

Title (en)
WINDING METHOD AND SYSTEM

Title (de)
WICKELVERFAHREN UND -SYSTEM

Title (fr)
PROCÉDÉ ET SYSTÈME D'ENROULEMENT

Publication
EP 4368308 A1 20240515 (DE)

Application
EP 22206541 A 20221110

Priority
EP 22206541 A 20221110

Abstract (en)
[origin: WO2024099701A1] The present invention relates to a method (100) and to a system (1) for winding a continuously produced metal band (2). The metal band (2) is guided (S1) via a guide pulley (11), positioned in a first pulley position (P1) and belonging to a pair (10) of guide pulleys, along a first transport path (22) to a first reel (20) and divided (S3a, S4b) upstream of the pair (10) of guide pulleys. In addition, the guide pulley (11) of the pair (10) of guide pulleys is repositioned (S3b, S4a) into a second pulley position (P2), in which the metal band (2) is guided (S5a, S5b) via the guide pulley (11) along a second transport path (32) to at least one second reel (30). According to the invention, the repositioning of the guide pulley (11) depending on a thickness of the metal band (2) and/or a transport speed of the metal band (2) is undertaken in terms of time either before or after the dividing of the metal band (2).

Abstract (de)
Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren (100) und ein System (1) zum Wickeln eines kontinuierlich hergestellten Metallbands (2). Dabei wird das Metallband (2) über eine in einer ersten Rollenposition (P1) positionierte Führungsrolle (11) eines Führungsrollenpaars (10) entlang eines ersten Transportpfads (22) zu einer ersten Haspel (20) geführt (S1) und stromaufwärts des Führungsrollenpaars (10) zerteilt (S3a, S4b). Zudem wird die Führungsrolle (11) des Führungsrollenpaars (10) in eine zweite Rollenposition (P2) umpositioniert (S3b, S4a), in der das Metallband (2) über die Führungsrolle (11) entlang eines zweiten Transportpfads (32) zu wenigstens einer zweiten Haspel (30) geführt wird (S5a, S5b). Erfindungsgemäß erfolgt das Umpositionieren der Führungsrolle (11) in Abhängigkeit einer Dicke des Metallbands (2) und/oder einer Transportgeschwindigkeit des Metallbands (2) zeitlich entweder vor oder nach dem Zerteilen des Metallbands (2).

IPC 8 full level
B21C 47/04 (2006.01); **B21C 47/24** (2006.01); **B21C 47/34** (2006.01)

CPC (source: EP)
B21C 47/04 (2013.01); **B21C 47/245** (2013.01); **B21C 47/3441** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] DE 10162433 A1 20030710 - MASCH UND WERKZEUGBAU GMBH [DE]
- [A] KR 20150073016 A 20150630 - POSCO [KR]
- [A] DE 19620696 A1 19970821 - SCHLOEMANN SIEMAG AG [DE]
- [A] KR 100470642 B1 20050307
- [A] US 3818737 A 19740625 - KAJIWARA T, et al

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 ME MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)
BA

Designated validation state (EPC)
KH MA MD TN

DOCDB simple family (publication)
EP 4368308 A1 20240515; WO 2024099701 A1 20240516

DOCDB simple family (application)
EP 22206541 A 20221110; EP 2023078690 W 20231016