

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 530 771**

51 Int. Cl.:

B41F 16/00 (2006.01)

B41F 19/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **31.08.2011 E 11755269 (5)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **21.01.2015 EP 2616242**

54 Título: **Dispositivo de guía de tiras para máquina de estampado**

30 Prioridad:

16.09.2010 EP 10009666

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

05.03.2015

73 Titular/es:

**BOBST MEX SA (100.0%)
Route de Faraz 3
1031 Mex, CH**

72 Inventor/es:

BADOUX, FRÉDÉRIC

74 Agente/Representante:

DE ELZABURU MÁRQUEZ, Alberto

ES 2 530 771 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Dispositivo de guía de tiras para máquina de estampado

La presente invención concierne a un dispositivo que permite guiar el paso de una o varias tiras que hay que estampar a la entrada de una prensa de platina.

5 La invención encuentra una aplicación particularmente ventajosa en el ámbito de las máquinas de estampado.

Es conocido imprimir textos y/o motivos por estampado, es decir depositar por presión sobre un soporte en forma de hoja, la película coloreada o metalizada procedente de una o varias tiras que hay que estampar denominadas habitualmente tiras metalizadas. En la industria, tal operación de transferencia es realizada habitualmente por medio de una prensa de platina vertical, en la cual los soportes de impresión son introducidos hoja a hoja, mientras que la alimentación en tiras que hay que estampar se realiza de modo continuo.

10 Tales prensas de platina son conocidas por los documentos EP1593503-A2 o EP1468828-A2. En una prensa de platina estándar, el estampado se realiza entre una platina fija que se extiende en la horizontal, y una platina montada móvil en desplazamiento según un movimiento de vaivén vertical. Estando este tipo de prensa generalmente automatizado, están previstos medios de transporte para llevar una a una cada hoja entre las platinas. En la práctica, se trata habitualmente de una serie de barras de pinzas que a su vez cogen, cada una, una hoja a nivel de su borde frontal, antes de tirar de ella entre las dos platinas de la prensa cuando estas últimas están suficientemente separadas.

20 Una tira que hay que estampar está por su parte compuesta esquemáticamente de una película soporte de tipo poliéster, a la cual está solidarizada una capa pigmentada por intermedio de una capa de cera. La cara externa de esta capa pigmentada está a su vez enlucida con una capa adhesiva termofusible. Como en el caso de las hojas, la alimentación de la prensa en tiras de estampar está tradicionalmente automatizada, en el caso presente por medio de un sistema de arrastre capaz de desarrollar y de hacer circular cada una de las citadas tiras según una trayectoria de paso bien determinada, que pasa especialmente a través de la prensa de platina. Generalmente, tal sistema de arrastre de tiras combina una serie de barras de reenvío que están implantadas a todo lo largo de la trayectoria de paso para guiar la circulación de las tiras, con varios árboles de avance que están situados aguas abajo de la citada trayectoria de paso para arrastrar respectivamente cada una de las citadas tiras en desplazamiento.

25 En la práctica, pasando la trayectoria de paso de las tiras que hay que estampar a través de la prensa de platina, una barra de reenvío está generalmente presente directamente en la proximidad de la entrada de la citada prensa. Como su posición de implantación condiciona el paso de las tiras entre las platinas, aquélla está solidarizada habitualmente de manera rígida a una parte fija de la prensa, en general a la platina superior.

30 Este tipo de órgano de reenvío presenta sin embargo el inconveniente de estar particularmente expuesto a la suciedad, al tiempo que es intrínsecamente de acceso difícil. Así pues, se considera difícil limpiarle o intervenir mecánicamente sobre éste.

35 En términos de suciedad, se piensa aquí en las partículas metalizadas o coloreadas, en las partículas de pegamento, y también en el polvo ambiente. La barra de reenvío, en efecto, está destinada a estar en contacto permanente con las tiras que hay que estampar que, se recuerda, soportan en una cara la película coloreada o metalizada y en la otra cara pegamento. La barra de reenvío tendrá tendencia lógicamente a atascarse de modo rápido.

