

## Title (en)

Method and device for continuously winding a material web

## Title (de)

Verfahren und Wickelmaschine zum kontinuierlichen Aufwickeln einer Materialbahn

## Title (fr)

Méthode et dispositif pour continuellement enrouler une bande de matériau

## Publication

**EP 1238933 A1 20020911 (DE)**

## Application

**EP 02010520 A 19980515**

## Priority

- DE 19720495 A 19970516
- DE 19725878 A 19970618
- DE 19735590 A 19970815
- DE 19737709 A 19970829
- DE 19748995 A 19971106
- EP 98928270 A 19980515

## Abstract (en)

The method involves forming a roll on a drum. The strip (3) is passed over a movable pressure drum (19) which forms a reel gap with the reeling drum (35) mounted in a secondary transport device (5,7). The force in the reel gap is regulated by displacing the pressure drum. When a desired reel (37) diameter is reached the reel is removed from the pressure drum with the secondary transport device so that the strip passes to the reel clear of the pressure drum. A new drum (49) rotating at the speed of the strip is brought into a drum changeover position by a primary transport device to form anew reel gap with the pressure drum. The strip is divided across its breadth and wound onto the new drum using its new end, whereby regulation of the force in the reel gap is again realized by displacing the pressure drum. The secondary transport device takes over the new drum with the new reel and force regulation is maintained.

## Abstract (de)

Es wird eine Wickelmaschine zum kontinuierlichen Aufwickeln einer Materialbahn (3), insbesondere Papier- oder Kartonbahn, auf einen Tambour zu einer Wickelrolle, mit einer Anpreßtrommel (19), über die die Materialbahn (3) geführt ist und die mit der Wickelrolle einen Wickelspalt bildet, mit mindestens einer Primär-Transporteinrichtung (79), mittels derer der Tambour (35;49) entlang einer ersten Führungsbahn verlagerbar ist, und mit mindestens einer Sekundär-Transporteinrichtung (5;7), die den Tambour (35;49) entlang einer zweiten Führungsbahn führt, vorgeschlagen. Die Wickelmaschine zeichnet sich dadurch aus, daß zur Vorbereitung eines Tambourwechsels der neue Tambour (35;49) mittels der Primär-Transporteinrichtung (79) in eine Tambourwechselposition verlagerbar ist, in der ein neuer Wickelspalt zwischen dem neuen Tambour (35;49) und der Anpreßtrommel (19) gebildet wird, und daß während der Tambour (35;49) von der Sekundär-Transporteinrichtung (5;7) geführt wird, der Durchmesserzuwachs der Wickelrolle durch eine Verlagerung der Sekundär-Transporteinrichtung (5;7) ausgleichbar und die Linienkraft im Wickelspalt durch eine Verlagerung der Anpreßtrommel (19) einstellbar, vorzugsweise regelbar sind. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B65H 18/26**; **B65H 19/22**

## IPC 8 full level

**B65H 18/26** (2006.01); **B65H 19/22** (2006.01); **B65H 19/30** (2006.01)

## CPC (source: EP)

**B65H 18/26** (2013.01); **B65H 19/2261** (2013.01); **B65H 2301/41468** (2013.01); **B65H 2301/4148** (2013.01); **B65H 2408/236** (2013.01); **B65H 2408/2364** (2013.01)

## Citation (search report)

- [X] EP 0697006 A1 19960221 - BELOIT TECHNOLOGIES INC [US]
- [A] EP 0369977 A2 19900523 - VALMET PAPER MACHINERY INC [FI]
- [A] DE 4415324 A1 19951109 - KLEINWEFERS GMBH [DE]
- [L] EP 0855355 A2 19980729 - VOITH SULZER PAPIERMASCH GMBH [DE]
- [PA] WO 9722543 A1 19970626 - NOBEL ELEKTRONIK AB [SE], et al
- [PA] EP 0792829 A2 19970903 - VOITH SULZER PAPIERMASCH GMBH [DE]

## Cited by

CN107012581A; DE102010023921A1; CN114104804A; AT507002A3; AT507002B1; CN113479680A; CN114506719A; WO2010004029A1; WO2004080870A1

## Designated contracting state (EPC)

AT DE FI IT SE

## DOCDB simple family (publication)

**EP 1238933 A1 20020911**; **EP 1238933 B1 20060322**; DE 59807447 D1 20030417

## DOCDB simple family (application)

**EP 02010520 A 19980515**; DE 59807447 T 19980515