

## Title (en)

Process for putting a can welding machine into operation or for converting the same, and a modular magazine for implementing the process

## Title (de)

Verfahren zur Inbetriebnahme oder Umrüstung einer Zargenschweissmaschine sowie ein modulares Magazin zum Durchführen des Verfahrens

## Title (fr)

Procédé pour mettre en service ou adapter une machine pour souder des pièces brutes de boîtes et un magasin modulaire pour mise en oeuvre dudit procédé

## Publication

**EP 0714839 A1 19960605 (DE)**

## Application

**EP 95117459 A 19951106**

## Priority

- CH 357594 A 19941128
- CH 388194 A 19941222

## Abstract (en)

The procedure entails using a modular transportable sheet magazine which is connected to the machine and equipped with at least one machine mounted auxiliary component for the separation of the sheets. The operating parameters of the auxiliary component should already be preset with regard to the characteristics of the sheets to be worked. The operating parameters are the provision of separating air, sag of the lowermost sheet in the stack, and the distance of the lowermost sheet from the separating component.

## Abstract (de)

Zur Inbetriebnahme oder Umrüstung einer Zargenschweissmaschine weist ein modulares Blechstapelmagazin (1) zur Führung und Halterung eines Blechstapels einstellbare Stapelstützen (6,18) mit das unterste Blech untergreifenden Halteflächen (28) auf. Die Stapelstützen (6,18) sind auf einem Rahmen (4) verstellbar angeordnet, der mit einer Blechvereinzelnungsvorrichtung lösbar verbunden ist. Um das Abstapeln einzelner Bleche zu erleichtern, sind ausserdem einstellbare Spreizluftzufuhrelemente (22) am Rahmen (4) angebracht. Diese einstellbaren Teile bilden mit dem Rahmen (4) ein auswechselbares Modul, so dass einmal vorgenommene, an sich komplizierte Einstellungen, die ausser dem Blechformat von vielen anderen Parametern abhängig sind, empirisch bewerkstelligt werden und bei Änderung nur eines dieser Parameter neu vorgenommen werden müssen, archiviert werden können, um nach Wartungsarbeiten oder nach Einsatz eines anderen Moduls erneut verwendet werden zu können.

<IMAGE>

## IPC 1-7

**B65H 1/00**

## IPC 8 full level

**B23P 19/00** (2006.01); **B21D 43/02** (2006.01); **B21D 43/09** (2006.01); **B21D 51/26** (2006.01); **B23K 11/06** (2006.01); **B23K 11/08** (2006.01); **B23K 31/02** (2006.01); **B65G 59/06** (2006.01); **B65H 1/00** (2006.01); **B65H 3/08** (2006.01)

## CPC (source: EP KR US)

**B65H 1/00** (2013.01 - EP KR US); **Y10S 414/114** (2013.01 - EP KR US)

## Citation (applicant)

- CH 671945 A5 19891013 - ELPATRONIC AG
- EP 0575707 A1 19931229 - ELPATRONIC AG [CH]
- EP 0406608 A1 19910109 - ELPATRONIC AG [CH]

## Citation (search report)

- [DA] EP 0406608 A1 19910109 - ELPATRONIC AG [CH]
- [DA] EP 0575707 A1 19931229 - ELPATRONIC AG [CH]
- [A] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 7, no. 254 (M - 255) 11 November 1983 (1983-11-11)

## Cited by

CN111332542A; CH707362A1; EP3216709A1; US10427817B2

## Designated contracting state (EPC)

CH DE GB IT LI NL

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0714839 A1 19960605**; **EP 0714839 B1 19980805**; BR 9505534 A 19971104; CN 1071693 C 20010926; CN 1137476 A 19961211; DE 59503065 D1 19980910; JP 2786413 B2 19980813; JP H08206759 A 19960813; KR 960016992 A 19960617; RU 2196669 C2 20030120; US 5746571 A 19980505

## DOCDB simple family (application)

**EP 95117459 A 19951106**; BR 9505534 A 19951127; CN 95121845 A 19951128; DE 59503065 T 19951106; JP 30745295 A 19951127; KR 19950042771 A 19951122; RU 95120083 A 19951127; US 56322395 A 19951127