



1

24373-80

-

... (), ... , ...

-

4425

25

1980 .

24373-80

Making of metal cans for conserve

Terms and definitions

25

1980 . 4425

01.01 1982 ., -
-

.

PC 2268—69, PC 3312—71, PC 3313—71.

,

,

,

,

.

15830—75, 18970—73, 17325—71, 17527—72,
20071—74, 20185—74, 23857—79.

.

-

.

-

« ».

(D),

()

(F)

.

,

,

.

1,

,

,

2,

.

—

,

,

-

©

, 1981

1
D Verbraucherverpackungsmittel
Consumer container
F Emballage deconsommation

20071—74

2
D Dose
E Can
F Boite

2UI85-

3
D Verschlossene Dose
E Sealed can
F Boite emballcc

4
D Dose aus Aletail
E Mela! can
F Boite metadique

5
D Dose aus Blech
E Tin
F Boite cn tole mince

, (,
,)

6
D Dose aus Aluminium
E Aluminium can
F Bortc cn aluminium

,

7
D Gefugtc Dose
E Built up tin
BoiU- eii trots pieces

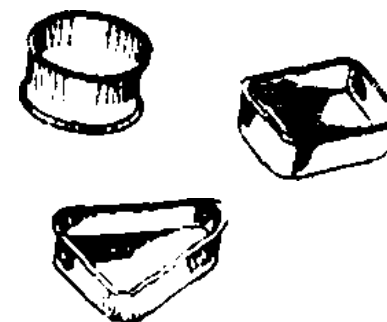
,

8

D I/mEcformtc Dose
 Drawn can
 F. Boite cmbouhe

9

D Zylindrische Dose
 E Cylindrical can
 F. Boite cyHndrlque



10

D Komsche Dose
 Conical can
 F Boite comque



J}

D Runde Dose
 E Round can
 F Boite rondo

12.

D. Unrundc Dose

E. Shape

F. Bojtc figure©

13.

20186—74

D. Verschlicftmttel

E. Closure assembly
d'emballage

14.

20165—74

D. Deckel

E. Lid

F. Couvercle

15.

D. Falzdeckel

E. Seamline closure

E Couvercle A aertir

16.

D. Enden

E. Ends

F. Fondff et couvercles

17.

D. Zusammengesetzter Deckel

E. Composite closure

E Couvercle assemble

18.

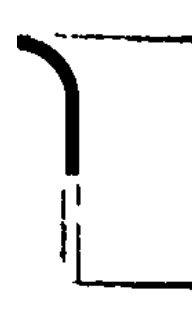
D. Rauminhalt der Dose au* Metall

E. Capacity of motai can

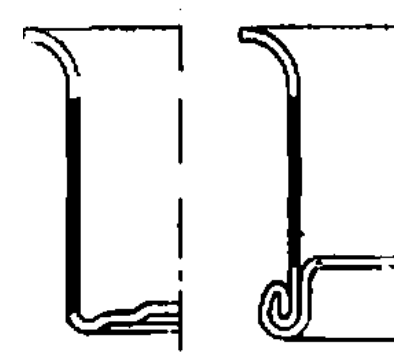
F. Capacity de la boîte metaUique

19. -	,	-
D. Innendurchmesser der Dose aus Metall		-
E. Inside diameter of metal can		
F. Diamètre intérieur de la boîte métallique		
20.	,	
D. Außendurchmesser der nicht verschlossenen Dose aus Metall		
E. External diameter of open metal can		
F. Diamètre extérieur de la boîte ouverte métallique		
21. -	,	-
D. Außendurchmesser der verschlossenen Dose aus Metall		-
E. External diameter of sealed metal can		
F. Diamètre extérieur de la boîte fermée métallique		
22. -		-
D. Höhe der offenen Dose aus Metall		
E. Height of open metal can		
F. Hauteur de la boîte ouverte métallique		

23.	-	
0. Außenhöhe der verschlossenen Dose aus Metall	-	
E. External height of sealed metal can	-	
F. Hauteur extérieure de la boîte «ballon métallique»		
24.	-	
0 Dichtigkeit der Dose aus Metall	-	
E Leak-tightness of metal can	-	
F Étanchéité de la boîte métallique		
25.	-	
D. Dichtheitsgrad	-	
E Degree of looseness	-	
F. Degré d'insuffisance	-	
	,	
26.	-	
0 Bord	-	
E. Skirt	-	
F. Bord du corps	-	



27.
D. Wand
E. Wall
F. Paroi



28.
D. Boden
E. Bottom
F. Fond

, *

29.
D. Zuschnitt
E. Blank
F. Flan

, *

30.
D. Zargc
E. Unflanged body
F. Coups non bord6

31.
D. Rumpf
E. Body
F. Corps

, :



32

D. Langsnaht

Side seam

. Agrafe longitudinalc

33

D VerschlieBnaht

E. End seam

F. Sertl

34.

D. Kreuznabl

E Crossover

F *Joint anguloirc*

35.

D. *Sicke*

E. Corrugation

F. Gairfre

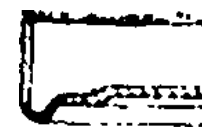
14350—69

>36.

D Randskke

E Edge carnigalion

F. Gaufrc marginale



37.

D Rmnpfsicke

E. Bead

F. Moulure



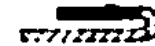
<p>38. D. Bordflansch E. Flange of skirt F. BrMc du bord</p>	<p>, *</p> <p>-</p>	<p>—</p> <p>! (</p> <p>U</p> <p>t-- “</p> <p>L</p>
<p>39- D. Zentrickegel E. Fit taper F. Cdne de mise en place</p>	<p>, *</p>	
<p>40. D. Falz E. Lock F. Assemblage 4 joint aoilJant</p>	<p>*</p>	
<p>41. D. Ilaken E. Hook F. Pli</p>	<p>, -</p> <p>*</p>	<p>fl 1 1 1</p> <p>1</p>

42.

D. Hakefikonsolc

E. of hook

F. Console du pli



43.

D. Hakenbasis

E. Foot of hook

F. Base du pli

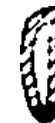
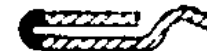


44.

D. Hakenbogen

E. Shackle of hook

F. Arc du pli



45.

D. Deckelfeld

E. Field of lid

F. Champ du couvercle

4fi.

D. DecktfHlanke

E Side watt

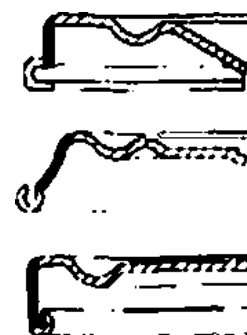
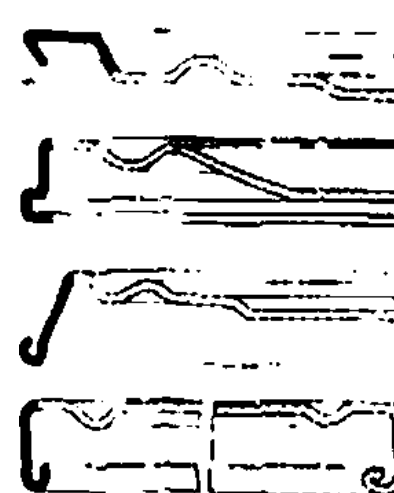
F. Flanc

47.

D. Dcckelkcrnrand

E. Skirt of lid

F. Bord du couvercle



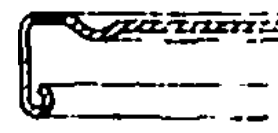
48. D. Deckelflansch . End flange . Bride du couvercle	,	
49. D. Deckeischulter E. Seaming panel F. Champ de la bride	*	<i>f</i>
50. D. Deckclflanschrand E. Edge of flange F. Bord de la bride		„...„ 1
51. D. Anrolle E. Curie F. Bord cudi		
		IL
52. D. Kochsicke E. Bead F. Bogue de bombage		

53.

