



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ПРОИЗВОДСТВО МЕТАЛЛИЧЕСКИХ  
БАНОК ДЛЯ КОНСЕРВОВ**

**ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ**

**ГОСТ 24373—80**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**Москва**

**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

**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».


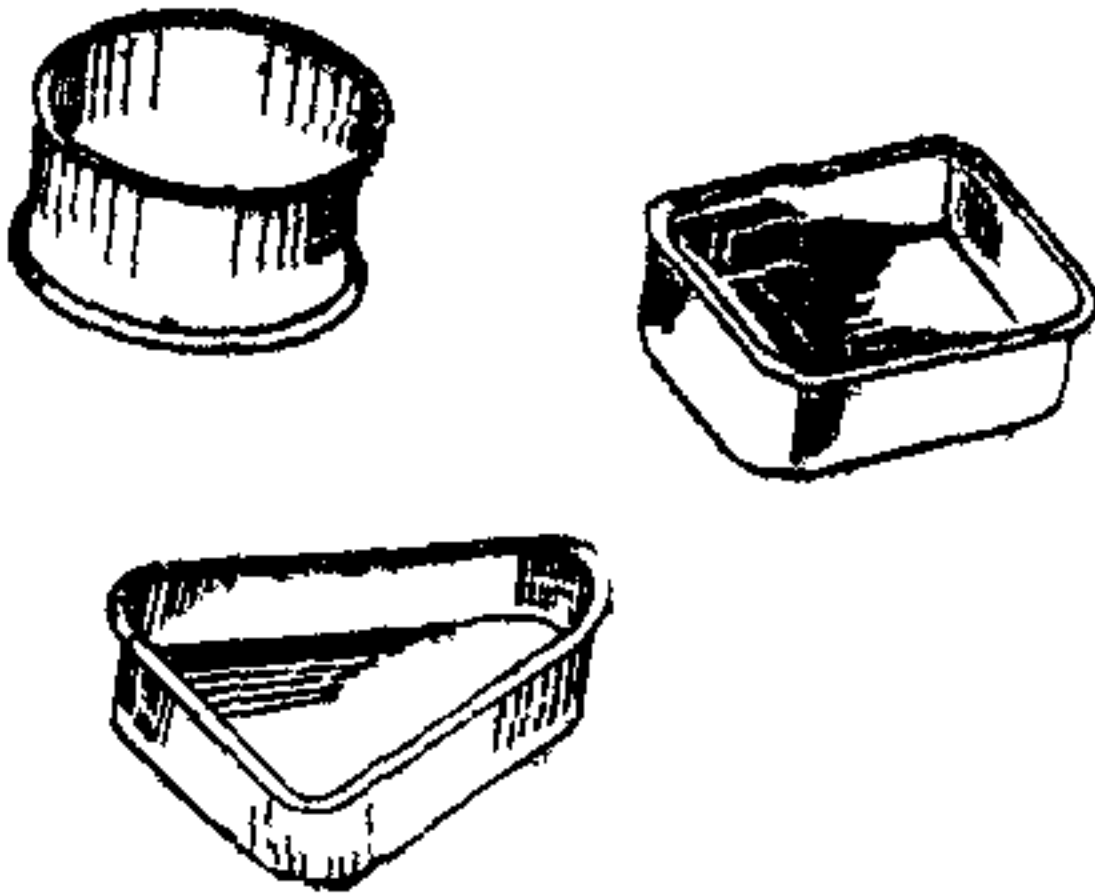
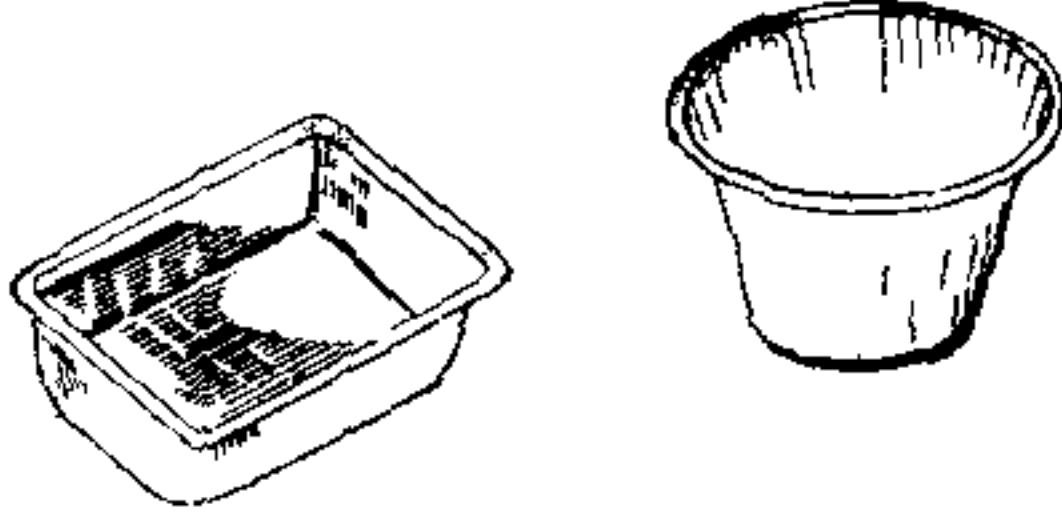
В стандарте в качестве справочных приведены термины на немецком (D), английском (E) и французском (F) языках.

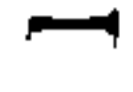


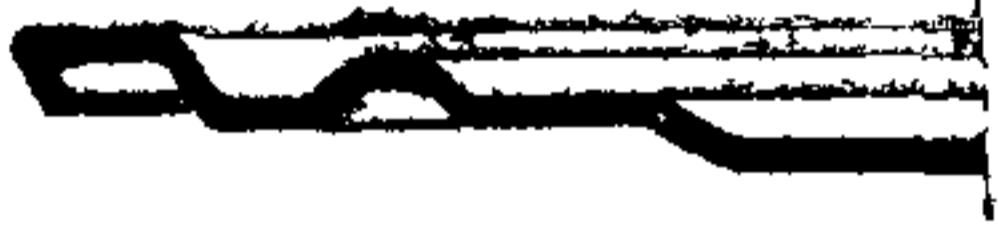



В стандарте приведены алфавитные указатели содержащихся в нем терминов на русском, немецком, английском и французском языках.

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

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

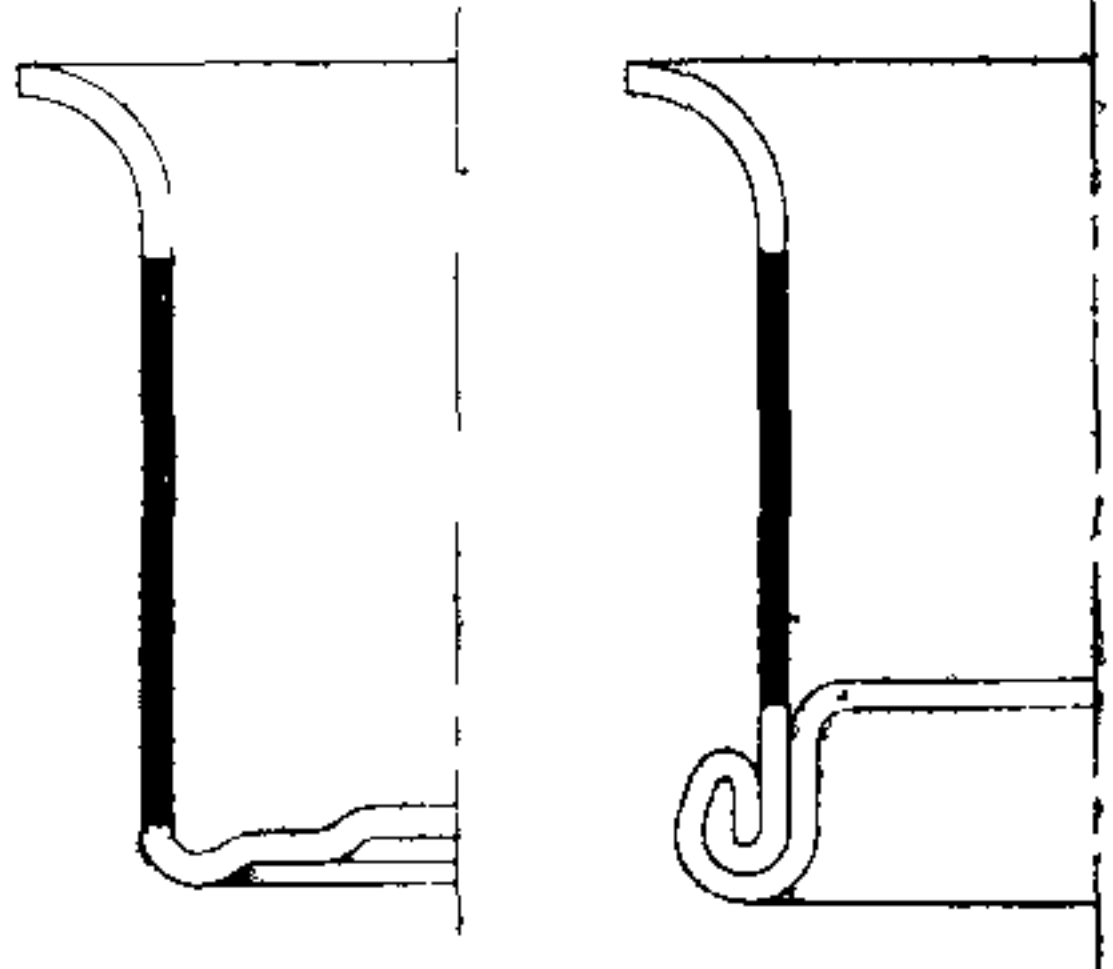
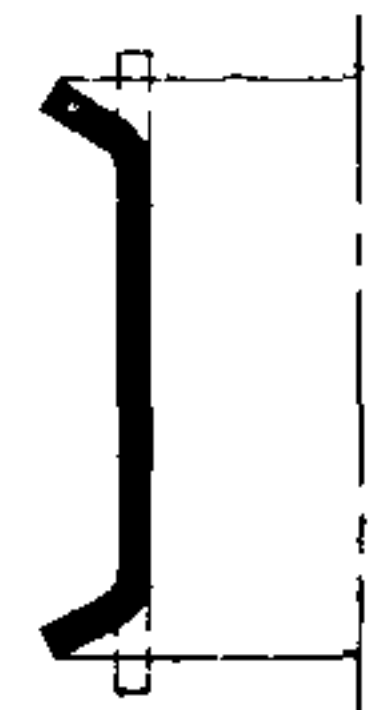
Термин	Определение	Чертеж
<p>8 <b>Цельная банка</b> Ндп <i>Цельноштампованная банка</i> <i>Цельнотянутая банка</i> <i>Штампованная банка</i> D Umgeformte Dose E Drawn can F. Boite emboutie</p>	<p>Банка, стенка и дно которой изготовлены из одной заготовки</p>	
<p>9 <b>Цилиндрическая банка</b> D Zylindrische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





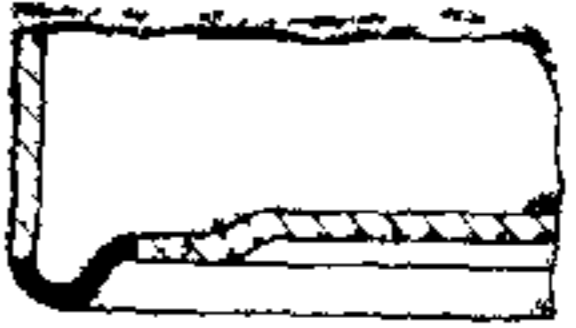
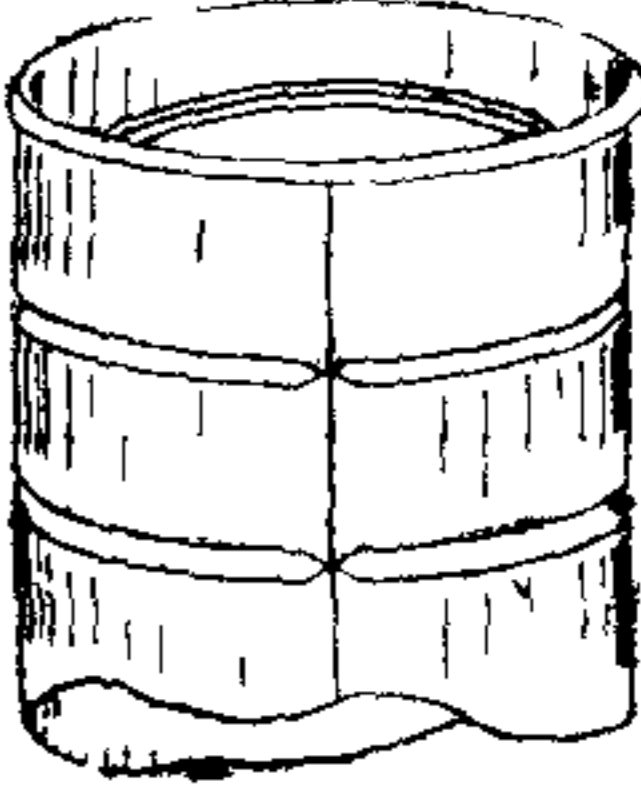
Термин	Определение	Чертеж
12. <b>Фигурная банка</b> D. <i>Ungrunde Dose</i> E. <i>Shape can</i> F. <i>Boite figurée</i>	Цилиндрическая или коническая банка, имеющая в сечении параллельном дну, фигуру, отличную от круга	
13. <b>Укупорочное средство</b> D. <i>Verschließmittel</i> E. <i>Closure assembly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

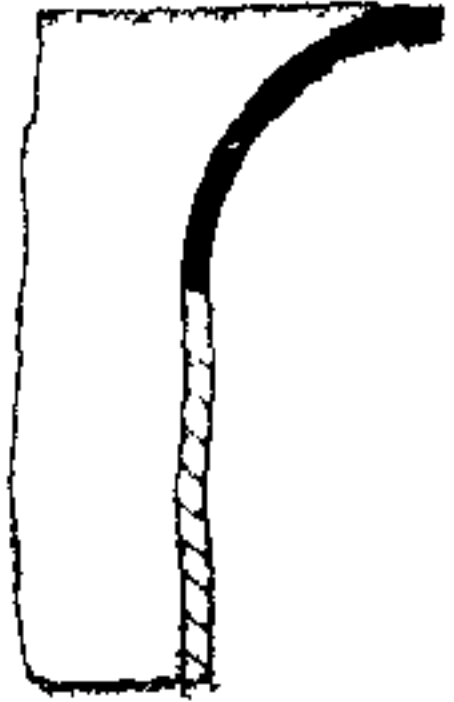



Термин	Определение	Чертеж
<p>19. <b>Внутренний диаметр металлической банки</b>  D. Innendurchmesser der Dose aus Metall  E. Inside diameter of metal can  F. Diamètre intérieur de la boîte métallique</p>	<p>Размер круглой банки, определяемый как отношение длины окружности внутренней поверхности стенки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

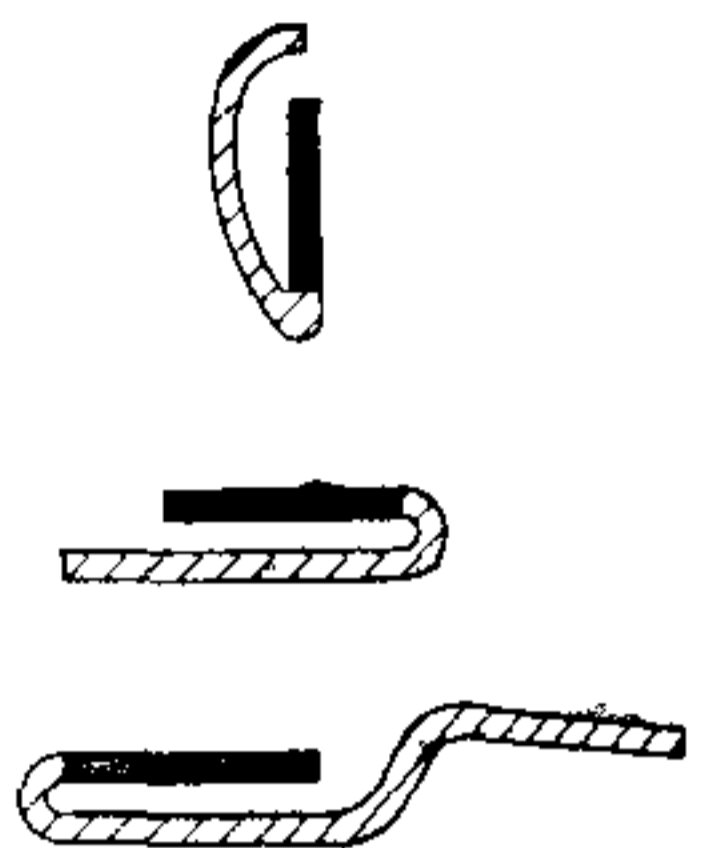
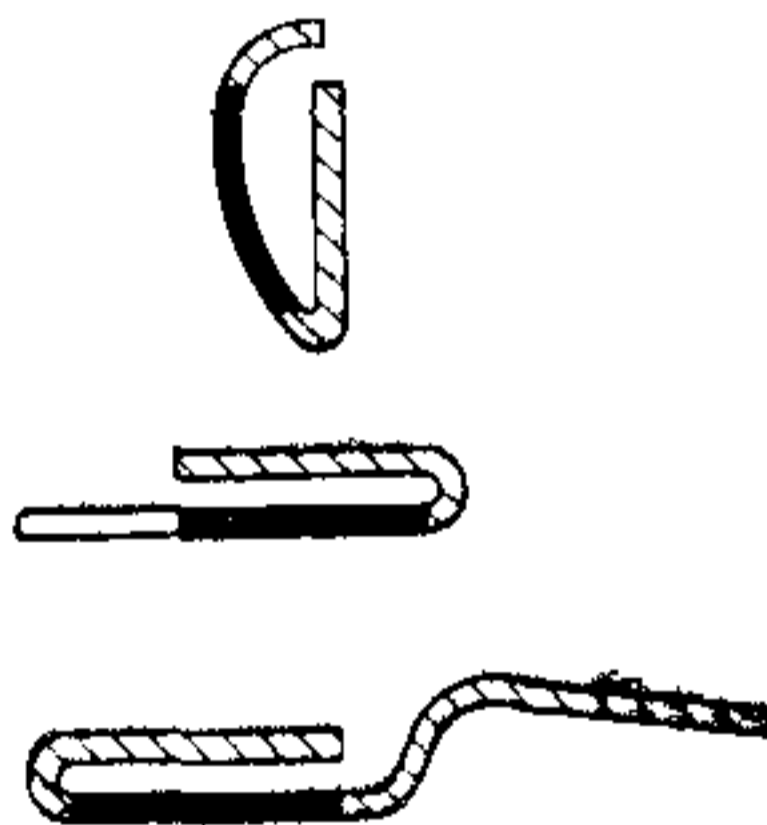
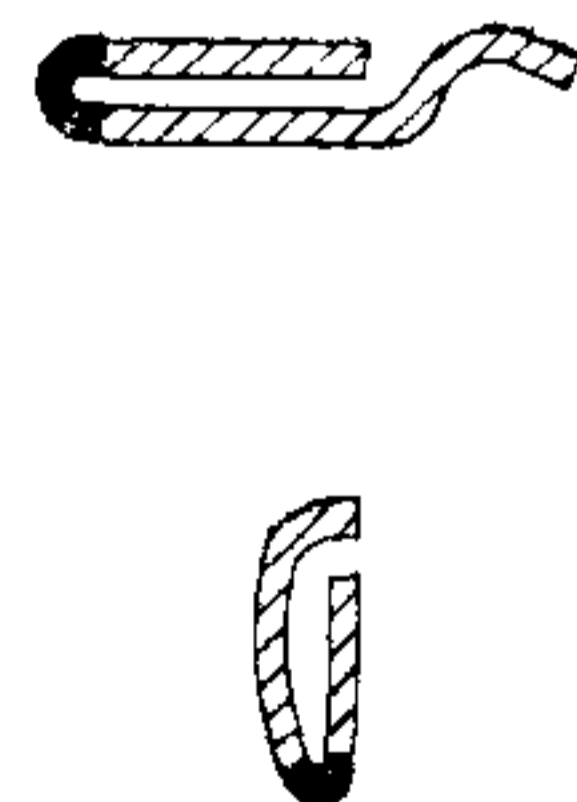
Термин	Определение	Чертеж
<p>23. <b>Наружная высота укупоренной металлической банки</b>  D. Außenhöhe der verschlossenen Dose aus Metall  E. External height of sealed metal can  F. Hauteur extérieure de la boîte emballée métallique</p>	<p>Размер укупоренной металлической банки от вершины закаточного шва дна или его краевого гофра до вершины закаточного шва верхнего торца банки</p>	—
<p>24. <b>Герметичность металлической банки</b>  D. Dichtigkeit der Dose aus Metall  E. Leak-tightness of metal can  F. Étanchéité de la boîte métallique</p>	<p>Свойство банки при заданных условиях предотвращать выше допустимого значения газовый или жидкостный обмен между ее внутренней полостью и окружающей средой</p>	—
<p>25. <b>Степень неплотности</b>  D. Dichtigkeitsgrad  E. Degree of looseness  F. Degré d'inétanchéité</p>	<p>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</p>	
<b>ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И ДЕТАЛИ БАНОК</b>		
<p>26 <b>Борт</b>   D. Bord  E. Skirt  F. Bord du corps</p>	<p>Отогнутая наружу часть корпуса банки, предназначенная для присоединения концов</p>	

