

(19)



(11)

EP 3 205 612 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
22.07.2020 Patentblatt 2020/30

(51) Int Cl.:
B65H 19/10 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **17000017.8**

(22) Anmeldetag: **06.01.2017**

(54) VERFAHREN ZUM BETREIBEN EINER VERPACKUNGSMASCHINE

METHOD FOR OPERATING A PACKAGING MACHINE

PROCÉDÉ DE FONCTIONNEMENT D'UNE MACHINE D'EMBALLAGE

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**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 RS SE SI SK SM TR**

(30) Priorität: **20.01.2016 DE 102016000479**
10.05.2016 DE 102016005597

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
16.08.2017 Patentblatt 2017/33

(73) Patentinhaber: **Focke & Co. (GmbH & Co. KG)**
27283 Verden (DE)

(72) Erfinder:
• **Kurowski, Wolfgang**
27333 Schweringen (DE)

• **Beutler, Benny**
29693 Böhme (DE)

(74) Vertreter: **Aulich, Martin**
Meissner Bolte Patentanwälte
Rechtsanwälte Partnerschaft mbB
Hollerallee 73
28209 Bremen (DE)

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A1- 0 476 588 EP-A1- 1 364 897
CN-A- 104 792 461 DE-A1- 10 236 847
JP-A- 2000 195 117 JP-A- 2004 222 382
JP-A- 2010 159 092 US-A1- 2013 257 339

EP 3 205 612 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Betreiben einer Verpackungsmaschine für Produkte, mit einer von einem Servomotor antreibbaren bzw. angetriebenen Bobine mit darauf aufgewickelter Materialbahn.

[0002] Die optimale Ansteuerung bzw. Regelung von Servomotoren, die gezielt bewegbare bzw. drehbare Organe von Verpackungs- oder Herstellmaschinen zur Verpackung bzw. zur Herstellung von Produkten der Zigarettenindustrie antreiben, ist ein besonderes Problem. Denn unter anderem die Bestimmung des Trägheitsmoments des angetriebenen Organs ist hierfür essentiell. Dieses muss im Stand der Technik für eine optimale Regelung (vor dem Betrieb der Maschine) aufwändig "von Hand" aus Messwerten wie Masse, Durchmesser etc. des bewegbaren Organs ermittelt werden. Dies ist insbesondere nachteilig bei einem sogenannten Formatwechsel im Rahmen eines Brandchanges, bei dem ggf. ein (oder mehrere) bewegbare Organe, wie etwa ein Revolver, durch ein gleichartiges bewegbares Organ mit anderen Spezifikationen ersetzt wird, insbesondere anderen Abmessungen oder einem anderen Gewicht. Des Weiteren ist diese Ermittlung "von Hand" häufig ungenau. Schließlich kann es noch passieren, dass sich das ermittelte Trägheitsmoment im Laufe des Betriebs der Maschine ändert, ggf. aufgrund von Verschleiß an dem bewegbaren Organ. Dieses Szenario kann zu verschlechterten bzw. von den eigentlichen Zielvorstellungen abweichenden Bewegungsverläufen des Organs führen.

[0003] Ein besonderes Problem in diesem Zusammenhang ist die fortlaufende Versorgung von Verpackungsmaschinen für Produkte wie Tabakartikel mit bahnförmigem Verpackungsmaterial bei zunehmender Leistung der Verpackungsmaschinen und dadurch bedingtem hohen Materialverbrauch. Insbesondere für einen Bobinenwechsel, bei dem in einem sogenannten Splice-Aggregat eine Bobine mit ablaufender Materialbahn durch eine Bobine mit neuer Materialbahn ersetzt wird, ist die Kenntnis des Durchmessers der neuen Bobine wichtig. In der Praxis wird dabei regelmäßig ein materialabhängiger Standarddurchmesser einer vollen Bobine angenommen. Diese Annahme führt unter anderem dazu, dass die Bobine mit ablaufender Materialbahn nicht ohne weiteres durch eine neue Bobine mit von diesem Standarddurchmesser abweichende Durchmesser ersetzt werden kann.

[0004] In der JP 2010 159092 A, die als nächstliegender Stand der Technik angesehen wird, ist offenbart, die Dicke/das Gewicht einer Bobine zu bestimmen, die in einer Wickelmaschine verwendet wird. Zu diesem Zweck wird während der Beschleunigung der Bobine beim Abwickeln des auf ihr befindlichen Bahnmaterials der Motorstrom des die Bobine antreibenden Motors gemessen. Hieraus können Rückschlüsse auf die Dicke/das Gewicht der Bobine gezogen werden.

[0005] Es ist Aufgabe der Erfindung, im Rahmen des eingangs genannten Verfahren zum Betreiben einer Verpackungsmaschine für Produkte, insbesondere für Tabakartikel, wie etwa Zigaretten, oder für Hygieneartikel, mit einer von einem Servomotor antreibbaren Bobine mit darauf aufgewickelter Materialbahn, speziell den Durchmesser der von dem Servomotor angetriebenen Bobine möglichst präzise bestimmen zu können.

[0006] Zur Lösung dieser Aufgabe ist das erfindungsgemäße Verfahren durch folgende Merkmale gekennzeichnet: Zur Bestimmung des Durchmessers der Bobine wird, insbesondere automatisiert,

- a) die Bobine gezielt (negativ oder positiv) beschleunigt,
- b) in der Beschleunigungsphase der Motorstrom des Servomotors gemessen, und
- c) der in der Beschleunigungsphase gemessene Stromverlauf bzw. die gemessenen Stromwerte ausgewertet.

[0007] Dabei ist erfindungsgemäß der zu bestimmende Durchmesser der Bobine ein Anfangsdurchmesser einer Neubobine, deren Materialbahn als Neubahn im Rahmen eines Bobinenwechsels mit einer ablaufenden Materialbahn einer ablaufenden Bobine verbunden wird. Und zwar bevor die Neubahn mit der ablaufenden Bahn verbunden wird. Hierdurch wird unter anderem ermöglicht, beim Bobinenwechsel Neubobinen unterschiedlichster Durchmesser zu verwenden, ohne dass eine händische Vermessung der Durchmesser notwendig wäre. Weiter ermöglicht die Erfindung, einen im Wesentlichen vollautomatischen Bobinenwechsel ohne oder ohne maßgebliche Reduktion der Bahngeschwindigkeit durchzuführen. Denn ein solcher setzt eine besonders präzise automatische Bestimmung des Durchmessers voraus, was - wie die Anmelderin erkannt hat - erfindungsgemäß nunmehr möglich ist.

[0008] Zwar ist eine erfindungsgemäße Bestimmung des Bobinendurchmessers insbesondere im Zusammenhang mit dem genannten Bobinenwechsel von Interesse. Es ist aber auch denkbar, dies auch in anderem Zusammenhang im oder im Umfeld des Verpackungsprozesses zu tun. Etwa, um die Materialrestmenge einer aktuell im Verpackungsprozess verwendeten Bobine zu bestimmen.

[0009] Unter Beschleunigung wird im Rahmen der Anmeldung sowohl eine positive Beschleunigung verstanden, die zu einer Geschwindigkeitszunahme führt, als auch eine negative Beschleunigung, die, insbesondere durch Abbremsen des Servomotors, eine Geschwindigkeitsabnahme zur Folge hat.

[0010] Was die konkrete Umsetzung der erfindungsgemäßen Durchmesserbestimmung betrifft, so wird auch hier in einer bevorzugten Weiterbildung der Erfindung die Bobine in der Beschleunigungsphase konstant beschleunigt. Dabei kann auch hier - wie bei der oben beschriebenen Bestimmung des Trägheitsmoments - die Beschleunigungsphase definiert sein durch einen vorbestimmten (Soll-)Drehwinkel, um den die Bobine gezielt - mit insbesondere konstanter

Beschleunigung - gedreht wird. In der Beschleunigungsphase wird der Motorstrom des Servomotors dann gemessen und bevorzugt aufgezeichnet, das heißt, auf einem Speichermedium gespeichert. Anschließend wird er geeignet ausgewertet.

