

Title (en)

Method of curling can lids onto a can body.

Title (de)

Verfahren zum Falzen von Deckeln an einen Dosenmantel.

Title (fr)

Procédé de sertissage de fonds à un corps de récipient.

Publication

EP 0177426 A1 19860409 (FR)

Application

EP 85401928 A 19851003

Priority

FR 8415157 A 19841003

Abstract (en)

[origin: ES8701547A1] A method of seaming a preformed end closure to a preformed container body of a drum or the like for forming a seam of reduced radial projection relative to the sidewall of the container body. At the start of seaming the end closure is in driving engagement with a rotating chuck and flanges of the end closure and container body are in overlying relation. The skirt of the end closure is radially spaced from the sidewall of the chuck and driving engagement therebetween is effected in the annular curved connecting zone between the skirt and recessed transverse central portion of the end closure. The skirt flares from the central portion to the flange thereof and is preferably at least in part frustoconical or has an annular step. The sidewall of the container body is centered on the skirt of the end closure and is spaced a radial distance from the chuck sidewall substantially greater than the thickness of the sheet metal of the end closure of the skirt. Driving engagement in the connecting zone may be circumferentially continuous or defined by a plurality of circumferentially spaced axially inclined ribs in the connecting zone.

Abstract (fr)

L'invention propose un procédé de sertissage d'un fond (21) à un corps (2) de récipient (fût...) avec un bourrelet de projection radiale réduite. Le corps de récipient (2) est centré sur le fond, lequel est engagé sur un mandrin tournant (28), les rebords du corps et du fond étant superposés. La jupe (26) du fond, par exemple tronconique, s'évase à partir d'une portion centrale transversale (25), et s'écarte de la paroi latérale du mandrin, un contact d'entraînement par le mandrin, continu ou discontinu, étant réalisé en la zone de raccordement de cette jupe à la portion centrale, par exemple formée de nervures (22) circonférentiellement espacées et axialement inclinées qui s'avèrent bénéfiques en outre pour l'empilage de tels fonds. Le diamètre de l'extrémité axiale du corps de récipient est réduit au cours même du sertissage par application contre la paroi latérale de mandrin.

IPC 1-7

B21D 51/32

IPC 8 full level

B21D 51/32 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B21D 51/32 (2013.01 - EP US); **Y10T 29/49915** (2015.01 - EP US)

Citation (applicant)

FR 1533260 A 19680719 - CARNAUD & FORGES

Citation (search report)

- [X] FR 1533260 A 19680719 - CARNAUD & FORGES
- [Y] US 3142280 A 19640728 - WILLIAM HEINLE CARL
- [Y] DE 1285348 B 19681212 - PLATMANUFACTUR AB
- [A] US 2629421 A 19530224 - AYRES WILLIAM H
- [A] DE 2141962 A1 19730301 - RHEINPFÄLZISCHE BLECHEMBALLAG
- [A] US 3073478 A 19630115 - JOHN HENCHERT
- [A] US 4392295 A 19830712 - SASAI MITSUO [JP], et al
- [A] GB 106221 A 19170517 - CAMIDGE FRANK BREMNER, et al
- [A] FR 2144660 A1 19730216 - RHEINPFÄLZISCHE BLECH
- [A] PATENTS ABSTRACTS OF JAPAN, vol. 7, no. 116 (M-216) [1261], 20th May 1983; & JP-A-58 035 027 (HOTSUKAI SEIKAN K.K.) 01-03-1983

Cited by

CN107116143A; US6089072A; US6102243A; US5911551A; FR2705258A1; DE20116187U1; EP0365063A1; US5143504A; US6915553B2

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE FR GB IT LI LU NL

DOCDB simple family (publication)

EP 0177426 A1 19860409; EP 0177426 B1 19890111; AU 4828085 A 19860410; AU 575203 B2 19880721; DE 3567390 D1 19890216; ES 296893 U 19880301; ES 296893 Y 19881116; ES 547572 A0 19861216; ES 8701547 A1 19861216; FR 2570969 A1 19860404; FR 2570969 B1 19890120; IN 165507 B 19891104; US 4697972 A 19871006; US 4697972 B1 19910604; US 4784282 A 19881115

DOCDB simple family (application)

EP 85401928 A 19851003; AU 4828085 A 19851002; DE 3567390 T 19851003; ES 296893 U 19860814; ES 547572 A 19851003; FR 8415157 A 19841003; IN 806DE1985 A 19851003; US 3089687 A 19870325; US 78538285 A 19851007