



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: **2011102771/12**, **26.06.2009**

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
26.06.2008 US 61/075,977

(43) Дата публикации заявки: **10.08.2012** Бюл. № 22

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: **26.01.2011**

(86) Заявка РСТ:
US 2009/048941 (26.06.2009)

(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2009/158666 (30.12.2009)

Адрес для переписки:
**129090, Москва, ул.Б.Спасская, 25, стр.3,
ООО "Юридическая фирма Городиский и
Партнеры", пат.пов. А.В.Мишу, рег.№ 364**

(71) Заявитель(и):

АЛКОА ИНК. (US)

(72) Автор(ы):

**ФЕДУСА Энтони Дж. (US),
ДИК Роберт Е. (US),
БОЙСЕЛ Дарл Дж. (US)**

(54) ЕМКОСТЬ С ДВОЙНЫМИ СТЕНКАМИ И СПОСОБ ЕЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

(57) Формула изобретения

1. Способ изготовления емкости с двойными стенками, включающий:
 - обеспечение первой металлической емкости, имеющей диаметр X;
 - обеспечение второй металлической емкости, имеющей диаметр Y, причем диаметр Y больше, чем диаметр X;
 - вставку первой металлической емкости во вторую металлическую емкость; и
 - взаимное сцепление первой металлической емкости и второй металлической емкости так, чтобы между первым участком первой металлической емкости и первым участком второй металлической емкости находился зазор,
 - при этом взаимное сцепление первой металлической емкости и второй металлической емкости включает увеличение диаметра X второго участка первой металлической емкости до тех пор, пока по меньшей мере второй участок первой металлической емкости не войдет в контакт со вторым участком второй металлической емкости, и уменьшение диаметра Y второго участка второй металлической емкости так, чтобы взаимно сцепить первую металлическую емкость и вторую металлическую емкость.
2. Способ по п.1, в котором диаметр X второго участка первой металлической емкости увеличивают перед уменьшением диаметра Y второго участка второй металлической емкости.

3. Способ по п.1, в котором диаметр X второго участка первой металлической емкости увеличивают при увеличении также участка второй металлической емкости.

4. Способ по п.1, в котором диаметр Y второго участка второй металлической емкости уменьшают при сужении также второго участка первой металлической емкости.

5. Способ по п.1, в котором диаметр X второго участка первой металлической емкости увеличивают перед уменьшением диаметра Y второго участка второй металлической емкости; в котором диаметр X второго участка первой металлической емкости увеличивают при расширении также участка второй металлической емкости; и в котором диаметр Y второго участка второй металлической емкости уменьшают при сужении также участка первой металлической емкости.

6. Способ по п.1, дополнительно включающий этап сужения отверстия емкости с двойными стенками для вмещения крышки.

7. Способ по п.1, в котором первая металлическая емкость и/или вторая металлическая емкость имеют ребра.

8. Способ по п.1, в котором первая и вторая металлические емкости каждая имеют высоту, и высота первой металлической емкости больше, чем высота второй металлической емкости.

9. Емкость с двойными стенками, имеющая:

внутреннюю металлическую емкость;

внешнюю металлическую емкость, взаимно сцепленную с внутренней металлической емкостью; и

зазор между первым участком внутренней металлической емкости и первым участком внешней металлической емкости;

при этом диаметр второго участка внутренней металлической емкости был увеличен для контакта со вторым участком внешней металлической емкости, и диаметры второго участка внутренней металлической емкости и внешней металлической емкости были увеличены вместе, и кроме того диаметр третьего участка внутренней металлической емкости и диаметр третьего участка внешней металлической емкости были уменьшены.

10. Емкость по п.9, в которой внутренняя и/или внешняя металлические емкости имеют ребра.

11. Емкость по п.9, в которой верхняя кромка внутренней металлической емкости имеет такие размеры, чтобы вместить крышку.

