

(19)



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11)

**EP 1 510 306 B1**

(12)

**FASCICULE DE BREVET EUROPEEN**

(45) Date de publication et mention  
de la délivrance du brevet:  
**26.07.2006 Bulletin 2006/30**

(51) Int Cl.:  
**B26D 7/18 (2006.01)**

(21) Numéro de dépôt: **04405477.3**

(22) Date de dépôt: **26.07.2004**

(54) **Ensemble presseur pour la séparation de poses découpées dans une feuille**

Klemmeinrichtung zum Trennen von aus einem blattförmigen Material geschnittenen Zuschnitten

Presser assembly for separating blanks cut in a sheet

(84) Etats contractants désignés:  
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR  
HU IE IT LI LU MC NL PL PT RO SE SI SK TR**

(30) Priorité: **01.09.2003 EP 03405629**

(43) Date de publication de la demande:  
**02.03.2005 Bulletin 2005/09**

(73) Titulaire: **BOBST S.A.  
1001 Lausanne (CH)**

(72) Inventeur: **Steiner, Jean-Pierre  
1023 Crissier (CH)**

(74) Mandataire: **Poirier, Jean-Michel Serge  
BOBST S.A.  
Case postale  
1001 Lausanne (CH)**

(56) Documents cités:  
**EP-A- 0 384 675 DE-A- 2 825 631  
US-A- 5 529 565 US-A- 5 766 123  
US-A1- 2003 032 539**

**EP 1 510 306 B1**

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 se rapporte à un ensemble presseur pour la séparation de poses découpées dans une feuille, selon le préambule de la revendication 1. Un tel dispositif est décrit dans le document US 2003/0032530 A1.

**[0002]** Lors d'une opération de découpe de poses de cartons dans une grande feuille, les poses découpées sont séparées par des bandes étroites et reliées à celles-ci par de très fins ponts de carton formés par de très courtes interruptions de la ligne de coupe. Ensuite la feuille est positionnée sur une planche de support inférieure présentant des ouvertures de la forme des poses. Pour détacher les poses de la feuille, un ensemble presseur du type susmentionné est positionné au-dessus de la feuille, aux endroits où se situent les bandes étroites séparant les poses.

**[0003]** On a déjà proposé un ensemble de ce type dans le US 5'529'565. Pour donner une certaine liberté au rail presseur par rapport aux tiges coulissantes, les extrémités respectives du rail presseur sont montées pivotantes aux extrémités des tiges coulissantes, ce qui permet de compenser les défauts de planéité ou de parallélisme entre l'ensemble presseur et la planche de support inférieure.

**[0004]** Un tel dispositif comporte un nombre de pièces relativement important, conduisant à une solution assez chère à fabriquer et à monter. En outre cette solution pose des problèmes d'usure, dû au fait que les tiges coulissantes sont en acier alors que le rail presseur est en aluminium et sont reliés par une goupille qui traverse la tige et le rail, de sorte qu'à la longue, la goupille ronge l'aluminium du rail, agrandissant le trou ménagé dans celui-ci, causant des frottements et du bruit avant de céder. Le rail presseur peut ainsi tomber dans la trajectoire de la barre de pinces qui entraîne les feuilles de carton, provoquant un arrêt de la machine et des dégâts susceptibles d'immobiliser la machine durant un temps plus ou moins long.

**[0005]** On a déjà proposé dans le US 2003/0032539 un ensemble presseur dans lequel les tiges sont montées dans des organes de liaison avec un degré de liberté angulaire situé dans un plan contenant les axes des tiges et l'axe longitudinal du rail presseur. Les organes de liaison de ces tiges sont fixés chacun par deux vis, ce qui rend le montage de l'ensemble des rails presseurs relativement long.

**[0006]** Le but de la présente invention est d'apporter une solution susceptible de remédier, au moins en partie aux inconvénients susmentionnés.

**[0007]** A cet effet, cette invention a pour objet un ensemble presseur pour la séparation de poses découpées dans une feuille, selon la revendication 1.