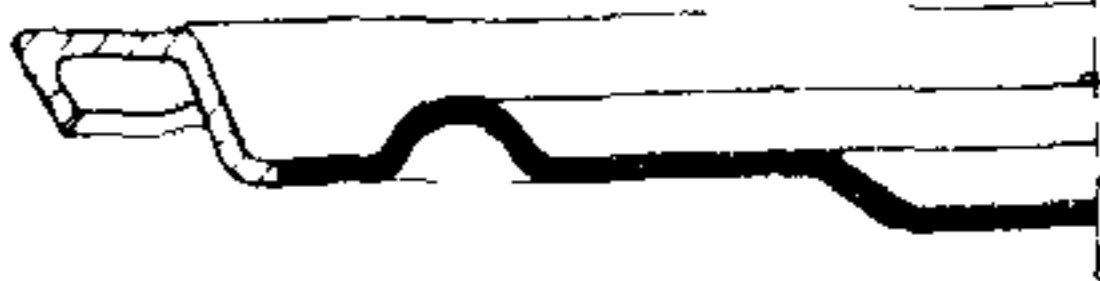
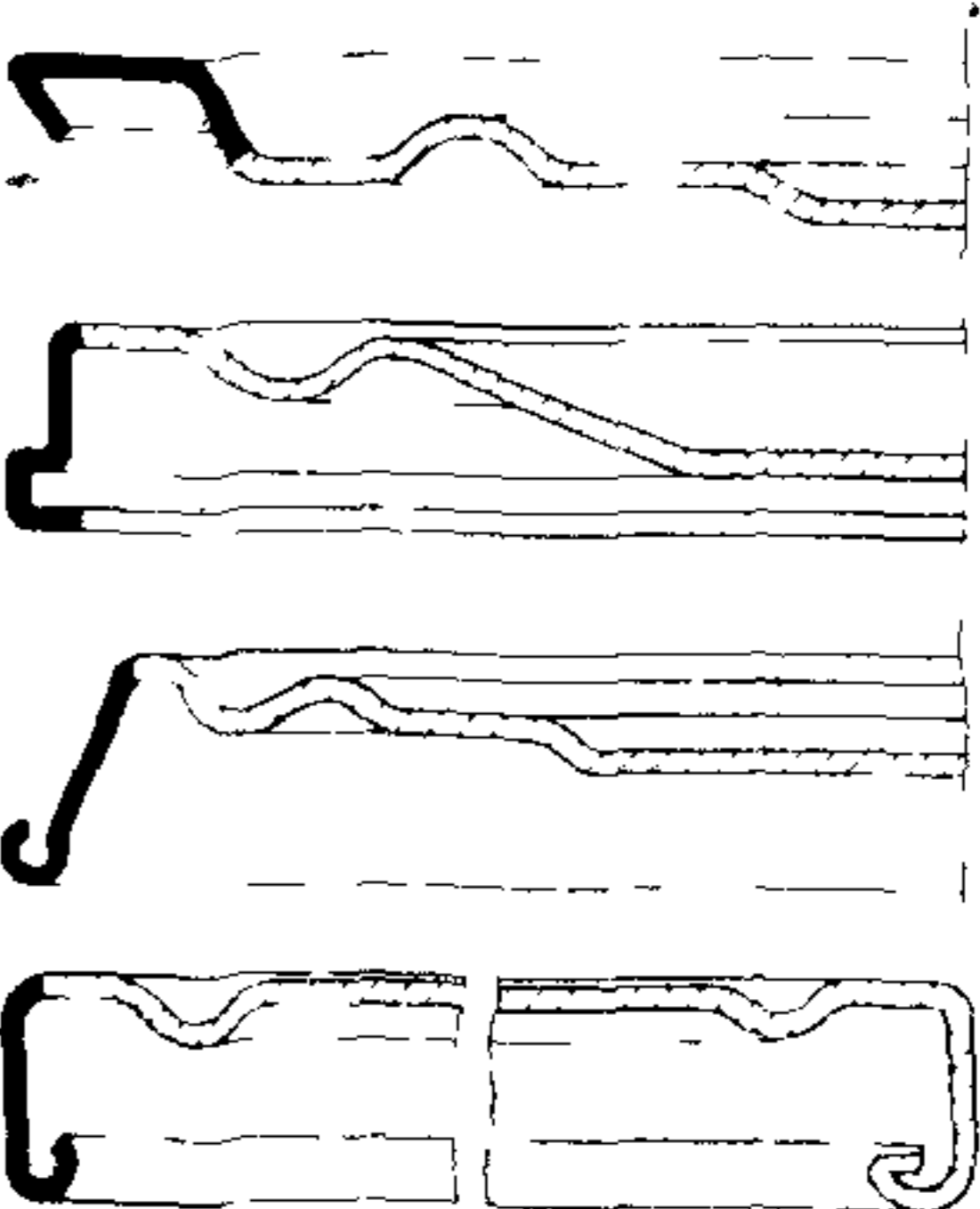
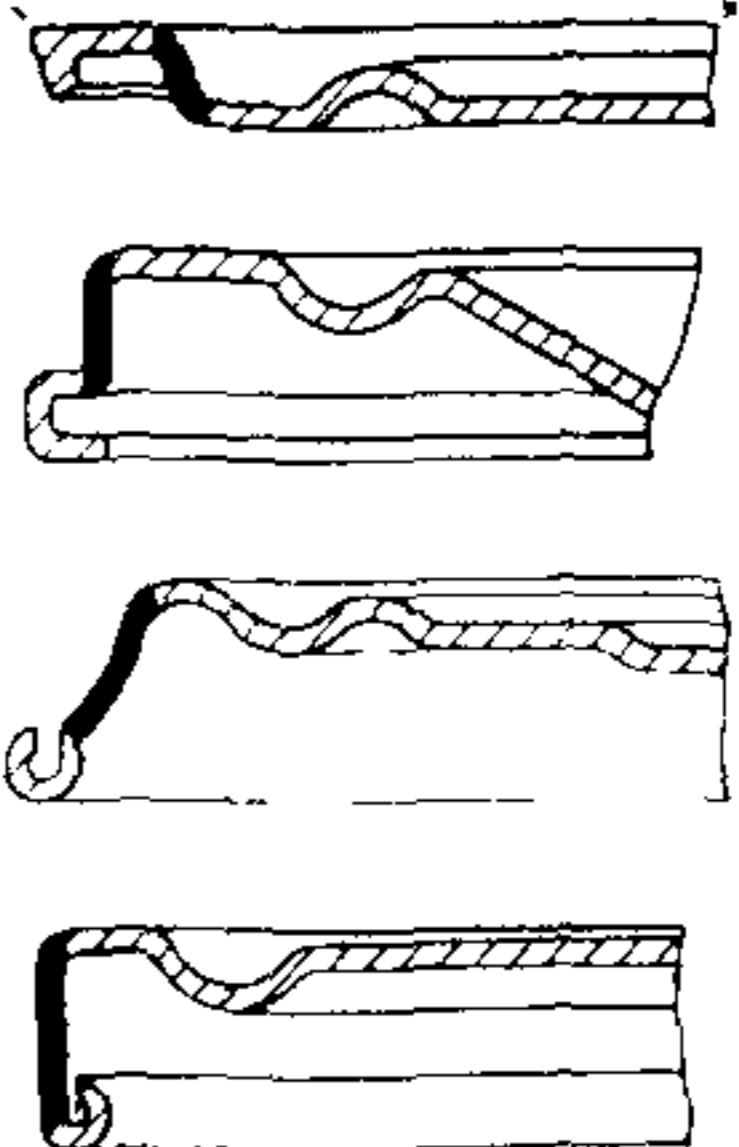





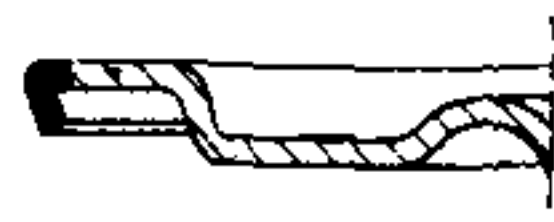

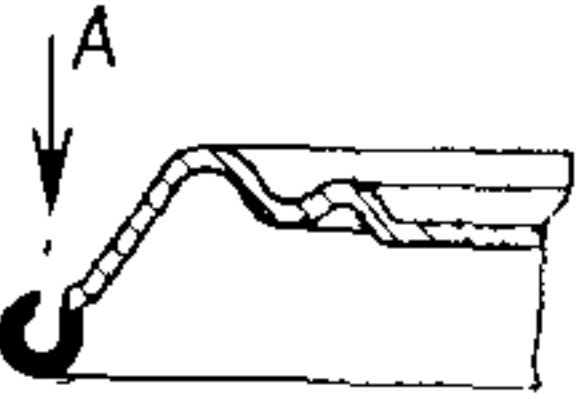

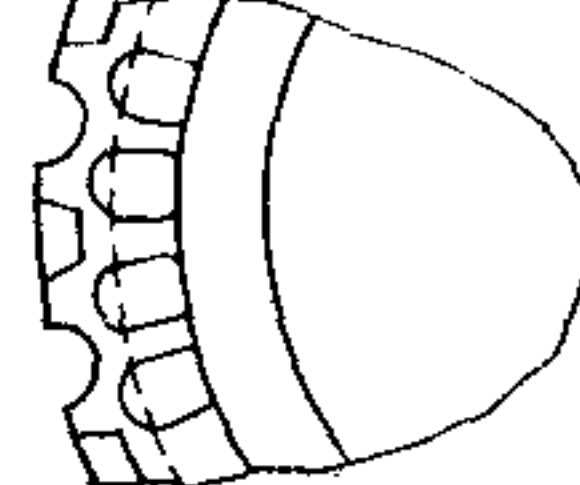

Термин	Определение	Чертеж
<p>27. Стенка D. Wand E. Wall F. Paroi</p>	<p style="text-align: center;">—</p>	
<p>28. Дно D. Boden E. Bottom F. Fond</p>	<p>Часть банки, образующая ее закрытый торец</p>	<p style="text-align: center;">—</p>
<p>29. Бланк D. Zuschnitt E. Blank F. Flan</p>	<p>Плоская заготовка,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

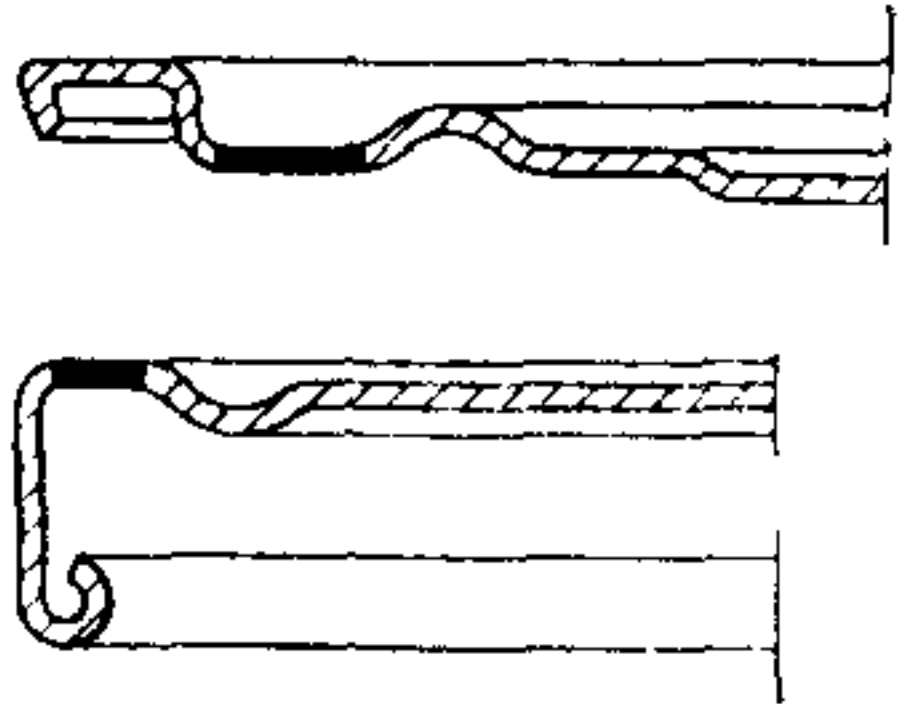
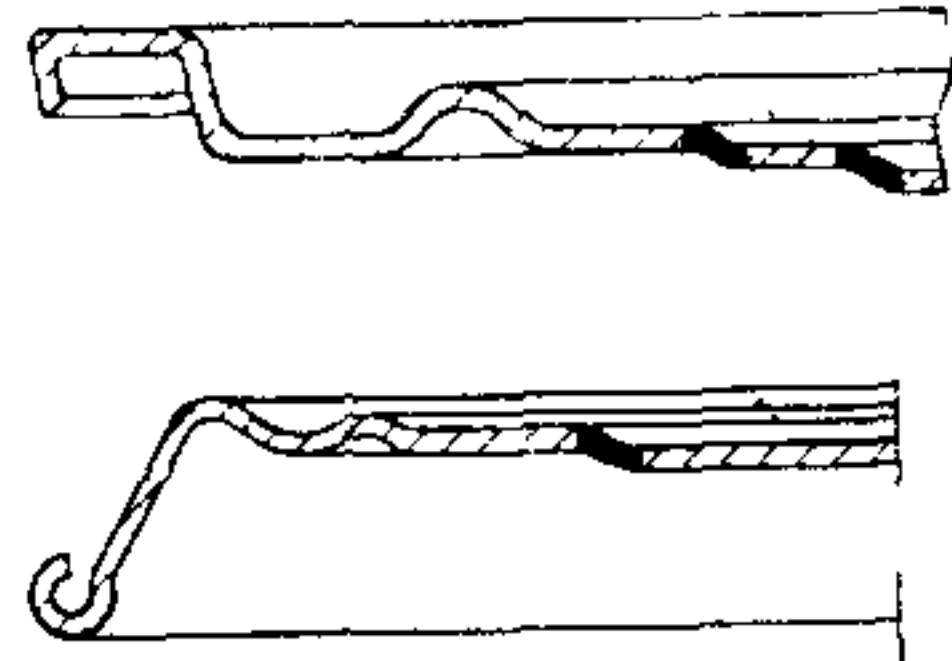

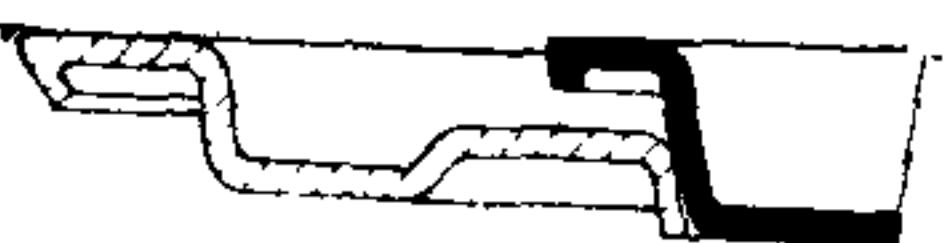
Термин	Определение	Чертеж
<b>32 Продольный шов</b> D. Längsnaht E. Side seam F. Agrafe longitudinale	Соединение, образованное противоположными кромками свернутой заготовки корпуса банки	
<b>33 Закаточный шов</b> D. Verschließnaht E. End seam F. Serti	Замок крышки с корпусом или банкой	
<b>34. Угловой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


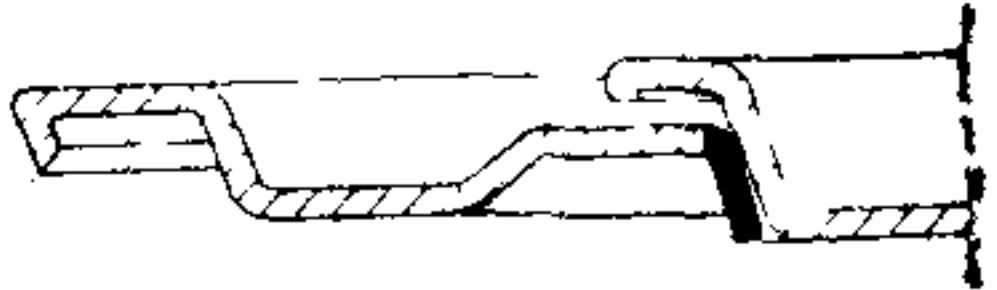
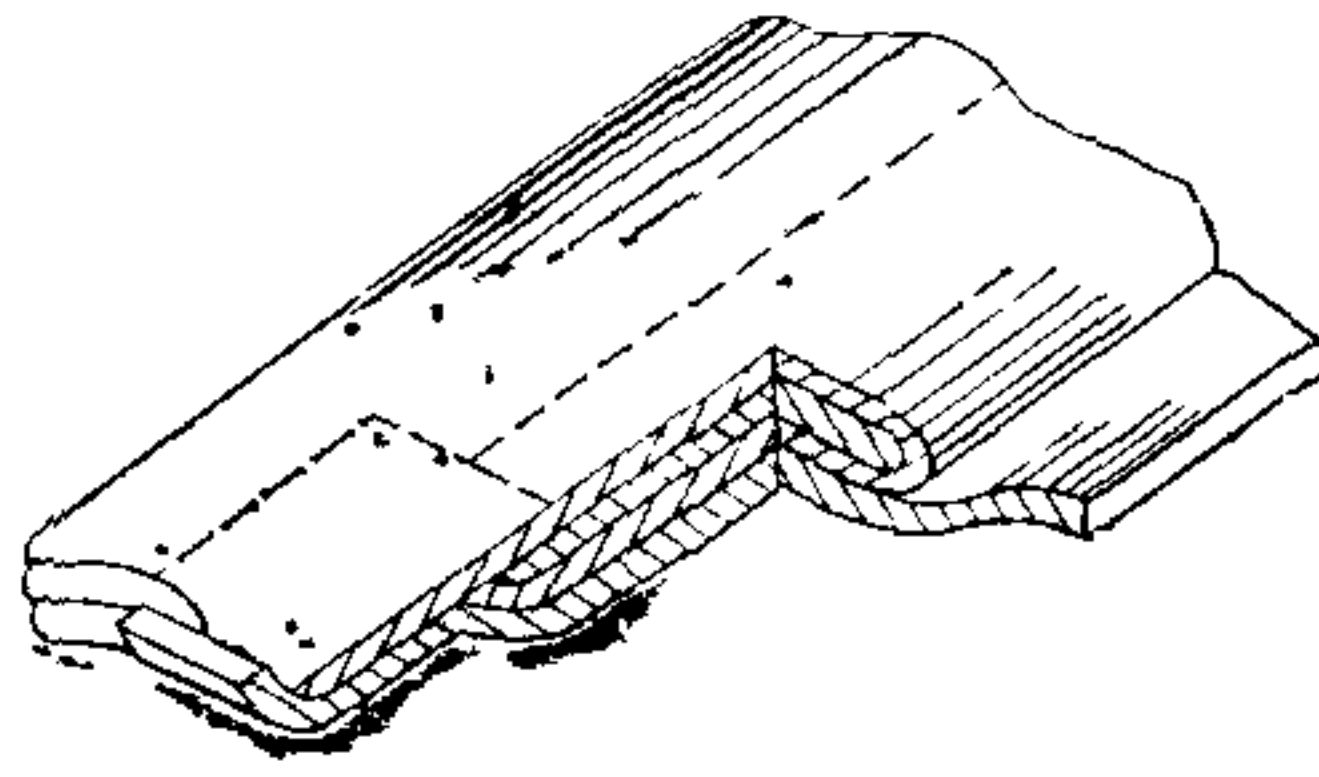
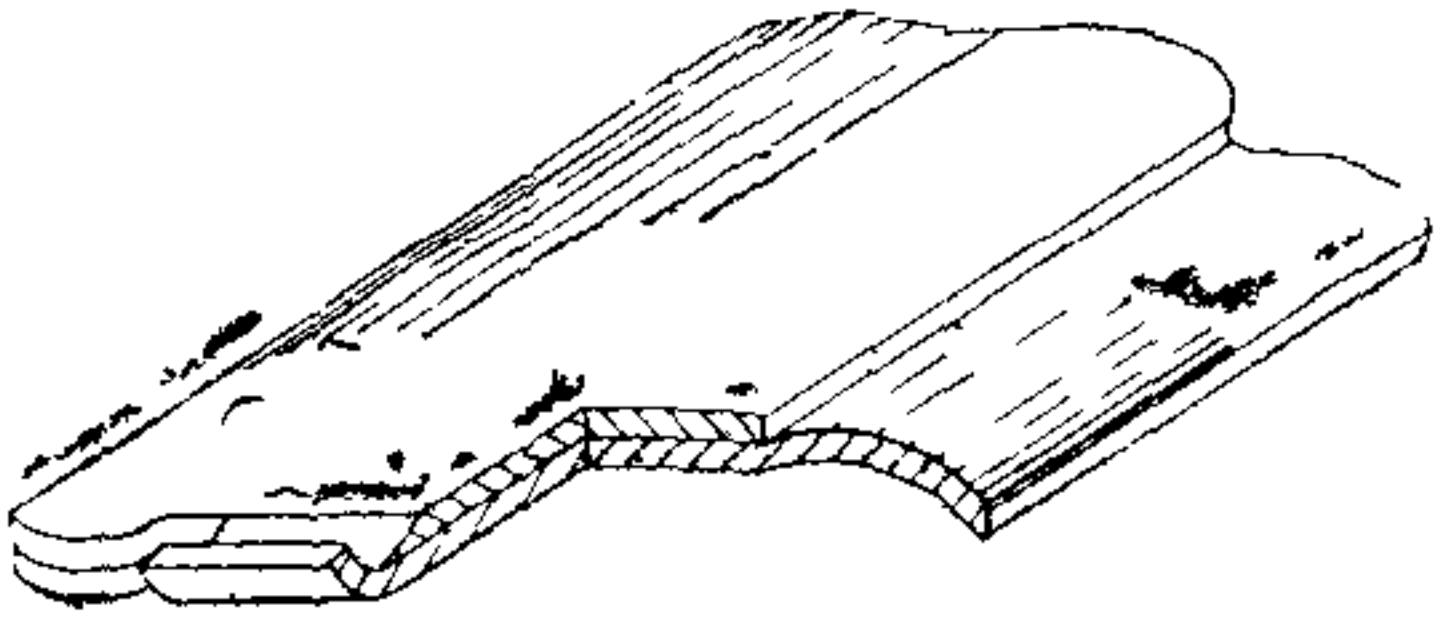
Термин	Определение	Чертеж
<p>38. <b>Фланец борта</b>  D. Bordflansch  E. Flange of skirt  F. Bride du bord</p>	<p>Кольцевой элемент борта, предназначенный для образования закаточного шва</p>	
<p>39. <b>Посадочный конус</b>  D. Zentrierkegel  E. Fit taper  F. Cône de mise en place</p>	<p>Конический элемент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

