

Title (en)

Slitting machine for longitudinally slitting webs of films.

Title (de)

Schneidevorrichtung zum Längsschneiden von Folienbahnen.

Title (fr)

Coupeuse pour couper longitudinalement des bandes dans des feuilles.

Publication

EP 0275909 A1 19880727 (DE)

Application

EP 88100371 A 19880113

Priority

DE 3701716 A 19870122

Abstract (en)

[origin: US5085110A] A cutting device for layered or unlayered foil lengths, having good cut quality and an extended period of use before re-grinding of the cutter is required, consists of cylindrically shaped keyway cutter bars with distance rings lying between them, which are mounted on a blade shaft, and of roller blades of right-angles cross-section, which are equally mounted on a blade shaft and wherein each roller blade is pressed by a spring washer against the corresponding keyway cutter bar. The advantage according to the invention consists in that first each roller blade is supported on one of the cutting blades of the keyway cutter bar and that after these cutting shoulders wear off the whole roller blade shaft is turned around and in each case the other cutting shoulder is used for cutting. After these cutting shoulders too have worn off the cutting device is made usable for further cutting operation by grinding off the cylindrical outer surface of the keyway cutter bars (FIG. 2).

Abstract (de)

Eine Schneidevorrichtung für beschichtete oder unbeschichtete Folienbahnen, welche gute Schnittqualität und eine verlängerte Gebrauchsdauer hat, bevor ein Nachschleifen der Messer erforderlich wird, besteht aus zylindrisch geformten Nutmessern (3) mit dazwischenliegenden Distanzscheiben (8), welche auf einer Messerwelle (6) gelagert sind sowie aus Scheibenmessern (1) mit rechteckigem Querschnitt, welche ebenfalls auf einer Messerwelle (7) gelagert sind und wobei jedes Scheibenmesser (1) durch eine Tellerfeder (4) an das zugehörige Nutmesser (3) gedrückt wird. Der erfindungsgemäße Vorteil besteht darin, daß zunächst jedes Scheibenmesser (1) an der einen Schneideschulter (10, 11) des Nutmessers (3) anliegt und daß nach Verschleiß dieser Schneideschultern (10, 11) die gesamte Scheibenmesserwelle (7) gedreht wird und die jeweils andere Schneideschulter (11, 10) zum Schneiden benutzt wird. Nach Verschleiß auch dieser Schneideschulter (11, 10) wird durch Abschleifen der zylindrischen Außenfläche der Nutmesser (3) die Schneidevorrichtung für weitere Schneidevorgänge einsatzbereit gemacht.

IPC 1-7

B26D 1/24

IPC 8 full level

B26D 1/24 (2006.01); **B26D 7/26** (2006.01)

CPC (source: EP KR US)

B26D 1/24 (2013.01 - EP KR US); **B26D 7/2621** (2013.01 - EP US); **B26D 7/2635** (2013.01 - EP US); **Y10S 83/955** (2013.01 - EP US); **Y10T 83/05** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/0524** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/7834** (2015.04 - EP US); **Y10T 83/9403** (2015.04 - EP US)

Citation (search report)

- DE 2405849 A1 19750821 - AGFA GEVAERT AG
- EP 0166864 A1 19860108 - ALLIED CORP [US]
- IEEE - Transactions on Magnetics, Band Mag. 10, Nr. 1, Januar 1980 FELD et al. "Cutting of Magnetic Tapes with Hard Metal Circular Knives" seiten 83-85 * gesamt *

Cited by

EP0390133A1; US5048388A

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0275909 A1 19880727; **EP 0275909 B1 19910403**; **EP 0275909 B2 19980603**; DE 3701716 A1 19880804; DE 3701716 C2 19901011; DE 3701716 C3 19960620; DE 3862195 D1 19910508; JP H06318 B2 19940105; JP S63212494 A 19880905; KR 880008863 A 19880913; KR 930009108 B1 19930923; US 5085110 A 19920204

DOCDB simple family (application)

EP 88100371 A 19880113; DE 3701716 A 19870122; DE 3862195 T 19880113; JP 709588 A 19880118; KR 880000478 A 19880122; US 52076690 A 19900508