



(19)

österreichisches  
patentamt

(10)

AT 413 664 B 2006-04-15

(12)

## Patentschrift

(21) Anmeldenummer: A 1023/2003 (51) Int. Cl.<sup>7</sup>: B23K 11/10  
(22) Anmeldetag: 2003-07-03 B23K 11/30  
(42) Beginn der Patentdauer: 2005-09-15  
(45) Ausgabetag: 2006-04-15

(56) Entgegenhaltungen:  
DE 19948043 GB 571401 JP 55141387  
SU 1206038 US 5961854 US 4481401

(73) Patentinhaber:  
FRONIUS INTERNATIONAL GMBH  
A-4643 PETTENBACH,  
OBERÖSTERREICH (AT).

(54) **PUNKTSCHWEISSZANGE FÜR ROBOTERANWENDUNGEN ZUM  
WIDERSTANDSSCHWEISSEN VON WERKSTÜCKEN**

(57) Die Erfindung betrifft eine Punktschweißzange (1) für Roboteranwendungen zum Widerstandsschweißen von Werkstücken, insbesondere Blechen, mit an einem Grundkörper (2) schwenkbar gelagerten Zangenarmen (3), welche über ein Betätigungsmitte (13) verstellbar sind, und an welchen Elektrodenaufnahmen (4) für die Elektroden (5) befestigt sind, und mit einer Abspulrolle (10) und einer Aufwickelrolle (11) umfassenden Wickelvorrichtung (7) zum Auf- und Abwickeln eines Bandes (6) zum Schutz zumindest einer Elektrode (5). Zur Schaffung einer derartigen Punktschweißzange (1), bei der die Zugänglichkeit nicht wesentlich beeinflusst wird und ein sehr einfacher und kompakter Aufbau verbunden ist, ist vorgesehen, dass die Abspulrolle (10) und die Aufwickelrolle (11) der Wickelvorrichtung (7) am Grundkörper (2) oder am Zangenarm (3) angeordnet ist, und dass am Zangenarm (3) und bzw. oder an der Elektrodenaufnahme (4) zumindest eine Führungsnu (8) für die Führung des Bandes (6) entlang des Zangenarmes (3) und entlang der Elektrodenaufnahme (4) angeordnet ist.

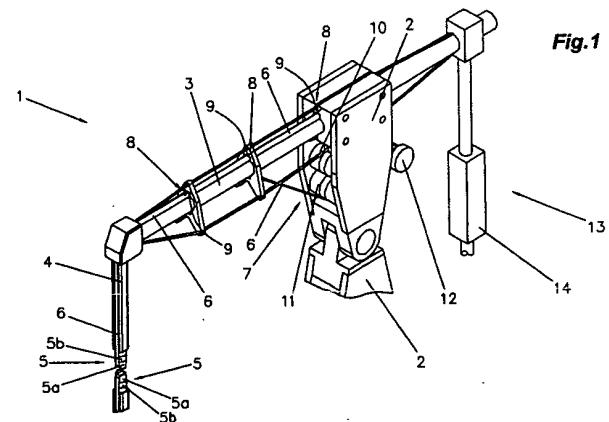


Fig.1

- Die Erfindung betrifft eine Punktschweißzange für Roboteranwendungen zum Widerstandsschweißen von Werkstücken, insbesondere Blechen, mit an einem Grundkörper schwenkbar gelagerten Zangenarmen, welche über ein BetätigungsmitteL verstellbar sind, und an welchen Elektrodenaufnahmen für die Elektroden befestigt sind, und mit einer Abspulrolle und einer Aufwickelrolle umfassenden Wickelvorrichtung zum Auf- und Abwickeln eines Bandes zum Schutz zumindest einer Elektrode. Die am Grundkörper schwenkbar gelagerten Zangenarme werden zum Zweck der Punktschweißung gegeneinander verschwenkt und nach erfolgter Punktschweißung wieder voneinander weggeschwenkt.
- 10 Weiters betrifft die Erfindung eine Punktschweißzange für Roboteranwendungen zum Widerstandsschweißen von Werkstücken, insbesondere Blechen, mit an einem Grundkörper schwenkbar gelagerten Zangenarmen, welche über ein BetätigungsmitteL verstellbar sind, und an welchen Elektrodenaufnahmen für die Elektroden befestigt sind.
- 15 Aus der DE 197 54 546 C1 ist ein Punktschweißwerkzeug mit einer Wickelvorrichtung zum Auf- und Abwickeln von an der Elektrodenspitze der Punktschweißelektrode quer anliegendem Folienband bekannt. Das Punktschweißwerkzeug ist mit einer ringförmigen Abwickelpule zum Abwickeln des Folienbandes und einer ringförmigen Aufwickelpule zum Aufwickeln des Folienbandes ausgestattet und weist eine ringförmige Antriebsvorrichtung zum getakteten Drehen der Aufwickelpule auf. Die Abwickelpule, die Aufwickelpule und die Antriebsvorrichtung sind koaxial zueinander nebeneinander rings des Elektrodenschafts bzw. des Elektrodenhalters der Punktschweißelektrode angeordnet. Schräg zu dem Elektrodenschaft und im radialen Abstand von der Abwickelpule ist eine erste Schrängrolle angeordnet, mittels derer das Folienband von der Abwickelpule zur Elektrodenspitze hin umlenkbar und querstellbar ist. Ferner ist schräg zum Elektrodenschaft und im radialen Abstand von der Aufwickelpule eine zweite Schrängrolle angeordnet, mittels derer das Folienband von der Elektrodenspitze zu der Aufwickelpule hin umlenkbar und querstellbar ist, wobei die beiden Schrängrollen aneinander gegenüberliegend seitens des Elektrodenschafts angeordnet sind.
- 20 25 30 Eine ähnliche Ausbildung ist auch aus der JP 05 192 774 bekannt, bei der ebenfalls die Auf- und Abwickelpulen am Elektrodenschaft bzw. am Elektrodenhalter angeordnet sind.
- Nachteilig ist bei den zuvor genannten Ausbildungen, dass durch die Anordnung der Auf- und Abwickelpule im Bereich des Elektrodenschafts bzw. des Elektrodenhalters die Zugänglichkeit des Punktschweißwerkzeuges sehr eingeschränkt wird, da eine wesentliche Verbreiterung der Punktschweißzange im Endbereich, insbesondere im Schweißbereich, zustande kommt. Somit können mit einem derartigen Punktschweißwerkzeug nur leicht zugängliche Werkstücke punktgeschweißt werden.
- 35 40 45 Andere Konstruktionen von Punktschweißgeräten mit Bändern zum Schutz der Elektroden sind aus der JP 10 029 071 A, der JP 08 118 037 A, JP 04 322 886 A oder der JP 05 192 774 A bekannt. Dabei wird bei den Punktschweißwerkzeugen das Band, welches über eine Wickelvorrichtung zu- und abgeführt wird, über die Elektrode ebenfalls als Schutz vor der Berührung der Elektrode mit dem Werkstück bzw. Bauteil positioniert, so dass bei einem Punktschweißprozess das Band am Werkstück bzw. Bauteil zum Anliegen kommt. Dabei werden die Auf- und Abwickelpulen unabhängig von dem Punktschweißwerkzeug angeordnet bzw. befestigt.
- 50 Die US 5 961 854 A zeigt eine Punktschweißzange mit einer Wickelvorrichtung zum Auf- und Abwickeln eines Elektrodenschutzbandes, wobei keine näheren Angaben über die Anordnung der Wickelvorrichtung und den Verlauf des Elektrodenschutzbandes gegeben sind. Die Punktschweißzange ist relativ voluminös, wodurch die Zugänglichkeit von Werkstücken beeinflusst wird.
- 55 Die US 4 481 401 A zeigt eine Punktschweißzange mit Wickelvorrichtungen zum Auf- und Abwickeln eines Elektrodenschutzbandes, wobei vor der Elektrode ein Ring zur Führung des

