

Title (en)

Tray conveying device with multiple work stations

Title (de)

Plattenfördereinrichtung mit mehreren Arbeitsstationen

Title (fr)

Dispositif pour le transfert de plateaux entre une chaîne d'entraînement et des postes de travail

Publication

EP 0691089 A1 19960110 (FR)

Application

EP 95420183 A 19950703

Priority

FR 9408441 A 19940704

Abstract (en)

The device is for transferring slabs (4), each being transported on the endless chain conveyor (2) between fixed workstations (3) and carrying two upright pegs (13) with points for supporting a piece (15) on which a workpiece such as a shoe (1) is mounted for machining. The slab is transferred to each workstation by a bar (22) engaging in a dovetail slot (11) before being driven laterally by a magnetically coupled jack (24) under the worktable (19). The position of the slab w.r.t. pairs of lateral guides (20,21) is checked by means of three detectors (31,33,35) immediately ahead of retractable stops (32,34,36). The piece (15) is gripped between fixed and movable jaws (27,28) for the machining operation. The detectors are coupled to a programmable computer system. <IMAGE>

Abstract (fr)

Des plateaux (4), supportant des articles (1) en cours de fabrication, sont entraînés par adhérence sur une chaîne sans fin (2), et sont transférés sur des postes de travail (3), situés sur le côté de la chaîne (2), où sont réalisées les opérations de fabrication. Le transfert des plateaux (4) s'effectue sur des pistes de guidage (20,21) perpendiculaires à la chaîne (2), au moyen d'un organe d'entraînement transversal (22) actionné par un vérin (24) et coopérant avec une partie complémentaire (11) formée sur chaque plateau (4). Les plateaux (4) sont ainsi amenés dans une position éloignée de la chaîne (2) et rapprochée d'une machine ou d'un opérateur (5). Des moyens (31 à 36) assurent le contrôle de la position des plateaux (4), à l'intersection de la chaîne (2) et des pistes de guidage (20,21). Le dispositif s'applique à une ligne de fabrication automatique ou semi-automatique de chaussures (1). <IMAGE>

IPC 1-7

A43D 111/00; B65G 37/02

IPC 8 full level

A43D 111/00 (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

A43D 5/02 (2013.01 - KR); **A43D 111/00** (2013.01 - EP US); **A43D 117/00** (2013.01 - KR)

Citation (search report)

- [XY] EP 0329007 A2 19890823 - PSB FOERDERANLAGEN [DE]
- [Y] US 4800640 A 19890131 - MIYAZAKI HIROSHI [JP], et al
- [A] US 3961390 A 19760608 - GIORDANO ANTONIO
- [A] US 5271139 A 19931221 - STICHT WALTER [AT]
- [A] EP 0009422 A1 19800402 - BONNET PIERRE [FR], et al

Cited by

WO0180679A1; FR2825242A1; FR2781344A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI PT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0691089 A1 19960110; EP 0691089 B1 19990324; AT E177917 T1 19990415; DE 69508472 D1 19990429; DE 69508472 T2 19991021; DK 0691089 T3 20000605; ES 2133694 T3 19990916; FR 2721913 A1 19960105; FR 2721913 B1 19970110; GR 3030607 T3 19991029; KR 100380694 B1 20030809; KR 960003629 A 19960223; TW 283132 B 19960811; US 5826692 A 19981027

DOCDB simple family (application)

EP 95420183 A 19950703; AT 95420183 T 19950703; DE 69508472 T 19950703; DK 95420183 T 19950703; ES 95420183 T 19950703; FR 9408441 A 19940704; GR 990401689 T 19990624; KR 19950019257 A 19950703; TW 84106877 A 19950704; US 49747595 A 19950630