



(12) **KORRIGIERTE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(15) Korrekturinformation:
Korrigierte Fassung Nr. 1 (W1 A1)
Korrekturen, siehe
Bibliographie INID code(s) 54

(51) Int Cl.:
B21C 37/12 (2006.01) **B21D 51/00** (2006.01)
B65D 88/08 (2006.01) **B65D 90/02** (2006.01)
E04H 7/06 (2006.01) **E04H 7/30** (2006.01)
B21D 51/18 (2006.01)

(48) Corrigendum ausgegeben am:
30.08.2017 Patentblatt 2017/35

(43) Veröffentlichungstag:
12.07.2017 Patentblatt 2017/28

(21) Anmeldenummer: **16000032.9**

(22) Anmeldetag: **11.01.2016**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB
GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO
PL PT RO RS SE SI SK SM TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
BA ME
Benannte Validierungsstaaten:
MA MD

(72) Erfinder: **Lipp, Xaver**
73479 Ellwangen (DE)

(74) Vertreter: **Clemens, Gerhard et al**
Patentanwaltskanzlei
Müller, Clemens & Hach
Lerchenstrasse 56
74074 Heilbronn (DE)

(71) Anmelder: **Lipp, Xaver**
73479 Ellwangen (DE)

(54) **VORRICHTUNG ZUM HERSTELLEN EINES ZYLINDRISCHEN BEHÄLTERS MIT GROSSEM DURCHMESSER, INSBESONDERE EINES SILOS**

(57) Eine Vorrichtung zum Herstellen eines zylindrischen Behälters (10) mit großem Durchmesser (14), insbesondere eines Silos, aus einem auf einer Haspel (18) aufgewickelten anschließend wendelförmig gebogenen Blechbandes (20) mit einer auf dem Boden aufstellbaren Profilereinrichtung (30) mit Profilierstationen (32), die eine der Wandbiegung des zylindrischen Behältnisses (10) entsprechend ausgebildete und versetzt verlaufende Bahn aufweist, der das Blechband (20) zugeführt wird, und die Profilierstation (32, 32.1) an den oberen Randbereich (22) des zugeführten Blechbandes (20) einen Kragflansch und einen an den Flansch nach unten anschließenden mit einem Versatzmaß versetzt zur Blechbandebene (E) verlaufenden Überlappungswandbereich anformt, einer auf den Boden aufstellbaren Drehantriebseinrichtung (50) mit Drehantriebsstationen (52), einer Schweißeinrichtung (60), einen auf den Boden aufstellbaren ringförmigen Montagerahmen gekennzeichnet dadurch, dass zum Formen des versetzten Überlappungswandbereichs eine Profilierstation (32.1) Mittel zum variablen Einstellen des jeweils erforderlichen in das Blechband (20) einzuformenden Versatzmaßes aufweist.

