

## Title (en)

Method of manufacture of a metal container in form

## Title (de)

Herstellungsverfahren eines Metallbehälters in einer Form

## Title (fr)

Procédé de fabrication d'une boîte métallique de forme

## Publication

**EP 0733414 A1 19960925 (FR)**

## Application

**EP 96400484 A 19960307**

## Priority

FR 9503289 A 19950321

## Abstract (en)

The container, designed to hold food or drink, consists of a base (a), a cylindrical side wall (2) made in one piece with the base, and a lid. The side wall has at least one expanded zone (2B) which is formed by local and successive expansion of a series of elementary sections (10a, 10b, 10c...10n), starting with a first section (10a) situated closest to the base of the container and with each successive section slightly overlapping the preceding one. The container's side wall can be made, for example, with two separate expanded zones, formed in sequence with the zone closest to the base made first. The separate sections making up the zones can be made with an expansion ring with a diameter not more than 4 per cent of the container wall diameter, and the depth of each elementary section not more than one sixth of the ring's height. The expansion ring can be made from an elastomer material and have a circular, rectangular or triangular cross section.

## Abstract (fr)

L'invention a pour objet un procédé de fabrication d'une boîte métallique de forme comprenant, d'une part, un fond (1) et une jupe périphérique (2) cylindrique venue de matière avec ledit fond (1) et comportant au moins une zone (2B) expansée et, d'autre part, un couvercle serti sur la jupe périphérique (2). Le procédé consiste à réaliser ladite au moins zone (2B) en effectuant au moins une étape consistant à expander localement et successivement des zones élémentaires de la jupe périphérique (2) en commençant par une première zone élémentaire située le plus près du fond (1) jusqu'à une dernière zone élémentaire la plus éloignée dudit fond (1). Les zones élémentaires se chevauchent partiellement pour obtenir ladite au moins zone (2B) expansée. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B21D 51/26**

## IPC 8 full level

**B21D 22/28** (2006.01); **B21D 15/06** (2006.01); **B21D 22/10** (2006.01); **B21D 51/26** (2006.01); **B21K 21/08** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**B21D 15/06** (2013.01 - EP US); **B21D 22/105** (2013.01 - EP US); **B21D 51/26** (2013.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [X] US 1645971 A 19271018 - RIEGEL CLARENCE H
- [A] DE 749792 C 19441206
- [A] DE 2432300 A1 19750123 - DUNLOP LTD
- [A] EP 0356269 A2 19900228 - CMB PACKAGING SA [FR]

## Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IT LI LU NL PT SE

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0733414 A1 19960925**; **EP 0733414 B1 19991006**; AT E185295 T1 19991015; CA 2172227 A1 19960922; DE 69604520 D1 19991111; DE 69604520 T2 20000120; ES 2138298 T3 20000101; FR 2731928 A1 19960927; FR 2731928 B1 19970613; JP H08257659 A 19961008; US 5899105 A 19990504

## DOCDB simple family (application)

**EP 96400484 A 19960307**; AT 96400484 T 19960307; CA 2172227 A 19960320; DE 69604520 T 19960307; ES 96400484 T 19960307; FR 9503289 A 19950321; JP 6287496 A 19960319; US 61881596 A 19960320