**[0008]** Les organes de liaison de l'ensemble presseur selon la présente invention comportent chacun une surface d'appui contre la face supérieure dudit support supérieur horizontal et au moins deux griffes élastiques,

disposées symétriquement par rapport à l'axe longitudinal d'un passage, ces griffes traversant deux passages respectifs dudit support supérieur horizontal et présentant chacune une surface d'appui contre la surface inférieure dudit support supérieur horizontal.

**[0009]** Un tel organe de liaison permet une fixation simple et rapide, sans vis des tiges coulissantes dans le support supérieur, permettant de réduire considérablement le coût de l'ensemble presseur, d'autant plus si cet organe de liaison est réalisé de préférence en une pièce de matière plastique qui peut être obtenue par injection.

**[0010]** Avantageusement, l'ensemble presseur associe une fixation rigide du rail aux extrémités des tiges coulissantes évitant tout risque d'usure suivi de la chute du rail avec les risques de dégâts qui en résulte, avec une certaine liberté des tiges leur permettant d'adapter la position du rail aux défauts de parallélismes susmentionnés.

**[0011]** De préférence, les butées solidaires des tiges coulissantes sont des écrous vissés sur des portions filetées des tiges respectives, les organes de liaison comportant chacun un logement dont une dimension correspond à la distance entre deux pans parallèles de l'écrou, pour que celui-ci ne puisse pénétrer dans le logement que dans une position angulaire déterminée, de manière à permettre de détecter toute modification de la position initiale dudit écrou.

**[0012]** Grâce à cette disposition, tout desserrement de l'écrou est aisément détectable du fait que la tige coulissante ne peut plus revenir dans sa position initiale.

**[0013]** D'autres particularités originales de l'invention apparaîtront au cours de la description qui va suivre ainsi qu'à l'aide des dessins annexés qui illustrent, schématiquement et à titre d'exemple, une forme d'exécution de l'ensemble presseur objet de la présente invention.

La figure 1 est une vue en perspective partielle de cette forme d'exécution sans le support supérieur; la figure 2 est une vue partielle en élévation, partiellement en coupe de cette forme d'exécution avec le support supérieur; la figure 3 est une vue en coupe selon la ligne III-III de la figure 2; la figure 4 est une vue semblable à la figure 3 montrant la tige coulissante dans sa seconde position limite; la figure 5 est une vue de dessus de la figure 2.

**[0014]** L'ensemble presseur objet de l'invention comporte un support supérieur horizontal 1 formé dans cet exemple par une planche qui présente des ouvertures 1a pour le passage de tiges coulissantes 2, dont seule une est représentée. Cette tige 2 est montée coulissante dans un organe de liaison 3 qui comporte quatre griffes élastiques de fixation 3a qui traversent quatre ouvertures 1b ménagées à travers le support supérieur 1. Ces griffes élastiques de fixation 3a se terminent par une surface d'arrêt 3b qui s'étend vers l'extérieur de la patte élastique

3a. Cette surface d'arrêt est adjacente à une surface d'accrochage 3c inclinée en direction de la face interne de la patte élastique 3a.

**[0015]** Etant donné qu'en position de fixation sur la planche support 1 les griffes élastiques de fixation 3a sont légèrement fléchies par rapport à leur forme à l'état libre, les surfaces d'arrêt 3b sont conformées pour être parallèles à la planche support 1 en position de fixation de l'organe de liaison 3, de manière à assurer un bon contact entre cette surface d'arrêt et la face inférieure de la planche support 1 contre laquelle s'appuient ces surfaces d'arrêt 3b.

**[0016]** De préférence, l'organe de liaison 3 est réalisé en matière plastique injectée. De ce fait elle peut être fabriquée à un faible coût et sa fixation est obtenue sans outil par une simple pression vers le bas après avoir positionné les extrémités des quatre griffes 3a vis-à-vis des ouvertures respectives 1b de la planche support 1. Cette pression permet aux surfaces d'accrochage inclinées 3c de faire fléchir les griffes élastiques de fixation 3a. Lorsque la surface d'arrêt arrive au niveau de la face inférieure de la planche support 1, les griffes élastiques 3a poussent ces surfaces d'arrêt sous la planche support 1 assurant ainsi la fixation de cet organe de liaison 3.