[0011] Der Durchmesser der Bobine kann im Rahmen einer Auswertung, insbesondere rechnergestützt, rechnerisch ermittelt werden, wobei in die rechnerische Ermittlung maßgeblich die Stromwerte des gemessenen Stromverlaufs eingehen sowie die Drehmomentkonstante des Servomotors. Im Rahmen der Errechnung des Durchmessers werden dem Fachmann des Standes der Technik ohne weiteres geläufige Zusammenhänge zwischen Motorstrom, Drehmomentkonstante des Motors sowie weiterer Parameter/Konstanten verwendet.

[0012] So gilt für den Durchmesser D_a :

$$D_a = 2 * \sqrt{\frac{2 * I_{Bob} * K_T}{\pi * l * \dot{\omega} * \rho_{Bob}} + \frac{D_i}{16}}$$

[0013] Dabei gilt:

D_a = Zu errechnender Außendurchmesser der Bobine

I_{Bob} = Strom, der beim Antreiben der Bobine erzeugt wird

K_T = Drehmomentkonstante des Servomotors

l = Tiefe der Bobine (Dicke)

$\dot{\omega}$ = Winkelbeschleunigung der Servomotors

ρ_{Bob} = Dichte der Bobine

D_i = Innendurchmesser der Bobine

[0014] Was den oben bereits erwähnten Bobinenwechsel betrifft, so kann in weiterer Ausbildung des obigen Gedankens vorgesehen sein, die Neubahn in einem bereits abgewickelten, insbesondere endständigen Halteabschnitt festzuhalten und diese nach der erfindungsgemäßen Ermittlung des Anfangsdurchmessers der Neubobine sowie vor ihrer Verbindung mit der ablaufenden Bahn durch Drehung der Neubobine in Materialbahnaufwickelrichtung zunächst zu spannen; beispielsweise bis ein definiertes Spannmoment erreicht ist. Danach kann die Neubobine bei weiterhin festgehaltenem Halteabschnitt gezielt unter Bildung einer Materialbahnschleife definierter Länge zwischen festgehaltenem Halteabschnitt sowie Neubobine in Materialbahnabwickelrichtung gedreht werden.

[0015] Diese Maßnahmen dienen dem Zweck, (automatisch) eine Materialbahnschleife definierter Länge auszubilden. Ein bereits abgewickeltes Verbindungsstück der Neubahn, beispielsweise der festgehaltene Halteabschnitt, kann dann unter Verringerung der Länge der Materialbahnschleife auf die Geschwindigkeit der ablaufenden Bahn beschleunigt und, beispielsweise mittels eines Klebestreifens, mit der ablaufenden Bahn verbunden werden. Die Länge der Materialbahnschleife ist zu diesem Zweck so bemessen, dass der für die Beschleunigungsbewegung benötigte Materialbahnabschnitt von der Materialbahnschleife kompensiert werden kann. Für die Beschleunigung des Verbindungsstücks müsste daher kein zusätzliches Bahnmaterial von der Bobine abgewickelt werden. Mit anderen Worten wird der für die Beschleunigung der Neubahn notwendige Materialbahnabschnitt also vollständig der insofern als Materialspeicher dienenden Materialbahnschleife entnommen. Beim Beschleunigen des Verbindungsstücks auf die Bahngeschwindigkeit müsste somit keine zusätzliche Zugkraft auf die Neubobine ausgeübt bzw. die Materialbahn hierdurch nicht unerwünscht gespannt werden.

[0016] Die Beschleunigung des Verbindungsstücks kann mithilfe einer Beschleunigungswalze erfolgen, an der das Verbindungsstück gehalten wird. Bevorzugt erfolgt die Beschleunigung dabei im Rahmen einer Teilrotation der Beschleunigungswalze um einen Drehwinkel, der gleich oder kleiner als 180° ist.

[0017] Bevorzugt ist weiter vorgesehen, dass zur Vorbereitung des Verbindungsvorgangs durch den Servomotor nach Erzeugung der Materialbahnschleife und vor dem Verbinden der Neubahn mit der Ablaufbahn ein Beschleunigungsvorgang für die Neubobine eingeleitet wird (Beschleunigung in Abwickelrichtung), an dessen Ende die Neubobine eine der Bahngeschwindigkeit der Neubahn im Verpackungsprozess entsprechende Drehgeschwindigkeit aufweist. Der Beschleunigungsvorgang kann dabei so ausgebildet sein, dass er zum Zeitpunkt des Verbindungsvorgangs oder kurz danach abgeschlossen ist. Im Anschluss wird die Bobine im Verpackungsprozess mit der der Standardbahngeschwindigkeit der Neubahn entsprechenden Drehgeschwindigkeit betrieben.

[0018] In weiterer Ausbildung der Erfindung kann vorgesehen sein, dass nach Verbindung der Neubahn mit der abgelaufenen Bahn der Durchmesser der Neubobine durch ein alternatives Durchmesserbestimmungsverfahren bestimmt wird, und dass der mit dem alternativen Durchmesserbestimmungsverfahren ermittelte Durchmesser mit dem gemäß obigen Verfahren vor dem Verbinden der Neubahn mit der ablaufenden Bahn ermittelten Anfangsdurchmesser

verglichen wird.

[0019] Dabei kann insbesondere auch vorgesehen sein, dass mit dem alternativen Durchmesserbestimmungsverfahren ebenfalls unmittelbar der Anfangsdurchmesser der Neubobine ermittelt wird, und dass für den Fall, dass der mit dem alternativen Durchmesserbestimmungsverfahren bestimmte Anfangsdurchmesser von dem gemäß dem obigen Verfahren ermittelten Anfangsdurchmesser abweicht, nach Maßgabe dieser Abweichung ein Korrekturwert errechnet wird, der den mit dem alternativen Durchmesserbestimmungsverfahren ermittelten Anfangsdurchmesser oder den mit dem obigen Verfahren ermittelten Anfangsdurchmesser korrigiert.

[0020] Dies umfasst auch, mehrere derartige Abweichungswerte über mehrere gleichartige Bobinenwechsel hinweg zu bestimmen und den Korrekturwert auf Basis dieser Mehrzahl von Abweichungswerten zu bestimmen, beispielsweise durch Bildung eines Durchschnittswerts.

[0021] Vorzugsweise kann mit dem alternativen Durchmesserbestimmungsverfahren nach dem Verbinden der Neubahn mit der ablaufenden Bahn der aktuelle Durchmesser der (aktiven) Neubobine bestimmt werden, insbesondere auf Basis des Verhältnisses der aktuellen Winkelgeschwindigkeit der Neubobine zu der aktuellen Bahngeschwindigkeit der Neubahn.

[0022] Das alternative Durchmesserbestimmungsverfahren kann dann insbesondere auch umfassen, auf Basis des ermittelten aktuellen Durchmessers der Neubobine den Anfangsdurchmesser der Neubobine zu bestimmen, also den Durchmesser vor Verbinden der Neubahn mit der ablaufenden Bahn.

[0023] Weitere Merkmale der vorliegenden Erfindung ergeben sich aus den beigefügten Patentansprüchen, der nachfolgenden Beschreibung bevorzugter Ausführungsbeispiele der Erfindung sowie aus den beigefügten Zeichnungen. Darin zeigt:

Fig. 1 einen Teilausschnitt einer Verpackungsmaschine für Tabakartikel, die mit dem erfindungsgemäßen Verfahren betrieben wird, insbesondere eine Bobinenwechseleinrichtung einer solchen Maschine,

Fig. 2 die Bobinenwechseleinrichtung aus Fig. 1 in isolierter Darstellung, mit neu eingelegter Neubobine,

Fig. 3 die Darstellung aus Fig. 2, allerdings mit um einen Drehwinkel α in Pfeilrichtung - Abwickelrichtung - beschleunigter Neubobine,

Fig. 4 die Darstellung aus Fig. 3, allerdings mit zur Spannung der Materialbahn in entgegengesetzter Pfeilrichtung - Aufwickelrichtung - bewegter Neubobine,

Fig. 5 die Darstellung aus Fig. 4, allerdings nach einer definierten Drehung in Abwickelrichtung zur Erzeugung einer Materialbahnschleife,

Fig. 6 ein Diagramm zur Visualisierung der Zusammenhänge zwischen dem Drehwinkel α und der Winkelbeschleunigung $\dot{\omega}$, wobei der Drehwinkel α auf der Abszisse aufgetragen ist, die Winkelbeschleunigung $\dot{\omega}$ auf der Ordinate,

Fig. 7 ein Diagramm zur Visualisierung der Zusammenhänge zwischen dem Strom des Servoantriebs I und dem Drehwinkel α , wobei α auf der Abszisse aufgetragen ist, I auf der Ordinate,

Fig. 8 ein Diagramm zur Visualisierung der Zusammenhänge zwischen dem Durchmesser der Bobine D_a und dem Stromwert I , wobei der Stromwert I auf der Abszisse aufgetragen ist, der Durchmesser D_a auf der Ordinate.