D, Kernring

Support ring

F. Hague d'appui



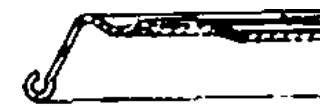
54

D Starrheitsring

E. Stiffening ring

F. Hague de rigidité

S3T

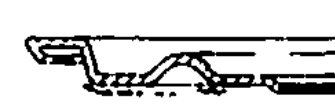


55.

D Markierungsfeld

E Marking portion

F. Champ   marquer



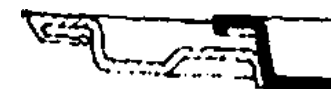
56

D Klemmdeckel

Plug lid

F Bouchon

20185-74



<p>57.</p> <p>D. Klemmring</p> <p>. Ring</p> <p>F. Hague</p>	<p>,</p> <p>-</p> <p>-</p>	<p>----- 1</p> <p> </p>
<p>5 . »</p> <p>D. Klcmringlippe</p> <p>E. Neck of ring</p> <p>F. Entree de la bague</p>	<p>,</p>	
<p>59.</p> <p>D. Falznaht</p> <p>E. Lock scam</p> <p>I*. Agrafe d'aescmblage & joint sal*</p> <p>Kant</p>	<p>,</p> <p>« »</p>	
<p>60.</p> <p>D Uberlappungsnaht</p> <p>E, Lapped ecam</p> <p>F. Agrafe dexecouvrement</p>	<p>,</p> <p>« »</p>	<p>' »</p>

- G1.
 D. Kombinierte Naht
 E. Lock-and-lap side seam
 F. Agrafe

»

»

«

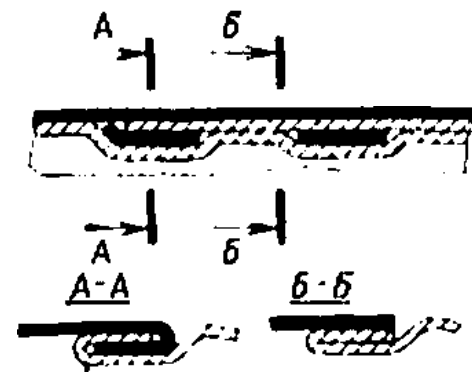
«

,

-

-

*



62.
 D. Lotnaht
 E. Soldered seam of body
 F. Brasurc du corps

,

-

63.
 D. Schweifnaht
 E. Weld seam of body
 F. Soudure du corps

,

-

64.
 D. Klebnaht
 E. Adhesive seam of body
 F. Colltire du corps

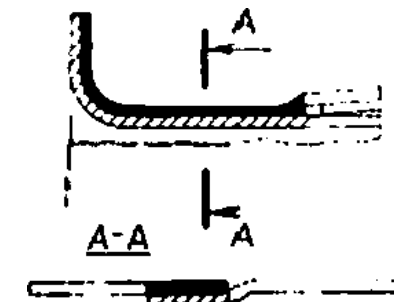
,

-

66.
 D. Endzone
 E. End portion
 F. Zone d'about

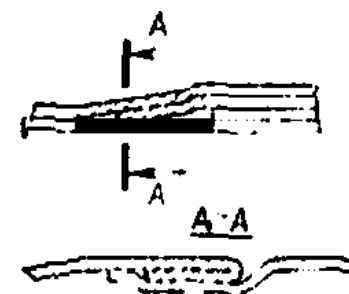
,

-



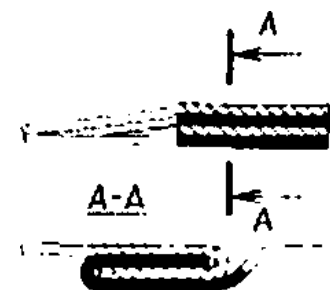
66.

- D. Übergangszone
- E. Transitional portion
- F. Zone de transition



67.

- D. Mittelzone
- E. Central portion
- F. Zone enoyennc



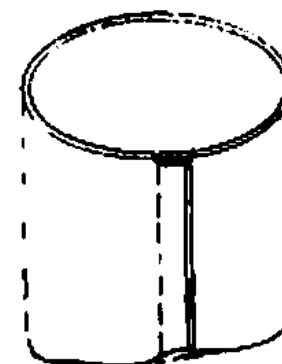
66.

- D. Oberlappung
- E. OverCap
- F. Recouvrement

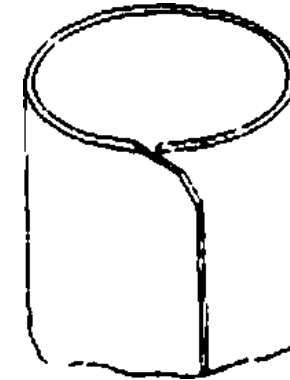


69.

- D. Gleichmäßige Überlappung
- E. Uniform overlap
- F. Recouvrement régulier



70.
D. Ungleichmäßige Überlappung
Nonuniform overlap
F Recouvrement irrégulier



71.
D. Dreischichtige Überlappung
E. Three layered overlap
F. Recouvrement à trois couches

1

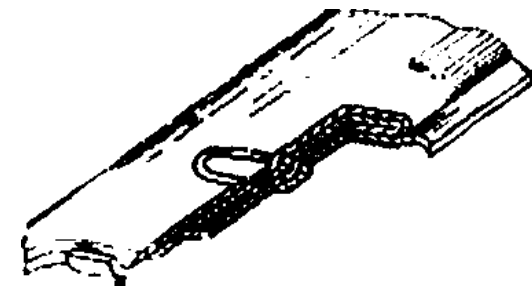


72.
D. Verschiebiger Falz
»E. Grooved seam
F. Assemblage & joint Saillant à quatre couches

180°



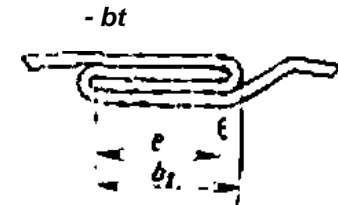
73.
D. Querschnitt
E. Rift
F Rift



74.		,
D. Innenhackcn		-
E. Inside hook		
F. Pli interieur		
75.		,
D. Aiittwihakvn		
E. Outsdde hook		
F. Pli exterieur		
76.		-
D. Biegung	,	
E. Bond		
F. Courbure		
77.		-
D. Falzmulde	,	-
E. Channel opening		
F. Rainure		
78.		-
D. Auflenspielrnum		-
E. Outside channel		
F. Jeu extiricur		
'79.		-
D. MHlelspielraum		-
E. Middle channel		
F. Jeu /noyen		
BIX		-
D. Innenspielraum		-
E. Internal channel		
F. Jeu interieur		

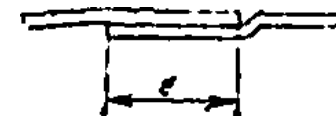
81.

- D. Aufienhakenbreite
- E. Outside hook width
- F. Largeur du pli exterieur



82-

- D. inncnliackciibreito
- E. Inside hook width
- F. Largeur du pli interieur

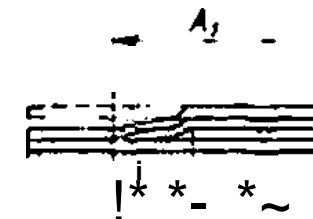


83

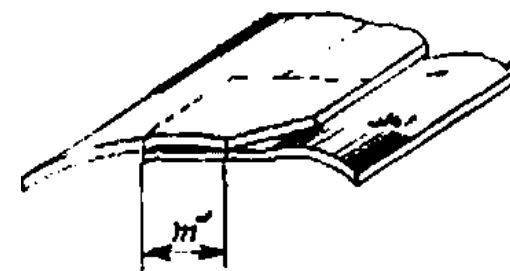
- D. Ueberdeckungsbreite
- E. Overlap butting
- F. Cbcvauchement de l'asscniilage d joint saliant

84.

