

Title (en)

Method and device for splicing two consecutive material webs.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Verbinden zweier aufeinander folgender Warenbahnen.

Title (fr)

Procédé et dispositif de raccordement de deux bandes consécutives de matière.

Publication

EP 0263920 A2 19880420 (DE)

Application

EP 87109029 A 19870623

Priority

DE 3631051 A 19860912

Abstract (en)

Two consecutive material webs are interconnected if first the web end of the first material web in the web sequence and the web beginning are produced by cuts which in each case separate a residual web piece from the material web, are then joined together without overlap and interconnected on the same side of the material web by means of a jointing band. For this purpose, a beginning piece of the second material web is arranged transversely with respect to the web plane next to the first material web with an essentially parallel web plane and the same running direction. After the first material web has been brought to a stop, this and the beginning piece of the other material web are pressed against one another, held firmly together and cut jointly at the same time. The residual web piece separated on the side of the jointing band is removed and the jointing band is then applied to the material webs, which are still firmly held. If, thereafter, the connected material webs start up again, it is possible for the other residual web piece, which was still firmly held hitherto, to be removed.

Abstract (de)

Zwei aufeinander folgende Warenbahnen werden dadurch miteinander verbunden, daß zunächst das Bahnende der in der Bahnfolge ersten Warenbahn und der Bahnanfang durch Schnitte, die jeweils ein Bahnreststück von der Warenbahn abtrennen, hergestellt, dann überlappungsfrei aneinander gefügt und durch ein Fugenband auf gleicher Warenbahnseite miteinander verbunden werden. Dazu wird ein Anfangsstück der zweiten Warenbahn in Richtung quer zur Bahnebene neben der ersten Warenbahn mit damit im wesentlichen paralleler Bahnebene und gleicher Laufrichtung angeordnet. Nach dem Stillsetzen der ersten Warenbahn werden diese und das Anfangsstück der anderen Warenbahn gegeneinander gedrückt, zusammen festgehalten und gemeinsam gleichzeitig geschnitten. Das dabei auf der Seite des Fugenbandes abgetrennte Bahnreststück wird entfernt und anschließend das Fugenband auf die noch festgehaltenen Warenbahnen aufgebracht. Laufen danach die verbundenen Warenbahnen wieder an, kann das bis dahin noch festgehaltene andere Bahnreststück entfernt werden.

IPC 1-7

B65H 19/10

IPC 8 full level

B65H 19/18 (2006.01)

CPC (source: EP)

B65H 19/1852 (2013.01); **B65H 2301/4634** (2013.01); **B65H 2301/4641** (2013.01); **B65H 2301/46412** (2013.01); **B65H 2301/46414** (2013.01)

Cited by

JP2017160070A; JP2017128483A; CN102030212A; EP0395027A3; US5397424A; EP0554947A1; US5468321A; DE4325944A1; US5518202A; EP2692673B1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0263920 A2 19880420; **EP 0263920 A3 19900124**; DE 3631051 A1 19880324

DOCDB simple family (application)

EP 87109029 A 19870623; DE 3631051 A 19860912