**[0017]** La tige coulissante 2 est guidée dans l'organe de liaison 3 par un passage 3d de section oblongue dont la longueur du petit axe correspond sensiblement au diamètre de la tige coulissante 2, de sorte que la tige 2 est guidée tout en lui permettant une légère inclinaison dans un plan contenant le grand axe de la section oblongue du passage 3d.

**[0018]** L'extrémité inférieure de la tige coulissante 2 est fixée à un rail presseur 4. Deux tiges coulissantes 2 au moins sont fixées aux deux extrémités de ce rail presseur 4. Ce rail presseur 4 est constitué par un profilé de section rectangulaire dont une des faces présente en son centre une ouverture longitudinale 4a s'étendant sur toute sa longueur. Un écrou de serrage 5 est engagé dans le canal formé à l'intérieur du profilé du rail presseur 4 où il est empêché de tourner.

**[0019]** L'extrémité inférieure de la tige coulissante 2 présente un filetage 2a destiné à recevoir l'écrou de serrage 5. Cette extrémité comporte encore une seconde partie non filetée 2b séparée de la partie filetée 2a par une gorge 2c dans laquelle un anneau torique élastique fendu 6 est engagé. Cet anneau fendu 6 est destiné à la retenue axiale d'un contre organe de serrage 7 maintenu entre l'anneau torique fendu 6 et une portée 2d ménagée entre la partie d'extrémité non filetée 2b et le reste de la tige 2. Ainsi lorsque l'écrou de serrage 5 est vissé dans la partie filetée 2a de l'extrémité de la tige coulissante 2, les bords de l'ouverture longitudinale 4a du rail presseur profilé 4 sont serrés entre cet écrou 5 et le contre organe de serrage 7.

**[0020]** On peut observer sur les figures 2 et 3 notamment que le contre organe de serrage 7 présente deux saillies parallèles 7b qui viennent en contact avec les faces latérales du rail presseur 4, empêchant celles-ci

de s'écarter sous l'effet de la force de serrage qui leur est appliquée.

**[0021]** La surface externe de ce contre organe de serrage 7 présente une portée 7a qui sert de butée à une extrémité d'un ressort de rappel hélicoïdal 8 disposé autour de la tige coulissante 2 et dont l'autre extrémité est engagée dans un logement annulaire 3e ménagé dans l'organe de liaison 3. Ce ressort de rappel 8 sert de moyens élastiques pour exercer une pression élastique vers le bas sur la tige coulissante 2. Etant donné que ce ressort de rappel 8 est engagé dans le logement annulaire 3e concentrique à l'axe longitudinal du passage 3d, ce ressort de rappel 8 sert également à assurer le centrage et le guidage de la tige coulissante 2 par rapport au passage 3d.

**[0022]** La partie supérieure de cette tige coulissante 2 comporte un autre filetage 2e sur lequel un écrou de butée axiale 9 est vissé dans une position réglable en fonction de la course désirée pour la tige coulissante 2 et donc pour le rail presseur 4. Cet écrou 9 est associé à une collerette en plastique 9a destinée à augmenter le frottement avec le filetage 2e pour éviter le déplacement intempestif de cet écrou de butée 9 et le changement de la longueur de la course choisie. L'autre position limite des tiges coulissantes 2 est déterminée par le rail presseur 4 lui-même comme on peut le constater sur la figure 4.

**[0023]** Comme on peut le constater en particulier sur les figures 1 et 3, dans sa position de butée, l'écrou 9 pénètre dans une ouverture calibrée 10 ménagée dans la partie supérieure de l'organe de liaison 3. Cette ouverture calibrée 10 est dimensionnée pour correspondre à la distance séparant deux pans parallèles de l'écrou de butée 9, de sorte que celui-ci ne peut passer à travers cette ouverture calibrée 10 et retrouver sa position de butée que dans une position angulaire déterminée. Si cet écrou de butée 9 se déplaçait au cours de son mouvement de va-et-vient, il ne pourrait plus passer à travers l'ouverture calibrée et cette anomalie pourrait alors être facilement détectée par un dispositif de sécurité approprié.

