

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРОИЗВОДСТВО МЕТАЛЛИЧЕСКИХ БАНОК ДЛЯ КОНСЕРВОВ

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

ГОСТ 24373–80

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. Е. Розенбелов (руководитель темы), М. Д. Ронкин, И. П. Доколина

ВНЕСЕН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 августа 1980 г. № 4425

УДК 001.4:621.798.144.002:006.354 Группа Д00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОИЗВОДСТВО МЕТАЛЛИЧЕСКИХ БАНОК ДЛЯ КОНСЕРВОВ

Термины и определения

Making of metal cans for conserve
Terms and definitions

ГОСТ 24373—80

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 августа 1980 г. № 4425 срок введения установлен

с 01.01 1982 г.

Настоящий стандарт устанавливает применяемые в науке, технике и производстве термины и определения в области производства металлической консервной тары.

В стандарте учтены требования рекомендаций СЭВ по стандартизации РС 2268—69, РС 3312—71, РС 3313—71.

Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, технической и справочной литературе, учебниках и учебных пособиях.

Настоящий стандарт следует применять совместно с ГОСТ 15830—75, ГОСТ 18970—73, ГОСТ 17325—71, ГОСТ 17527—72, ГОСТ 20071—74, ГОСТ 20185—74, ГОСТ 23857—79.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Применение терминов-синонимов стандартизованного термина запрещается. Недопустимые к применению термины-синонимы приведены в стандарте в качестве справочных и обозначены «Ндп».

В стандарте в качестве справочных приведены термины на немецком (D), английском (E) и французском (F) языках.

В стандарте приведены алфавитные указатели содержащихся в нем терминов на русском, немецком, английском и французском языках.

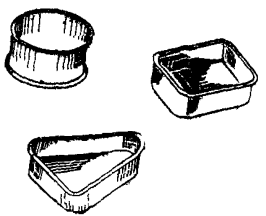
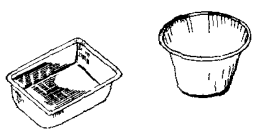
В стандарте приведены справочное приложение 1, содержащее термины пайки, применяемые в производстве металлических банок, справочное приложение 2, содержащее графы понятийной системы.

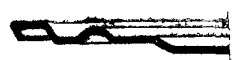
Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткая форма — светлым, а недопустимые синонимы курсивом

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1981

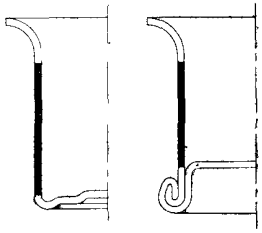
Термин	Определение	Чертеж
	ОБЩИЕ ПОНЯТИЯ	
1 **Потребительская тара** D Verbraucherverpackungsmittel E Consumer container F Emballage deconsommation	По ГОСТ 20071—74	—
2 **Банка** D Dose E Can F Boite	По ГОСТ 20185—74	—
3 **Укупоренная банка** D Verschlossene Dose E Sealed can F Boite emballee	Банка загрузочное отверстие которой закрыто крышкой с любым видом затвора	—
4 **Металлическая банка** D Dose aus Metall E Metal can F Boite metallique	Банка полностью изготовленная из металла	—
5 **Жестяная банка** D Dose aus Blech E Tin F Boite en tole mince	Металлическая банка, изготовленная из любого вида жести (черной, хромированной, белой)	—
6 **Алюминиевая банка** D Dose aus Aluminium E Aluminium can F Boite en aluminium	Металлическая банка, изготовленная из алюминия или его сплавов	—
7 **Сборная банка** D Gefugte Dose E Built up tin F Boite en trois pieces	Банка, стенка и дно которой изготовлены из разных заготовок	—

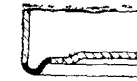
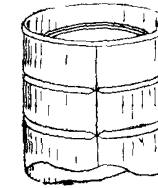
Термин	Определение	Чертеж
8 **Цельная банка** Ндп *Цельноштампованная банка* *Цельнотянутая банка* *Штампованная банка* D Umgeformte Dose E Drawn can F. Boite emboutie	Банка, стенка и дно которой изготовлены из одной заготовки	—
9 **Цилиндрическая банка** D Zylindrische Dose E Cylindrical can F. Boite cylindrique	Банка, стенка которой образует цилиндрическую поверхность, перпендикулярную дну	
10 **Коническая банка** D Konische Dose E Conical can F Boite conique	Банка, стенка которой образует поверхность усеченного конуса, усеченной пирамиды	
11 **Круглая банка** D Runde Dose E Round can F Boite ronde	Цилиндрическая или коническая банка с круглым дном	

Термин	Определение	Чертеж
12 **Фигурная банка** *D. Unrunde Dose* E. Shape can F. Boite figurée	Цилиндрическая или коническая *банка, имеющая в сечении параллельном дну*, фигуру, отличную от круга	—
13. **Укупорочное средство** D. Verschließmittel E. Closure assembly F. Moyen d'emballage	По ГОСТ 20185—74	—
14. **Крышка** D. Deckel E. Lid F. Couvercle	По ГОСТ 20185—74	—
15. **Закатная крышка** D. Falzdeckel E. Seaming closure F. Couvercle á sertir	Крышка, закрепляемая на банке с помощью закаточного шва, полученного в результате необратимого изменения фланца крышки и борта корпуса банки	
16. **Концы** D. Enden E. Ends F. Fonds et couvercles	Взаимозаменяемые детали сборных цилиндрических банок, используемые для образования донъев и в качестве крышек	—
17. **Сборная крышка** D. Zusammengesetzter Deckel E. Composite closure F. Couvercle assemblé	Закатная крышка, имеющая горловину с пробкой	
18. **Вместимость металлической банки** D. Rauminhalt der Dose aus Metall E. *Capacity of metal can* F. Capacité de la boite métallique	Объем внутреннего пространства укупоренной банки	—

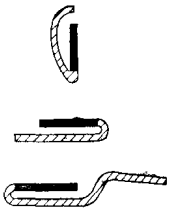
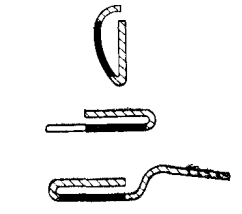
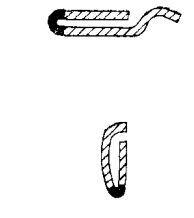
Термин	Определение	Чертеж
19. **Внутренний диаметр металлической банки** D. Innendurchmesser der Dose aus Metall E. Inside diameter of metal can F. Diamétre intérieur de la boite métallique	Размер круглой банки, определяемый как отношение длины окружности внутренней поверхности стенки к числу π	—
20. **Наружный диаметр открытой металлической банки** D. Außendurchmesser der nicht verschlossenen Dose aus Metall E. External diameter of open metal can F. Diamétre extérieur de la boite ouverte métallique	Размер круглой банки, измеренный по наружной поверхности фланца борта	1
21. **Наружный диаметр укупоренной металлической банки** D. Außendurchmesser der verschlossen Dose aus Metall E. External diameter of sealed metal can F. Diamétre extérieur de la boite emballée métallique	Максимальный диаметр, измеренный по наружной поверхности закаточного шва	1
22. **Высота открытой металлической банки** D. Höhe der offenen Dose aus Metall E. Height of open metal can F. Hauteur de la boite ouverte métallique	Размер металлической банки от вершины закаточного шва или краевого гофра дна до верхней кромки борта	1

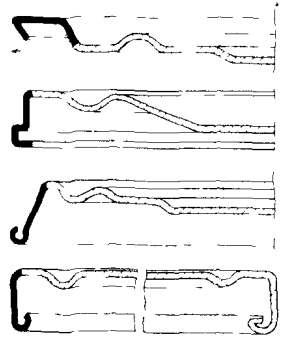
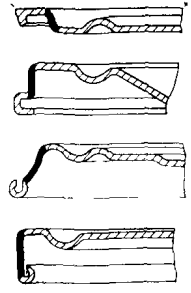
Термин	Определение	Чертеж
23. **Наружная высота укупоренной металлической банки** D. Außenhöhe der verschlossenen Dose aus Metall E. External height of sealed metal can F. Hauteur extérieure de la boite emballée métallique	Размер укупоренной металлической банки от вершины закаточного шва дна или его краевого гофра до вершины закаточного шва верхнего торца банки	—
24. **Герметичность металлической банки** D Dichtigkeit der Dose aus Metall E Leak-tightness of metal can F. Etanchéité de la boite métallique	Свойство банки при заданных условиях предотвращать выше допустимого значения газовый или жидкостный обмен между ее внутренней полостью и окружающей средой	—
25. **Степень неплотности** D. Dichtigkeitsgrad E Degree of looseness F. Degré d'inétanchéité	Величина, характеризующая герметичность металлической банки, равная отношению количества протекающего газа или жидкости при определенных условиях через элементы и соединения банки или крышки, к интервалу времени протекания	
ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И ДЕТАЛИ БАНОК		
26 **Борт** D. Bord E. Skirt F. Bord du corps	Отогнутая наружу часть корпуса банки, предназначенная для присоединения концов	

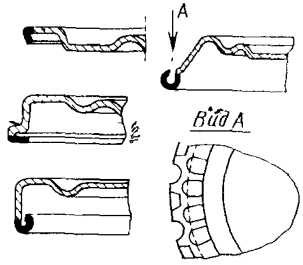
Термин	Определение	Чертеж
27. **Стенка** D. Wand E. Wall F. Paroi	—	
28. **Дно** D. Boden E. Bottom F. Fond	Часть банки, образующая ее закрытый торец	—
29. **Бланк** D. Zuschnitt E. Blank F. Flan	Плоская заготовка, предназначенная для изготовления корпуса сборной банки	—
30. **Неотбортованный корпус** D. Zarge E. Unflanged body F. Corps non bordé	Заготовка корпуса после операции формования или пайки	—
31. **Корпус банки** D. Rumpf E. Body F. Corps	Деталь сборной банки, образующая ее стенку после сборки	

