

SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
EIDGENÖSSISCHES INSTITUT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

(11) **CH** **700 870 A2**

(51) Int. Cl.: **B23K 11/06** (2006.01)
B21D 51/26 (2006.01)

Patentanmeldung für die Schweiz und Liechtenstein
Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

(12) **PATENTANMELDUNG**

(21) Anmeldenummer:	00634/09	(71) Anmelder:	Soudronic AG, Industriestrasse 35 8962 Bergdietikon (CH)
(22) Anmeldedatum:	22.04.2009	(72) Erfinder:	Willi Müller, 8966 Oberwil-Lieli (CH) Daniel Dietrich, 8335 Hittnau (CH)
(43) Anmeldung veröffentlicht:	29.10.2010	(74) Vertreter:	E. Blum & Co. AG Patent- und Markenanwälte VSP, Vorderberg 11 8044 Zürich (CH)

(54) **Verfahren zur Herstellung von Behälterzargen aus Metallblech sowie Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.**

(57) Bei der Herstellung von Behälterzargen mit Widerstandsschweisemaschinen wird mindestens eine Störgrösse erfasst, insbesondere Fehler des Blechzuschnitts. Aufgrund dieser Störgrössenerfassung wird mindestens eine Stellgrösse automatisch verändert, um den Einfluss der Störgrösse auf die Schweißnahtqualität zu kompensieren oder zu vermindern.

Störgrösse	Aktieren Z-Schneide / Kupfsäcke verschieben	Werkzeug- position verschieben	Kalibriertrollen - radial - versch. liebk - Rollenkraft - variieren	Schweisstrom - variieren	Schweißstrom - Punktstrom - variieren
Blechzuschnitt					
Verzerrung					
Blechstärke					
Schweißbereich					
Oberflächenwiderstand					
Streckgrenze					
Überlappung					
Elektroden-Temp.					
Werkzeug-Temp.					

Beschreibung

Hintergrund der Erfindung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Behälterzargen aus Metallblech, insbesondere aus verzinn-tem Blech, bei welchem Zargenrohlinge gerundet und mit überlappenden Kanten einem Kalibrierwerkzeug zugeführt und anschliessend durch Rollnahtschweissung mit einem gesteuerten oder geregelten Schweissstrom geschweisst werden. Ferner betrifft die Erfindung eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

Stand der Technik

[0002] Verfahren der eingangs genannten Art und Vorrichtungen bzw. Widerstandsnahtschweissmaschinen zu dessen Durchführung sind bekannt. Sie erlauben insbesondere die Einstellung des Schweissstroms anhand von geschweissten Testzargen. Bei der Änderung von Einflüssen auf das Herstellungsverfahren kann das Schweissresultat negativ beeinflusst werden; ein Betreiber einer Herstellungslinie für Behälterzargen kann aber ohne spezifisches Fachwissen kaum feststellen, welche Einflüsse zu dem negativen Resultat führen.

Darstellung der Erfindung

[0003] Der Erfindung liegt die Aufgabe zu Grunde das Verfahren zur Herstellung von Behälterzargen und die dazu verwendete Vorrichtung bzw. Widerstandsnahtschweissmaschine zu verbessern.

[0004] Diese Aufgabe wird dadurch gelöst, dass während des Herstellungsprozesses maschinell mindestens eine die Schweissnahtqualität beeinflussende Störgrösse erfasst wird und maschinell mittels mindestens einer Stellgrösse eine Kompensation des Einflusses der Störgrösse auf die Schweissnahtqualität erfolgt.

[0005] Es ergibt sich damit ein «adaptives» Herstellungsverfahren, bei welchem Störgrössen detektiert und mittels geeigneten Stellgrössen möglichst weitgehend kompensiert werden, so dass eine kontinuierliche Schweissnahtqualität sichergestellt ist. Auch ein Betreiber des Verfahrens bzw. der Vorrichtung mit wenig Erfahrung in der Schweissttechnik und ohne spezifisches Wissen über die Systemeigenschaften der Herstellvorrichtung und des zu verarbeitenden Materials kann dadurch die Herstellung optimal ausführen. Die Stellgrössen bzw. die Produktionsparameter sind mit Aktoren betreibbar bzw. sind maschinell einstellbar und somit sind die Produktionsparameter auch nachverfolgbar und reproduzierbar.