[0024] Die erfindungsgemäße Durchmesserbestimmung und Verwendung desselben wird anhand der in Fig. 1 nur auszugsweise dargestellten Zigarettenpackungsmaschine 10 erläutert. Diese dient der Behandlung von insbesondere quaderförmigen Packungen 11 aus verhältnismäßig steifem Verpackungsmaterial, insbesondere aus (dünnem) Karton.

[0025] Die Erfindung kann aber natürlich auch bei anderen Verpackungsmaschinen für andere Produkte verwendet werden.

[0026] Bei der vorliegenden Verpackungsmaschine 10 kommt bahnförmiges Verpackungsmaterial aus Folie zum Einsatz, um hieraus Folienzuschnitte 12 zu erzeugen, in die die Zigarettenpackungen 11 jeweils eingehüllt werden. Die Folienzuschnitte 12 bilden die Außenumhüllung jeder Packung 11.

[0027] Die Folienzuschnitte 12 werden dabei aus zunächst bahnförmigem Folienmaterial hergestellt, das im Bereich einer Vereinzelungsstation von einem Vereinzelungsmesser 13 in einzelne Folienzuschnitte 12 getrennt wird. Im Bereich einer nachfolgenden Einschubstation werden von einem nicht dargestellten Packer stammende Zigarettenpackungen 11 dann jeweils zusammen mit einem einzelnen Folienzuschnitt in eine der Taschen eines Faltrevolvers 14 geschoben. Der Packer, der Faltrevolver, wie auch sämtliche weiteren Aggregate der Verpackungsmaschine 10 sind im Stand der

Technik gut bekannt, so dass sie nicht näher beschrieben werden. Im Übrigen kommt es erfindungsgemäß auf die konkrete Ausgestaltung der Verpackungsmaschine selbst genauso wenig an wie auf die Art des verwendeten bahnförmigen Materials - hier Folie.

[0028] Das aktuell im Verpackungsprozess bereits verwendete, bahnförmige Verpackungsmaterial - Ablaufbahn 16 - ist im vorliegenden Fall auf einer ersten Bobine aufgewickelt - Ablaufbobine 15 -, von der dieses abgewickelt wird. Stromab der Ablaufbobine 15 wird die Ablaufbahn 16 entlang eines Materialbahnspeichers 17 - Schlaufenkasten - geführt und durch ein Paar von Vorzugswalzen 18 zu der Vereinzelungsstation gefördert.

[0029] Die Ablaufbobine 15 sitzt auf einer von einem Servomotor antreibbaren bzw. im Betrieb angetriebenen Bobinenaufnahme 15a. Der Servomotor treibt die Ablaufbobine 15 bzw. die entsprechende Bobinenaufnahme 15a im Betrieb der Verpackungsmaschine 10 mit einer der benötigten Bahngeschwindigkeit der Ablaufbahn 16 entsprechenden bzw. zu dieser korrespondierenden Drehwinkelgeschwindigkeit in der in Fig. 1 dargestellten Drehrichtung bzw. Abwickelrichtung an.

[0030] Die Ablaufbobine 15 ist Teil einer Bobinenwechseleinrichtung 19. Wesentliche Aggregate und allgemeine Funktionsweisen einer solchen Bobinenwechseleinrichtung sind aus dem Stand der Technik bereits bekannt.

[0031] Mit Abstand zu der Ablaufbobine 15 ist in der Bobinenwechseleinrichtung 19 eine weitere Bobine angeordnet, nämlich eine Neu- oder Ersatzbobine 20. In gleicher Weise wie die Ablaufbobine 15 sitzt sie auf einer zugeordneten Bobinenaufnahme 20a, die ebenfalls durch einen Servomotor angetrieben wird bzw. antreibbar ist. Auf der Neubobine 20 ist (Folien-)Bahnmaterial als Neubahn 21 in voller oder jedenfalls ausreichend großer Menge aufgewickelt, sodass die Ablaufbobine 15 bei zur Neige gehender Ablaufbahn 16 durch die Neubobine 20 ersetzt werden kann. Die Neubobine 20 dient demnach dazu, nach Verbrauch der Ablaufbahn 16 insbesondere unterbrechungslos neues Bahnmaterial für den Verpackungsprozess zur Verfügung zu stellen.

[0032] Zu diesem Zweck ist die Bobinenwechseleinrichtung 19 erfindungsgemäß unter anderem so ausgebildet, dass ein Verbinden der Ablaufbahn 16 mit der Neubahn 21 auch ohne Reduktion der Bahngeschwindigkeit möglich ist. Auch wenn es naturgemäß ebenfalls im Rahmen der Erfindung liegt, die Bahngeschwindigkeit für den Bobinenwechsel zu reduzieren.

[0033] Für einen solchen Verbindungsvorgang ist es wichtig, die Neubahn 21 bzw. zunächst mindestens einen Abschnitt derselben auf die Bahngeschwindigkeit der Ablaufbahn 16 zu beschleunigen, bevor das eigentliche Verbinden der Bahnen 16, 21 erfolgt.

[0034] Erfindungsgemäß wird für einen reibungslosen und optimierten Verbindungsvorgang zunächst automatisiert der (Anfangs-)Durchmesser der Neubobine 20 (Durchmesser mitsamt aufgewickelter Neubahn 21) bestimmt. Dies unter anderem, um den Verbindungsvorgang positionsgenau ausführen zu können. Die automatisierte Bestimmung des Anfangsdurchmessers erlaubt es des Weiteren, im Verpackungsprozess verschiedene Neubobinen 20 mit unterschiedlichem Anfangsdurchmesser einzusetzen, beispielsweise halbvolle Bobinen etc.

[0035] Zur automatisierten Bestimmung des Durchmessers ist vorgesehen, die Neubobine 20 vor dem Verbinden mit der Ablaufbahn 16 in einer Beschleunigungsphase gezielt zu beschleunigen und während der Beschleunigungsphase den hierfür notwendigen Motorstrom der Servomotors zu messen.

[0036] Im vorliegenden Ausführungsbeispiel wird die Neubobine 20 entlang eines bestimmten Drehwinkels oder Verfahrenswinkels α (konstant) beschleunigt und der für diese Beschleunigung notwendigen Servomotorstrom gemessen. Vorliegend werden die Stromwerte dabei auch aufgezeichnet, vgl. Fig. 3. Zur Bestimmung des Durchmessers wird der aufgezeichnete Stromverlauf dann ausgewertet.

[0037] Die Auswertung kann rechnerisch erfolgen, etwa unter Verwendung einer entsprechenden Rechneinrichtung, die beispielsweise Teil einer Steuereinheit zur Steuerung der Bobinenwechseleinrichtung, Teil der Servomotorsteuerung oder Teil einer übergeordneten Maschinensteuerung sein kann. Denkbar ist alternativ aber beispielsweise auch, bestimmte Motorstromwerte bzw. Motorstromverläufe mit empirisch ermittelten Durchmesserwerten zu verknüpfen bzw. solche Verknüpfungen in einer Datenbank zu hinterlegen. Abhängig von den gemessenen Motorstromwerten könnte dann der jeweils hinterlegte Durchmesser aus der Datenbank abgefragt werden.

[0038] Im Rahmen der vorgenannten rechnerischen Ermittlung kann dann unter Einbeziehung von gegebenen Parametern und Konstanten, wie etwa der Drehmomentkonstanten des Servomotors, sowie unter Ausnutzung einfacher, dem Fachmann geläufiger Zusammenhänge aus dem erfassten Motorstrom der Durchmesser D_a der Neubobine 20 ermittelt werden.

