

1. Спосіб виготовлення корпусу ковша з вгнутих перерізом безперервної кривизни без фальцювання з металевих листів великого розміру, який **відрізняється** тим, що:
 - готують лист великого розміру (1) з суцільного листа або з залишку суцільного листа;
 - допоміжними засобами (4,5) надають кривизну суцільному листові (1) великого розміру згідно з профілем, близьким до заданої кінцевої форми, з урахуванням наступних деформацій корпусу (3) ковша;
 - прикріплюють до одного з кінців (9) корпусу ковша притискну пластину (10), контур (11) якої точно відповідає заданому вгнутому профілю, причому при поступовому скріпленні країв розхилу цього листа вони опираються на ребра притискної пластини (10);
 - зміцнюють другий кінець (12) листа підсилювачем (13) згідно з заданим точним профілем;
 - знімають тиск, що задають допоміжні засоби, з корпусу (3) ковша, якому надано заданої форми;
 - зміцнюють повздовжні краї до або після надання кривизни листові (1).
2. Спосіб виготовлення корпусу ковша за п. 1, який **відрізняється** тим, що до кінця (9) корпусу ковша прикріплюють притискну пластину (10) після зміцнення другого кінця (12) листа підсилювачем (13) згідно з заданим точним профілем.
3. Спосіб виготовлення корпусу ковша за п. 1, який **відрізняється** тим, що до надання кривизни листові виконують закраїни (6,7).
4. Спосіб виготовлення корпусу ковша за пп.1,3 який **відрізняється** тим, що закраїни (6,7) виконують після надання кривизни листові.
5. Спосіб виготовлення корпусу ковша за п. 4, який **відрізняється** тим, що закраїни (6,7) виконують після зміцнення другого кінця (12) листа підсилювачем (13).
6. Спосіб виготовлення корпусу ковша за пп. 1, 2 чи 3, який **відрізняється** тим, що використовують формувач (2), відповідно завчасно вигинаючи профіль перерізу формувача (2), з урахуванням наступних деформацій корпусу ковша.
7. Спосіб виготовлення корпусу ковша за пп. 1, 2, 3 чи 6, який **відрізняється** тим, що кривизну листові (1) надають накладенням на опуклу зовнішню поверхню опуклого формувача (2).
8. Спосіб виготовлення корпусу ковша за пп. 1, 2, 3 чи 6, який **відрізняється** тим, що кривизну листові (1) надають вводючи його до внутрішнього простору увігнутої внутрішньої поверхні вгнутого формувача (2), приводячи в контакт та підтримуючи його в контакті з цією поверхнею.
9. Спосіб виготовлення корпусу ковша за попереднім пунктом, який **відрізняється** тим, що лист (1) вводять до контакту із вгнутою внутрішньою поверхнею (16) вгнутого формувача (2) ковзанням вздовж цієї внутрішньої поверхні.
10. Спосіб виготовлення корпусу ковша за п. 8, який **відрізняється** тим, що лист (1) вводять до контакту з вгнутою внутрішньою поверхнею (16) вгнутого формувача (2), штовхаючи його вниз до середини формувача.
11. Спосіб виготовлення корпусу ковша за п. 8, який **відрізняється** тим, що лист (1) вводять до контакту із вгнутою внутрішньою поверхнею (16) вгнутого формувача (2), протискаючи обидві повздовжні закраїни (6,7) зверху вниз до повздовжніх країв формувача.
12. Спосіб виготовлення корпусу ковша за пп.1-11, який **відрізняється** тим, що ділянки листа з найбільшою кривизною піддають механічній обробці.
13. Спосіб виготовлення корпусу ковша за п. 12, який **відрізняється** тим, що механічну обробку проводять після зміцнення закраїн.
14. Спосіб виготовлення корпусу ковша за пп. 12 чи 13, який **відрізняється** тим, що механічну обробку проводять шляхом обдування твердими гранулами або частками з міцного матеріалу.
15. Спосіб виготовлення корпусу ковша за пп.1-14, який **відрізняється** тим, що повздовжні краї листа (1) зміцнюють шляхом повздовжньої деформації (8).
16. Спосіб виготовлення корпусу ковша за пп. 1-15, який **відрізняється** тим, що повздовжні краї листа (1) зміцнюють шляхом механічної, термічної або хімічної обробки.