

Title (en)

Device for the coreless winding of web sections severed from a web along cross-perforations.

Title (de)

Vorrichtung zum kernlosen Aufwickeln von von einer Materialbahn längs einer Querperforation abgerissenen Bahnabschnitten.

Title (fr)

Dispositif pour enrouler sans noyau des segments de bandes séparés de la bande le long de perforations transversales.

Publication

EP 0216085 A1 19870401 (DE)

Application

EP 86110647 A 19860801

Priority

DE 3533321 A 19850918

Abstract (en)

[origin: US4790491A] Apparatus for winding a web section without using a core, the web section including a plurality of transversely extending perforation lines and wherein a torn web section is removed from a continuously supplied web. The apparatus includes two winding stations that are diametrically opposed on opposite sides of rotatable, circular carrying discs. Each of the winding stations includes a pair of opposed winding heads, and the winding heads each includes a pair of winding pins that extend in the direction of the winding axes. The pins are rotatably mounted for rotation as a pair about the winding axis and are connected to a rotary drive. The winding pins are also extendable to a winding position and are retractable to a non-winding position. When in the winding position the pins extend outwardly from the winding head and are spaced from each other a distance sufficient to receive a web therebetween, and upon rotation of the winding heads the web is wound into a roll without the need for a core.

Abstract (de)

Die Vorrichtung besitzt zwei in einem Maschinengestell angeordnete Wickelstellen, die drehbar gelagerte und mit einem Drehantrieb versehene, frei ausragenden in ihre relativ zueinander gespreizte Wickelstellung ausfahrbare und in ihre ungespreizte Stellung zurückziehbare Wickelstifte (23,24) aufweisen, die ihre Spreizbewegungen relativ zueinander in zueinander parallelen Ebenen ausführen und die in Querrichtung dieser Ebenen mindestens einen Abstand voneinander aufweisen, der zum störungsfreien Durchlauf der Materialbahn (46) erforderlich ist. Während des Wickelns in einer Wickelstelle ist die Bahn (46) zwischen den Wickelstiften (23,24) der anderen Wickelstellen hindurchgeführt. Die Wickelstifte werden nach dem Umschalten der Bahn auf die neue Wickelstelle aus ihrer zurückgezogenen Stellung in ihre die Bahn zwischen sich einfassende Stellung ausgefahren.

IPC 1-7

B65H 19/22; **B65H 75/28**; **B31B 1/92**

IPC 8 full level

B65H 18/06 (2006.01); **B65H 19/22** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 18/06 (2013.01 - EP US); **B65H 19/2215** (2013.01 - EP US); **B65H 19/2276** (2013.01 - EP US); **B65H 2408/23152** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/1846** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- DE 2400016 B2 19810507
- CH 487791 A 19700331 - HARNDEN LTD C A [GB]

Cited by

EP0567289A1; BE1010124A3; EP0610591A1; FR2674835A1; WO2021219330A1

Designated contracting state (EPC)

BE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0216085 A1 19870401; **EP 0216085 B1 19901017**; CA 1281697 C 19910319; DE 3533321 A1 19870326; DE 3533321 C2 19880707; DK 162515 B 19911111; DK 162515 C 19920330; DK 446286 A 19870319; DK 446286 D0 19860917; ES 2001961 A6 19910316; US 4790491 A 19881213

DOCDB simple family (application)

EP 86110647 A 19860801; CA 518393 A 19860917; DE 3533321 A 19850918; DK 446286 A 19860917; ES 8601851 A 19860912; US 90877686 A 19860918