



Europäisches  
Patentamt  
European  
Patent Office  
Office européen  
des brevets



(11)

**EP 3 739 604 A8**

(12)

## KORRIGIERTE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(15) Korrekturinformation:

**Korrigierte Fassung Nr. 1 (W1 A1)**  
Korrekturen, siehe  
Bibliographie INID code(s) 54

(51) Int Cl.:

**H01F 41/02 (2006.01)**  
**B25J 9/16 (2006.01)**

**B21D 43/22 (2006.01)**  
**B21D 43/02 (2006.01)**

(48) Corrigendum ausgegeben am:

**06.01.2021 Patentblatt 2021/01**

(43) Veröffentlichungstag:

**18.11.2020 Patentblatt 2020/47**

(21) Anmeldenummer: **19174689.0**

(22) Anmeldetag: **15.05.2019**

(84) Benannte Vertragsstaaten:

**AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB  
GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO  
PL PT RO RS SE SI SK SM TR**

Benannte Erstreckungsstaaten:

**BA ME**

Benannte Validierungsstaaten:

**KH MA MD TN**

(71) Anmelder: **Heinrich Georg GmbH  
Maschinenfabrik  
57223 Kreuztal (DE)**

(72) Erfinder: **Wennemer, Matthias  
57462 Olpe (DE)**

(74) Vertreter: **Moser Götze & Partner Patentanwälte mbB  
Paul-Klinger-Strasse 9  
45127 Essen (DE)**

### Bemerkungen:

Geänderte Patentansprüche gemäss Regel 137(2)  
EPÜ.

### (54) VERFAHREN ZUM AUTOMATISCHEN STAPELN VON PLATTENFÖRMIGEM STAPELGUT, INSBESONDERE TRANSFORMATORENKERNBLECHEN

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum automatischen Stapeln von plattenförmigem Stapelgut, insbesondere Transformatorenkernblechen, auf einer Unterlage, bei dem Stapelgut, insbesondere geschnittene Bleche, mittels automatisierter Handhabungsmittel, die um mindestens zwei schräg zueinander stehenden Achsen beweglich sind, an einer gewünschten Soll-Position und in einer bestimmten Ausrichtung und Lage auf einem Legetisch abgestapelt werden, insbesondere um einen Transformatorenkern auszubilden, wobei zur Ablage des Stapelguts, insbesondere der Bleche, an der gewünschten Position diese mittels geeigneter Bewegung der Handhabungsmittel in einem Handhabungsmittel-Koordinatensystem zu einer Ist-Position bewegt werden. Erfindungsgemäß wird zur Bestimmung von Abweichungen der Ist-Position von der gewünschten Soll-Position ein Referenzkoordinatensystem verwendet, zu dem ein Kalibriersystem ausgerichtet wird, das die Bestimmung der Abweichungen der Bewegung der Handhabungsmittel von der Soll-Position erlaubt.