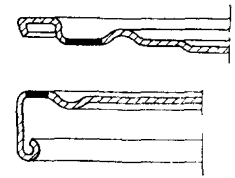
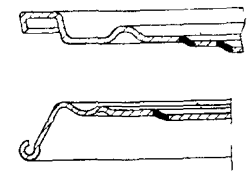
Термин	Определение	Чертеж
32 **Продольный шов** D. Längsnaht E Side seam F. Agrafe longitudinale	Соединение, образованное противоположными кромками свернутой заготовки корпуса банки	—
33 **Закаточный шов** D Verschließnaht E. End seam F. Serti	Замок крышки с корпусом или банкой	—
34. **Угловой шов** D. Kreuznaht E Crossover F *Joint anguloire*	Участок банки в месте пересечения закаточного и продольного швов	—
35. **Гофр** D. *Sicke* E. Corrugation F. Gaufre	По ГОСТ 14350—69	—
36. **Краевой гофр** D Randsicke E Edge carrugation F. Gaufre marginale	Гофр, расположенный в месте перехода от дна к стенке	
37. **Зиг** D Rumpfsicke E. Bead F. Moulure	Гофр, выполненный на поверхности корпуса банки	

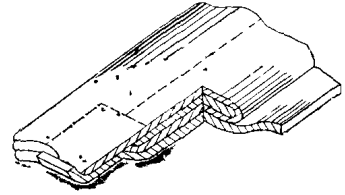
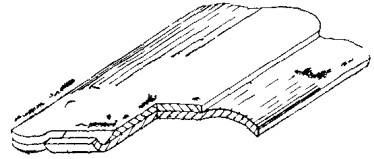
Термин	Определение	Чертеж
38. **Фланец борта** D. Bordflansch E. Flange of skirt F. Bride du bord	Кольцевой элемент борта, предназначенный для образования закаточного шва	
39. **Посадочный конус** D. Zentrierkegel E. Fit taper F. Cône de mise en place	Конический элемент борта, являющийся средством ориентации крышки относительно корпуса банки	
40. **Замок** D. Falz E. Lock F. Assemblage á *joint soillant*	Фальцевое неразъемное соединение деталей банки	—
41. **Крючок** D. Haken E. Hook F. Pli	Элемент замка, образованный согнутым краем заготовки корпуса банки или крышки	

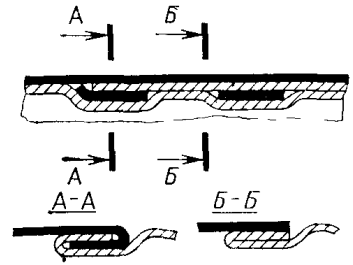
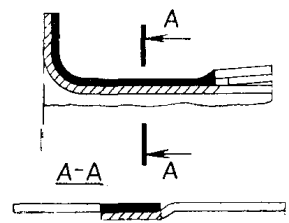
Термин	Определение	Чертеж
42. **Консоль крючка** D. Hakenkonsole E. Arm of hook F. Console du pli	Отогнутая плоская часть крючка	
43. **Основание крючка** D. Hakenbasis E. Foot of hook F. Base du pli	Часть крючка, противолежащая его консоли	
44. **Дуга крючка** D. Hakenbogen E. Shackle of hook F. Arc du pli	Часть крючка криволинейной формы, соединяющая консоль и основание	

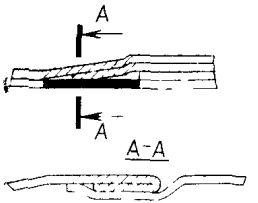
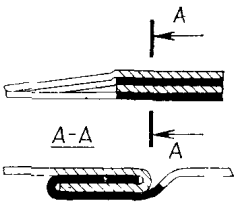
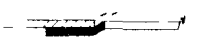
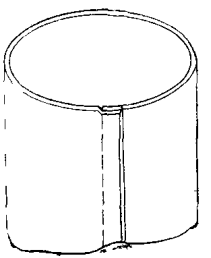
Термин	Определение	Чертеж
45. **Поле крышки** D. Deckelfeld E. Field of lid F. Champ du couvercle	Плоскорельефная часть крышки, служащая для перекрытия загрузочного отверстия банки и ограниченная боковиной	
46. **Боковина** D. Deckelflanke E. Side wall F. Flanc	Боковая часть крышки, служащая для ориентации и закрепления крышки на банке	
47. **Борт крышки** D. Deckelkernrand E. Skirt of lid F. Bord du couvercle	Цилиндрический или конический элемент боковины, служащий для ориентации крышки относительно корпуса или банки	

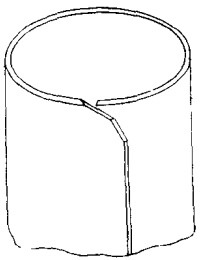
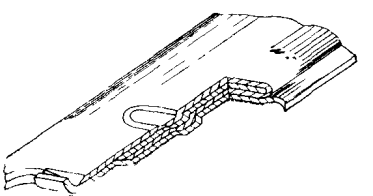
Термин	Определение	Чертеж
48. **Фланец крышки** D. Deckelflansch E. End flange F. *Bride du couvercle*	Элемент боковины закатной крышки, окаймляющий снаружи борт и служащий для закрепления крышки *на корпусе или банке*	
49. **Поле фланца** D. Deckelschulter E. Seaming panel F. Champ de la bride	Кольцевой элемент фланца закатной крышки, ограниченный снаружи завитком	
50. **Борт фланца** D. Deckelflanschrand E. Edge of flange F. Bord de la bride	Наружная часть фланца закатной крышки после вытяжки	
51. **Завиток** D. Anrolle E. Curle F. Bord curlé	Подвернутый край крышки после подвивания	
52. **Бомбажное кольцо** D. Kochsicke E. Bead F. Bogue de bombage	Кольцевой гофр на поле крышки или на дне цельной банки	

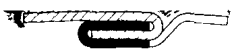
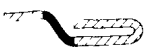
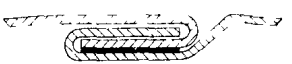
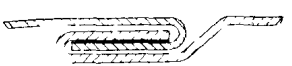
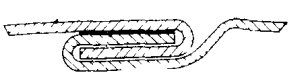
Термин	Определение	Чертеж
53. **Опорное кольцо** D. Kernring E Support ring F. Bague d'appui	Кольцевая часть поля, служащая для опоры крышки на банку или укупорочный инструмент и расположенная по периферии крышки	
54 **Кольцо жесткости** D Starrheitsring E. Stiffening ring F. Bague de rigidité	Кольцевой уступ, расположенный на поле крышки или дна и служащий для увеличения их жесткости	
55. **Маркировочное поле** D Markierungsfeld E Marking portion F. Champ á marquer	Центральная плоская часть поля крышки или дна цельной банки, предназначенная для размещения на ней маркировки	
56 **Пробка** D Klemmdeckel E Plug lid F Bouchon	По ГОСТ 20185—74	

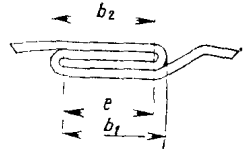
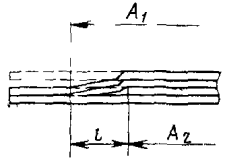
Термин	Определение	Чертеж
57. **Кольцо крышки** D. Klemmring E. Ring F. Bague	Деталь сборной крышки, закрепляемая на банке или корпусе и имеющая горловину	
58. **Горловина кольца крышки** D. Klemmringlippe E. Neck of ring F. Entrée de la bague	Борт, окаймляющий отверстие в кольце сборной крышки и служащий для удерживания пробки	
59. **Замковый шов** D. Falznaht E. Lock seam F. Agrafe d'assemblage á joint saillant	Продольный шов корпуса банки, средняя зона которого выполнена элементом «четырехслойный замок»	
60. **Нахлесточный шов** D Überlappungsnaht E. Lapped seam F. Agrafe de recouvrement	Продольный шов корпуса банки, средняя зона которого выполнена элементом «равномерная нахлестка»	

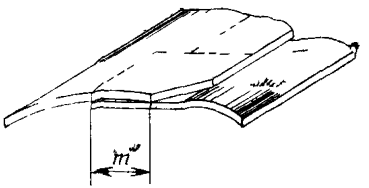
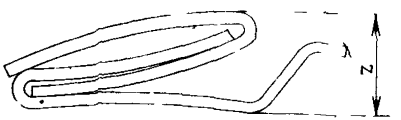
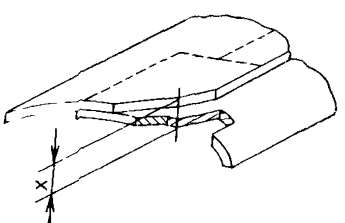
Термин	Определение	Чертеж
61. **Комбинированный шов** D. Kombinierte Naht E. Lock-and-lap side seam F. Agrafe combinée	Продольный шов корпуса банки, средняя зона которого выполнена чередованием элементов «четырехслойный замок» и «трехслойная нахлестка»	
62. **Паяный шов корпуса** D. Lötnaht E. Soldered seam of body F. Brasure du corps	Продольный шов, элементы которого соединены пайкой	—
63. **Сварной шов корпуса** D. Schweißnaht E. Weld seam of body F. Soudure du corps	Продольный шов, элементы которого соединены сваркой	—
64. **Клееный шов корпуса** D. Klebenaht E. Adhesive seam of body F. Collure du corps	Продольный шов, элементы которого соединены клеем	—
65. **Торцевая зона** D. Endzone E. End portion F. Zone d'about	Часть продольного шва, расположенная по борту корпуса банки	