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

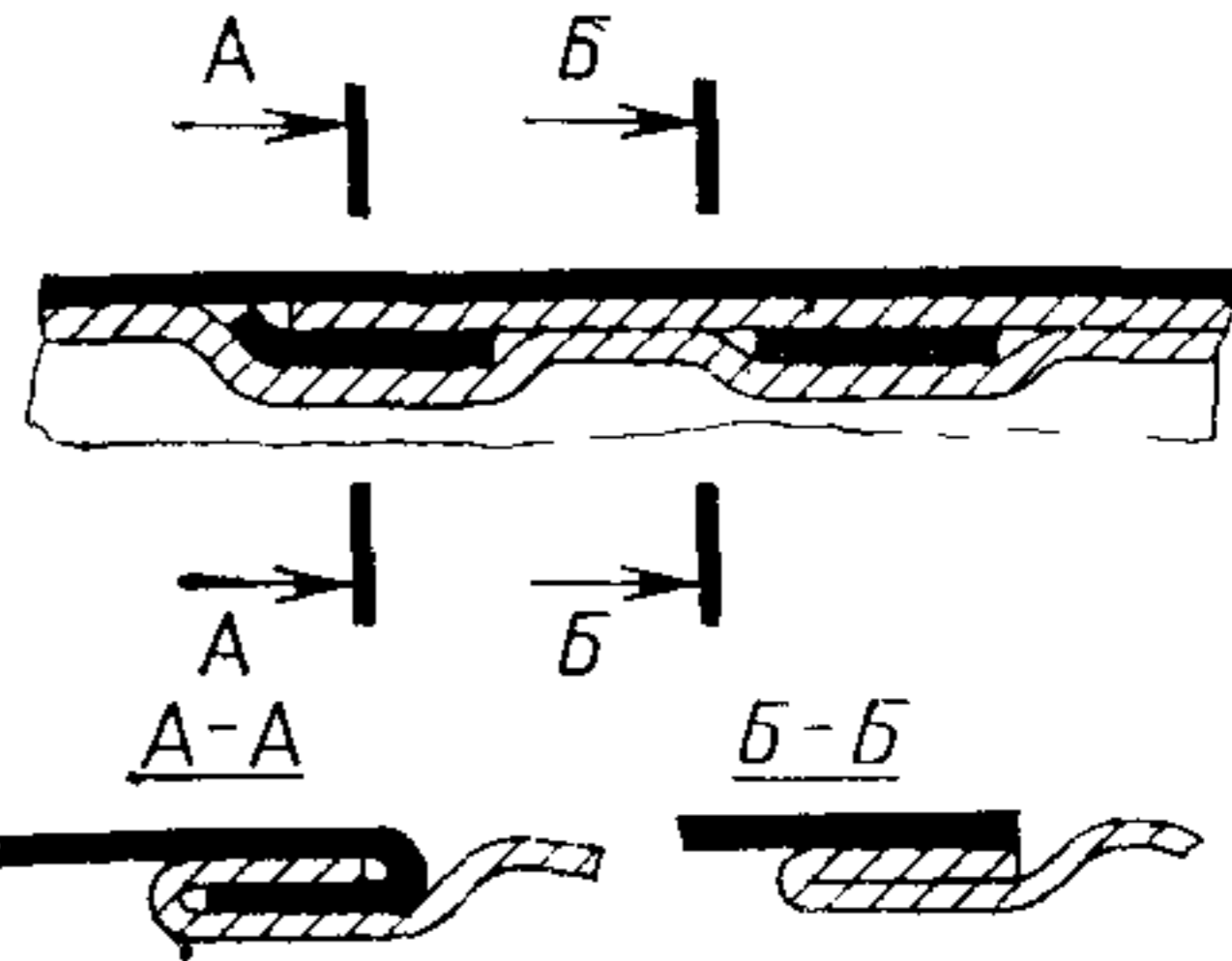
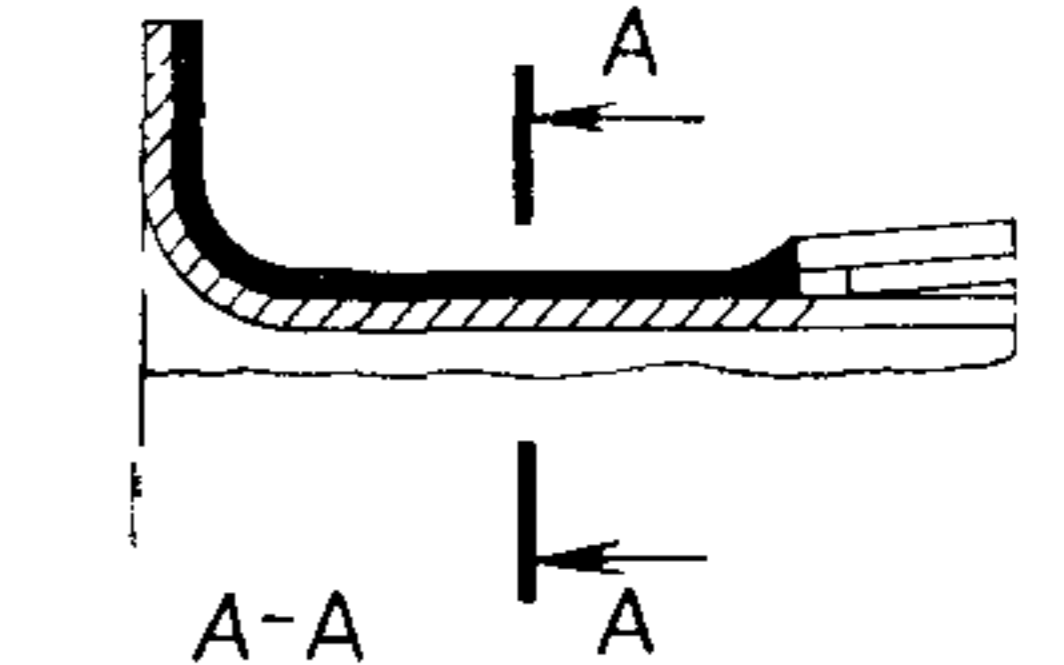
Термин	Определение	Чертеж
<p>45. <b>Поле крышки</b> D. Deckelfeld E. Field of lid F. Champ du couvercle</p>	<p>Плоскорельефная часть крышки, служащая для перекрытия загрузочного отверстия банки и ограниченная боковиной</p>	
<p>46. <b>Боковина</b> D. Deckelflanke E. Side wall F. Flanc</p>	<p>Боковая часть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

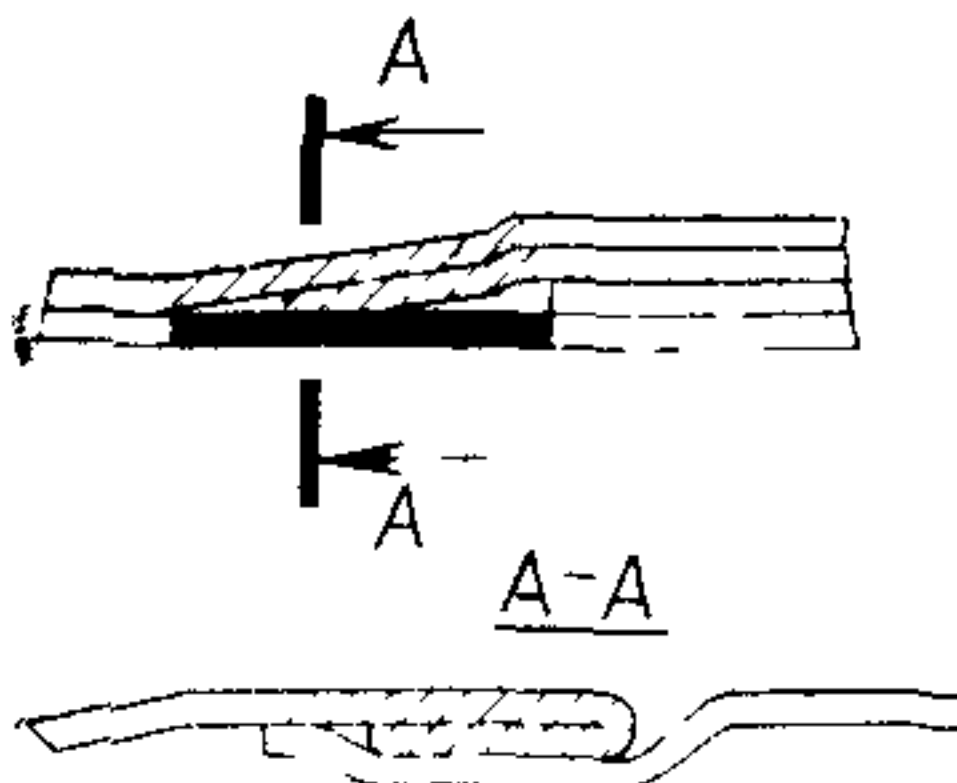
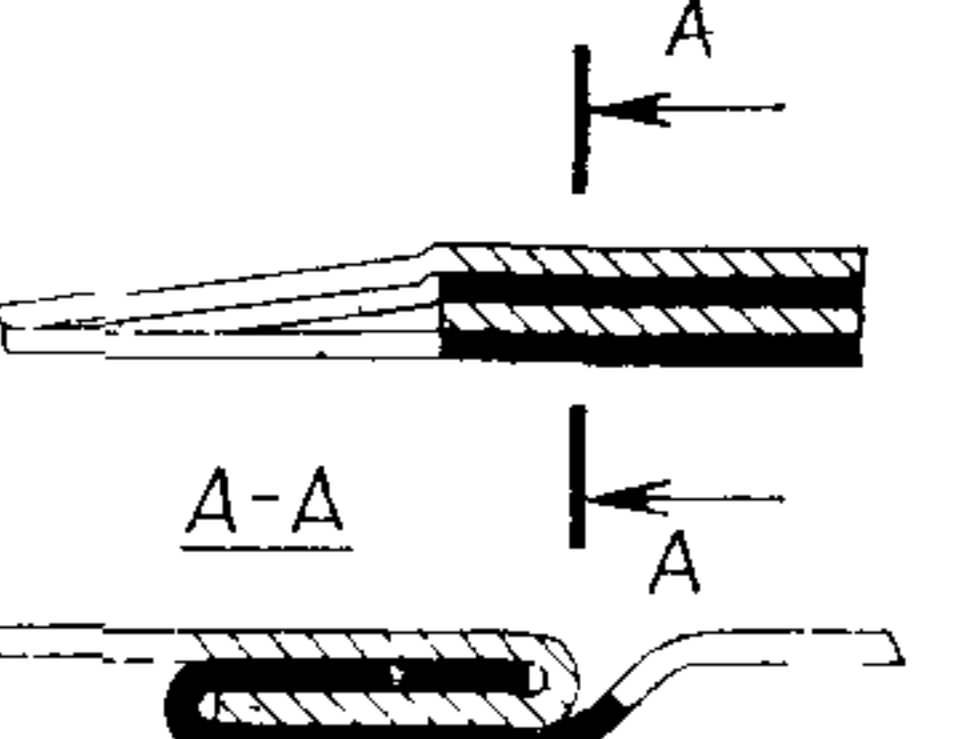

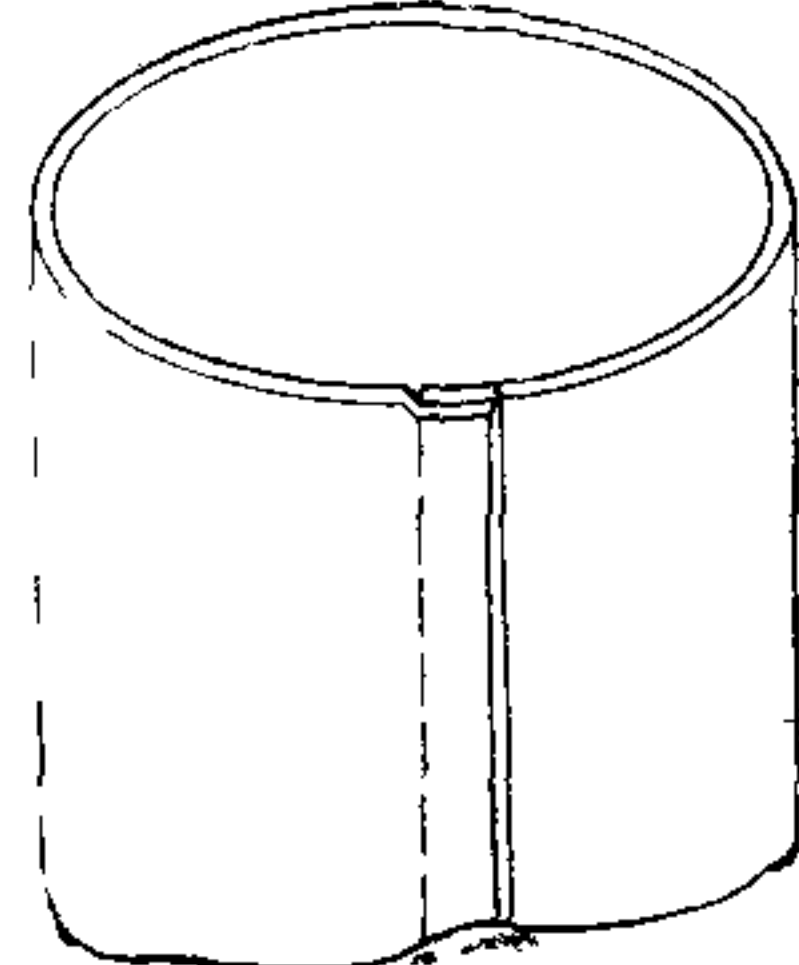
Термин	Определение	Чертеж
<p>48. <b>Фланец крышки</b>  D. Deckelflansch  E. End flange  F. Bride du couvercle</p>	<p>Элемент боковины закатной крышки, окаймляющий снаружи борт и служащий для закрепления крышки на корпусе или банке</p>	
<p>49. <b>Поле фланца</b>  D. Deckelschulter  E. Seaming panel  F.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

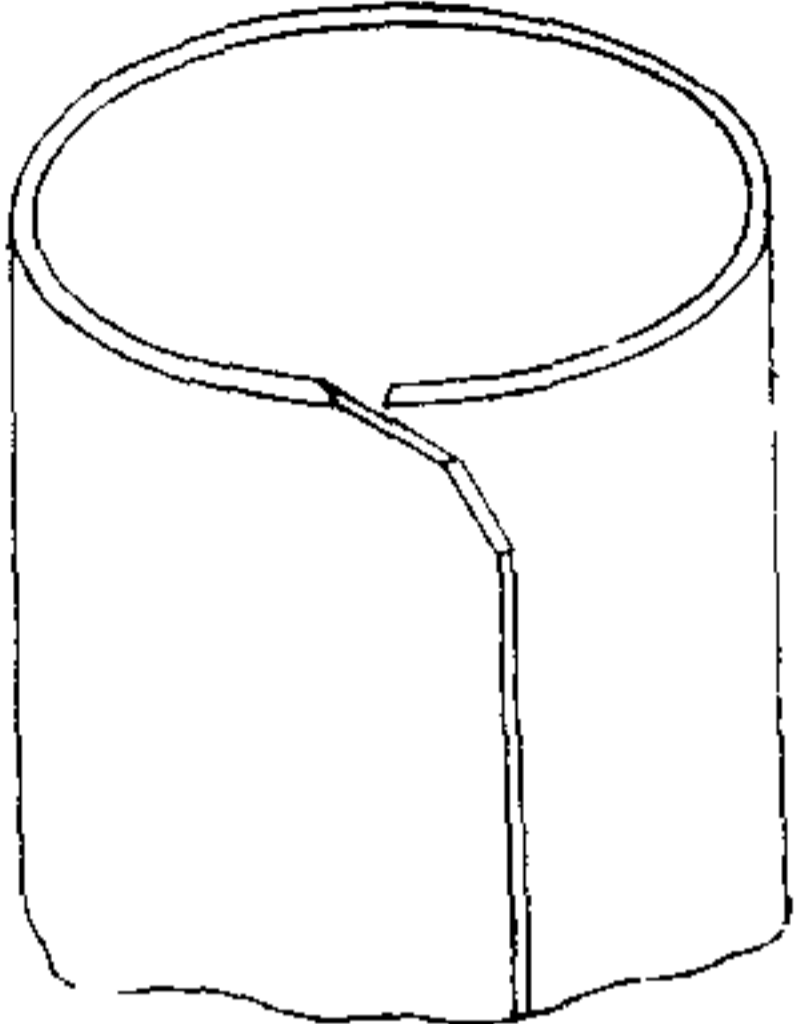


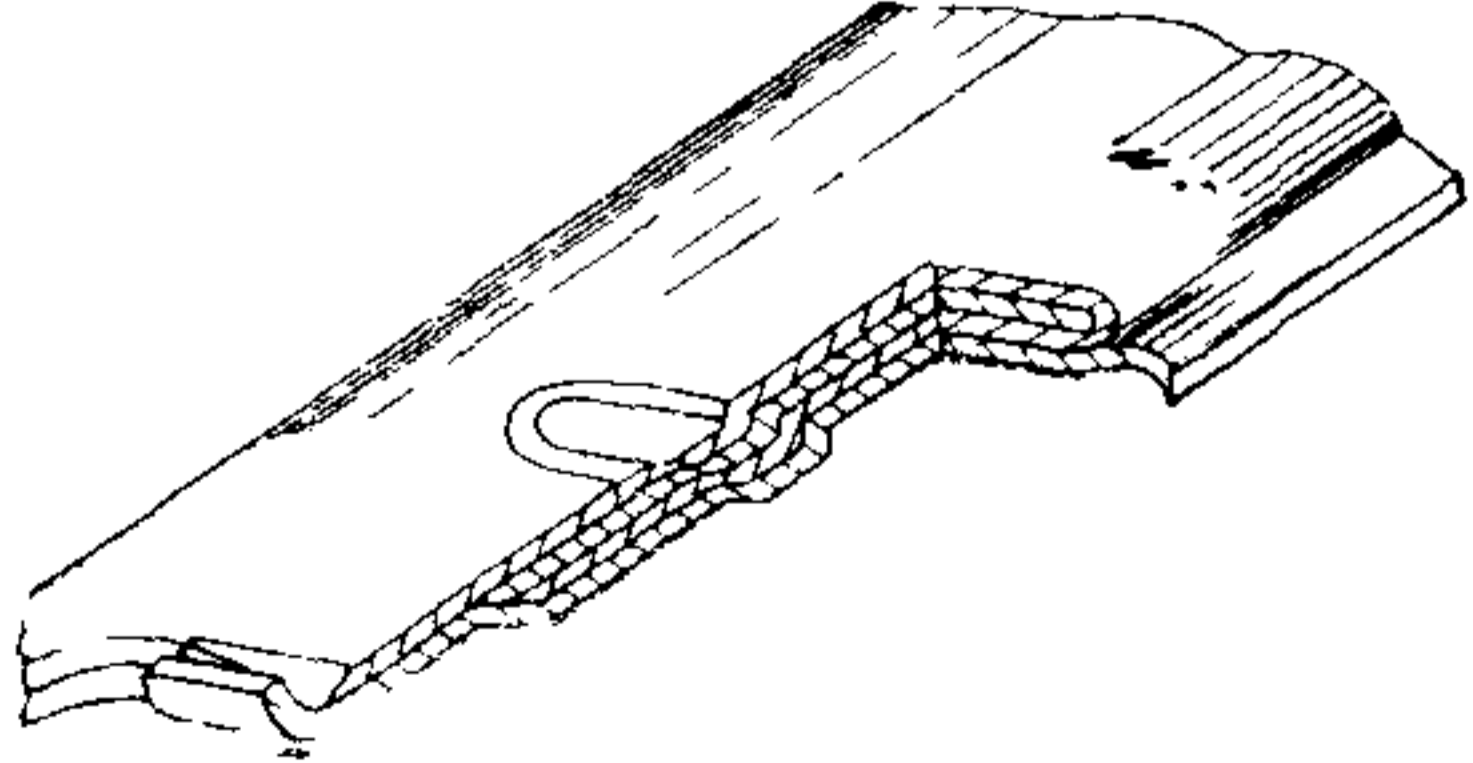
Термин	Определение	Чертеж
<p>53. <b>Опорное кольцо</b>  D. Kernring  E. Support ring  F. Bague d'appui</p>	<p>Кольцевая часть поля, служащая для опоры крышки на банку или укупорочный инструмент и расположенная по периферии крышки</p>	
<p>54. <b>Кольцо жесткости</b>  D. Starrheitsring  E. Stiffening ring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

