

Title (en)

Method and device for winding a longitudinally cut web of material

Title (de)

Verfahren zum Aufwickeln einer längsgeschnittenen Materialbahn und Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens

Title (fr)

Méthode et dispositif pour enrouler une bande de matériau coupée en long

Publication

EP 0791549 A2 19970827 (DE)

Application

EP 97101107 A 19970124

Priority

DE 19606758 A 19960223

Abstract (en)

The winding machine has three rollers (5,9',9") forming a bed on which lengths of material paper is wound into two separate rolls (7a,7b). A longitudinal seal (6',68) is inserted from below into the slot between the two support rollers. A removable end seal (34) covering the gap between the winding-roller and the mantle of the respective support-roller is positioned at the end of each winding roller. The resulting sealed cavity is connected to a supply of compressed air to form an air cushion.

Abstract (de)

Eine Wickelmaschine hat zwei aus Wickeltragwalzen (5, 9', 9") gebildete Wickelbetten zur Aufnahme von Wickelrollen (7a, 7b), die aus längsgeschnittenen Teilbahnen einer Materialbahn, vorzugsweise Papierbahn, entstehen. Im Bereich wenigstens eines Wickelbettes ist in den zwischen zwei Tragwalzen (5, 9', 9") befindlichen Spalt von unten her ein Längsdichtelement (6', 68) einführbar. An jedem der beiden Enden wenigstens einer einzelnen Wickelrolle (7a, 7b) befindet sich ein entfernbares Enddichtelement (34), das einerseits mit der Wickelrolle und andererseits mit den Mantelflächen der betreffenden Wickeltragwalzen Dichtspalte bildet. Dadurch kann unter dieser Wickelrolle ein Druckluftpolster aufgebaut werden, z.B. dadurch daß eine der beiden Wickeltragwalzen (9') einen perforierten Walzenmantel und im Inneren eine in Sektionen unterteilbare stationäre Überdruckkammer (15) aufweist, die an eine Druckluftquelle anschließbar ist. <IMAGE>

IPC 1-7

B65H 18/20

IPC 8 full level

B65H 18/20 (2006.01); **B65H 18/26** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 18/20 (2013.01 - EP US); **B65H 18/26** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/4148** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/414866** (2013.01 - EP US); **B65H 2406/11** (2013.01 - EP US); **B65H 2406/13** (2013.01 - EP US); **B65H 2408/2321** (2013.01 - EP US); **Y10S 242/908** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

- DE 3541906 C1 19870226 - VOITH GMBH J M [DE]
- DE 4204136 A1 19920813 - MITSUBISHI ELECTRIC CORP [JP]
- DE 4201815 A1 19930729 - JAGENBERG AG [DE]
- DE 4219415 A1 19931216 - JAGENBERG AG [DE]
- DE 3843246 C1 19900523

Cited by

DE19837760A1; EP0987204A1; EP0918033A1; US6059219A; US6360983B1; US6199790B1

Designated contracting state (EPC)

AT DE ES FI FR IT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0791549 A2 19970827; **EP 0791549 A3 19980107**; **EP 0791549 B1 20011010**; AT E206683 T1 20011015; BR 9700283 A 19981027; CA 2197597 A1 19970824; CA 2197597 C 20020813; DE 19606758 A1 19970828; DE 19606758 C2 19991125; DE 59704825 D1 20011115; ID 15980 A 19970821; JP 2941730 B2 19990830; JP H09226990 A 19970902; US 5820063 A 19981013

DOCDB simple family (application)

EP 97101107 A 19970124; AT 97101107 T 19970124; BR 9700283 A 19970221; CA 2197597 A 19970214; DE 19606758 A 19960223; DE 59704825 T 19970124; ID 970556 A 19970224; JP 3872297 A 19970224; US 80489897 A 19970224