

Title (en)

Method for winding up a running material web and winding machine for performing the method

Title (de)

Verfahren zum Aufwickeln einer laufenden Materialbahn sowie Wickelmaschine zur Durchführung des Verfahrens

Title (fr)

Méthode pour enrouler une bande de matériau en mouvement et enrouleuse pour la mise en oeuvre du procédé

Publication

**EP 1283185 A2 20030212 (DE)**

Application

**EP 02015020 A 20020705**

Priority

DE 10137252 A 20010731

Abstract (en)

The winder machine (1) to wind a web (2) into a roll, especially of paper or cardboard, winds it in succession around a number of cores (3). The winding starts on a new core (3.2) when the current roll (4) has achieved a given diameter (D) around the previous core (3.1). At least one cutter (6) is operated to give at least one cut (S) preferably parallel to the web edge and in the direction (L) of web travel, to cut a leader strip, using a water jet or laser beam (6.1). To sever the web, at least one unit (8) is directly after the nip (N) between the winding roller surface (5.1) and the new core. An air stream (9), in a high energy burst, separates the leader strip (7) from the winding roller surface and severs it simultaneously. A blower (10), and especially a blower shoe (10.2) transfers the separated leader strip to the surface (3.21) of the new core.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Aufwickeln einer laufenden Materialbahn (2), insbesondere einer Papier- oder Kartonbahn, bei dem die laufende Materialbahn (2) nacheinander auf mehrere Wickelkerne (3), insbesondere Tamboure, aufgewickelt wird. Die Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, dass der mindestens eine Schnitt (S) vorzugsweise zum Bahnrand (2.1, 17, 17.1, 17.1) der laufenden Materialbahn (2) parallel verlaufend und in Bahnaufrichtung (L) der laufenden Materialbahn (2) angebracht wird, dass nach Durchlaufen des mindestens einen Schnittpunkts durch den von der Wickelwalze (5) und dem neuen Wickelkern (3.2) gebildeten Nip (N) der mindestens eine ausgebildete (eingebundene) Überführstreifen (7) mittels mindestens eines von mindestens einer Trenneinrichtung (8) kurzzeitig erzeugten und gerichteten Hochenergie-Luftstrahls (9) von der Außenumfangsfläche (5.1) der Wickelwalze (5) abgelöst und hierdurch gleichzeitig durchtrennt wird, und dass anschließend der mindestens eine (nunmehr) abgelöste Überführstreifen (7) auf die Außenumfangsfläche (3.21) des neuen Wickelkerns (3.2) mittels mindestens einer ersten Blaseinrichtung (10), insbesondere eines Blaseschuhs (10.2), überführt und vorzugsweise angelegt wird. Die Erfindung betrifft weiterhin eine Wickelmaschine (1) zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens. <IMAGE>

IPC 1-7

**B65H 19/26**; **B65H 19/28**

IPC 8 full level

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

CPC (source: EP US)

**B65H 19/265** (2013.01 - EP US); **B65H 19/28** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/51533** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/51534** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/51536** (2013.01 - EP US); **B65H 2404/20** (2013.01 - EP US); **B65H 2408/236** (2013.01 - EP US); **B65H 2511/14** (2013.01 - EP US)

Cited by

DE10358215A1; DE10306908A1

Designated contracting state (EPC)

AT DE FI IT SE

DOCDB simple family (publication)

**US 2003025028 A1 20030206**; **US 6739545 B2 20040525**; AT E354535 T1 20070315; DE 10137252 A1 20030213; DE 50209520 D1 20070405; EP 1283185 A2 20030212; EP 1283185 A3 20050126; EP 1283185 B1 20070221

DOCDB simple family (application)

**US 20677302 A 20020729**; AT 02015020 T 20020705; DE 10137252 A 20010731; DE 50209520 T 20020705; EP 02015020 A 20020705