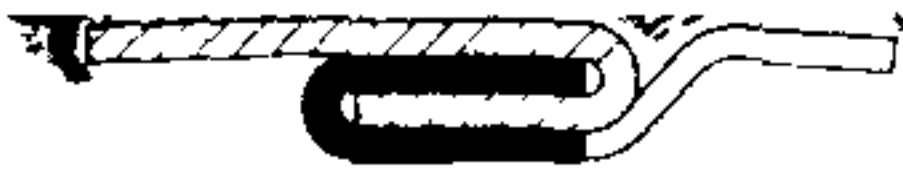



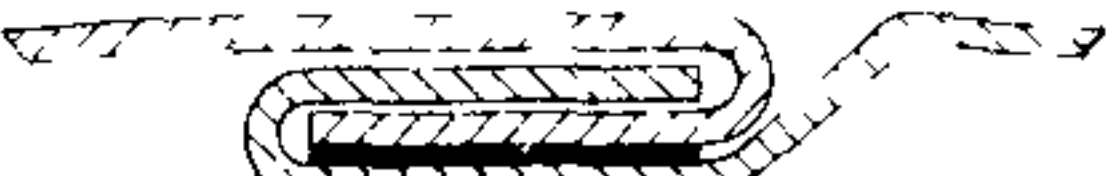
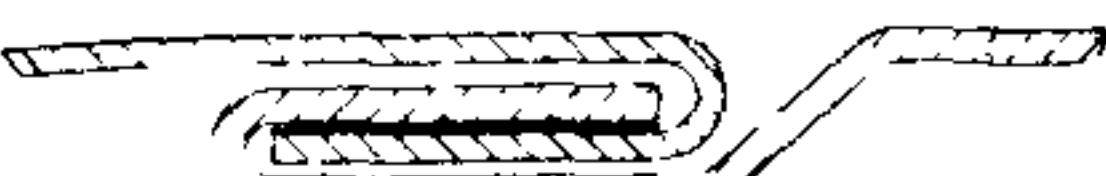
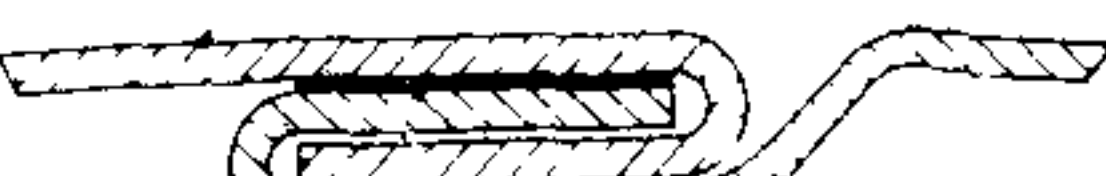
Термин	Определение	Чертеж
<p><b>57. Кольцо крышки</b>  D. Klemmring  E. Ring  F. Bague</p>	<p>Деталь сборной крышки, закрепляемая на банке или корпусе и имеющая горловину</p>	
<p><b>58. Горловина кольца крышки</b>  D. Klemmringlippe  E. Neck of ring  F. Entrée de la bague</p>	<p>Борт, окаймляющий отверстие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

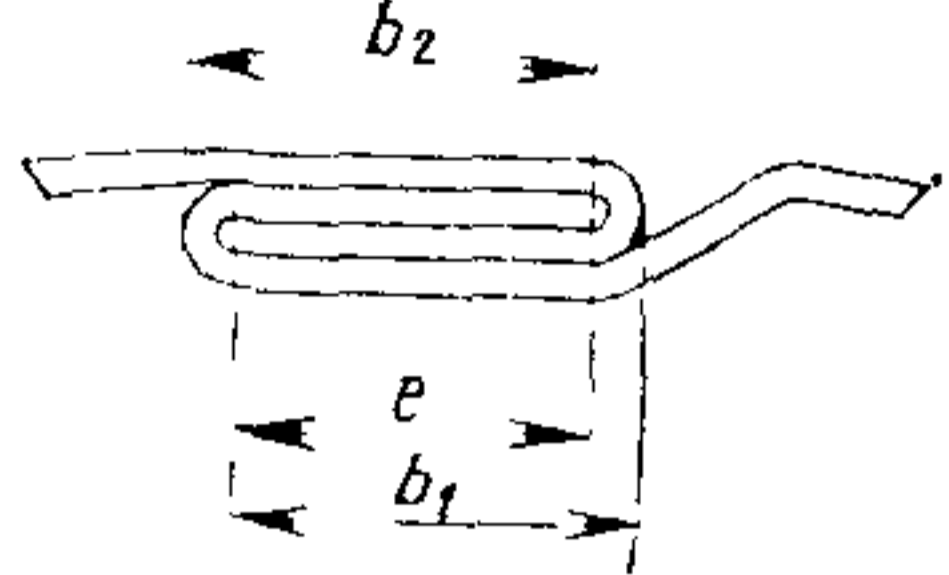
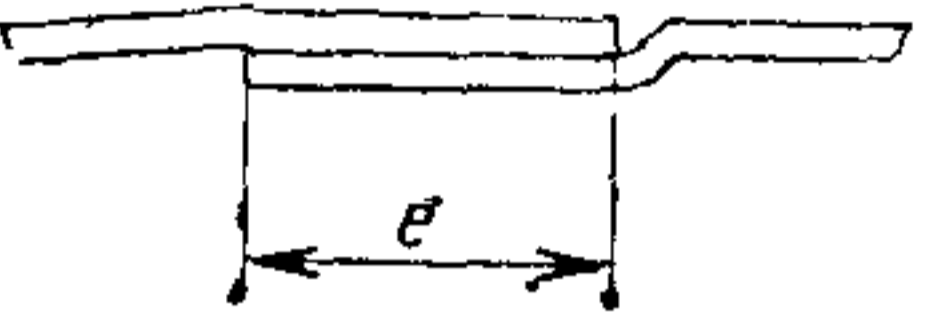

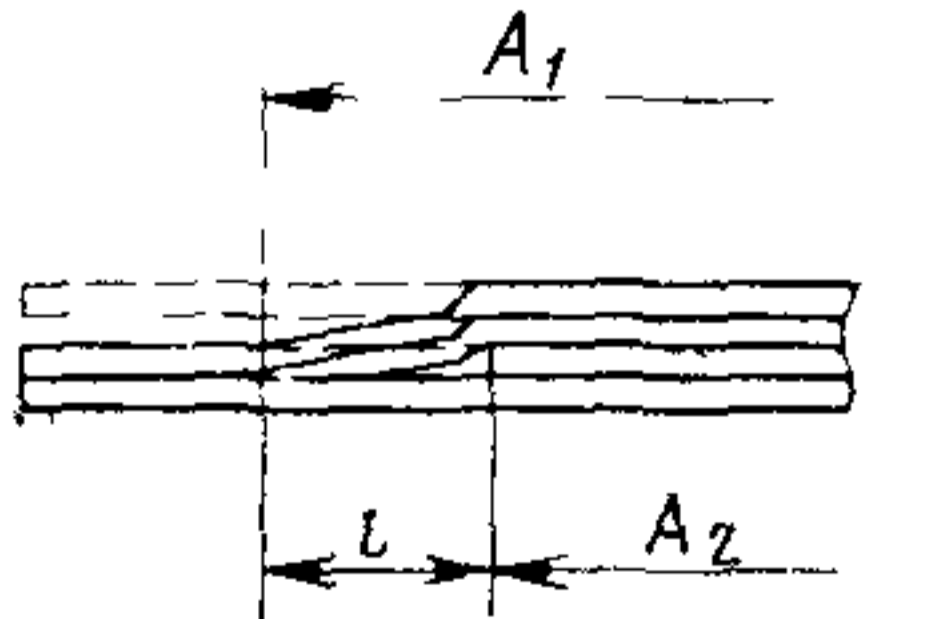


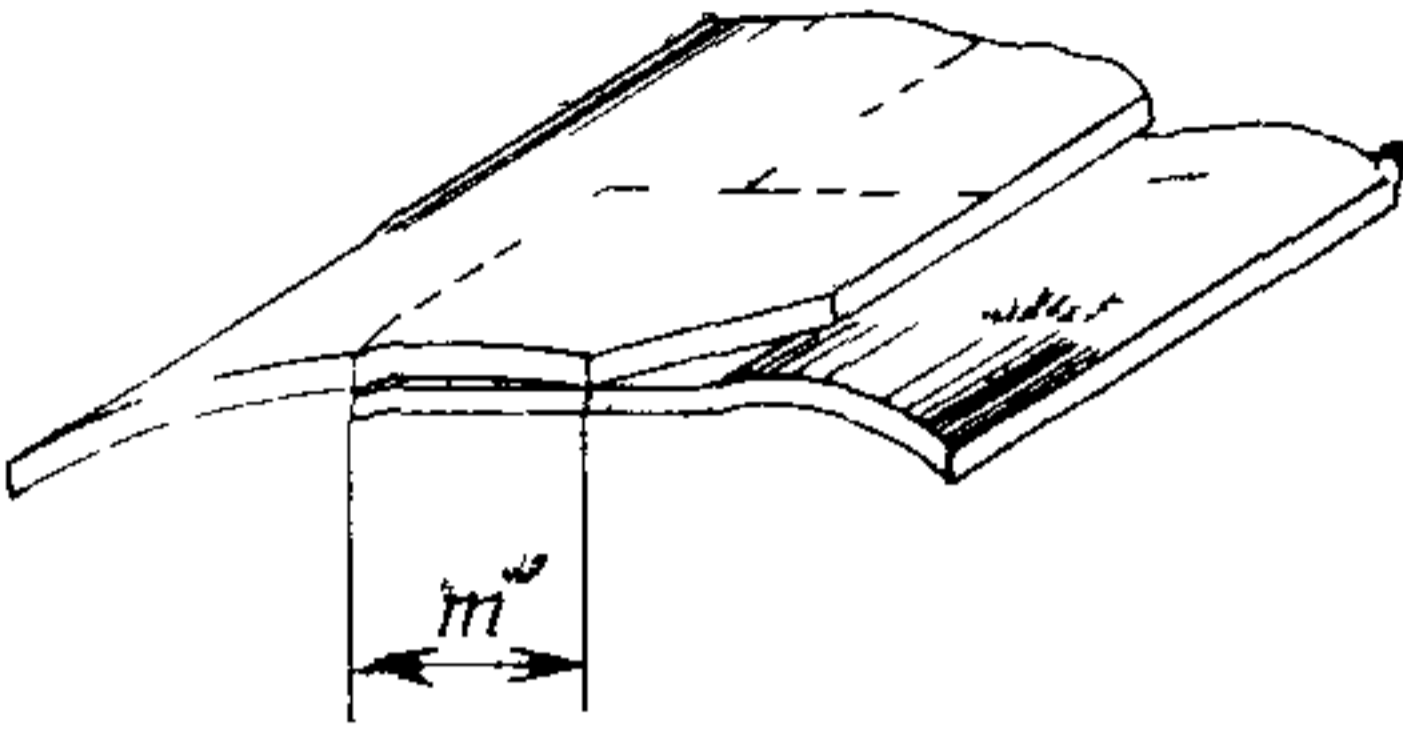

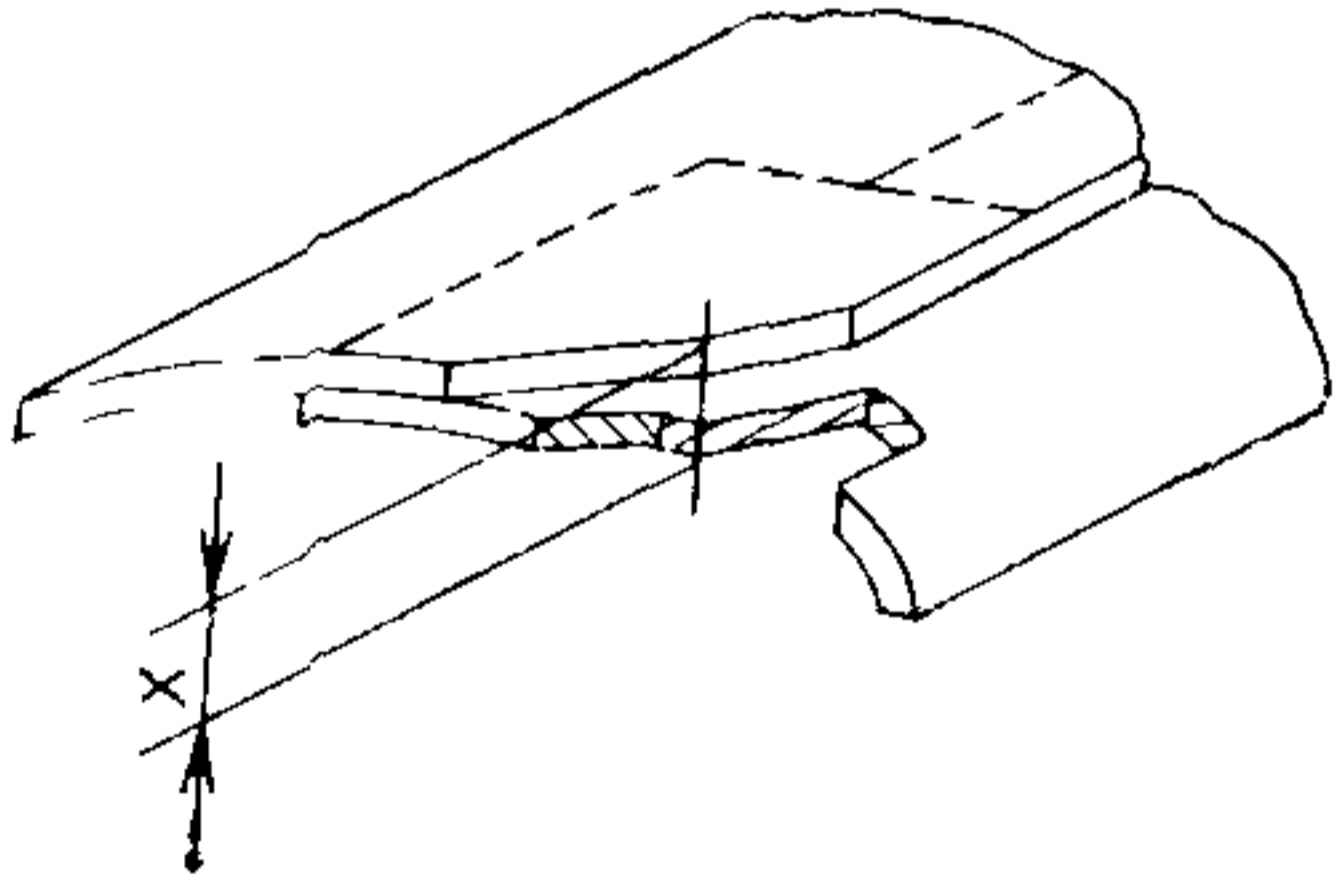
Термин	Определение	Чертеж
<p>61. <b>Комбинированный шов</b>  D. Kombinierte Naht  E. Lock-and-lap side seam  F. Agrafe combinée</p>	<p>Продольный шов корпуса банки, средняя зона которого выполнена чередованием элементов «четырехслойный замок» и «трехслойная нахлестка»</p>	
<p>62. <b>Паяный шов корпуса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

