

Title (en)
SYSTEM FOR TRANSFERRING WORKPIECES THROUGH A SERIES OF WORK STATIONS.

Title (de)
SYSTEM ZUR ÜBERTRAGUNG VON WERKSTÜCKEN DURCH EINE REIHE VON ARBEITSSTATIONEN.

Title (fr)
SYSTEME DE TRANSFERT DE PIECES A USINER A TRAVERS UNE SERIE DE POSTES DE TRAVAIL.

Publication
EP 0426707 A1 19910515 (EN)

Application
EP 89908117 A 19890623

Priority
• US 21036888 A 19880623
• US 36520189 A 19890615
• US 36520289 A 19890615

Abstract (en)
[origin: WO9000099A1] A system (10) for transferring workpieces through a series of linearly aligned, equally spaced work stations (14) where a predetermined sequence of operations are performed thereon. The workpieces (W) are transferred along an X axis by a plurality of workpiece gripping finger operators (28) mounted on a transfer rail (24) at equally spaced locations thereon corresponding to the spacing of the work stations. The transfer rail (24) is reciprocated along the X axis for a distance equal to the spacing between adjacent work stations. Independently supported actuator units (30) are provided which have a lateral arm (34) to support the transfer rail (24) and to impart up and down and back and forth movement to it. The means for moving the workpiece in all three axes are individually controllable and may be coordinated with operation of, for example, a transfer press (12).

Abstract (fr)
L'invention concerne un système (10) de transfert de pièces à usiner à travers une série de postes de travail (14) alignés de manière linéaire et espacés également, où est exécutée une séquence d'opérations sur lesdites pièces. Les pièces à usiner (W) sont transférées le long d'un axe X par une pluralité d'actuateurs à doigts (28) saisissant les pièces à usiner, montés sur un rail de transfert (24) à des emplacements espacés également sur ledit axe, correspondant à l'espacement des postes de travail. Ledit rail de transfert (24) effectue un va-et-vient le long de l'axe X sur une distance égale à l'espacement entre les postes de travail adjacents. Des unités d'actuateurs (30) supportés indépendamment comportent un bras latéral (34) afin de supporter le rail de transfert (24) et de le déplacer vers le haut, le bas, en arrière et en avant. On peut commander individuellement les moyens permettant de déplacer la pièce à usiner dans les trois axes, et les coordonner avec le fonctionnement par exemple d'une presse de transfert (12).

IPC 1-7
B21D 43/05; B21D 43/10

IPC 8 full level
B21D 43/00 (2006.01); **B21D 43/05** (2006.01); **B21D 43/10** (2006.01)

CPC (source: EP KR)
B21D 43/05 (2013.01 - KR); **B21D 43/055** (2013.01 - EP)

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

DOCDB simple family (publication)
WO 9000099 A1 19900111; AU 3963489 A 19900123; CA 1311438 C 19921215; DE 68908562 D1 19930923; DE 68908562 T2 19940310; EP 0426707 A1 19910515; EP 0426707 A4 19910821; EP 0426707 B1 19930818; ES 2016894 A6 19901201; IL 90716 A0 19900118; JP 2708918 B2 19980204; JP H03505847 A 19911219; KR 0143896 B1 19980817; KR 900701430 A 19901203

DOCDB simple family (application)
US 8902771 W 19890623; AU 3963489 A 19890623; CA 603693 A 19890622; DE 68908562 T 19890623; EP 89908117 A 19890623; ES 8902222 A 19890623; IL 9071689 A 19890622; JP 50764889 A 19890623; KR 900700418 A 19900226