

154145



MEMORIA DESCRIPTIVA

de una Patente de Invención que por veinte años se solicita en España como propia y nueva por UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MAQUINAS PARA LA REHABILITACION DEL PERFORADO DE PELICULAS CINEMATOGRAFICAS, a favor de

DON JOSE LUIS SANCHEZ GARCIA, Y D. ROGELIO FERNANDEZ MARCOS,
de nacionalidad española

M A D R I D

1. Graves perjuicios se irrogan al mercado cinematográfico, cuyo volumen económico es de una trascendencia extraordinaria y siempre en progreso creciente, con el deterioro que las películas cinematográficas sufren en su uso cons-



5. tante. Este deterioro es mayor en los dos lados de la
cinta cinematográfica, en los cuales la perforación
necesaria que lleva, según medidas de carácter inter-
nacional, exigen un roce constante con los aparatos
10. destinados a arrollar y desarrollar la cinta, y un
ajuste perfectp. Estas son precisamente las causas
por las cuales el deterioro llega a grados extraordi-
nario y se producen con una facilidad grande. Una vez
15. producidos, la cinta cinematográfica deja de ser ya
útil porque imposibilitan por completo su uso en el
mercado.

Destacados así estos hechos, resalta de un modo ex-
20. traordinario la trascendencia grande que supone dentro
de la explotación de las películas cinematográficas
el invento a que se refiere ésta Memoria. Después de
laboriosos ensayos y de un concienzudo estudio, han
25. llegado los inventores a conseguir una rehabilitación
y perforado de las películas cinematográficas, y para
ello han ideado toda una serie de máquinas y disposi-
tivos que forman un conjunto único indispensable en el
30. enlace de unos con otros y que son el objeto de ésta
patente.

Su utilidad queda realzada por las someras alegacio-
nes consignadas, que por cierto no necesitan demostra-
35. ción ulterior; su novedad es ~~xxx~~ patente también, pues
hasta la fecha todos los trabajos efectuados para con-
seguir subsanar esos desperfectos y esos deterioros,
han sido inútiles.

40. Con la sola vista del plano que se acompaña, en el
que aparecen claramente determinados, queda adverbado
todo lo que anteriormente se ha expuesto. Será sufi-
ciente una explicación a base de esos planos, para la



45.

mayor claridad de esa trascendencia y de esa importancia del invento que se patenta, y cuyas características esenciales quedan descritas.

50.

En la figura 1ª la película deteriorada está arrollada en el disco A; sale de éste disco por una abertura B del bombo corta fuegos, y pasa directamente al rulo loco C. De éste rulo se desliza al rodillo D cuyas púas coinciden exactamente con las perforaciones

55.

o taladros de la película. La misión del rodillo dentado D es sujetar la película en su desarrollo a fin de que ésta se encuentre tirante. Del rodillo dentado D pasa a la prensa E, en cuyo interior lleva una

60.

cuchilla cuya misión es partir o separar de la cinta cinematográfica toda la parte correspondiente a la perforación de la misma en uno de sus lados.

65.

Dentro de la misma prensa va el tornillo F que sirve para graduar el paso de la película, a fin de que coincida exactamente con la cuchilla el borde perforado de la misma.

70.

En la fig. 2, está suficientemente aclarada la actuación del rodillo. Una vez cortado todo el lado de la parte perforada de una película, pasa ésta a través de un nuevo rodillo dentado D', cuya misión no es otra que arrastrar la película al rulo loco C' y de él hacerla pasar al bombo corta-fuegos A'.

75.

Por último, acoplado a la base de sustentación de los aparatos que quedan descritos en la figura 1 integrantes de la máquina, va un motor G, cuya misión es dar un movimiento uniforme a todos los órganos que quedan reseñados.

80.

En la figura nº 3, además de los miembros que quedan descritos en la figura anterior, y cuya explicación



85. queda hecha, aparece la pieza E que contiene una prensa igual a la descrita anteriormente en la figura número 1, con la única variante de la sustitución de la cuchilla que en la primera va adosada por una rueda de fresa, cuya misión es desbastar a un ángulo de 45 grados la parte cortada de la película.
90. En la figura número 4 existe, sobre las piezas que quedan reseñadas anteriormente, la variante H que consiste en un nuevo bombo corta-fuegos acoplado al total de la máquina, y en el cual va arrollada una tira de cinta cinematográfica sin perforar y del ancho exacto de 8 m/m, que ha de ser adosada a la película arrollada en el bombo corta fuegos A después de haber cortado de ésta película toda la parte perforada correspondiente a uno de los lados.
95. El bombo corta fuegos H funciona acoplado en su movimiento sincrónico al del bombo A para dejar pasar la tira de cinta en la misma velocidad que la cinta arrollada en el bombo A.
100. La tira de cinta arrollada en el bombo H pasa por el rulo loco I, y viene a unirse en el rulo loco C con la cinta que sale del bombo A.
105. El rodillo dentado D en lugar de llevar dientes por los dos extremos correspondientes a los dos lados de una película, los lleva únicamente por uno, que es el correspondiente a las perforaciones que tiene la película que sale del bombo A.
110. Unidas así ambas tiras de la película cinematográfica en el rodillo dentado D, pasa a través de la prensa E, en la que existe la variante E'
- 115.
- 120.



