

(19)



(11)

**EP 1 153 716 B9**

(12)

**FASCICULE DE BREVET EUROPEEN CORRIGE**

Avis: La bibliographie est mise à jour

(15) Information de correction:

**Version corrigée no 1 (W1 B1)  
Corrections, voir page(s) 4**

(51) Int Cl.:

**B26D 7/20 (2006.01)**

**B26F 1/44 (2006.01)**

(48) Corrigendum publié le:

**17.01.2007 Bulletin 2007/03**

(45) Date de publication et mention  
de la délivrance du brevet:

**05.07.2006 Bulletin 2006/27**

(21) Numéro de dépôt: **01110726.5**

(22) Date de dépôt: **03.05.2001**

(54) **Platine de découpe d'une presse de façonnage**

Arbeitsstisch für eine Schneidpresse

Cutting bed for a cutting press

(84) Etats contractants désignés:

**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU  
MC NL PT SE TR**

(30) Priorité: **08.05.2000 CH 8942000**

(43) Date de publication de la demande:

**14.11.2001 Bulletin 2001/46**

(73) Titulaire: **BOBST S.A.**

**1001 Lausanne (CH)**

(72) Inventeur: **Pollien, Jean-François**

**1303 Penthaz (CH)**

(74) Mandataire: **Poirier, Jean-Michel Serge et al**

**BOBST S.A.**

**Case postale**

**1001 Lausanne (CH)**

(56) Documents cités:

**EP-A- 0 355 673**

**EP-A- 0 764 501**

**DE-U- 9 308 628**

**GB-A- 2 247 205**

**GB-A- 2 337 224**

**US-A- 3 062 083**

**US-A- 3 113 515**

**US-A- 3 357 288**

**US-A- 5 644 979**

**EP 1 153 716 B9**

Il est rappelé que: Dans un délai de neuf mois à compter de la date de publication de la mention de la délivrance du brevet européen, toute personne peut faire opposition au brevet européen délivré, auprès de l'Office européen des brevets. L'opposition doit être formée par écrit et motivée. Elle n'est réputée formée qu'après paiement de la taxe d'opposition. (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

## Description

**[0001]** La présente Invention concerne une platine de découpe pour station de découpe d'une presse de façonnage de feuilles de papier ou de carton à stations multiples, comprenant une plaque support sur laquelle peut être placée une tôle à découper, ladite plaque support présentant des moyens de fixation de la tôle à découper, lesdits moyens de fixation comportant sur un premier des côtés de ladite plaque support au moins un étrier mobile, et, sur le côté opposé au premier côté au moins un premier étrier fixe, agencé de telle sorte que des portions du bord de la tôle à découper puissent être glissées dans ledit premier étrier fixe. Une platine de ce type est décrite par exemple dans le document EP-A-0 764 501.

**[0002]** Les presses de façonnage de feuilles de papier, de carton compact ou de carton ondulé utilisent pour chaque tirage un ensemble d'outils de façonnage spécifique d'un travail donné. Un tel ensemble d'outils comprend typiquement :

- une feuille de mise,
- une forme support,
- une forme supérieure d'éjection,
- une planche inférieure d'éjection,
- un outil supérieur de séparation des poses,
- un outil inférieur de séparation des poses,
- éventuellement un séparateur de déchet frontal.

**[0003]** L'ensemble de ces outils doit être disposé de manière extrêmement précise dans les différentes stations de la presse au début de chaque travail. En particulier dans le cas de tirages courts, la productivité de l'unité dépend dans une large mesure de la rapidité de la mise en place et du réglage de ces outils.

**[0004]** Dans une platine de découpe du type défini d'entrée, la tôle à découper peut être employée comme support de contreparties de refoulement coopérant avec des filets refouleurs montés sur la forme support. La tôle à découper est à considérer dans ce cas comme un outil de façonnage supplémentaire, le positionnement des contreparties face aux filets refouleurs doit être extrêmement précis et cette opération doit être optimisée, tout comme le réglage des autres outils.

**[0005]** Les plaques support des presses actuelles sont souvent munies d'un dispositif de réglage micrométrique de la position longitudinale de la plaque par rapport au sommier. La tôle à découper est vissée sur la plaque support par quatre vis situées aux quatre angles. Les trous de vis présentent un jeu ou une configuration oblongue et permettent un ajustement de la position de la tôle à découper sur la plaque support de l'ordre de 1 mm, ce qui permet d'ajuster exactement, dans le sens longitudinal et transversal, la position des rainures des contreparties de refoulement en face des filets refouleurs.

