



## MEMORIA DESCRIPTIVA

de una patente de invención por 20 años para España y sus colonias por " Perfeccionamiento en películas cinematográficas" (grupo 6, clase 51) á favor del Sr. D. Albert Henry Smith, residente en Birmingham (Inglaterra), calle Luke's Road 155.

Esta invención comprende ciertas mejoras en ó refiriendo á películas cinematográficas y similares.

Estas películas tienen ordinariamente perforaciones rectangulares a intervalos a lo largo de sus bordes para poder engranar con los dientes de los rodillos de alimentación del aparato de proyección o aparatos similares. Los rodillos de alimentación giran con intermitencia a una velocidad considerable y por consiguiente los dientes no efectúan solamente una apresión contra los bordes de las perforaciones sino que también efectúan una acción agarradora resultando que el material en los bordes de las perforaciones se abre y se rompe.

Esta invención tiene por objeto evitar estos defectos aumentando de esta manera considerablemente la duración de las películas.

Segun la presente invención el perfeccionamiento de las películas para cinematografo o artes similares consiste en que se refuerza un lado de cada borde en todo su largo mediante una tira o cinta de metal fijada o interpuesta en la película previamente perforada. Las tiras tendrán lenguetas recortadas que serán dobladas para pasar primero atraves de las perforaciones de la película y despues alrededor del borde de estas perforaciones y la tira de metal será dispuesta y conectada a la película de tal modo que esta pueda ser enrollada para formar un carrete pudiendo curvarse perfectamente al pasar atraves del aparato de proyección o de otro similar.

Las tiras de metal están conectadas con la película de tal modo que no pueden separarse.

Las lenguetas de metal son prensadas preferentemente hacia atras mientras que la pelicula y tira metálica pasan alrededor de una superficie cilindrica. Las tiras metálicas pueden tambien elegirse más delgadas que la pelicula y si se utiliza esta clase de tiras, entonces se colocan preferentemente al lado exterior de la pelicula.

Refiriendome a los dibujos muestran:

Fig. 2 una vista de la cara interior.

Fig. 3 un corte transversal amplificado siendo tomado dicho corte sobre linea x-x de Fig. 2

Fig. 4 Corte en elevación longitudinal en escala amplificada siendo tomado sobre linea y-y de fig. 2

Fig. 5 es una vista mostrando la posición de la pelicula al estar prensadas las lenguetas hacia atras en el lado interior de la pelicula.

Fig. 6 es una sección de un trozo de la pelicula en forma modificada.

Segun la ejecución de este invento todo el largo de la pelicula -1- es reforzado en cada borde por tiras o cintas metálicas -2-, colocadas en la cara exterior de la pelicula. Estas tiras metálicas tienen lenguetas -3-, sacadas de ellas, y dichas lenguetas son dobladas alrededor del ángulo de la perforación -4- y prensadas contra la parte inferior de la pelicula. Esta pelicula puede ser enrollada para formar un carrete y para pasar alrededor de superficies presentado varias curvaturas, pero tambien puede correr en linea recta. Ya que la tira metálica es colocada en la superficie exterior de la pelicula, el largo de la tira metálica que pasa alrededor de una sección curvada de la pelicula se diferenciará poco del largo de la tira metálica colocada en una sección derecha de la pelicula y por lo tanto un movimiento ligero entre la pelicula y la tira metálica es preferentemente provisto, mientras que al mis-