[0006] Besonders vorteilhafte Ausgestaltungen des Verfahrens und der Vorrichtung sind in den abhängigen Ansprüchen definiert.

Kurze Beschreibung der Zeichnungen

[0007] Im Folgenden werden Ausführungsbeispiele der Erfindung anhand der Zeichnungen näher erläutert. Dabei zeigt

Fig. 1 eine Tabelle mit Störgrössen und entsprechend zu betätigenden Stellgrössen.

Wege zur Ausführung der Erfindung

[0008] Der bekannte Schweissprozess ist primär über den Schweissstrom geregelt. Der korrekte Schweissstrom ist dabei beim Rollnaht-Widerstandsschweissen von Behälterzargen abhängig von den Eigenschaften des Zargenmaterials, von der Geometrie der gerundeten Zarge, von den physikalischen Eigenschaften und der Position der Schweisselektroden und beim Vorhandensein von Drahtzwischenelektroden von den Eigenschaften des Drahtsystems.

[0009] Ferner von der Eigenschwingungsform des Schweissstroms und von den primären Schweissparametern, wie der Form des Schweissstromverlaufs und dem Punktabstand der aufeinanderfolgenden Schweisspunkte. Weiter sind Maschinenparameter der Schweissvorrichtung bzw. der Rollnaht-Widerstandsschweissmaschine zu beachten, wie die Schweissgeschwindigkeit, der Isolationsgrad und die Grösse des Schweissfensters. In der Produktion von Behälterzargen variieren einige der genannten Einflussgrössen, insbesondere das Zargenmaterial und die Zuschnittsmasse des Zargenmaterials. Diese und andere Störgrössen beeinflussen die Schweissnahtqualität.

[0010] Die Tabelle von Fig. 1 nennt in der linken Spalte die Störgrössen, die mittels entsprechender Sensoren maschinell erfasst werden, und zeigt in den fünf Spalten rechts von der linken Spalte die Stellgrössen, die durch entsprechende Aktoren mechanisch beeinflusst werden können oder welche im Falle des Schweissstroms bzw. des Schweisspunktabstands (Spalte ganz rechts) elektronisch eingestellt werden.

[0011] In Zeile 1 der Tabelle ist als erste Störgrösse, die einen Einfluss auf die Qualität der Schweissnaht der Behälterzarge hat, der Blechzuschnitt genannt. Die einzelnen Bleche für die Behälterzargen werden mittels Blechscheren aus grossen Blechtafeln zugeschnitten. Die Schweissnahtqualität störende Eigenschaften des Blechzuschnitts sind dabei insbesondere Geometriefehler (Abweichungen des Zuschnitts von der rechteckigen oder quadratischen Sollform) oder das Vorliegen von Brauen an den Schnittkanten. Als Sensoren zur Erkennung solcher Störgrössen beim Blechzuschnitt kommen die periodische Messung von zugeschnittenen Blechen nach dem Schneidvorgang in Frage (insbesondere die Offlinemessung von einzelnen Blechen oder die kontinuierliche Messung nach dem Schneiden). Die Messung erfolgt mechanisch oder

berührungslos, z.B. optisch. Es ist aber auch möglich Geometriefehler über eine Kraftmessung an einer Kalibrierrolle im Kalibrierwerkzeug der Widerstandsschweissmaschine zu ermitteln. Als Stellgrößen für die Kompensation der Störgröße «Blechzuschnitt» werden einzeln oder in beliebigen Kombinationen die folgenden Stellgrößen verwendet:

