

Title (en)
Method and apparatus for sorting coins.

Title (de)
Verfahren und Vorrichtung zum Sortieren von Münzen.

Title (fr)
Dispositif et méthode pour trier des pièces de monnaie.

Publication
EP 0200873 A1 19861112 (DE)

Application
EP 86102873 A 19860305

Priority
CH 148185 A 19850404

Abstract (en)
1. Process for the sorting of coins (10), in which the coins (10) to be sorted are moved along a conveyor track (3) past sorting stations (6) arranged in succession along the latter (3) and are deflected from the conveyor track (3) at these, at each sorting station (6) the size of the coins (10) being determined and the latter being deflected from the conveyor track (3) only when the coin size determined at a sorting station (3) corresponds to a nominal value assigned to this sorting station (6), characterized in that at least one further characteristic of the coins (10) is determined at the start of the conveyor track (3) and before the first sorting station (6a), and, when the nominal and actual values of the coin size are equal at a sorting station (6), at the latter the coins (10) are deflected from the conveyor track (3) only when the nominal value assigned to this sorting station (6) and representing the further characteristic or characteristics of a coin (10) corresponds to the actual value of this further characteristic or these further characteristics which is determined at the start of the conveyor track (3).

Abstract (de)
Aus einem Sammelbehälter (1) werden Münzen auf eine Sortierschiene (3) gefördert, an der für jeden Münzwert eine Sortierstation (6) mit einem Sortierbehälter (13) vorgesehen ist. An jeder Sortierstation (6) befindet sich ein Meßfühler (9) zur Abtastung der Größe einer auszusortierenden Münze (10). Bei Betätigung durch eine Münze (10) richtiger Größe erzeugen die Meßfühler (9) ein Signal, durch das bei gleichzeitigem Vorliegen eines weiteren Schaltsignales an der entsprechenden Sortierstation (6) ein Umlenkelement betätigt wird, durch das die entsprechende Münze (10) in einen Sortierbehälter (13) umgelenkt wird. Das weitere Schaltsignal wird aufgrund eines Vergleiches eines den einzelnen Sortierstationen (6) zugeordneten Sollwertes mit einem Istwert erzeugt, der an einer vor der ersten Sortierstation (6a) angeordneten Meßstation (20) ermittelt wird. In letzterer wird mindestens eine weitere Kenngröße der Münzen (10) erfaßt, z. B. deren Werkstoffzusammensetzung, deren Farbe, deren Dicke usw. Ein Aussortieren der Münzen (10) an den einzelnen Sortierstationen (6) erfolgt somit nur dann, wenn außer der Größe einer Münze noch mindestens eine weitere für die Münze charakteristische Kenngröße mit vorgegebenen Sollwerten übereinstimmt.

IPC 1-7
G07D 3/14

IPC 8 full level
G07D 3/14 (2006.01)

CPC (source: EP)
G07D 3/14 (2013.01)

Citation (search report)
• [YD] DE 2800494 A1 19790712 - PREMA GMBH ZOFINGEN
• [Y] DE 3425030 A1 19850117 - GLORY KOGYO KK [JP]
• [A] FR 2359468 A2 19780217 - CROUZET SA [FR]
• [A] EP 0118909 A2 19840919 - SCHORPP WALTER
• [A] DE 3324789 A1 19840119 - LAUREL BANK MACHINE CO [JP]
• [A] GB 2140187 A 19841121 - KNIGHT TECHNOLOGY LTD
• [A] GB 1266743 A 19720315

Cited by
EP0386554A3; US4881918A; EP1646014A3; EP0660274A1; US5518101A; WO8707742A1; EP0209675B1

Designated contracting state (EPC)
AT BE DE FR GB IT NL SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0200873 A1 19861112; EP 0200873 B1 19890809; AT E45436 T1 19890815; CH 668135 A5 19881130; DE 3664968 D1 19890914; DK 150786 A 19861005; DK 150786 D0 19860403; DK 165079 B 19921005; DK 165079 C 19930215; FI 85064 B 19911115; FI 85064 C 19920225; FI 861303 A0 19860326; FI 861303 A 19861005; NO 166822 B 19910527; NO 166822 C 19910904; NO 861215 L 19861006

DOCDB simple family (application)
EP 86102873 A 19860305; AT 86102873 T 19860305; CH 148185 A 19850404; DE 3664968 T 19860305; DK 150786 A 19860403; FI 861303 A 19860326; NO 861215 A 19860325