

Title (en)

A DEVICE FOR ELEVATING A NUMBER OF PARTS FROM A STORAGE OF PARTS.

Title (de)

HEBEVORRICHTUNG FÜR EINE BESTIMMTE ZAHL VON STÜCKEN AUS EINEM STÜCKLAGER.

Title (fr)

DISPOSITIF DE LEVAGE D'UN CERTAIN NOMBRE DE PIECES A PARTIR D'UN STOCKAGE DE PIECES.

Publication

**EP 0423115 A1 19910424 (EN)**

Application

**EP 88908403 A 19880819**

Priority

SE 8703748 A 19870929

Abstract (en)

[origin: WO8902865A1] A device for elevating a number of parts (11a) from a bulk storage of parts (11) being stored in a container (1) having a top opening edge (2), and for moving said number of parts sidewardly over said opening edge (2) to a feeding path (3) located outside the opening edge. The container (1) houses a storage piston (9) which supports said bulk storage of parts (11), and a feeding piston (13) for elevating said number of parts (11a). The number of parts are caused to initially slide sidewardly from the storage piston (9) to the feeding piston (13), and then to be elevated by this, and finally to slide sidewardly from the feeding piston (13) to the feeding path (3). The feeding path (3) is rotatably mounted around said opening edge (2) in order to convey said number of parts. The feeding path (3) has orienting plates (18) which allow passage of the parts of said number of parts only if they have a correct orientation, whereas they in another case are forced by the orienting plates to fall back into the container.

Abstract (fr)

Dispositif permettant de lever un certain nombre de pièces (11a) à partir d'un stockage de pièces en vrac (11), stockées dans un récipient (1) doté d'un bord d'ouverture supérieur (2), et de déplacer ledit nombre de pièces latéralement sur ledit bord d'ouverture (2), jusqu'à une trajectoire d'alimentation (3) située en dehors du bord d'ouverture. Le récipient (1) loge un piston de stockage (9) supportant ledit stockage de pièces en vrac (11), ainsi qu'un piston d'alimentation (13) destiné à lever ledit nombre de pièces (11a). On fait d'abord glisser latéralement le nombre de pièces à partir du piston de stockage (9) jusqu'au piston d'alimentation (13), lesquelles sont ensuite levées par ce dernier, puis latéralement à partir du piston d'alimentation (13) jusqu'au passage d'alimentation (3). La trajectoire d'alimentation (3) est montée rotative autour dudit bord d'ouverture (2) afin de transporter ledit nombre de pièces. La trajectoire d'alimentation (18) comporte des plaques d'orientation (18) ne permettant le passage des pièces dudit nombre de pièces que si leur orientation est correcte, dans le cas contraire les plaques d'orientation les font retomber dans le récipient.

IPC 1-7

**B65G 47/14**

IPC 8 full level

**B65G 47/14** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B65G 47/1471** (2013.01)

Citation (search report)

See references of WO 8902865A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

**WO 8902865 A1 19890406**; DK 261389 A 19890529; DK 261389 D0 19890529; EP 0423115 A1 19910424; FI 892574 A0 19890526; FI 892574 A 19890526; SE 459002 B 19890529; SE 8703748 D0 19870929; SE 8703748 L 19890330

DOCDB simple family (application)

**SE 8800423 W 19880819**; DK 261389 A 19890529; EP 88908403 A 19880819; FI 892574 A 19890526; SE 8703748 A 19870929