(i) Die Z-Schiene der Widerstandsschweissmaschine oder wenigstens deren Kopfstück wird verschoben. In der Fig. 1 ist der Unterarm 1 der Rollnaht-Widerstandsschweissmaschine und die untere Schweissrolle 2 dargestellt. Das vordere Ende der Z-Schiene 3 bzw. deren Kopfstück im Falle eines separaten Kopfstücks ist ebenfalls ersichtlich. Gemäss den dargestellten Pfeilen wird entweder die Z-Schiene als Ganzes oder deren Kopfstück horizontal oder/und vertikal (bezogen auf die Bodenstandfläche der Schweissmaschine) verstellt, um die Störgröße «Blechzuschnitt» zu kompensieren. Als Aktor für die Verstellung, wird dabei z.B. ein piezoelektrischer Aktor verwendet, da nur sehr geringe Verstellwege benötigt werden.

(ii) Die Position des Kalibrierwerkzeugs der Rollnaht-Widerstandsschweissmaschine wird verschoben. Dies ebenfalls horizontal oder/und vertikal (bezogen auf die Bodenstandfläche der Maschine). In der Fig. 1 ist das an sich bekannte Werkzeug 4 dargestellt. Mittels nicht dargestellter Aktoren, welche z.B. elektromotorische Aktoren oder piezoelektrische Aktoren oder pneumatische Aktoren sind, wird die Verstellung mechanisch vorgenommen, um die Störgröße «Blechzuschnitt» möglichst weitgehend zu kompensieren.

(iii) Kalibrierrollen des Werkzeugs werden radial verstellt oder/und die Rollenkraft wird variiert. Gezeigt ist in der Tabelle das Kalibrierwerkzeug 4 mit den Rollen 5, die beim Durchlauf auf den einzelnen Zargenrohling einwirken. Ein Einstellmittel bzw. ein Aktor 6 (z.B. elektromotorisch oder piezoelektrisch oder pneumatisch) ist bei mindestens einer Rolle 5, bei mehreren Rollen 5 oder bei allen Rollen 5 vorgesehen, um die radiale Lage der Rollen auf das Durchlaufzentrum hin zu verstellen und/oder um die Kraft einzustellen, mit welcher die jeweilige Rolle auf den durchlaufenden Zargenrohling einwirkt.

(iv) Die Schweisskraft wird variiert. In der Fig. 1 ist dazu die Halterung 7 der oberen Schweissrolle der Widerstandsnahtschweissmaschine dargestellt. Die bekannte Schweisskräfteeinstellung wird hier so ausgeführt, dass sie im Betrieb verstellt werden kann, dies in Abhängigkeit von der Störgröße.

(v) Der Schweissstrom wird in seiner Stärke variiert und/oder der Abstand der Schweisspunkte wird variiert (durch Variation der Frequenz des Schweissstroms). Dies ist in Fig. 1 mit der Schweissstromstärkeneinstellung 8 und mit der Punktabstandseinstellung 9 dargestellt. Ein handelsüblicher Schweissstromgenerator für Widerstandsschweissmaschinen mit solchen Einstellmöglichkeiten wird von der Firma Soudronic AG, Bergdietikon, Schweiz, hergestellt.

[0012] Die Stellgrößen (i) bis (v) werden einzeln oder in Kombination durch eine Steuerung eingestellt, welche als Eingangswert ein Mass für die Störgröße bzw. die Störgrößen erhält und die Stellgröße oder die Stellgrößen einstellt. Dies derart, dass der Einfluss der Störgröße(n) auf die Schweissnahtqualität vermindert wird bzw. kompensiert wird.

[0013] Als weitere Störgröße kann die Verzinnung der Randzone des Metallblechs erfasst werden. Dazu kann eine Markierung der Randbleche vorgesehen sein, welche herstellungsbedingt eine Abweichung in der Verzinnungsdicke aufweisen. Diese Markierung wird dann im Rundapparat der Vorrichtung erfasst und der Steuerung weitergeleitet. Es kann alternativ eine online-Messung der Verzinnungsdicke im Rundapparat vorgesehen sein. Als Stellgrößen für die Kompensation der Störgröße Verzinnung sind die Variation der Schweisskraft und/oder die Variation des Schweissstroms und/oder des Schweisspunktabstands vorgesehen.