**[0006]** Les termes "longitudinal" et "transversal" en ce qui concerne un déplacement, "frontal", "arrière" et "latéral" en ce qui concerne un côté de la plaque support

ou de la tôle à découper, sont employés ici en se référant à la direction d'avancement des feuilles dans la machine.

**[0007]** Toutefois, cet ajustage est long à effectuer, car lors de chaque déplacement d'ajustage de la tôle à découper, il est nécessaire de faire sortir entièrement la plaque support de la station de découpe, de desserrer les quatre vis à l'aide d'un tournevis, de faire glisser légèrement la tôle à découper, puis de resserrer les quatre vis et de faire rentrer la plaque support dans la station pour pouvoir effectuer un essai de positionnement. Il est généralement nécessaire d'entreprendre ces opérations plusieurs fois.

**[0008]** Le but de la présente invention est de permettre une fixation et un réglage micrométrique de position de la tôle à découper beaucoup plus rapide que l'opération décrite ci-dessus.

**[0009]** A cet effet, la présente invention a pour objet une platine de découpe telle que définie par la revendication 1.

**[0010]** Lorsque l'étrier mobile est placé en position de repos, la tôle à découper peut être déplacée par glissement sur la plaque support. La tôle à découper peut ainsi être déplacée d'au moins 1 mm dans n'importe quel sens, tout en restant engagée dans les premier et second étriers fixes, ce qui suffit pour réaliser l'ajustement fin de sa position. Les opérations de serrage et de libération de la tôle à découper par l'étrier mobile sont beaucoup plus rapides que le serrage et le desserrage de quatre vis. Il n'est pas nécessaire de faire sortir et rentrer plusieurs fois totalement la plaque support de la station de découpe.

**[0011]** Les étriers fixes peuvent être des règles présentant une lèvre supérieure proéminente, sous laquelle se glisse la tôle à découper.

**[0012]** De préférence, la plaque support comprend deux étriers mobiles sur le côté latéral situé du côté du conducteur, c'est-à-dire du côté usuellement accessible par les opérateurs. Le côté latéral opposé au conducteur comprend deux ou plusieurs premiers étriers fixes. De même, le côté arrière de la plaque support peut comporter deux ou plusieurs seconds étriers fixes sous forme de règles. Le côté frontal de la plaque support peut porter une ou plusieurs butée(s).

**[0013]** Le (ou les) étrier(s) mobile(s) peut (peuvent) être monté(s) sur un poussoir mobile, actionnable manuellement, permettant, en contrecarrant la force d'un ressort de rappel, en soulevant et en faisant tourner l'étrier mobile d'une fraction de tour, de passer de la position de repos à la position de serrage. Cette opération peut se faire grâce à un bouton moleté. Le serrage de la tôle à découper peut s'effectuer par une rotation supplémentaire du bouton moleté. Ainsi, l'utilisation d'outils à main tels que tournevis ou clefs devient inutile.

**[0014]** De plus, la plaque support peut comporter, sur sa face inférieure un ensemble de rainures et de trous traversants, cet ensemble étant relié à un dispositif d'aspiration d'air. La tôle à découper est ainsi plaquée et maintenue contre la plaque support par effet de vide par-

tiel.

**[0015]** De préférence, les étriers mobiles sont escamotés dans des évidements de la plaque support lorsqu'ils sont tournés en position de repos. Ceci permet de mettre la tôle à découper en place et de même de l'enlever en la faisant glisser sur la plaque support.

**[0016]** Le système de réglage micrométrique de la plaque support peut comprendre sur chacun des deux bords latéraux de la plaque des moyens de réglage micrométrique de sa position longitudinale. Ces moyens peuvent comprendre un poulet moleté monté dans un bloc solidaire du bord latéral respectif, agissant sur une butée fixe de la machine par l'intermédiaire d'un doigt mobile dans le sens longitudinal dont le déplacement longitudinal règle la position longitudinale de la plaque support. Selon un mode d'exécution préféré, le bord latéral de la plaque support situé du côté du conducteur peut porter un deuxième poulet moleté agissant sur une butée fixe de la platine, par l'intermédiaire d'un doigt qui se déplace transversalement, ajustant la position transversale de la plaque support, et, partant de la tôle à découper, sans desserrer celle-ci.