Elektrodenschutzbandes angeordnet ist. Von diesem Ring zur Wickelvorrichtung verläuft das Band jedoch in einem Winkel zum Zangenarm, wodurch auch relativ viel Platz benötigt wird.

5 Die SU 1 206 038 A zeigt eine Punktschweißzange, bei der die Wickelvorrichtung für das Elektrodenschutzband am Zangenarm befestigt ist und in einem Winkel von ca. 45° zur Elektrode geführt wird. Durch diese Anordnung wird besonders viel Platz benötigt, weshalb sich diese Punktschweißzange lediglich zum Schweißen flacher Werkstücke eignet. Im automatisierten Bereich insbesondere bei Schweißrobotern ist ein Einsatz nur beschränkt möglich.

10 Auch die GB 571 401 A sowie die JP 55141387 A zeigen Punktschweißzangen mit Wickelvorrichtungen für Elektrodenschutzbänder, welche relativ viel Platz einnehmen, weshalb eine Anwendung bei Schweißrobotern praktisch nicht möglich ist.

15 Schließlich zeigt die DE 199 48 043 A1 eine Roboterschweißzange gemäß der vorliegenden Anmeldung, wobei jedoch keine Wickelvorrichtung zum Auf- und Abwickeln eines Bandes zum Schutz zumindest einer Elektrode geoffenbart ist.

20 Nachteilig ist hierbei, dass damit ein sehr großer Platzbedarf notwendig ist, so dass eine direkte Anwendung nur bei flachen Werkstücken möglich ist. Somit ist ein Einsatz im automatisierten Bereich, insbesondere bei einem Roboter, nicht möglich.

25 Ein weiterer sehr wesentlicher Nachteil liegt bei dem zuvor erwähnten Stand der Technik darin, dass das Band bei der Förderung über die Elektrode gezogen wird und somit aufgrund der Reibung zwischen der Elektrode und dem Band ein hoher Elektrodenverschleiß zustande kommt.

30 Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht daher in der Schaffung einer Punktschweißzange für Roboteranwendungen zum Widerstandsschweißen von Werkstücken, bei der die Zugänglichkeit nicht wesentlich beeinflusst wird und ein sehr einfacher und kompakter Aufbau der Punktschweißzange mit einem Elektrodenschutzband geschaffen wird. Darüber hinaus soll der Wechsel des Bandes möglichst einfach und rasch möglich sein.

35 Die erfindungsgemäße Aufgabe wird dadurch gelöst, dass die Abspulrolle und die Aufwickelrolle der Wickelvorrichtung am Grundkörper oder am Zangenarm angeordnet ist, und dass am Zangenarm und bzw. oder an der Elektrodenaufnahme zumindest eine Führungsnu für die Führung des Bandes entlang des Zangenarmes und entlang der Elektrodenaufnahme angeordnet ist.

40 Gemäß einem weiteren Merkmal der Erfindung ist vorgesehen, dass am Zangenarm und bzw. oder an der Elektrodenaufnahme Vorrichtungen zum Führen und Umlenken des Bandes, insbesondere Umlenkrollen und Gleitflächen, angeordnet sind.

45 Die Abspulrolle und bzw. oder die Aufwickelrolle der Wickelvorrichtung ist mit einem Antriebsmittel, insbesondere einem elektronisch ansteuerbaren Motor, gekoppelt.

50 Wenn der Zangenarm aus einem Grundprofil gebildet ist und beiderseits des Grundprofils Seitenteile angeordnet sind, die über das Grundprofil hinausragen und die dadurch entstehende Vertiefung als Führungsnu für das Band ausgebildet wird, ist eine einfache Herstellung des Zangenarms verbunden.

55 Wenn an den Stirnseiten der Seitenteile zumindest eine Abdeckplatte zur Abdeckung der zwischen den Seitenteilen gebildeten Führungsnu angeordnet ist, kann die Führungsnu vor Fremdkörpern oder etwaiger Verschmutzung geschützt werden.