[0039] In den Fig. 6 - 8 sind verschiedene Diagramme gezeigt, anhand derer einige der oben genannten Zusammenhänge im Folgenden weiter erläutert werden.

[0040] In Fig. 6 ist exemplarisch über den Drehwinkel α , um den die Welle des die Neubobine 20 antreibenden Servomotors gezielt gedreht wird, die Winkelbeschleunigung ω aufgetragen, die an dem Servomotor eingestellt wird. Im vorliegenden Ausführungsbeispiel wird - wie aus der Geraden 22 in Fig. 6 zu erkennen ist - der Servomotor und entsprechend die Neubobine 20 in der der Durchmesserbestimmung dienenden Beschleunigungsphase konstant beschleunigt. Dies muss aber nicht zwingend so sein.

[0041] In Fig. 7 sind beispielhaft für große Bobinendurchmesser, vgl. Gerade 23a, für mittlere Bobinendurchmesser,

Gerade 23b, und kleine Bobinendurchmesser, Gerade 23c, die jeweiligen Stromwerte I aufgezeichnet, die sich abhängig vom Drehwinkel α einstellen. Es ist gut erkennbar, dass für größere Bobinendurchmesser höhere Servomotorströme aufgebracht werden müssen als für mittlere Bobinendurchmesser bzw. kleinere Bobinendurchmesser.

[0042] In Fig. 8 ist ein materialspezifischer Zusammenhang zwischen dem aufgetragenen Strom I und dem jeweiligen Bobinendurchmesser D_a dargestellt. Die Kurven M_1 , M_2 sowie M_3 repräsentieren die stromabhängigen Durchmesserwerte für unterschiedliche, auf der jeweiligen Neubobine 20 aufgewickelte Materialien M_1 , M_2 bzw. M_3 .

[0043] Es ist erkennbar, dass bei einem Material M_1 ein bestimmter gemessener Stromwert I_1 auf einen größeren Durchmesser rückschließen lassen würde als bei einem Material M_3 . Dies, da das Material M_3 eine geringere Dichte und die entsprechende Neubobine 20 insgesamt eine kleinere Massenträgheit aufweist als das Material M_1 .

[0044] Weiter ist ableitbar, dass bei gegebenem Material, beispielsweise dem Material M_1 in Fig. 8, wie schon aus Fig. 7 ersichtlich, bei unterschiedlich großen Durchmessern D_1 , D_2 bzw. D_3 der Bobinen entsprechend unterschiedlich große Ströme I_1 , I_2 bzw. I_3 gemessen werden. Dabei repräsentiert D_1 einen großen Durchmesser, D_2 einen mittleren und D_3 einen kleinen Durchmesser. Wie nachvollziehbar ist, fordern größere Durchmesser höhere Servomotorströme, um die entsprechend größeren Bobinengewichte in die gewünschte Drehung versetzen zu können.

[0045] Die beschriebene erfindungsgemäße Bestimmung des Durchmessers der jeweiligen Neubobine 20 erlaubt es im Weiteren, für den eigentlichen Verbindungsvorgang automatisch eine Materialbahnschleife Δ definierter Länge als Materialspeicher zur Verfügung zu stellen, vergleiche Fig. 5. Die Schlaufenlänge der Schleife Δ wird dabei in besonderer Weise gewählt; und zwar so, dass ein Verbindungsstück 24 der Neubahn 21 auf Bahngeschwindigkeit beschleunigt werden kann und die dafür benötigte Bahnlänge unmittelbar aus der Schleife Δ gespeist wird, ohne dass hierbei Kräfte auf die Neubobine 21 wirken.

[0046] Um die definierte Materialbahnschleife Δ bereitzustellen, wird zunächst die Neubobine 20, vgl. Fig. 4, in Aufwickelrichtung rotiert. Während dieser Rotation wird ein vorderer, bereits von der Neubobine 20 abgewickelter Halteabschnitt der Neubahn 21 durch ein nicht dargestelltes Haltemittel festgehalten, sodass sich die Neubahn 21 zwischen Halteabschnitt und Neubobine 20 spannt. Das Aufwickeln erfolgt beispielsweise solange, bis ein vorbestimmtes Spannungsmoment erreicht ist, das in bekannter Art und Weise während des Spannungsvorgangs gemessen werden kann.

[0047] Im vorliegenden Fall wird der Halteabschnitt durch ein Verbindungs(End-)Stück 24 der Neubahn 21 gebildet, das später letztlich mit der Ablaufbahn 16 verbunden wird. Dies muss aber nicht so sein.

[0048] Ausgehend von dem gespannten Zustand der Neubahn 21 kann im nächsten Schritt durch gegenläufige Drehung der Bobine 20 in Abwickelrichtung derart gezielt angetrieben werden, dass sich eine vorbestimmte Schlaufenlänge einstellt. Die hierfür erforderliche (rechnerische) Bestimmung des benötigten Dreh- bzw. Verfahrwinkels α ist ohne Weiteres möglich, da zuvor der Durchmesser der Neubobine 21 bestimmt wurde, vgl. oben.

[0049] Wie oben bereits angedeutet, wird die Schlaufenlänge dabei so gewählt, dass eine Beschleunigerwalze 25a, die das Verbindungsstück 24 durch Drehung, insbesondere um 180° , auf die Bahngeschwindigkeit der Ablaufbahn 16 bringt, die hierfür benötigte Bahnlänge unmittelbar aus der Schleife Δ entnimmt, so dass hierbei keine Kräfte auf die Neubobine 21 wirken. Mit anderen Worten wird die Schlaufenlänge so gewählt, dass für die Beschleunigung des Verbindungsstücks 24 kein weiteres Material von der Neubobine 21 abgezogen werden muss. Denn dies wäre schädlich, da die Trägheit der Neubobine 20 zu einem unerwünschten Spannen bzw. zu einer unerwünschten Dehnung der Neubahn 21 führen könnte.

[0050] Das Verbindungsstück 24 wird im Zuge oder unmittelbar nach der Beschleunigung in im Stand der Technik gut bekannter Weise mit der Ablaufbahn 16 verbunden, beispielsweise mittels eines Klebestreifens.

[0051] Zudem wird eine der Ablaufbahn 15 zugeordnete Beschleunigerwalze 25b, die der Beschleunigerwalze 25a gegenüberliegt und dieser gleicht, zum Abschluss des Verbindungsvorgangs um 180° rotiert, so dass ein Trennmesser 26 der Beschleunigerwalze 25b die Ablaufbahn 16 stromauf des Verbindungsbereichs durchtrennt.

[0052] Gemäß einem weiteren Aspekt der Erfindung kann die oben erwähnte Durchmesserberechnung noch nicht aktiver, das heißt im Verpackungsprozess verwendeter Bobinen in der Praxis noch mit einem Korrekturfaktor versehen werden, um die Genauigkeit derselben zu verbessern. Denn im Stand der Technik sind Verfahren bekannt, mit denen die Durchmesser aktiver Bobinen, d.h. von Bobinen, deren Materialbahn aktuell bereits im Verpackungsprozess verwendet wird, bestimmt werden kann. Beispielsweise kann aus dem Verhältnis der Winkelgeschwindigkeit der aktiven Bobine zu der Bahngeschwindigkeit der Materialbahn auf den Durchmesser geschlossen werden.

[0053] Erfindungsgemäß kann mit einem solchen Verfahren der aktuelle Durchmesser bestimmt und auch auf den Anfangsdurchmesser rückgerechnet werden. Der auf diese Weise bestimmte Anfangsdurchmesser kann dann in Relation zu dem mit dem erfindungsgemäßen Verfahren bestimmten Anfangsdurchmesser gesetzt und ggf. hieraus ein Korrekturfaktor abgeleitet werden.

[0054] In ganz ähnlicher Weise wie für die Neubobine 20 beschrieben könnten beispielsweise als bewegbares bzw. drehbares Organ der Faltrevolver 14 sowie ggf. andere von einem Servomotor angetriebene Organe vor oder während des Produktionsbetriebs einer oder der Verpackungsmaschine oder ggf. auch einer Herstellmaschine für Produkte, insbesondere Zigaretten, gezielt beschleunigt werden, in der Beschleunigungsphase der Motorstrom des entsprechenden Servomotors gemessen, und die entsprechenden Stromwerte schließlich ausgewertet werden, um im Rahmen der

Auswertung dann das Trägheitsmoments des jeweiligen Organs ermitteln und dieses zur Steuerung oder Regelung des Servomotors verwenden zu können. Einzelheiten hierzu sind bereits eingangs beschrieben worden, sodass insofern auf eine ausführliche erneute Darstellung verzichtet wird.