125. que consiste en la sustitución de la cuchilla de la figura número 1. y de la fresa de la fig. nº 3 por un depósito que tiene en su parte inferior un dispositivo cuenta-gotas que deja caer el líquido sobre la parte de unión de las dos cintas de la película que sale de los bombos A y H. Este líquido tiene por misión el pegar exactamente las dos tiras de las cintas mencionadas. De esta prensa sale la película a través del rodillo dentado D', que tiene la misma variante que queda consignada en el rodillo D, y de él a través del rulo loco C' pasa a arrollarse en el bombo A.
- 130.
135. En la figura nº 5 aparecen los mismos dispositivos de la figura nº 1, con la siguiente variante: Desaparece la rueda dentada D, y queda únicamente la rueda dentada D', con un perforado en uno de los dos lados, al igual que queda descrito en la figura anterior. La cinta que pasa por el rulo loco C sale a través de dos rodillos laminadores J y J' cuya misión es laminar la parte pegada de la película. De los rodillos laminadores pasa a la rueda dentada D' y al rodillo dentado también C' que tiene las mismas características que quedan descritas, para ser arrollado todo ello en el bombo A.
- 140.
145. En la figura número 6 se ve el nuevo dispositivo. Del bombo A sale la película al rulo loco C y de él al rodillo dentado D que tiene solamente dientes en uno de los extremos, en la forma que queda anteriormente mencionada. Este rodillo tiene un movimiento uniforme propio cuya misión es el arrastre de la película y mantener el bucle que aparece bajo la letra K. De él pasa la película
- 150.
- 155.
- 160.



154145

165. a la prensa E cuyo interior lleva el troquel para taladrar cuatro perforaciones en cada movimiento en el borde de la película ya pegada y laminada. El funcionamiento del mecanismo que aparece diseñado en el aparato E es el llamado "cruz de Malta" en los aparatos cinematográficos, y que consiste en hacer el movimiento con intervalos regulares, con lo cual se consigue que a cada golpe de ese movimiento avance un fotograma la película. En cada período de éste movimiento, el troquel L acciona para perforar la cinta, consiguiéndose de ésta manera el que la perforación sea continua y uniforme.
- 170.
- 175.
180. Del troquel L sale la cinta ya perforada al rodillo dentado D' que tiene dientes por los dos lados y que pasa la película al rulo loco C' con dientes también en ambas extremidades, dejando un bucle entre él y el rodillo dentado D' que a la vez empuja la película para entrar arrollada en el bombo A'.
- 185.

N O T A

190. , Así descrita la naturaleza de la patente que por veinte años se solicita como propia y nueva, se reivindica como objeto de la misma lo siguiente:
195. 1º - UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MAQUINAS PARA LA REHABILITACION DEL PERFORADO DE PELICULAS CINEMATOGRAFICAS, en el que se separa de cada cinta cinematográfica, mediante dispositivos especiales, la parte deteriorada del perforado de la misma.
200. 2º - UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MAQUINAS PARA LA REHABILITACION DEL PERFORADO DE PELICULAS CINEMATOGRAFICAS, en el que, una vez separada la parte deteriorada de la película por dispositivos especiales, y formando parte del mismo sistema
- 205.



154145

- de máquinas, se desarrolla una tira de cinta cinematográfica de 8 m/m. de ancho de un bombo acoplado a la máquina, y cuyo desarrollo tiene la misma velocidad que el que contiene la cinta deteriorada.
210. 3º - UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MAQUINAS PARA LA REHABILITACION DEL PERFORADO DE PELICULAS CINEMATOGRAFICAS; por el que se desbasta la tira de cinta cinematográfica por dispositivos especiales a un ángulo de 45 grados y se superpone esa tira y cinta al lado de la película cinematográfica de la que se ha separado anteriormente la parte correspondiente a la perforación deteriorada.
215. 4º - UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MAQUINAS PARA LA REHABILITACION DEL PERFORADO DE PELICULAS CINEMATOGRAFICAS, por el que, una vez superpuesta la película deteriorada y la cinta de 8 m/m. a que se refiere la reivindicación anterior, se superpone ~~esta~~ ésta mediante dispositivo especial se pega en toda su extensión, quedando así sustituida la parte certada de la cinta cinematográfica y correspondiente al perforado deteriorado con el trozo de cinta cinematográfica de 8 m/m, una vez desbastado, conforme anteriormente se reivindica.
220. 5º - UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MAQUINAS PARA LA REHABILITACION DEL PERFORADO DE PELICULAS CINEMATOGRAFICAS, por el que pegada ya la película y la cinta cinematográfica mediante dispositivo especial, se lamina el pegado dejando un todo homogéneo y de una sola superficie.
225. 6º - UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MAQUINAS PARA LA REHABILITACION DEL PERFORADO DE PELICULAS CI-
- 230.
- 235.
- 240.