**[0017]** D'autres propriétés et avantages du dispositif selon l'invention apparaîtront pour l'homme du métier de la description ci-dessous d'un mode d'exécution préféré, en relation avec le dessin, dans lequel

- la figure 1 montre en perspective cavalière une plaque support et une tôle à découper,
- la figure 2 est une vue de détail, montrant un étrier mobile en coupe verticale et
- la figure 3 est une vue, en perspective, d'un étrier fixe avec lame ressort.

**[0018]** La figure 1 montre une plaque support 1, qui présente une épaisseur de 4 à 5 mm, sur laquelle est posée une tôle à découper 7 de faible épaisseur. La plaque support est munie de dispositifs de réglage micrométrique de sa position dans un plan horizontal. Au milieu des deux bords latéraux de la plaque support sont fixés deux blocs de réglage micrométriques 2 et 3, faisant légèrement saillie par rapport à la surface supérieure de la plaque support. Le bloc 2, situé côté opposé au conducteur, comprend un poulet moleté 4 agissant sur un doigt (non-visible sur la figure 1), mobile selon un axe longitudinal. Le doigt vient en butée contre un ergot fixe de la platine et définit ainsi la position longitudinale du bord opposé au conducteur de la plaque support. Le bloc de réglage micrométrique 3, situé côté conducteur, comporte également un poulet moleté 5 agissant sur un doigt à déplacement longitudinal (non-visible sur la figure) venant en butée contre un ergot fixe de la platine pour définir la position longitudinale du bord côté conducteur de la plaque support. Le bloc de réglage micrométrique 3, côté conducteur, comporte un deuxième poulet moleté 6 agissant sur un doigt à déplacement transversal situé sous la plaque (non visible sur la figure 1), venant en butée contre un troisième ergot de la platine, déterminant la

position transversale de la plaque 1 en machine.

**[0019]** La tôle à découper 7 est une tôle mince en acier inoxydable, rectangulaire, d'une épaisseur de 1 mm. Elle comporte deux encoches rectangulaires 8 et 9 accueillant les parties en saillie des blocs de réglage micrométrique 2 et 3. Un certain jeu est prévu entre les encoches et les bords des blocs.

**[0020]** La plaque support comprend sur le côté latéral opposé au conducteur deux premiers étriers fixes 10 et 11 : les étriers fixes 10 et 11 présentent chacun une lèvre supérieure dirigée vers l'intérieur de la plaque support, qui forme avec celle-ci une gorge d'une épaisseur égale ou très légèrement supérieure à celle de la tôle à découper, de sorte que le bord correspondant de celle-ci peut venir s'y loger. Le bord de la plaque support, côté arrière, c'est-à-dire entrée platine, comporte trois seconds étriers fixes 12, 13 et 14 similaires. Le bord avant de la plaque support porte plusieurs encoches rectangulaires 29 dans lesquelles viennent s'engager les pinces d'une barre de transport des feuilles (non représentée).

**[0021]** Dans les étriers 10, 11, 12, 13 et 14, se trouvent des lames ressort 30 (voir figure 3), positionnées par des goupilles 31, ayant pour but de pousser transversalement la tôle à découper dans le sens "côté opposé conducteur - côté conducteur" et longitudinalement dans le sens "passage carton". La tôle à découper est donc positionnée automatiquement et correctement dans les étriers et sur la plaque support.

**[0022]** Dans une autre forme d'exécution, les seconds étriers fixes 12, 13 et 14 pourraient être avantageusement remplacés par un seul second étrier fixe (non représenté) s'étendant sur toute la largeur de la plaque support 1.

**[0023]** Sur son bord situé côté conducteur, la plaque support comporte à sa surface supérieure deux évidements rectangulaires orientés dans le sens longitudinal, chaque évidement est prolongé verticalement par une ouverture traversante, dans laquelle s'engage un étrier mobile 15, 16. Les étriers mobiles 15 et 16 présentent vus de dessus une forme générale rectangulaire, correspondant à un évidement, et se prolongent par en dessous par une partie cylindrique creuse 28 correspondant à une ouverture, visible sur la figure 2. Ces étriers mobiles 15 et 16 sont montés chacun sur un dispositif poussoir mobile et peuvent ainsi tourner chacun autour d'un axe vertical et subir une translation verticale limitée le long du même axe. La figure 2 montre l'étrier 15 en position de serrage. L'une des extrémités 18 de l'étrier 15 emprisonne le bord de la tôle à découper 7, tandis que l'autre extrémité de l'étrier, un peu plus épaisse, repose sur la plaque support 1. L'étrier 15 peut être soulevé en appuyant verticalement sur un bouton 19, en contrecarrant la force d'un ressort 20. Une surface sphérique d'une pièce d'appui 21 du ressort 20 vient au contact d'un cône 22 monté sur la face inférieure de la plaque support 1. Dans la position comprimée du ressort 20, la rotation du bouton 19 entraîne la rotation de l'étrier 15, la surface intérieure d'un alésage intérieur 23 de la partie cylindri-