[0014] Als weitere Störgröße kann die Blechstärke (Blechdicke) erfasst werden. Die Blechstärke kann im Rundapparat auf bekannte Weise gemessen werden und der Messwert oder eine Abweichung von vorgegebenen Grenzen wird der Steuerung zugeführt. Als Stellgrößen für die Kompensation der Störgröße Blechstärke sind die Variation der Schweisskraft und/oder die Variation des Schweissstroms und/oder des Schweisspunktabstands vorgesehen.

[0015] Als weitere Störgröße kann der Schweissbereich erfasst werden. Als Schweissbereich wird der Bereich verstanden, innert welchem regulär geschweisst werden kann, ohne dass durch Überschreiten des Schweissstroms bzw. der Schweisstemperatur sogenannte «Spritzer» an der Schweissnaht entstehen oder durch Unterschreiten des Schweissstroms bzw. der Schweisstemperatur unge-schweisste Stellen entlang der Schweissnaht entstehen. Der Messwert oder eine Abweichung von vorgegebenen Grenzen wird der Steuerung zugeführt. Als Stellgrößen für die Kompensation der Störgröße Schweissbereich sind die Variation der Schweisskraft und/oder die Variation des Schweissstroms und/oder des Schweisspunktabstands vorgesehen.

[0016] Als weitere Störgröße kann der elektrische Oberflächenwiderstand des Blechs erfasst werden. Dieser kann auf bekannte Weise online vor dem Schweissprozess gemessen werden und der Messwert oder eine Abweichung von vorgegebenen Grenzen wird der Steuerung zugeführt. Als Stellgrößen für die Kompensation der Störgröße Oberflächenwiderstand sind die Variation der Schweisskraft und/oder die Variation des Schweissstroms und/oder des Schweisspunktabstands vorgesehen.

[0017] Als weitere Störgröße kann die Streckgrenze des Blechmaterials erfasst werden. Die Streckgrenze kann im Rundapparat auf bekannte Weise gemessen werden und der Messwert oder eine Abweichung von vorgegebenen Grenzen wird der Steuerung zugeführt. Als Stellgrößen für die Kompensation der Störgröße Streckgrenze sind die Variation der Schweisskraft und/oder die Variation des Schweissstroms und/oder des Schweisspunktabstands vorgesehen.

[0018] Als weitere Störgröße kann die Überlappung der Zargenkanten erfasst werden. Die Überlappung kann im Kalibrierwerkzeug gemessen werden, indem eine Kraftmessung an mindestens einer Kalibrierrolle vorgenommen wird, um die Kraft festzustellen, mit welcher die Kalibrierrolle auf die Zarge einwirkt, wenn diese das Werkzeug durchläuft. Der Messwert

oder eine Abweichung von vorgegebenen Grenzen wird der Steuerung zugeführt. Als Stellgrößen für die Kompensation der Störgröße Überlappung sind die Variation der Schweisskraft und/oder die Variation des Schweissstroms und/oder des Schweisspunktabstands vorgesehen.

[0019] Als weitere Störgröße kann die Elektrodentemperatur mindestens einer der Schweisselektroden erfasst werden. Dabei kann die Temperatur mindestens einer der Rollenelektroden und/oder die Temperatur der darauf laufenden Drahtelektrode mit einer bekannten Temperaturmessrichtung gemessen werden. Der Messwert oder eine Abweichung von vorgegebenen Grenzen wird der Steuerung zugeführt. Als Stellgrößen für die Kompensation der Störgröße Elektrodentemperatur sind die Variation der Schweisskraft und/oder die Variation des Schweissstroms und/oder des Schweisspunktabstands vorgesehen.

