

Title (en)

Device and method for applying a metallic contact member to a support by welding

Title (de)

Einrichtung und Verfahren zum Anbringen eines Kontaktmetallteils an einem Trägerteil durch Schweißen

Title (fr)

Dispositif et procédé pour l'application d'une pièce de contact métallique sur un support par soudage

Publication

**EP 0923098 A2 19990616 (DE)**

Application

**EP 98123436 A 19981209**

Priority

DE 19755166 A 19971211

Abstract (en)

The apparatus uses a blank holder which holds the contact metal blank (14) in a welding position (15). A controller then causes a relative approximate movement of the welding electrodes (26,28) along a line (32) until the carrier part (10) and the blank are pinched between the two electrodes. The blank holder is then removed from a dispensing position (A) and the welding current is applied. An assembly apparatus for welding small parts onto a carrier and a welding method are also claimed.

Abstract (de)

Ein Kontaktmetallrohling (14) wird an einem Trägerteil (10) durch Schweißen angebracht. Die Einrichtung (12) hierfür umfaßt eine Schweißelektrodenanordnung (24) mit mindestens zwei Schweißelektroden (26,28), die einen Schweißspalt (30) definieren und längs einer Schweißbewegungslinie (32) unter Veränderung der Spaltweite des Schweißspalts (30) relativ zueinander beweglich sind. Es sind Einbringungsmittel (22) zum Einbringen bereits vereinzelter Kontaktmetallrohlinge (14) in eine Schweißvorbereitungsposition (15) zwischen dem Trägerteil (10) und einer ersten Schweißelektrode (26) vorgesehen. Es wird vorgeschlagen, daß die Einbringungsmittel (22) mindestens einen in einer Einbringungsebene (TP) in eine Rohlingsabgabeposition (A) beweglichen Rohlingshalter (62) umfassen, welcher dazu ausgebildet ist, um in seiner Rohlingsabgabeposition (A) den jeweiligen Kontaktmetallrohling (14) in dessen Schweißvorbereitungsposition (15) innerhalb des Schweißspalts (30) zu halten. Weiterhin sind Steuerungsmittel vorgesehen, welche nach Einbringung des Kontaktmetallrohlings (14) in die Schweißvorbereitungsposition (15) eine relative Annäherungsbewegung der Schweißelektroden (26,28) längs der Schweißbewegungslinie (32) bis zur gemeinsamen Klemmung des Trägerteils (10) und des Kontaktmetallrohlings (14) zwischen der ersten (26) und der zweiten Schweißelektrode (28) veranlassen, hierauf den Rohlingshalter (62) zum Rückzug aus der Rohlingsabgabeposition (A) veranlassen und erst dann den Schweißstromübergang einleiten. <IMAGE>

IPC 1-7

**H01H 11/04**

IPC 8 full level

**B23K 9/12** (2006.01); **B23K 37/04** (2006.01); **H01H 11/04** (2006.01); **H01H 11/06** (2006.01)

CPC (source: EP)

**H01H 11/043** (2013.01)

Cited by

CN108067718A; CN110600303A; DE20214590U1; CN115229496A; EP1522357A3; EP1522374A3

Designated contracting state (EPC)

DE ES FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

**EP 0923098 A2 19990616**; **EP 0923098 A3 20000315**; **EP 0923098 B1 20060920**; CZ 294465 B6 20050112; CZ 9804099 A3 20010411; DE 19755166 A1 19990617; DE 59813732 D1 20061102; ES 2273393 T3 20070501; PL 330177 A1 19990621

DOCDB simple family (application)

**EP 98123436 A 19981209**; CZ 409998 A 19981211; DE 19755166 A 19971211; DE 59813732 T 19981209; ES 98123436 T 19981209; PL 33017798 A 19981209