

## Title (en)

Method to prepare a roll of breadths of print cloth for an automatic reel changer.

## Title (de)

Verfahren zum Vorbereiten einer Rolle bahnförmigen Bedruckstoffs für automatische Rollenwechsler.

## Title (fr)

Méthode pour préparer un rouleau du pan de l'indienne pour dispositifs échangeables automatiques.

## Publication

**EP 0418527 A2 19910327 (DE)**

## Application

**EP 90115006 A 19900804**

## Priority

DE 3931159 A 19890919

## Abstract (en)

In methods used thus far for preparing replacement reels of web material to be printed, which are to be clamped into an automatic reel changer of a rotary printing machine, it is not guaranteed that the reel beginning bears against the outer layer of the reel over its entire breadth and that the reel beginning of the new reel is taken along by the residual web running out without at the same time tearing the new web. According to the method according to the invention, an edge (3) running at an angle is cut at the reel beginning (2) and adhesively bonded on the outer layer (8) of the reel (1) over the entire breadth of the reel (1) with a continuous adhesive strip (4) which does not adhere in a perforated central zone (6). Finally, double-sided adhesive strips (10) are arranged on the reel beginning (2) to form a bonding area. The invention can be applied to all reels of any web material to be printed in rotary printing, which are intended for use in automatic reel changers. <IMAGE>

## Abstract (de)

Bei bisher angewendeten Verfahren zum Vorbereiten von Ersatzrollen zu bedruckenden Bahnmaterials, die in einen automatischen Rollenwechsler einer Rotationsdruckmaschine eingespannt werden sollen, ist nicht gewährleistet, daß der Rollenanfang über die gesamte Breite an der äußeren Lage der Rolle anliegt und daß der Rollenanfang der neuen Rolle von der auslaufenden Restbahn mitgerissen wird, ohne dabei die neue Bahn zu zerreißen. Nach dem erfindungsgemäßen Verfahren wird am Rollenanfang (2) eine schräg verlaufende Kante (3) geschnitten und über die gesamte Breite der Rolle (1) mit einem durchgehenden Klebestreifen (4), der in einer perforierten mittleren Zone (6) nicht klebt, auf der äußeren Lage (8) der Rolle (1) festgeklebt. Anschließend werden auf dem Rollenanfang (2) beidseitig klebende Streifen (10) zum Bilden eines Anklebfelds angebracht. Die Erfindung ist auf alle für eine Verwendung in automatischen Rollenwechslern vorgesehenen Rollen jeglichen im Rotationsdruck zu bedruckenden Bahnmaterials anwendbar. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B65H 19/18**

## IPC 8 full level

**B41F 13/02** (2006.01); **B65H 19/10** (2006.01); **B65H 19/29** (2006.01)

## CPC (source: EP)

**B65H 19/102** (2013.01); **B65H 2301/4607** (2013.01)

## Cited by

DE102008003337A1; US6595461B1; US5658420A; DE19918220A1; DE19918220C2; EP0566880A1; US5348793A; DE102005000790A1; DE102005000790B4; EP0831046A1; US5916651A; EP0970905A1; DE4423387A1; EP0695709A3; US5431767A; EP0547500A1; US5322230A; EP1801056A1; US5692699A; EP1043255A3; DE19628317A1; EP0633211A3; DE4210328A1; EP0517101A1; DE29621879U1; DE4424902A1; EP0695710A3; DE4219968A1; EP0574869A3; US7240873B2; US7087278B2; US6817567B2; US7086627B2; US6951676B2; WO2017029013A1; WO03022722A1; US6814123B2; US7264194B2; EP0695710A2; US6808581B2; EP0970904A1; EP2116581A1; DE102008023020A1; US7240874B2

## Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI SE

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0418527 A2 19910327**; **EP 0418527 A3 19920122**; CA 2025473 A1 19910320; JP H03112660 A 19910514

## DOCDB simple family (application)

**EP 90115006 A 19900804**; CA 2025473 A 19900917; JP 24638990 A 19900918