5		Bezugszeichenliste:		
	10	Verpackungsmaschine	D_a	Durchmesser
	11	Packung	I_1	Stromwert
	12	Folienzuschnitte	I_2	Stromwert
10	13	Vereinzelungsmesser	I_3	Stromwert
	14	Faltrevolver	Δ	Schlaufenlänge
	15	Ablaufbobine	D_1	Durchmesser
	15a	Bobinenaufnahme	D_2	Durchmesser
	16	Ablaufbahn	D_3	Durchmesser
15	17	Schlaufenkasten	M_1	Material
	18	Vorzugswalzen	M_2	Material
	19	Bobinenwechseinrichtung	M_3	Material
	20	Neubobine		
20	20a	Bobinenaufnahme		
	21	Neubahn		
	22	Werte Winkelbeschleunigung		
	23a	Stromwerte großer Bobinendurchmesser		
	23b	Stromwerte mittlerer Bobinendurchmesser		
25	23c	Stromwerte kleiner Bobinendurchmesser		
	24	Verbindungsstück		
	25a	Beschleunigerwalze		
	25b	Beschleunigerwalze		
	26	Trennmesser		
30	α	Verfahrwinkel		

Patentansprüche

- 35
- Verfahren zum Betreiben einer Verpackungsmaschine für Produkte, insbesondere für Tabakartikel, wie etwa Zigaretten, oder für Hygieneartikel, mit einer von einem Servomotor antreibbaren Bobine (20) mit darauf aufgewickelter Materialbahn (21), bei dem zur Bestimmung des Durchmessers der Bobine (20)

40

 - a) die Bobine (20) gezielt (positiv oder negativ) beschleunigt wird,
 - b) in der Beschleunigungsphase der Motorstrom des Servomotors gemessen wird, und
 - c) die in der Beschleunigungsphase gemessenen Stromwerte ausgewertet werden, **dadurch gekennzeichnet, dass** der zu bestimmende Durchmesser ein Anfangsdurchmesser einer Neubobine (20) ist, deren Materialbahn als Neubahn (21) im Rahmen eines Bobinenwechsels mit einer ablaufenden Materialbahn (16) einer ablaufenden Bobine (15) verbunden wird, insbesondere in einer Bobinenwechseinrichtung, wobei der Durchmesser

45

 bestimmt wird, bevor die Neubahn (21) mit der ablaufenden Bahn (16) verbunden wird.
 - Verfahren gemäß Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Bobine (20) in der Beschleunigungsphase insbesondere konstant beschleunigt wird, dass in der Beschleunigungsphase der Motorstrom des Servomotors gemessen und insbesondere aufgezeichnet wird, und dass der Durchmesser der Bobine (20), insbesondere rechnergestützt, rechnerisch ermittelt wird, wobei in die rechnerische Ermittlung die gemessenen Stromwerte eingehen sowie die Drehmomentkonstante des Servomotors.

50
 - Verfahren gemäß Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Neubahn (21) in einem bereits von der Bobine (20) abgewickelten Halteabschnitt der Neubahn (21) festgehalten und nach der Ermittlung des Anfangsdurchmessers der Bobine (20) sowie vor ihrem Verbinden mit der ablaufenden Bahn durch Drehung in Materialbahnaufwickelrichtung gespannt wird, insbesondere bis ein definiertes Spannungsmoment erreicht ist, und dass sie danach bei weiterhin festgehaltenem Halteabschnitt unter Bildung einer Materialbahnschleife definierter Länge zwischen Hal-

55

teabschnitt und Bobine (20) gezielt in Materialbahnabwickelrichtung gedreht wird.

4. Verfahren gemäß Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** ein bereits abgewickeltes Verbindungsstück der Neubahn (21), insbesondere gebildet durch den Halteabschnitt, unter Verringerung der Länge der Materialbahnschleife auf die Geschwindigkeit der ablaufenden Bahn (16) beschleunigt und, insbesondere mittels eines Klebestreifens, mit der ablaufenden Bahn (16) verbunden wird, wobei die Länge der Materialbahnschleife so bemessen ist, dass die für die Beschleunigungsbewegung des Verbindungsstücks benötigte Menge an Neubahn (21) vollständig der Materialbahnschleife entnommen bzw. durch diese kompensiert werden kann.
5. Verfahren gemäß Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Beschleunigung des Verbindungsstücks mithilfe einer Beschleunigungswalze erfolgt, insbesondere im Rahmen einer Teilrotation der Beschleunigungswalze um einen Drehwinkel, der gleich oder kleiner als 180° ist.
6. Verfahren gemäß Anspruch 4 oder 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Verbindung von Neubahn (21) und abgelaufener Bahn (16) ohne vorherige, auf den Verbindungsprozess abgestimmte Reduzierung der Bahngeschwindigkeit der ablaufenden Bahn (16) erfolgt.
7. Verfahren gemäß einem oder mehreren Ansprüchen, **dadurch gekennzeichnet, dass** nach Verbindung der Neubahn (21) mit der abgelaufenen Bahn (16) der Durchmesser der Neubobine (20) durch ein alternatives Durchmesserbestimmungsverfahren bestimmt wird, und dass der mit dem alternativen Durchmesserbestimmungsverfahren ermittelte Durchmesser mit dem vor dem Verbinden der Neubahn (21) mit der ablaufenden Bahn (16) gemäß dem obigen Verfahren ermittelten Anfangsdurchmesser verglichen wird.
8. Verfahren gemäß einem oder mehreren Ansprüchen, **dadurch gekennzeichnet, dass** mit dem alternativen Durchmesserbestimmungsverfahren ebenfalls der Anfangsdurchmesser der Neubobine (20) ermittelt wird, und dass für den Fall, dass der mit dem alternativen Durchmesserbestimmungsverfahren bestimmte Anfangsdurchmesser von dem gemäß dem obigen Verfahren ermittelten Anfangsdurchmesser abweicht, nach Maßgabe dieser Abweichung ein Korrekturwert errechnet wird, der den mit dem alternativen Durchmesserbestimmungsverfahren ermittelten Anfangsdurchmesser oder den mit dem obigen Verfahren ermittelten Anfangsdurchmesser korrigiert.
9. Verfahren gemäß Anspruch 7 oder 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** das alternative Durchmesserbestimmungsverfahren nach dem Verbinden der Neubahn (21) mit der ablaufenden Bahn (16) den aktuellen Durchmesser der Neubobine (20) bestimmt, insbesondere auf Basis des Verhältnisses der aktuellen Winkelgeschwindigkeit der Neubobine (20) zu der aktuellen Bahngeschwindigkeit der Neubahn (21).
10. Verfahren gemäß Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** das alternative Durchmesserbestimmungsverfahren umfasst, auf Basis des ermittelten aktuellen Durchmessers der Neubobine (20) den Anfangsdurchmesser der Neubobine (20) zu bestimmen.
11. Verfahren gemäß einem oder mehreren Ansprüchen, **dadurch gekennzeichnet, dass** ein, mehrere oder sämtliche der obigen Maßnahmen automatisch erfolgen.

Claims

1. Method for operating a packaging machine for products, in particular for tobacco products such as cigarettes, or for sanitary items, having a bobbin (20), drivable by a servo motor, having a material web (21) wound thereonto, in which, for determining the diameter of the bobbin (20),
 - a) the bobbin (20) is (positively or negatively) accelerated in a targeted manner,
 - b) the motor current of the servo motor is measured in the acceleration phase, and
 - c) the electric current values measured in the acceleration phase are evaluated, **characterized in that** the diameter to be determined is an initial diameter of a fresh bobbin (20), the material web of which in the context of a bobbin changeover, in particular in a bobbin changeover installation, is connected as a fresh web (21) to an expiring material web (16) of an expiring bobbin (15), wherein the diameter is determined prior to the fresh web (21) being connected to the expiring web (16).
2. Method according to Claim 1, **characterized in that** the bobbin (20) in the acceleration phase is accelerated in

particular in a constant manner, **in that** the motor current of the servo motor is measured and in particular recorded in the acceleration phase, and **in that** the diameter of the bobbin (20) is established by way of calculation, in particular in a computer-assisted manner, wherein the measured electric current values and the torque constant of the servo motor are incorporated in the calculation.