que 28 de l'étrier 15 frottant contre un joint torique 24, en matière synthétique, monté dans une gorge de l'axe du bouton 19.

**[0024]** Dans la position montrée sur la figure 2, la rotation de la partie moletée 17, solidaire de la tête du bouton 19 grâce à deux chevilles traversant deux alésages 25 provoque le desserrage de la tôle à découper par l'étrier 15, grâce à la partie filetée 26 unissant le bouton 19 à l'étrier 15. Une bague 27 limite le desserrage des pièces.

**[0025]** Lors de la mise en place de la tôle à découper sur la plaque support, la tôle est d'abord glissée sur la plaque, l'encoche rectangulaire 9 étant placée en butée contre la partie saillante du bloc d'ajustage micrométrique 3. Pendant cette opération, les étriers 15 et 16 sont escamotés dans l'évidement correspondant dans la plaque support. Par poussée des poussoirs mobiles des étriers 15 et 16, ceux-ci sont ensuite soulevés et tournés d'un quart de tour, pour saisir la tôle puis la serrer après relâchement de la poussée verticale sur le bouton 19 et rotation de la partie moletée 17. L'opérateur peut ensuite effectuer l'ajustage micrométrique de la position de la plaque support en agissant sur les trois poulets moletés 4, 5, 6 décrits plus haut.

## Revendications

1. Platine de découpe pour station de découpe d'une presse de façonnage de feuilles de papier ou de carton à stations multiples, comprenant une plaque support (1) sur laquelle peut être placée une tôle à découper (7), ladite plaque support présentant des moyens de fixation de la tôle à découper (7), lesdits moyens de fixation comportant sur un premier des côtés de ladite plaque support (1) au moins un étrier mobile (15, 16), et, sur le côté opposé au premier côté, au moins un premier étrier fixe (10, 11), agencé de telle sorte que des portions du bord de la tôle à découper (7) puissent être glissées dans ledit premier étrier fixe (10, 11), **caractérisée en ce que** ledit étrier mobile peut prendre une position de serrage où il empêche la tôle à découper (7) de glisser sur la plaque support (1) et une position de repos où il permet le glissement de la tôle à découper (7) sur la plaque support (1), lesdits moyens de fixation comportent en outre sur un côté adjacent audit premier côté, au moins un second étrier fixe (12, 13, 14), agencé de telle sorte que des portions du bord de la tôle à découper (7) puissent être glissées dans ledit second étrier fixe (12, 13, 14) et être prises sous ledit étrier mobile (15, 16) en position de serrage, ladite plaque support (1) présente en outre des moyens de réglage de sa position dans un plan horizontal, ladite plaque support (1) étant reçue par un sommier inférieur de la presse
2. Platine de découpe selon la revendication 1, **carac-**

**térisée en ce que** la plaque support (1) comprend deux étriers mobiles (15, 16) agencés sur le côté latéral situé du côté du conducteur.