mo tiempo la tira metálica lleva medios para que no pueda salir de su sitio con relación á la película. Las lenguetas metálicas -3- son prensadas con este fin preferentemente alrededor de los bordes de las perforaciones, de tal modo que un pequeño espacio -5- queda entre el borde de la perforación y el lado interior de la lengüeta. Para impedir el que las tiras salgan de su sitio, se doblan algunas -2- hacia adelante y otras -2a- se doblan hacia atrás. Las lengüetas se prensan convenientemente hacia atrás en la película, mientras que esta con la tira metálica es doblada alrededor de una superficie cilíndrica, como se demuestra en Fig.4 de modo que el largo de una tira metálica aplicada á la película es ligeramente mayor que el largo de la película, lo que permite enrollar la película ó pasarla alrededor de rodillos con un movimiento relativamente minimal de la película y tiras metálicas, facilitando asimismo á que pase la película en una línea recta al ser pasada á través del aparato de proyección. Para dar suficiente flexibilidad á las tiras metálicas, con el fin de evitar así un deterioro de la película durante el uso, la tira metálica puede ser de un calibre más delgado que la película y para las películas ordinarias actualmente empleadas las tiras metálicas tendrán tres milésimas de una pulgada de grueso, siendo formadas de bronce fosfórico ó de otro bronce, ó de otro metal adecuado que puede ser laminado ó cortado en tiras delgadas; todos estos materiales deben poseer naturalmente la flexibilidad y resistencia necesarias. La flexibilidad de estas tiras entre los puntos de fijación permite también un ligero movimiento que tiene lugar en las tiras con relación á la película, de modo que la película puede pasar por cualquiera curvatura usual.

Las lengüetas de metal pueden ser estampadas en las tiras y pasadas alrededor de cualquier borde de las perforaciones de la película p.e. tal como se muestra en Fig.6, en la cual las lengüetas -6- se doblan ya alrededor del borde anterior ya del borde posterior de las perforaciones.



La durabilidad de una película así reforzada será considerablemente aumentada, ya que la duración de una película hasta la fecha depende generalmente del deterioro causado en los bordes de las perforaciones.

Las cintas metálicas protegen también la cara de las películas de rasgaduras, mientras que evitan completamente el que la película se rompa ó reducen su deterioro á lo menos á un mínimo. Los bordes de las películas no podrán restregarse, lo que disminuye mucho la posibilidad de encenderse la película.

Y como este perfeccionamiento está comprendido en el artículo 12 de la Ley vigente de Propiedad Industrial podrá ser objeto de una patente de invención por 20 años para España y sus colonias.

Se solicita que se conceda esta patente bajo la convención internacional basándose en la patente del país de origen que es Inglaterra nº 14028 del 3 de Junio de 1926.

#### N O T A

La patente de invención cuyo privilegio se solicita para España y sus colonias deberá recaer en "Perfeccionamiento en películas cinematográficas" (grupo 6, clase 51) siendo lo que se declara como nuevo y de invención propia lo siguiente:

1º "Perfeccionamiento en películas cinematográficas" caracterizado por el hecho de que una película cinematográfica es reforzada en cada uno de sus bordes por una tira plana de metal colocada en una de sus caras solamente, aplicándose las tiras de refuerzo fijándolas ó interponiéndolas en los bordes previamente perforados de la película.

2º "Perfeccionamiento en películas cinematográficas" caracterizado por el hecho de que es reforzado en un lado en todo el largo de cada borde mediante una tira plana ó cinta de metal, llevando lenguetas de metal en la tira dobladas alrededor de los ángulos de las perforaciones en la película, siendo la tira metálica de tal carácter y



y conexión que la película pueda ser enrollada firmemente en un carrete, permitiendo no obstante un ligero movimiento entre la película y la tira metálica, debido á las curvaturas variantes que toma la película, pero impidiendo la salida de la tira.

3º "Perfeccionamiento en películas cinematográficas" según reivindicaciones 1-2 caracterizado por el hecho de que las lengüetas de metal son prensadas hacia atrás en la película, mientras que la película y tira metálica son pasadas alrededor de una superficie cilíndrica.

4º "Perfeccionamiento en películas cinematográficas" caracterizado por el hecho de que la película es reforzada en una cara solamente aplicándose las tiras de refuerzo fijándolas o interponiéndolas en los bordes previamente perforados de la película por medio de lengüetas de metal estampadas de la tira metálica y dobladas alrededor de los bordes de las perforaciones, de tal modo que algunas lengüetas se doblen en una dirección y algunas en otra dirección para evitar su salida.