3. Method according to Claim 1, **characterized in that** the fresh web (21) is tightly held in a holding portion of the fresh web (21) that has already been unwound from the bobbin (20) and, upon establishing the initial diameter of the bobbin (20) and prior to being connected to the expiring web, is tensioned by way of rotation in the material-web winding direction, in particular until a defined tensioning torque has been reached, and **in that** said bobbin (20), while the holding portion is still being tightly held, is then rotated in a targeted manner in the material-web unwinding direction while forming a material-web loop of a defined length between the holding portion and the bobbin (20).
4. Method according to Claim 3, **characterized in that** an already unwound connection piece, in particular formed by the holding portion, of the fresh web (21) is accelerated to the velocity of the expiring web (16), while reducing the length of the material-web loop, and is connected to the expiring web (16), in particular by means of an adhesive strip, wherein the length of the material-web loop is dimensioned such that the amount of fresh web (21) that is required for the acceleration movement of the connection piece may be retrieved entirely from the material-web loop, or may be completely compensated for by the material-web loop, respectively.
5. Method according to Claim 4, **characterized in that** the acceleration of the connection piece is performed with the aid of an acceleration roller, in particular in the context of a partial rotation of the acceleration roller about a rotation angle that is equal to or less than 180°.
6. Method according to Claim 4 or 5, **characterized in that** the connection of the fresh web (21) to the expired web (16) is performed without any prior reduction of the web velocity of the expiring web (16) that is adapted to the connection process.
7. Method according to one or a plurality of claims, **characterized in that** upon connection of the fresh web (21) to the expired web (16), the diameter of the fresh bobbin (20) is determined by an alternative diameter-determining method, and **in that** the diameter that is established by way of the alternative diameter-determining method is compared with the initial diameter that has been established according to the above method prior to connecting the fresh web (21) to the expiring web (16).
8. Method according to one or a plurality of claims, **characterized in that** the initial diameter of the fresh bobbin (20) is likewise established by way of the alternative diameter-determining method, and **in that** in the case of the initial diameter that has been determined by way of the alternative diameter-determining method deviating from the initial diameter as established according to the above method, a correction value based on the stipulation of this deviation is calculated, said correction value correcting the initial diameter that has been established by way of the alternative diameter-determining method, or the initial diameter that has been established by way of the above method.
9. Method according to Claim 7 or 8, **characterized in that** the alternative diameter-determining method upon connection of the fresh web (21) to the expiring web (16) determines the current diameter of the fresh bobbin (20), in particular based on the ratio of the current angular velocity of the fresh bobbin (20) to the current web velocity of the fresh web (21).
10. Method according to Claim 9, **characterized in that** the alternative diameter-determining method comprises determining the initial diameter of the fresh bobbin (20) based on the established current diameter of the fresh bobbin (20).
11. Method according to one or a plurality of claims, **characterized in that** one, a plurality of, or all of the above measures are performed automatically.

Revendications

1. Procédé d'exploitation d'une machine d'emballage pour des produits, en particulier pour des articles de tabac, tels que des cigarettes, ou pour des articles d'hygiène, comprenant une bobine (20) pouvant être entraînée par un servomoteur avec une bande de matière (21) enroulée sur celle-ci, dans lequel, pour déterminer le diamètre de la bobine (20)

- a) la bobine (20) subit une accélération (positive ou négative) ciblée,
- b) le courant moteur du servomoteur est mesuré dans la phase d'accélération, et
- c) les valeurs de courant mesurées lors de la phase d'accélération sont évaluées,

caractérisé en ce que le diamètre à déterminer est un diamètre initial d'une nouvelle bobine (20) dont la bande de matière, à l'occasion d'un changement de bobine, est reliée en tant que nouvelle bande (21) à une bande de matière (16) déroulante d'une bobine déroulante (15), en particulier dans un dispositif de changement de bobine, le diamètre étant déterminé avant que la nouvelle bande (21) ne soit reliée à la bande déroulante (16).

2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** lors de la phase d'accélération, la bobine (20) est accélérée, en particulier de manière constante, **en ce que** lors de la phase d'accélération, le courant moteur du servomoteur est mesuré et en particulier enregistré, et **en ce que** le diamètre de la bobine (20) est déterminé par calcul, en particulier de manière assistée par ordinateur, les valeurs de courant mesurées ainsi que la constante de couple du servomoteur entrant dans la détermination par calcul.

3. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la nouvelle bande (21) est maintenue dans une partie de maintien de la nouvelle bande (21) déjà déroulée de la bobine (20), et après la détermination du diamètre initial de la bobine (20) et avant d'être reliée à la bande déroulante, la nouvelle bande est tendue par une rotation dans le sens d'enroulement de la bande de matière, en particulier jusqu'à ce qu'un couple de tension défini soit atteint, et **en ce qu'**ensuite, lorsque la partie de maintien est toujours maintenue, la nouvelle bande est amenée de manière ciblée à tourner dans le sens de déroulement de la bande de matière en formant une boucle de bande de matière de longueur définie entre la partie de maintien et la bobine (20).

4. Procédé selon la revendication 3, **caractérisé en ce qu'**une pièce de liaison déjà déroulée de la nouvelle bande (21), en particulier formée par la partie de maintien, est accélérée en diminuant la longueur de la boucle de bande de matière à la vitesse de la bande déroulante (16), et est reliée à la bande déroulante (16), en particulier au moyen d'une bande adhésive, dans lequel la longueur de la boucle de bande de matière est dimensionnée de telle sorte que la quantité de nouvelle bande (21), nécessaire au mouvement d'accélération de la pièce de liaison, peut être entièrement prélevée sur la boucle de bande de matière ou compensée par celle-ci.

5. Procédé selon la revendication 4, **caractérisé en ce que** l'accélération de la pièce de liaison est effectuée à l'aide d'un rouleau d'accélération, en particulier à l'occasion d'une rotation partielle du rouleau d'accélération selon un angle de rotation inférieur ou égal à 180°.

6. Procédé selon la revendication 4 ou 5, **caractérisé en ce que** la liaison de la nouvelle bande (21) et de la bande déroulée (16) est effectuée sans réduction préalable, adaptée au processus de liaison, de la vitesse de bande de la bande déroulante (16).

7. Procédé selon une ou plusieurs revendications, **caractérisé en ce qu'**après la liaison de la nouvelle bande (21) à la bande déroulée (16), le diamètre de la nouvelle bobine (20) est déterminé par un procédé de détermination de diamètre alternatif, et **en ce que** le diamètre déterminé par le procédé de détermination de diamètre alternatif est comparé au diamètre initial déterminé selon le procédé ci-dessus avant la liaison de la nouvelle bande (21) à la bande déroulante (16).

8. Procédé selon une ou plusieurs revendications, **caractérisé en ce que** le procédé de détermination de diamètre alternatif permet également de déterminer le diamètre initial de la bobine nouvelle (20), et **en ce qu'**au cas où le diamètre initial déterminé par le procédé de détermination de diamètre alternatif s'écarte du diamètre initial déterminé par le procédé ci-dessus, une valeur de correction est calculée conformément à cet écart, laquelle corrige le diamètre initial déterminé par le procédé de détermination de diamètre alternatif ou le diamètre initial déterminé par le procédé ci-dessus.

9. Procédé selon la revendication 7 ou 8, **caractérisé en ce qu'**après la liaison de la nouvelle bande (21) à la bande déroulante (16), le procédé de détermination de diamètre alternatif détermine le diamètre actuel de la nouvelle bobine (20), en particulier sur la base du rapport entre la vitesse angulaire actuelle de la nouvelle bobine (20) et la vitesse de bande actuelle de la nouvelle bande (21).

10. Procédé selon la revendication 9, **caractérisé en ce que** le procédé de détermination de diamètre alternatif comprend la détermination du diamètre initial de la nouvelle bobine (20) sur la base du diamètre actuel déterminé de la nouvelle

bobine (20).