**[0024]** Pour amortir les chocs en fin de course de la tige coulissante 2, une rondelle d'élastomère 11 recouverte d'une rondelle métallique 12 est disposée sur l'organe de liaison 3 autour de la tige coulissante 2.

**[0025]** Pour compenser les variations d'épaisseur possible de la planche support 1, on peut envisager de disposer un élément de compensation élastiquement compressible, formé avantageusement par un joint O-ring (non représenté), entre la face supérieure de la planche support 1 et la surface d'appui 3f de l'organe de liaison 3. Une rainure annulaire pourrait aussi être ménagée dans cette surface d'appui 3f pour y loger le O-ring.

**[0026]** Pour permettre une fixation par vissage de l'organe de liaison 3, au cas où ce mode de fixation serait souhaité, l'organe de liaison 3 comporte encore deux pat-  
tes de fixation 3g munies chacune d'une ouverture pour le passage d'une vis destinée à se visser dans la planche

soutien 1.

## Revendications

1. Ensemble presseur pour la séparation de poses découpées dans une feuille, comprenant un rail presseur (4) solidaire d'au moins deux tiges (2) parallèles, montées coulissantes entre deux positions limites, à travers un support supérieur horizontal (1), par l'intermédiaire d'un organe de liaison (3), des moyens élastiques (8) étant disposés entre ledit support (1) et ledit rail presseur (4) pour tendre constamment à maintenir ce dernier dans sa position la plus écartée dudit support supérieur horizontal (1), définie par des butées (9) solidaires desdites tiges (2), ledit organe de liaison (3) comportant une surface d'appui (3f) contre la face supérieure dudit support supérieur horizontal (1) **caractérisé par** au moins deux griffes élastiques (3a), disposées symétriquement par rapport à l'axe longitudinal d'un passage (3d), ces griffes (3a) traversant deux passages respectifs (1b) du support supérieur horizontal, (1) et présentant chacune une surface d'appui (3b) contre la surface inférieure du support supérieur horizontal (1).
2. Ensemble presseur selon la revendication 1, dans lequel la surface d'appui (3f) dudit organe de liaison contre la face supérieure dudit support supérieur (1) est associée à un élément de compensation élastiquement compressible, destiné à compenser les variations d'épaisseur dudit support supérieur (1).
3. Ensemble presseur selon l'une des revendications précédentes, dans lequel lesdits moyens de liaison (3) comportent en outre deux pattes (3g) traversées chacune par une ouverture pour le passage d'une vis de fixation dans ledit support supérieur (1).
4. Ensemble presseur selon la revendication 1, dans lequel lesdits moyens de liaison (3) comportent quatre griffes élastiques (3a) disposés symétriquement par rapport à l'axe longitudinal dudit rail presseur (4) et à l'axe longitudinal dudit passage (3d).
5. Ensemble presseur selon l'une des revendications précédentes, dans lequel lesdits organes de liaison (3) sont en une matière plastique rigide.
6. Ensemble presseur selon l'une des revendications précédentes, comportant des moyens de fixation rigide (5, 7) entre ledit rail presseur (4) et lesdites tiges (2), celles-ci étant montées dans lesdits organes de liaison respectifs (3) avec un degré de liberté angulaire situé dans un plan contenant les axes desdites tiges (2) et l'axe longitudinal dudit rail presseur (4).
7. Ensemble presseur selon la revendication 6, dans lequel ledit organe de liaison (3) comporte un passage (3d) de section oblongue dont la largeur correspond au diamètre de l'une desdites tiges parallèles (2) et dont le grand axe est orienté parallèlement à l'axe longitudinal dudit rail presseur (4) pour le montage coulissant de l'une desdites tiges parallèles (2) avec un degré de liberté angulaire.
8. Ensemble presseur selon l'une des revendications 6 et 7, dans lequel l'une des butées solidaires desdites tiges parallèles (2) est un écrou (9) vissé sur une portion filetée (2e) des tiges respectives, lesdits organes de liaison (3) comportant chacun une ouverture (10) dont une dimension au moins correspond à la distance entre deux pans parallèles dudit écrou (9), pour que celui-ci ne puisse pénétrer dans ladite ouverture (10) que dans une position angulaire déterminée, de manière à permettre de détecter toute modification de la position initiale dudit écrou (9).
9. Ensemble presseur selon l'une des revendications 6 à 8, dans lequel ledit rail presseur (4) a une section creuse rectangulaire avec une ouverture longitudinale (4a) ménagée le long d'une de ses faces, lesdits moyens de fixation entre ledit rail presseur (4) et lesdites tiges (2) comportent un écrou (5) engagé sur un filetage (2a) de l'extrémité inférieure desdites tiges (2) respectives et dont la distance entre deux faces parallèles correspond sensiblement à la largeur de l'espace interne dudit rail presseur (4), les bords de ladite ouverture longitudinale (4a) étant serrés entre ledit écrou (5) et un contre organe de serrage (7) retenu par une butée (2d) solidaire de ladite tige (2).
10. Ensemble selon la revendication 8, dans lequel ledit écrou (9) est muni de moyens pour augmenter la force de frottement lors de sa rotation sur la partie filetée (2e) de ladite tige coulissant (2).
11. Ensemble presseur selon la revendication 9, dans lequel ledit contre organe de serrage (7) présente deux saillies parallèles (7b) chacune en prise avec une des faces latérales dudit rail presseur (4).
12. Ensemble presseur selon l'une des revendications précédentes, dans lequel ledit organe de liaison (3) présente un logement annulaire (3e) concentrique à l'axe longitudinal dudit passage (3d) de section oblongue, pour recevoir une extrémité d'un ressort hélicoïdal constituant lesdits moyens de rappel élastique (8) afin d'assurer le centrage et le guidage de l'une desdites tiges (2) dans ledit passage (3d).