Ebenso ist es möglich, dass der Zangenarm aus einem Grundprofil gebildet wird, und dass in

dem Grundprofil die Führungsnuß eingearbeitet ist. Dabei wird die Führungsnuß in das Grundprofil, beispielsweise durch Fräsen, eingearbeitet.

Ein Nachrüsten bestehender Punktschweißzangen ohne größerem Aufwand ist dadurch möglich, dass die Führungsnuß durch zusätzliche Führungselemente gebildet ist, die am Zangenarm und bzw. oder der Elektrodenaufnahme angeordnet, beispielsweise aufgesteckt oder aufgeschraubt, werden.

Eine besonders einfache Ausführungsvariante ist auch dadurch gegeben, dass der Zangenarm aus mehreren Einzelteilen gebildet wird, welche derart miteinander verbunden werden, dass im Zentrum des Zangenarms ein Hohlraum zur Verfügung des Bandes gebildet wird.

Gemäß einem weiteren Merkmal der Erfindung ist eine Bremsvorrichtung zum Fixieren und Spannen des Bandes vorgesehen, welche vorteilhafterweise im Bereich der Abspul- oder Aufwickelrolle angeordnet ist und ein Verkanten und Durchhängen des Elektrodenschutzbandes vermeidet.

Wenn die Bremsvorrichtung mit einer Steuervorrichtung verbunden ist, kann eine entsprechende Steuerung der Bremsvorrichtung erfolgen.

Die vorliegende Erfindung wird anhand der beigefügten Zeichnungen näher erläutert.

Darin zeigen:

Fig.1 eine perspektivische Ansicht einer erfindungsmäßigen Punktschweißzange;  
Fig.2 eine perspektivische Ansicht eines Zangenarms der erfindungsgemäßen Punktschweißzange;

Fig.3 eine Schnittdarstellung des Zangenarms entlang der Schnittlinie III-III in Fig.2;

Fig.4 eine weitere perspektivische Ansicht des Zangenarms entlang der gemäßigen Punktschweißzange;

Fig.5 wiederum eine Schnittdarstellung des in Fig.4 dargestellten Zangenarms entlang der in Fig.4 dargestellten Schnittlinie V-V;

Fig.6 eine weitere perspektivische Ansicht eines Zangenarms der erfindungsgemäßen Punktschweißzange;

Fig.7 eine Schnittdarstellung eines Zangenarms entlang der Schnittlinie VII-VII in Fig.6;

Fig.8 eine weitere perspektivische Ansicht eines Zangenarms der erfindungsgemäßen Punktschweißzange; und

Fig.9 wiederum eine Schnittdarstellung entlang der Schnittlinie IX-IX gemäß Fig.8.

In Fig.1 ist eine Punktschweißzange 1 für Roboteranwendungen zum Widerstandsschweißen von Werkstücken, insbesondere Blechen, perspektivisch dargestellt, wobei übersichtshalber nur eine Hälfte der Punktschweißzange dargestellt wurde.

Die Punktschweißzange 1 besteht aus einem Grundkörper 2 und Zangenarmen 3, an welchen Elektrodenaufnahmen 4 und Elektroden 5 angeordnet sind und um welche ein umlaufendes Band 6 zum Schutz der Elektroden 5, läuft. Das Band 6 wird von einer Wickelvorrichtung 7, welche vorzugsweise an dem Grundkörper 2, aber auch an den Zangenarmen 3 angeordnet sein kann, abgerollt und entlang der Zangenarmgeometrie über den Zangenarm 3, die Elektrodenaufnahme 4 und die Elektrode 5 und gegenüberseitig wieder zurück zur Wickelvorrichtung 7 geführt.

Die Elektrode 5 ist speziell für den Einsatz des Bandes 6 aufgebaut. Selbstverständlich ist es aber auch möglich, jede beliebige aus dem Stand der Technik bekannte Elektrode 5 einzusetzen. An der Elektrode 5, die im Inneren des Aufbaus angeordnet ist, ist im Bereich einer Elektrodenkappe ein Distanzhalter 5a und ein Druckelement 5b angeordnet, die in Längsrichtung der

Elektrode 5 beweglich mit dieser verbunden sind, wobei das Druckelement 5b eine Kraft auf den Distanzhalter 5a ausübt. Der Distanzhalter 5a und das Druckelement 5b weisen eine Führung für das Band 6 auf, so dass das Band 6 von der Elektrode 5 distanzierbar ist. Der Distanzhalter 5a hebt während oder nach dem Öffnen der Punktschweißzange 1 das Band 6 von der Elektrodenoberfläche bzw. von der Elektrodenkappe ab, wogegen während eines Schweißvorganges, also bei geschlossener Punktschweißzange 1, der Distanzhalter 5a zurück geschoben wird, so dass die Elektrode 5 bzw. die Elektrodenkappe am Band 6 zum Anliegen kommt. Dabei wird zusätzlich aufgrund des Druckelements 5b ein Druck bzw. eine Kraft vom Distanzelement 5a auf das Werkstück bzw. Blech ausgeübt, so dass beispielsweise das prozessbedingte Aufbiegen bzw. Wölben der Bleche bzw. Bauteile verhindert wird. Durch den Einsatz einer derartigen Elektrode 5 bzw. eines derartigen Elektrodenaufbaus wird erreicht, dass das Band 6 bei geöffneter Punktschweißzange 1 nicht direkt an der Elektrodenkappe zum Anliegen kommt, so dass das Band 6 beim Verschieben nicht an der Elektrode 5 reiben kann und somit die Lebensdauer der Elektrode 5 wesentlich erhöht wird.

