

12 **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

- 45 Veröffentlichungstag der Patentschrift: **06.06.90**      51 Int. Cl.<sup>5</sup>: **B 26 F 1/38 // B26D7/18**  
21 Anmeldenummer: **85902951.4**  
72 Anmeldetag: **01.07.85**  
8 Internationale Anmeldenummer:  
**PCT/CH85/00104**  
67 Internationale Veröffentlichungsnummer:  
**WO 86/00559 30.01.86 Gazette 86/03**

---

54 **EINRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG VON SCHNITTSCHABLONEN.**

- |  |   |
|--|---|
| <p>38 Priorität: <b>04.07.84 CH 3208/84</b></p> <p>43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:<br/><b>30.07.86 Patentblatt 86/31</b></p> <p>45 Bekanntmachung des Hinweises auf die<br/>Patenterteilung:<br/><b>06.06.90 Patentblatt 90/23</b></p> <p>84 Benannte Vertragsstaaten:<br/><b>AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE</b></p> <p>56 Entgegenhaltungen:<br/><b>FR-A-2 490 136</b><br/><b>FR-A-2 524 840</b><br/><b>US-A-3 592 091</b><br/><b>US-E- 21 718</b></p> | <p>73 Patentinhaber: <b>MERZ, Wolf</b><br/><b>Seeblick 36</b><br/><b>CH-9037 Speicherschwendi (CH)</b></p> <p>72 Erfinder: <b>MERZ, Wolf</b><br/><b>Seeblick 36</b><br/><b>CH-9037 Speicherschwendi (CH)</b></p> <p>74 Vertreter: <b>Finck, Dieter</b><br/><b>Patentanwälte v. Fünér, Ebbinghaus, Finck</b><br/><b>Mariahilfplatz 2 &amp; 3</b><br/><b>D-8000 München 90 (DE)</b></p> |
|--|---|

---

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

## Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Einrichtung zur Herstellung von Schnittschablonen mit einem Schneidetisch, mit einem an der einen Endpartie des Schneidetisches vorgesehenen Vorratswalze für ein über den Schneidetisch zu führendes flächenhaftes bahnförmiges Schablonenmaterial, mit einer sich oberhalb des Schneidetisches befindenden Schnittvorrichtung zum Abtrennen der einzelnen Schnittschablonen vom übrigen Teil des Schablonenmaterials, mit einer Vorrichtung zum wahlweisen Festhalten des Schablonenmaterials durch Unterdruck auf dem Schneidetisch und mit einer auf dem Schneidetisch verschiebbaren luftdurchlässigen und bahnförmigen Transportunterlage für das Schablonenmaterial, die über wenigstens eine am Schneidetisch angebrachte Rolle umlenkbar ist. (FR-A-2 490 136).

Aus der FR-A-2 524 840 ist bereits eine selbsttätig regelbare Schneidevorrichtung für ein schlaffes Flachmaterial bekannt, die einen Fördertisch mit einem endlosen Förderband aufweist, um Abschnitte des schlaffen Flachmaterials zum Schneiden auf den Tisch zu transportieren. Oberhalb der Tragfläche des Tisches ist dabei ein Werkzeugschlitten mit einem Schneidwerkzeug angeordnet, mit welchem Zuschnitte aus dem schlaffen, sich auf der Tragfläche befindenden Flachmaterial geschnitten werden. Mit Ausnahme des Abschnitts des Bandes, der die Tragfläche bildet, umschließt das endlose Förderband eine Unterdruckkammer. Durch das Vakuum in dieser Unterdruckkammer wirkt ein Unterdruck in dem Material, wodurch dieses in zusammengedrückter Form auf der Tragfläche für das Schneiden gehalten wird.

Die gattungsgemäße Einrichtung ist aus der FR-A-2 490 136 bekannt. Sie weist einen Schneidetisch auf, über den von einer Abwickelrolle eine luftdurchlässige Transportunterlage zu einer Umlenkrolle am gegenüberliegenden Ende des Schneidetisches geführt und auf eine Aufwickelrolle aufgewickelt wird. Dem Schneidetisch sind Einrichtungen zur Erzeugung eines Vakuums derart zugeordnet, daß dieses Vakuum über die luftdurchlässige Transportunterlage saugend an einem bahnförmigen Schablonenmaterial wirken kann, das von einer Abwickelwalze über den Schneidetisch zu einem Schablonenabnahmetisch geführt wird. Über dem Schneidetisch ist eine Schnittvorrichtung angeordnet, mit der die Schablonen aus dem Schablonenmaterial geschnitten werden, das über die Transportunterlage angesaugt am Schneidetisch gehalten ist.

