

Title (en)

Device for rounding and conveying on sheet blanks for can shells.

Title (de)

Vorrichtung zum Runden und Weiterfördern von Blechzuschnitten für Dosenzargen.

Title (fr)

Dispositif pour cintrer et réexpédier de flans en tôle pour les corps des boîtes.

Publication

EP 0413955 A2 19910227 (DE)

Application

EP 90113603 A 19900716

Priority

CH 304489 A 19890822

Abstract (en)

A sheet blank (10) can be moved through between a first and a second bending roll (24, 25). Arranged behind the bending rolls (24, 25) in the direction (12) of motion of the blank is a deflector (28), at which the sheet blank (10) can be deflected away from the first bending roll (24) out of its original direction (12) of motion and around the second bending roll (25). To intercept the forward edge of the sheet blank (10) in the original direction (12) of motion, an intersecting strip (29) is arranged at that side of the second bending roll (25) which faces away from the first bending roll (24), at least approximately in the common plane of the axes of the two bending rolls (24, 25). The intersecting strip (29) is part of a guide rail (30), along which the rounded sheet blank (10) is guided with the longitudinal edges close together during an axial onward movement. The guide rail (30) extends at least approximately over the entire length of the two bending rolls (24, 25) and is arranged in such a way that the sheet blank (10) surrounds it during the bending of the latter. <IMAGE>

Abstract (de)

Zwischen einer ersten und einer zweiten Biegewalze (24, 25) ist ein Blechzuschnitt (10) hindurchbewegbar. In dessen Bewegungsrichtung (12) hinter den Biegewalzen (24, 25) ist ein Ablenkkörper (28) angeordnet, an dem der Blechzuschnitt (10) von der ersten Biegewalze (24) weg und um die zweite Biegewalze (25) herum aus seiner ursprünglichen Bewegungsrichtung (12) ablenkbar ist. Zum Abfangen des in der ursprünglichen Bewegungsrichtung (12) vorderen Randes des Blechzuschnitts (10) ist eine Fangleiste (29) an der von der ersten Biegewalze (24) abgewandten Seite der zweiten Biegewalze (25) mindestens annähernd in der gemeinsamen Ebene der Achsen der beiden Biegewalzen (24, 25) angeordnet. Die Fangleiste (29) ist ein Bestandteil einer Führungsschiene (30), an welcher der gerundete Blechzuschnitt (10) mit nahe beieinander liegenden Längsrändern bei einer axialen Weiterbewegung geführt ist. Die Führungsschiene (30) erstreckt sich mindestens annähernd über die gesamte Länge der beiden Biegewalzen (24, 25) und ist derart angeordnet, daß sie beim Biegen des Blechzuschnitts (10) von diesem umrundet wird.

IPC 1-7

B21D 51/26

IPC 8 full level

B21D 5/14 (2006.01); **B21D 51/26** (2006.01); **B23K 13/00** (2006.01); **B23K 11/08** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

B21D 51/26 (2013.01 - KR); **B21D 51/2676** (2013.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

US 5120177 A 19920609; AT E88388 T1 19930515; BR 9004127 A 19910903; CH 680714 A5 19921030; CN 1020684 C 19930519; CN 1051875 A 19910605; CS 9003865 A2 19911015; CZ 282348 B6 19970716; DE 3928940 A1 19910228; DE 3928940 C2 19920716; DE 3928959 C1 19900809; DE 4023157 A1 19910228; DE 4023157 C2 19920716; DE 59001240 D1 19930527; DK 169658 B1 19950109; DK 192190 A 19910223; DK 192190 D0 19900813; EP 0413955 A2 19910227; EP 0413955 A3 19910410; EP 0413955 B1 19930421; ES 2041084 T3 19931101; FI 904097 A0 19900820; JP H0394919 A 19910419; JP H0734938 B2 19950419; KR 910004267 A 19910328; KR 930007072 B1 19930729; SU 1831397 A3 19930730

DOCDB simple family (application)

US 55793590 A 19900725; AT 90113603 T 19900716; BR 9004127 A 19900821; CH 304489 A 19890822; CN 90107136 A 19900822; CS 386590 A 19900806; DE 3928940 A 19890831; DE 3928959 A 19890831; DE 4023157 A 19900720; DE 59001240 T 19900716; DK 192190 A 19900813; EP 90113603 A 19900716; ES 90113603 T 19900716; FI 904097 A 19900820; JP 21914890 A 19900822; KR 900012866 A 19900821; SU 4830793 A 19900821