40 En lo que concierne ahora a la falta de accesibilidad, ésta proviene del hecho de que la barra de reenvío está implantada en la proximidad directa de la entrada de la prensa de platina, es decir en una zona particularmente voluminosa de la máquina de estampado. En este lugar en efecto, es especialmente corriente encontrar un sistema de bloqueo del bastidor que soporta ciertas herramientas de la prensa de platina, un sistema de bloqueo de las barras de pinzas, un pisahojas, así como elementos particularmente voluminosos del sistema de arrastre de las barras de pinzas.

45 Por ello, el problema técnico que hay que resolver por el objeto de la presente invención, es proponer un dispositivo de guía de al menos una tira que hay que estampar a la entrada de una prensa de platina, dispositivo de guía que permita evitar los problemas del estado de la técnica, ofreciendo especialmente un entretenimiento sensiblemente facilitado.

50 La solución al problema técnico planteado consiste, de acuerdo con la presente invención, en que el dispositivo de guía comprende un órgano de reenvío que está montado móvil en desplazamiento entre una posición de trabajo en la cual el órgano de reenvío es apto para dirigir cada tira que hay que estampar al interior de la prensa de platina según un plano de paso dado, denominado operativo, y una posición de entretenimiento en la cual el citado órgano de reenvío está colocado en un espacio directamente accesible por un usuario.

- 5 Es importante señalar que la posición de trabajo de acuerdo con la invención corresponde a la posición fija en la cual están implantados los órganos de reenvío del estado de la técnica. La posición de entretenimiento debe ser considerada a su vez como una nueva posición de funcionamiento, que en teoría puede situarse en un espacio cualquiera libre de la máquina, desde el momento en que este último se considere de acceso sensiblemente más fácil que el espacio dedicado a la posición de trabajo.
- Se entiende por otra parte que en el conjunto de este texto, el plano operativo designa el plano por el cual debe pasar cada tira que hay que estampar cuando la prensa de platina esté en su modo de funcionamiento normal (véase la figura 3).
- 10 En cualquier caso, la invención tal como se define presenta la ventaja de garantizar una gran comodidad de acceso al órgano de reenvío. En efecto, gracias a su movilidad, el órgano de reenvío puede ser desplazado a una zona fácilmente accesible de la máquina. Resulta así particularmente fácil proceder a una limpieza o a una intervención mecánica cualquiera.
- 15 La presente invención concierne además a las características que se pondrán de manifiesto en el transcurso de la descripción que sigue, y que deberán ser consideradas aisladamente o según cualesquiera de sus combinaciones técnicas posibles.
- Esta descripción está destinada hacer comprender mejor en qué consiste la invención y cómo puede ser realizada ésta. La descripción por otra parte se da a título de ejemplo no limitativo refiriéndose a los dibujos anejos en los cuales:
- 20 La figura 1 ilustra una máquina de impresión en la cual está integrada una estación de estampado que está equipada con un dispositivo de guía de tiras de acuerdo con la invención.
- La figura 2 muestra en detalle la estación de estampado de la que está provista la máquina de impresión objeto de la figura 1.
- La figura 3 representa el dispositivo de guía de tiras en posición de trabajo.
- La figura 4 muestra el dispositivo de guía en posición de entretenimiento.
- 25 La figura 5 ilustra el dispositivo de guía en una posición de mantenimiento que permite intervenir a nivel de la prensa de platina.
- Por razones de claridad, los mismos elementos han sido designados por referencias idénticas. Asimismo, solo se han representado los elementos esenciales para la comprensión de la invención, y esto sin respeto de la escala y de manera esquemática.
- 30 La figura 1 representa una máquina de impresión 1 que está destinada a la personalización de embalajes de cartón para la industria del lujo. Esta máquina de impresión 1, denominada habitualmente máquina de dorado, está compuesta clásicamente de varias estaciones de trabajo 100, 200, 300, 400, 500 que están yuxtapuestas pero que son interdependientes una a una para formar un conjunto unitario capaz de tratar una sucesión de soportes en forma de hoja. Se encuentra así una marginadora 100, una mesa de margen 200, una estación de estampado 300, una
- 35 estación de alimentación y de recuperación de tira 400, así como una estación de recepción 500. Por otra parte, está previsto un dispositivo de transporte 600 para desplazar individualmente cada hoja desde la salida de la mesa de margen 200 hasta la estación de recepción 500, incluso a través de la estación de estampado 300.
- 40 Siendo las diferentes partes 100, 200, 300, 400, 500, 600 de la máquina de impresión 1 perfectamente conocidas por el estado de la técnica, éstas no se describirán aquí en detalle, tanto a nivel de su estructura como de su funcionamiento.
- Se precisará simplemente que en este modo particular de realización, elegido únicamente a título de ejemplo, la marginadora 100 es aprovisionada por medio de una sucesión de paletas sobre cada una de las cuales están apiladas una pluralidad de hojas de cartón. Estas últimas son retiradas sucesivamente de la parte superior de la pila por un órgano de agarre de succión que las transporta hasta la mesa de margen 200 directamente adyacente.
- 45 A nivel de la mesa de margen 200, las hojas son puestas en una capa por el órgano de agarre de succión, es decir colocadas una tras otra de modo que se solapan parcialmente. El conjunto de la capa es arrastrado después en desplazamiento a lo largo de un plato 210 en dirección a la estación de estampado 300, por medio de un mecanismo de transporte de correas. En la extremidad de la capa, la hoja de cabeza queda situada sistemáticamente con precisión por medio de topes frontales y laterales.
- 50 Así pues, la estación de trabajo situada justo después de la mesa de margen 200 es la estación de estampado 300. Esta última tiene la función de depositar sobre cada hoja, por estampado en caliente, la película metalizada que procede de una única tira que hay que estampar 410 en este ejemplo de realización. Para ello, ésta utiliza una prensa de platina 310 en el interior de la cual se realiza clásicamente la operación de estampado, entre una platina

