

Title (en)

Device for winding up several small webs after longitudinally slitting a large web.

Title (de)

Vorrichtung zum Wickeln von mehreren durch Längsschneiden einer breiten Materialbahn gebildeten schmalen Materialbahnen zu Vorratsrollen.

Title (fr)

Dispositif pour enrouler plusieurs bandes minces obtenues par découpage longitudinal d'une bande large.

Publication

EP 0243748 A2 19871104 (DE)

Application

EP 87105212 A 19870408

Priority

- DE 3614344 A 19860428
- DE 3636685 A 19861028

Abstract (en)

[origin: US4767075A] In apparatus for winding web material successively onto separate winding cores, the material is fed from a supply via a central guide roller to alternate winding assemblies carried by rotary frames. The apparatus has left- and right-hand rotary frames on opposite sides of the guide roller respectively and there are two winding assemblies on each frame. The winding assemblies can be moved along the frames in horizontal tracks, and the frames can be rotated so as to alternate the positions of the respective winding assemblies relative to the guide roller. The apparatus includes associated web cutters and slitters both for transverse cutting and lengthwise slitting of the web material so that full-width web rolls can be wound, or separate rolls can be wound from adjacent strips which have been slit longitudinally from the web.

Abstract (de)

Eine Vorrichtung zum Wickeln von mehreren durch Längsschneiden einer breiten Materialbahn gebildeten schmalen Materialbahnen zu Vorratsrollen weist Leitwalzen für die Bahnen, Messer zum Längsschneiden der breiten Materialbahn und Wickeleinrichtungen mit Wickelkernen für die schmalen Materialbahnen auf. Um einen Rollenwechsel ohne Unterbrechung der kontinuierlichen Bahnzuführung bei einfacher Handhabung zu ermöglichen, sind beidseits einer zentralen, die schmalen Materialbahnen in ihrer Laufrichtung auseinander führenden Führungswalze (6) in je einem durch mit Drehantrieben versehenen Wendescheiben (43) drehbar im Maschinengestell (1,2,3) gelagerten Drehgestell mit zu der Führungswalze (6) paralleler Drehachse je zwei Wickeleinrichtungen (46,46') vorgesehen, die in Führungen (44) der Wendescheiben (43) mit auf einer Durchmesserlinie verfahrbaren Wickelachsen (51) parallel zu sich selbst durch Antriebe verschiebbar geführt sind. Jede der jeweils zwei Wickeleinrichtungen (46,46') ist von einem Endbereich der Führungen (44) in den Bereich des Zentrums des Drehgestells verfahrbar. Jeder der jeweils an das innere Ende bei etwa horizontal stehenden Führungen (44) verfahrbaren Wickeleinrichtungen ist zum Rollenwechsel ein im Maschinengestell schwenkbar gelagertes Trennmesser mit Andrückrolle zugeordnet, die die schmalen Materialbahnen durchtrennen und die getrennten vorderen Enden der Materialbahnen auf beleimte, Wickelkerne bildende Hülsen andrücken.

IPC 1-7

B65H 19/22

IPC 8 full level

B65H 18/10 (2006.01); **B65H 19/22** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 19/2284 (2013.01 - EP US); **B65H 2301/4148** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/414863** (2013.01 - EP US);
B65H 2301/5133 (2013.01 - EP US)

Cited by

ES2393006A1; DE19814906B4; EP0930261A3; DE4232363A1; FR2696165A1; US6176449B1; US6406417B1; US9284146B2; WO9733821A1; WO2012164115A1

Designated contracting state (EPC)

AT FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0243748 A2 19871104; **EP 0243748 A3 19880810**; **EP 0243748 B1 19900808**; CA 1300112 C 19920505; DE 3645252 C2 19950209; JP H0798597 B2 19951025; JP S6357460 A 19880312; US 4767075 A 19880830

DOCDB simple family (application)

EP 87105212 A 19870408; CA 534339 A 19870409; DE 3645252 A 19861028; JP 10619787 A 19870428; US 4313187 A 19870427