5º "Perfeccionamiento en películas cinematográficas" según reivindicaciones 1,2,3,4, caracterizado por el hecho de que las tiras metálicas sean formadas de bronce ó cualquier otro metal adecuado para ser laminado ó cortado en tiras poseyendo la flexibilidad requerida así como la resistencia necesaria y que sea preferentemente de un calibre más delgado que la película, colocándose dichas tiras en un solo lado de la película.

6º "Perfeccionamiento en películas cinematográficas" tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

Consta de 5 hojas mecanografiadas en una sola cara

Barcelona 14 Julio 1926

JUAN DE LA TORRE  
P.P.

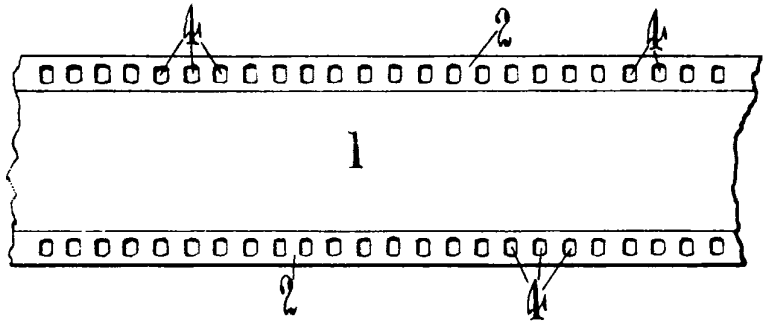


Fig. 1.

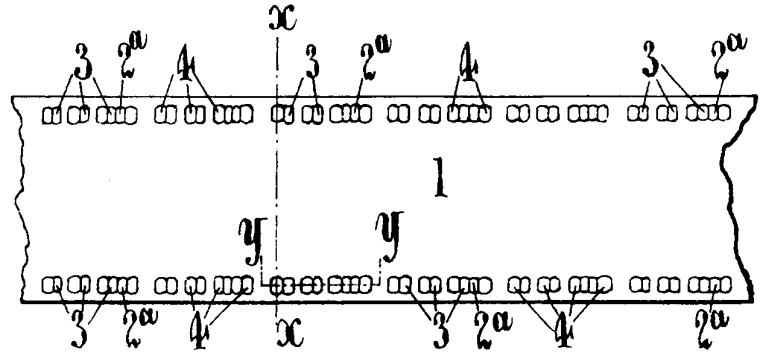


Fig. 2.

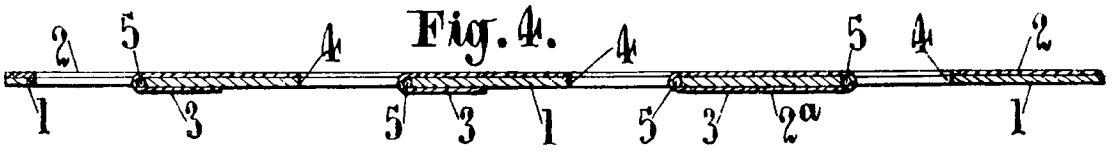


Fig. 4.



Fig. 6.



Fig. 3.

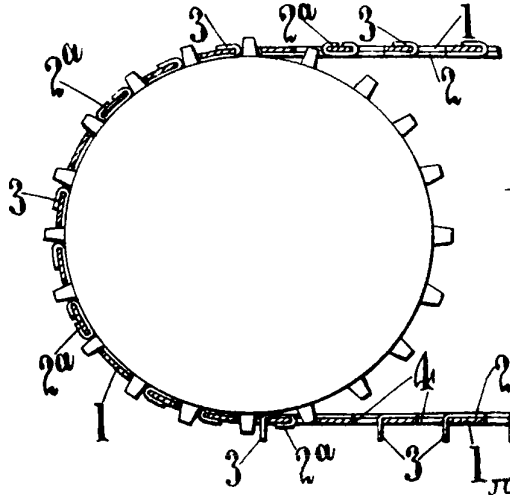


Fig. 5.

Escala Variable

No. 14-7.26

JUAN DE LA TORRE

P.P.

*Juan de la Torre*