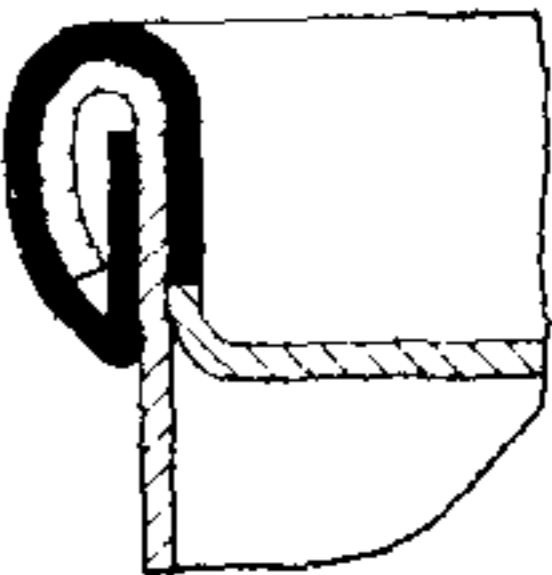
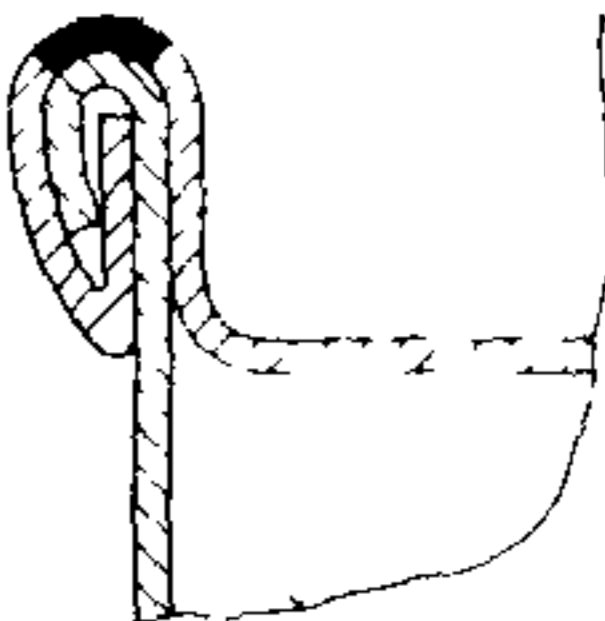
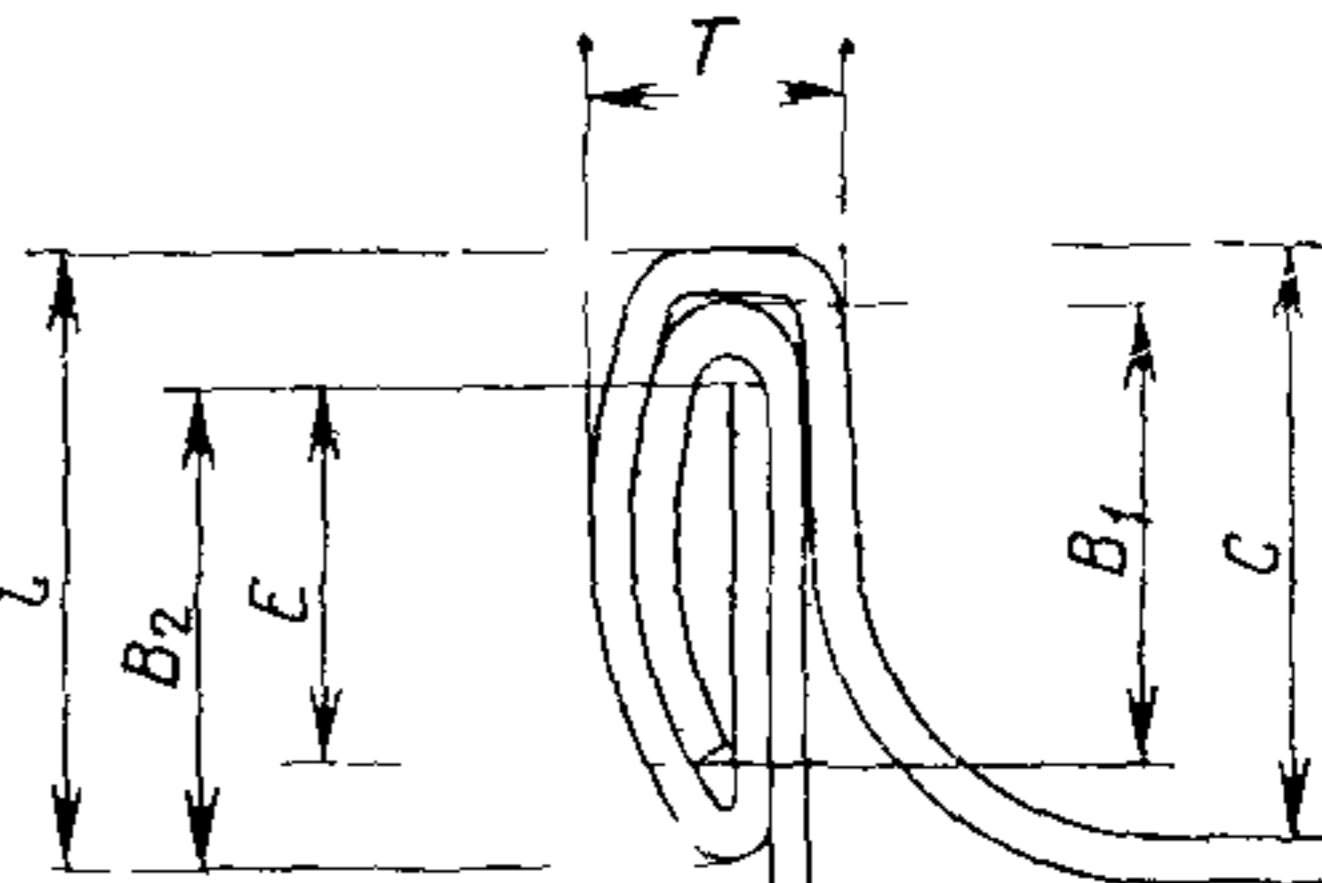
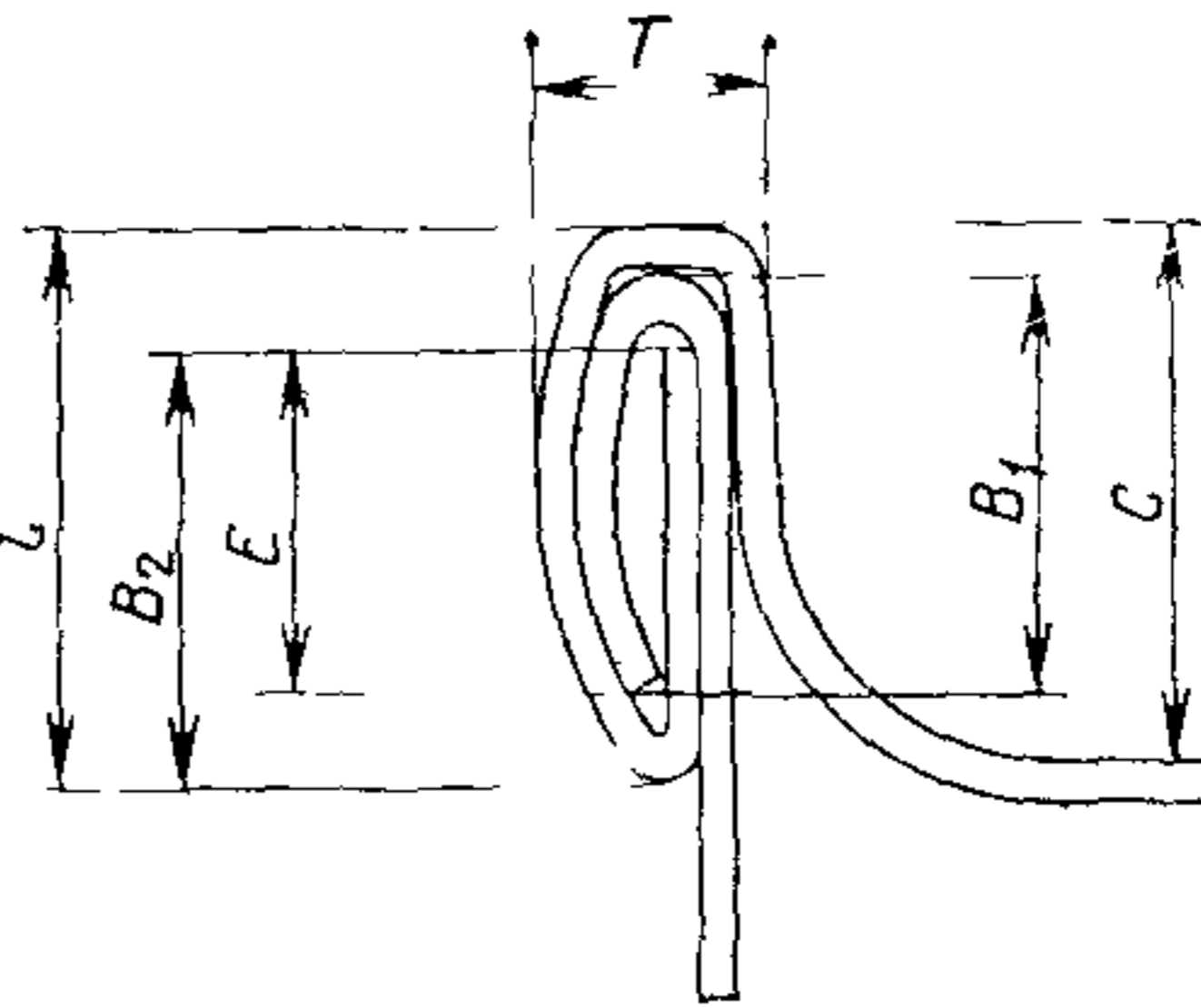
Термин	Определение	Чертеж
<p>66. <b>Переходная зона</b>  D. Übergangszone  E. Transitional portion  F. Zone de transition</p>	<p>Часть продольного шва, соединяющая между собой элементы шва с неодинаковым количеством слоев металла</p>	
<p>67. <b>Средняя зона</b>  D. Mittelzone  E. Central portion  F.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

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

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

Термин	Определение	Чертеж
<p>81. <b>Ширина наружного крючка</b>  D. Außenhakenbreite  E. Outside hook width  F. Largeur du pli extérieur</p>	<p>Размер отогнутой части наружного крючка в поперечном его сечении</p>	
<p>82. <b>Ширина внутреннего крючка</b>  D. Innenhakenbreite  E. Inside hook width  F. Largeur du pli intérieur</p>	<p>Размер отогнутой части внутреннего крючка в поперечном его сечении</p>	 <p><math>b_1</math>—ширина наружного крючка; <math>b_2</math>—ширина внутреннего крючка; <math>e</math>—ширина поперечного перекрытия</p>
<p>83. <b>Ширина поперечного перекрытия</b>  D. Überdeckungsbreite  E. Overlap butting  F. Chevauchement de l'assemblage à joint saillant</p>	<p>Размер в поперечном сечении продольного шва, определяющий взаимное перекрытие противоположных кромок корпуса или консолей его крючков</p>	
<p>84. <b>Длина продольного перекрытия</b>  D. Überdeckungslänge  E. Length of longitudinal overlap  F. Chevauchement longitudinal</p>	<p>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</p>	 <p><math>l</math>—длина продольного перекрытия; <math>A_1</math>—длина консоли наружного крючка; <math>A_2</math>—длина консоли внутреннего крючка</p>

Термин	Определение	Чертеж
<p>85. <b>Ширина торцевого перекрытия</b>  D. Endüberdeckungsbreite  E. Width of end overlap  F. Largeur du chevauchement d'about</p>	<p>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</p>	 <p><math>m</math>—ширина торцевого перекрытия</p>
<p>86. <b>Толщина замка</b>  D. Falznahtdicke  E. Lock thickness  F. Épaisseur de l'assemblage</p>	<p>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</p>	 <p><math>z</math>—толщина замка</p>
<p>87. <b>Толщина нахлестки</b>  D. Überlappungsdicke  E. Overlap thickness  F. Épaisseur du recouvrement</p>	<p>Размер нахлесточной зоны паяного продольного шва, определяемый расстоянием от поверхности наружного слоя до наиболее удаленной в пределах всей нахлестки точки внутреннего слоя</p>	 <p><math>x</math>—толщина нахлестки</p>

Термин	Определение	Чертеж
<p>88. <b>Двойной закаточный шов</b>  D. Doppelverschließnaht  E. Double end seam  F. Serti double</p>	<p>Пятислойный закаточный шов, образованный совместным деформированием фланцев корпуса банки и крышки</p>	
<p>89. <b>Вершина шва</b>  D. Scheitelpunkt der Verschließnaht  E. Seaming panel  F. Sommet du serti</p>	<p>Элемент закаточного шва, образующий торцевую кромку банки</p>	
<p>90. <b>Толщина закаточного шва</b>  D. Verschließnahtdicke  E. Seam thickness  F. Épaisseur du serti</p>	<p>Размер в поперечном сечении закаточного шва, определяемый как расстояние от борта крышки до наиболее удаленной точки основания ее крючка</p>	
<p>91. <b>Ширина закаточного шва</b>  D. Verschließnahthöhe  E. Seam length  F. Longueur du serti</p>	<p>Размер в поперечном сечении закаточного шва, определяемый как расстояние от его вершины до наиболее удаленной точки дуги крючка крышки вдоль образующей стенки</p>	 <p><math>T</math>—толщина закаточного шва; <math>L</math>—ширина закаточного шва; <math>C_1</math>—глубина посадки; <math>B_1</math>—ширина крючка корпуса, <math>B_2</math>—ширина крючка крышки; <math>E</math>—ширина перекрытия закаточного шва</p>

Термин	Определение	Чертеж
<p>92. Глубина посадки D. Deckelkerntiefe E. Countersink depth F. Profondeur de la cuvette</p>	<p>Размер в поперечном сечении закаточного шва, определяемый как расстояние от вершины закаточного шва до опорного кольца крышки</p>	<p>1</p>
<p>93. Коэффициент уширения углового шва D. Koeffizient der Kreuznahterweiterung E. Coefficient of crossover widening F. Coefficient d'élargissement du joint angulaire</p>	<p>Относительное увеличение ширины закаточного шва в зоне углового шва по отношению к ширине шва в остальной части</p> $U = \frac{L_y - L}{L},$ <p>где <math>U</math> — коэффициент уширения углового шва; <math>L</math> — ширина закаточного шва по его контуру; кроме углового шва; <math>L_y</math> — ширина закаточного шва в зоне углового шва</p>	<p>1</p>
<p>94. Ширина крючка корпуса D. Dosenhakenlänge E. Body hook length F. Longueur du crochet de couvercle</p>	<p>Размер отогнутой части крючка корпуса банки в поперечном сечении закаточного шва</p>	<p>1</p>
<p>95. Ширина крючка крышки D. Deckelhakenlänge E. End hook length F. Longueur du pli de corps</p>	<p>Размер отогнутой части крючка крышки в поперечном сечении закаточного шва</p>	<p>1</p>



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

#### ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОПЕРАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА БАНОК

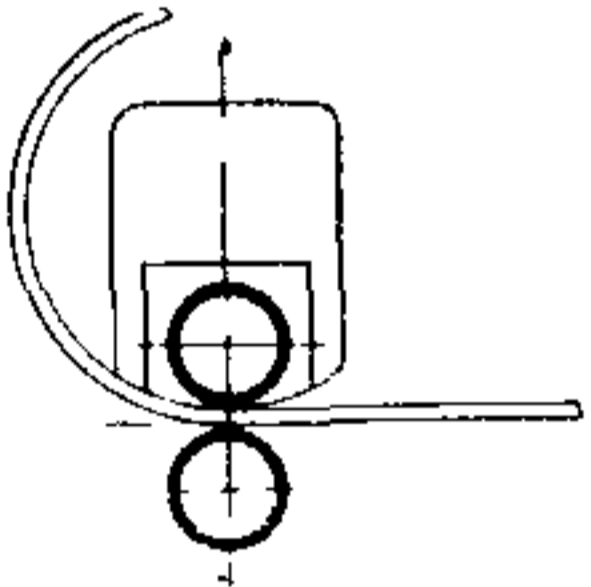
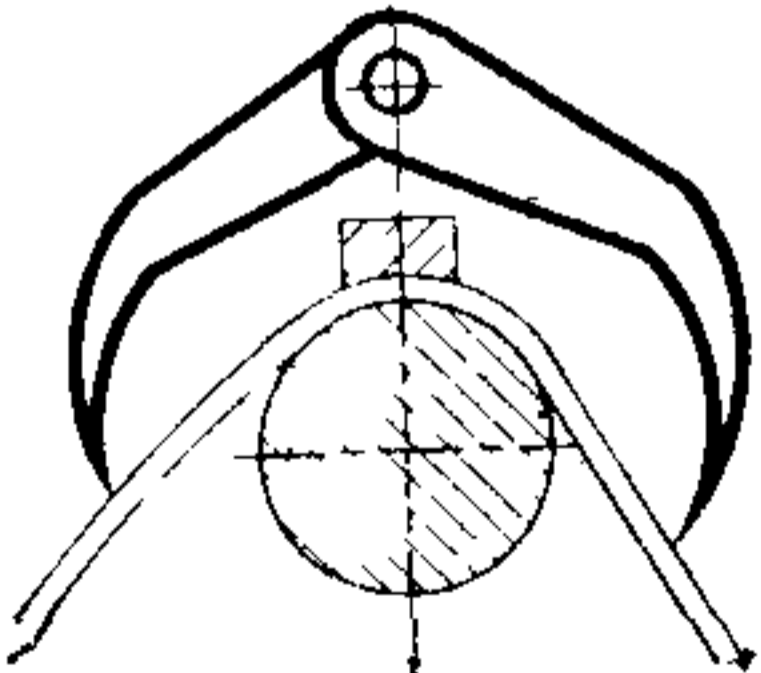
Термины по обработке давлением листового материала следует применять по ГОСТ 18970—73, термины по пайке — по ГОСТ 17325—71

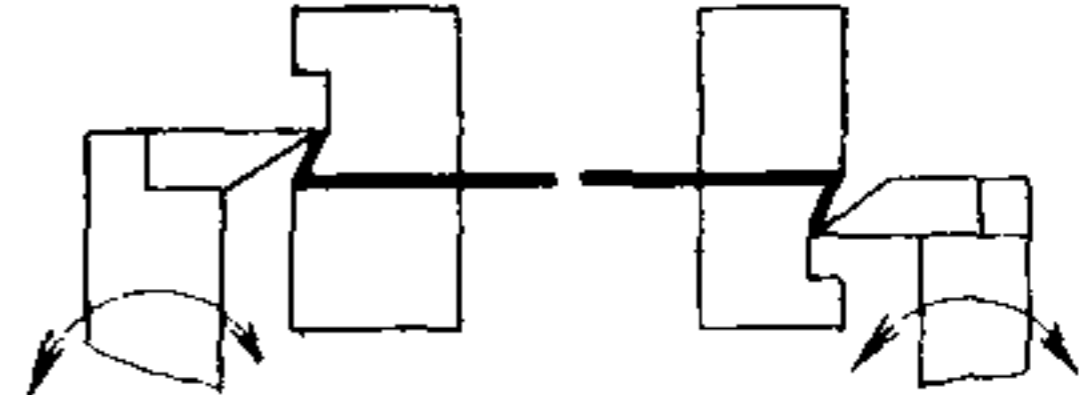

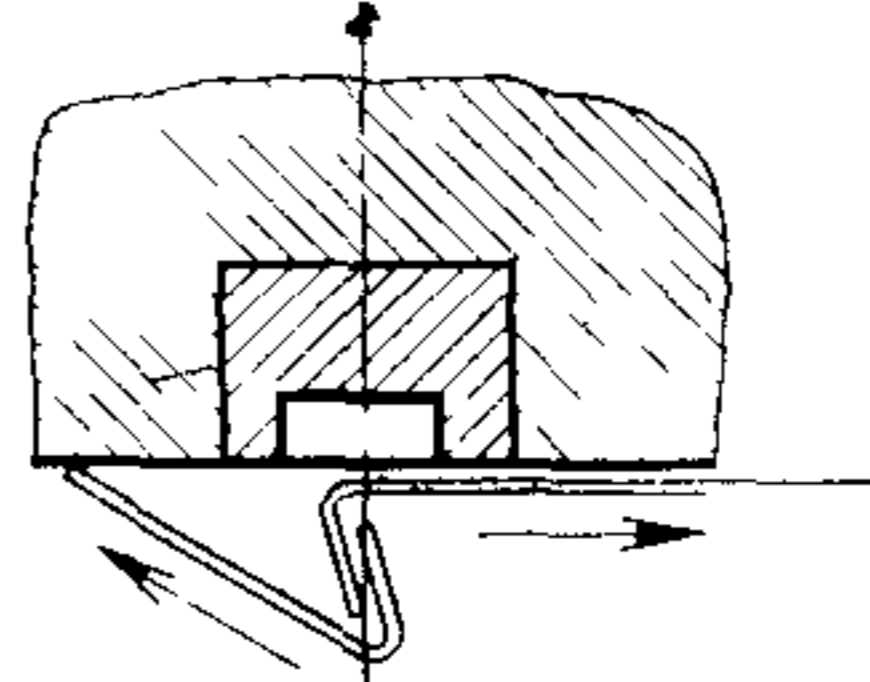
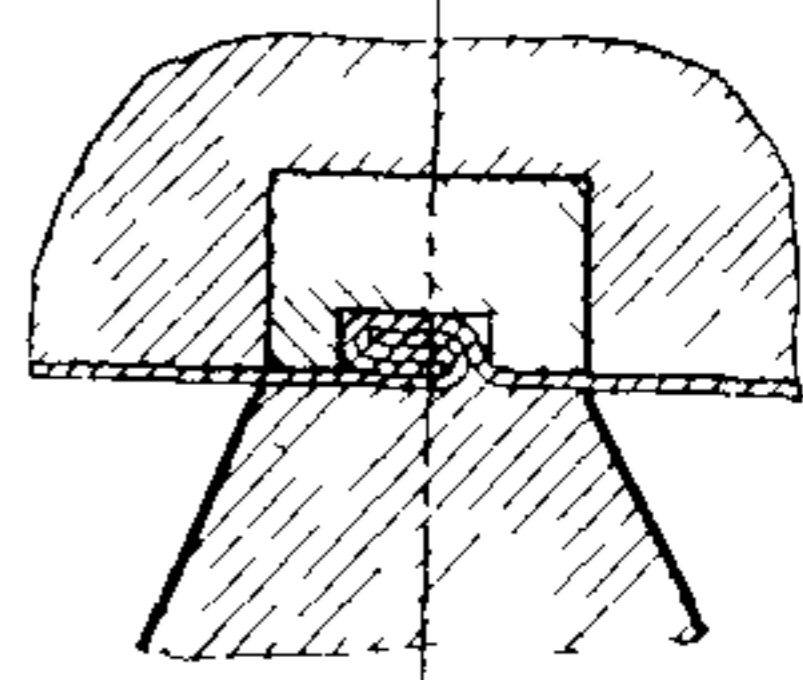

98. **Правка материала**  
D. Richten  
E. Roller levelling  
F. Planage
99. **Обсечка**  
D. Ausecken  
E. Slit-notching  
F. Échançrage

Обработка листового материала без изменения его толщины для придания ему плоской формы

