

Title (en)

Apparatus for replacing rolls for mandrels with different diameters.

Title (de)

Rollenwechseleinrichtung für Hülzen mit unterschiedlichen Durchmessern.

Title (fr)

Dispositif de changement de rouleaux pour mandrins à diamètres différents.

Publication

**EP 0167715 A1 19860115 (DE)**

Application

**EP 85103862 A 19850329**

Priority

DE 3425490 A 19840711

Abstract (en)

[origin: US4728050A] A winding apparatus for winding a web into rolls comprises a rotatable assembly having plural winding sleeves mounted thereon for movement between a winding position and an unloading position. The sleeves can have any one of a plurality of different diameters, and are so mounted on the assembly that when each empty sleeve reaches the winding position its periphery passes through the same predetermined point on the turning circle of the rotatable assembly regardless of the diameter of the sleeve. The apparatus also includes a web transfer unit comprising a plurality of rollers and a cutter device which is movable into an operative position adjacent an empty sleeve at the winding position when it is desired to sever the web. The rollers redirect the web so that it passes more than half way around the empty sleeve at the winding position, and the cutter then cuts the web at a position on or inside of the turning circle adjacent the predetermined point through which the sleeve periphery passes. The rollers and cutter device need not be adjusted when there is a change in the diameter of the sleeve at the winding position.

Abstract (de)

Bei einer Vorrichtung zum Rollenwechsel und Querschneiden für Mehrfachwickelmaschinen sind mindestens zwei Wickelstellen (2; 3) vorgesehen deren Zentrum auf einem gemeinsamen Schwenkkreis (4) um den Mittelpunkt (1a) des Wickelstellenhalters angeordnet sind. Ferner ist ein Halter mit mindestens einer Umlenkwalze (7) vorhanden, der die zulaufende Warenbahn (15) um die leere Wickelhülse (11; 12; 13; 14) herum-führt. Ein Querschneider (8) trennt die Warenbahn (15) an einer Schnittstelle hinter der Wickelhülse (11; 12; 13; 14) und vor der Umlenkwalze (7). Außerdem ist eine Andruckwalze (10) zum Andrücken der zulaufenden Warenbahn (15) an die Wickelhülse vorgesehen. Die Lage der Schneideinrichtung (8) gegenüber der Schnittgeraden zwischen Schwenkkreis (4) und Umfangsfläche aller Leerhülsen (11; 12; 13; 14) unterschiedlichen Durchmessers ist bei allen Durchmessern stets zumindest im wesentlichen gleich. Die Schnittstelle liegt unmittelbar im Bereich des Schwenkkreises (4). Durch die bei allen unterschiedlichen Wickelhülsen praktisch gleichbleibende räumliche Zuordnung zwischen Schneideinrichtung und Leerhülse kann bei einer Änderung der Wickelhülsendurchmesser auf Umstellarbeiten vollständig verzichtet werden.

IPC 1-7

**B65H 19/26**

IPC 8 full level

**B65H 19/26** (2006.01); **B65H 19/28** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B65H 19/26** (2013.01 - EP US); **B65H 19/28** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/41894** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- DE 2534588 A1 19770217 - WESER LENZE STAHLKONTOR
- DD 90466 A

Cited by

EP0521396A1; EP0327725A1; EP0406581A1; US5086986A

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

**EP 0167715 A1 19860115**; **EP 0167715 B1 19871119**; DE 3425490 A1 19860123; DE 3561004 D1 19871223; US 4728050 A 19880301

DOCDB simple family (application)

**EP 85103862 A 19850329**; DE 3425490 A 19840711; DE 3561004 T 19850329; US 7386987 A 19870715