Wenn bei einer solchen Einrichtung die Transportunterlage vollständig von der Abwickelrolle abgewickelt ist, muß die Aufwickelrolle anstelle der Abwickelrolle eingesetzt werden, was arbeitsaufwendig ist. Außerdem müssen die einzelnen Schablonen von Hand entnommen und das Abfallmaterial von Hand entfernt werden. Die bekannte Einrichtung kann somit trotz des computergesteuerten Schneidens der Schablonen nur

mit Hilfe einer dauernd anwesenden Bedienungsperson betrieben werden.

Die der Erfindung zugrunde liegende Aufgabe besteht nun darin, die Einrichtung der eingangs genannten Art so auszubilden, daß sie vollautomatisch ohne manuelle Betätigung arbeiten kann.

Diese Aufgabe wird ausgehend von der Einrichtung der gattungsgemäßen Art dadurch gelöst, daß die Transportunterlage eine in sich geschlossene, die Auflagefläche des Schneidetisches umschlingende und um Rollen über eine Spannvorrichtung geführte Materialbahn ist und daß die gegenüberliegende Endpartie des Schneidetisches mit einer Walze zum Aufwickeln des Abfalls des Schablonenmaterials oder mit einer Vorrichtung zur Aufbereitung des Abfalls durch Zertrennen oder mit einer Presse ausgerüstet ist, und daß jene Endpartie des Schneidetisches, wo die Schnittschablonen anfallen, eine Auffangvorrichtung für die Schnittschablonen aufweist, die von einer schräg angeordneten und von der Austrittskante des Schneidetisches abfallenden Platte mit Anschlag an ihrer unteren Randpartie gebildet wird.

Mit der erfindungsgemäßen Einrichtung ist es möglich, in einem vollautomatischen Prozeß Schnittschablonen herzustellen, wobei in einem bestimmten Langzeitturnus lediglich das Schnittschablonenmaterial sowohl vom Verbrauch als auch vom Abfall her entfernt und die Schnittschablonen von der Auffangvorrichtung entnommen werden müssen.

Zweckmäßigerweise weist der Schneidetisch eine in Übereinstimmung mit der Arbeitsweise der Schnittvorrichtung antreibbare Antriebsvorrichtung für die Transportunterlage auf.

Vorzugsweise dient die Antriebsvorrichtung auch zum Antrieb der Abfallaufwickelwalze bzw. der Aufbereitungsvorrichtung für den Abfall.

Nachstehend werden Ausführungsbeispiele der vorliegenden Erfindung anhand der beiliegenden Zeichnung näher erläutert. Die einzige Figur der Zeichnung zeigt eine schematische Seitenansicht der vorliegenden Einrichtung.

Die Einrichtung zur Herstellung von Schnittschablonen, die in der beiliegenden Zeichnung dargestellt ist, weist einen Schneidetisch 1 auf, auf dem sich jenes flächenhafte Material 2 befindet, aus dem Schnittschablonen angefertigt werden. Ueber dem Tisch 1 befindet sich eine Vorrichtung 3 zum Abtrennen jener Partien des flächenhaften Materials 2 vom übrigen Teil desselben, die die Schnittschablonen darstellen.

Die genannte Trennvorrichtung 3 enthält eine Brücke 4, die in Frontansicht etwa U-förmig ist. Durch die vertikalen Schenkel dieser Brücke 4, von welchen in der Zeichnung nur der vordere Schenkel 5 der Brücke 4 ersichtlich ist, gehen horizontal liegende Führungsstangen 6 hindurch, die seitlich am Schneidetisch 1 angebracht sind und die parallel zur Arbeitsfläche des Schneidetisches 1 verlaufen. Der die vertikalen Schenkel 5 verbindende Steg 7 befindet sich über der Arbeitsfläche des Tisches 1 und erstreckt sich quer zur Längsrichtung des Tisches 1. Entlang

dem genannten Steg 7 ist ein Schneidgerät 8 bewegbar. Dieses Schneidgerät 8 enthält einen Tragteil 9, der mit der Brücke 7 in Eingriff steht und an dem ein Schneidkopf 10 vertikal beweglich angebracht ist. Die dem Schneidetisch 1 zugewandte Partie des Schneidkopfes 10 ist mit einem Schneidwerkzeug 11 versehen. Dieses Schneidwerkzeug 11 kann beispielsweise als ein Fräser, Stichel oder Messer ausgeführt sein, oder es kann auf das Schablonenmaterial elektroerosiv, mit einem Lichtbogen usw. einwirken. Die Art des Schneidwerkzeuges 11 hängt von der Art des verwendeten Schablonenmaterials 2 weitgehend ab.