Damit nunmehr das Band 6 an die Elektrode 5 herangeführt werden kann, sind am Zangenarm 3 und/oder an der Elektrodenaufnahme 4 Vorrichtungen, insbesondere Umlenkrollen und Gleitflächen 9, zum Führen und Umlenken des Bandes 6 angeordnet. Das Band 6 erstreckt sich dabei von einer in der Wickelvorrichtung 7 angeordneten Abspulrolle 10 über Führungsnu 8 bzw. einem Kanal, der Elektrodenaufnahme 4 zur Elektrode 5 und von dieser wiederum über die Elektrodenaufnahme 4 und über Führungsnu 8 bzw. einem Kanal zu einer Aufwickelrolle 11, welche wiederum in der Wickelvorrichtung 7 angeordnet ist. Die Abspulrolle 10 und/oder die Aufwickelrolle 11 ist mit einem Antriebsmittel 12, insbesondere einem elektronisch ansteuerbaren Motor, gekoppelt, so dass durch Ansteuerung des Antriebsmittels 12 eine gezielte Verschiebung des Bandes 6 ermöglicht wird.

Die Abspulrolle 10 und Aufwickelrolle 11 ist so konzipiert, dass ein einfacher und unkomplizierter Wechsel bzw. Austausch der Rollen bzw. des Bandes 6 vorgenommen werden kann. Dabei sind die Abspulrolle 10 und die Aufwickelrolle 11 derart im Grundkörper 2 oder im Zangenarm 3 gelagert, dass diese einfach ausgetauscht werden können, wobei beim Einsatz der Abspulrolle 10 und/oder der Aufwickelrolle 11 eine automatische Koppelung mit dem Antriebsmittel 12 hergestellt wird. Durch die Anordnung der Abspulrollen 10 und der Aufwickelrollen 11 sowie des Antriebsmittels 12 am Grundkörper 2 oder aber auch an den Zangenarmen 3 wird erreicht, dass ein leichterer Zugang zu den Spulen gewährleistet ist und dadurch das Auswechseln der Abspulrolle 10 und Aufwickelrolle 11 wesentlich vereinfacht und erleichtert wird. Ein weiterer positiver Effekt dieser Anordnung der Abspulrolle 10 und Aufwickelrolle 11 besteht darin, dass durch die Führung des Bandes 6 von hinten, also von dem Grundkörper 2 zu der Elektrode 5, keine störenden Elemente bzw. Teile vorhanden sind, was zur Folge hat, dass auch bei komplizierten zugänglichen Werkstücken nahezu problemlos eine Punktschweißung durchgeführt werden kann, da keinerlei Einschränkung der Zugänglichkeit gegenüber Schweißzangen ohne Band 6 gegeben ist. Durch diese Ausgestaltung wird auch erreicht, dass die Baugröße der Punktschweißzange 1 gering gehalten werden kann.

Der Vollständigkeit halber wird erwähnt, dass die Zangenarme 3 verstellbar gelagert sind und durch ein Betätigungsmitte 13, welches zum Beispiel durch einen Servomotor oder einen Zylinder 14 gebildet sein kann, verstellt werden.

In Fig.2 ist ein Zangenarm 3 einer Punktschweißzange 1 perspektivisch und schematisch vereinfacht und in Fig.3 eine Schnittdarstellung des Zangenarms 3 entlang der Schnittlinie III-III in Fig. 2 dargestellt. Die Abspulrolle 10 und die Aufwickelrolle 11 der Wickelvorrichtung 7 sind dabei im nicht dargestellten Grundkörper 2, an dem der Zangenarm 3 befestigt ist, angeordnet.

In dieser Ausführung ist der Zangenarm 3 der Punktschweißzange 1 aus einem Grundprofil 15 gebildet, an welchem beiderseits Seitenteile 16 angeordnet sind, welche über das Grundprofil 15 hinausragen, so dass eine Vertiefung gebildet wird, welche als Führungsnu 8 für das Band

6 dient. Die Seitenteile 16 können aus Aluminium gefertigt werden, wodurch eine enorme Gewichtersparnis erreicht wird. Natürlich können die Seitenteile 16 aus jedem möglichen anderen Material gefertigt sein. Die Führungsnu 8 ist derart ausgebildet, dass die Fläche, an welcher das Band 6 entlang läuft, als Gleitfläche 9 dient.

- 5 An den Stirnseiten 17 der Seitenteile 16 ist bevorzugt eine Abdeckplatte 18 angeordnet, welche die ausgebildete Führungsnu 8 zwischen den Seitenteilen 16 abdeckt. Dadurch wird das Band 6 nicht nur besser geführt, sondern das Band 6 und die Führungsnu 8 sowie die Gleitfläche 9 werden des Weiteren auch noch vor Verschmutzungen jeglicher Art geschützt, da das Band 6  
10 erst ab dem Bereich der Elektrode 5 im „Freien“ verläuft.

In Fig. 4 und 5 ist eine weitere Ausführungsform eines Zangenarms 3 einer Punktschweißzange 1 dargestellt. Die Abspulrolle 10 und die Aufwickelrolle 11 der Wickelvorrichtung 7 sind dabei im Zangenarm 3 integriert. Weiters ist in dem Grundprofil 15 des Zangenarms 3 die Führungsnu 8  
15 eingearbeitet, die sich vom Anfang des Zangenarms 3, also von der Position der Abspulrolle 10 oder Aufwickelrolle 11 bis zur Elektrode 5 erstreckt. Die Führungsnu 8 wird dabei bevorzugt durch Fräsen des Grundprofils 15 gebildet. Dabei ist es möglich, die Führungsnu 8 wieder durch eine Abdeckplatte 18 abzudecken. Bei einer derartigen Konstruktion besteht der Zangenarm 3 nur aus wenigen Teilen.

- 20 Ein weiteres Ausführungsbeispiel ist in den Fig. 6 und 7 gezeigt. Dabei ist die Führungsnu 8 durch zusätzliche Führungselemente 19 gebildet, welche auf dem Zangenarm 3 und/oder auf der Elektrodenaufnahme 4 aufgesteckt oder aufgeschraubt sind. Die Führungselemente 19 sind also als Zusatzauteile ausgeführt und werden auf dem Grundprofil 15 befestigt. Dadurch können handelsübliche Punktschweißzangen 1 auf ein Bandsystem umgerüstet werden, ohne dass die Zangenarme 3 und/oder die Elektrodenaufnahme 4 getauscht bzw. bearbeitet werden müssen. Die Führungselemente 19 können aus Kunststoff, aber auch aus jedem anderen Material  
25 gefertigt sein.
- 30 Die Wickelvorrichtung 7, die Abspulrolle 10 und die Aufwickelrolle 11 können ebenfalls als Zusatzelement ausgebildet werden und nachträglich in einfacher Form am Grundkörper 2 bzw. am Zangenarm 3 montiert werden (nicht dargestellt).