superior calefactora 320 que es fija, y una platina inferior 330 que está montada móvil en desplazamiento según un movimiento de vaivén vertical.

5 Aguas abajo de la estación de estampado 300, se encuentra la estación de alimentación y de recuperación de tira 400. Como su nombre indica, esta estación desempeña una doble función puesto que la misma está encargada de asegurar a la vez la alimentación de la máquina en tira que hay que estampar 410, así como la evacuación de esta misma tira una vez utilizada ésta.

En este ejemplo particular de realización, la tira 410 está almacenada clásicamente en forma enrollada, alrededor de una bobina de alimentación 420 montada rotatoria. De modo análogo, después de su paso a través de la prensa de platina 310, la tira 410 se enrolla alrededor de una bobina de recuperación 430 montada rotatoria.

10 Entre su punto de almacenamiento y su punto de recuperación, la tira 410 es arrastrada en desplazamiento por un sistema de arrastre 440 que es capaz de hacerla circular a lo largo de una distancia dada y siguiendo una trayectoria de paso determinada que pasa especialmente a través de la prensa de platina 310. Este sistema de arrastre de tira 440 está compuesto principalmente, por una parte, de una serie de barras de reenvío 441 que están implantadas a lo largo de la trayectoria de paso para guiar el desplazamiento de la tira 410 y, por otra, de la asociación de un árbol de avance 442 y de un rodillo prensor 443 que están situados aguas abajo de la citada trayectoria de paso para arrastrar y tensar la citada tira 410 en desplazamiento.

15 El proceso de tratamiento de las hojas en la máquina de impresión 1 acaba en la estación de recepción 500 cuya principal función es reacondicionar en pila las hojas previamente tratadas. Para esto, el dispositivo de transporte 600 está dispuesto de manera que suelte automáticamente cada hoja cuando esta última se encuentra a nivel de esta nueva pila. La hoja cae entonces a escuadra sobre la parte superior de la pila.

20 De manera muy clásica, el dispositivo de transporte 600 pone en práctica una serie de barras de pinzas 610 que están montadas móviles en traslación transversal por intermedio de dos trenes de cadena 620 dispuestos lateralmente en cada lado de la máquina de estampado 1. Cada tren de cadena 620 recorre un bucle que permite a las barras de pinzas 610 seguir una trayectoria que pasa sucesivamente por la estación de estampado 300, la estación de alimentación y de evacuación 400 y la estación de recepción 500.