- D. OberdvckungsISnRe
- E. Length of longitudinal overlap
- F. Chcvachement longitudinal

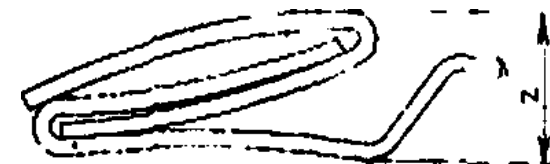


Endüberdeckungsbreite
Width of end overlap
Largeur du chevauchement
d'about



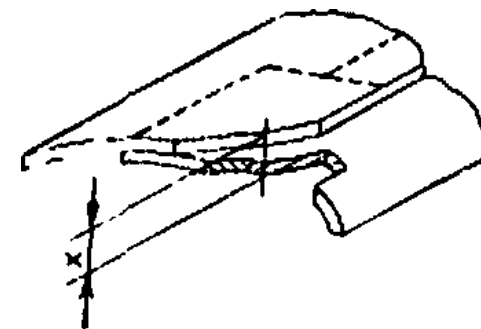
m —ширина торцевого перекрытия

Falznahtdicke
Lock thickness
Epaisseur de l'assemblage

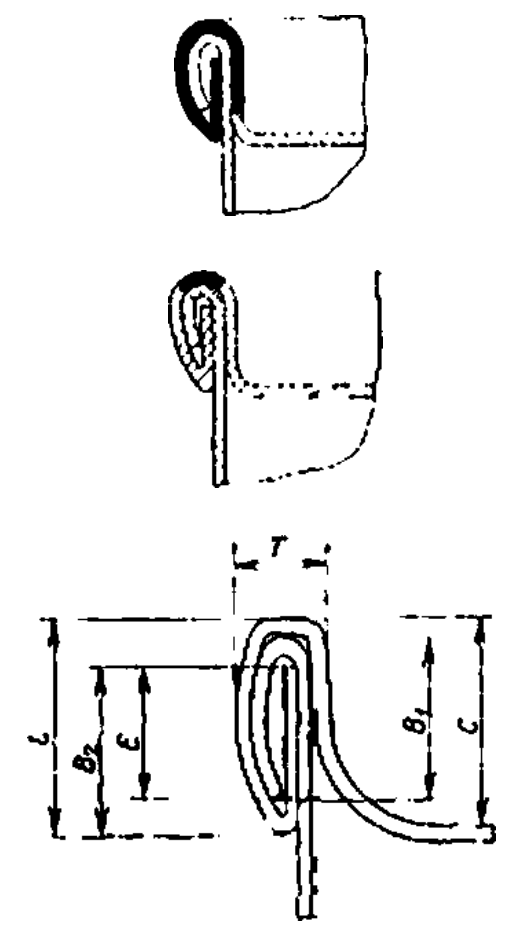


z —толщина замка

Oberlappungsdicke
Overlap thickness
Epaisseur du recouvrement



x —толщина нахлестки



*

,

*

,

*

,

,

,

,

,

,

,

,

,

,

«8 ci bi . ' Doppdverschließnaht
Double end seam
Serti double

S> Q ui . " S ci i Scheitdpunki der Verschießnaht
Seaming panel
Sonunet du serti

S ci i Verschleißnahtdicke
Seam thickness
Epaisseur du serti

, sj ci ui u. * Verschleißnahtlänge
Seam length
Longueur du serti

<p>92. D. Deckelkerntiefe E. Countersink depth F. Profondcur de la cuvette</p>	<p>,</p>	<p>-</p>
<p>93. D. Koeffizient der Kreuznahtweiterung E. Coefficient of crossover widening F. Coefficient d'elargissement du Joint angulaht</p>	<p>U— L — Ly-»</p>	<p>—⁷—•</p>
<p>94. D. Dosenhakcrrlange E. Body hook length F. Longueur du crochet de couvercle</p>		
<p>95. D. Dccke-lhakenlange E. Erod hook length F. Longueur du pll de corps</p>		

96.	-	-
D. Oberdeckungs-lange der Verschli- efinaht		-
E. Overlap bulling		
F. Largeur du dicvauchement du serti		
97.		-
D. Oberdeckiingskocfiizicnt		
E. Coefficient of overlap butting		
F. Coefficient de chevauchement		
	$K = \frac{A}{L} \left(\frac{1}{i} + \frac{G}{L} \right) + \frac{I, U_j}{L}$	
	A — ; <i>i</i> — ; G — ; L —	

18970—73,

—

17325—71

98.

D. Richten

E. Roller levelling

F. Planage

99.

. Ausecken

. Slit-notching

. Echancragc

100

D. Zargenherslellcn
Forming
F. Formage

-
-

D. Walken

E. Flex-levelling

F. Adoucissement

-
-
-

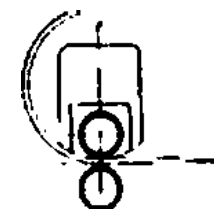
1CQ

D. Rollbiegen

E. Roll-bending

F. Pliage par cylindrage

-

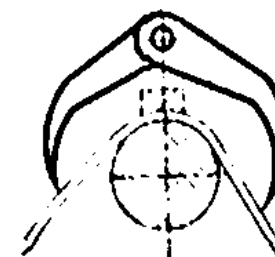


103

D. Formbiegen

E. Radius bending

F. Pliage -par enroulcment



1<

D. Konsolcnbiegen

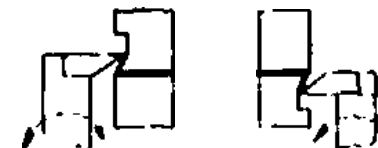
E. Folding

F. Pliage en console

-
-

106.

- D. Hakonbiegen
- E. 'Body hooks folding
- F. Execution des pits d'agrafe

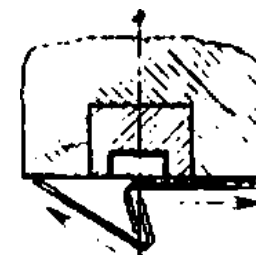


106

- D Zargcnbiegen
- E. Colling of blank
- F. Roulement du flan

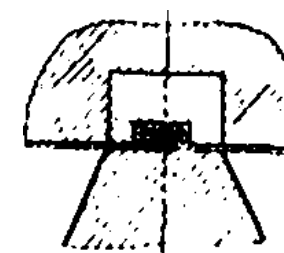
107.

- 0 Hakencinhangen
- E. Locking of the hooks
- F. Accrochage des pits



108

- I). Zudruckcn der Falznaht
- E Bumping of the scam
- F. Ecrasment de l'agrafe



169

- D. Vorwirmen
- E Preheating
- F. Prichatiffagc

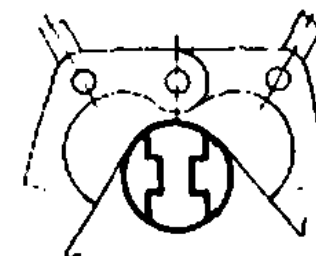
1	-	-
I). Nachwarnii'U		
E. Postheating		
F. Postchaulfage		
111.		-
		-
D. Putzen		
E. Wiping		
F. Nettoyage		
112.		*
D BbrdcIn		
E. Flanging		
F. Tonibagc de bords		
113.	23.002—78	
D. Tafo.'scliniierung		
Bandschmierung		
E. Lubricating the sheets		
F. Lubrification des feuilles		
114.		
D. Durchzlehcn		
E. Flanging		
F. Totnbage de bords de l'arlficc du couvercle		
115.		-
D. Anrollen		
E. Curling		
F. Curlage		

<p>116. D. Auflagen der Dichtungs- E. Compound lining F. Application du joint</p> <p>117. D. Trocknen der Dichtungsmasse E. Compound drying F. Scclage du joint</p> <p>118. D. Markierung E. Marking F. Marquage</p> <p>119. D. Reliefformierung E. Relief marking F. Marquage en relief</p> <p>120. D. Farbmarkierung E. Printing F. Marquage la peinture</p> <p>121. D. Verschleifen E. Seaming F. Scrlage</p>	<p>175371—72</p>	<p>—•</p> <p>,</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>-</p>

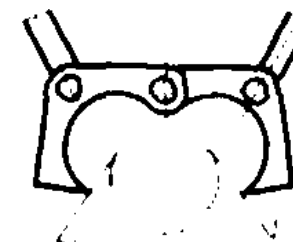
122. D. Dichtlgkeitsprflfung E. Vacuum testing F. Essai d'6tanch&l6	,	—

ГОСТ 15830—75

1'23.
D. Falzdorn
E. Forming horn
F. Mandrin formant



124.
D. Biegebackcn
E. Forming wings
F. Aites fonnantes



126.
D. Lotwalze
E. Soldering roller
F. Arbre de brasure

-
-
-
-

126.

