

Title (en)

Method and device for the multilayered coiling of flexible products, especially printed products, in a shingled formation.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Bilden von mehrlagigen Wickeln aus in Schuppenformation anfallenden flächigen, biegsamen Erzeugnissen, vorzugsweise Druckprodukten.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour former des enroulements à plusieurs couches à partir de produits flexibles, plans, se présentant en formation mibriquée, de préférence produits imprimés.

Publication

EP 0147528 A1 19850710 (DE)

Application

EP 84110101 A 19840824

Priority

CH 506783 A 19830919

Abstract (en)

[origin: CA1225107A] INVENTOR: WERNER HONEGGER INVENTION: METHOD AND APPARATUS FOR FORMING MULTI-LAYER COILS FROM SUBSTANTIALLY FLAT, FLEXIBLE PRODUCTS, ESPECIALLY PRINTED PRODUCTS, ARRIVING IN IMBRICATED PRODUCT FORMATION Before winding-up the printed products arriving in imbricated product formation, the thickness of the imbricated product formation travelling toward a winding mandrel, respectively toward a product coil or package forming thereupon, is regulated to a prescribed value. This is effected by spreading or compacting the printed products within the imbricated product formation. For this purpose a first conveyor device is driven at higher or lower speed than a second preceding conveyor device. The imbricated product \ formation of prescribed thickness is wound-up upon the winding mandrel together with a winding strap maintained under tension which always lies upon the outer side of the coil layer being formed. By regulating the thickness of the imbricated product formation to be wound-up so as to have a prescribed value which remains essentially constant throughout the winding-up procedure, it is possible to form product coils of essentially constant diameter with a prescribed constant length of winding strap independently of the thickness of the arriving printed products.

Abstract (de)

Vor dem Aufwickeln der in Schuppenformation (S) anfallenden Druckprodukte (16) wird die Dicke (d) der auf einen Wickelkern (1) bzw. einen Wickel (7) zulaufenden Schuppenformation (S1) auf einen gegebenen Wert einreguliert. Dies geschieht durch Auseinanderziehen oder Zusammenschieben der Druckprodukte (16) innerhalb der Schuppenformation (S, S1). Zu diesem Zweck wird eine Fördereinrichtung (5) mit grösserer oder kleinerer Geschwindigkeit (v1) angetrieben als eine zweite, vorgeschaltete Fördereinrichtung (12). Die Schuppenformation (S1) einer bestimmten Dicke (d) wird zusammen mit einem unter Zugspannung stehenden Wickelband (9), das immer auf die Aussenseite des Wickels (7) zu liegen kommt, auf den Wickelkern (1) aufgewickelt. Durch das Einregulieren der Dicke (d) der aufzuwickelnden Schuppenformation (S1) auf einen gegebenen und während des Aufwickelvorganges gleichbleibenden Wert ist es möglich, unabhängig von der Dicke der anfallenden Druckprodukte (16) mit einer gegebenen, immer gleichbleibenden Wickelbandlänge Wickel (7), immer desselben Durchmessers zu bilden.

IPC 1-7

B65H 29/66

IPC 8 full level

B65H 29/51 (2006.01); **B65H 29/00** (2006.01); **B65H 29/66** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 29/006 (2013.01 - EP US); **B65H 2301/41922** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/1932** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- EP 0054735 A2 19820630 - WINDMOELLER & HOELSCHER [DE]
- DE 3123888 A1 19820513 - FERAG AG [CH]

Cited by

US4993550A; EP0474999A1; EP0230677A1; CH670245A5; AU599069B2

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR GB IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0147528 A1 19850710; **EP 0147528 B1 19861126**; AT E23842 T1 19861215; CA 1225107 A 19870804; CH 657833 A5 19860930; DE 3461451 D1 19870115; DE 8460086 U1 19860703; FI 75322 B 19880229; FI 75322 C 19880609; FI 843648 A0 19840918; FI 843648 L 19850320; JP H0217459 B2 19900420; JP S6087159 A 19850516; US 4793566 A 19881227; US 4923136 A 19900508

DOCDB simple family (application)

EP 84110101 A 19840824; AT 84110101 T 19840824; CA 463455 A 19840918; CH 506783 A 19830919; DE 3461451 T 19840824; DE 8460086 U 19840905; FI 843648 A 19840918; JP 19071184 A 19840913; US 26478988 A 19881031; US 92225786 A 19861023