

Title (en)

Method and means for realising a wound bobbin.

Title (de)

Verfahren und Einrichtung zur Herstellung eines Wickels.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour réaliser une bobine.

Publication

EP 0498962 A1 19920819 (DE)

Application

EP 91121963 A 19911220

Priority

CH 44691 A 19910213

Abstract (en)

[origin: US5116043A] A stream of square folded sheets, wherein one marginal portion is thicker than the marginal portion which is parallel thereto, is fed into the nip of a rotary core and one or more flexible bands which are being convoluted onto the core whereby the sheets form a roll having convolutions which alternate with the convolutions of the band or bands. The thicker marginal portions of the sheets are fed in a direction at right angles to the axis of rotation of the core so that, in the absence of any undertaking to the contrary, the diameter of the respective end face of the roll would exceed the diameter of the other end face which is formed by the thinner marginal portions of the sheets. The development of such frustoconical roll is prevented by moving the single band or one of several bands close to that end face of the roll which is formed by the thicker marginal portions of the sheets and by maintaining the thus positioned band under requisite tension in order to compress the thicker marginal portions. The difference between the thicker and thinner marginal portions of the sheets can be monitored and the position(s) of one or more bands can be adjusted in automatic response to detection of the difference.

Abstract (de)

Das Verfahren und die Einrichtung dienen der Herstellung eines Wickels aus flachen, kompressiblen Werkstücken, wie Zeitungen, Zeitschriften und dgl., bei denen ein Dickenunterschied zwischen den sich gegenüberliegenden Kantenbereichen besteht. Diese Seiten der Werkstücke bilden die beiden kreisförmigen Wickelaussenseiten. Die Werkstücke werden mit einem Wickelband (12, 12') zusammen auf einem drehbaren Wickelkern (10) zu einem Wickel (13) aufgewickelt, wobei das Wickelband (12, 12', 12'') im Wickel (13) eine Spirale bildet. Damit die Seitenflächen des Wickels möglichst den gleichen Durchmesser aufweisen ist vorgesehen, dass das der dickeren Werkstückseite nächstliegende Wickelband (12', 12'') dem Wickelkern (10) bzw. Wickel (13) derart zugeführt wird, dass der Abstand der von ihm gebildeten Spirale von der die Wickeldrehachse rechtwinklig schneidenden Mittelebene (21) des Wickels (13) umso grösser ist, je grösser der erwähnte Dickenunterschied zwischen den gegenüberliegenden Kantenbereichen der Werkstücke (19) ist. <IMAGE>

IPC 1-7

B65H 29/00

IPC 8 full level

B65H 5/28 (2006.01); **B65H 29/00** (2006.01); **B65H 29/51** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 29/006 (2013.01 - EP US); **B65H 2301/41922** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/419225** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/11252** (2013.01 - EP US); **B65H 2701/1932** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [AD] EP 0316563 A2 19890524 - GRAPHIA HOLDING AG [CH]
- [AD] DE 3315496 A1 19831215 - GRAPHIA HOLDING AG [CH]

Cited by

EP0701957A1; US5671896A

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

US 5116043 A 19920526; CH 682657 A5 19931029; DE 59104621 D1 19950323; EP 0498962 A1 19920819; EP 0498962 B1 19950215; JP 3048726 B2 20000605; JP H04345462 A 19921201

DOCDB simple family (application)

US 70437291 A 19910523; CH 44691 A 19910213; DE 59104621 T 19911220; EP 91121963 A 19911220; JP 591792 A 19920116