- D. Putzschleibe
- E. Polishing wheel
- F. Disque de nettoyage

127.

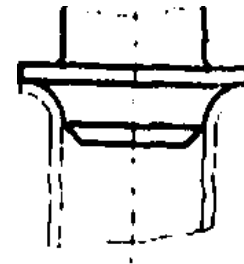
- D. Bflrdschelte
- E. Flanging punch
- F. Tampon

128.

- D. Dosenziehwerkzeug
- E. Cupping die
- F. Etampe pour la fabrication des boites embouties

129.

- D. Deckelslanzwerkzeug
- E. Stacking die
- F. Etampe pour la fabrication des couvercles



130.

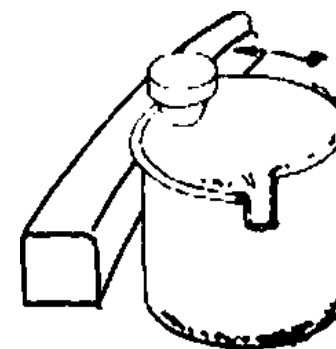
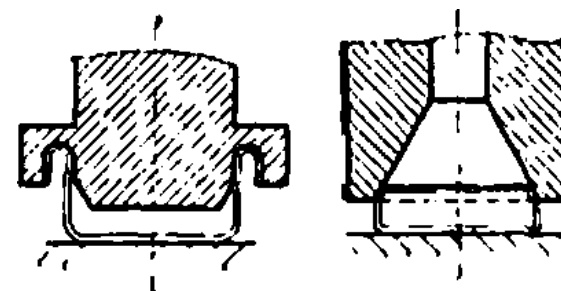
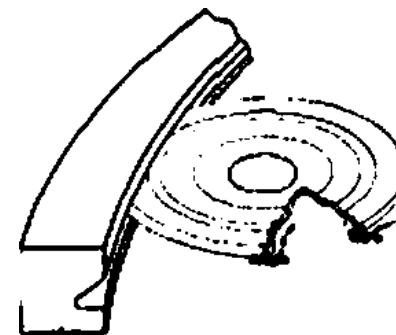
- D. Anrollsegment
- E. Curling segment
- F. Arc curling

131.

- D. Anrollsegment
- E. Curling chuck
- F. Mandrin .cudirog

132.

- D. Bordsegment
- E. Bending segment
- F. Arc de pliage



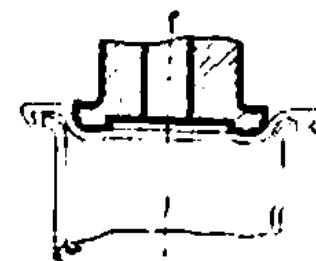
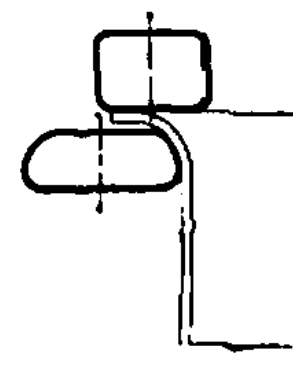
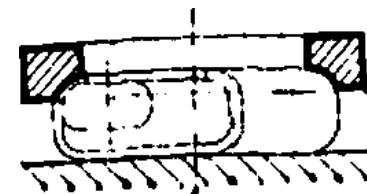
- D. Bdrdelring
E. Bending ring
F. Bague de pliage

134-

- D. Bordelrolle
E. Curling roll
F. Galet de pliage

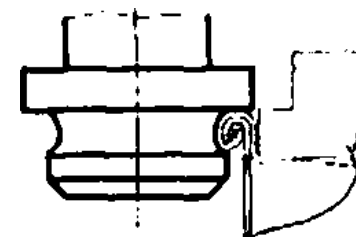
135.

- D. Verschleißfutter
E. Seaming chuck
F. Marodrin de sertiseage



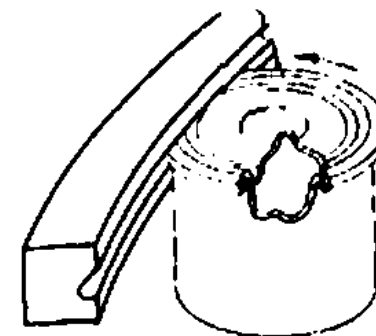
136.

- D. Verschleißrolle
- E. Seaming roll
- F. Mollette de scrtfesage



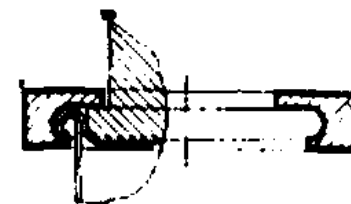
1137.

- D. Vrschließisegment
- E. Seaming segment
- F. Arc de sertfesage



136.

- D. Verschleißring
- E. Seaming ring
- F. Disque de oertissage



139

- D. Tafelzuftihreinleit
- E. Automatic sheet feeder
- F. Marqueur

140.

- D. Tafelschmiergerat
- E. Stock oiler
- F. Lubrificateur pour feutlles

141.	-	-
D. Rollenschere		
E. Gang splitter		
F. CisaUle & couteaux circulates		
142.	-	
D. Einfach-rollenschere		
E. <i>Single gang</i> splitter		
F. Cisaille simple <i>i</i> couteaux circula- lairee		
143.	-	
D. DoppclrolJcrkschere		
E. Duplex gang splitter		
F. Cisaille double <i>i</i> couteaux circula- lates		
144.		
D. Kurbel-Streilenpresse		
E. Scroll shear		
F. Cisaille guillotine		
145.	-	
D. Zargenhectstellmaschine		
E. Body maker		
F. Machine £ former		
146.		
D. Lotmaschme		
E. Soldering'machine		
F. Soudeuse		

<p>147.</p> <p>D. Bordelmaschine</p> <p>E. Can Hanging <i>machine</i></p> <p>F. Bordcusc</p>		—
<p>148.</p> <p>D. VerschllcBrmaschine</p> <p>E. Double seamer</p> <p>F. Sertlsseusc</p>	*	
<p>149.</p> <p>D. Prufmaschine</p> <p>E. Testing machine</p> <p>F. Epreuveuse</p>	-	
<p>15q.</p> <p>D. Anrollmaschine</p> <p>E. Canend-curling machine</p> <p>F. Appareil curling</p>	-	
<p>151.</p> <p>D. Gummiermaschine</p> <p>E. Compound lining machine</p> <p>F. Caoutchouteuse</p>		
<p>152.</p> <p>D. Trocknen</p> <p>E. End drier</p> <p>F. Four</p>	-	-
<p>153.</p> <p>- 1</p> <p>D. Markiermaschine</p> <p>E. End marker</p> <p>F. Marqueuse</p>	-	

