

8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Synchronisationseinrichtung einen Synchronisationsmechanismus umfasst, welcher eine Achse der drehbaren Lagerung des Stützdorns mechanisch mit einer Bewegung der Transporteinrichtung entlang der Schneidstrecke synchronisiert. 5
9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Synchronisationseinrichtung einen ersten elektrischen Motor zum Antrieb einer Achse der drehbaren Lagerung des Stützdorns umfasst, einen zweiten elektrischen Motor für die Bewegung der Transporteinrichtung entlang der Schneidstrecke und eine Steuerungsvorrichtung zur Synchronisierung einer Bewegung des ersten elektrischen Motors und des zweiten elektrischen Motors. 10
10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Transporteinrichtung als Drehtisch ausgebildet ist, wobei mehrere Stützdorne entlang eines Umfangs des Drehtisches angeordnet sind, und dass die Schneidklinge des Schneidmessers sich dem Umfang des Drehtisches entlang erstreckt. 20 25
11. Anordnung zur Herstellung einer Verschlusskappe für einen Behälter, umfassend 30
- a) eine Vorrichtung zum Herstellen eines Sicherungsringes nach einem der Ansprüche 1 bis 10; 35
- b) eine Vorrichtung zur Erzeugung eines nach innen gefalteten Abschnitts des Mantels der Verschlusskappe.
12. Anordnung nach Anspruch 11, wobei die Vorrichtung zur Erzeugung des nach innen gefalteten Abschnitts des Mantels der Verschlusskappe der Vorrichtung zum Herstellen des Sicherungsringes in Verarbeitungsrichtung nachgeordnet ist. 40
13. Verfahren zur Herstellung einer Verschlusskappe für einen Behälter, umfassend folgende Schritte: 45
- a) Bereitstellen eines Verschlusskappenrohlings;
- b) Herstellen eines Sicherungsringes durch Erzeugen einer Schlitzgeometrie im Mantel des Verschlusskappenrohlings in einem Schneidvorgang durch Abwälzen des Mantels entlang einer sich entlang einer Schneidstrecke erstreckenden Schneidklinge eines stationären Schneidmessers, deren Schneidenverlauf der zu erzeugenden Schlitzgeometrie entspricht, 50 55
- wobei während des Abwälzens der Mantel durch einen Stützdorn gestützt wird, welcher um eine senkrecht zur Schneidstrecke orientierte
- Drehachse drehbar gelagert ist, wobei in einem Stützabschnitt des Stützdorns, welcher während des Schneidvorgangs der Schneidklinge gegenüberliegt und mit welchem der Stützdorn in einem momentanen Schneidbereich, insbesondere direkt, an einer Mantelinnenfläche des Mantels anliegt, eine Nutgeometrie ausgebildet ist, welche der zu erzeugenden Schlitzgeometrie entspricht, und wobei eine Drehbewegung des Stützdorns mit einem Vorschub des Mantels entlang der Schneidstrecke synchronisiert erfolgt.
14. Verfahren gemäss Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** vor oder nach dem Herstellen des Sicherungsringes durch Erzeugen einer Schlitzgeometrie gemäss Schritt b) ein nach innen gefalteter Abschnitt des Mantels erzeugt wird.
15. Verfahren gemäss Anspruch 14, wobei der Verschlusskappenrohling mit ungefaltetem Mantel bereitgestellt wird und der nach innen gefaltete Abschnitt des Mantels nach dem Herstellen des Sicherungsringes erzeugt wird, indem der mittels der erzeugten Schlitzgeometrie hergestellte Sicherungsring ausgehend vom Mantel der Verschlusskappe nach innen gefaltet wird.
16. Verfahren nach einem der Ansprüche 13 bis 15, wobei während des Schneidvorgangs die Schneidklinge mit der Nutgeometrie im Stützabschnitt des Stützdorns zum Eingriff gebracht wird.