

Title (en)

Winding method for winding material fed without interruption on the several winding cores, as well as two-drum winder.

Title (de)

Verfahren zum Aufwickeln von ohne Unterbrechung zugeführtem Wickelgut auf mehrere Wickelkerne sowie Doppeltragwalzenroller.

Title (fr)

Méthode d'enroulage d'une matière à enrouler, alimentée sans interruption, sur plusieurs noyaux de bobinage, ainsi que bobineuse à deux tambours.

Publication

**EP 0300220 A2 19890125 (DE)**

Application

**EP 88110004 A 19880623**

Priority

DE 3723827 A 19870718

Abstract (en)

A method for winding material 11 fed without interruption onto several winding cores 7, in particular on printing machines, makes use of a two-drum winder having two bearing drums 3, 4 and in the support 14 of which the winding material 11 is wound on a winding core 7 to form a roll 13 and is at the same time supported by a loading drum 8. The winding material 11 is firstly wound onto winding core 7 lying on the two bearing drums 3, 4 of the two-drum winder until the roll 13 has a weight which is sufficient for pressing against a supporting drum 21 of a Pope-type winder 20. The roll 13 is taken by a pivoting device 23 from the support 14 of the drum winder and is transferred by means of the second supporting drum 4 to the supporting drum 21 of the Pope-type winder 20 and is ready-wound there until the envisaged final diameter of the roll is achieved. <IMAGE>

Abstract (de)

Ein Verfahren zum Aufwickeln von ohne Unterbrechung zugeführtem Wickelgut 11 auf mehrere Wickelkerne 7, insbesondere an Druckmaschinen, ist mit einem zwei Tragwalzen 3, 4 aufweisenden Doppeltragwalzenroller ausgestattet, in dessen Auflager 14 das Wickelgut 11 auf einem Wickelkern 7 zu einer Rolle 13 aufgewickelt und dabei von einer Belastungswalze 8 abgestützt wird. Das Wickelgut 11 wird zunächst auf einen auf den beiden Tragwalzen 3, 4 des Doppeltragwalzenrollers aufliegenden Wickelkern 7 solange aufgewickelt, bis die Rolle 13 ein für die Anpressung an einer Abstützwalze 21 eines Pope-Rollers 20 ausreichendes Gewicht aufweist. Die Rolle 13 wird mit einer Schwenkeinrichtung 23 von dem Auflager 14 des Tragwalzenrollers übernommen und über die zweite Tragwalze 4 auf die Abstützwalze 21 des Pope-Rollers 20 verlagert und dort bis zum Erreichen des vorgesehenen Enddurchmessers der Rolle fertiggewickelt.

IPC 1-7

**B65H 19/22**

IPC 8 full level

**B65H 19/22** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B65H 19/2246** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/41361** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/41826** (2013.01 - EP US); **B65H 2404/43** (2013.01 - EP US)

Cited by

EP0382898A3; EP0918033A1; US6059219A; EP0640544A1; US5639045A; DE102011113182A1; WO9505988A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0300220 A2 19890125**; **EP 0300220 A3 19901128**; **EP 0300220 B1 19920506**; AT E75697 T1 19920515; DE 3723827 A1 19890202; DE 3723827 C2 19910307; DE 3870740 D1 19920611; ES 2031555 T3 19921216; GR 3004514 T3 19930428; US 4988051 A 19910129

DOCDB simple family (application)

**EP 88110004 A 19880623**; AT 88110004 T 19880623; DE 3723827 A 19870718; DE 3870740 T 19880623; ES 88110004 T 19880623; GR 920400758 T 19920507; US 21495588 A 19880705