[0020] Als weitere Störgröße kann die Temperatur des Kalibrierwerkzeugs erfasst werden. Diese Temperatur kann auf bekannte Weise gemessen werden und der Messwert oder eine Abweichung von vorgegebenen Grenzen wird der Steuerung zugeführt. Als Stellgrößen für die Kompensation der Störgröße Werkzeugtemperatur sind die Variation der Schweisskraft und/oder die Variation des Schweissstroms und/oder des Schweisspunktabstands vorgesehen.

[0021] Als weitere Störgröße, die in der Tabelle nicht aufgeführt ist, können Eigenschaften des Elektrodendraht Systems, insbesondere die Drahtprofilierung, gemessen werden. Als Stellgrößen für die Kompensation der Störgröße Drahtsystem sind die Variation der Schweisskraft und/oder die Variation des Schweissstroms und/oder des Schweisspunktabstands vorgesehen.

[0022] Als Vorteile der Erfindung ergibt sich insbesondere, dass die Veränderungen von schweissqualitätsrelevanten Einflussfaktoren mittels automatischer Nachjustierung diverser Stellgrößen kompensiert werden können. Ferner kann die Nachjustierung automatisch erfolgen, was Manipulationsfehler praktische ausschliesst. Die Stillstandszeiten der Herstellungslinie werden reduziert, da manuelle Nachjustierungen entfallen und die Maschineneffizienz wird erhöht.

[0023] Somit wird bei der Herstellung von Behälterzargen mit Widerstandsnahtschweisemaschinen, insbesondere mit Rollnahtwiderstandsschweisemaschinen mit Drahtzwischenelektroden, mindestens eine Störgröße erfasst, die die Schweissqualität beeinflusst, insbesondere Fehler des Blechzuschnitts. Aufgrund dieser Störgrössenerfassung wird mindestens eine Stellgröße automatisch verändert, um den Einfluss der Störgröße auf die Schweissnahtqualität zu kompensieren oder zu vermindern.

Patentansprüche

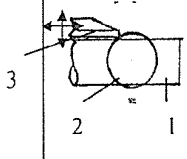
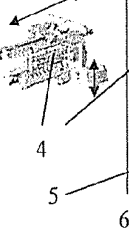
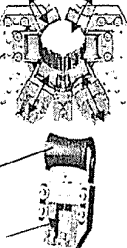