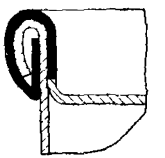
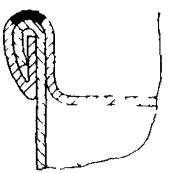
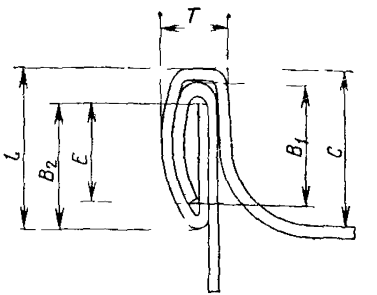
Термин	Определение	Чертеж
66. **Переходная зона** D. Ubergangszone E. Transitional portion F. Zone de transition	Часть продольного шва, соединяющая между собой элементы шва с неодинаковым количеством слоев металла	
67. **Средняя зона** D. Mittelzone E. Central portion F. Zone moyenne	Часть продольного шва, ограниченная торцевыми или примыкающими к ним переходными зонами	
68. **Нахлестка** D. Überlappung E. Overlap F. Recouvrement	Соединение, в котором соединяемые кромки заготовки взаимно перекрываются	
69. **Равномерная нахлестка** D. Gleichmäßige Überlappung E. Uniform overlap F. Recouvrement régulier	Нахлестка, у которой размер перекрытия постоянен по длине шва	

Термин	Определение	Чертеж
70. **Неравномерная нахлестка** D. Ungleichmäßige Überlappung E Nonuniform overlap F Recouvrement irrégulier	Нахлестка, у которой размер перекрытия меняется по длине шва	
71. **Трехслойная нахлестка** D. Dreischichtige Überlappung E. Three layered overlap F. Recouvrement á trois couches	Нахлестка, у которой одна из соединяемых кромок согнута на 180°	
72. **Четырехслойный замок** D. Vierschichtiger Falz E. Grooved seam F. Assemblage á joint saillant á quatre couches	Замок, образованный зацеплением согнутых на 180° кромок заготовки корпуса банки	
73. **Рифт** D. Quersicke E. Rift F. Rift	Местное углубление продольного шва банки	

Термин	Определение	Чертеж
74. **Внутренний крючок** D. Innenhacken E. Inside hook F. Pli intérieur	Крючок четырехслойного замка, расположенный внутри корпуса банки	
75. **Наружный крючок** D. Außenhaken E. Outside hook F. Pli extérieur	Крючок четырехслойного замка, расположенный снаружи корпуса банки	
76. **Перегиб** D. Biegung E. Bend F. Courbure	Элемент замка, заглубляющий продольный шов внутрь корпуса банки	
77. **Зев** D. Falzmülde E. Channel opening F. Rainure	Канал, расположенный вдоль перегиба на наружной поверхности корпуса банки	
78. **Наружный зазор** D. Außenspielraum E. Outside channel F. Jeu extérieur	Зазор в четырехслойном замке между основанием внутреннего и консолью наружного крючков	
79. **Средний зазор** D. Mittelspielraum E. Middle channel F. Jeu moyen	Зазор в четырехслойном замке между консолями наружного и внутреннего крючков	
80. **Внутренний зазор** D. Innenspielraum E. Internal channel F. Jeu intérieur	Зазор в четырехслойном замке между основанием наружного и консолью внутреннего крючков	

Термин	Определение	Чертеж
81. **Ширина наружного крючка** D. Außenhakenbreite E. Outside hook width F. Largeur du pli extérieur	Размер отогнутой части наружного крючка в поперечном его сечении	
82. **Ширина внутреннего крючка** D. Innenhackenbreite E. Inside hook width F. Largeur du pli intérieur	Размер отогнутой части внутреннего крючка в поперечном его сечении	 b_1—ширина наружного крючка; b_2—ширина внутреннего крючка; e—ширина поперечного перекрытия
83 ***Ширина поперечного перекрытия*** D. Uberdeckungsbreite E. Overlap butting F. Chevauchement de l'assemblage á joint saillant	*Размер в поперечном сечении* продольного шва, определяющий взаимное перекрытие противоположных кромок корпуса или консолей его крючков	—
84. **Длина продольного перекрытия** D. Uberdeckungslänge E. Length of longitudinal overlap F. Chevauchement longitudinal	Размер равный половине разности длин консолей наружного и внутреннего крючков четырехслойного замка в продольном его сечении. Примечание. Если длина консоли наружного крючка больше длины консоли внутреннего крючка, то перекрытие называют положительным; если длина консоли *наружного крючка меньше длины* консоли внутреннего крючка, то перекрытие называют отрицательным	 l—длина продольного перекрытия; A_1—длина консоли наружного крючка; A_2—длина консоли внутреннего крючка

Термин	Определение	Чертеж
85. Ширина торцевого перекрытия D. Enduberdeckungsbreite E. Width of end overlap F. Largeur du chevauchement d'about	Размер перекрытия наружного и внутреннего слоев нахлестки, измеренный на торце корпуса банки перед операцией отбортовывания. Примечание. Если наружный слой нахлестки по торцу перекрывает внутренний, то перекрытие называют положительным; если наружный слой нахлестки по торцу не перекрывает внутренний (образуется зазор), то перекрытие называют отрицательным	 *m*—ширина торцевого перекрытия
86. Толщина замка D. Falznahtdicke E. Lock thickness F. Épaisseur de l'assemblage	Размер в поперечном сечении четырехслойного замка, определяемый как расстояние от плоскости, касательной к двум крайним точкам основания внутреннего крючка, до крайней точки основания наружного крючка	 *z*—толщина замка
87. Толщина нахлестки D. Überlappungsdicke E. Overlap thickness F. Épaisseur du recouvrement	Размер нахлесточной зоны паяного продольного шва, определяемый расстоянием от поверхности наружного слоя до наиболее удаленной в пределах всей нахлестки точки внутреннего слоя	 *x*—толщина нахлестки

Термин	Определение	Чертеж
88. **Двойной закаточный шов** D. Doppelverschließnaht E. Double end seam F. Serti double	*Пятислойный закаточный шов, образованный* совместным деформированием фланцев корпуса банки и крышки	
89. **Вершина шва** D. Scheitelpunkt der Verschließnaht E. Seaming panel F. Sommet du serti	Элемент закаточного шва, образующий торцевую кромку банки	
90. **Толщина закаточного шва** D. Verschließnahtdicke E. Seam thickness F. Épaisseur du serti	Размер в поперечном сечении закаточного шва, определяемый как расстояние от борта крышки до наиболее удаленной точки основания ее крючка	
91. **Ширина закаточного шва** D. Verschließnahthohe E. Seam length F. Longueur du serti	Размер в поперечном сечении закаточного шва, определяемый как расстояние от его вершины до наиболее удаленной точки дуги крючка крышки вдоль образующей стенки	

T—толщина закаточного шва; *L*—ширина закаточного шва; C_1—глубина посадки; B_1—ширина крючка корпуса, B_2—ширина крючка крышки; *E*—ширина перекрытия закаточного шва

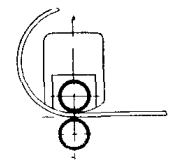
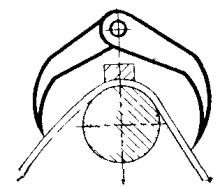
Термин	Определение	Чертеж
92. Глубина посадки D. Deckelkerntiefe E. Countersink depth F. Profondeur de la cuvette	Размер в поперечном сечении закаточного шва, определяемый как расстояние от вершины закаточного шва до опорного кольца крышки	—
93. Коэффициент уширения углового шва D. Koeffizient der Kreuznahterweiterung E. Coefficient of crossover widening F. Coefficient d'élargissement du joint angulaire	Относительное увеличение ширины закаточного шва в зоне углового шва по отношению к ширине шва в остальной части $$U = \frac{L_y - L}{L},$$ где U — коэффициент уширения углового шва; L — ширина закаточного шва по его контуру; кроме углового шва; L_y — ширина закаточного шва в зоне углового шва	—
94. Ширина крючка корпуса D. Dosenhakenlänge E. Body hook length F. Longueur du crochet de couvercle	Размер отогнутой части крючка корпуса банки в поперечном сечении закаточного шва	—
95. Ширина крючка крышки D. Deckelhakenlänge E. End hook length F. Longueur du pli de corps	Размер отогнутой части крючка крышки в поперечном сечении закаточного шва	—

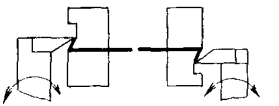
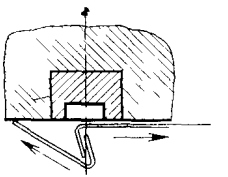
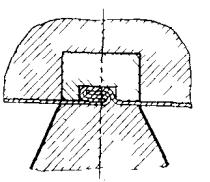
Термин	Определение	Чертеж
96. **Ширина перекрытия закаточного шва** D. Überdeckungslänge der Verschließnaht E. Overlap butting F. Largeur du chevauchement du serti	Размер взаимного перекрытия консолей крючка корпуса или банки и крышки в поперечном сечении закаточного шва	—
97. **Коэффициент перекрытия** D. Überdeckungskoeffizient E. Coefficient of overlap butting F. Coefficient de chevauchement	Отношение действительного значения размера перекрытия закаточного шва к максимально возможному его значению $K = \frac{B_1 + B_2 + 1{,}1t_2 - L}{L - (2{,}2t_2 + 1{,}1t_1)}$, K — коэффициент перекрытия; t_1 — толщина жести корпуса; t_2 — толщина жести крышки; L — ширина закаточного шва	—