30 Como se puede ver en la figura 2, la estación de estampado 300 dispone además de un dispositivo 10 capaz de guiar la tira que hay que estampar 410 a la entrada de la prensa de platina 310. De acuerdo con el objeto de la presente invención, este dispositivo de guía 10 comprende un órgano de reenvío 20 que está montado móvil en desplazamiento. Esta movilidad se ejerce entre una posición de trabajo (véase la figura 3) en la cual el órgano de reenvío 20 es capaz de dirigir la tira que hay que estampar 410 al interior de la prensa de platina 310 según un plano de paso dado, denominado plano operativo, y una posición de entretenimiento (véase la figura 4) en la cual el citado órgano de reenvío 20 está colocado en un espacio directamente accesible por un usuario.

35 Como se puede ver claramente en la figura 4, en posición de entretenimiento, el órgano de reenvío 20 queda colocado a distancia del plano operativo que debe seguir cada tira que hay que estampar 410 en el interior de la prensa de platina 310.

De manera particularmente ventajosa, el dispositivo de guía 10 está dotado de primeros medios de guía 30 que son capaces de guiar el desplazamiento del órgano de reenvío 20 entre la posición de trabajo y la posición de entretenimiento.

40 En este modo particular de realización, los primeros medios de guía 30 están constituidos por un soporte 31 que es solidario del órgano de reenvío 20, y que está montado deslizante con respecto a un carril de guía 32. Se entiende sin embargo que cualquier otro medio de guía conocido podría ser utilizado de manera equivalente.

De acuerdo con otra característica ventajosa de la invención, el dispositivo de guía 10 está provisto igualmente de primeros medios motores 40 que están en condiciones de arrastrar en desplazamiento el órgano de reenvío 20 entre la posición de trabajo y la posición de entretenimiento.

45 En este ejemplo de realización, los primeros medios motores 40 están constituidos por un gato neumático 41 que genera directamente el deslizamiento del soporte 31 a lo largo del carril de guía 32. Pero en esta caso también, cualquier otro medio motor conocido podría ser utilizado de manera equivalente. Se piensa aquí por ejemplo en la asociación de varios gatos neumáticos, en uno o varios gatos hidráulicos o en un motor eléctrico lineal.

50 De acuerdo con un modo de realización actualmente preferido de la invención, el órgano de reenvío 20 está montado móvil en traslación según una dirección sensiblemente ortogonal al plano operativo por el cual debe pasar la tira que hay que estampar 410 cuando la prensa de platina 310 está en funcionamiento.

Se entiende aquí que la traslación puede efectuarse según una trayectoria cualquiera, es decir ser puramente rectilínea o circular, o de modo más general ser curvilínea, incluso resultar de cualquier combinación de estos movimientos.

Concretamente, el órgano de reenvío 20 está constituido en este caso por un reenvío de aire 21 de forma alargada, que está montado móvil en traslación transversal entre una posición de trabajo y la posición de entretenimiento.

5 Este reenvío de aire 21 se considera totalmente clásico puesto que el mismo se presenta en forma de un tubo de sección circular, por el cual circula aire comprimido, y a través de cuya pared están perforados una pluralidad de orificios destinados a dejar escaparse el citado aire comprimido. La película de aire así creada entre el tubo y la tira 410 permite limitar las fuerzas de rozamiento y por tanto favorecer el deslizamiento.

Por otra parte, hay que observar que como cualquier reenvío de aire del estado de la técnica, el órgano de reenvío 20 de acuerdo con la invención es perfectamente capaz de soportar uno o varios clips de guía capaces de guiar lateralmente el paso de cada tira que hay que estampar utilizada.

10 La figura 3 muestra que el plano operativo se extiende lo más cerca posible de la platina superior 320 de la prensa 310, a fin de que la tira que hay que estampar 410 pueda pasar a haces con respecto a las herramientas estampado que están montadas debajo de la citada platina superior 320. Ahora bien, las herramientas en cuestión deben ser cambiadas cada vez que haya que realizar un nuevo trabajo de impresión. Para poder realizar fácilmente esta operación, el dispositivo de guía 10 dispone de una posición de mantenimiento que permite separar momentáneamente la tira que hay que estampar 310 de la platina superior 320, y por tanto del plano de plano 15 operativo (véase la figura 5).