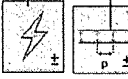




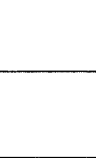


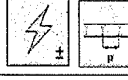




1. Verfahren zur Herstellung von Behälterzargen aus Metallblech, insbesondere aus verzinnem Blech, bei welchem Zargenrohlinge gerundet und mit überlappenden Kanten einem Kalibrierwerkzeug zugeführt und anschliessend durch Rollnahtschweissung mit einem geregelten Schweissstrom geschweisst werden, dadurch gekennzeichnet, dass während des Herstellungsprozesses mindestens eine die Schweissnahtqualität beeinflussende Störgröße erfasst wird und mittels mindestens einer Stellgröße eine Kompensation des Einflusses der Störgröße auf die Schweissnahtqualität erfolgt.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Störgröße aus mindestens einer Eigenschaft des Zargenmaterials ermittelt wird.
3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass als Eigenschaft des Zargenmaterials die Geometrie des Blechzuschnitts herangezogen wird und/oder das Vorhandensein von Brauen am Blech-Zuschnitt herangezogen wird.
4. Verfahren nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Kompensation durch Veränderung einer oder mehrerer der folgenden Stellgrößen erfolgt:
horizontales und/oder vertikales Verschieben der die Überlappung beeinflussenden Z-Schiene oder deren zum Kalibrierwerkzeug weisenden Kopfstück;
horizontale und/oder vertikale Verschiebung des Kalibrierwerkzeugs;
radiale Verschiebung von Kalibrierrollen und/oder Variation der auf die Zarge wirkenden Rollenkraft;
Variation der Schweisskraft; Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass als Störgröße die Verzinnung der Randzone herangezogen wird und dass die Kompensation durch Veränderung einer oder beider der folgenden Stellgrößen erfolgt:
Variation der Schweisskraft; Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass als Störgröße die Blechstärke des Metallblechs herangezogen wird und dass die Kompensation durch Veränderung einer oder beider der folgenden Stellgrößen erfolgt:
Variation der Schweisskraft; Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass als Störgröße der Schweissbereich zwischen einer Schweissung mit zu hoher Temperatur und einer Schweissung mit zu tiefer Temperatur herangezogen wird, und dass die Kompensation durch Veränderung einer oder beider der folgenden Stellgrößen erfolgt:
Variation der Schweisskraft; Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass als Störgrösse der elektrische Oberflächenwiderstand des Metallblechs herangezogen wird und dass die Kompensation durch Veränderung einer oder beider der folgenden Stellgrössen erfolgt:
Variation der Schweisskraft;
Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass als Störgrösse die Rundeigenschaften des Metallblechs und insbesondere dessen Streckgrenze herangezogen wird, und dass die Kompensation durch Veränderung einer oder mehrerer der folgenden Stellgrössen erfolgt:
Beeinflussung der Rundung durch Zustellen oder Öffnen des Rundapparates;
Variation der Schweisskraft;
Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.
10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass als Störgrösse die Überlappung der Kanten des Zargenrohrlings herangezogen wird, insbesondere deren Geometrie und/oder Grösse, und dass die Kompensation durch Veränderung der folgenden Stellgrössen erfolgt:
Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass als Störgrösse eine Temperatur im Bereich des Schweissprozesses herangezogen wird, insbesondere die Temperatur mindestens einer der Schweisselektroden, wobei insbesondere sich erneuernde Drahtelektroden vorgesehen sind, oder die Temperatur des Kalibrierwerkzeugs, und dass die Kompensation durch Veränderung der folgenden Stellgrössen erfolgt:
Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.
12. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass eine Eigenschaft des Drahtelektroden-systems als Störgrösse herangezogen wird, insbesondere die Drahtprofilierung, und dass die Kompensation durch Veränderung der folgenden Stellgrössen erfolgt:
Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.
13. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 12, umfassend einen Rundapparat, eine Förderanordnung für die gerundeten Zargenrohlinge, insbesondere mit einer Z-Schiene und einem Kopfstück, ein Kalibrierwerkzeug mit einer Vielzahl von Kalibrierrollen, eine Schweisseinrichtung mit einstellbarem Schweissstrom, insbesondere mit Drahtzwischenelektroden als Schweisselektroden, dadurch gekennzeichnet, dass eine Erfassungseinrichtung zur Erfassung mindestens einer die Schweissnahtqualität beeinflussenden Störgrösse während des Herstellungsprozesses und eine Kompensationseinrichtung zur Kompensation des Einflusses der Störgrösse auf die Schweissnahtqualität mittels mindestens einer Stellgrösse eine vorgesehen ist.
14. Vorrichtung nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Erfassungseinrichtung zur Erfassung der Störgrösse aus mindestens einer Eigenschaft des Zargenmaterials ausgestaltet ist.
15. Verfahren nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Erfassungseinrichtung ausgestaltet ist, um als Eigenschaft des Zargenmaterials die Geometrie des Blechzuschnitts zu ermitteln und/oder das Vorhandensein von Brauen am Blech-Zuschnitt zu ermitteln.
16. Vorrichtung nach Anspruch 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Kompensationseinrichtung zur Veränderung einer oder mehrerer der folgenden Stellgrössen eingerichtet ist:
horizontales und/oder vertikales Verschieben der die Überlappung beeinflussenden Z-Schiene oder deren zum Kalibrierwerkzeug weisenden Kopfstücks durch einen Verschiebeantrieb;
horizontale und/oder vertikale Verschiebung des Kalibrierwerkzeugs durch einen Verschiebeantrieb;
radiale Verschiebung von Kalibrierrollen durch einen Verschiebeantrieb und/oder Variation der auf die Zarge wirkenden Rollenkraft;
Variation der Schweisskraft;
Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.
17. Verfahren nach einem der Ansprüche 14 bis 16, dadurch gekennzeichnet, dass die Erfassungseinrichtung ausgestaltet ist, als Eigenschaft die Verzinnung der Randzone zu erfassen und dass die Kompensationseinrichtung zur Veränderung einer oder beider der folgenden Stellgrössen eingerichtet ist:
Variation der Schweisskraft; Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.
18. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 14 bis 17, dadurch gekennzeichnet, dass die Erfassungseinrichtung ausgestaltet ist als Eigenschaft die Blechstärke des Metallblechs zur erfassen, und dass die Kompensationseinrichtung zur Veränderung einer oder beider der folgenden Stellgrössen eingerichtet ist:
Variation der Schweisskraft; Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.
19. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 13 bis 18, dadurch gekennzeichnet, dass die Erfassungseinrichtung ausgestaltet ist als Störgrösse den Schweissbereich zwischen einer Schweissung mit zu hoher Temperatur und einer Schweissung mit zu tiefer Temperatur zu erfassen, und dass die Kompensationseinrichtung zur Veränderung einer oder beider der folgenden Stellgrössen eingerichtet ist:
Variation der Schweisskraft; Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.

