

Title (en)
A DRAWING OR CUTTING MACHINE OF THE PLOTTER TYPE AND WITH MEANS FOR ADVANCING A WORKING WEB FROM A SUPPLY REEL.

Title (de)
ZEICHEN- ODER SCHNEIDVORRICHTUNG DES PLOTTENTYPS MIT MITTELN ZUR FÖRDERUNG DES ARBEITSBANDES VON EINER ZUFUHRBOBINE.

Title (fr)
MACHINE A DESSINER OU A DECOUPER DU TYPE A TRACEUR, AVEC ORGANE D'AVANCE D'UNE BANDE A TRAVAILLER DEPUIS UNE BOBINE ALIMENTATRICE.

Publication
EP 0414796 A1 19910306 (EN)

Application
EP 89906335 A 19890505

Priority
DK 243688 A 19880505

Abstract (en)
[origin: WO8910888A1] In machines for cutting a sign text or sign symbols in a working web of plastics it is usual that a coordinate controlled working head (10) works on a web length (18), which is laid out on a table (2) and is unreeled from a supply reel (16) such that new web lengths can be laid out on the table when the need arises. The web is pulled forward by means of a transverse, short driving roller (24) located at one side of the front end of the table, whereby the roller can advance both broad and narrow webs, which should always have a side edge located along a specific reference line of the table top. The web, during the pulling forward thereof, may easily leave that line, outwardly or inwardly, and it is important to adjust the new web length into a correct location both longitudinally and transversely. The invention provides for an automatic lateral guidance of the web (18) by a simple detection of the location of the reference edge thereof and an associated control or changing of the transverse direction of the driving roller (24, 26) for imparting a compensating cross movement of the web length being advanced. Also the lengthwise movement is controllable in an accurate automatic manner.

Abstract (fr)
Dans des machines servant à découper un texte ou des caractères dans une bande à travailler en plastique, un mode d'utilisation connu consiste à employer une tête de travail (10) commandée par un système de coordonnées, qui agit sur un segment de bande (18) lequel est posé sur une table (2) et est déroulé depuis une bobine alimentatrice (16) de sorte que de nouveaux segments de bande puissent être posés sur la table si nécessaire. L'avance de la bande est assuré par un petit cylindre d'entraînement transversal (24) placé sur un côté de l'extrémité frontale de la table, le cylindre pouvant ainsi faire avancer des segments de bande à la fois larges et étroits dont un côté latéral doit toujours être situé le long d'une ligne de référence spécifique du dessus de la table. Pendant son avance, la bande peut facilement quitter cette ligne, avec un mouvement vers l'extérieur ou vers l'intérieur, et il est important de pouvoir placer le nouveau segment de bande dans une position correcte à la fois longitudinalement et transversalement. La présente invention assure un guidage latérale automatique de la bande (18) par une simple détection de la position de son bord de référence et par des opérations associées de réglage ou de modification de la direction transversale du cylindre d'entraînement (24, 26) qui sont destinées à imprimer un mouvement transversal compensatoire au segment de bande qui avance. Le mouvement dans le sens de la longueur est également réglable avec précision automatiquement.

IPC 1-7
B65H 23/038

IPC 8 full level
B26F 1/38 (2006.01); **B65H 23/038** (2006.01); **G01D 15/28** (2006.01)

CPC (source: EP)
B26F 1/3813 (2013.01); **B65H 23/038** (2013.01); **G01D 15/28** (2013.01)

Citation (search report)
See references of WO 8910888A1

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)
WO 8910888 A1 19891116; AU 3697289 A 19891129; DK 160196 B 19910211; DK 160196 C 19910715; DK 243688 A 19891106; DK 243688 D0 19880505; EP 0414796 A1 19910306

DOCDB simple family (application)
DK 8900109 W 19890505; AU 3697289 A 19890505; DK 243688 A 19880505; EP 89906335 A 19890505