Para esto, y de acuerdo con otra particularidad de la invención, el dispositivo de guía 10 dispone de un órgano de mantenimiento 50 que está montado móvil en desplazamiento. Su movilidad se ejerce entre una posición pasiva en la cual el órgano de mantenimiento 50 está sin efecto directo sobre la disposición de la tira que hay que estampar 410 en el interior de la prensa de platina 310 (véanse las figuras 3 y 4), y una posición activa en la cual es apto para 20 mantener la tira que hay que estampar 410 a distancia del citado plano operativo (véase la figura 5).

En función de la posición efectiva del órgano de reenvío 20, pueden presentarse entonces varios casos concretos.

25 Como se puede ver en la figura 3, cuando el órgano de reenvío 20 está en posición de trabajo, el dispositivo de guía 10 está dispuesto de manera que en posición pasiva, el órgano de mantenimiento 50 se mantiene a distancia de la tira que hay que estampar 410. La tira que hay que estampar 410 se extiende entonces de modo preciso en el plano operativo.

Por el contrario, cuando el órgano de reenvío 20 está en posición de entretenimiento, pueden considerarse dos soluciones según que el órgano de mantenimiento 50 esté en posición pasiva o en posición activa.

30 Así pues, si el órgano de mantenimiento 50 está en posición pasiva de acuerdo con la figura 4, el conjunto estará dispuesto preferentemente de modo que el citado órgano de mantenimiento 50 esté en condiciones de mantener cada tira que hay que estampar 410 sensiblemente en el plano operativo.

Por el contrario, cuando el órgano de mantenimiento 50 esté en posición activa, el conjunto estará dispuesto ventajosamente de manera que el citado órgano de mantenimiento 50 sea capaz de mantener cada tira que hay que 35 estampar 410 a distancia del citado plano operativo (configuración no representada).

Por otra parte, las figuras 3 a 5 muestran claramente que el órgano de mantenimiento 50 está implantado entre el órgano de reenvío 20 y la prensa de platina 310.

De manera particularmente ventajosa, el dispositivo de guía 10 está dotado de segundos medios de guía 60 que son capaces de guiar el desplazamiento del órgano de mantenimiento 50 entre la posición pasiva y la posición activa.

40 De manera análoga a lo que se ha dicho para el órgano de reenvío 20, en este ejemplo de realización, los segundos medios de guía 60 están constituidos por un soporte 61 que es solidario del órgano de mantenimiento 50, y que está montado deslizante con respecto a un carril de guía 62. Se entiende aquí también sin embargo que cualquier otro medio de guía podría ser utilizado de manera equivalente.

45 De acuerdo con otra característica ventajosa de la invención, el dispositivo de guía 10 está provisto igualmente de segundos medios motores 70 que están en condiciones de arrastrar en desplazamiento el órgano de mantenimiento 50 entre la posición pasiva y la posición activa.

En el ejemplo de realización de las figuras 1 a 5, los segundos medios motores 70 están constituidos por un gato neumático 71 que acciona directamente el soporte 61 a lo largo del carril de guía 62. Pero aquí también, cualquier otro medio motor conocido podría ser utilizado de manera equivalente. Se piensa especialmente en la asociación de varios gatos neumáticos, en uno o varios gatos hidráulicos o en un motor eléctrico lineal.

50 De acuerdo con un modo de realización actualmente preferido de la invención, el órgano de mantenimiento 50 está montado móvil en traslación según una dirección sensiblemente ortogonal al plano operativo por el cual pasa la tira que hay que estampar 410 por el interior de la prensa de platina 310.

En este caso también, se entiende que la traslación puede efectuarse según una trayectoria cualquiera, es decir ser puramente rectilínea o circular, o ser más curvilínea, incluso resultar de cualquier combinación de estos movimientos.

5 En este ejemplo de realización, el órgano de mantenimiento 50 está constituido por una barra 51 que está montada móvil en traslación transversal entre la posición pasiva y la posición activa.

10 Las figuras 3 a 5 muestran de modo preciso que la barra 51 presenta una sección rectangular a fin de ofrecer una rigidez satisfactoria. Por otra parte, estando destinada la tira que hay que estampar 410 a entrar en contacto con dos caras directamente adyacentes de la barra 51, el conjunto está dispuesto de manera que las citadas caras estén unidas por una superficie con una arista redondeada. Esta característica permite no dañar la tira que hay que estampar 410.

