

Title (en)

Method and device for splicing webs of material.

Title (de)

Verfahren und Maschine zum Spleissen von Materialbahnen.

Title (fr)

Procédé et dispositif de raccordement de bandes de matériau.

Publication

EP 0680910 A1 19951108 (DE)

Application

EP 94106936 A 19940504

Priority

EP 94106936 A 19940504

Abstract (en)

The new material feed (7) is brought up to the speed of the current material feed (3) with the two feeds brought into contact. A splicing cut is made through the two feeds at an angle to the feed direction and an adhesive splicing tape is applied to secure the butting edges of the feeds. After splicing the old feed is removed and the spliced material is moved into the new feed path. The splicing operation can be performed at a reduced material feed speed with the current feed rate reduced and the new feed rate brought up to this lower level. <IMAGE>

Abstract (de)

Zum Spleißen von Materialbahnen (3,7) aus Papier, Pappe, Kunststoff, Metall, Verbundmaterialien o.dgl., wird eine erste Materialbahn (3) von einer ersten Materialrolle (2) ab- und mit vorgegebener Arbeitsgeschwindigkeit einer Verarbeitungsstation zugeführt. Ferner wird eine zweite Materialbahn (7) von einer zweiten Materialrolle (6) abgewickelt, mit einem Anfangsbereich an einen Endbereich der ersten Materialbahn (3) herangeführt, in einem Überlappungsbereich ein Schneidvorgang zur Bildung von auf Stoß benachbarten Bahnenden durchgeführt und das in die Bahnlauffrichtung blickende Ende der zweiten Materialbahn (7) mit dem entgegen der Bahnlauffrichtung blickenden Ende der ersten Materialbahn (3) mittels eines Klebestreifens (66) verbunden. Dabei wird der Anfangsbereich der zweiten Materialbahn (7) bereichsweise parallel zur ersten Materialbahn (3) geführt und vor Einleitung des Spleißvorganges auf eine der Vorlaufgeschwindigkeit der ersten Materialbahn (3) gleiche Vorlaufgeschwindigkeit gebracht. Beide Bahnen werden während ihres synchronen Vorlaufs bereichsweise in gegenseitigen Flächenkontakt überführt und in diesem Kontaktbereich gemeinsam entlang einer schräg zur Bahnlauffrichtung ausgerichteten Trennlinie durchtrennt. Der Klebestreifen (66) wird fortschreitend auf den zuvor gebildeten Stoßbereich zu verbindender Bahnenden aufgelegt und so die zweite Materialbahn (7) an die erste Materialbahn (3) angeschlossen. <IMAGE>

IPC 1-7

B65H 19/18

IPC 8 full level

B65H 19/18 (2006.01)

CPC (source: EP)

B65H 19/1836 (2013.01); **B65H 19/1868** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] FR 2313296 A1 19761231 - AGFA GEVAERT [BE]
- [A] DE 2008231 A1 19700910
- [A] EP 0060450 A1 19820922 - WINDMOELLER & HOELSCHER [DE]
- [A] CH 601089 A5 19780630 - RENGCO CO LTD
- [A] EP 0521532 A1 19930107 - TOKYO AUTOMATIC MACH WORKS [JP], et al
- [A] FR 2169533 A5 19730907 - HANSSSEN PIERRE ET CIE [FR]

Cited by

US5881964A; EP0812792A3

Designated contracting state (EPC)

DE

DOCDB simple family (publication)

EP 0680910 A1 19951108

DOCDB simple family (application)

EP 94106936 A 19940504