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОПЕРАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА БАНОК

Термины по обработке давлением листового материала следует применять по ГОСТ 18970—73, термины по пайке — по ГОСТ 17325—71

98. **Правка материала** D. Richten E. Roller levelling F. Planage	Обработка листового материала без изменения его толщины для придания ему плоской формы	—
99. **Обсечка** D. Ausecken E. Slit-notching F. Échancrage	Отрезка части кромки бланка для создания нахлесточных участков на продольном шве	—

Термин	Определение	Чертеж
100 **Формование** D. Zargenherstellen E. Forming F. Formage	Сочетание технологических операций, при которых из бланка образуется непаянный корпус	—
101. **Вальцовка** D. Walken E. Flex-levelling F. Adoucissement	Процесс, включающий в себя предварительную гибку заготовки с последующим ее распрямлением, без изменения толщины и формы заготовки для изменения механических свойств материала	—
102 **Гибка прокаткой** D. Rollbiegen E. Roll-bending F. Pliage par cylindrage	Гибка заготовки валками без изменения ее толщины	
103 **Гибка наматыванием** D. Formbiegen E. Radius bending F. Pliage par enroulement	Гибка тонколистового материала путем огибания заготовки по оправке	
104. **Консольная гибка** D. Konsolenbiegen E. Folding F. Pliage en console	Гибка кромок тонколистового материала путем смещения гибочной планки относительно зажимных губок	—

Термин	Определение	Чертеж
105. **Гибка крючков** D. Hakenbiegen E. Body hooks folding F. Execution des plis d'agrafe	Консольная гибка, при которой на краях заготовки образуются крючки	
106 **Сворачивание бланка** D Zargenbiegen E. Coiling of blank F. Roulement du flan	Образование корпуса из бланка методом гибки	—
107. **Зацепление крючков** D Hakeneinhängen E. Locking of the hooks F. Accrochage des plis	Предварительное соединение крючков бланка корпуса для образования продольного шва	
108 **Склепывание шва** D. Zudrucken der Falznaht E Bumping of the seam F. Ecrasement de l'agrafe	Совместная деформация крючков корпуса, в результате которой образуется продольный шов	
109 ***Предварительный нагрев*** D. Vorwärmen E Preheating F. Préchauffage	*Нагрев продольного шва* заготовки корпуса до подачи на устройство для нанесения припоя	—

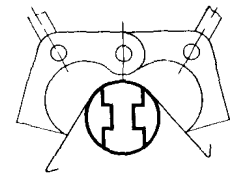
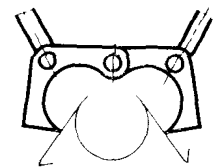
Термин	Определение	Чертеж
110 **Последующий нагрев** D. Nachwärmen E. Postheating F. Postchauffage	Нагрев продольного шва заготовки корпуса после нанесения припоя	—
111. **Зачистка припоя** Зачистка D. Putzen E. Wiping F. Nettoyage	Удаление излишков жидкого припоя с наружной поверхности корпуса в зоне продольного шва	—
112. **Отбортовывание** D Bördeln E. Flanging F. Tombage de bords	Образование бортов на неотбортованном корпусе	—
113. **Смазывание** D.Tafelschmierung Bandschmierung E. Lubricating the sheets F. Lubrification des feuilles	По ГОСТ 23.002—78	—
114. **Разбортовывание** D. Durchziehen E. Flanging F. Tombage de bords de l'arifice du couvercle	Образование горловины на кольце сборной крышки	—
115. **Подвивание** D. Anrollen E. Curling F. Curlage	Образование завитка на краях детали из листового материала	—

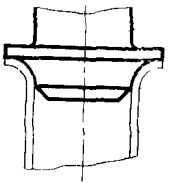
Термин	Определение	Чертеж
116. **Пастирование** D. Auftragen der Dichtungsmosse E. Compound lining F. Application du joint	Нанесение уплотняющей пасты во фланец крышки или на ее поле	—
117. **Сушка пасты** D. Trocknen der Dichtungsmosse E. Compound drying F. Séchage du joint	Термическая обработка пасты, нанесенной во фланец крышки, или на ее поле для придания пленке пасты необходимых физико-механических свойств	—
118. **Маркирование** D. Markierung E. Marking F. Marquage	По ГОСТ 17527—72	—
119. **Рельефное маркирование** D. Reliefmarkierung E. Relief marking F. Marquage en relief	Нанесение маркировки на поле крышки методом рельефной формовки	—
120. **Маркирование краской** D. Farbmarkierung E. Printing F. Marquage á la peinture	Нанесение маркировки на поле крышки краской	—
121. **Закатывание** D. Verschließen E. Seaming F. Sertissage	Образование закаточного шва методом обкатывания	—

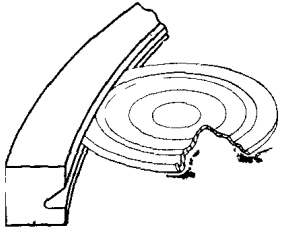
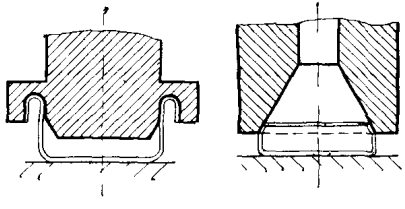
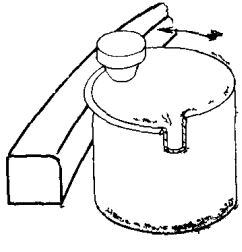
Термин	Определение	Чертеж
122. **Испытание на герметичность** D. Dichtigkeitsprüfung E. Vacuum testing F. Essai d'étanchéité	Неразрушающее контрольное испытание, проводимое для определения соответствия банок или крышек заданной степени неплотности при определенных условиях испытания	—

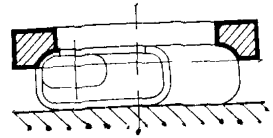
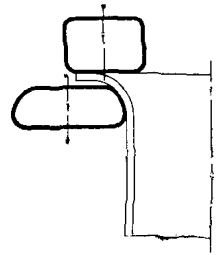
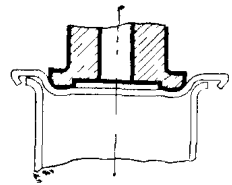
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БАНОК

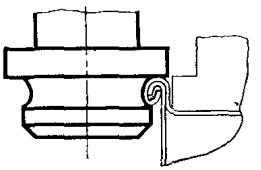
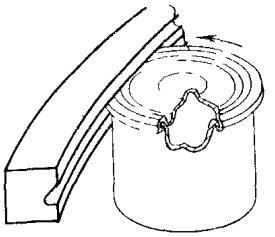
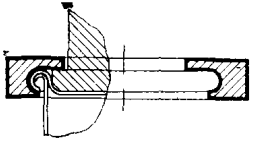
Термины штампов строить по правилу образования терминов по ГОСТ 15830—75

123. **Формующий патрон** D. Falzdorn E. Forming horn F. Mandrin formant	Сборная оправка, на которой формуется корпус и склепывается продольный шов	
124. **Формующие крылья** D. Biegebacken E. Forming wings F. Ailes formantes	Инструмент, с помощью которого заготовка наматывается на формующий патрон при формовании стенки корпуса	
125. **Паяльный вал** D. Lötwalze E. Soldering roller F. Arbre de brasure	Вал для переноса расплавленного припоя из паяльной ванны на продольный шов корпуса	—

Термин	Определение	Чертеж
126. **Зачистной диск** D. Putzscheibe E. Polishing wheel F. Disque de nettoyage	Инструмент для зачистки корпуса в зоне продольного шва после пайки	–
127. **Отбортовочный пуансон** D. Bördelscheibe E. Flanging punch F. Tampon	Инструмент, служащий для образования борта на корпусе одновременно по всему периметру при поступательном перемещении вдоль оси корпуса	
128. **Баночный штамп** D. Dosenziehwerkzeug E. Cupping die F. Étampe pour la fabrication des boites embouties	Комбинированный штамп для изготовления цельных банок	–
129. **Крышечный штамп** D. Deckelstanzwerkzeug E. Stacking die F. Étampe pour la fabrication des couvercles	Комбинированный штамп для изготовления крышек	–

Термин	Определение	Чертеж
130. **Подвивочная дуга** D. Anrollsegment E. Curling segment F. Arc curling	Инструмент в виде кольцевого сектора, внутренняя поверхность которого имеет канавку специального профиля, служащую для образования методом обкатывания завитка на краях тонкостенной детали	
131. **Подвивочный патрон** D. Anrollstempel E. Curling chuck F. Mandrin curling	Инструмент специального профиля, поверхность которого служит для образования одновременно по всему контуру, подлежащему обработке, завитка на краях тонкостенной детали	
132. **Гибочная дуга** D. Bördelsegment E. Bending segment F. Arc de pliage	Инструмент в виде кольцевого сектора, вокруг которого гнется борт корпуса при отбортовке методом обкатывания	

Термин	Определение	Чертеж
133. **Гибочное кольцо** D. Bördelring E. Bending ring F. Bague de pliage	Инструмент в виде кольца, внутренняя поверхность которого снабжена специальным профилем, предназначенным для образования методом обкатывания завитка на краях тонкостенной детали	
134. **Гибочный ролик** D. Bördelrolle E. Curling roll F. Galet de pliage	Инструмент в виде ролика, наружная поверхность которого служит для образования борта корпуса методом обкатывания	
135. **Закаточный патрон** D. Verschließfutter E. Seaming chuck F. Mandrin de sertissage	Инструмент, являющийся опорой, на которой формуется закаточный шов	