2
 6
 5
 10
 11
 4
 V
 3
 12
 8
 8
 8
 9
 8
 29
 46
 26
 47
 50
 125
 121
 £9
 18
 23
 22
 24
 1 4
 1 5
 1 2
 -2
 £3
 35
 36
 19
 20
 21
 126
 84
 28
 132
 137
 44
 130
 51
 30
 78
 79
 121
 40
 ?2
 107
 111
 111

77
37
66
67
65
122
52
133
54
57
53
42
39
16
31
30
97
93
124
14
15
17
41
74
75
153
118
120
119
148
149
145
145
153
147
151
152
146
150

109
68
70
69
71
141
142
143
144
99
43
112
116
135
131
123
76

139
115
45
55
49
98
56
127
114
73
134
136
106
108
113
140
13
27
25
117
1
90
86
87
38
48
1 0
138
82
91
94
95
81
96
83
85
33
88
59
64
61
60
62
32
63
34
128
129

AnreUen	51
AnroMmaschine	115
Anrollsegment	150
Anrolistempel	130
Auftragen der Dichtungsmasse	131
Ausecken	lift
AuBendurchmesser der nicht verschlossenen Dose aus Metall	90
AuBendurchTnesser der verschlossen Dose aus Metall	20
AuBenhaken	21
AuBenha-kenbreite	76
AuBenhohe der verschlossenen Dose aus Metall	81
AuBenspielraum	23
Band-schmierung	78
Biegebacken	113
Biegung	124
Boden	76
Bord	28
Bordelring	26
Bordflansch	133
Bordelmaschine	38
Bor-deln	147
Bordelrolle	112
Bordelscheibe	134
Bordelsegment	127
Deckel	132
Deckelfeld	14
Deckel fl a nke	45
Deckelflansch	46
Deckel 11 a nsch ra nd	48
Deckelkernrand	50
Deckelkertiefe	47
Deckelhakenlange	92
Deckelschulter	95
Deckelstanzwerkzeug	49
Dichtigkeit der Dose aus Metall	129
Dichtigkeitsgrad	24
Dichtigkeitsprüfung	25
Doppelrollenschere	122
DoppelverschlieBnacht	143
Dose	88
Dose aus Aluminium	2
Dose aus Blech	6
Dose aus Metall	5
Dosenhakenlange	4
Dosenziehwerkzeug	94
Dreischichtlge Gberlappung	128
Durchziehen	71
Einfachrollenschere	114
Endon	142
EndOberdeckungsbreite	16
Endzone	85
Falz	65
FaJlzdeckel	40
	15

Falzdorn	123
Falzmulde	77
Falznaht	59
Falznahfcdicke	86
Farbmarkierung	120
Formbiegen	103
Gefugte Dose	7
GleichmaBige Oberlappung	69
Gumruiermaschine	lol
Hake-n	41
Hakenbasis	43
Hakenbiegen	105
Hakenbogen	44
Hakeneinhangen	107
Hakenkonsole	42
Hohe der offenen Dose aus Metall	22
Innendurchmesser der Dose aus Metall	19
Innenhaken	74
Innenhakenbreite	82
Innenspielraum	80
Kernring	53
Klebenah	64
Klcmnwieckel	56
Klemmring	57
Klemmringlippe	58
Kochsicke	52
Koeffizient der Kreuznahterweiterung	93
Kombinierte Naht	61
Konische Dose	10
Konsolcnbiegen	104
Kreuznaht	34
Kurbel-Streifenpresse	144
Langsnaht	32
Lotna-ht	62
Lotmaschine	146
Lotwalze	126
Markiermasehine	153
Markierung	118
Markierungs&ld	55
Mittelspielraum	79
Mittelzone	67
Na'chwannen	110
Priifmasehine	149
Pu-tzen	111
Putzscheibe	126
Quersicke	73
Randsicke	36
Rauminhalt der Dose aus Aletali	18
Reliefmarkierung	119
Richten	98
Rumpf	31
Rumipfsicke	37
Runde Dose	11
Rollbiegen	1C2
Rollcnschere	141
Scheitelpunkt der VerschlieBnaht	S9
Schweiflnaht	63

Sicke	35
Starrheitsring	54
Tafelschmiergerät	140
Tafelschmierung	113
Ta f e lz uf uh re inhe 11	139
Trockenofen	152
Trocknen der Dichtungsmasse	117
Überdeckungsbreite	83
Überdeckungskoeffizient	97
	84
Überdeckungsänge der Verschließnaht	96
Übergangszone	66
Überlappung	68
Überla pp ungsd icke	87
Über 1 app un gsn a ht	30
Umgeformte Dose	8
Ungleichmäßige Überlappung	70
Unrunde Dose	12
Verbra ucherverpackungsm i tte l	121
Verschließ	121
Verschließfutter	135
V e rsch l iefim asch i n e	148
Verschließknittel	13
Verschließnaht	33
Verschließnahtdicke	90
Verschließnahthöhe	91
Verschließring	138
Verschleißrolle	136
Verschleißsegment	137
Verschossene Dose	3
Vierschichtiger Falz	72
Vorwärmen	109
Walken	101
Wand	27
Zarge	306
Zargenbiegen	106
Zargenherstellen	100
Zacg,eahesCstallTuaschtne	145
Zentrierkegel	39
Zudrucken der Falznaht	108
Zusammengesetzter Deckel	17
Zuschnitt	29
Zylindrische Dose	9

Adhesive seam of body	64
Aluminium can	6
Arm of hook	42
Automatic sheet feeder	139
Beed	37, 52
Bend	76
Bending ring	133
Bending segment	132
Blank	29

Body	31
Body hooks folding	105 ^A
Body hook length	94
Body maker	145
Bottom	23
Built-up tin	7
Bumping of the seam	103
Can	<i>J</i>
Can end-curling machine	150
Can flanging machine	147
Capacity of metal can	18
Central portion	<i>bi</i>
Channel opening	77
Closure assembly	13
Coefficient of crossover widening	93
Coefficient of overlap butting	97
Coiling of blank	106
Composite closure	17
Compound-drying	117
Compound-lining	116
Compound-lining machine	151
Conical can	10
Consumer container	1
Corrugation	35
Countersink depth	92
Crossover	34
Cupping die	128
<i>Curl</i>	51
Curling	115
Curling chuck	131
Curling roll	134
Curling segment	130
Cylindrical can	9
Degree of «looseness	25
Double end seam	88
Double seamer	148
Drawn can	8
Duplex gang slitter	143
Edge <i>corrugation</i>	36
Edge of flange	50
End drier	152
End flange	48
End hook length	95
End marker	153
End portion	65
Ends	16
End seam	33
External diameter of open metal can	20
External diameter of sealed metal can	21
External height of sealed metal can	23
Field of Jid	45
Fit taper	39
Flange of skirt	38
Flanging	112, 114
Flanging punch	148, 127
Flex-levelling	101
Folding	104

Foot of hook	43
Forming	100
Forming horn	123
Forming wings	124
Gang slitter	141
Grooved seam	72
Height of open metal can	22
Hook	41
Inside diameiter of metal	ZP
Inside hook	74
Inside hook width	82
internal channel	80
Lapped seam	60
Leaktightness of metal ca>j	24
Length of longitudinal ov [^] _{r,ap}	84
Lid	14
Lock	40
Lock-and-lap side seaiji	61
Locking of the hooks	107
Lock thickness	86
Lock seam	59
Lubricating the sheets	113
Marking	118
Marking portion	55
Metal can	4
Middle channel	79
Neck of -ring	58
Nonunifonn overlap	70
Outside hook width	81
Outside hook	75
Outside channel	78
Overlap	68
Overlap butting	83. 96
Overlap thickness	87
Plug lid	56
Polishing wheel	126
Postheating	JJO
P?en'eaiffig	109
Printing	120
Radius bending	103
Relief marking	'19
Rift	73
Ring	57
Roll bending	102
Roller levelling	98
Round can	11
Scroll shear	144
Sealed can	3
Seaming	121
Seaming chuck	135
Seaming closure	15
Seaming panel	49, 89
Seaming roll	136
Seaming ring	138
Seam length	91
Seaming segment	137
Seam thickness	90