Naturalmente, la invención concierne igualmente a cualquier estación de estampado 300 (véase la figura 2) que comprenda una prensa de platina 310, así como un dispositivo de guía 10 tal el como precedentemente descrito.

Pero todavía de modo más general, la invención es relativa a cualquier máquina de impresión 1 (véase la figura 1) dotada de una estación de estampado 300 de este tipo.

15

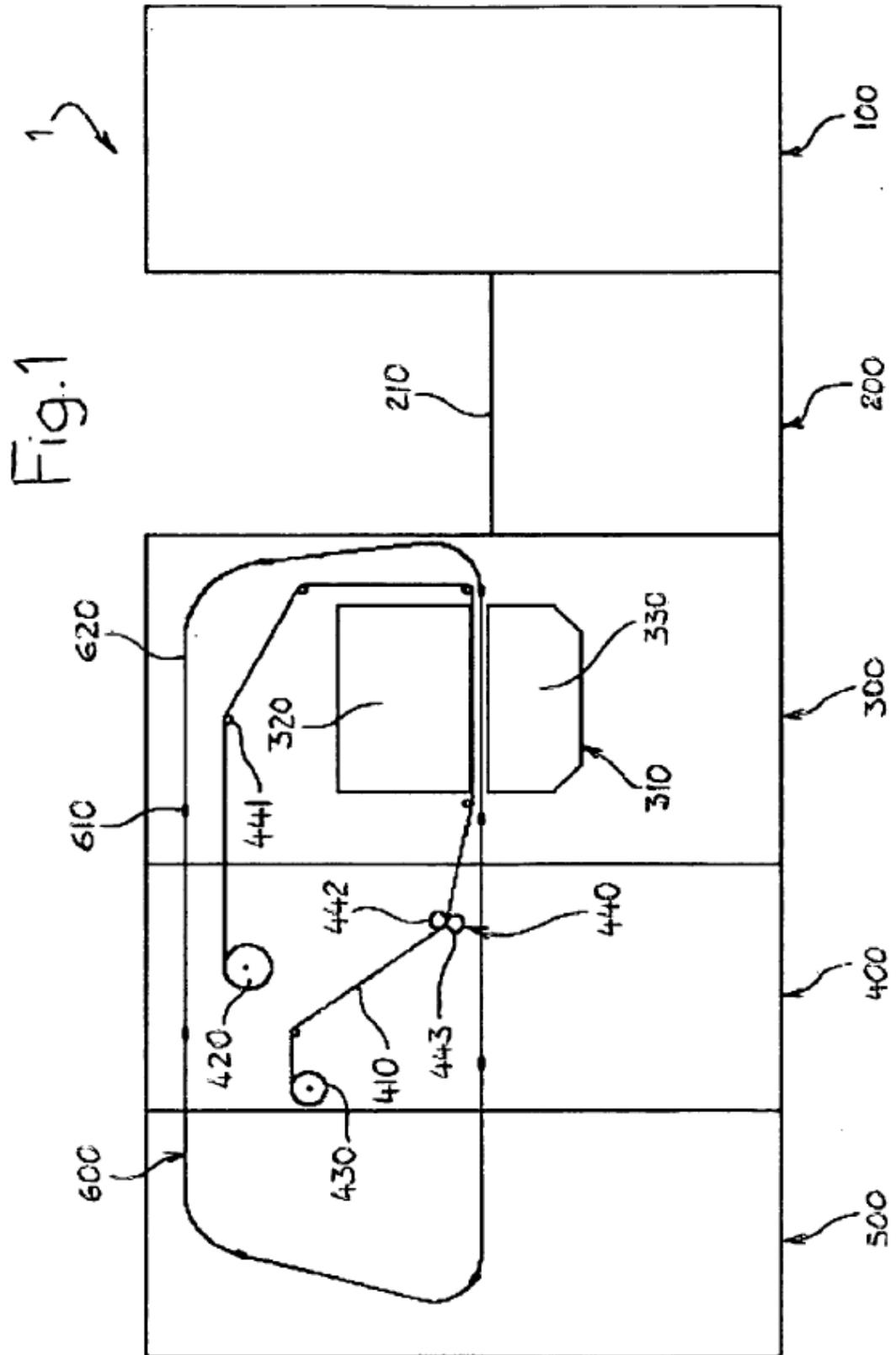
REIVINDICACIONES

- 5 1. Dispositivo de guía (10) de al menos una tira que hay que estampar (410) a la entrada de una prensa de platina (310) que comprende un órgano de reenvío (20), caracterizado por que el órgano de reenvío (20) está montado móvil en desplazamiento entre una posición de trabajo en la cual el órgano de reenvío (20) es apto para dirigir cada tira que hay que estampar (410) al interior de la prensa de platina (310) según un plano de paso dado, denominado plano operativo, y una posición de entretenimiento en la cual el citado órgano de reenvío (20) está colocado en un espacio directamente accesible por un usuario.
2. Dispositivo de guía (10) de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por que en posición de entretenimiento, el órgano de reenvío (20) está colocado a distancia del plano operativo.
- 10 3. Dispositivo de guía (10) de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 o 2, caracterizado por que comprende primeros medios de guía (30) aptos para guiar el desplazamiento del órgano de reenvío (20) entre la posición de trabajo y la posición de entretenimiento.
- 15 4. Dispositivo de guía (10) de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por que comprende primeros medios motores (40) aptos para arrastrar en desplazamiento el órgano de reenvío (20) entre la posición de trabajo y la posición de entretenimiento.
5. Dispositivo de guía (10) de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por que el órgano de reenvío (20) está montado móvil en traslación según una dirección sensiblemente ortogonal al plano operativo.
- 20 6. Dispositivo de guía (10) de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, caracterizado por que el órgano de reenvío (20) está constituido por un reenvío de aire (21) de forma alargada, que está montado móvil en traslación transversal entre la posición de trabajo y la posición de entretenimiento.
- 25 7. Dispositivo de guía (10) de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizado por que comprende además un órgano de mantenimiento (50) que está montado móvil en desplazamiento entre una posición pasiva en la cual está sin efecto directo sobre la disposición de cada tira que hay que estampar (410) en el interior de la prensa de platina (310), y una posición activa en la cual es apto para mantener cada tira que hay que estampar (410) a distancia del citado plano operativo.