Der Schneidetisch 1 ist ferner mit einer Steuervorrichtung (nicht dargestellt) versehen, welche die Bewegungen der Brücke 4 auf den Führungstangen 6 entlang dem Schneidetisch 1 und des Schneidgerätes 8 entlang der Brücke 4 entsprechend der Form der gewünschten Schnittschablone steuert. Da solche Steuervorrichtungen zur Herstellung von Schnittschablonen allgemein bekannt sind, wird hier auf eine nähere Beschreibung dieser Steuervorrichtung verzichtet.

Die vorliegende Einrichtung weist ferner eine entlang dem Schneidetisch 1 bewegbare Transportunterlage 15 auf, die auf der Oberfläche des Schneidetisches 1 unmittelbar aufliegt und auf der das Schablonenmaterial 2 im Bereich der Tischoberfläche ruht. Im dargestellten Beispiel stellt diese Transportunterlage 15 ein in sich geschlossenes, d.h. endloses Gebilde dar, das die Auflagefläche des Schneidetisches 1 umschlingt. Die Transportunterlage 15 ist in der Zeichnung mit Hilfe einer strichpunktierten Linie dargestellt, um diese Unterlage 15 im Bereich der Arbeitsfläche des Schneidetisches 1 von den übrigen hier dargestellten Teilen unterscheiden zu können. Die Transportunterlage kann aus einem luftdichten Material, wie z.B. aus Karton, Kunststoff, Papier, Metallfolie usw. sein, wobei eine solche Transportunterlage (15) durchgehende Öffnungen aufweist. Die Transportunterlage kann jedoch auch aus einem textilen Material, wie z.B. aus einem Gewebe oder aus einem Vliesstoff, sein.

Der Schneidetisch 1 ist mit Rollen 16, 17, 18 und 19 versehen. über die die Transportunterlage 15 geführt ist. Wenigstens eine dieser Rollen 16 bis 19 ist mit Hilfe einer Antriebsvorrichtung 20 antreibbar, die in der Zeichnung nur angedeutet ist. Es ist ferner eine Spannvorrichtung 21 für die Transportunterlage 15 vorgesehen, die eine Spannwalze 22 aufweist. Diese Spannwalze 22 befindet sich oberhalb der linken unteren Führungsrolle 18 für die Transportunterlage 15. Die Spannwalze 22 kann mit Hilfe einer nicht dargestellten Vorrichtung gegen die Aussenseite der Transportunterlage 15 angedrückt werden, wodurch die gewünschte Spannung in der Unterlage 15 erreicht werden kann.

Unter Umständen könnte es auch zweckmässig sein, die genannte Transportunterlage als eine Bahn auszuführen, die von einer Endpartie des Schneidetisches 1 zur gegenüberliegenden Endpartie desselben umgespult wird. Hierzu ist die

eine Endpartie des Schneidetisches 1 mit einer Vorratswalze für die bahnförmige Transportunterlage versehen. Die gegenüberliegende Endpartie des Schneidetisches ist dann mit einer Walze zur Aufwicklung der Transportunterlage ausgerüstet. Die gerade genannten Walzen werden durch die Antriebsvorrichtung 20 für die Transportunterlage 15 angetrieben.