## Claims

1. Pressure unit for the separation of blanks cut out of a sheet, comprising a pressure rail (4) integral with at least two parallel rods (2) slidable by a connecting means (3) between two end positions through a horizontal upper support (1), resilient means (8) being disposed between the support (1) and said pressure rail (4) in order constantly to hold the rail in the position most remote from the horizontal upper support (1), defined by stops (9) integral with the rods (2), the connecting means (3) having a surface (3f) bearing against the upper surface of the horizontal upper support (1), **characterized by** at least two resilient claws (3a), disposed symmetrically relative to the longitudinal axis of a passage (3d), the claws (3a) extending through two respective passages (1 b) in the horizontal upper support (1), and each having a surface (3b) bearing against the lower surface of the horizontal upper support (1).
2. Pressure unit according to claim 1, wherein the surface (3f) of the connecting means bearing against the upper surface of the upper support (1) is associated with a resiliently compressible compensation element adapted to compensate variations in thickness of the upper support (1).
3. Pressure unit according to any of the preceding claims, wherein the connecting means (3) also comprise two lugs (3g) each formed with an opening for a screw for fixing into the upper support (1).
4. Pressure unit according to claim 1, wherein the connecting means (3) comprise four resilient claws (3a) symmetrically disposed relative to the longitudinal axis of the pressure rail (4) and the longitudinal axis of the passage (3d).
5. Pressure unit according to any of the preceding claims, wherein the connecting means (3) are made of a rigid plastic.
6. Pressure unit according to any of the preceding claims, comprising rigid clamping means (5, 7) between the pressure rail (4) and the rods (2), the rods being mounted in the respective connecting means (3) with a degree of angular freedom in a plane containing the axes of the rods (2) and the longitudinal axis of the pressure rail (4).
7. Pressure unit according to claim 6, wherein the connecting means (3) is formed with a passage (3d) with an oblong section having a width equal to the diameter of one of the parallel rods (2) and a major axis parallel to the longitudinal axis of the pressure rail (4) for sliding fitting of one of the said parallel rods (2) with one degree of angular freedom.
8. Pressure unit according to claims 6 or 7, wherein one of the stops integral with the parallel rods (2) is a nut (9) screwed on to a threaded portion (2e) of the respective rods, the connecting means (3) each being formed with an opening (10) having at least one dimension equal to the distance between two parallel flats of the nut (9) so that the nut cannot enter the opening (10) except in given angular position and consequently any change in the initial position of the nut (9) can be detected.
9. Pressure unit according to claims 6 to 8, wherein the pressure rail (4) has a hollow rectangular section with a longitudinal opening (4a) formed along one surface thereof, the clamping means between the pressure rail (4) and the rods (2) comprising a nut (5) engaging a thread (2a) on the lower end of the respective rods (2), the distance between two parallel surfaces being substantially equal to the width of the space inside the pressure rail (4), the edges of the longitudinal opening (4a) being clamped between the nut (5) and a co-operating clamping means (7) retained by an abutment (2d) integral with the rod (2).
10. Pressure unit according to claim 8, wherein the nut (9) has means for increasing the frictional force when it rotates on the threaded part (2e) of the sliding rod (2).
11. Pressure unit according the claim 9, wherein the co-operating clamping means (7) has two parallel projections (7b) each engaging one side face of the pressure rail (4).
12. Pressure unit according to any of the preceding claims, wherein the connecting means (3) has an annular recess (3e) concentric with the longitudinal axis of the oblong-section passage (3d) in order to receive an end of a helical spring constituting the said resilient return means (8) so as to centre and guide one of the said rods (2) in the passage (3d).