Der Zangenarm 3 kann entsprechend den Fig. 8 und 9 auch aus mehreren Einzelteilen 20 gebildet sein, die derart miteinander verbunden werden, dass im Zentrum des Zangenarms 3 ein Hohlraum 21 gebildet wird, in welchem das Band 6 verläuft. Die Einzelteile 20 können entweder zusammengeschraubt oder auch zusammengesteckt sein. Natürlich kann der Zangenarm 3 auch durch ein Profilrohr gebildet sein, an welchem eingearbeitete Führungsnu 8 sowohl an den Innenseiten des Profilrohrs als auch an den Außenseiten des Profilrohrs  
40 angeordnet sein können.

Bevorzugt ist im Bereich der Abspulrolle 10 und/oder der Aufwickelrolle 11 eine Bremsvorrichtung 22 für das Band 6 angeordnet, welche von einer Steuervorrichtung 23 angesteuert wird und das Band 6 gespannt hält. Damit wird verhindert, dass das Band 6 sich in dem Hohlraum 21 oder in der Führungsnu 8 verkeilt bzw. lose herumhängt. Die Bremsvorrichtung 22 kann dabei ebenfalls bei den zuvor beschriebenen Ausführungsformen verwendet werden, und ist bevorzugt in der Wickelvorrichtung 7 integriert. Auf eine detaillierte Darstellung wird dabei verzichtet, da die Ausbildung auf die unterschiedlichste Weise erfolgen kann. Dabei könnte die Bremsvorrichtung 22 durch zwei zueinander bewegbare Druckelemente gebildet werden, zwischen denen das Band 6 geführt wird, wobei bei aktiver Bremsvorrichtung 22 diese Druckelemente auf das Band 6 gefahren werden und somit das Band 6 fixiert wird. Die Aufgabe der Bremsvorrichtung 22 liegt also darin, dass diese nach dem Weiterbewegen des Bandes 6 dieses fixiert, so dass das Band 6 immer gespannt ist.