3. Platine de découpe selon la revendication 2, **caractérisée en ce que** la plaque support (1) comporte une pluralité de premiers étriers fixes (10, 11) sur le côté latéral situé du côté opposé au conducteur, une pluralité de seconds étriers fixes (12, 13, 14) sur son côté arrière, lesdits premiers et seconds étriers fixes se présentant sous forme de règles.
4. Platine de découpe selon l'une des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** chaque étrier mobile (15, 16) est monté sur un poussoir mobile actionnable manuellement en contrecarrant une force de rappel, permettant la rotation de l'étrier(s) mobile(s) de ladite position de repos à ladite position de serrage.
5. Platine de découpe selon la revendication 4, **caractérisée en ce que** ledit dispositif poussoir mobile comprend un bouton moleté (17, 19) dont une rotation entraîne le serrage de la tôle à découper (7) entre ledit étrier mobile (15, 16) et la plaque support (1).
6. Platine de découpe selon l'une des revendications précédentes **caractérisée en ce que** la plaque support (1) présente sous chaque étrier mobile (15, 16) un évidement dans lequel ledit étrier mobile vient se loger en position de repos.
7. Platine de découpe selon l'une quelconque des revendications précédentes **caractérisée en ce que** la plaque support (1) porte sur chacun de ses côtés latéraux, des moyens de réglage micrométrique (2, 3) de position longitudinale du dit bord de la plaque support, en particulier des blocs de réglage portant des poulets moletés (4, 5).
8. Platine de découpe selon la revendication 7, caractérisée en ce qu'au moins un (3) desdits moyens de réglage micrométrique de position longitudinale comporte un moyen de réglage micrométrique de la position transversale de la plaque support (1) par rapport à la platine.
9. Platine selon la revendication 8, **caractérisée en ce que** ledit moyen de réglage micrométrique de position transversale est un poulet moleté (6).
10. Platine de découpe selon la revendication 3, **caractérisée en ce que** lesdits premiers et seconds étriers fixes (10, 11, 12, 13, 14) sont équipés de lames ressort (30) destinées à positionner automatiquement et correctement la tôle à découper (7).

## Claims

1. A blanking platen for a blanking station of a multiple station press for shaping sheets of paper or cardboard, comprising a support plate (1) on which a cutting plate (7) can be placed, the said support plate comprising fixing means of the cutting plate (7), said fixing means comprising on a first side of the said support plate (1) at least one moving stirrup (15, 16), and, on the side opposite the first side, at least one first fixed stirrup (10, 11), disposed so that edge portions of the cutting plate (7) can be slid into said first fixed stirrup (10, 11), **characterized in that** said moving stirrup is adapted to take up a clamping position where it prevents the cutting plate (7) from sliding on the support plate (1) and an inoperative position where it enables the cutting plate (7) to slide on the support plate (1), the said fixing means further comprise on an adjacent side to the said first side, at least one second fixed stirrup (12, 13, 14), disposed so that edge portions of the cutting plate (7) can be slid into the said fixed stirrup (12, 13, 14) and engaged under the said moving stirrup (15, 16) in a clamping position, the said support plate (1) further comprise means for adjusting its position in a horizontal plane, the said support plate (1) being received by a lower beam of the press.
2. A blanking platen according to claim 1, **characterized in that** the support plate (1) comprises two moving stirrups (15, 16) disposed on the lateral side near the operator.
3. A blanking platen according to claim 2, **characterized in that** the support plate (1) comprises a number of first fixed stirrups (10, 11) on the lateral side remote from the operator, and a number of second fixed stirrups (12, 13, 14) on the rear side, the said first and second fixed stirrups being in the form of rules.
4. A blanking platen according to any of the preceding claims, **characterized in that** each moving stirrup (15, 16) is mounted on a moving push rod which can be manually actuated to counteract a return force, enabling the moving stirrup or stirrups to rotate from the said inoperative position to the said clamping position.
5. A blanking platen according to claim 4, **characterized in that** the moving push rod device comprises a knurled button (17, 19) which when rotated clamps the cutting plate (7) between the said moving stirrup (15, 16) and the support plate (1).
6. A blanking platen according to any of the preceding claims, **characterized in that** under each moving stirrup (15, 16) the support plate (1) has a recess for

