

Title (en)

Continuous-process industrial installation with dimensional control.

Title (de)

Bearbeitungsvorrichtung bei kontinuierlichem Bewegungsablauf mit dimensionaler Steuerung.

Title (fr)

Installation d'usinage en cinématique continue avec contrôle dimensionnel perfectionné.

Publication

EP 0102277 A1 19840307 (FR)

Application

EP 83401563 A 19830728

Priority

FR 8214046 A 19820812

Abstract (en)

[origin: US4596331A] An installation for assembly-line manufacture in which workpieces move in a row along a production path at a generally uniform spacing. A feed unit holds a supply of workpieces and places them one at a time in a predetermined position in the seats of an input rotary feed conveyor. An inspecting unit defines a portion of the continuous production path for the workpieces and inspects the workpieces as they pass therealong. The inspecting unit itself includes an intake rotary conveyor cooperating with the feed conveyor, an output rotary conveyor, and at least one inspecting carousel between the intake and output conveyors. A controller supervises and coordinates the operation of the other units on the workpieces as same move along the production path. A calibrating unit serves to periodically create gaps in the production line upstream of the inspecting carousel, insert a minimum-size gage piece into one of the gaps and a maximum-size gage piece into another gap at a location upstream of the inspecting carousel, measuring the sizes of the gage pieces on the inspecting carousel, and establishing from the measured sizes of the gage pieces, new maximum- and minimum-size limits. A rejecting unit along the production path downstream of the inspecting carousel removes from the path workpieces whose sizes lie outside the range of the size limits established based on the gage-piece sizes.

Abstract (fr)

Dans une installation d'usinage en cinématique continue, on prévoit un module de contrôle comportant une roue d'entrée (MC11), un barillet de contrôle (MC12) avec un dispositif capteur dimensionnel (MC13) et une roue de sortie (MC14). De manière commandée, une boucle de recyclage d'étalons est obtenue par mise en oeuvre d'un circuit constitué de trois autres roues (MC15 à MC17). Il est alors possible de faire circuler des étalons un nombre élevé de fois à l'intérieur du barillet de contrôle, puis d'effectuer une moyenne sur un nombre élevé de valeurs de mesures relatives à chaque étalon. Le nombre de postes du barillet de contrôle et le nombre de pas de la boucle de recyclage étant premiers, chaque étalon passe par chaque poste du barillet de contrôle.

IPC 1-7

G07C 3/14; **F42B 33/00**

IPC 8 full level

F42B 33/00 (2006.01); **G07C 3/14** (2006.01)

CPC (source: EP US)

F42B 35/00 (2013.01 - EP US); **G07C 3/14** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [A] DE 2929673 A1 19810212 - PEGARD S A
- [A] US 3074264 A 19630122 - POLK LOUIS F
- [A] DE 1473782 A1 19690227 - CENSOR PATENT VERSUCH
- [AD] FR 2463081 A1 19810220 - HAUT RHIN SA MANUFACTUR MACHIN [FR]
- [A] GB 190911669 A 19100512 - SEATON GEORGE FREDERICK [GB]
- [A] FR 2233665 A1 19750110 - TOYODA MACHINE WORKS LTD [JP]
- [A] DE 2643759 A1 19780330 - BRANKAMP KLAUS
- [AD] FR 2459196 A1 19810109 - HAUT RHIN SA MANUF MACHINES
- [A] DE 2239979 A1 19730315 - WERKZEUGMASCH OKT VEB
- [AD] FR 2379335 A2 19780901 - HAUT RHIN MANUFACTURE MACHINES [FR]
- [AD] FR 2333412 A7 19770624 - HAUT RHIN MANUFACTURE MACHINES [FR]

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0102277 A1 19840307; **EP 0102277 B1 19860115**; AT E17530 T1 19860215; DE 3361855 D1 19860227; FR 2531652 A1 19840217; FR 2531652 B1 19850412; US 4596331 A 19860624

DOCDB simple family (application)

EP 83401563 A 19830728; AT 83401563 T 19830728; DE 3361855 T 19830728; FR 8214046 A 19820812; US 52303883 A 19830812