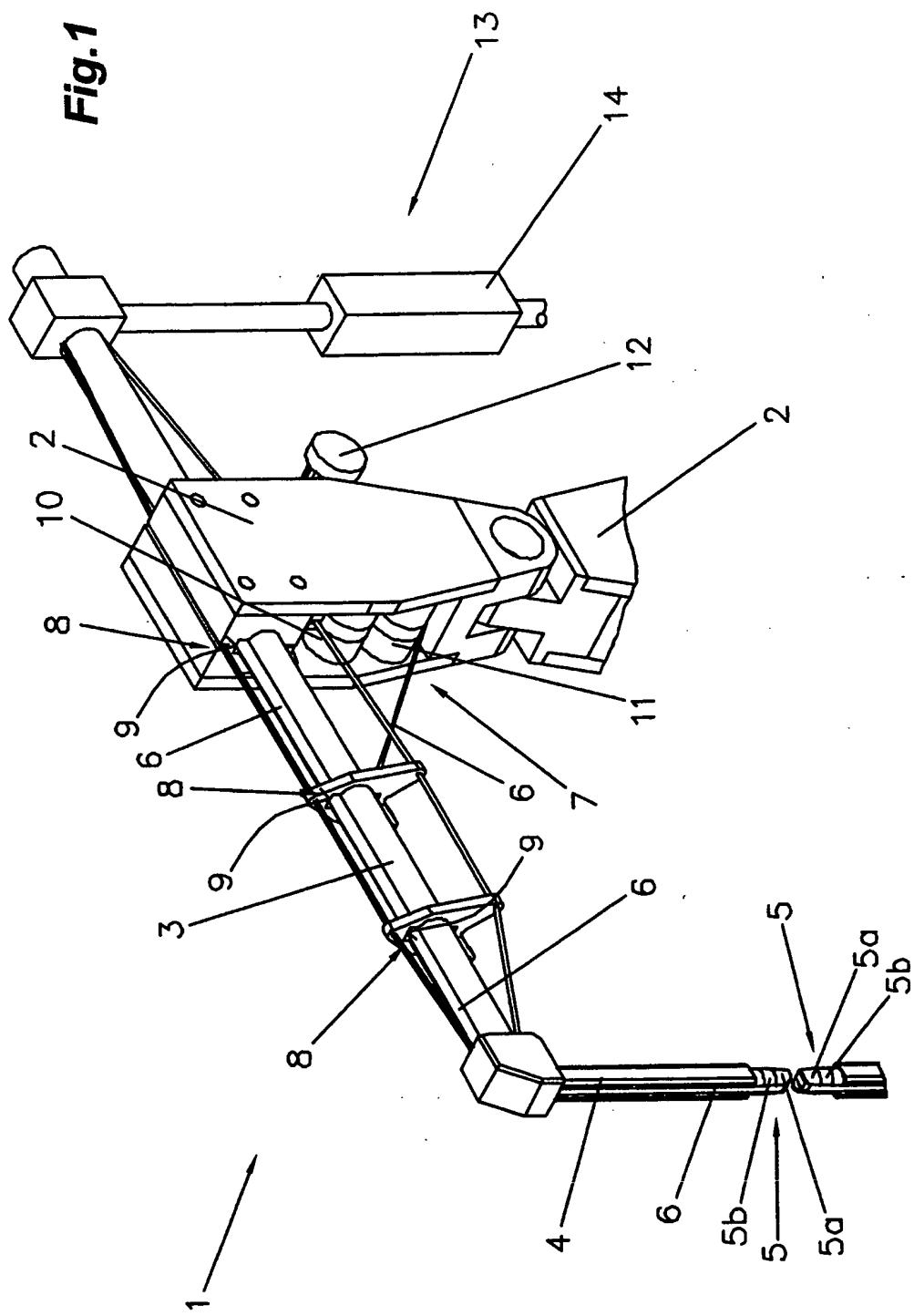
**Patentansprüche:**

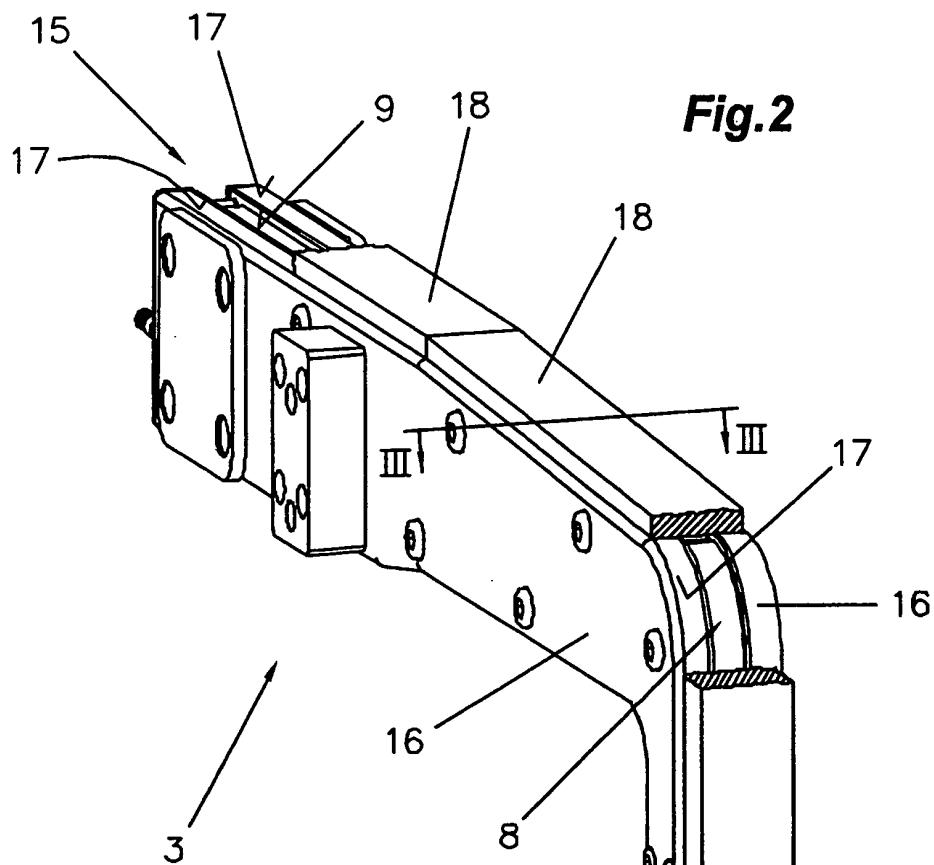
1. Punktschweißzange (1) für Roboteranwendungen zum Widerstandsschweißen von Werkstücken, insbesondere Blechen, mit an einem Grundkörper (2) schwenkbar gelagerten Zangenarmen (3), welche über ein Betätigungsmitte (13) verstellbar sind, und an welchen Elektrodenaufnahmen (4) für die Elektroden (5) befestigt sind, und mit einer Abspulrolle (10) und einer Aufwickelrolle (11) umfassenden Wickelvorrichtung (7) zum Auf- und Abwickeln eines Bandes (6) zum Schutz zumindest einer Elektrode (5), *dadurch gekennzeichnet*, dass die Abspulrolle (10) und die Aufwickelrolle (11) der Wickelvorrichtung (7) am Grundkörper (2) oder am Zangenarm (3) angeordnet ist, und dass am Zangenarm (3) und bzw. oder an der Elektrodenaufnahme (4) zumindest eine Führungsnu (8) für die Führung des Bandes (6) entlang des Zangenarmes (3) und entlang der Elektrodenaufnahme (4) angeordnet ist.
2. Punktschweißzange nach Anspruch 1, *dadurch gekennzeichnet*, dass am Zangenarm (3) und bzw. oder an der Elektrodenaufnahme (4) Vorrichtungen zum Führen und Umlenken des Bandes (6), insbesondere Umlenkrollen und Gleitflächen (9), angeordnet sind.
3. Punktschweißzange nach Anspruch 1 oder 2, *dadurch gekennzeichnet*, dass die Abspulrolle (10) und bzw. oder die Aufwickelrolle (11) mit einem Antriebsmittel (12), insbesondere einem elektronisch ansteuerbaren Motor, gekoppelt ist.
4. Punktschweißzange nach einem der Ansprüche 1 bis 3, *dadurch gekennzeichnet*, dass der Zangenarm (3) aus einem Grundprofil (15) gebildet ist, und dass beiderseits des Grundprofils (15) Seitenteile (16) angeordnet sind, die über das Grundprofil (15) hinausragen und die dadurch entstehende Vertiefung als Führungsnu (8) für das Band (6) ausgebildet ist.
5. Punktschweißzange nach Anspruch 4, *dadurch gekennzeichnet*, dass an den Stirnseiten (17) der Seitenteile (16) zumindest eine Abdeckplatte (18) zur Abdeckung der zwischen den Seitenteilen (16) gebildeten Führungsnu (8) angeordnet ist.
6. Punktschweißzange nach einem der Ansprüche 1 bis 3, *dadurch gekennzeichnet*, dass der Zangenarm (3) aus einem Grundprofil (15) gebildet ist, und dass in dem Grundprofil (15) die Führungsnu (8) eingearbeitet ist.
7. Punktschweißzange nach einem der Ansprüche 1 bis 3, *dadurch gekennzeichnet*, dass die Führungsnu (8) durch zusätzliche Führungselemente (19) gebildet ist, die am Zangenarm (3) und bzw. oder der Elektrodenaufnahme (4) angeordnet, beispielsweise aufgesteckt oder aufgeschraubt, sind.
8. Punktschweißzange nach einem der Ansprüche 1 bis 3, *dadurch gekennzeichnet*, dass der Zangenarm (3) aus mehreren Einzelteilen (29) gebildet ist, welche derart miteinander verbunden sind, dass im Zentrum des Zangenarms (3) ein Hohlraum (21) zur Führung des Bandes (6) ausgebildet ist.
9. Punktschweißzange nach einem der Ansprüche 1 bis 8, *dadurch gekennzeichnet*, dass eine Bremsvorrichtung (22) zum Fixieren und Spannen des Bandes (6) vorgesehen ist.
10. Punktschweißzange nach Anspruch 9, *dadurch gekennzeichnet*, dass die Bremsvorrichtung (22) mit einer Steuervorrichtung (23) verbunden ist.