12. Емкость по п.9, в которой внутренняя и внешняя металлические емкости каждая имеют высоту, и высота внутренней металлической емкости больше, чем высота внешней металлической емкости.

13. Способ изготовления металлической емкости с двойными стенками, включающий:

обеспечение первой металлической емкости, имеющей диаметр X;

обеспечение второй металлической емкости, имеющей диаметр Y, причем диаметр Y больше, чем диаметр X;

вставку первой металлической емкости во вторую металлическую емкость;

увеличение диаметра X второго участка первой металлической емкости до тех пор, пока по меньшей мере второй участок первой металлической емкости не войдет в контакт со вторым участком второй металлической емкости; и

значительное уменьшение диаметра Y второго участка второй металлической емкости, чтобы взаимно сцепить первую металлическую емкость и вторую металлическую емкость, так, чтобы зазор находился между первым участком первой металлической емкости и первым участком второй металлической емкости.

14. Способ изготовления металлической емкости с двойными стенками, включающий:

обеспечение первой металлической емкости, имеющей диаметр X;

обеспечение второй металлической емкости, имеющей диаметр Y, причем диаметр Y больше, чем диаметр X;

вставку первой металлической емкости во вторую металлическую емкость;

увеличение диаметра X второго участка первой металлической емкости до тех пор, пока по меньшей мере второй участок первой металлической емкости не войдет в контакт со вторым участком второй металлической емкости;

увеличение вместе диаметра второго участка первой металлической емкости и диаметра второго участка второй металлической емкости; и

окончательную обработку верхней кромки первой емкости, чтобы взаимно сцепить первую металлическую емкость и вторую металлическую емкость так, чтобы зазор находился между первым участком первой металлической емкости и первым участком второй металлической емкости.

15. Способ по п.14, в котором окончательная обработка верхней кромки включает закрутку или двойное закатывание.

16. Способ изготовления металлической емкости с двойными стенками, включающий:

обеспечение первой металлической емкости, имеющей диаметр X;

обеспечение второй металлической емкости, имеющей диаметр Y, причем диаметр Y больше, чем диаметр X;

вставку первой металлической емкости во вторую металлическую емкость;

уменьшение диаметра Y второго участка второй металлической емкости до тех пор, пока по меньшей мере второй участок второй металлической емкости не войдет в контакт со вторым участком первой металлической емкости;

уменьшение вместе диаметра второго участка первой металлической емкости и диаметра второго участка второй металлической емкости; и

окончательную обработку верхней кромки первой емкости, чтобы взаимно сцепить первую металлическую емкость и вторую металлическую емкость так, чтобы зазор находился между первым участком первой металлической емкости и первым участком второй металлической емкости.

17. Способ по п.16, в котором окончательная обработка верхней кромки включает закрутку или двойное закатывание.

18. Способ изготовления металлической емкости с двойными стенками, включающий:

обеспечение первой металлической емкости, имеющей диаметр X;

обеспечение второй металлической емкости, имеющей диаметр Y, причем диаметр Y больше, чем диаметр X;

вставку первой металлической емкости во вторую металлическую емкость;

взаимное сцепление первой металлической емкости и второй металлической емкости так, чтобы зазор находился между первым участком первой металлической емкости и первым участком второй металлической емкости;

при этом взаимное сцепление первой металлической емкости и второй металлической емкости включает уменьшение диаметра Y второго участка второй металлической емкости до тех пор, пока по меньшей мере второй участок второй металлической емкости не войдет в контакт со вторым участком первой металлической емкости, и увеличение диаметра X второго участка первой металлической емкости, чтобы взаимно сцепить первую металлическую емкость и вторую металлическую емкость.

19. Способ по п.18, в котором диаметр X второго участка первой металлической емкости увеличивают после уменьшения диаметра Y второго участка второй металлической емкости до тех пор, пока по меньшей мере второй участок второй металлической емкости не войдет в контакт со вторым участком первой металлической емкости.

RU 2011102771 A

RU 2011102771 A