

Title (en)

Automatic core feeding for winding shafts in rotary cutting and winding machines

Title (de)

Automatische Hülsenbestückung von Wickelwellen an Rollenschneid- und Wickelmaschinen

Title (fr)

Chargement automatique de noyaux d'enroulement sur des machines de coupe et d'enroulement

Publication

EP 2030928 A2 20090304 (DE)

Application

EP 08015016 A 20080826

Priority

DE 102007040643 A 20070827

Abstract (en)

The device has a winding shaft (5), which is mounted firmly. The winding shaft is provided with a support bearing, detachable from the winding shaft, on an oppositely positioned side. A mold shield is guided parallel to the winding shaft. A winding core (2) is moved automatically over the winding shaft by a fork-shaped piece of the mold shield. The fork-shaped piece encompasses the winding shaft in contact-free manner. A gripper is mounted on the mold shield, such that the blank winding core is engaged and displaced at the winding shaft. An independent claim is included for a method for automatic assembling slitter-winders.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur automatischen Hülsenbestückung einer Wickelwelle (5) an Rollenschneid- und Wickelmaschinen bei dem in einem Ausführungsbeispiel in einem ersten Schritt mindestens zwei leere Wickelhülsen (2, 7, 13) auf ein freies Ende (6) einer Wickelwelle (5) aufgeschoben werden, so dass die Wickelhülsen (2, 7, 13) aneinander anliegen. In einem zweiten Schritt die letzte aufgeschobene Wickelhülse (2, 7, 13) mittels eines entlang der Wickelwelle (5) frei positionierbaren Gabelstücks (14) eines frei programmierbaren Abdruckschildes (10) so weit über die Wickelwelle (5) verschoben wird, bis die letzte Wickelhülse (2, 7, 13) eine vorbestimmte Position erreicht hat, in einem dritten Schritte die vorletzte aufgeschobene Wickelhülse (2, 7, 13) mittels einer entlang der Wickelwelle (5) frei positionierbaren Zange (12) ergriffen und so weit über die Wickelwelle (5) verschoben wird, dass in einem vierten Schritt das Gabelstück (14) in den durch die Zange (12) erzeugten Spalt (15) eintauchen kann, so dass die vorletzte Wickelhülse (2, 7, 13) mittels des Gabelstücks (14) entlang der Wickelwelle (5) positionierbar wird.

IPC 8 full level

B65H 19/22 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B65H 19/2253 (2013.01 - EP US); **B65H 19/305** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/4148** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/41812** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/41816** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/41826** (2013.01 - EP US); **B65H 2301/41829** (2013.01 - EP US); **B65H 2408/236** (2013.01 - EP US); **B65H 2511/12** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

DE 10155133 A1 20030522 - KAMPF GMBH & CO MASCHF [DE]

Cited by

EP2826739A3; WO2014177299A1; WO2017060752A1; DE102013102740A1; EP2826739A2

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL NO PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)

AL BA MK RS

DOCDB simple family (publication)

EP 2030928 A2 20090304; **EP 2030928 A3 20110119**; **EP 2030928 B1 20120530**; DE 102007040643 A1 20090305; DE 102007040643 B4 20120503; US 2009057475 A1 20090305; US 7735769 B2 20100615

DOCDB simple family (application)

EP 08015016 A 20080826; DE 102007040643 A 20070827; US 19978808 A 20080827