моделі, що пропонується, є виконання банки, у якій відношення внутрішнього діаметра до зовнішньої висоти складає 2,0 - 1,0, із циліндричним корпусом, дном і кришкою.

Технічним результатом корисної моделі є зниження матеріальних і трудових витрат на виготовлення банки, підвищення її герметичності.

Причинами, що перешкоджають досягненню технічного результату в прототипі при його використанні, є виконання банки збіркою, а саме виконання корпусу з подовжнім швом і дна, що приєднується до корпусу за допомогою прикатування. Негативними наслідками при використанні банки такої конструкції є можливість потрапляння в консерви важких металів, що містяться у припої і недостатня герметичність.

У основу корисної моделі була поставлена задача вдосконалення конструкції банки для збереження, транспортування і використання консервів.

Поставлену задачу вирішують тим, що в банці,

що включає циліндричний корпус, дно і кришку і у якій відношення внутрішнього діаметра до зовнішньої висоти складає 2,0 - 1,0, згідно з корисною моделлю, корпус виконаний суцільним, цільноштампованим разом із дном.

Між сукупністю суттєвих ознак корисної моделі, що пропонується, і технічним результатом, що досягається, існує такий причинно-наслідковий зв'язок.

Запропонована банка цільноштампованою раніше не виготовлялася через складність одержання тривалого міцного виробу. Технічна проблема виготовлення цільноштампованих банок, у яких відношення внутрішнього діаметра до зовнішньої висоти складає менше 1,0, авторами не вирішена через особливості експлуатованого обладнання (пресів РКХД-40 і РКХД-65). Виготовлення банки цільноштампованою, із листа металу без подовжнього шва на корпусі, виконаному разом із дном, що включає прикатану кришку, дозволить заощадити трудовитрати і на 45% зменшити порушення герметичності. Сукупність всіх суттєвих ознак дозволяє одержати очікуваний технічний результат.

Корисна модель ілюструється графічним матеріалом, де на фіг. 1 зображена банка, половина вигляду, половина розтину, на фіг. 2 - вузол 1 фіг. 1. На фігурах зображена металева цільноштампована банка без прикатаної кришки, що містить корпус 1, дно 2 із ребрами жорсткості 3. Кришку (на фігурах не показана) прикатують згідно з ГОСТ 5981-88.

Банку виготовляють, наприклад, на пресах РКХД - 65 із використанням виготовлених штампів, що дозволяють витягати листову і рулонну жерсть, а також рулонний алюміній за один хід на висоту до 60 мм. Витяжка на одноходовому обладнанні досягається за рахунок геометричних параметрів

U  
142  
838  
11A

витажних штамів, швидкості процесу витажки, за-  
стосованого мастила.

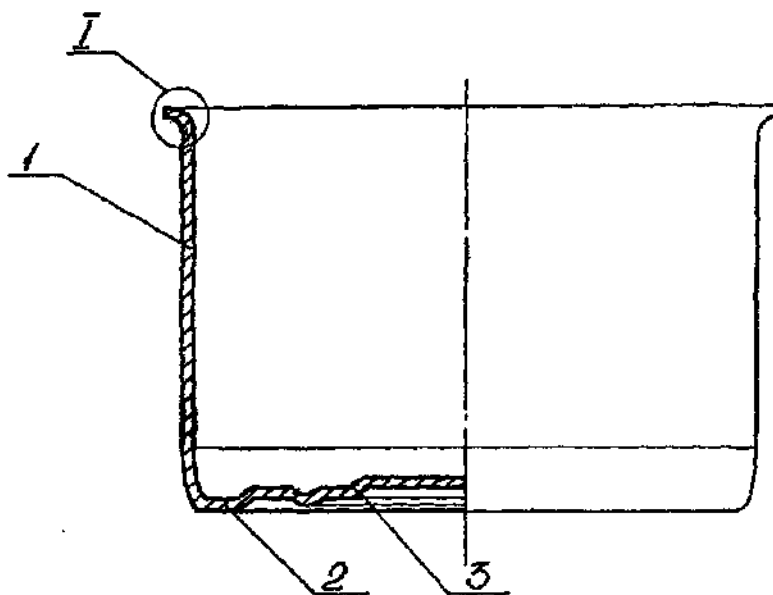


Fig. 1



Fig. 2

ДП "Український інститут промислової власності" (Укрпатент)  
Україна, 01133, Київ-133, бульв. Лесі Українки, 26  
(044) 295-81-42, 295-61-97

Підписано до друку 12.11. 2001 р. Формат 60x84 1/8.  
Обсяг 0,18 обл.-вид. арк. Тираж 50 прим. Зам. 6579

УкрІНТЕІ, 03680, Київ-39 МСП, вул. Горького, 180.  
(044) 268-25-22