

Title (en)

Method for removing and accelerating flat articles.

Title (de)

Verfahren zum Entnehmen und in Bewegungsetzen von flachen Werkstücken.

Title (fr)

Procédé d'extraction et de mise en vitesse d'objets plats.

Publication

EP 0299273 A1 19890118 (FR)

Application

EP 88110286 A 19880628

Priority

FR 8709312 A 19870701

Abstract (en)

[origin: US4877229A] A method of extracting and accelerating flat objects such as postal items which are presented in the outlet position of an unstacking head for use by a machine downstream therefrom, the method making use of a clamp for grasping postal items one-by-one and of various sensors (7) such as photoelectric cells, serving to indicate the presence of a postal item in the outlet position of the unstacking head, or in the field of action of the clamp, or serving to indicate that the clamp is in a waiting position or in an end-of-stroke position, the method being characterized in that it essentially comprises the following stages: moving the clamp to a waiting position; when the presence of a postal item is expected in the outlet position from the unstacking head, driving the carriage towards the outlet position of the unstacking head; when the presence of the postal item is detected within the field of action of the clamp, the clamp is closed and the carriage is driven towards the downstream machine; as soon as the presence of a postal item is no longer detected in the outlet position of the unstacking head, the clamp is unclamped, thereby releasing the postal item; and the carriage is stopped and returned to the waiting position.

Abstract (fr)

Procédé d'extraction et de mise en vitesse d'objets plats tels que des plis se présentant dans la position de sortie d'une tête de défilage, à destination d'une machine utilisatrice, par l'emploi d'une pince saisissant les plis un à un et de différents capteurs (7), tels que des cellules photo-électriques, permettant de déceler la présence d'un pli dans la position de sortie de la tête de défilage, ou dans le champ de la pince, ou servant à signaler que la pince se trouve dans une position d'attente ou dans une position de fin de course, caractérisé en ce qu'il comprend essentiellement les étapes suivantes : - conduite de la pince dans une position d'attente, - lorsque la présence d'un pli est décelée dans la position de sortie de la tête de défilage, mise en marche du chariot vers la position de sortie de la tête de défilage, - lorsque la présence du pli est décelée dans le champ de la pince, serrage de la pince et mise en marche du chariot vers la machine utilisatrice, - dès que la présence du pli n'est plus décelée dans la position de sortie de la tête de défilage, desserrage de la pince qui relâche le pli, - arrêt du chariot et retour de celui-ci dans la position d'attente.

IPC 1-7

B65H 5/10; **B65H 5/14**

IPC 8 full level

B65H 5/10 (2006.01); **B65H 5/14** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 5/10 (2013.01 - EP US); **B65H 5/14** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] DE 669441 C 19381227 - HINNIGER AUTOMATIC DRUCKMASCH
- [Y] DE 2937061 B1 19801106 - PFAFF IND MASCH
- [Y] FR 2310948 A1 19761210 - PITNEY BOWES INC [US]

Cited by

EP1276078A3

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB NL

DOCDB simple family (publication)

EP 0299273 A1 19890118; **EP 0299273 B1 19920122**; AU 1865188 A 19890105; AU 605320 B2 19910110; CA 1304425 C 19920630; DE 3867933 D1 19920305; FR 2617466 A1 19890106; FR 2617466 B1 19901012; US 4877229 A 19891031

DOCDB simple family (application)

EP 88110286 A 19880628; AU 1865188 A 19880630; CA 570711 A 19880629; DE 3867933 T 19880628; FR 8709312 A 19870701; US 21356288 A 19880630