Отрезка части кромки бланка для создания нахлесточных участков на продольном шве

—  
—

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

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

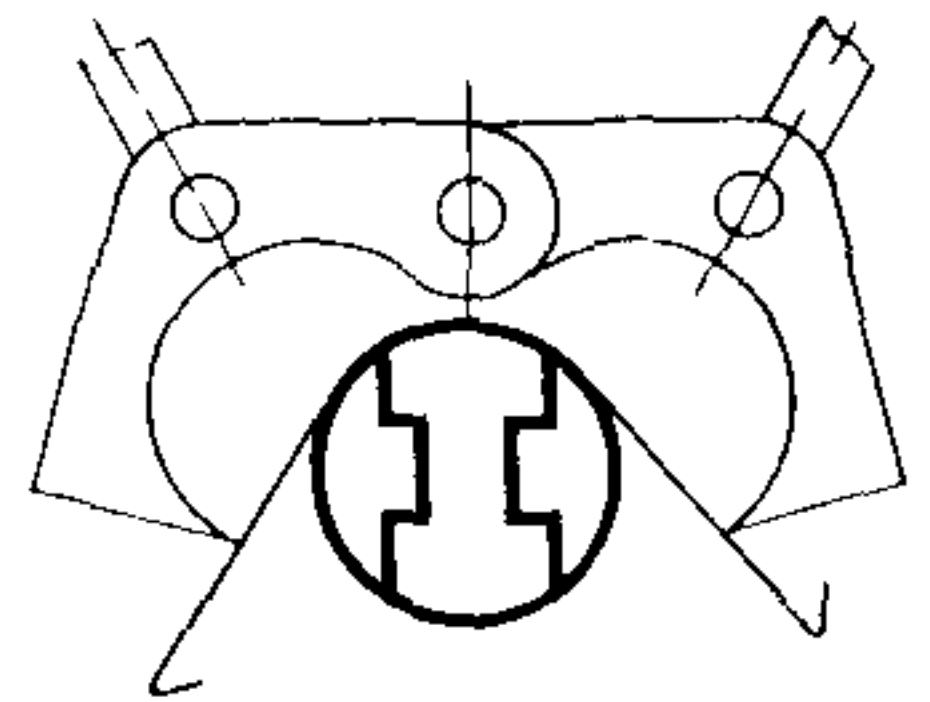
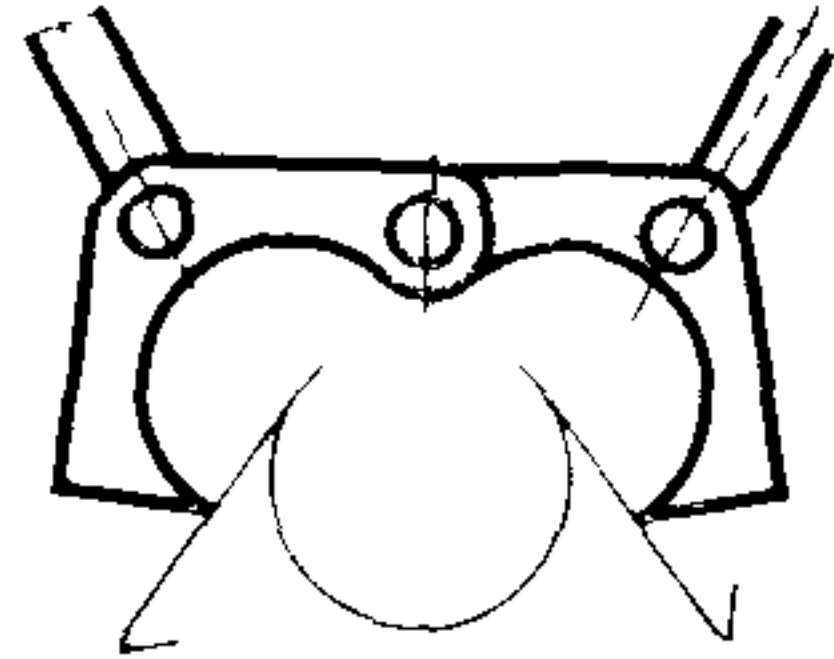
Термин	Определение	Чертеж
<p>110. <b>Последующий нагрев</b>  D. Nachwärmen  E. Postheating  F. Postchauffage</p>	<p>Нагрев продольного шва заготовки корпуса после нанесения припоя</p>	<p>—</p>
<p>111. <b>Зачистка припоя</b>  Зачистка  D. Putzen  E. Wiping  F. Nettoyage</p>	<p>Удаление излишков жидкого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

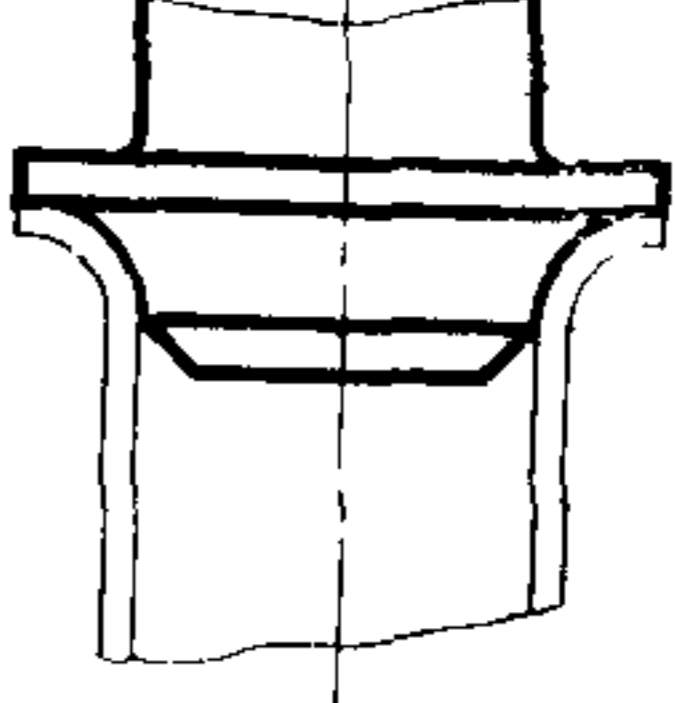
Термин	Определение	Чертеж
<p>116. <b>Пастирование</b>  D. Auftragen der Dichtungsmosse  E. Compound lining  F. Application du joint</p>	<p>Нанесение уплотняющей пасты во фланец крышки или на ее поле</p>	<p>1</p>
<p>117. <b>Сушка пасты</b>  D. Trocknen der Dichtungsmosse  E. Compound drying  F. Séchage du joint</p>	<p>Термическая обработка пасты, нанесенной во фланец крышки, или на ее поле для придания пленке пасты необходимых физико-механических свойств</p>	<p>1</p>
<p>118. <b>Маркирование</b>  D. Markierung  E. Marking  F. Marquage</p>	<p>По ГОСТ 17527—72</p>	<p>1</p>
<p>119. <b>Рельефное маркирование</b>  D. Reliefmarkierung  E. Relief marking  F. Marquage en relief</p>	<p>Нанесение маркировки на поле крышки методом рельефной формовки</p>	<p>1</p>
<p>120. <b>Маркирование краской</b>  D. Farbmarkierung  E. Printing  F. Marquage á la peinture</p>	<p>Нанесение маркировки на поле крышки краской</p>	<p>1</p>
<p>121. <b>Закатывание</b>  D. Verschließen  E. Seaming  F. Sertissage</p>	<p>Образование закаточного шва методом обкатывания</p>	<p>1</p>

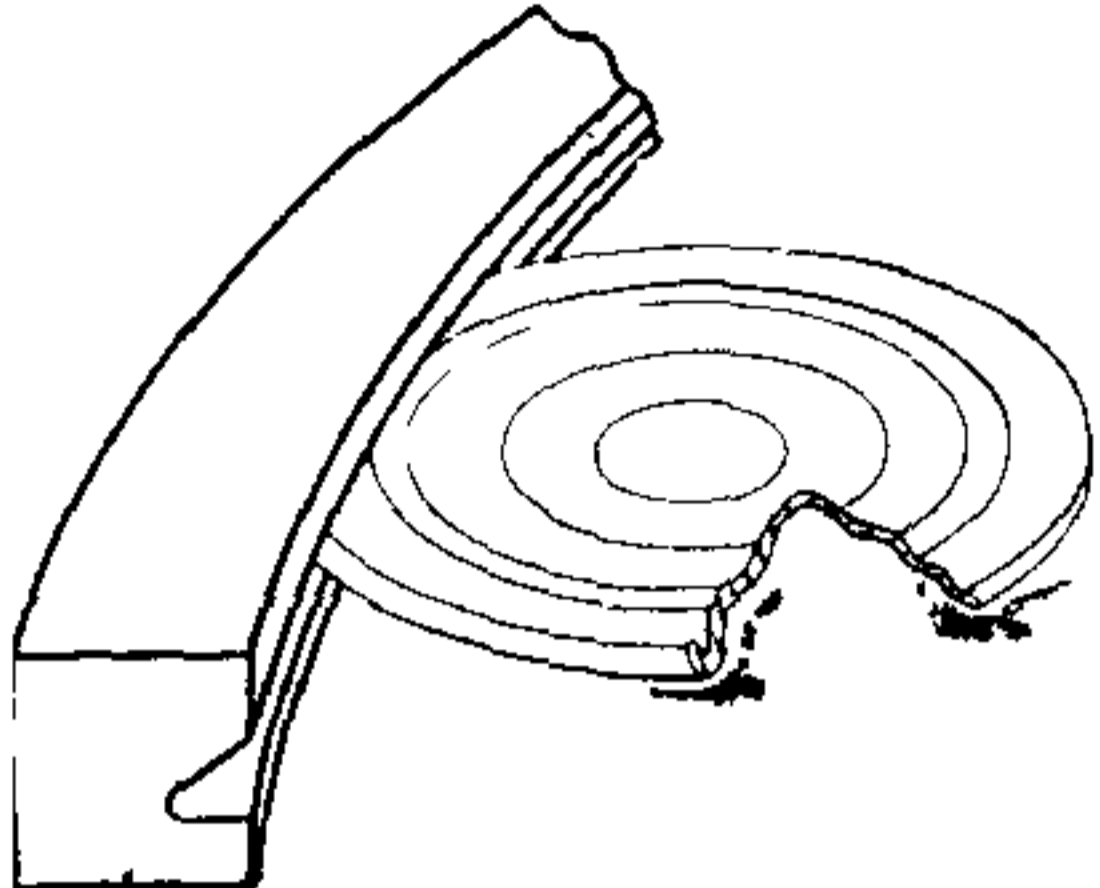
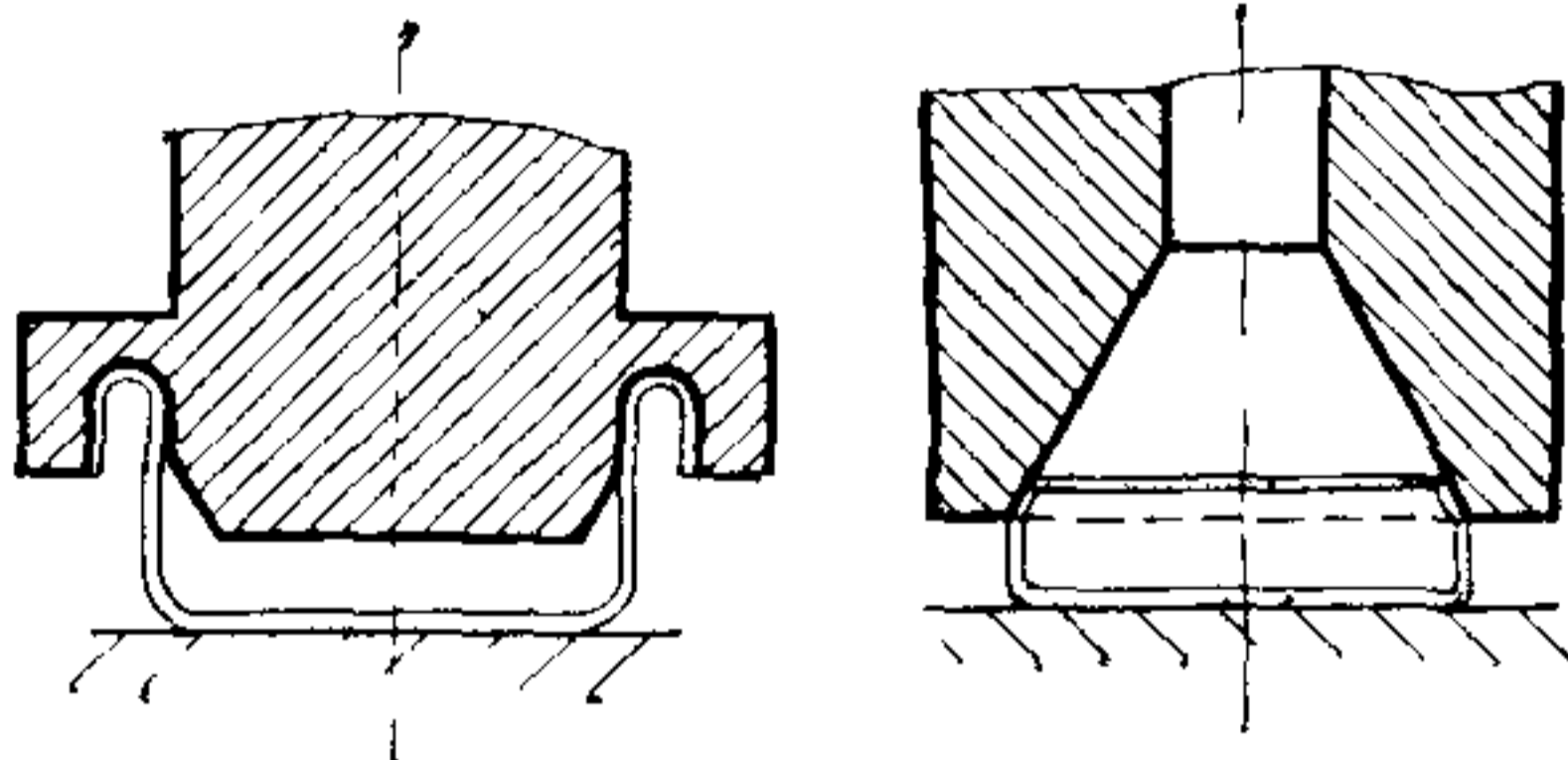
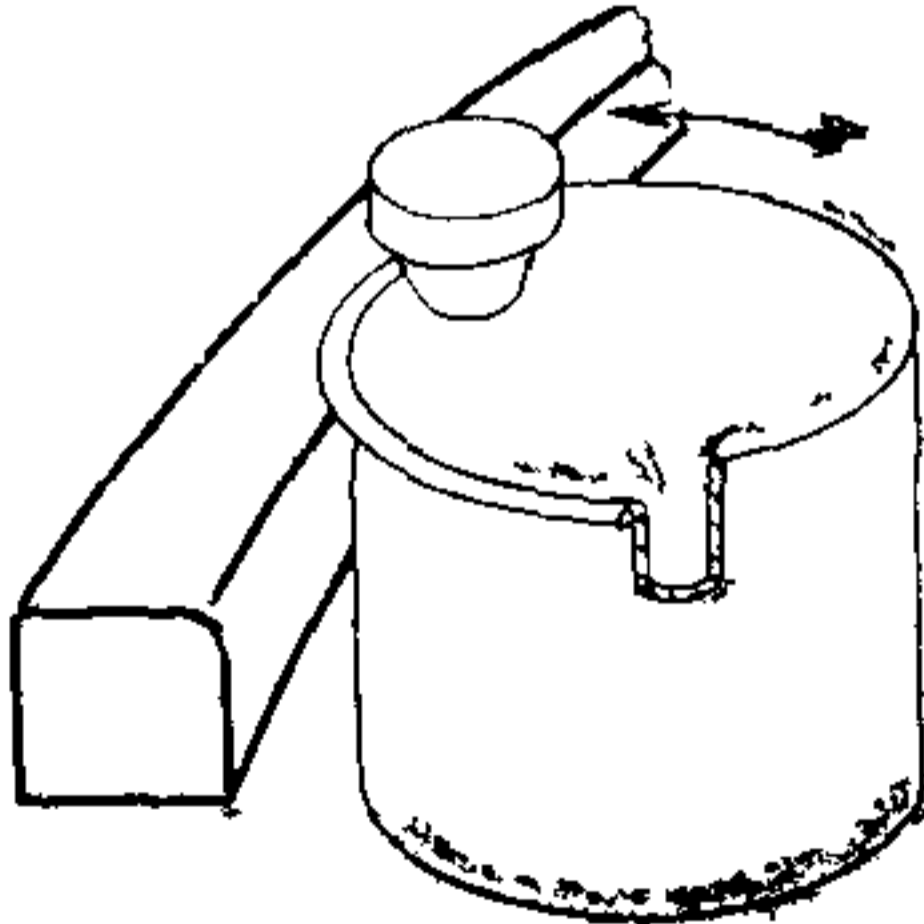
Термин	Определение	Чертеж
<p>122. Испытание на герметичность  D. Dichtigkeitsprüfung  E. Vacuum testing  F. Essai d'étanchéité</p>	<p>Неразрушающее контрольное испытание, проводимое для определения соответствия банок или крышек заданной степени неплотности при определенных условиях испытания</p>	<p>—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

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БАНОК**

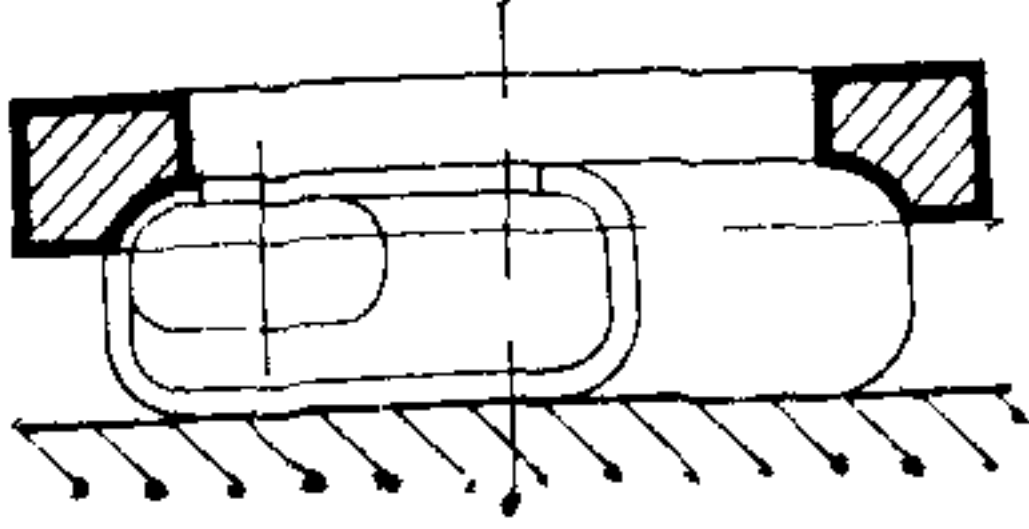
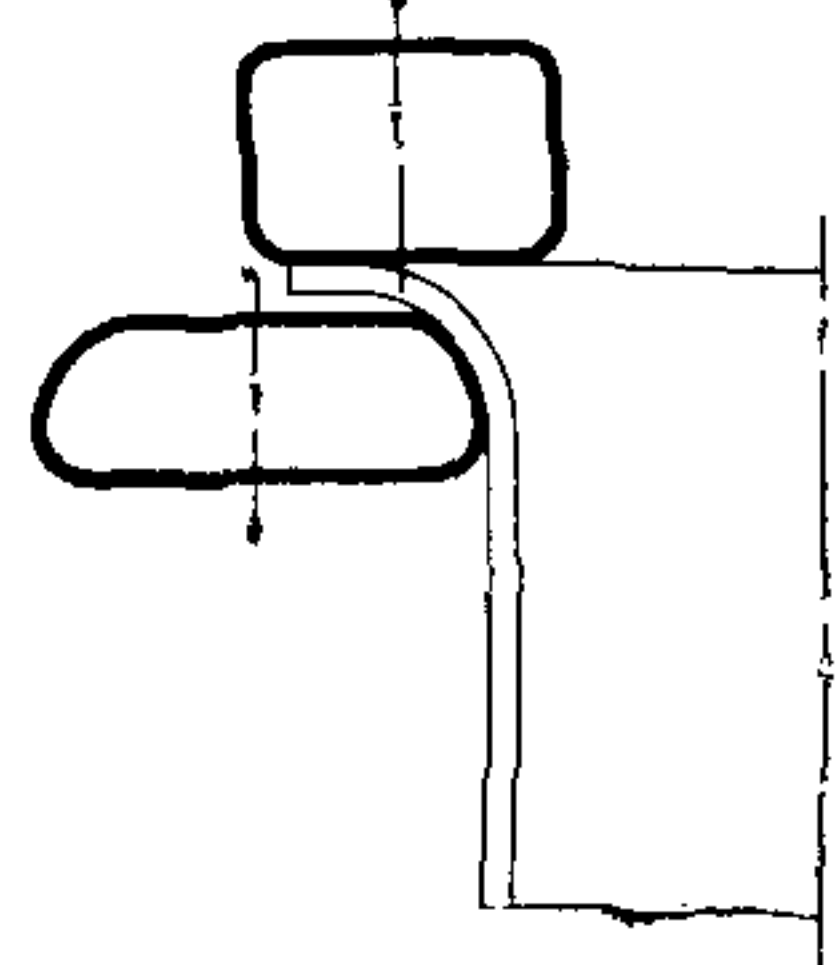
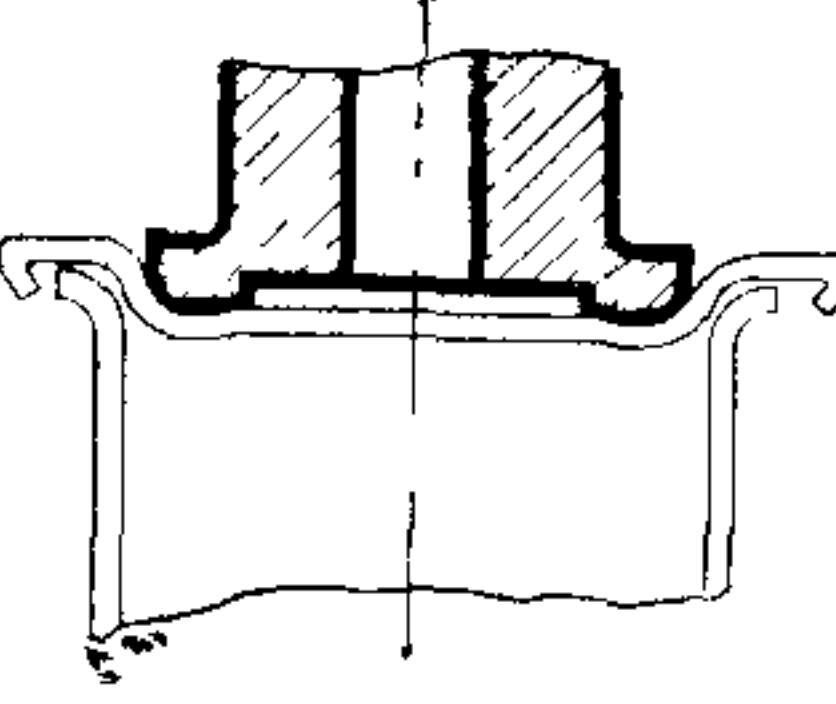
Термины штампов строить по правилу образования терминов по ГОСТ 15830—75