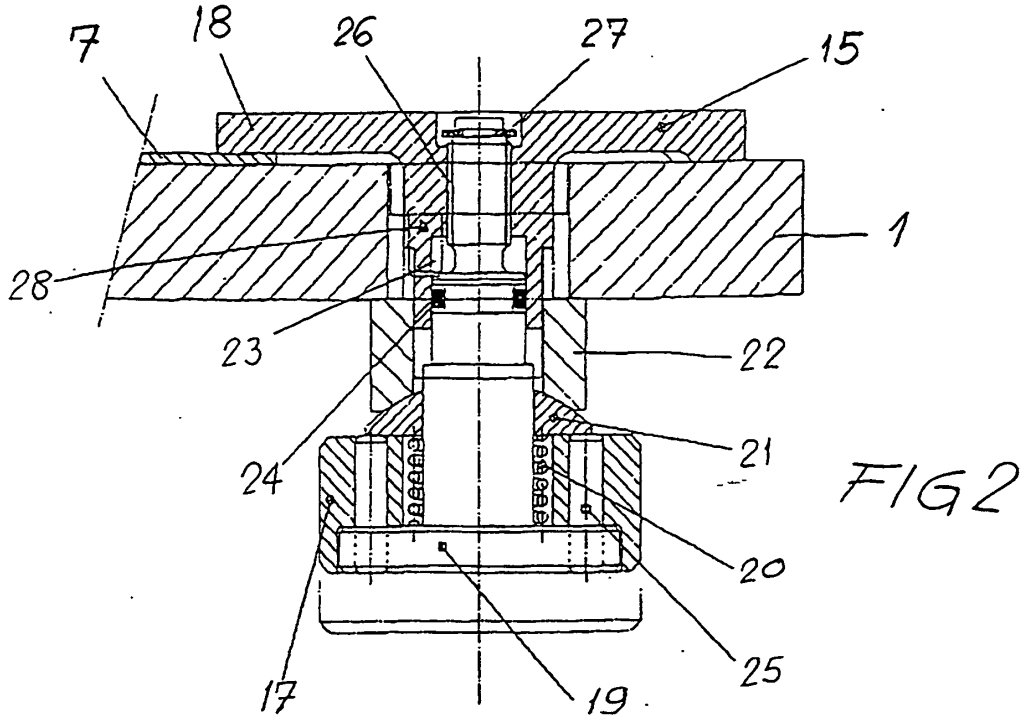
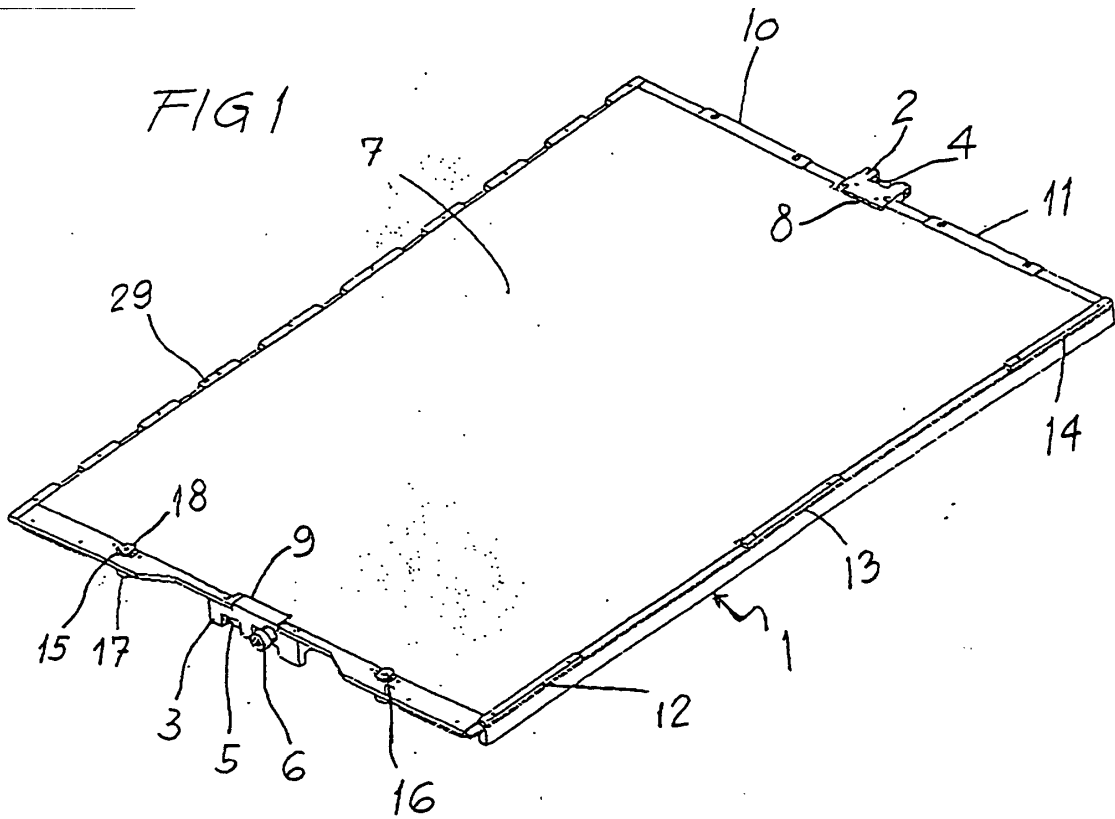
receiving the said moving stirrup when in inoperative position.

