

Title (en)

Apparatus for attaching without interruption a replacement web to an expiring web.

Title (de)

Fliegender Wechsel der Wickelrolle bei einer Spleissvorrichtung.

Title (fr)

Appareil pour fixation pendant la marche de la bande de remplacement à celle qui se termine.

Publication

EP 0382011 A1 19900816 (DE)

Application

EP 90101473 A 19900125

Priority

DE 3903792 A 19890209

Abstract (en)

A device for the uninterrupted changeover of a plastic band (13, 13') from a first drum having a web (3, 3') of this band to a second drum having a web (3, 3') of the same plastic band (13, 13') comprises, apart from the two drums, a cutting (9, 9') and gluing device (5) and also control means (6) for actuating the various drives. <??>To reduce deficiencies in packages in the package-making machine although said machine is maintained in continuous operation even during the drum changeover, the invention provides that the deflecting rollers (15, 16, 18, 21), guide rollers (8, 8') and pressing rollers (7, 7') are arranged symmetrically so as to be adjustable with respect to a centre line (m) which runs perpendicularly to the connecting line (v) of the axes (4, 4') of the two webs (3, 3'), one pressing roller (7, 7') is in each case displaceable relative to the other, and the displacement drive (31, 31') for this can be controlled by a switch (10, 10') which is actuated as a function of the position of a web- sensing roller (26, 26'). <IMAGE>

Abstract (de)

Eine Vorrichtung für den fliegenden Wechsel eines Kunststoffbandes (13, 13') von einer ersten Trommel mit einer Wickel (3, 3') dieses Bandes auf eine zweite Trommel mit einer Wickel (3, 3') des gleichen Kunststoffbandes (13, 13') weist neben den beiden Trommeln eine Schneide- (9, 9') und Klebeeinrichtung (5) sowie Steuermittel (6) auf zur Betätigung der verschiedenen Antriebe. Damit der Abfall an Packungen in der Packungsherstellungsmaschine geringer wird, wenngleich die Herstellungsmaschine kontinuierlich auch während des Trommelwechsels weitergeführt wird, ist erfindungsgemäß vorgesehen, daß Umlenk- (15, 16, 18, 21), Führungs- (8, 8') und Andrückrollen (7, 7') symmetrisch zu einer Mittellinie (m) einstellbar angeordnet sind, welche senkrecht zur Verbindungslinie (v) der Achsen (4, 4') der beiden Wickel (3, 3') verläuft, daß jeweils eine Andrückrolle (7, 7') relativ zur anderen verstellbar ist und daß der Verstellantrieb (31, 31') hierfür von einem Schalter (10, 10') steuerbar ist, der in Abhängigkeit von der Position einer Wickelabtastrolle (26, 26') betätigt wird.

IPC 1-7

B65B 41/12; **B65H 19/18**

IPC 8 full level

B65B 41/12 (2006.01); **B65H 19/18** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65B 41/12 (2013.01 - EP US); **B65H 19/1836** (2013.01 - EP US); **B65H 19/1873** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/46172** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/4631** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- US 4172564 A 19791030 - ROMAGNOLI ANDREA [IT]
- EP 0182724 A1 19860528 - ALAIMO ANDRE
- US 4676447 A 19870630 - ZALD ROBERTA L [US], et al
- CH 421795 A 19660930 - SIG SCHWEIZ INDUSTRIEGES [CH]
- US 4467589 A 19840828 - VAN MAANEN JOHANNES D [NL]

Cited by

CN103738535A; CN113753638A

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

EP 0382011 A1 19900816; **EP 0382011 B1 19940330**; AT E103553 T1 19940415; AU 4906090 A 19900816; AU 622975 B2 19920430; CA 2009627 A1 19900809; CA 2009627 C 20010417; DE 3903792 A1 19900816; DE 59005147 D1 19940505; DK 0382011 T3 19940502; ES 2050852 T3 19940601; JP H02239051 A 19900921; US 5033688 A 19910723

DOCDB simple family (application)

EP 90101473 A 19900125; AT 90101473 T 19900125; AU 4906090 A 19900202; CA 2009627 A 19900208; DE 3903792 A 19890209; DE 59005147 T 19900125; DK 90101473 T 19900125; ES 90101473 T 19900125; JP 2734090 A 19900208; US 47671990 A 19900208