Shackle of hook	44
Shape can	12
Side seam	32
Side wall	46
Single gang splitter	142
Skirt	26
Skirt of lid	47
Slit notching	99
Soldered seam of body	62
Soldftmg	117
Soldering machine	146
Soldering roller	125
Stacking die	129
Stiffening ring	54
Stock oiler	140
Support ring	53
Testing machine	149
Tin	5
Three-layered overlap	71
Transitional portion	66
Unflanged body	30
Uniform overlap	69
Vacuum testing	122
Wall	27
Weld seam of body	63
Width of end overlap	85
Wiping	111

Accrochage des plis	107
Adoucissement	101
Agrafe combinee	61
Agrafe d'assemblage a joint saillant	59
Agrafe de recouvrement	60
Agrafe longitudinal	
Ailes formantes	124
Appareil curling	160
Application du joint	116
Arbre de brasure	125
Arc curling	130
Arc de pliage	132
Arc de sertissage	137
<i>Arc du pH</i>	44
Assemblage a joint saillant	40
Assemblage a joint saillant a quatre couches	72
Bague	57
Bague d'appui	53
Bague de bombage	52
Bague de pliage	133
Bague de rigidite	54
Base du pli	43
Boite	2
Boite conique	10
Boite cylindrique	9

Boite embaHee	3
Boite emboutie	8
Boite en aluminium	6
Boite en tole mince	5
Boite en trois pieces	7
Boite figuree	12
Boite metallique	4
Boite ronde	11
Bond du corps	26
Bord du couvercle	47
Bordeuse	147
Bord curie	51
Bouchon	56
Bra sure du corps	62
Bride du bord	38
Bride du couvercle	48
Ca-outchouteuse	151
Capacite de la boite metallique	18
Champ a marquer	55
Champ de la bride	49
Champ du couvercle	45
Chevauchement de Tassemblage a joint saillant	83
Cbevauchecnent	84
Cisaille a couteaux circulates	141
CisaiMe guillotine	144
Cisaille simple a couteaux circulates	142
Cisaille double a couteaux circulates	143
Coefficient de chevauchement	97
Coefficient d'elargissement du joint angulaire	93
Collure du corps	64
Cone de mise en place	39
Console du pli	42
Corps	31
Corps non borde	30
Courbure	76
Couvercle	14
Couvercle assemble	17
Couvercle a sertir	15
CurHage	115
Coefficient d'elargissement du joint angulaire	93
Degre d'inetancheite	25
Diametre interieur de la boite ouverte metallique	20
Diametre exterieurde la boite emballee metallique	21
Disque de nettoyage	126
Disque de sertissage	138
Echancrage	99
Ecrasement de l'agrafe	108
Emballage de oonsomation	I
Enbrec de la bague	58
Epaisseur de l'assemblage	86
Epaisseur du recouvrement	87
Epaisseur du serti	90
Epnouveuse	149
Essai d'etancheite	122
Etaiampe pour la fabrication des boites embouties	128
Etarmppe pour la fabrication des couvercles	129
Etancheite de la boite metallique	24

Execution des plis d'agrafe	105
Plane	46
Fond	28
Fonds et couvercles	16
Fonmage	100
Four	152
Gaufre margina-le	36
Hauteur de la boîte ouverte métallique	22
Hauteur extérieure de la boîte emballée métallique	23
Jeu extérieur	78
Jeu intérieur	80
Jeu moyen	79
Joint angulaire	34
Largeur du chevauchement d'about	85
Largeur du chevauchement du serti	96
Largeur du pli extérieur	81
Largeur du pli intérieur	82
Longueur du crochet de couvercle	94
Longueur du pli de corps	95
Longueur du serti	91
Lubrificateur pour feuilles	140
Lubrification des feuilles	113
Machine à former	145
Mandrin curving	
Mandrin de sertissage	135
Mandrin formant	123
Marquage	139
Marquage à la peinture	118
Marquage en relief	120
Marqueuse	119'
Molette de sertissage	153
Motif-lure	136
Moyen d'emballage	37
Nettoyage	13
Paroi	111
Planage	27
Pli	98
Pli extérieur	41
Pli intérieur	75
Pliage en console	74
Pliage par cylindrage	104
Pliage par enroulement	102
Prechauffage	103
Postchauffage	109
Profondeur de la cuvette	110
Rainure	92
Recouvrement	77
Recouvrement à trois couches	68
Recouvrement régulier	71
Recouvrement irrégulier	69
Rift	70
Roulement du flan	73
Séchage du joint	106
Serti	117
Serti double	33
Sertissage	88
	121

Sent is sense	148
Sommet du serti	89
Soudure du corps	63
Soudeuse	146
Pampon	127
lbmbage de bords	112
lombage de bords de Porifice du couvercle	114
Zone d'about	65
Zone de transition	66
Zone moyenne	67