7. A blanking platen according to any of the preceding claims, **characterized in that** on each of its sides, the support plate (1) has means (2, 3), more particularly adjustment blocks bearing knurled knobs (4, 5), for micrometric adjustment of the longitudinal position of the said edge of the support plate.
8. A blanking platen according to claim 7, **characterized in that** at least one (3) of the means for micrometric adjustment of the longitudinal position comprises a means for micrometric adjustment of the transverse position of the support plate (1) relative to the platen.
9. A blanking platen according to claim 8, **characterized in that** the said means for micrometric adjustment of the transverse position is a knurled knob (6).
10. A blanking platen according to claim 3, **characterized in that** the said first and second fixed stirrups (10, 11, 12, 13, 14) are equipped with spring strips (30) for automatically and accurately positioning the cutting plate (7).

## Patentansprüche

1. Schneiddrucktiegel für eine Schneidstation einer Bearbeitungspressen für Papier- oder Kartonbögen mit mehreren Stationen, umfassend eine Stützplatte (1), auf der ein Schneidblech (7) angeordnet werden kann, wobei die Stützplatte Befestigungsmittel für das Schneidblech (7) aufweist, wobei die Befestigungsmittel auf einer ersten Seite der Stützplatte (1) wenigstens einen beweglichen Bügel (15, 16) und auf der der ersten Seite gegenüberliegenden Seite wenigstens einen ersten festen Bügel (10, 11) umfassen, der derart ausgeführt ist, dass Abschnitte am Rand des Schneidblechs (7) in den ersten festen Bügel (10, 11) verschoben werden können, **dadurch gekennzeichnet, dass** der bewegliche Bügel eine Klemmstellung, in der er das Verschieben des Schneidblechs (7) auf der Stützplatte (1) verhindert, und eine Ruhestellung, in der er das Gleiten des Schneidblechs (7) auf der Stützplatte (1) ermöglicht, einnehmen kann, wobei die Befestigungsmittel ferner auf einer zur ersten Seite benachbarten Seite wenigstens einen zweiten festen Bügel (12, 13, 14) umfassen, der derart ausgeführt ist, dass Abschnitte des Randes des Schneidblechs (7) in den zweiten festen Bügel (12, 13, 14) verschoben werden können und unter dem beweglichen Bügel (15, 16) in die Klemmposition genommen werden können, wobei die Stützplatte (1) ferner Mittel zur Einstellung ihrer Position in einer horizontalen Ebene aufweist, wobei

- besagte Stützplatte (1) von einem unteren Tiegel der Presse aufgenommen wird.
2. Schneiddrucktiegel nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Stützplatte (1) zwei bewegliche Bügel (15, 16) umfasst, welche auf der lateralen Seite angeordnet sind, die auf der Bedienungsseite liegt. 5
3. Schneiddrucktiegel nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Stützplatte (1) mehrere erste feste Bügel (10, 11) auf der lateralen Seite, die auf der Gegenbedienungsseite liegt, und mehrere zweite feste Bügel (12, 13, 14) auf ihrer Hinterseite umfasst, wobei die ersten und zweiten festen Bügel die Form von Linealen aufweisen. 10 15
4. Schneiddrucktiegel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** jeder bewegliche Bügel (15, 16) auf einem beweglichen Stößel befestigt ist, der entgegen einer Rückholkraft manuell betätigbar ist, was die Drehung des beweglichen Bügels bzw. der beweglichen Bügel von der Ruhestellung in die Klemmstellung ermöglicht. 20 25
5. Schneiddrucktiegel nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die bewegliche Stößelvorrichtung einen Rändelknopf (17, 19) aufweist, dessen Drehung das Festklemmen des Schneidblechs (7) zwischen dem beweglichen Bügel (15, 16) und der Stützplatte (1) mit sich bringt. 30
6. Schneiddrucktiegel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Stützplatte (1) unter jedem beweglichen Bügel (15, 16) eine Aussparung aufweist, in der der bewegliche Bügel in der Ruhestellung aufgenommen ist. 35 40
7. Schneiddrucktiegel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Stützplatte (1) auf jeder ihrer seitlichen Seiten mikrometrische Einstellmittel (2, 3) für die Längsposition des Randes der Stützplatte aufweist, insbesondere Einstellblöcke, welche gerändelte Drehknöpfe (4, 5) aufweisen. 45
8. Schneiddrucktiegel nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** wenigstens eines (3) der mikrometrischen Einstellmittel für die Längsposition ein mikrometrisches Einstellmittel für die Querposition der Stützplatte (1) bezüglich des Drucktiegels umfasst. 50 55
9. Schneiddrucktiegel nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** das mikrometrische Einstellmittel für die Querposition ein gerändelter Drehknopf (6) ist.
10. Schneiddrucktiegel nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die ersten und zweiten festen Bügel (10, 11, 12, 13, 14) mit Federblättern (30) ausgerüstet sind, die dafür vorgesehen sind, das Schneidblech (7) automatisch und korrekt zu positionieren.



