

Title (en)
DUAL LANE CONVERSION SYSTEM.

Title (de)
ZWEISPUREN-UMWANDLUNGSSYSTEM.

Title (fr)
SYSTEME DE CONVERSION A DEUX VOIES.

Publication
EP 0397750 A1 19901122 (EN)

Application
EP 89901955 A 19890109

Priority
US 14358588 A 19880113

Abstract (en)
[origin: EP0543297A1] A press for converting work pieces into finished parts has an elongated bolster (20) mounted on a press bed (14). The bolster (20) supports columns (24) on which a ram (36) is slidable. The bolster (20) also supports the lower die shoe (42) of the press tooling. A conveyor (56) or transfer system mounted on the bolster (20) carries work pieces into and out of the area of the tooling. The bolster (20) is a unitary piece which integrates support of the die shoe (42), columns (24) and conveyor (56) to assure proper cooperation and alignment among them. A pivotable carrier (58) mounts a feed mechanism (136) for feeding a stock strip (140) into the tooling. Power to the feed mechanism (136) is supplied through a shaft (128) which is coaxial with the hinge line (124) of the carrier (58), so that the carrier (58) can be swung away from the tooling for service access without requiring disconnection of the power supply. A traveling vacuum box (44) on the lower die shoe (42) supports the conveyor (56) for vertical as well as longitudinal motion, and retains the work pieces on the conveyor (56). <IMAGE>

Abstract (fr)
Une presse servant à convertir des pièces à usiner en pièces finies présente une embase allongée (20) montée sur un lit de presse (14). L'embase (20) supporte des colonnes (24) sur lesquelles un béliet (36) peut coulisser. L'embase (20) supporte également le sabot de matrice inférieure (42) de la presse. Un système transporteur ou de transfert (56) monté sur l'embase (20) transporte les pièces à usiner vers la zone d'usinage et à l'extérieur de celle-ci. L'embase (20) est une pièce monobloc qui intègre le support du sabot de matrice (42), des colonnes (24) et du transporteur (56) pour en assurer l'alignement et le fonctionnement combiné. Un mécanisme d'alimentation (136) de la machine en une bande de matériau (140) est monté sur un support pivotant (58). Le mécanisme d'alimentation (136) est entraîné par un arbre (128) coaxial avec la ligne d'articulation (124) du support (58), de sorte qu'on puisse faire basculer ce dernier (58) pour l'éloigner de la machine et permettre l'accès en vue de l'entretien, sans qu'il soit nécessaire de déconnecter l'alimentation en force motrice. Une boîte à dépression mobile (44) sur le sabot de matrice inférieure (42) supporte le transporteur (56) et en permet le déplacement aussi bien vertical que longitudinal, tout en retenant les pièces à usiner sur le transporteur (56).

IPC 1-7
B21D 51/38; B21D 51/44; B21J 11/00

IPC 8 full level
B21D 51/38 (2006.01)

CPC (source: EP)
B21D 51/383 (2013.01)

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
WO 8906575 A1 19890727; AT E126108 T1 19950815; AT E127373 T1 19950915; AU 3033489 A 19890811; CA 1337029 C 19950919; DE 68911903 D1 19940210; DE 68911903 T2 19940421; DE 68923804 D1 19950914; DE 68923804 T2 19951207; DE 68924179 D1 19951012; DE 68924179 T2 19960201; EP 0397750 A1 19901122; EP 0397750 A4 19910703; EP 0397750 B1 19931229; EP 0542310 A1 19930519; EP 0542310 B1 19950906; EP 0543297 A1 19930526; EP 0543297 B1 19950809

DOCDB simple family (application)
US 8900071 W 19890109; AT 92119489 T 19890109; AT 92119490 T 19890109; AU 3033489 A 19890109; CA 588260 A 19890113; DE 68911903 T 19890109; DE 68923804 T 19890109; DE 68924179 T 19890109; EP 89901955 A 19890109; EP 92119489 A 19890109; EP 92119490 A 19890109