- 30 8. Dispositivo de guía (10) de acuerdo con la reivindicación 7, caracterizado por que cuando el órgano de reenvío (20) está en posición de trabajo, el órgano de mantenimiento (50) en posición pasiva se mantiene a distancia de cada tira que hay que estampar (410).
- 35 9. Dispositivo de guía (10) de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 7 u 8, caracterizado por que cuando el órgano de reenvío (20) está en posición de entretenimiento, el órgano de mantenimiento (50) en posición pasiva es apto para mantener cada tira que hay que estampar (410) sensiblemente en el plano operativo.
10. Dispositivo de guía (10) de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 7 a 9, caracterizado por que cuando el órgano de reenvío (20) está en posición de entretenimiento, el órgano de mantenimiento (50) en posición activa es apto para mantener cada tira que hay que estampar (410) a distancia del plano operativo.
- 40 11. Dispositivo de guía (10) de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 7 a 10, caracterizado por que el órgano de mantenimiento (50) está implantado entre el órgano de reenvío (20) y la prensa de platina (310).
12. Dispositivo de guía (10) de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 7 a 11, caracterizado por que comprende segundos medios de guía (60) aptos para guiar el desplazamiento del órgano de mantenimiento (50) entre la posición pasiva y la posición activa.
- 45 13. Dispositivo de guía (10) de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 7 a 12, caracterizado por que comprende segundos medios motores (70) aptos para arrastrar en desplazamiento el órgano de mantenimiento (50) entre la posición pasiva y la posición activa.
14. Dispositivo de guía (10) de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 7 a 13, caracterizado por que el órgano de mantenimiento (50) está montado móvil en traslación según una dirección sensiblemente ortogonal al plano operativo.
- 50 15. Dispositivo de guía (10) de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 7 a 14, caracterizado por que el órgano de mantenimiento (50) está constituido por una barra (51) que es móvil en traslación transversal entre la posición pasiva y la posición activa.
16. Dispositivo de guía (10) de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 7 a 15, caracterizado por que la barra (51) presenta una sección rectangular, y por que, estando destinada cada tira que hay que estampar (410) a

entrar en contacto con dos caras directamente adyacentes de la barra (51), las citadas caras están unidas por una superficie con una arista redondeada.

