

Title (en)
Method and device for changing winding rolls

Title (de)
Verfahren und Vorrichtung zum Wechseln von Wickelrollen

Title (fr)
Procédé et dispositif destinés au remplacement de bobines d'enroulement

Publication
EP 2295356 A2 20110316 (DE)

Application
EP 10170730 A 20100726

Priority
DE 102009029338 A 20090910

Abstract (en)
The method involves applying an adhesive (5) on a material web for adhering the web section at a new casing or end of a strip at complete rolls. The adhesives are applied on a transfer element (3) moving against the material web with smaller adhesion ability than the material web. An independent claim is also included for a device for changing of rolls by machines for rolling of material webs, particularly paper or cardboard on a casing.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Wechseln von Wickelrollen bei Maschinen zum Aufwickeln von Materialbahnen, insbesondere Papier- oder Kartonbahnen auf Hülsen, bei dem auf die Materialbahn zum Ankleben des Bahnanfangs an eine neue Hülse und/oder des Bahnendes an eine volle Wickelrolle Klebmittel (5) aufgebracht werden, wobei die Klebmittel (5) zunächst auf ein gegen die Materialbahn bewegbares Übergabeelement (3) mit geringerer Adhäsionsfähigkeit als die Materialbahn aufgetragen werden, und anschließend das Übergabeelement (3) gegen die Materialbahn bewegt wird und die Klebmittel an diese übergibt. Man möchte beim Wechseln von Wickelrollen Materialbahnabschnitte schnell, zuverlässig und kostengünstig verbinden. Dazu ist erfindungsgemäß vorgesehen, dass der Übertragungsprozess seitens des Übergabeelements durch eine Oberfläche (4), die eine höhere Rauheit als die Materialbahn aufweist, vollzogen wird. Bei einer Vorrichtung die, ein gegen eine Materialbahn bewegbares Übergabeelement (3) aufweist, auf das ein Klebmittel (5) durch eine Klebmittelauftragseinrichtung auftragbar ist, und das zur Übertragung des Klebmittels (5) gegen die Materialbahn bewegbar ist, wobei das Übergabeelement (3) eine Oberfläche aufweist, deren Adhäsionsfähigkeit geringer ist als die Adhäsionsfähigkeit der zu bearbeitenden Materialbahn, ist erfindungsgemäß dazu vorgesehen, dass die Oberfläche (4) des Übergabeelements (3) eine höhere Rauheit als die zu bearbeitende Materialbahn aufweist.

IPC 8 full level
B65H 19/28 (2006.01); **B65H 19/26** (2006.01); **B65H 19/29** (2006.01)

CPC (source: EP)
B65H 19/267 (2013.01); **B65H 19/286** (2013.01); **B65H 19/29** (2013.01); **B65H 2301/41424** (2013.01); **B65H 2301/41428** (2013.01); **B65H 2404/522** (2013.01); **B65H 2404/5391** (2013.01)

Cited by
US11214461B2; DE102013204661A1; DE102013218877A1; WO2015039794A1; WO2015028165A1; WO2016153891A1

Designated contracting state (EPC)
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)
BA ME RS

DOCDB simple family (publication)
EP 2295356 A2 20110316; **EP 2295356 A3 20111123**; **EP 2295356 B1 20130724**; CN 102020127 A 20110420; DE 102009029338 A1 20110324

DOCDB simple family (application)
EP 10170730 A 20100726; CN 201010284058 A 20100910; DE 102009029338 A 20090910