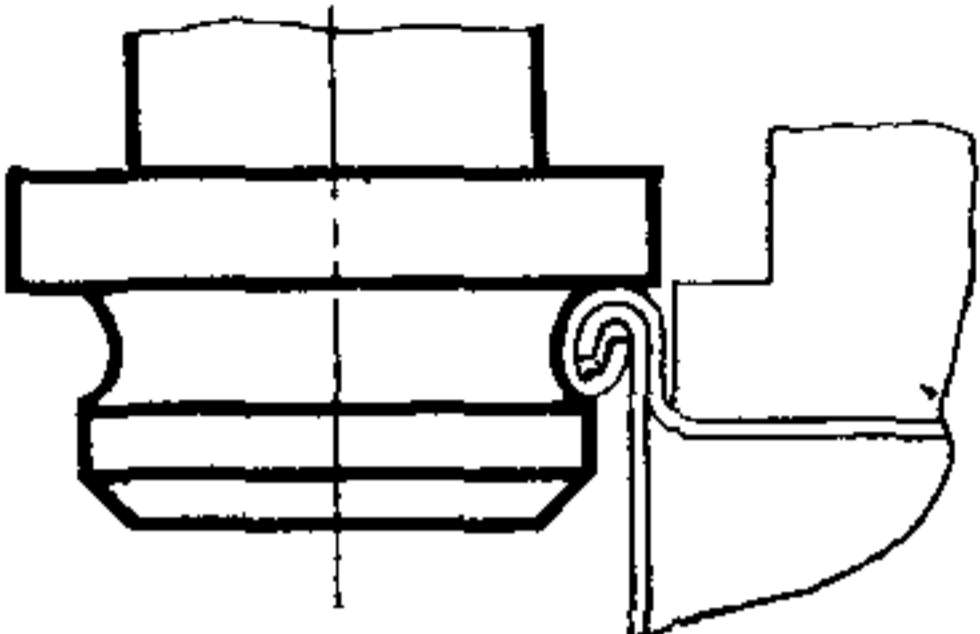
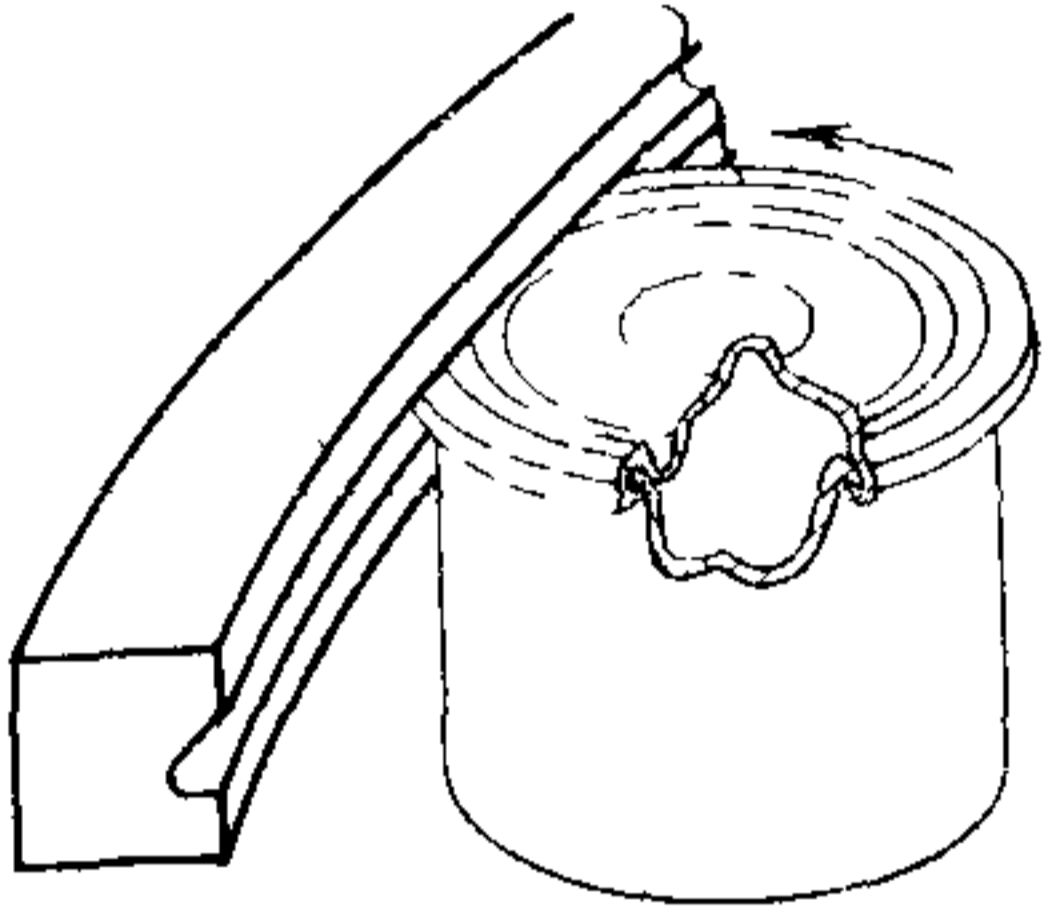
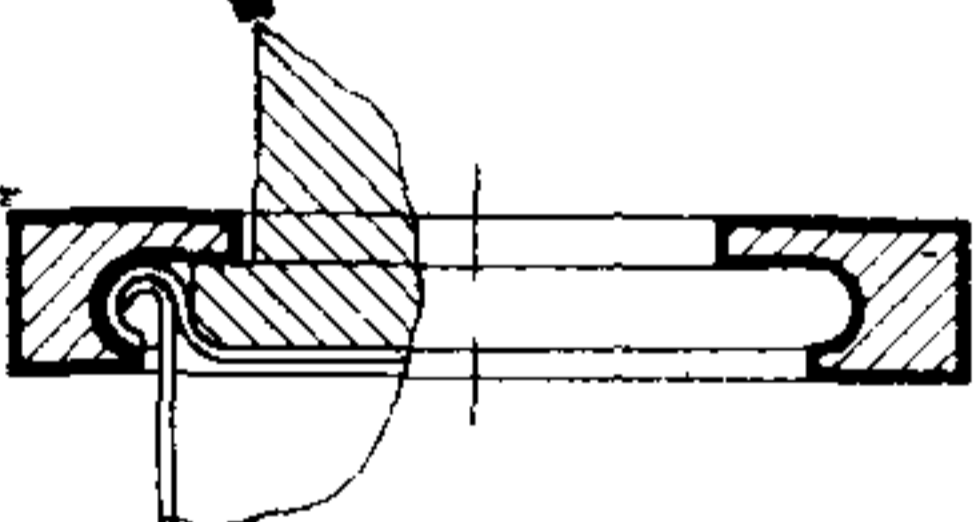


<p>123. Формующий патрон  D. Falzdorn  E. Forming horn  F. Mandrin formant</p>	<p>Сборная оправка, на которой формируется корпус и склепывается продольный шов</p>	
<p>124. Формующие крылья  D. Biegebacken  E. Forming wings  F. Ailes formantes</p>	<p>Инструмент, с помощью которого заготовка наматывается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

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

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



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

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

Термин	Определение	Чертеж
<p>141. <b>Дисковые ножницы</b>  D. Rollenschere  E. Gang slitter  F. Cisaille á couteaux circulaires</p>	<p>Машина для разрезки листов дис-  ковыми ножами</p>	<p>—</p>
<p>142. <b>Одинарные дисковые ножни-  цы</b>  D. Einfach-rollenschere  E. Single gang slitter  F. Cisaille simple á couteaux circu-  laires</p>	<p>Дисковые ножницы для разрезки  листов в одном направлении</p>	<p>—</p>
<p>143. <b>Сдвоенные дисковые ножни-  цы</b>  D. Doppelrollenschere  E. Duplex gang slitter  F. Cisaille double á couteaux circu-  laires</p>	<p>Дисковые ножницы для разрезки  листов в двух направлениях</p>	<p>—</p>
<p>144. <b>Фигурные ножницы</b>  D. Kurbel-Streifenpresse  E. Scroll shear  F. Cisaille guillotine</p>	<p>Машина для разрезки листов на  фигурные полосы</p>	<p>—</p>
<p>145. <b>Корпусоформирующая машина</b>  Ндп. <i>Корпусная машина</i>  D. Zargenherstellmaschine  E. Body maker  F. Machine á former</p>	<p>Машина для изготовления корпу-  сов из бланков</p>	<p>—</p>
<p>146. <b>Паяльная машина</b>  D. Lötmaschine  E. Soldering machine  F. Soudeuse</p>	<p>Машина для пайки продольного  шва корпуса банки</p>	<p>—</p>

Термин	Определение	Чертеж
<p>147. <b>Отбортовочная машина</b>  D. Bördelmaschine  E. Can flanging machine  F. Bordeuse</p>	<p>Машина для образования борта корпуса банки</p>	<p>1</p>
<p>148. <b>Закаточная машина</b>  D. Verschließmaschine  E. Double seamer  F. Sertisseuse</p>	<p>Машина для образования закаточного шва банки</p>	<p>1</p>
<p>149. <b>Испытательная машина</b>  D. Prüfmaschine  E. Testing machine  F. Éprouveuse</p>	<p>Машина для неразрушающих контрольных испытаний банок или крышек на герметичность</p>	<p>1</p>
<p>150. <b>Подвивочная машина</b>  D. Anrollmaschine  E. Canend-curling machine  F. Appareil curling</p>	<p>Машина для образования завитка на краях деталей из листового материала</p>	<p>1</p>
<p>151. <b>Пастировочная машина</b>  D. Gummiermaschine  E. Compound lining machine  F. Caoutchouteuse</p>	<p>Машина для нанесения пасты на поле крышки</p>	<p>1</p>
<p>152. <b>Пастосушильная машина</b>  D. Trockenofen  E. End drier  F. Four</p>	<p>Машина для сушки пасты на крышках</p>	<p>1</p>
<p>153. <b>Маркировочная машина</b>  Ндп-Маркер  D. Markiermaschine  E. End marker  F. Marqueuse</p>	<p>Машина для маркирования крышек или доньев</p>	<p>1</p>

**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
<i>Банка цельнотянутая</i>	8
<i>Банка цельноштапованная</i>	8
Банка цилиндрическая	9
<i>Банка штампованная</i>	8
Бланк	29
Боковина	46
Борт	26
Борт крышки	47
Борт фланца	50
Вал паяльный	125
Вальцовка	101
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	49
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
<i>Маркер</i>	153
Маркирование	118
Маркирование краской	120
Маркирование рельефное	119
Машина закаточная	148
Машина испытательная	149
Машина корпусоформирующая	145
<i>Машина корпусная</i>	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 формирующий	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 verschlossenen 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
Doppelverschleißnacht	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 Verschleißnaht	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 Verschleißnaht	96
Übergangszone	66
Überlappung	68
Überlappungs­dicke	87
Überlappungs­naht	30
Umgeformte Dose	8
Ungleichmäßige Überlappung	70
Unrunde Dose	12
Verbraucherverpackungsmittel	121
Verschließen	121
Verschleißfutter	135
Verschleißmaschine	148
Verschleißmittel	13
Verschleißnaht	33
Verschleißnaht­dicke	90
Verschleißnaht­höhe	91
Verschleißring	138
Verschleißrolle	136
Verschleißsegment	137
Verschlossene Dose	3
Vierschichtiger Falz	72
Vorwarmen	109
Walken	101
Wand	27
Zange	306
Zargenbiegen	106
Zargenherstellen	100
Zargenherstellmaschine	145
Zentrierkegel	39
Zudrücken der Falznaht	108
Zusammengesetzter 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 container	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	29
Flange of skirt	38
Flanging	112, 114
Flanging punch	148, 127
Flex-levelling	101
Folding	104

Foot of hook	43
Forming	100
Forming horn	123
Forming wings	124
Gang slitter	141
Grooved seam	72
Height of open metal can	22
Hook	41
Inside diameter of metal can	19
Inside hook	74
Inside hook width	82
Internal channel	80
Lapped seam	60
Leaktightness of metal can	24
Length of longitudinal overlap	84
Lid	14
Lock	40
Lock-and-lap side seam	61
Locking of the hooks	107
Lock thickness	86
Lock seam	59
Lubricating the sheets	113
Marking	118
Marking portion	55
Metal can	4
Middle channel	79
Neck of ring	58
Nonuniform overlap	70
Outside hook width	81
Outside hook	75
Outside channel	78
Overlap	68
Overlap butting	83, 96
Overlap thickness	87
Plug lid	56
Polishing wheel	126
Postheating	110
Preheating	109
Printing	120
Radius bending	103
Relief marking	119
Rift	73
Ring	57
Roll bending	102
Roller levelling	98
Round can	11
Scroll shear	144
Sealed can	3
Seaming	121
Seaming chuck	135
Seaming closure	15
Seaming panel	49, 89
Seaming roll	136
Seaming ring	138
Seam length	91
Seaming segment	137
Seam thickness	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	32
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 tôle mince	5
Boite en trois pièces	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 boîte métallique	18
Champ à marquer	55
Champ de la bride	49
Champ du couvercle	45
Chevauchement de l'assemblage à joint saillant	83
Chevauchement longitudinal	84
Cisaille à couteaux circulaires	141
Cisaille guillotine	144
Cisaille simple à couteaux circulaires	142
Cisaille double à couteaux circulaires	143
Coefficient de chevauchement	97
Coefficient d'élargissement du joint angulaire	93
Collure du corps	64
Cône de mise en place	39
Console du pli	42
Corps	31
Corps non bordé	30
Courbure	76
Couvercle	14
Couvercle assemblé	17
Couvercle à sertir	15
Curlage	115
Coefficient d'élargissement du joint angulaire	93
Degré d'étanchéité	25
Diamètre intérieur de la boîte ouverte métallique	20
Diamètre extérieur de la boîte emballée métallique	21
Disque de nettoyage	126
Disque de sertissage	138
Échancrage	99
Écrasement de l'agrafe	108
Emballage de consommation	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 boîtes embouties	128
Etampe pour la fabrication des couvercles	129
Étanchéité de la boîte 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 boîte ouverte métallique	22
Hauteur extérieure de la boîte emballée métallique	23
Jeu extérieur	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 à la peinture	120
Marquage en relief	119
Marqueuse	153
Molette de sertissage	136
Moulture	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 à trois couches	71
Recouvrement régulier	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*

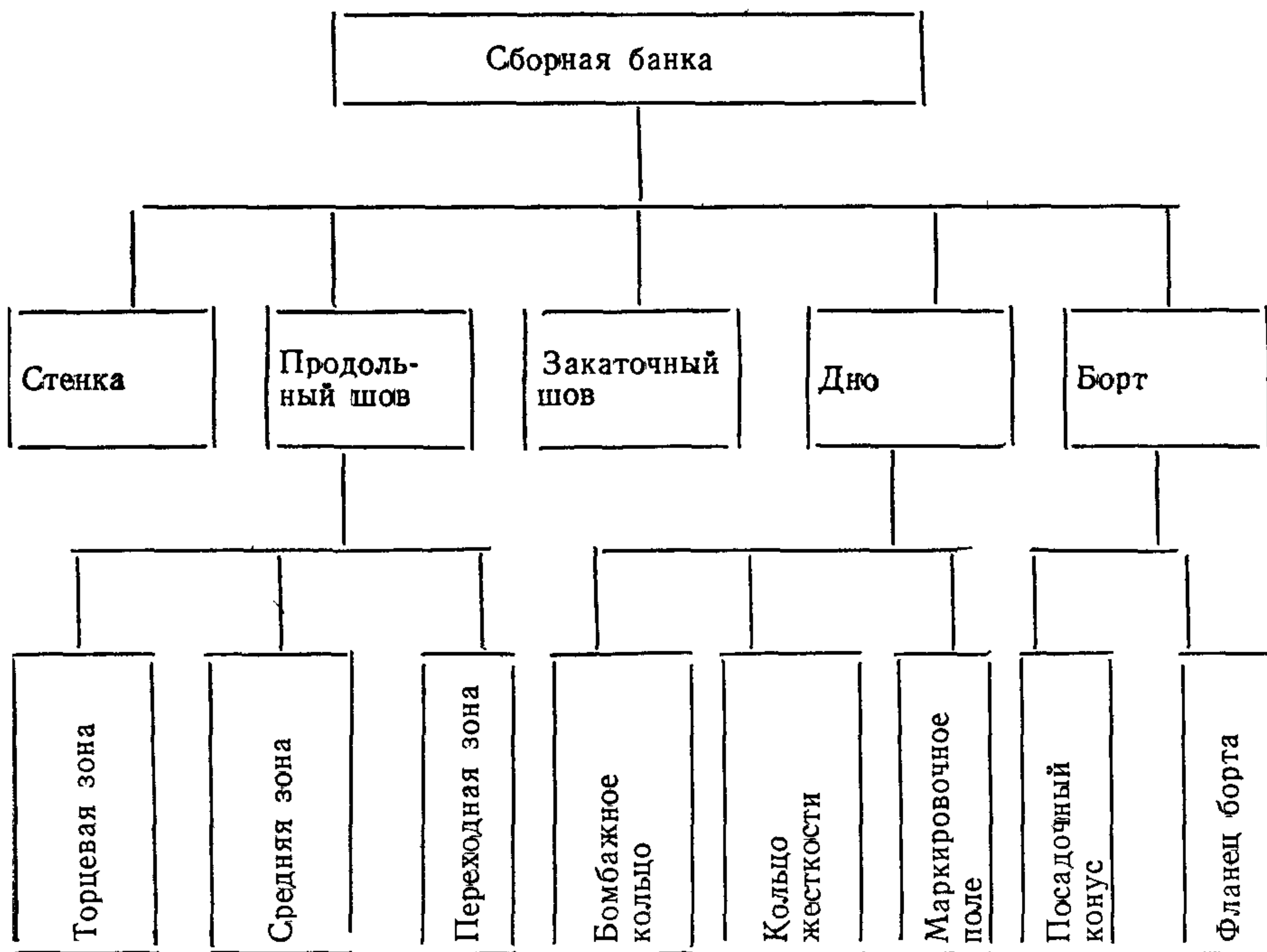
**ТЕРМИНЫ ПАЙКИ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В ПРОИЗВОДСТВЕ  
МЕТАЛЛИЧЕСКИХ БАНОК**

