

Title (en)

Method of and device for preparing a paper roll for flying roll changing

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Vorbereitung einer Papierrolle für fliegenden Rollenwechsel

Title (fr)

Procédé et dispositif pour préparer une bobine de papier pour le changement en continu de bobine

Publication

**EP 1041025 A2 20001004 (DE)**

Application

**EP 00810224 A 20000316**

Priority

CH 61699 A 19990331

Abstract (en)

The method and appliance for preparing a roll of paper (1) with a wound length of paper for a flying reel change involve a support surface (19) for holding the uncoiled section of paper length. A first adhesive surface holds the inside of the paper web cutter cuts off an end section of the paper web and travels along a cutting line over the first adhesive surface. A second adhesive surface fixes the outside of the paper web opposite the first adhesive surface in a transfer position. An adhesive applicator applies an adhesive strip (4).

Abstract (de)

Zur weitgehend oder vollständig automatischen Vorbereitung einer Papierrolle (1) für den fliegenden Rollenwechsel mittels eines aus einem Aussenband und einem davon trennbaren Innenband bestehenden Klebebandes (4) wird von derselben ein Abschnitt der Papierbahn (2) auf einen Abrolltisch (17) abgewickelt, sein Endbereich mittels Unterdruck an einer waagrechten ersten Klappe (20) an der Innenseite fixiert und von der Aussenseite her geschnitten. Nach Fixierung an einer zweiten waagrechten Klappe (22) an der Aussenseite, ebenfalls mittels Unterdruck, wird die erste Klappe (20) abgeklappt und das Klebeband (4) an der Innenseite des Bahnabschnitts derart angebracht, dass ein Teil seiner äusseren Klebefläche mit der Innenseite des Bahnabschnitts verklebt und ein anschliessender Teil zur späteren Verklebung mit der Papierbahn einer Restrolle übersteht. Zugleich wird eine innere Klebefläche freigelegt, die beim nachfolgenden Wiederaufwickeln des Bahnabschnitts auf die Papierrolle (1) durch eine Walzenbürste (43) an die nächstuntere Lage angedrückt wird und mit derselben verklebt. <IMAGE>

IPC 1-7

**B65H 19/10**

IPC 8 full level

**B65H 19/00** (2006.01); **B65H 19/10** (2006.01)

CPC (source: EP KR)

**B65H 19/00** (2013.01 - KR); **B65H 19/102** (2013.01 - EP); **B65H 2301/41766** (2013.01 - EP); **B65H 2301/46022** (2013.01 - EP); **B65H 2301/46064** (2013.01 - EP); **B65H 2301/4607** (2013.01 - EP); **B65H 2301/46072** (2013.01 - EP); **B65H 2301/46078** (2013.01 - EP)

Cited by

EP1283184A3; EP1816097A3; EP1422174A1; CN105502045A; DE102006003200A1; CN109790928A; US6814123B2; US6805765B1; WO03018451A1; WO02102694A1; DE102007048280A1; US9796886B2

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 1041025 A2 20001004**; **EP 1041025 A3 20010829**; CA 2303506 A1 20000930; KR 20010014667 A 20010226

DOCDB simple family (application)

**EP 00810224 A 20000316**; CA 2303506 A 20000330; KR 20000016780 A 20000331