## Patentansprüche

1. Presseneinheit für die Trennung von aus einem Bogen ausgestanzten Nutzen, die eine Pressenschiene (4) einschliesst, die mit zumindest zwei parallelen Stangen (2) verbunden ist, die mittels eines Verbindungsorgans (3) durch eine horizontale obere Halterung (1) zwischen zwei Endpositionen verschiebbar montiert ist, wobei zwischen der Halterung (1) und der Pressenschiene (4) elastische Mittel (8) angeordnet sind, um ständig danach zu streben, die Pressenschiene (4) in ihrer von der horizontalen oberen Halterung (1) am weitesten entfernten Stellung zu halten, welche durch mit den Stangen (2) verbundene Anschläge (9) festgelegt ist, wobei das

- Verbindungsorgan (3) eine Anlagefläche (3f) gegen die obere Fläche der horizontalen oberen Halterung (1) umfasst, **gekennzeichnet durch** zumindest zwei elastische Klauen (3a), die bezüglich der Längsachse eines Durchgangs (3d) symmetrisch angeordnet sind, wobei diese Klauen (3a) zwei jeweilige Durchgänge (1b) der horizontalen oberen Halterung (1) durchsetzen und jeweils eine Anlagefläche (3b) gegen die untere Fläche der horizontalen oberen Halterung (1) aufweisen.
2. Presseneinheit gemäß Anspruch 1, bei welcher die Anlagefläche (3f) des Verbindungsorgans gegen die obere Fläche der horizontalen oberen Halterung (1) einem elastisch zusammendrückbaren Ausgleichselement zugeordnet ist, welches dazu bestimmt ist, die Variationen der Dicke der oberen Halterung (1) auszugleichen.
  3. Presseneinheit gemäß einem der vorstehenden Ansprüche, bei welcher die Verbindungsmittel (3) ferner zwei Laschen (3g) umfassen, von denen jede von einer Öffnung durchsetzt ist, um eine Befestigungsschraube in die obere Halterung (1) zu führen.
  4. Presseneinheit gemäß Anspruch 1, bei welcher die Verbindungsmittel (3) vier elastische Klauen (3a) aufweisen, die bezüglich der Längsachse der Pressenschiene (4) und der Längsachse des Durchgangs (3d) symmetrisch angeordnet sind.
  5. Presseneinheit gemäß einem der vorstehenden Ansprüche, bei welcher die Verbindungsorgane (3) aus einem steifen Kunststoff gefertigt sind.
  6. Presseneinheit gemäß einem der vorstehenden Ansprüche, die steife Befestigungsmittel (5, 7) zwischen der Pressenschiene (4) und den Stangen (2) umfasst, wobei diese in den jeweiligen Verbindungsorganen (3) mit einem Grad an Winkelfreiheit montiert sind, der sich in einer Ebene befindet, welche die Achsen der Stangen (2) und die Längsachse der Pressenschiene (4) enthält.