1

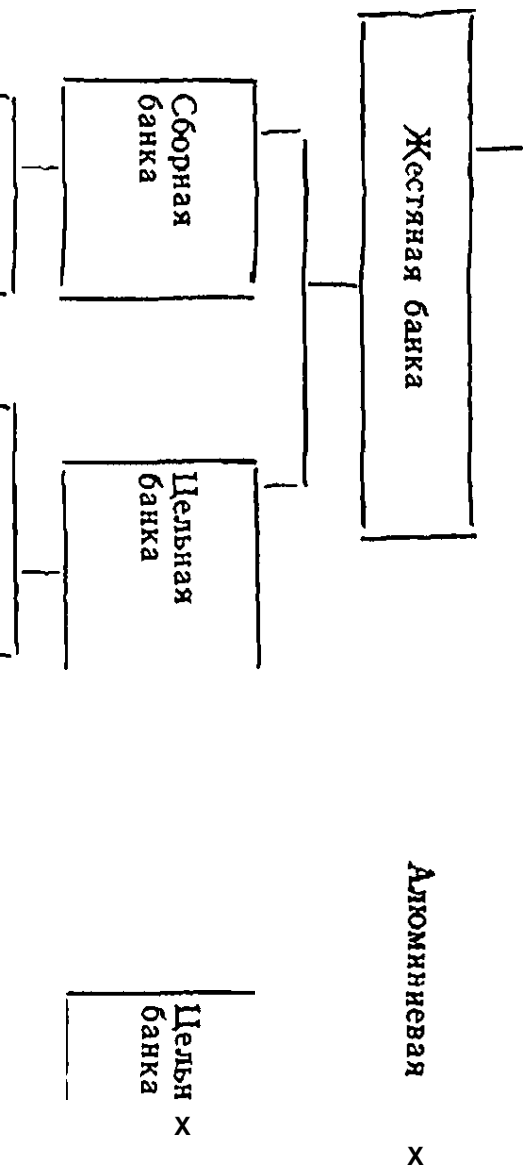
,

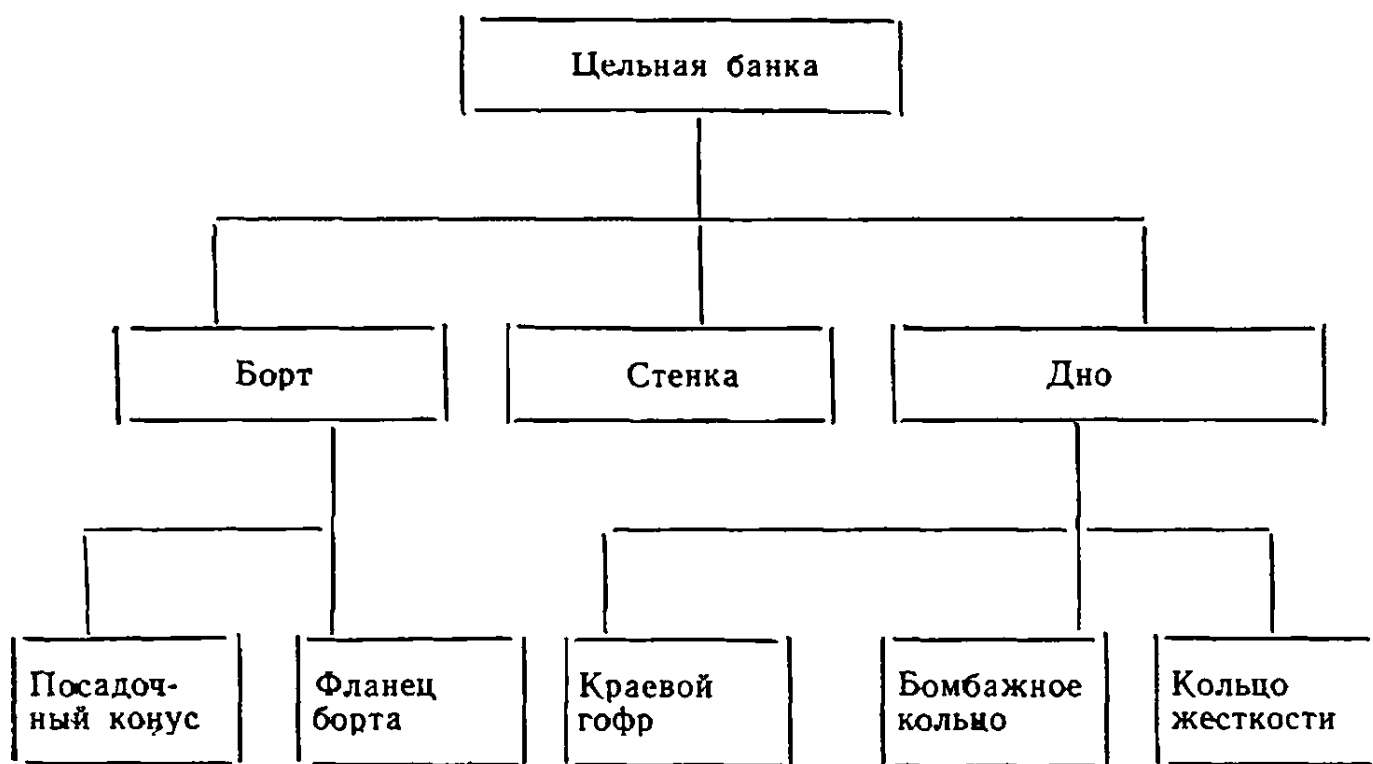
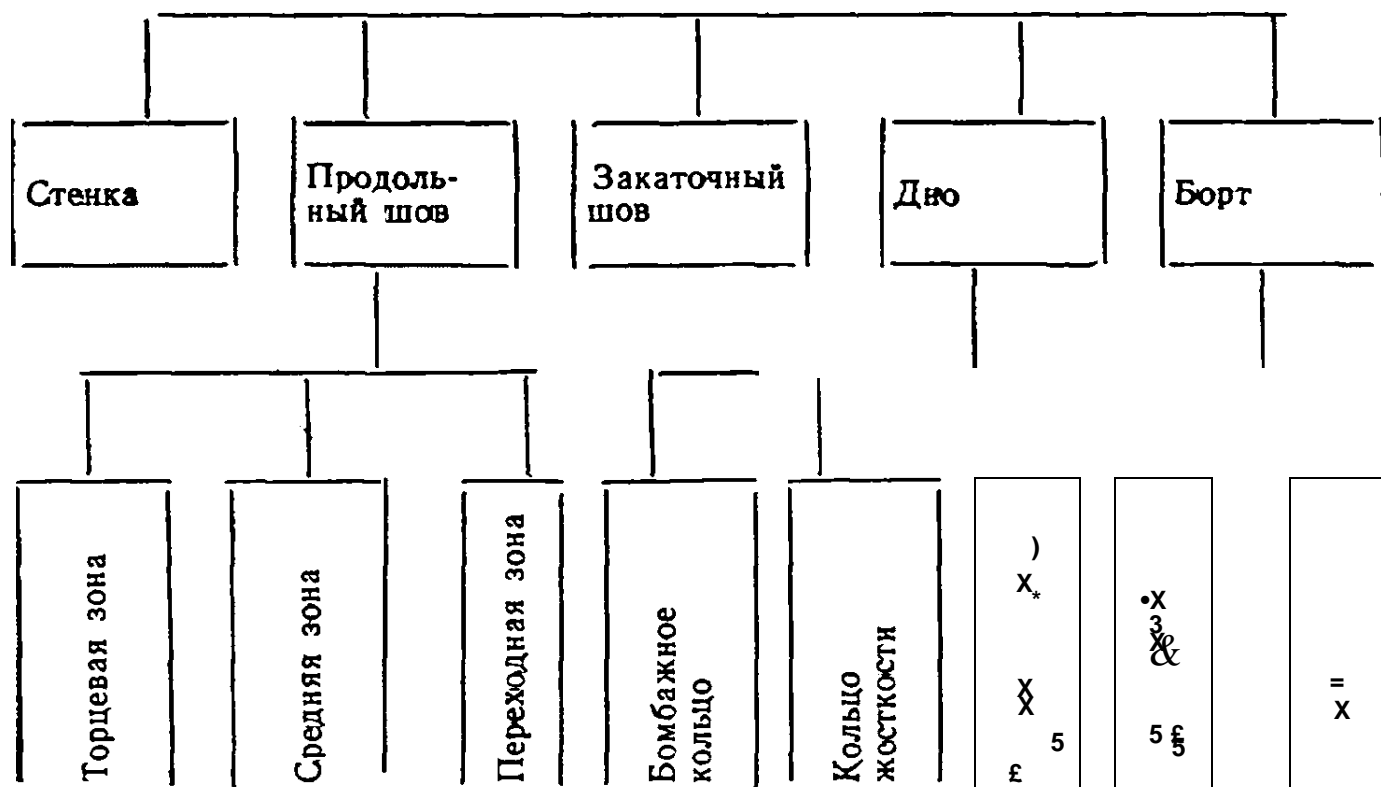
1.	-
	-
	-
2.	-
3.	