**Hiezu 5 Blatt Zeichnungen**

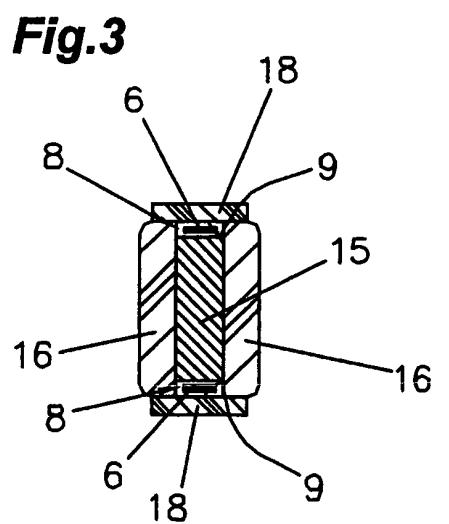


*Fig.1*

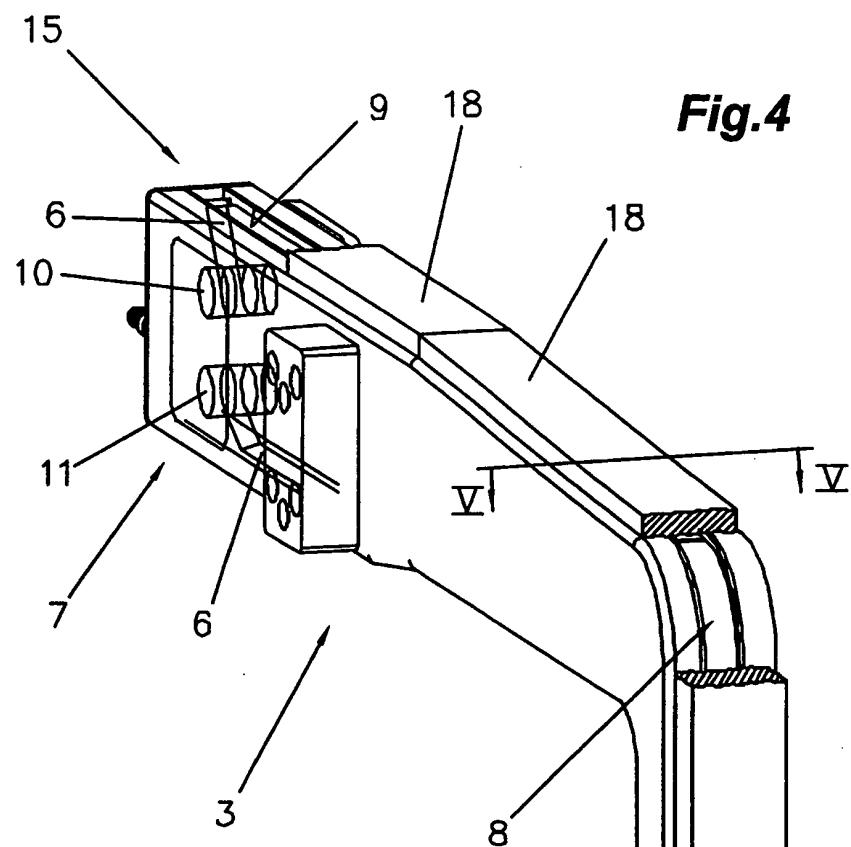




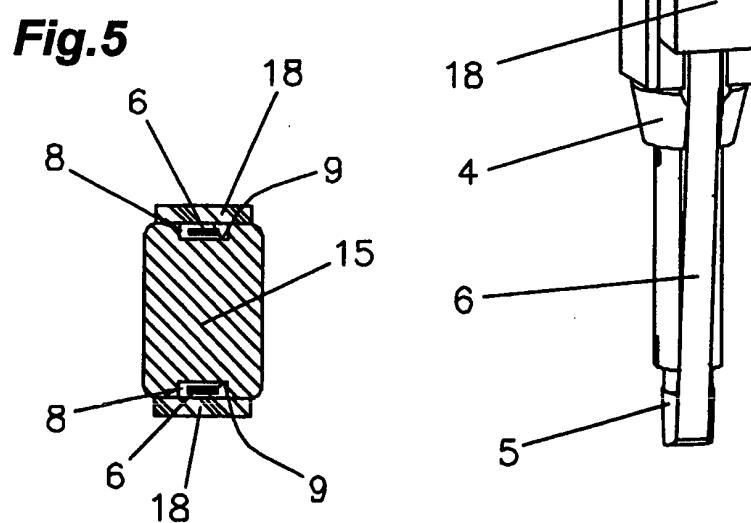