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

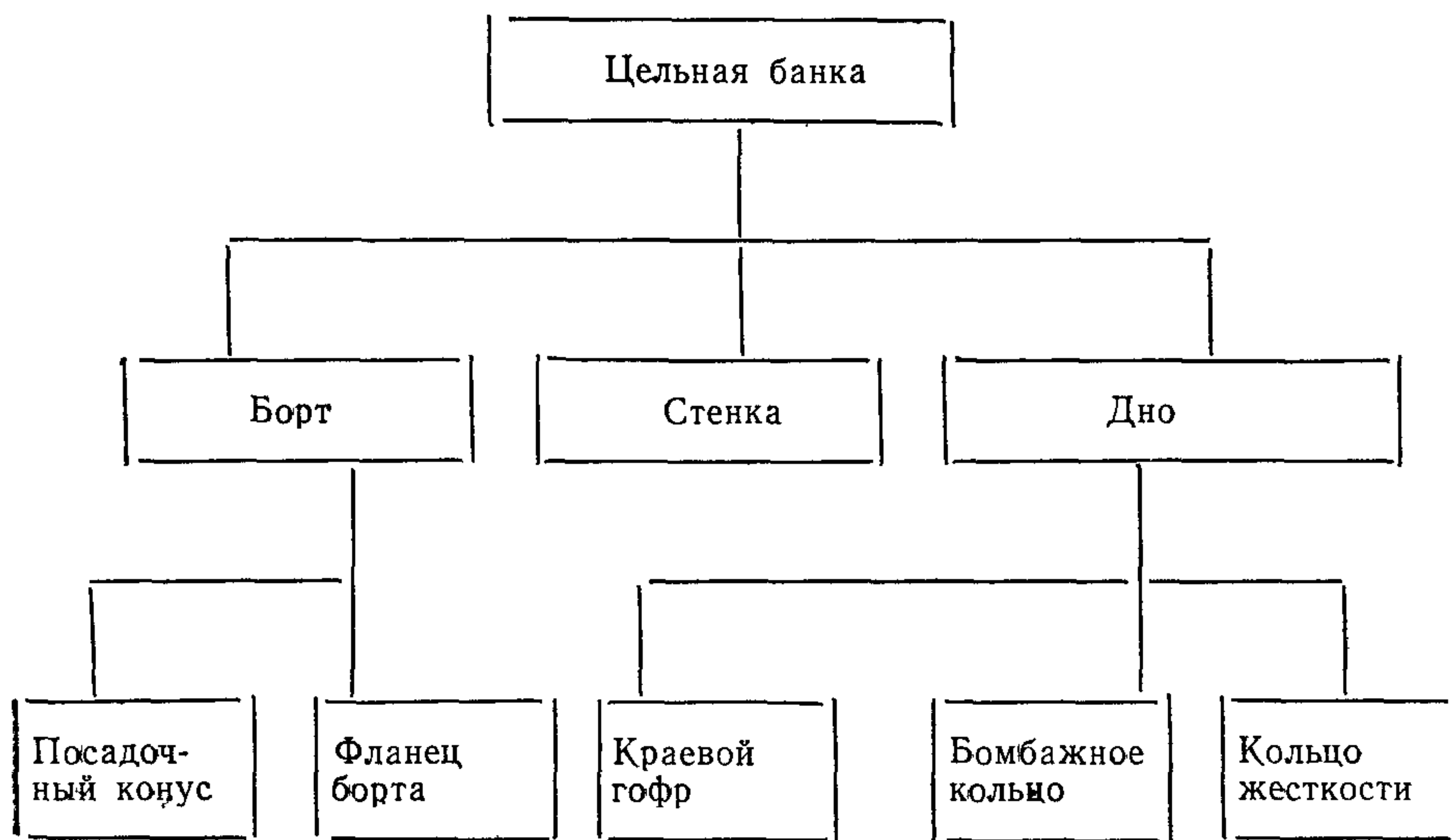




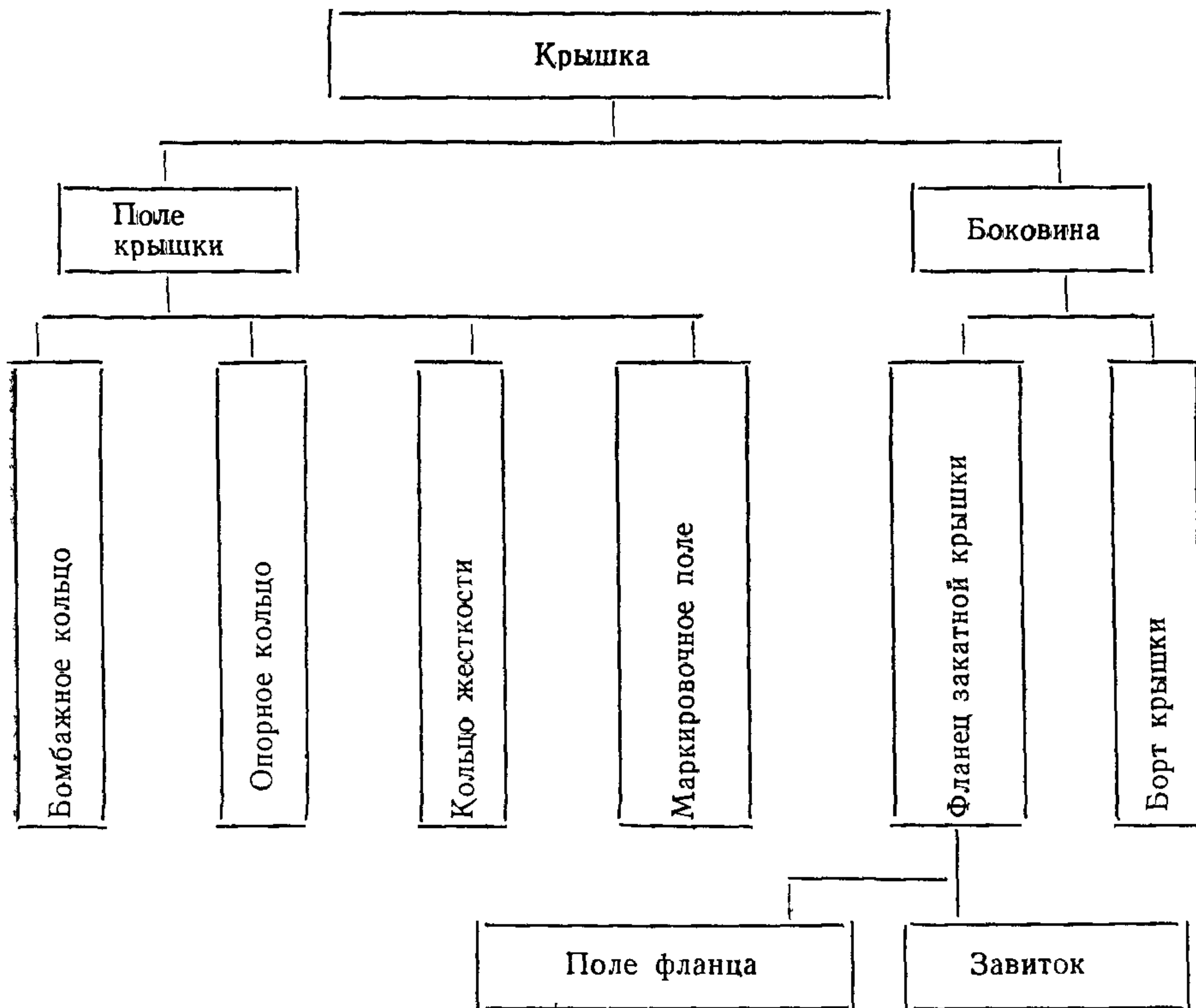
### Части сборной банки



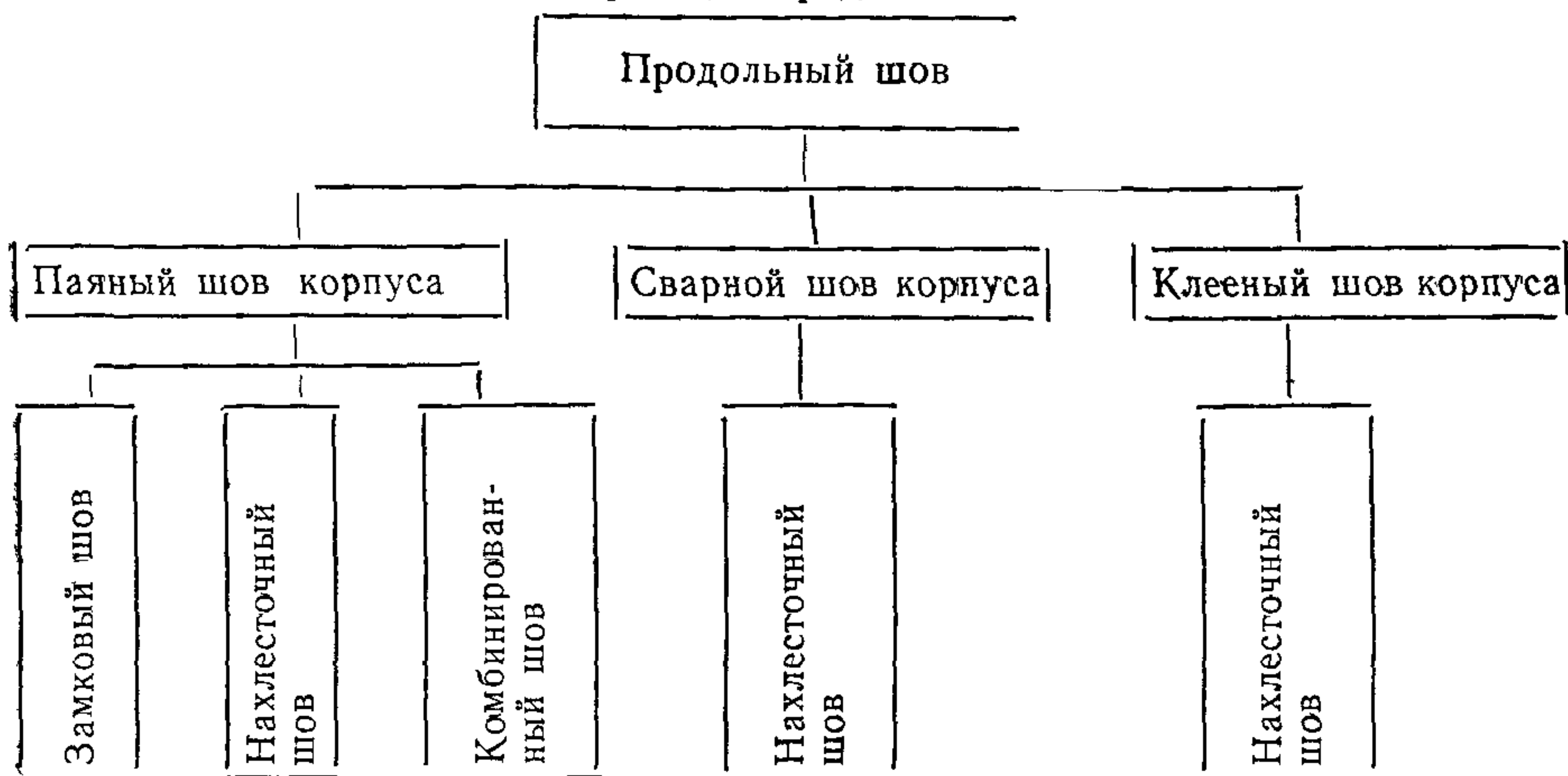
### Части цельной банки



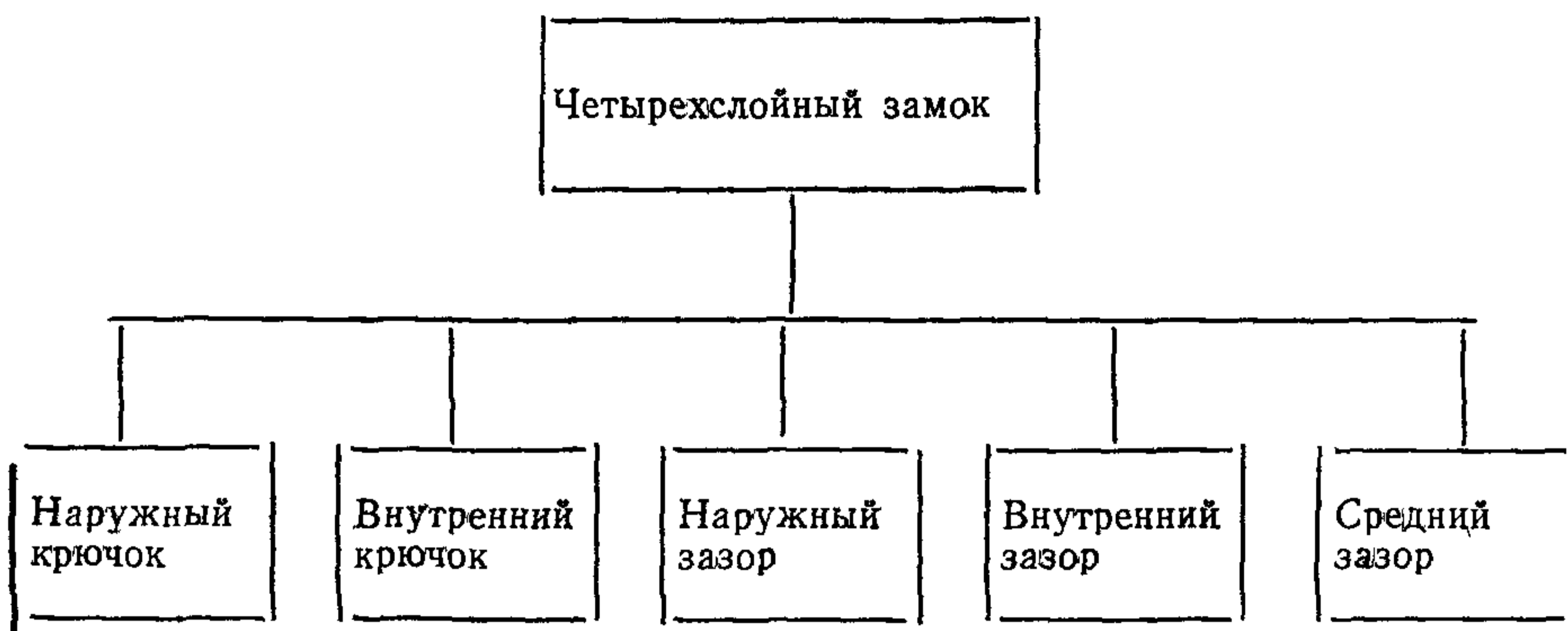
## Конструктивные элементы крышки



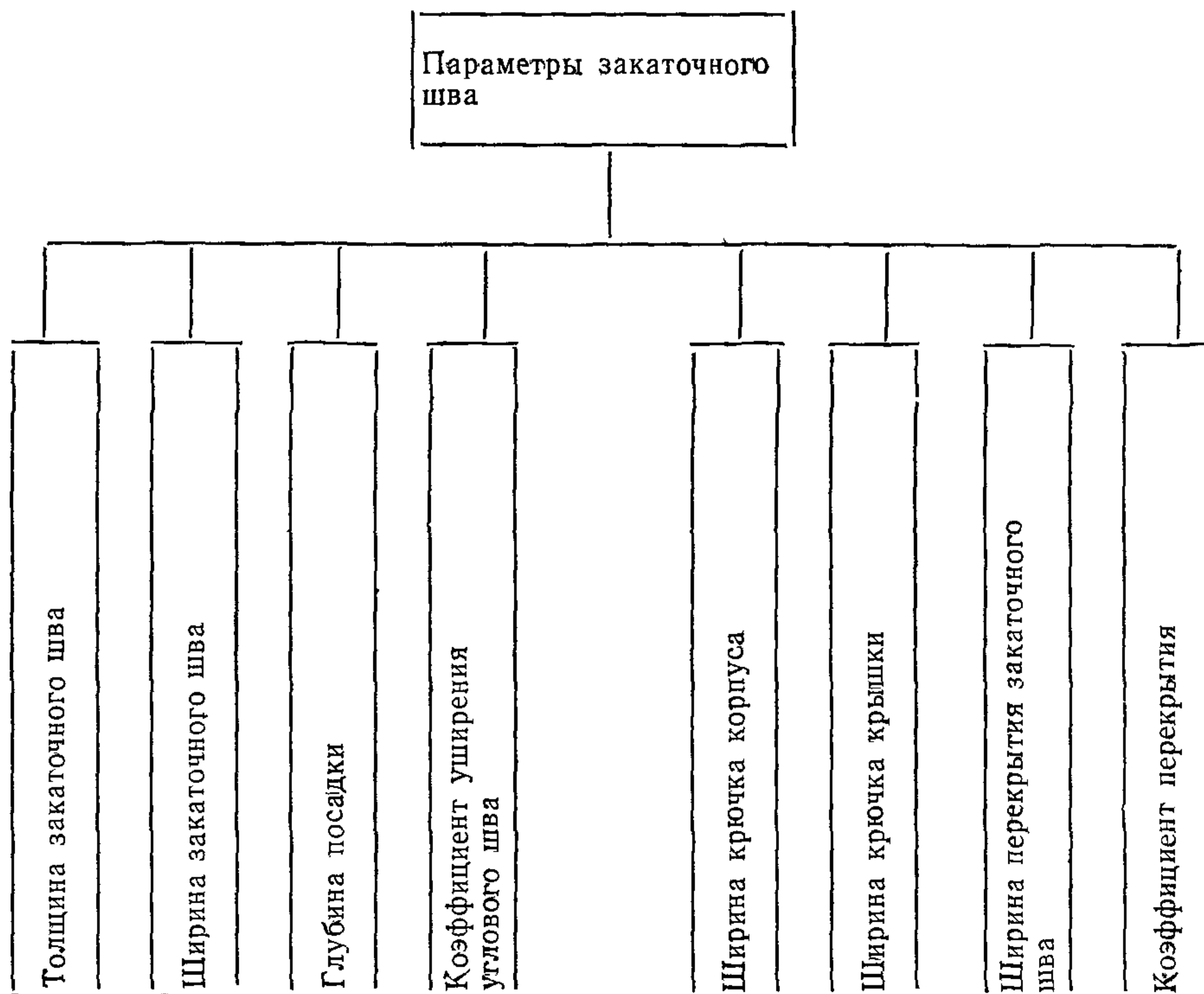
## Классификация продольных швов



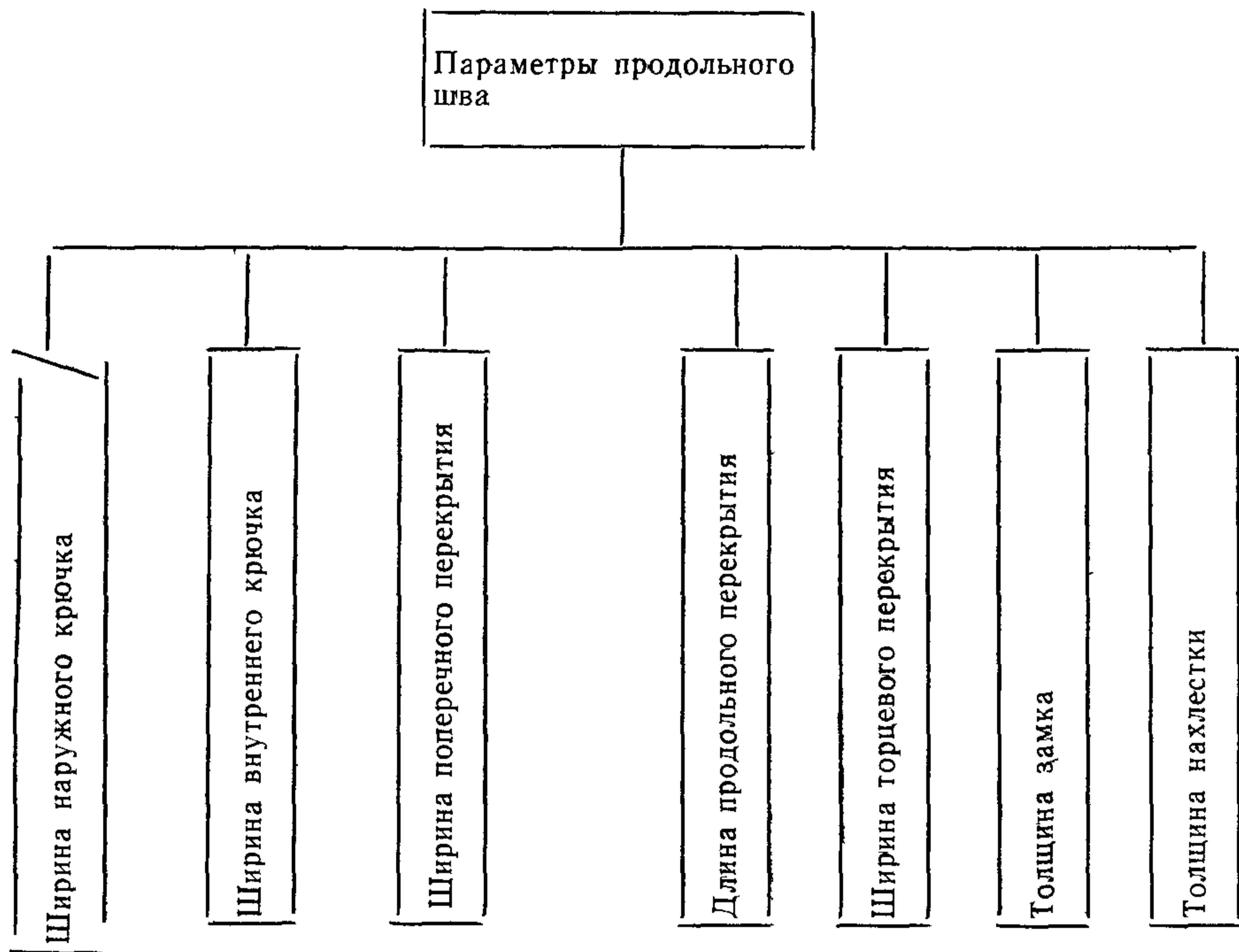
### Конструктивные элементы четырехслойного замка



### 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 зазора»;

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 d'étanchéité de la boîte 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)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 24373—80)*

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)*

---



*(Продолжение изменения к ГОСТ 24373—80)*

«Герметичность металлической банки.

Dichtigkeit der Dose aus Metall.

Leak-tightness of metal can.

Étanchéité de la boîte métallique.

Диаметр внутренний металлической банки.

Innendurchmesser der Dose aus Metall.

Inside diameter of metal can.

Diamètre intérieur de la boîte 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