

Title (en)

Method of making a drawn can of sheet metal.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung einer Tiefziehdose aus Blech.

Title (fr)

Procédé de fabrication d'une boîte étirée de tôle.

Publication

**EP 0279269 A2 19880824 (DE)**

Application

**EP 88101419 A 19880202**

Priority

DE 3704895 A 19870217

Abstract (en)

A deep-drawn can with a stepped edge adjoining the top of the cylindrical can body is produced by first deep-drawing, in a first draw and, if appropriate, one or more further draws, a cup which has a plane flange and whose internal diameter and height correspond to the internal diameter and height of the can body of the finished deep-drawn can. Using a holding-down tool acting on the flange, a part of the flange is then deformed to give the stepped edge, while leaving a residual flange, by means of a stepped-edge drawing ring with a drawing orifice whose diameter approximately corresponds to the external diameter of the can body, and with a stepped-edge recess which is provided at the inlet end thereof and is formed with a diameter greater than that of the drawing orifice, and by means of a stepped-edge stamp with a stamp part corresponding to the internal diameter of the can body, and with a stepped-edge part of greater diameter.

Abstract (de)

Bei der Herstellung einer Tiefziehdose (T) aus Stahlblech, mit einem oben an dem zylindrischen Dosenrumpf (1) anschließenden Stufenrand (11), wird zunächst in einem Anschlagzug und gegebenenfalls einem oder mehreren Weiterzügen ein ebenen Flansch (2) aufweisender Napf (N) tiefgezogen, dessen Innendurchmesser (D) und Höhe (H) dem Innendurchmesser und der Höhe des Dosenrumpfes der fertigen Tiefziehdose entspricht. Dann wird unter Verwendung eines auf den Flansch (2) einwirkenden Niederhalters (10) mittels eines Stufenrandziehringes (3) mit einer Ziehöffnung (4), deren Durchmesser (D1) etwa dem Außendurchmesser des Dosenrumpfes entspricht, und mit einer an seinem Einlaufende (3a) vorgesehenen, im Durchmesser (D2) größer als die Ziehöffnung (4, D1) ausgebildeten Stufenrandausnehmung (5), und mittels eines Stufenrandstempels (6) mit einem dem Innendurchmesser (D) des Dosenrumpfes (1) entsprechenden Stempelteil (7, D3), und mit einem im Durchmesser (D4) größeren Stufenrandteil (8) ein Teil des Flansches (2) unter Belassung eines Restflansches zu dem Stufenrand (11) umgeformt.

IPC 1-7

**B21D 22/22**; **B21D 22/28**; **B21D 51/26**

IPC 8 full level

**B21D 22/22** (2006.01); **B21D 22/28** (2006.01); **B21D 51/26** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B21D 22/22** (2013.01); **B21D 51/26** (2013.01)

Cited by

US7661286B2; US5442111A; EP0614711A1; FR2702401A1; WO2005023451A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0279269 A2 19880824**; **EP 0279269 A3 19900509**; **EP 0279269 B1 19920513**; AT E75975 T1 19920515; DE 3704895 A1 19880825; DE 3704895 C2 19881117; DE 3870907 D1 19920617; ES 2031935 T3 19930101; GR 3005012 T3 19930524

DOCDB simple family (application)

**EP 88101419 A 19880202**; AT 88101419 T 19880202; DE 3704895 A 19870217; DE 3870907 T 19880202; ES 88101419 T 19880202; GR 920401352 T 19920624