**Fig.2**



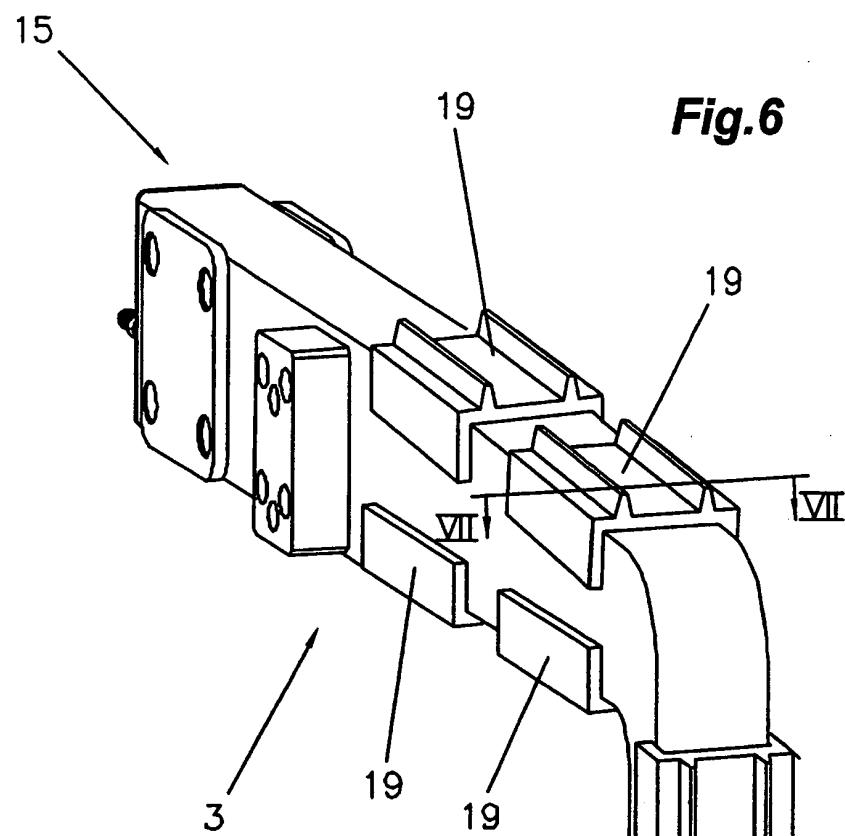
**Fig.3**



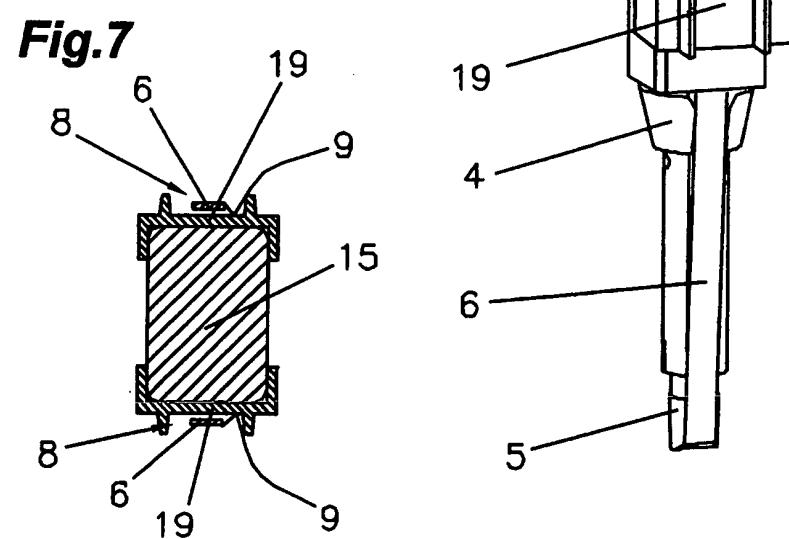
**Fig.4**



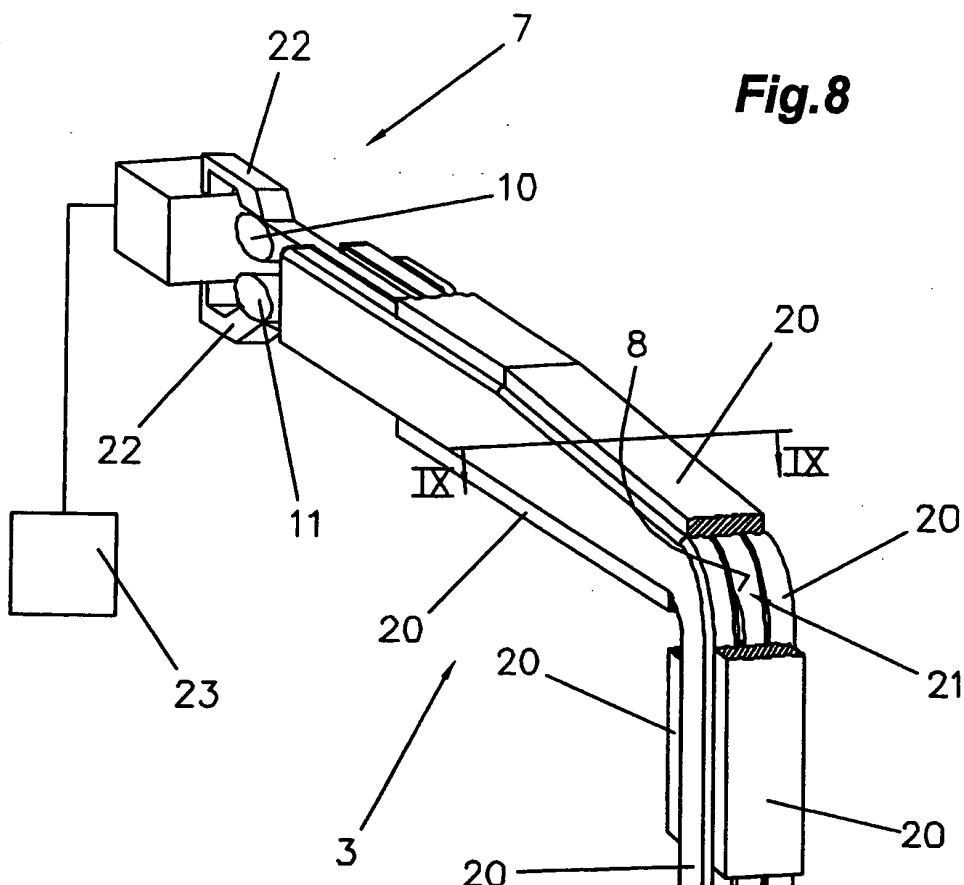
**Fig.5**



**Fig.6**



**Fig.7**



**Fig.9**