  7. Presseneinheit gemäß Anspruch 6, bei welcher das Verbindungsorgan (3) einen Durchgang (3d) mit länglichem Schnitt umfasst, dessen Breite dem Durchmesser einer der parallelen Stangen (2) entspricht und deren grosse Achse parallel zur Längsachse der Pressenschiene (4) ausgerichtet ist, um eine der parallelen Stangen (2) mit einem Grad an Winkelfreiheit gleitbar zu montieren.
  8. Presseneinheit gemäß einem der Ansprüche 6 und 7, bei welcher einer der mit den parallelen Stangen (2) verbundenen Anschläge eine Mutter (9) ist, die auf einen Gewindeabschnitt (2e) der jeweiligen Stangen geschraubt ist, wobei jedes der Verbindungsorgane (3) eine Öffnung (10) umfasst, deren eine Abmessung zumindest dem Abstand zwischen zwei parallelen Seitenflächen der Mutter (9) entspricht, damit diese nur in einer bestimmten Winkelstellung in die Öffnung (10) eindringen kann, um es zu ermöglichen, dass jegliche Veränderung der Ausgangsstellung der Mutter (9) detektiert wird.
  9. Presseneinheit gemäß einem der Ansprüche 6 bis 8, bei welcher die Pressenschiene (4) einen rechteckigen Hohlabschnitt mit einer Längsöffnung (4a) aufweist, die längs einer ihrer Flächen angeordnet ist, wobei die Befestigungsmittel zwischen der Pressenschiene (4) und den Stangen (2) eine Mutter (5) umfassen, die mit einem Gewinde (2a) des unteren Endes der jeweiligen Stangen (2) in Eingriff steht, und wobei der Abstand zwischen zwei parallelen Flächen im Wesentlichen der Breite des Innenraums der Pressenschiene (4) entspricht, wobei die Ränder der Längsöffnung (4a) zwischen der Mutter (5) und einem Gegenverriegelungsorgan (7) verriegelt sind, welches mittels eines mit der Stange (2) verbundenen Anschlags (2d) zurückgehalten wird.
  10. Presseneinheit gemäß Anspruch 8, bei welcher die Mutter (9) mit Mitteln zum Erhöhen der Reibungskraft bei einer Drehung auf dem Gewindeteil (2e) der Gleitstange (2) versehen ist.
  11. Presseneinheit gemäß Anspruch 9, bei welcher das Gegenverriegelungsorgan (7) zwei parallele Vorsprünge (7b) aufweist, von denen jeder mit einer der Seitenflächen der Pressenschiene (4) in Eingriff steht.
  12. Presseneinheit gemäß einem der vorstehenden Ansprüche, bei welcher das Verbindungsorgan (3) eine ringförmige Aufnahme (3e) aufweist, die zur Längsachse des Durchgangs (3d) mit länglichem Schnitt konzentrisch verläuft, um ein Ende einer schraubenförmigen Feder aufzunehmen, welche die elastischen Rückholmittel (8) bildet, um die Zentrierung und die Führung einer der Stangen (2) im Durchgang (3d) sicherzustellen.