11. Procédé selon une ou plusieurs revendications, **caractérisé en ce qu'**une, plusieurs ou toutes les mesures ci-dessus sont effectuées automatiquement.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

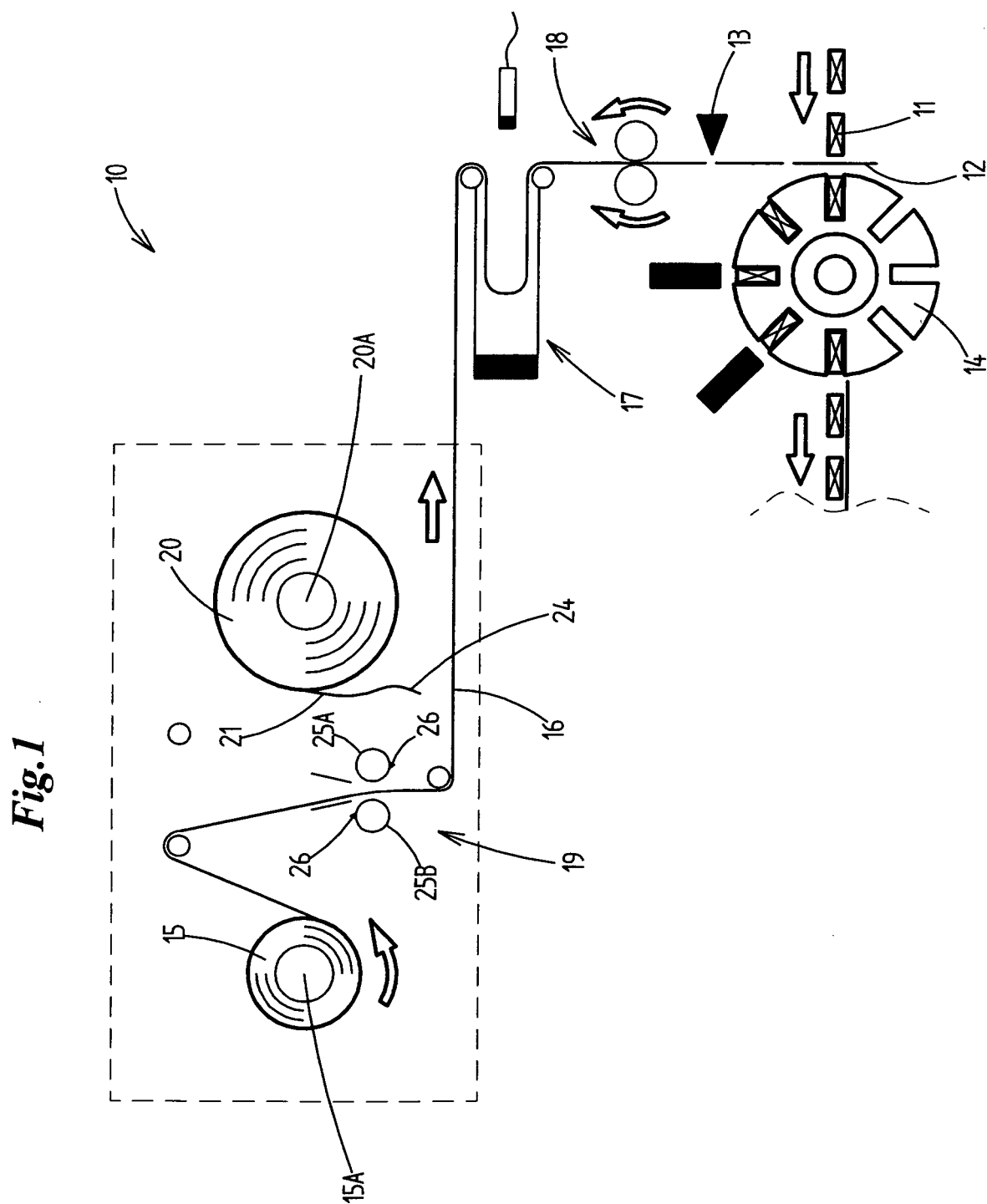


Fig.2

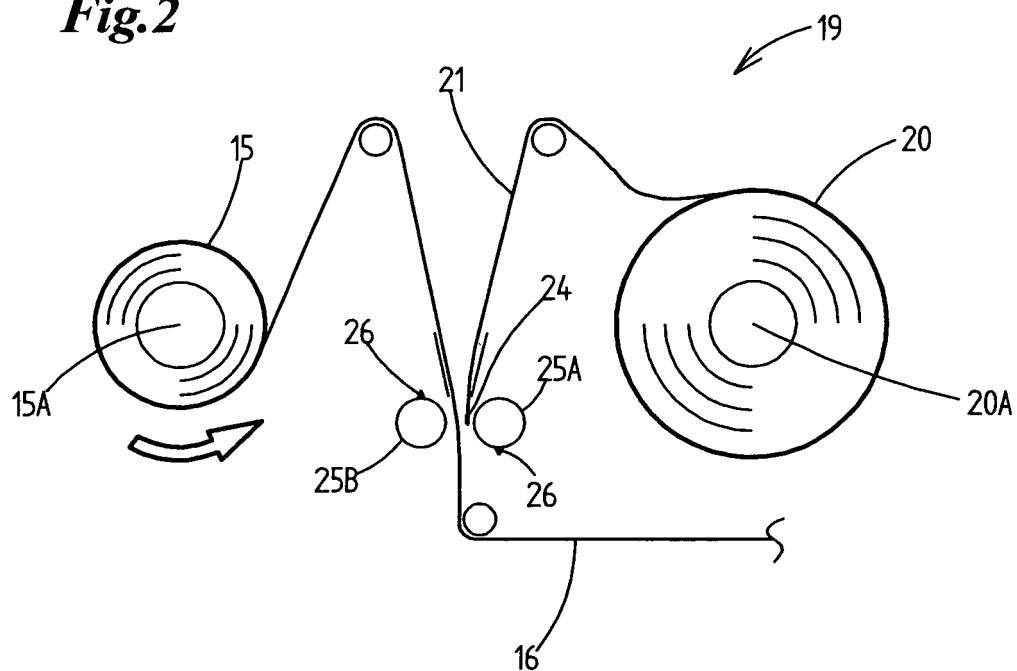


Fig.3

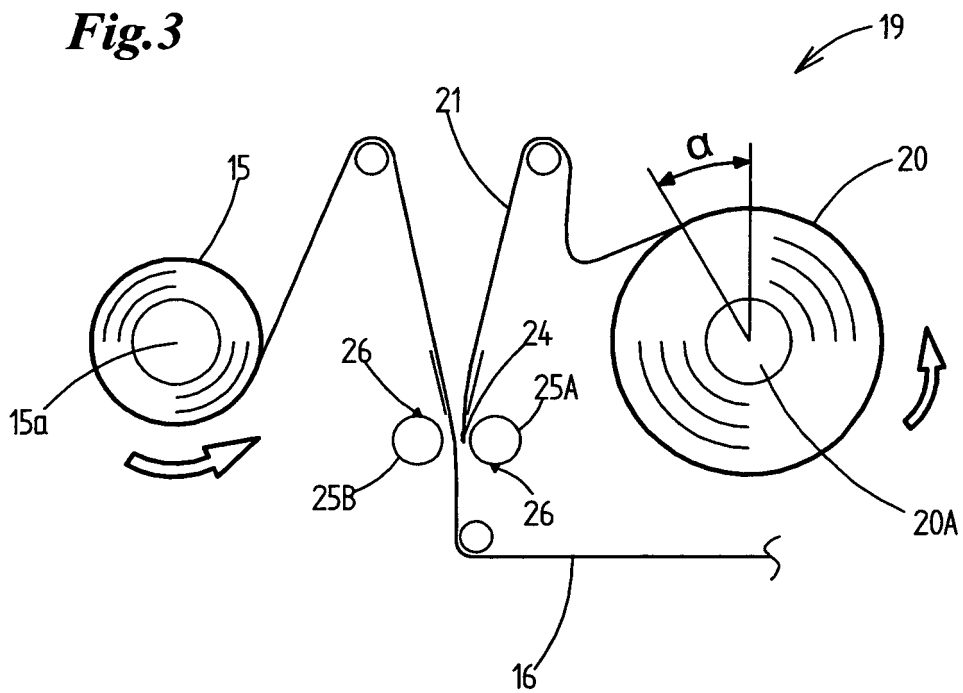