Термин	Определение	Чертеж
136. **Закаточный ролик** D. Verschließrolle E. Seaming roll F. Molette de sertissage	Инструмент в виде ролика с канавкой специального профиля на наружной поверхности, служащий для образования закаточного шва методом обкатывания	
137. **Закаточная дуга** D. Verschließsegment E. Seaming segment F. Arc de sertissage	Инструмент в виде кольцевого сектора с канавкой специального профиля на внутренней поверхности, которая служит для образования закаточного шва методом обкатывания	
138. **Закаточная шайба** D. Verschließring E. Seaming ring F. Disque de sertissage	Инструмент в виде кольца, имеющего на внутренней поверхности канавку специального профиля, которая служит для образования закаточного шва методом обкатывания	
139 **Подаватель листов** D. Tafelzuführeinheit E. Automatic sheet feeder F. Marqeur	Машина для поштучной выдачи листов из стопы	—
140. **Смазчик листов** D. Tafelschmiergerät E. Stock oiler F. Lubrificateur pour feuilles	Машина для смазывания листов	—

Термин	Определение	Чертеж
141. **Дисковые ножницы** D. Rollenschere E. Gang slitter F. Cisaille á couteaux circulaires	Машина для разрезки листов дисковыми ножами	
142. **Одинарные дисковые ножницы** D. Einfach-rollenschere E. Single gang slitter F. Cisaille simple á couteaux circulaires	Дисковые ножницы для разрезки листов в одном направлении	
143. **Сдвоенные дисковые ножницы** D. Doppelrollenschere E. Duplex gang slitter F. Cisaille double á couteaux circulaires	Дисковые ножницы для разрезки листов в двух направлениях	
144. **Фигурные ножницы** D. Kurbel-Streifenpresse E. Scroll shear F. Cisaille guillotine	Машина для разрезки листов на фигурные полосы	
145. **Корпусоформующая машина** Ндп. *Корпусная машина* D. Zargenherstellmaschine E. Body maker F. Machine á former	Машина для изготовления корпусов из бланков	
146. **Паяльная машина** D. Lötmaschine E. Soldering machine F. Soudeuse	Машина для пайки продольного шва корпуса банки	

Термин	Определение	Чертеж
147. **Отбортовочная машина** D. Bördelmaschine E. Can flanging machine F. Bordeuse	Машина для образования борта корпуса банки	—
148. **Закаточная машина** D. Verschließmaschine E. Double seamer F. Sertisseuse	Машина для образования закаточного шва банки	—
149. **Испытательная машина** D. Prüfmaschine E. Testing machine F. Éprouveuse	Машина для неразрушающих контрольных испытаний банок или крышек на герметичность	—
150. **Подвивочная машина** D. Anrollmaschine E. Canend-curling machine F. Appareil curling	Машина для образования завитка на краях деталей из листового материала	—
151. **Пастировочная машина** D. Gummiermaschine E. Compound lining machine F. Caoutchouteuse	Машина для нанесения пасты на поле крышки	—
152. **Пастосушильная машина** D. Trockenofen E. End drier F. Four	Машина для сушки пасты на крышках	—
153. **Маркировочная машина** Ндп. *Маркер* D. Markiermaschine E. End marker F. Marqueuse	Машина для маркирования крышек или донъев	—

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА РУССКОМ ЯЗЫКЕ

Банка 2
Банка алюминиевая 6
Банка жестяная 5
Банка коническая 10
Банка круглая 11
Банка металлическая 4
Банка сборная 7
Банка укупоренная 3
Банка фигурная 12
Банка цельная 8
Банка цельнотянутая 8
Банка цельноштампованная 8
Банка цилиндрическая 9
Банка штампованная 8
Бланк 29
Боковина 46
Борт 26
Борт крышки 47
Борт фланца 50
Вал паяльный 125
Вальцовка 121
Вершина шва 89
Вместимость металлической банки 18
Высота наружная укупоренной металлической банки 23
Высота открытой металлической банки 22
Герметичность металлической банки 24
Гибка консольная 104
Гибка крючков 105
Гибка наматыванием 103
Гибка прокаткой 102
Глубина посадки 92
Горловина кольца крышки 58
Гофр 35
Гофр краевой 36
Диаметр внутренний металлической банки 19
Диаметр наружный открытой металлической банки 20
Диаметр наружный укупоренной металлической банки 21
Диск зачистной 126
Длина продольного перекрытия 84
Дно 28
Дуга гибочная 132
Дуга закаточная 137
Дуга крючка 44
Дуга подвивочная 130
Завиток 51
Зазор внутренний 80
Зазор наружный 78
Зазор средний 79
Закатывание 121
Замок 40
Замок четырехслойный 72
Зацепление крючков 107
Зачистка 111
Зачистка припоя 111

Зев 77
Зиг 37
Зона переходная 66
Зона средняя 67
Зона торцевая 65
Испытание на герметичность 122
Кольцо бомбажное 52
Кольцо гибочное 133
Кольцо жесткости 54
Кольцо крышки 57
Кольцо опорное 53
Консоль крючка 42
Конус посадочный 39
Концы 16
Корпус банки 31
Корпус неотбортованный 30
Коэффициент перекрытия 97
Коэффициент уширения углового шва 93
Крылья формующие 124
Крышка 14
Крышка закатная 15
Крышка сборная 17
Крючок 41
Крючок внутренний 74
Крючок наружный 75
Маркер 153
Маркирование 118
Маркирование краской 120
Маркирование рельефное 119
Машина закаточная 148
Машина испытательная 149
Машина корпусоформующая 145
Машина корпусная 145
Машина маркировочная 153
Машина отбортовочная 147
Машина пастировочная 151
Машина пастосушильная 152
Машина паяльная 146
Машина подвивочная 150
Нагрев последующий 110
Нагрев предварительный 109
Нахлестка 68
Нахлестка неравномерная 70
Нахлестка равномерная 69
Нахлестка трехслойная 71
Ножницы дисковые 141
Ножницы дисковые одинарные 142
Ножницы дисковые сдвоенные 143
Ножницы фигурные 144
Обсечка 99
Основание крючка 43
Отбортовывание 112
Пастирование 116
Патрон закаточный 135
Патрон подвивочный 131
Патрон формующий 123
Перегиб 76

Подаватель листов 139
Подвивание 115
Поле крышки 45
Поле маркировочное 55
Поле фланца 49
Правка материала 98
Пробка 56
Пуансон отбортовочный 127
Разбортовывание 114
Рифт 73
Ролик гибочный 134
Ролик закаточный 136
Сворачивание бланка 106
Склепывание шва 108
Смазывание 113
Смазчик листов 140
Средство укупорочное 13
Стенка 27
Степень неплотности 25
Сушка пасты 117
Тара потребительская 1
Толщина закаточного шва 90
Толщина замка 86
Толщина нахлестки 87
Фланец борта 38
Фланец крышки 48
Формование 100
Шайба закаточная 138
Ширина внутреннего крючка 82
Ширина закаточного шва 91
Ширина крючка корпуса 94
Ширина крючка крышки 95
Ширина наружного крючка 81
Ширина перекрытия закаточного шва 96
Ширина поперечного перекрытия 83
Ширина торцевого перекрытия 85
Шов закаточный 33
Шов закаточный двойной 88
Шов замковый 59
Шов клееный корпуса 64
Шов комбинированный 61
Шов нахлесточный 60
Шов паяный корпуса 62
Шов продольный 32
Шов сварной корпуса 63
Шов угловой 34
Штамп баночный 128
Штамп крышечный 129

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА НЕМЕЦКОМ ЯЗЫКЕ

Anrolle	51
Anrollen	115
Anrollmaschine	150
Anrollsegment	130
Anrollstempel	131
Auftragen der Dichtungsmasse	116
Ausecken	99
Außendurchmesser der nicht verschlossenen Dose aus Metall	20
Außendurchmesser der verschlossen Dose aus Metall	21
Außenhaken	75
Außenhakenbreite	81
Außenhöhe der verschlossenen Dose aus Metall	23
Außenspielraum	78
Bandschmierung	113
Biegebacken	124
Biegung	76
Boden	28
Bord	26
Bördelring	133
Bordflansch	38
Bördelmaschine	147
Bördeln	112
Bördelrolle	134
Bördelscheibe	127
Bördelsegment	132
Deckel	14
Deckelfeld	45
Deckelflanke	46
Deckelflansch	48
Deckelflanschrand	50
Deckelkernrand	47
Deckelkerntiefe	92
Deckelhakenlänge	95
Deckelschulter	49
Deckelstanzwerkzeug	129
Dichtigkeit der Dose aus Metall	24
Dichtigkeitsgrad	25
Dichtigkeitsprüfung	122
Doppelrollenschere	143
Doppelverschließnacht	88
Dose	2
Dose aus Aluminium	6
Dose aus Blech	5
Dose aus Metall	4
Dosenhakenlänge	94
Dosenziehwerkzeug	128
Dreischichtige Überlappung	71
Durchziehen	114
Einfachrollenschere	142
Enden	16
Endüberdeckungsbreite	85
Endzone	65
Falz	40
Falzdeckel	15

