

Title (en)  
STEPWISE-FEED CONVEYOR SYSTEM.

Title (de)  
TRANSPORTSYSTEM MIT GETAKTETEM VORSCHUB.

Title (fr)  
SYSTEME DE TRANSPORT A AVANCE CADENCEE.

Publication  
**EP 0513272 A1 19921119 (DE)**

Application  
**EP 91919995 A 19911116**

Priority  
DE 4039265 A 19901208

Abstract (en)  
[origin: WO9210417A1] Proposed is a conveyor system intended to convey workpieces on carriers to or from at least one processing unit (14). The system has a stepwise-driven conveyor (11), in particular a belt or chain conveyor (40), fitted with cams (19) which determine the position of each workpiece carrier (18) in the transport direction and hold the workpiece carrier between them. The conveyor (11) is driven through a prior art step transmission (32). A first signal generator (21) determines the advance of the conveyor while a second signal generator (22) determines the rate of advance, the drive (30) to the transmission (32) being controlled by the signals generated by the signal generators (21, 22) in such a way that the signal from the first signal generator (21) cuts out the drive (30) when a step forward has been executed, and the signal from the second signal generator (22) starts the drive (30) up again at the end of the processing time for a workpiece.

Abstract (fr)  
Il est proposé un système de transport pour l'acheminement et/ou l'enlèvement de pièces à usiner disposées sur des supports sur au moins une unité d'usinage (14) comportant un convoyeur cadencé (11) entraîné en fonction d'un cycle, en particulier un convoyeur à courroie ou à chaîne (40), lequel est équipé de cames (19) prédéterminant la position de chaque porte-pièce (18) dans le sens du transport et enserrant ledit porte-pièce entre elles. Pour l'entraînement du convoyeur cadencé (11) est prévu un mécanisme pas à pas connu (32). Un premier émetteur de signal (21) sert à la saisie de l'avance cadencée et un second émetteur de signal (22) à la saisie du temps de cycle, l'entraînement (30) du mécanisme pas à pas (32) étant commandé par les signaux des émetteurs de signal (21, 22) de telle manière que le signal du premier émetteur de signal (21) stoppe l'entraînement (30) dès que l'avance cadencée est terminée et que le signal du second émetteur de signal (22) actionne l'entraînement (30) après la fin de la durée d'usinage sur une pièce.

IPC 1-7  
**B23Q 7/14; B65G 37/02**

IPC 8 full level  
**B23Q 7/03** (2006.01); **B65G 37/00** (2006.01); **B65G 37/02** (2006.01); **B65G 47/68** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B65G 37/02** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)  
See references of WO 9210417A1

Designated contracting state (EPC)  
AT CH DE ES FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)  
**WO 9210417 A1 19920625**; DE 4039265 A1 19920611; DE 4039265 C2 19940511; EP 0513272 A1 19921119; JP H05503045 A 19930527; US 5303809 A 19940419

DOCDB simple family (application)  
**DE 9100895 W 19911116**; DE 4039265 A 19901208; EP 91919995 A 19911116; JP 51809391 A 19911116; US 91713292 A 19920810