

## Title (en)

Method and device for positioning a can body.

## Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Positionieren einer Dosenzarge.

## Title (fr)

Procédé et dispositif pour positionner un corps de boîte.

## Publication

**EP 0398051 A1 19901122 (DE)**

## Application

**EP 90107960 A 19900426**

## Priority

CH 181489 A 19890516

## Abstract (en)

The invention describes a device for positioning a can body (10) which comprises a cylinder with a longitudinal weld seam, is provided at a predetermined point on its outer circumference with a tab (20) or a similar projection and is to be further processed, e.g. further deformed. The can body (10) can be taken up in a spatially fixed manner in a body-holding device (40) and a rotary motion about its longitudinal axis (11) imparted to it. The rotary motion is stopped by a stop (48) or similar obstacle projecting into the path of the tab (20), the position of the stop (48) being chosen in such a way that the longitudinal seam (16) of the can body (10) is then in a precisely defined position. This makes it possible to ensure that, for example when further deforming a circular-cylindrical can body (10) to form a cuboid can body, the longitudinal seam (16) comes to rest precisely in the centre of the narrow side of the cuboid can body. The longitudinal seam (16) is thus detected in a simple manner with the aid of the tab (20).  
<IMAGE>

## Abstract (de)

Beschrieben ist eine Vorrichtung zum Positionieren einer Dosenzarge (10), die aus einem längsnahtgeschweißten Zylinder besteht, an vorbestimmter Stelle ihres Außenumfangs mit einer Lasche (20) od.dgl. Vorsprung versehen ist und weiterverarbeitet, z.B. weiterverformt, werden soll. In einer Zargenaufnahmeeinrichtung (40) ist die Dosenzarge (10) raumfest aufnehmbar und um ihre Längsachse (11) in Drehbewegung versetzbar. Durch einen in den Weg der Lasche (20) ragenden Anschlag (48) od.dgl. Hindernis wird die Drehbewegung gestoppt, wobei die Lage des Anschlags (48) so gewählt ist, daß sich dann die Längsnaht (16) der Dosenzarge (10) in einer genau definierten Lage befindet. Dadurch läßt sich sicherstellen, daß z.B. beim Weiterverformen einer kreiszylindrischen Dosenzarge (10) zu einer quaderförmigen Dosenzarge die Längsnaht (16) genau in der Mitte der Schmalseite der quaderförmigen Dosenzarge zu liegen kommt. Mit Hilfe der Lasche (20) wird somit auf einfache Weise die Längsnaht (16) erfaßt.

## IPC 1-7

**B21D 51/26**; **B65G 47/24**

## IPC 8 full level

**B65G 47/248** (2006.01); **B21D 51/26** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**B21D 51/2646** (2013.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [AD] DE 3725186 A1 19890119 - ELPATRONIC AG [CH]
- [AD] DE 3513703 C2 19890309
- [X] US 3415350 A 19681210 - MURPHY HUGH W
- [X] US 3690487 A 19720912 - EVANS JOHN S JR, et al
- [A] DE 2520394 A1 19761125 - BECK & CO PACKAUTOMATEN
- [A] US 3610398 A 19711005 - RICE HAROLD B

## Cited by

US6009733A; CN111482522A

## Designated contracting state (EPC)

CH DE ES FR GB IT LI NL SE

## DOCDB simple family (publication)

**DE 3922816 C1 19900705**; BR 9002268 A 19910730; CH 678501 A5 19910930; DK 120690 A 19901117; DK 120690 D0 19900515; EP 0398051 A1 19901122; JP H0313240 A 19910122; US 5035569 A 19910730

## DOCDB simple family (application)

**DE 3922816 A 19890711**; BR 9002268 A 19900515; CH 181489 A 19890516; DK 120690 A 19900515; EP 90107960 A 19900426; JP 12431190 A 19900516; US 51873390 A 19900502