Falzdorn 123
Falzmulde 77
Falznaht 59
Falznahtdicke 86
Farbmarkierung 120
Formbiegen 103
Gefugte Dose 7
Gleichmäßige Überlappung 69
Gummiermaschine 151
Haken 41
Hakenbasis 43
Hakenbiegen 105
Hakenbogen 44
Hakeneinhängen 107
Hakenkonsole 42
Höhe der offenen Dose aus Metall 22
Innendurchmesser der Dose aus Metall 19
Innenhaken 74
Innenhakenbreite 82
Innenspielraum 80
Kernring 53
Klebenaht 64
Klemmdeckel 56
Klemmring 57
Klemmringlippe 58
Kochsicke 52
Koeffizient der Kreuznahterweiterung 93
Kombinierte Naht 61
Konische Dose 10
Konsolenbiegen 104
Kreuznaht 34
Kurbel-Streifenpresse 144
Langsnaht 32
Lotnaht 62
Lötmaschine 146
Lötwalze 125
Markiermaschine 153
Markierung 118
Markierungsfeld 55
Mittelspielraum 79
Mittelzone 67
Nachwärmen 110
Prüfmaschine 149
Putzen 111
Putzscheibe 126
Quersicke 73
Randsicke 36
Rauminhalt der Dose aus Metall 18
Reliefmarkierung 119
Richten 98
Rumpf 31
Rumpfsicke 37
Runde Dose 11
Rollbiegen 102
Rollenschere 141
Scheitelpunkt der Verschließnaht 89
Schweißnaht 63

Sicke 35
Starrheitsring 54
Tafelschmiergerät 140
Tafelschmierung 113
Tafelzufuhreinheit 139
Trockenofen 152
Trocknen der Dichtungsmasse 117
Überdeckungsbreite 83
Überdeckungskoeffizient 97
Überdeckungslänge 84
Überdeckungslänge der Verschließnaht 96
Übergangszone 66
Überlappung 68
Überlappungsdicke 87
Überlappungsnaht 30
Umgeformte Dose 8
Ungleichmäßige Überlappung 70
Unrunde Dose 12
Verbraucherverpackungsmittel 121
Verschließen 121
Verschließfutter 135
Verschließmaschine 148
Verschließmittel 13
Verschließnaht 33
Verschließnahtdicke 90
Verschließnahthöhe 91
Verschließring 138
Verschließrolle 136
Verschließsegment 137
Verschlossene Dose 3
Vierschichtiger Falz 72
Vorwarmen 109
Walken 101
Wand 27
Zarge 306
Zargenbiegen 106
Zargenherstellen 100
Zargenherstellmaschine 145
Zentrierkegel 39
Zudrucken der Falznaht 108
Zusammengesezter Deckel 17
Zuschnitt 29
Zylindrische Dose 9

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ

Adhesive seam of body 64
Aluminium can 6
Arm of hook 42
Automatic sheet feeder 139
Beed 37, 52
Bend 76
Bending ring 133
Bending segment 132
Blank 29

Body 31
Body hooks folding 105
Body hook length 94
Body maker 145
Bottom 28
Built-up tin 7
Bumping of the seam 108
Can 2
Can end-curling machine 150
Can flanging machine 147
Capacity of metal can 18
Central portion 67
Channel opening 77
Closure assembly 13
Coefficient of crossover widening 93
Coefficient of overlap butting 97
Coiling of blank 106
Composite closure 17
Compound-drying 117
Compound-lining 116
Compound-lining machine 151
Conical can 10
Consumer conteiner 1
Corrugation 35
Countersink depth 92
Crossover 34
Cupping die 128
Curl 51
Curling 115
Curling chuck 131
Curling roll 134
Curling segment 130
Cylindrical can 9
Degree of looseness 25
Double end seam 88
Double seamer 148
Drawn can 8
Duplex gang slitter 143
Edge corrugation 36
Edge of flange 50
End drier 152
End flange 48
End hook length 95
End marker 153
End portion 65
Ends 16
End seam 33
External diameter of open metal can 20
External diameter of sealed metal can 21
External height of sealed metal can 23
Field of lid 45
Fit taper 39
Flange of skirt 38
Flanging 112, 114
Flanging punch 148, 127
Flex-levelling 101
Folding 104

Foot of hook
Forming 43
Forming horn 100
Forming wings 123
Gang slitter 124
Grooved seam 141
Height of open metal can 72
Hook 22
Inside diameter of metal can 41
Inside hook 19
Inside hook width 74
Internal channel 82
Lapped seam 80
Leaktightness of metal can 60
Length of longitudinal overlap 24
Lid 84
Lock 14
Lock-and-lap side seam 40
Locking of the hooks 61
Lock thickness 107
Lock seam 86
Lubricating the sheets 59
Marking 113
Marking portion 118
Metal can 55
Middle channel 4
Neck of ring 79
Nonuniform overlap 58
Outside hook width 70
Outside hook 81
Outside channel 75
Overlap 78
Overlap butting 68
Overlap thickness 83, 96
Plug lid 87
Polishing wheel 56
Postheating 126
Preheating 110
Printing 109
Radius bending 120
Relief marking 103
Rift 119
Ring 73
Roll bending 57
Roller levelling 102
Round can 98
Scroll shear 11
Sealed can 144
Seaming 3
Seaming chuck 121
Seaming closure 135
Seaming panel 15
Seaming roll 49, 89
Seaming ring 136
Seam length 138
Seaming segment 91
Seam thickness 137
90

Shackle of hook 44
Shape can 12
Side seam 32
Side wall 46
Single gang slitter 142
Skirt 26
Skirt of lid 47
Slit notching 99
Soldered seam of body 62
Soldering 117
Soldering machine 146
Soldering roller 125
Stacking die 129
Stiffening ring 54
Stock oiler 140
Support ring 53
Testing machine 149
Tin 5
Three-layered overlap 71
Transitional portion 66
Unflanged body 30
Uniform overlap 69
Vacuum testing 122
Wall 27
Weld seam of body 63
Width of end overlap 85
Wiping 111

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА ФРАНЦУЗСКОМ ЯЗЫКЕ

Accrochage des plis 107
Adoucissement 101
Agrafe combinée 61
Agrafe d'assemblage á joint saillant 59
Agrafe de recouvrement 60
Agrafe longitudinale 22
Ailes formantes 124
Appareil curling 150
Application du joint 116
Arbre de brasure 125
Arc curling 130
Arc de pliage 132
Arc de sertissage 137
Arc du pli 44
Assemblage á joint saillant 40
Assemblage á joint saillant á quatre couches 72
Bague 57
Bague d'appui 53
Bague de bombage 52
Bague de pliage 133
Bague de rigidité 54
Base du pli 43
Boite 2
Boite conique 10
Boite cylindrique 9

Boite emballée 3
Boite emboutie 8
Boite en aluminium 6
Boite en tole mince 5
Boite en trois piéces 7
Boite figurée 12
Boite métallique 4
Boite ronde 11
Bord du corps 26
Bord du couvercle 47
Bordeuse 147
Bord curlé 51
Bouchon 56
Brasure du corps 62
Bride du bord 38
Bride du couvercle 48
Caoutchouteuse 151
Capacité de la boite métallique 18
Champ á marquer 55
Champ de la bride 49
Champ du couvercle 45
Chevauchement de l'assemblage á joint saillant 83
Chevauchement longitudinal 84
Cisaille á couteaux circulaires 141
Cisaille guillotine 144
Cisaille simple á couteaux circulaires 142
Cisaille double á couteaux circulaires 143
Coefficient de chevauchement 97
Coefficient d'élargissement du joint angulaire 93
Collure du corps 64
Cóne de mise en place 39
Cónsole du pli 42
Corps 31
Corps non bordé 30
Courbure 76
Couvercle 14
Couvercle assemblé 17
Couvercle á sertir 15
Curlage 115
Coéfficient d'élargissement du joint angulaire 93
Degré d'inétanchéité 25
Diamétre intérieur de la boite ouverte métallique 20
Diamétre exterieur de la boite emballée métallique 21
Disque de nettoyage 126
Disque de sertissage 138
Échancrage 99
Écrasement de l'agrafe 108
Emballage de consomation 1
Entrée de la bague 58
Épaisseur de l'assemblage 86
Épaisseur du recouvrement 87
Épaisseur du serti 90
Éprouveuse 149
Essai d'étanchéité 122
Etampe pour la fabrication des boites embouties 128
Etampe pour la fabrication des couvercles 129
Etanchéité de la boite métallique 24

Exécution des plis d'agrafe 105
Flanc 46
Fond 28
Fonds et couvercles 16
Formage 100
Four 152
Gaufre marginale 36
Hauteur de la boite ouverte métallique 22
Hauteur extérieure de la boite emballée métallique 23
Jeu exterieur 78
Jeu intérieur 80
Jeu moyen 79
Joint angulaire 34
Largeur du chevauchement d'about 85
Largeur du chevauchement du serti 96
Largeur du pli extérieur 81
Largeur du pli intérieur 82
Longueur du crochet de couvercle 94
Longueur du pli de corps 95
Longueur du serti 91
Lubrificateur pour feuilles 140
Lubrification des feuilles 113
Machine à former 145
Mandrin curling
Mandrin de sertissage 135
Mandrin formant 123
Marqueur 139
Marquage 118
Marquage á la peinture 120
Marquage en relief 119
Marqueuse 153
Molette de sertissage 136
Moulure 37
Moyen d'emballage 13
Nettoyage 111
Paroi 27
Planage 98
Pli 41
Pli extérieur 75
Pli intérieur 74
Pliage en console 104
Pliage par cylindrage 102
Pliage par enroulement 103
Préchauffage 109
Postchauffage 110
Profondeur de la cuvette 92
Rainure 77
Recouvrement 68
Recouvrement á trois couches 71
Recouvrement regulier 69
Recouvrement irrégulier 70
Rift 73
Roulement du flan 106
Séchage du joint 117
Serti 33
Serti double 88
Sertissage 121