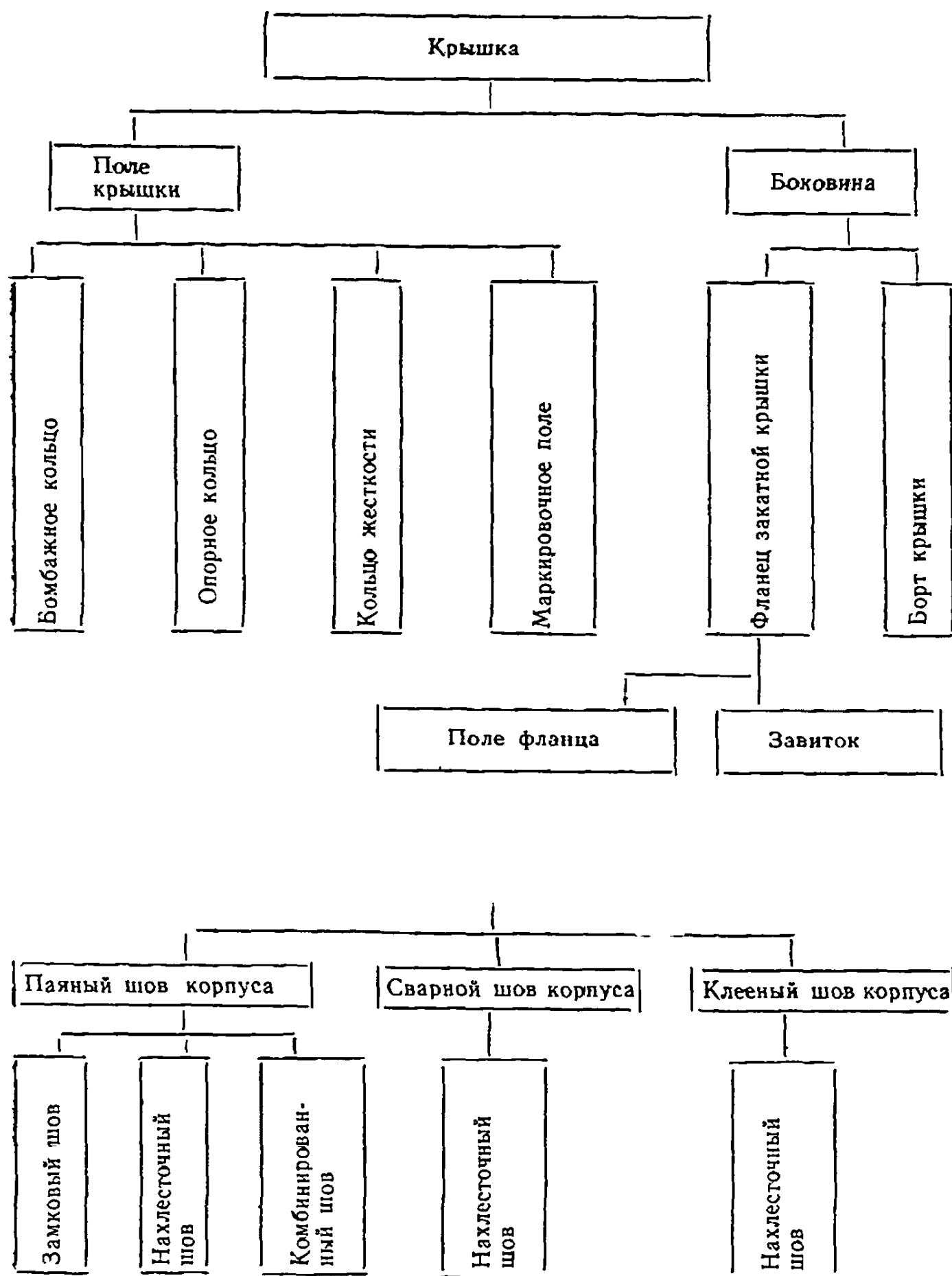
ГРАФЫ ПОНЯТИЙНОЙ СИСТЕМЫ

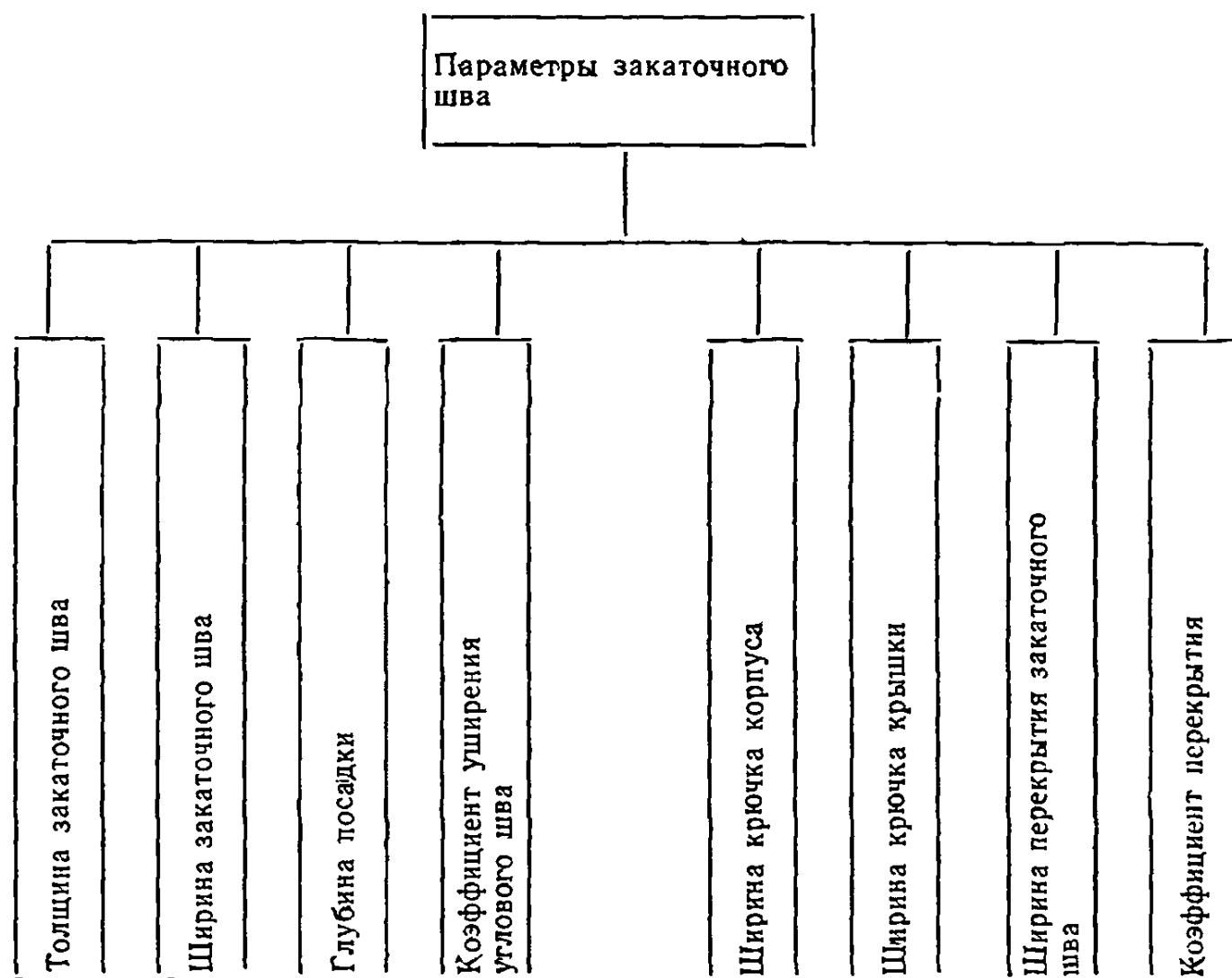
Классификация банок

S • S_{fl} X £0











I 24373—80 -

3545 25.11.86
01.01.88

:(5408—85). -

: 14 1740,

: « -

5408—85 -

»;

: 17325—71 17325—79, 15830—75

1 15830—84, 18970—73 18970—84.

13, 14. « ». I, 2.
: 20185—74 17527—86; 3

: « -

;

20, 21 : «20. -

,

(. . 192)

19!

21.

- , -

»;

19, 24

;

25,

«

»

,

:

«25.

D. Dichtigkeitsgrad der verschlossenen Dose aus Metall.

E. Degree of leak-tightness of sealed metal can.

F. Degre detancheite de la boîte embalee metallique».

: « , Dose, Can, Boite»

« . Dose aus Metall, Metal can, Boite metallique»,

« , Dekel, Lid, Couvercle» «

, Deckel aus Metall,

Metal closure, Couvercle metallique».

«

,

».

-

«

».

35.

:

14350—69

J4350—80.

«

».

:

18970—73

16970—84.

17325—71

17325—79.

«

».

:

15830—75

15830-^84.

(

. . 193)

192

(

24373—80)

«

« -

» .

: «

», «

-

», «

», «

».

«

» -

« ».

, ,

:

(

. . 194)

«

Dichtigkeit der Dose aus Metall.
Leak-tightness of metal can.
Etancheite de la bone metallique.

Innendurchmesser der Dose aus Metall.
Inside diameter of metal can.
Diametre interieur de la boite metallique».

(2 1987 r.)

“ ”
“ ”
“ ”

23.09.80 . 12.12.80 3.25 . . 3.75 .- . . 10000 20 .

« » . 123557. . 256. . 2952 .. 3.