

Title (en)

PROCESS AND DEVICE FOR BRINGING TOGETHER, ALIGNING AND JOINT PROCESSING OF LIMP WORKPIECE LAYERS.

Title (de)

VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM ZUSAMMENFÜHREN, AUSRICHTEN UND GEMEINSAMEN VERARBEITEN VON BIEGESCHLAFFEN WERKSTÜCKLAGEN.

Title (fr)

PROCEDE ET DISPOSITIF POUR REUNIR, ALIGNER ET TRAITER CONJOINTEMENT DES NAPPES DE PIECES MOLLES.

Publication

EP 0493492 A1 19920708 (DE)

Application

EP 90914697 A 19900918

Priority

DE 3931673 A 19890922

Abstract (en)

[origin: WO9104365A1] The workpiece layers to be processed are suspended in a vertical plane and fed automatically to a scanning and alignment station (R). To this end, the workpiece layers are gripped in a horizontal starting position, moved into the vertical position and conveyed to the scanning and alignment station (R). After alignment, they are taken immediately and transported to the processing station (N). The device for carrying out this process has two conveying devices (F, F'), each consisting of a feed conveyor (Z; Z') in the form of a manipulator and a transport device (T; T') formed by a conveyor belt (48; 48'). The workpiece layers are held in the scanning and alignment station (R) by mechanically movable clamps (20; 20'). The transport devices (T; T') can be moved to an d fro between a driving and a non-driving position in the region of the clamps (20; 20'). This enables the feed conveyors (Z; Z') to transfer the workpiece layers to the clamps (20; 20'), which can then be moved freely in order to align the workpiece layers with each other.

Abstract (fr)

Les nappes de pièces à traiter sont suspendues dans un plan vertical et amenées automatiquement à un poste d'exploration d'alignement (R). A cet effet, les nappes de pièces sont saisies dans une position horizontale de départ, transférées dans la position verticale puis acheminées jusqu'au poste d'exploration et d'alignement (R). Après alignement, elles sont immédiatement prises en charge et transportées jusqu'au poste de traitement (N). Le dispositif permettant la mise en oeuvre du procédé comporte deux dispositifs convoyeurs (F, F'), constitués chacun d'un convoyeur d'amenée (Z; Z') se présentant sous la forme d'un manipulateur, et d'un dispositif de transport (T; T') formé par une courroie transporteuse (48; 48'). Les nappes de pièces sont maintenues dans le poste d'exploration et d'alignement (R) par des clips (20; 20') à mouvement commandé. Les dispositifs de transport (T; T') peuvent être animés d'un mouvement alternatif entre une position d'entraînement et de non entraînement dans la région des clips (20; 20'). Cela permet aux convoyeurs d'amenée (Z; Z') de transférer les nappes de pièces vers les clips (20; 20'), lesquels peuvent être déplacés librement en vue de l'alignement mutuel des nappes de pièces.

IPC 1-7

A41H 43/02; D05B 33/02

IPC 8 full level

A41H 43/02 (2006.01); **D05B 33/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)

A41H 43/02 (2013.01 - EP US); **D05B 33/02** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

See references of WO 9104365A1

Designated contracting state (EPC)

IT

DOCDB simple family (publication)

WO 9104365 A1 19910404; DE 3931673 A1 19910404; DE 3931673 C2 19921224; EP 0493492 A1 19920708; EP 0493492 B1 19931215; JP 2510045 B2 19960626; JP H05503228 A 19930603; US 5337687 A 19940816

DOCDB simple family (application)

EP 9001589 W 19900918; DE 3931673 A 19890922; EP 90914697 A 19900918; JP 51359390 A 19900918; US 83878592 A 19920504