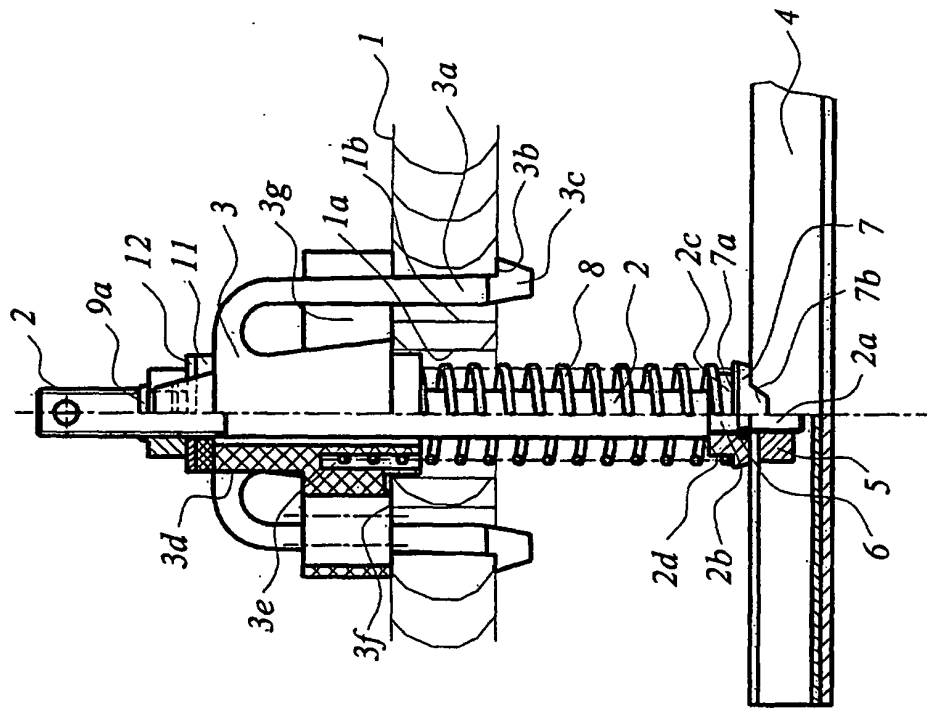


Fig. 2

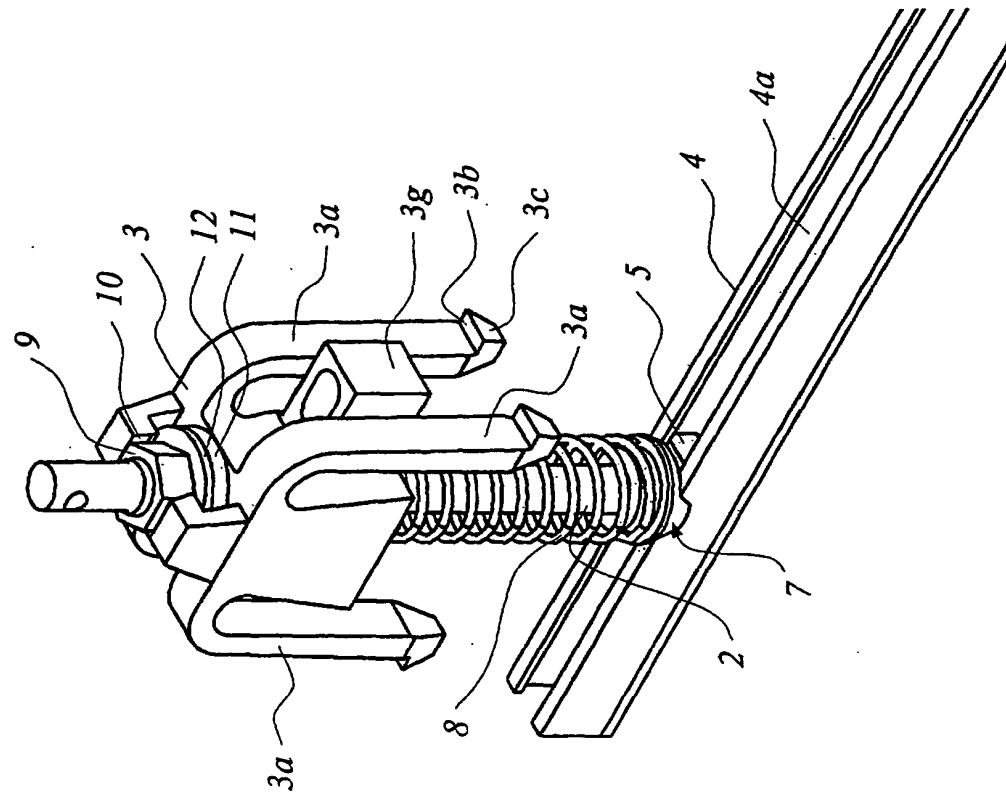


Fig. 1