Sertisseuse 148
Sommet du serti 89
Soudure du corps 63
Soudeuse 146
Tampon 127
Tombage de bords 112
Tombage de bords de l'orifice du couvercle 114
Zone d'about 65
Zone de transition 66
Zone moyenne 67

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

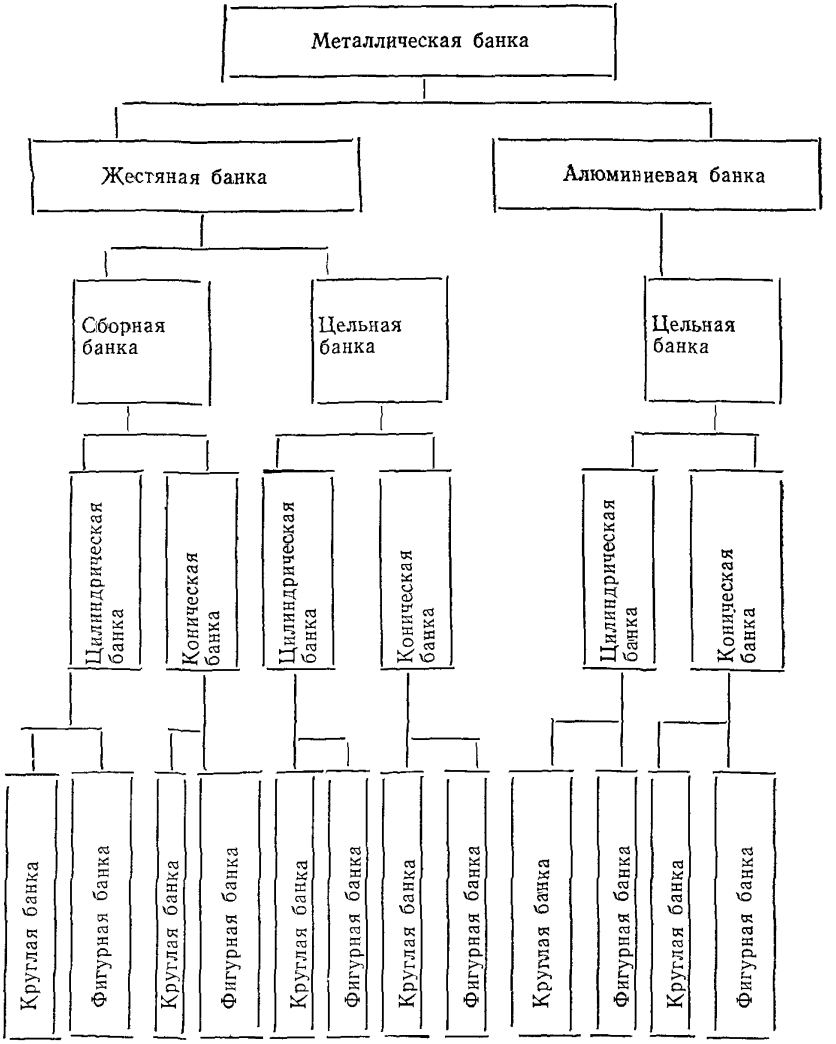
ТЕРМИНЫ ПАЙКИ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В ПРОИЗВОДСТВЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ БАНОК

Термин	Определение
1. Флокс	Паяльная жидкость для предварительной обработки паяемых поверхностей жести перед нанесением припоя
2. Флоксирование	Нанесение флокса на паяемые поверхности при пайке
3. Флюсование	Обработка поверхности жидкого припоя в паяльной ванне паяльным флюсом

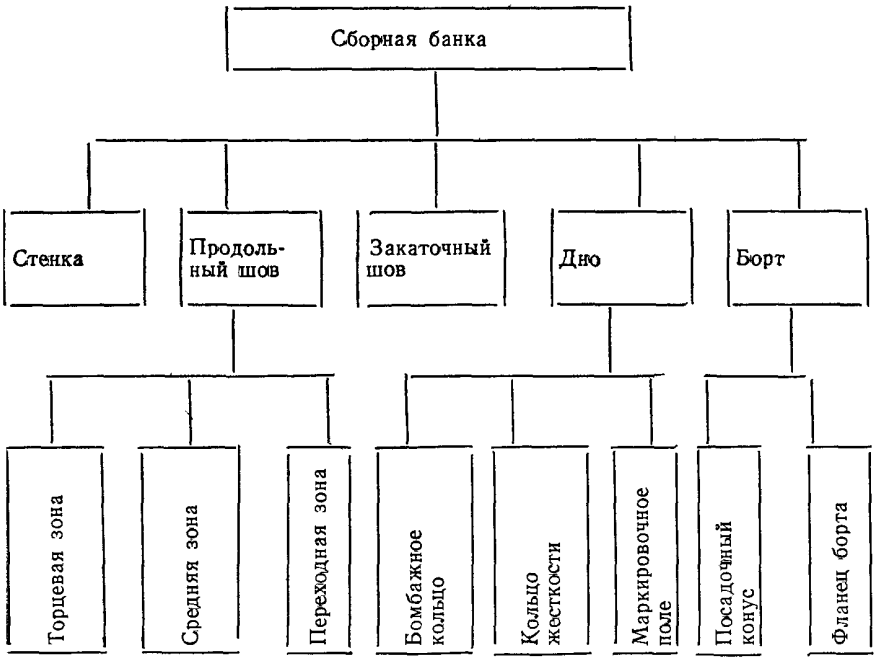
ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ГРАФЫ ПОНЯТИЙНОЙ СИСТЕМЫ