Das bereits erwähnte Schablonenmaterial 2 hat im dargestellten Beispiel die Form einer Bahn. An einem Ende des Schneidetisches 1, im dargestellten Beispiel ist dies die rechte Endpartie desselben, befindet sich eine Vorratsrolle 25 mit dem noch nicht verarbeiteten Schablonenmaterial 2. Von dieser Vorratswalze 25 wird das Schablonenmaterial 2 zunächst zur Oberfläche des Schneidetisches 1 geführt, wo es auf der Transportunterlage 15 ruht und wo es mit Hilfe der Schneidvorrichtung bearbeitet wird. Am gegenüberliegenden Ende des Schneidetisches 1 befindet sich eine weitere Walze 26, auf der der Rest des bereits verarbeiteten Schablonenmaterials 2, d.h. der Abfall 27, aufgewickelt ist. Die Aufwickelwalze 26 enthält eine Welle 28, deren Enden in je einer Gabel 29 gleitbar ruhen und die mit Hilfe der bereits genannten Antriebsvorrichtung 20 ebenfalls antreibbar ist. Da die Aufwickelwalze 26 in den Gabeln 29 bloss ruht, kann sie der Einrichtung schnell entnommen werden und an deren Stelle kann man eine noch leere Welle 28 in die Einrichtung bloss einlegen.

Zwei der bereits erwähnten Führungsrollen 16 und 17 für die Transportunterlage 15 befinden sich im oberen Bereich des Schneidetisches 1 derart, dass die Tangente zur jeweiligen der genannten Führungsrollen 16 bzw. 17, die horizontal verläuft und die oberste Partie der genannten Führungsrollen 16 und 17 berührt, in der Ebene der Arbeitsfläche des Schneidetisches 1 oder ein wenig darunter liegt. Eine solche Lage der oberen Führungsrollen 16 und 17 ermöglicht eine problemlose Führung der Transportunterlage 15 über die Arbeitsfläche des Tisches 1. Die übrigen zwei Führungsrollen 18 und 19 für die Transportunterlage befinden sich in der unteren Partie des Schneidetisches 1 und sie dienen vor allem zur Rückführung der Transportunterlage 15. Die Spannrolle 22 ist der linken unteren Führungsrolle 18 vorgeschaltet.

Unter der Aufwickelwalze 26 für den Abfall befindet sich eine Auffangvorrichtung 30 für die fertigen Schnittschablonen. Diese Auffangvorrichtung 30 enthält eine schräg angeordnete und von der Austrittskante 31 des Schneidetisches 1 abfallende Platte 32, wobei die untere Randpartie dieser Platte 32 mit einem Anschlag 33 versehen ist. Dieser Anschlag 33 steht etwa rechtwinklig zur genannten Unterlagsplatte 32 und er ist verhältnismässig hoch ausgeführt, damit mehrere Schichten von Schnittschablonen auf diesem Anschlag 33 aufliegen können.

Die gesamte Arbeitsfläche des Schneidetisches 1 ist mit quer verlaufenden Luftdurchlässen 34 versehen, von welchen in der Zeichnung nur zwei solche Durchlässe dargestellt sind. Die obere

Mündung des jeweiligen Durchlasses befindet sich unter der Transportunterlage 15. Andernends münden die Durchlässe 34 in eine sich unter der Arbeitsfläche des Tisches 1 befindliche Sammelkammer 35, die über eine Leitung 36 an eine Vorrichtung 37 zur Erzeugung von Unterdruck in der Sammelkammer 35 und somit auch in den Durchlässen 34 angeschlossen ist.

Wie erwähnt worden ist, ist die Arbeitsweise der Schneidvorrichtung 3 entsprechend der gewünschten Form der Schnittschablonen gesteuert. Dies geschieht in bekannter Weise mit Hilfe eines Computers. Um den Schneidvorgang durchführen zu können, wird das vordere Ende der Bahn 2 aus dem Schablonenmaterial 2 bis zur Welle 28 für die Aufwickelwalze 26 geführt, wo dieses vordere Ende der Bahn 2 befestigt wird. Der grössere Teil der Materialbahn 2, die sich zwischen den zwei Walzen 25 und 26 befindet, ruht auf jenem Abschnitt der Transportunterlage 15, der auf der Arbeitsfläche des Schneidetisches 1 aufliegt.

