

Title (en)  
Method and apparatus for splicing webs.

Title (de)  
Verfahren und Vorrichtung zum Spleissen von Bahnen.

Title (fr)  
Procédé et dispositif pour épisser des bandes.

Publication  
**EP 0183011 A1 19860604 (DE)**

Application  
**EP 85112373 A 19850930**

Priority  
• DE 3440107 A 19841102  
• DE 8511986 U 19850423

Abstract (en)  
[origin: ES8701675A1] A method of and device for attaching a web of material rolling off to a processing machine to the beginning of a fresh web that is wound on a reel. To provide a method that will inexpensively and rapidly ensure a reliable attachment between the two webs, the first web is separated upstream of a stored section with the processing machine turned off and the separated section at least partly reserved, the section of web with the second web is then forced into contact, and the end of the reserved web section attached to the beginning of the second web as it arrives by releasing the reserved web section with the processing machine in operation. The device comprises an upright with the replacement reel mounted on it, a mechanism for reserving a supply of web, and a mechanism for cutting the web. To provide a device for carrying out the method that will be simple in design and universally applicable, a transfer mechanism that accommodates at least part of a separated section of the first web and that can be forced into contact with the outer surface of the replacement reel is positioned between the cutting mechanism and a reservoir.

Abstract (de)  
Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Verbinden einer ersten, zu einer Verarbeitungsmaschine ablaufenden Materialbahn (13) mit dem Anfang einer zweiten aufgewickelten Materialbahn (35), sowie auf das Abrollen der Materialbahnen, wobei die ablaufende Materialbahn bei stillstehender Verarbeitungsmaschine durchtrennt, danach in einem als Saugwalze (14) ausgebildeten Überführungsorgan zwischengespeichert und mit dem Umfang einer neuen Ersatzwickelrolle in Druckkontakt gebracht wird sowie bei Anlauf der Verarbeitungsmaschine das aufgewickelte Ende im Zwischenspeicher wieder abgewickelt wird, so daß unter Zurhilfenahme des Druckkontaktes eine Verbindung zwischen dem Anfang der zulaufenden, zweiten Materialbahn (35) und dem Ende der ersten Materialbahn (13) erfolgt. Die Saugwalze ist an einem Schwenkarm (22) gelagert und läßt sich auch bei unterschiedlichen großen Durchmesser neu eingebrachter Ersatzwickelrollen (33) im obigen Sinne verwenden.

IPC 1-7  
**B65H 19/18**; **B65H 19/14**; **B65H 19/12**

IPC 8 full level  
**B65H 21/00** (2006.01); **B65H 19/14** (2006.01); **B65H 19/18** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B65H 19/14** (2013.01 - EP US); **B65H 19/1847** (2013.01 - EP US); **B65H 2406/30** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)  
• DE 2118984 B2 19760722  
• DE 2131716 A1 19721228 - MIDLAND ROSS CORP  
• US 4009841 A 19770301 - MATAIA HARSHAD D

Cited by  
DE4219518A1

Designated contracting state (EPC)  
AT FR GB SE

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0183011 A1 19860604**; **EP 0183011 B1 19880330**; CA 1269968 A 19900605; ES 548431 A0 19861201; ES 8701675 A1 19861201; FI 78048 B 19890228; FI 78048 C 19910806; FI 854027 A0 19851016; FI 854027 L 19860503; JP H0725437 B2 19950322; JP S61114952 A 19860602; US 4681274 A 19870721

DOCDB simple family (application)  
**EP 85112373 A 19850930**; CA 494368 A 19851031; ES 548431 A 19851031; FI 854027 A 19851016; JP 24422885 A 19851101; US 79352285 A 19851031