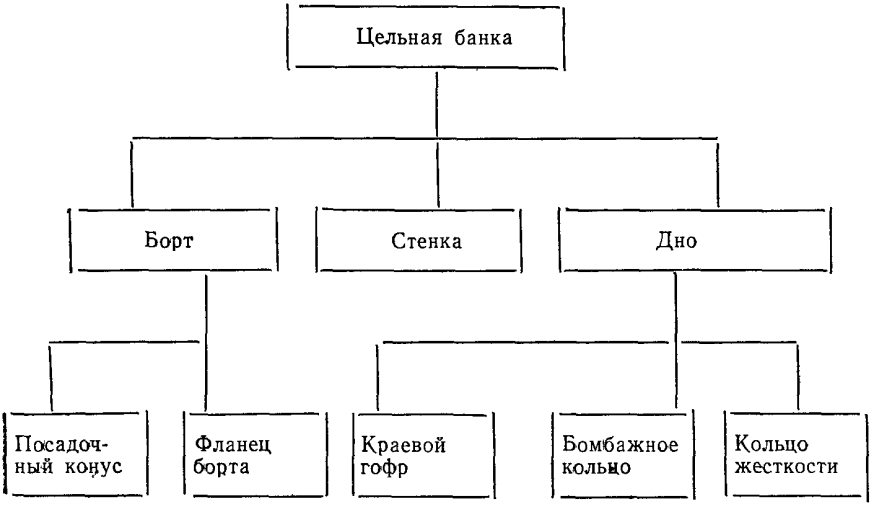
Классификация банок



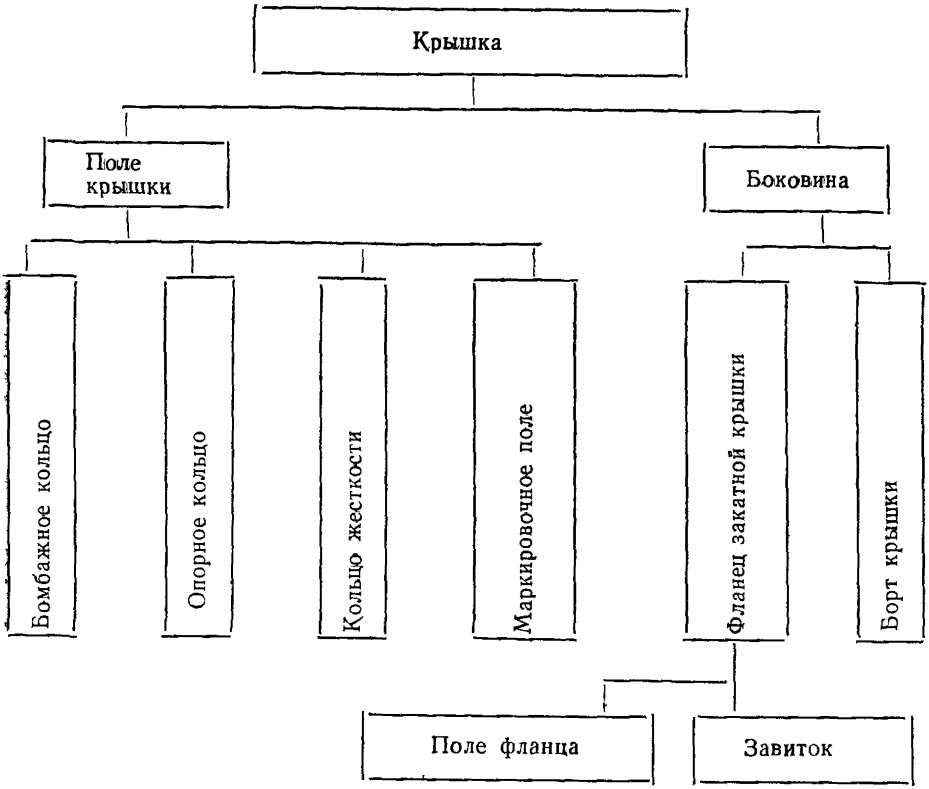
Части сборной банки



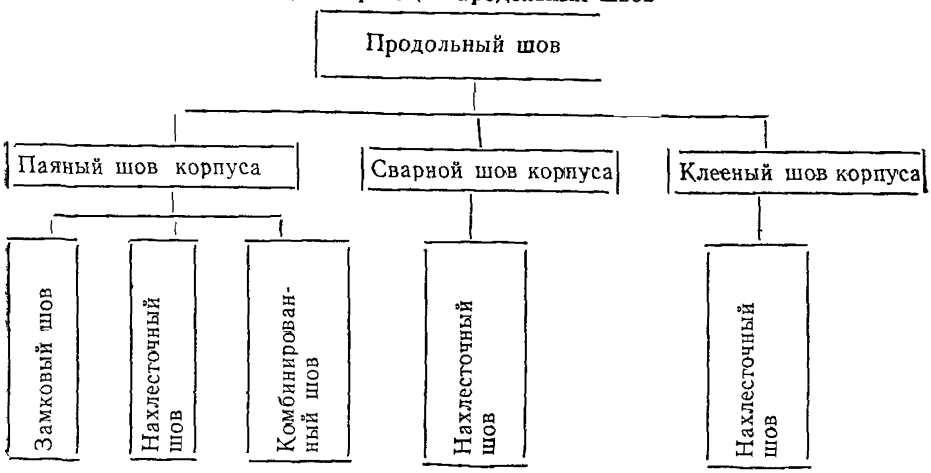
Части цельной банки



Конструктивные элементы крышки



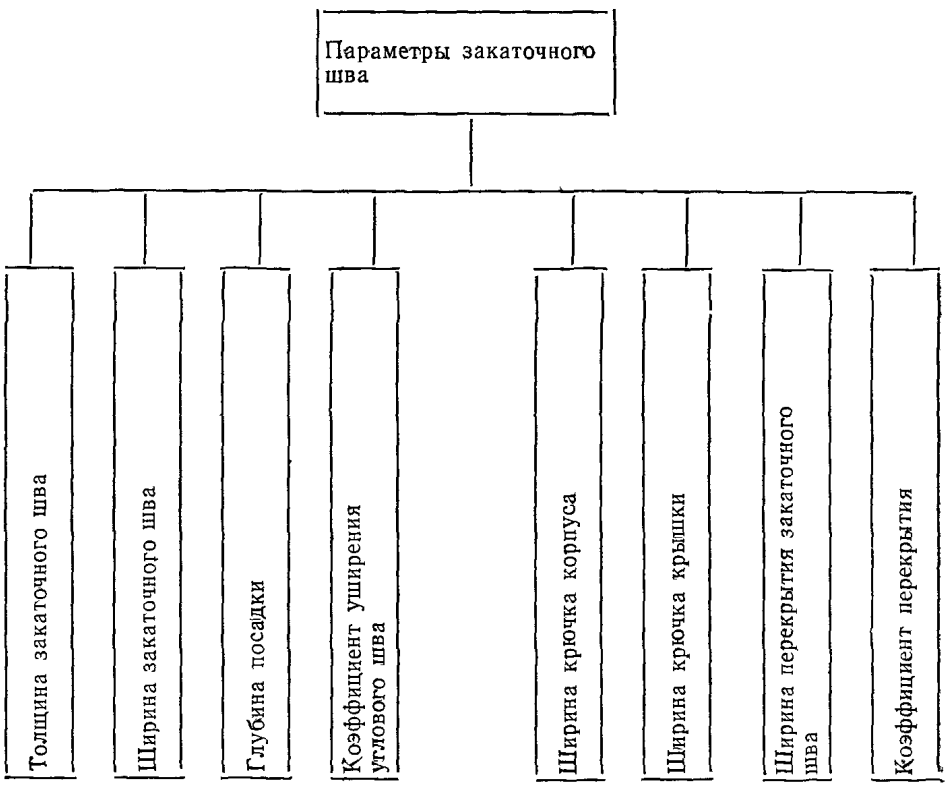
Классификация продольных швов



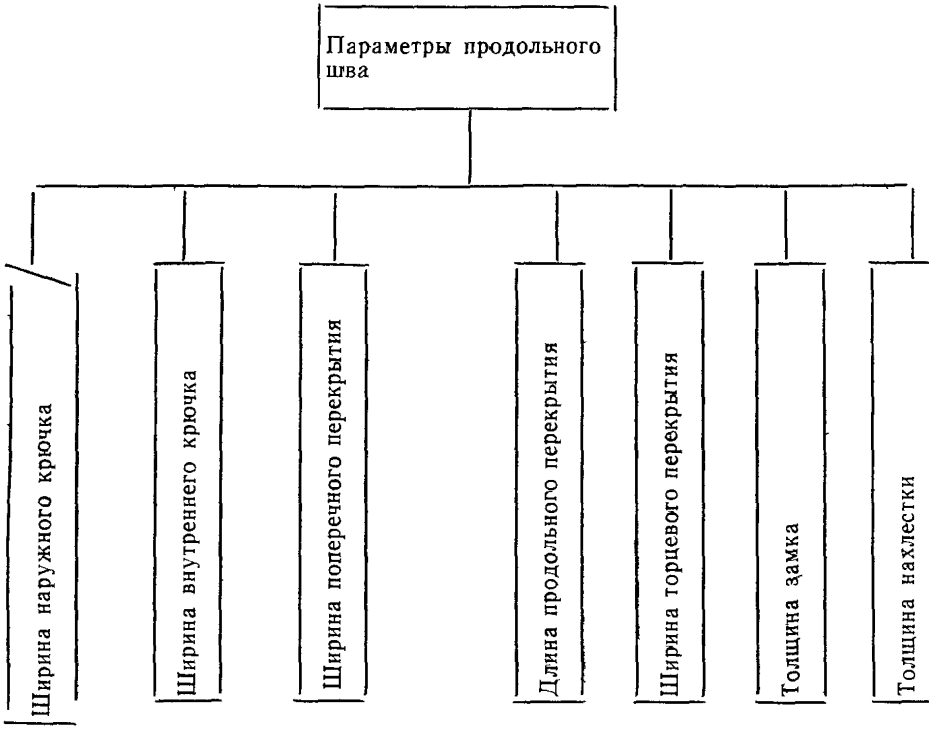
Конструктивные элементы четырехслойного замка



Параметры закаточного шва



Параметры продольного шва



Изменение № 1 ГОСТ 24373—80 Производство металлических банок для консервов. Термины и определения

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.11.86 № 3545 срок введения установлен

с 01.01.88

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: **(СТ СЭВ 5408—85).**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 14 1740.

Вводная часть. Второй абзац изложить в редакции: «Стандарт соответствует СТ СЭВ 5408—85 в части терминов и определений основных понятий металлических банок»;

заменить ссылки: ГОСТ 17325—71 на ГОСТ 17325—79, ГОСТ 15830—75 на ГОСТ 15830—84, ГОСТ 18970—73 на ГОСТ 18970—84.

Таблица. Раздел «Общие понятия». Графа «Определение». Пункты 1, 2, 13, 14. Заменить ссылку: ГОСТ 20185—74 на ГОСТ 17527—86; для пункта 3 изложить в новой редакции: «Банка закрытая крышкой с любым видом затвора»;

пункты 20, 21 изложить в новой редакции: «20. Диаметр круглой металлической банки, измеряемый по наружной поверхности фланца борта банки.

(Продолжение см. с. 192)

21. Диаметр укупоренной круглой металлической банки, измеряемый по наружной поверхности закаточного шва»;

пункты 19, 24 исключить;

Пункт 25, графа «Термин» и алфавитные указатели терминов на русском, немецком, английском и французском языках изложить в новой редакции: «25. Степень герметичности металлической укупоренной банки.

D. Dichtigkeitsgrad der verschlossenen Dose aus Metall.

E. Degree of leak-tightness of sealed metal can.

F. Degré détanchéité de la boite embaleé métallique».

По всему тексту стандарта заменить термины: «банка, Dose, Can, Boite» на «банка металлическая, Dose aus Metall, Metal can, Boite métallique», «крышка, Dekel, Lid, Couvercle» на «крышка металлическая, Deckel aus Metall, Metal closure, Couvercle métallique».

Раздел «Основные части, конструктивные элементы и детали банок». Графа «Определение». Пункт 35. Заменить ссылку: ГОСТ 14350—69 на ГОСТ 14350—80.

Раздел «Технологические операции производства банок». Заменить ссылки: ГОСТ 18970—73 на ГОСТ 18970—84, ГОСТ 17325—71 на ГОСТ 17325—79.

Раздел «Оборудование для производства банок». Заменить ссылку: ГОСТ 15830—75 на ГОСТ 15830—84.

(Продолжение см. с. 193)

В алфавитном указателе терминов на русском языке после термина «Банка жестяная» расположить термины: «Банка металлическая», «Банка металлическая коническая», «Банка металлическая круглая», «Банка металлическая сборная».

Термин «Степень герметичности металлической укупоренной банки» расположить после термина «Стенка».

Из алфавитных указателей терминов на русском, немецком, английском и французском языках исключить термины:

(Продолжение см. с. 194)

«Герметичность металлической банки.
Dichtigkeit der Dose aus Metall.
Leak-tightness of metal can.
Etanchéité de la boite métallique.

Диаметр внутренний металлической банки.
Innendurchmesser der Dose aus Metall.
Inside diameter of metal can.
Diametre intérieur de la boite métallique».

(ИУС № 2 1987 г.)

Редактор *С. И. Бобарыкин*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *И. Л. Асауленко*

Сдано в набор 23.09.80 Подп в печ. 12.12.80 3,25 п. л. 3,75 уч.-изд. л. Тираж 10000 Цена 20 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2952

gost.e-ecolog.ru