17. Estación de estampado (300) que comprende una prensa de platina (310), caracterizada porque comprende además un dispositivo de guía (10) de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones precedentes.

- 5 18. Máquina de impresión (1) caracterizada por que comprende una estación de estampado (300) de acuerdo con la reivindicación precedente.



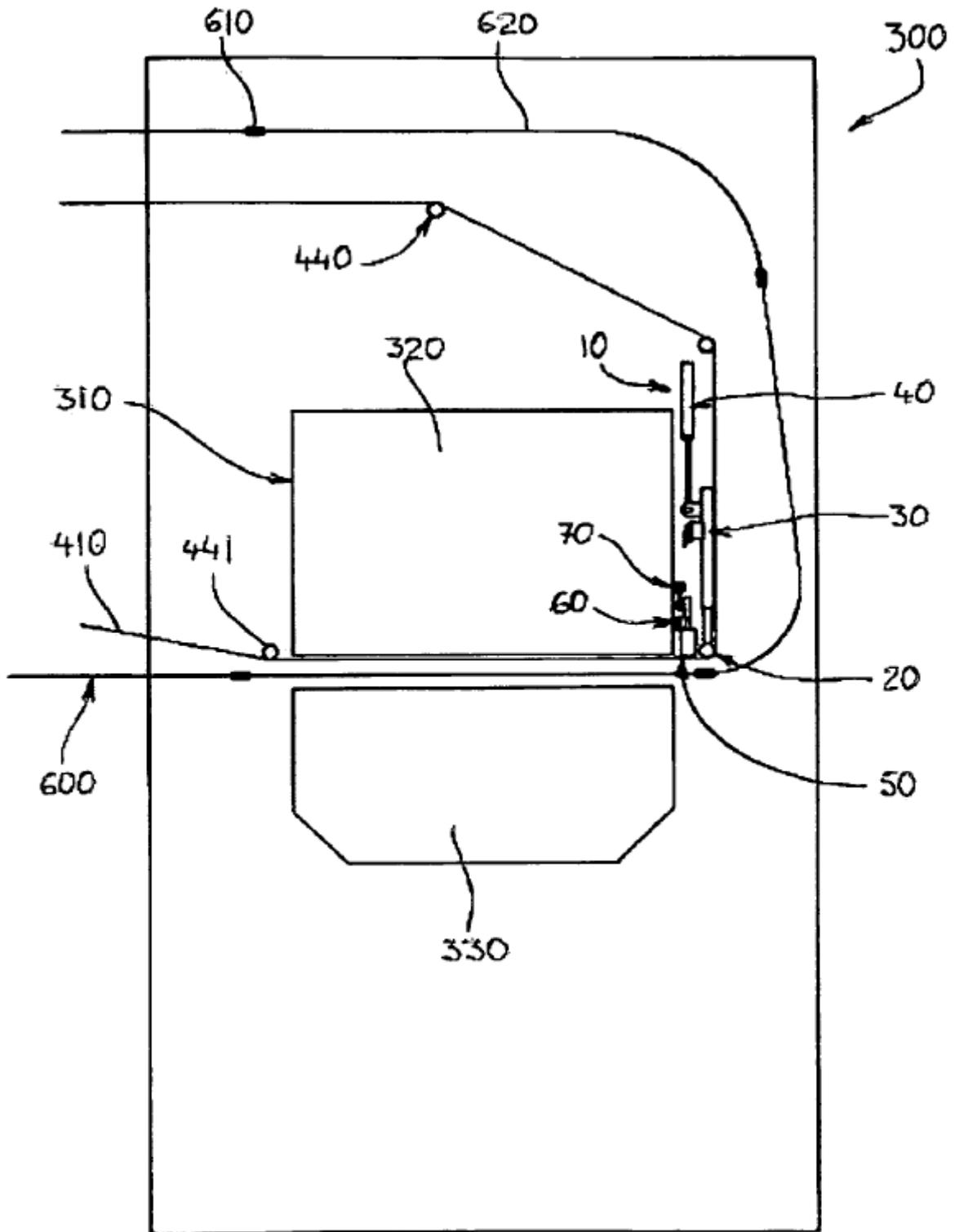


Fig.2