Fig.4

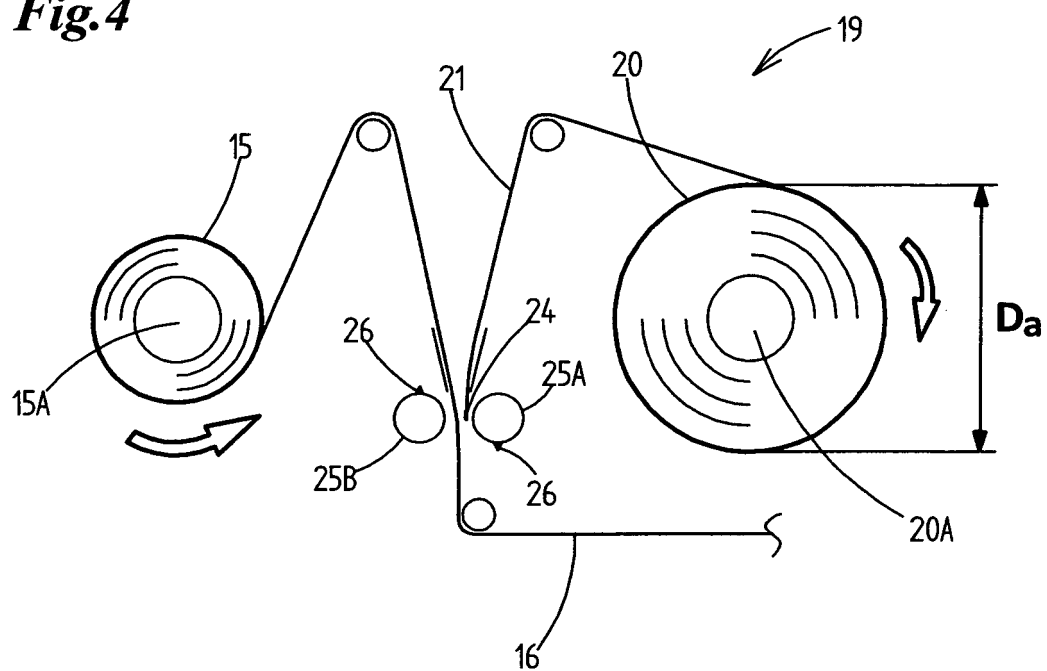


Fig.5

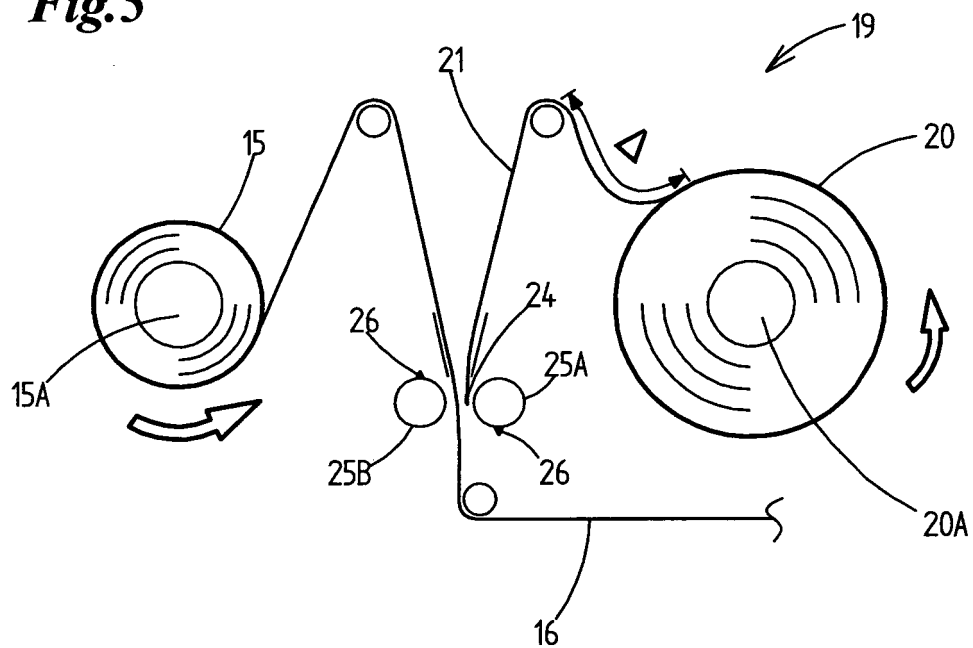


Fig.6

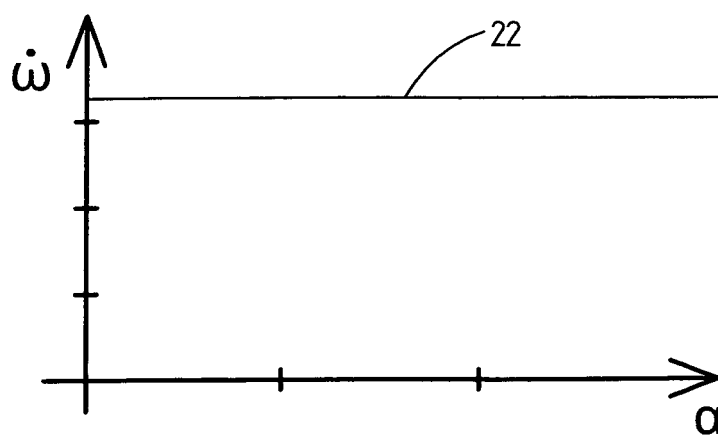


Fig.7

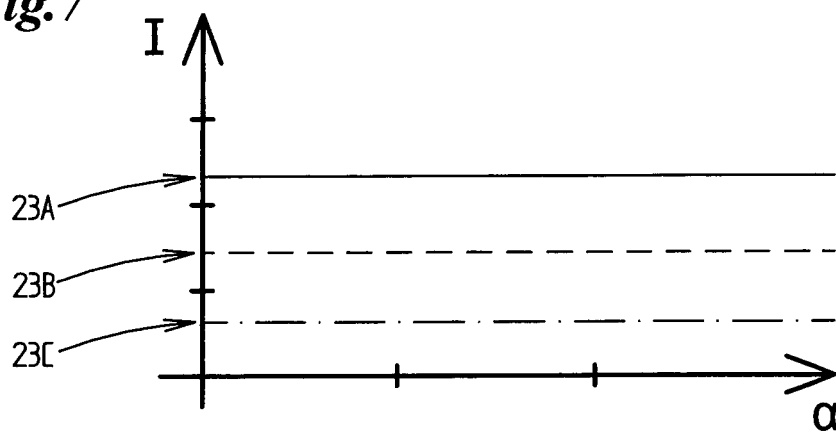
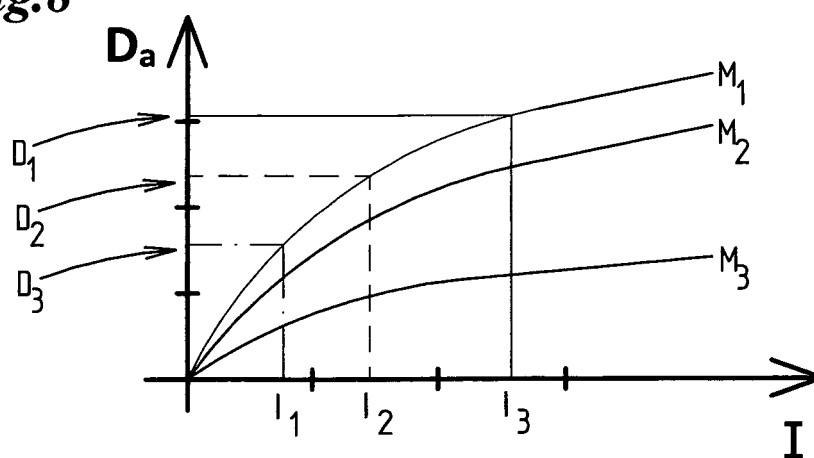


Fig.8



IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- JP 2010159092 A [0004]