Die Vorrichtung 37 zur Erzeugung von Unterdruck kann jetzt in Betrieb gesetzt werden, so dass Luft zunächst aus dem Bereich unterhalb der Transportunterlage 15 abgesaugt wird. Da die Unterlage 15 luftdurchlässig ist, wird auch jene Luft abgesaugt, die sich zwischen dem Schablonenmaterial 2 auf dem Tisch 2 und der Transportunterlage befindet. Die Bahn 2 aus dem Schablonenmaterial haftet jetzt fest auf der Transportunterlage 15 und somit auch auf dem Tisch 1. Das Ausschneiden der Schnittschablonen aus dem bahnförmigen Material 2 kann jetzt beginnen. Die Arbeitsweise der Trennvorrichtung 3 ist so programmiert, dass sich die Trennvorrichtung 3 möglichst über die gesamte Breite und Länge des Schneidetisches 1 bewegen kann, um Schnittschablonen aus dem Schablonenmaterial 2 auszuschneiden. Hierbei soll möglichst wenig Abfall 27 entstehen.

Nach dem Abschluss dieses Trennvorganges wird zunächst die Unterdruckvorrichtung 37 abgestellt, damit sich zwischen dem flächenhaften Material 2 auf dem Tisch 1 und der Tischoberfläche der atmosphärisch Druck wieder aufbauen kann.

Dann wird die Antriebsvorrichtung 20 für die Transportunterlage 15 und für die Aufwickelwalze 26 für den Abfall 27 in Betrieb gesetzt. Die Materialbahn 2 und auch die Transportunterlage 15 bewegen sich jetzt in Richtung gegen die Aufwickelwalze 26 hin, wobei der Abfall 27 auf diese Walze 26 freihängend gelangt. Im Bereich der linken oberen Führungsrolle 17 wird die Transportunterlage 15 scharf nach unten abgelenkt, während der Abfall 27 sich etwa in derselben Richtung bis zur Aufwickelwalze 26 bewegt. In diesem Bereich der vorliegenden Einrichtung trennen sich die herausgeschnittenen Schnittschablonen vom übrigen Teil der Materialbahn 2 und sie fallen in die Auffangvorrichtung 30 für diese.

Nachdem die Oberfläche des Schneidetisches 1 mit einem noch nicht behandelten Abschnitt der

Materialbahn 2 wieder überdeckt worden ist, wird die Antriebsvorrichtung 2 für die Transportunterlage 15 und die Aufwickelwalze 26 ausgeschaltet und die Unterdruckvorrichtung 37 kann eingeschaltet werden, um einen neuen Satz von Schnittschablonen herstellen zu können.

Anstelle der Abfallaufwickelwalze 26 kann eine Vorrichtung zur Aufbereitung des Abfalles 27 durch Zertrennen vorgesehen sein. Diese Vorrichtung kann durch die Vorrichtung 20 zum Antrieb der Transportunterlage 15 ebenfalls angetrieben werden.

### Patentansprüche

1. Einrichtung zur Herstellung von Schnittschablonen mit einem Schneidetisch (1), mit einem an der einen Endpartie des Schneidetisches (1) vorgesehenen Vorratswalze (25) für ein über den Schneidetisch (1) zu führendes flächenhaftes bahnförmiges Schablonenmaterial (2), mit einer sich oberhalb des Schneidetisches (1) befindenden Schnittvorrichtung (3) zum Abtrennen der einzelnen Schnittschablonen vom übrigen Teil des Schablonenmaterials, mit einer Vorrichtung (34, 35, 36, 37) zum wahlweisen Festhalten des Schablonenmaterials (2) durch Unterdruck auf dem Schneidetisch (1) und mit einer auf dem Schneidetisch (1) verschiebbaren luftdurchlässigen und bahnförmigen Transportunterlage (15) für das Schablonenmaterial (2), die über wenigstens eine am Schneidetisch (1) angebrachte Rolle (17) umlenkbar ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Transportunterlage (15) eine in sich geschlossene, die Auflagefläche des Schneidetisches (1) umschlingende und um Rollen (16, 17, 18, 19) über eine Spannvorrichtung (21) geführte Materialbahn ist, und daß die gegenüberliegende Endpartie des Schneidetisches (1) mit einer Walze (26) zum Aufwickeln des Abfalls (27) des Schablonenmaterials (2) oder mit einer Vorrichtung zur Aufbereitung des Abfalls (27) durch Zertrennen oder mit einer Presse ausgerüstet ist, und daß jene Endpartie des Schneidetisches (1), wo die Schnittschablonen anfallen, eine Auffangvorrichtung (30) für die Schnittschablonen aufweist, die von einer schräg angeordneten und von der Austrittskante (31) des Schneidetisches (1) abfallenden Platte (32) mit Anschlag (33) an ihrer unteren Randpartie gebildet wird.

2. Einrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Schneidetisch (1) eine in Übereinstimmung mit der Arbeitsweise der Schnittvorrichtung (3) antreibbare Antriebsvorrichtung (20) für die Transportunterlage (15) aufweist.

3. Einrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Antriebsvorrichtung (20) auch zum Antrieb der Abfallaufwickelwalze (26) bzw. der Aufbereitungsvorrichtung für den Abfall (27) dient.

### Revendications

1. Dispositif pour la fabrication de patrons

découpés, comportant une table de coupe (1), ainsi qu'un rouleau d'alimentation (25), prévu à la première partie d'extrémité de la table de coupe (1), pour le stockage d'un matériau (2) en bande plane, pour les patrons, à faire passer sur la table de coupe (1), ainsi qu'un mécanisme de coupe (3), qui se trouve au-dessus de la table de coupe (1), pour séparer les différents patrons découpés d'avec le reste du matériau des patrons, ainsi qu'un mécanisme (34, 35, 36, 37) pour maintenir à volonté le matériau des patrons (2) par dépression sur la table de coupe (1) et ainsi qu'un support de transport (15) du matériau des patrons (2), qui peut coulisser sur la table de coupe (1), est perméable à l'air et en forme de bande et qui peut changer de direction au moyen d'au moins un rouleau (17) rapporté sur la table de coupe (1), caractérisé en ce que le support de transport (15) est une bande de matériau sans fin, passant autour de la surface d'appui de la table de coupe (1) et guidée autour de rouleaux (16, 17, 18, 19) par l'intermédiaire d'un mécanisme de tension (21); et en ce que la partie d'extrémité opposée de la table de coupe (1) est équipée d'un rouleau (26) pour enrouler la chute (27) du matériau (2) pour les patrons ou d'un mécanisme pour traiter la chute (27) en la séparant ou d'une presse; et en ce que la partie d'extrémité de la table de coupe (1) où tombent les patrons découpés présente, pour recueillir les patrons découpés, un dispositif de réception (30) qui est formé d'une plaque disposée obliquement et en pente descendante depuis le bord de sortie (31) de la table de coupe (1) avec une butée (33) à sa partie de bordure inférieure.

2. Dispositif selon la revendication 1, caractérisé en ce que la table de coupe (1) présente, pour le support de transport (15), un mécanisme d'entraînement (20) qui peut être lui-même entraîné en concordance avec le mode de fonctionnement du mécanisme de coupe (3).

3. Dispositif selon la revendication 2, caractérisé en ce que le mécanisme d'entraînement (20) sert également pour l'entraînement du rouleau (26) d'enroulement de la chute ou pour le mécanisme de traitement de la chute (27).

## Claims

1. Device for producing cutting templates with a cutting table (1), with a delivery roller, provided on one end section of the cutting table (1), for a laminar template material (2) in the form of a strip to be conveyed over the cutting table (1), with a cutting device (3) located above the cutting table (1) for separating the individual cutting templates from the remaining part of the template material, with a device (34, 35, 36, 37) for optionally fastening the template material (2) on the cutting table (1) by vacuum pressure and with a displaceable conveying underlayer (15) for the template material (2), which is permeable to air and in the form of a strip, can be displaced on the cutting table (1) and can be deflected by means of at least one roller (17) mounted on the cutting table (1), characterised in that the conveying underlayer (15) is a self-contained material strip which is wound around the bearing surface of the cutting table (1) and is guided about rollers (16, 17, 18, 19) by means of a tensioning device (21); and in that the opposite end section of the cutting table (1) is provided with a roller (26) for winding up the discharge (27) of the template material (2) or with an apparatus for preparing the discharge (27) by separation or by means of a press; and in that the end section of the cutting table (1) where the cutting templates accumulate comprises a collecting apparatus (30) for the cutting templates which is formed by a plate (32) which is disposed in an inclined manner, drops away from the discharge edge (31) of the cutting table (1) and has a stop (33) on its lower edge section.

2. Device according to Claim 1, characterised in that the cutting table (1) comprises a drive device (20), for the conveying underlayer (15), which can be driven in accordance with the operating method of the cutting apparatus (3).

3. Device according to Claim 2, characterised in that the drive apparatus (20) also serves to drive the discharge winding up roller (26) or the preparation apparatus for the discharge (27).

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

5