CH 700 870 A2

20. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 13 bis 19, dadurch gekennzeichnet, dass die Erfassungseinrichtung ausgestattet ist als Störgrösse den elektrischen Oberflächenwiderstand des Metallblechs zu erfassen, und dass die Kompensationseinrichtung zur Veränderung einer oder beider der folgenden Stellgrössen eingerichtet ist:
Variation der Schweisskraft;
Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.
21. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 13 bis 20, dadurch gekennzeichnet, dass die Erfassungseinrichtung ausgestattet ist als Störgrösse die Rundeigenschaften des Metallblechs und insbesondere dessen Streckgrenze zu erfassen, und dass die Kompensationseinrichtung zur Veränderung einer oder mehrerer der folgenden Stellgrössen eingerichtet ist:
Beeinflussung der Rundung durch Zustellen oder Öffnen des Rundapparates;
Variation der Schweisskraft;
Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.
22. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 13 bis 21, dadurch gekennzeichnet, dass die Erfassungseinrichtung ausgestattet ist als Störgrösse die Überlappung der Kanten des Zargenrohlings zu erfassen, insbesondere deren Geometrie und/oder Grösse, und dass die Kompensationseinrichtung zur Veränderung der folgenden Stellgrössen eingerichtet ist:
Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.
23. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 13 bis 22, dadurch gekennzeichnet, dass die Erfassungseinrichtung ausgestattet ist als Störgrösse eine Temperatur im Bereich des Schweissprozesses zu erfassen, insbesondere die Temperatur mindestens einer der Schweisselektroden, wobei insbesondere sich erneuernde Drahtelektroden vorgesehen sind, oder die Temperatur des Kalibrierwerkzeugs, und dass die Kompensationseinrichtung zur Veränderung der folgenden Stellgrössen eingerichtet ist:
Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.
24. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 13 bis 23, dadurch gekennzeichnet, dass die Erfassungseinrichtung ausgestattet ist, eine Eigenschaft des Drahtelektrodensystems als Störgrösse zu ermitteln, insbesondere die Drahtprofilierung, und dass die Kompensationseinrichtung zur Veränderung der folgenden Stellgrössen eingerichtet ist:
Variation des Schweissstromes und/oder des Abstandes der Schweisspunkte.

FIG. 1

Störgrösse	Aktoren	Werkzeug- position	Kalibrierrollen	Schweisskraft	Schweisstrom
	Z-Schiene / Kopfstück - verschieben	- verschieben	- radial verschieben - Rollenkraft variieren	- variieren	- variieren - Punktabstand variieren
Blech-Zuschnitt					
Verzinnung					
Blechstärke					
Schweissbereich					
Oberflächenwiderstand					
Streckgrenze					
Ueberlappung					
Elektroden-Temp.					
Werkzeug-Temp.				