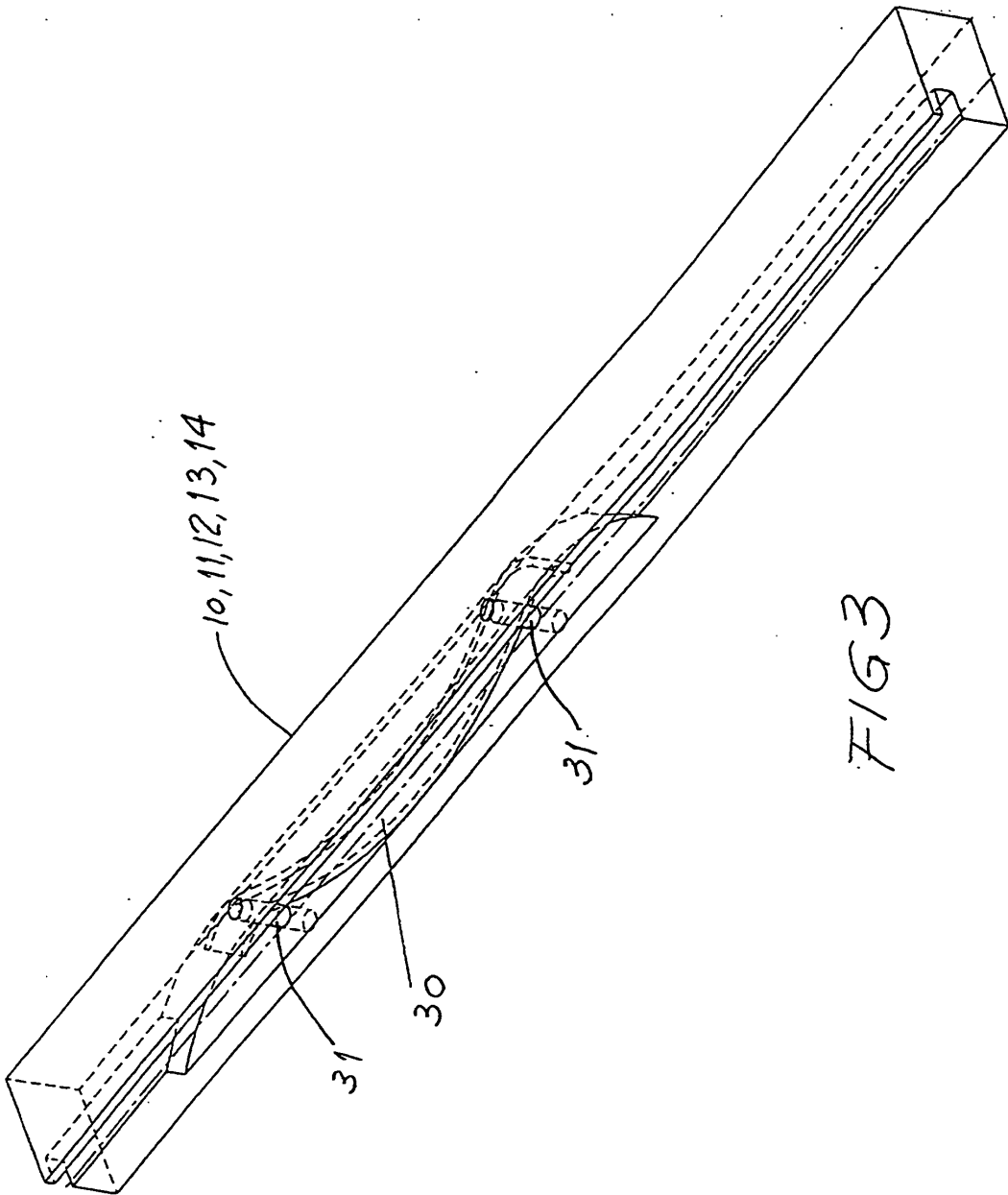


FIG 3