

## Title (en)

Method of and device for winding a paper web into a roll

## Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Aufwickeln einer Papierbahn zu einer Rolle

## Title (fr)

Procédé et dispositif pour enrouler une bande de papier en un rouleau

## Publication

**EP 0792829 A2 19970903 (DE)**

## Application

**EP 97101106 A 19970124**

## Priority

DE 19607349 A 19960227

## Abstract (en)

The system is for winding up a strip of paper on a roll (9). When a roll is full, another roll spindle is spun up to speed on an arrangement (7) with a belt (7.3) stretched over two rollers (7.1,7.2). The roll core is then dropped or positively moved down onto the paper web just before it joins the nearly full roll. The paper web is then cut before it joins the full roll, but after the empty roll core. An air blast nozzle blows the paper strip towards the empty roll core, which then catches the loose end of the paper strip and proceeds to roll it up. The support for the full roll is then dropped away and the roll is then removed and the new roll then moves onto the support.

## Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Aufwickeln einer Papierbahn zu einer Papierrolle. Die Erfindung ist gekennzeichnet mit den folgenden Merkmalen: ein erster Tambour wird auf Bahngeschwindigkeit beschleunigt und in eine erste Position verbracht (Anwickelposition), in der er mit einer antreibbaren Anpreßtrommel einen Spalt bildet; der Bahnanfang der Papierbahn wird um die Anpreßtrommel herumgeführt und auf dem ersten Tambour angewickelt; bei Erreichen einer bestimmten ersten Schichtdicke wird der erste Tambour mit der angewickelten Papierrolle zu einer zweiten Position überführt (Fertigwickelposition); die angewickelte Papierrolle wird in der Fertigwickelposition auf ihre Soll-Schichtdicke aufgewickelt; während des gesamten Wickelvorganges werden die Anpreßtrommel oder eine besondere Druckwalze gegen die Wickelfläche der entstehenden Papierrolle gedrückt; während des gesamten Wickelvorganges wird mittels eines Zentrumsantriebs ein Drehmoment in die Achse des ersten Tambours eingeleitet; während des gesamten Wickelvorganges werden Anpreßtrommel bzw. Druckwalze sowie der erste Tambour mit der darauf befindlichen entstehenden Papierrolle ohne wesentliche Richtungsumlenkung (vorzugsweise ausschließlich in horizontaler Richtung) verfahren; ein zweiter Tambour wird beschleunigt und in die erste Position verbracht, bevor das Überführen der Bahn auf den zweiten Tambour stattfindet.

<IMAGE>

## IPC 1-7

**B65H 19/22**

## IPC 8 full level

**B65H 18/26** (2006.01); **B65H 19/22** (2006.01); **B65H 19/28** (2006.01)

## CPC (source: EP KR US)

**B65H 18/26** (2013.01 - EP KR US); **B65H 19/2207** (2013.01 - EP KR US); **B65H 19/2253** (2013.01 - EP KR US);  
**B65H 2301/41361** (2013.01 - EP KR US); **B65H 2301/414443** (2013.01 - EP KR US); **B65H 2408/236** (2013.01 - EP KR US);  
**B65H 2408/2364** (2013.01 - EP KR US)

## Citation (applicant)

- DE 4007329 A1 19910912 - VOITH GMBH J M [DE]
- DE 3244510 A1 19831020 - WESER LENZE STAHLKONTOR [DE]
- FR 1513694 A 19680216 - ZIMMER PLASTIC GMBH
- GB 1297812 A 19721129
- US 1923670 A 19330822 - BOND HENSON HAROLD, et al
- EP 0483092 A1 19920429 - VALMET PAPER MACHINERY INC [FI]
- US 3857524 A 19741231 - MELEAD J, et al
- DE 4415324 A1 19951109 - KLEINWEFERS GMBH [DE]
- DE 19522975 A 19950628

## Cited by

EP1238933A1; CN108747556A; US7588208B2; US6536704B1; WO0234655A1; WO0066471A1

## Designated contracting state (EPC)

AT DE ES FI FR GB IT SE

## DOCDB simple family (publication)

**US 5988557 A 19991123**; AT E187412 T1 19991215; AU 1472397 A 19970904; BR 9700305 A 19981027; CA 2198289 A1 19970827;  
DE 19607349 A1 19970828; DE 59700810 D1 20000113; EP 0792829 A2 19970903; EP 0792829 A3 19980527; EP 0792829 B1 19991208;  
ID 15986 A 19970821; JP 3860276 B2 20061220; JP H09235052 A 19970909; KR 970061744 A 19970912

## DOCDB simple family (application)

**US 80748597 A 19970227**; AT 97101106 T 19970124; AU 1472397 A 19970217; BR 9700305 A 19970226; CA 2198289 A 19970224;  
DE 19607349 A 19960227; DE 59700810 T 19970124; EP 97101106 A 19970124; ID 970600 A 19970227; JP 3865197 A 19970224;  
KR 19970005947 A 19970226