154145

245.



NEMATOGRAFICAS, por el que una vez realizadas, mediante dispositivos especiales y mecánicos,

250.

las anteriores operaciones que quedan reivindicadas en los números anteriores, también mediante un dispositivo especial se perfora la cinta así sustituida, desbastada y laminada, con las perforaciones de medida universal establecida en la industria cinematográfica.

255.

7º - UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MAQUINAS PARA LA REHABILITACION DEL PERFORADO DE PELICULAS CINEMATOGRAFICAS, por el cual, reparada así la película cinematográfica mediante las operaciones

260

que quedan señaladas en las reivindicaciones anteriores, pasa mediante dispositivo especial de la máquina a ser arrollada en otro bombo cortafuegos, completamente dispuesta y preparada para ser utilizada de nuevo en el mercado.

265.

8º - UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MAQUINAS PARA LA REHABILITACION DEL PERFORADO DE PELICULAS CINEMATOGRAFICAS, de las características que quedan reseñadas en las reivindicaciones anteriores

270.

y que quedan descritas en el plano que se acompaña y en la presente Memoria que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola cara y de

275.

doscientas setenta y cinco líneas.

Madrid, 20 de agosto de 1941.

MANUEL DE ZANUNECU
POR PODER

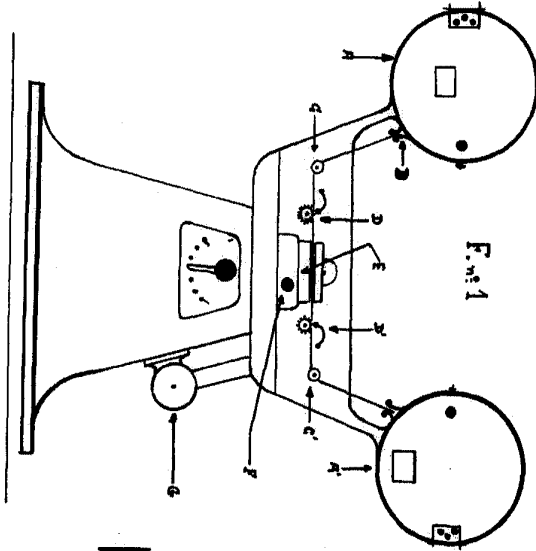
154145



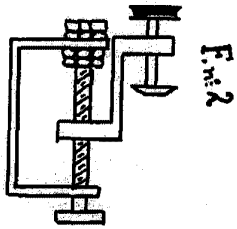
154145

Dr. Jorge Luis Sánchez García y
Dr. Rafaelo Germán de Alencar

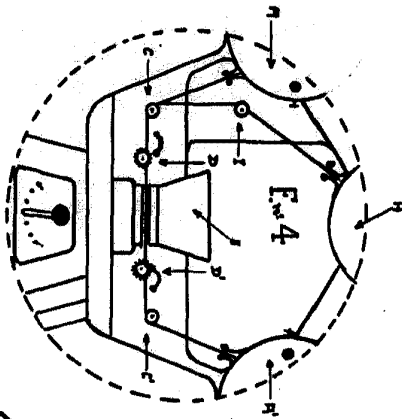
Asfoja Técnica



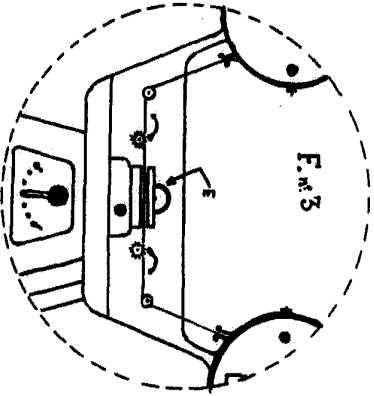
F.m.1



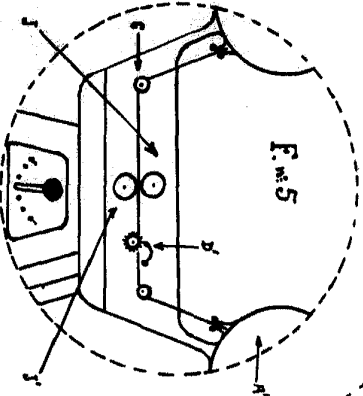
F.m.2



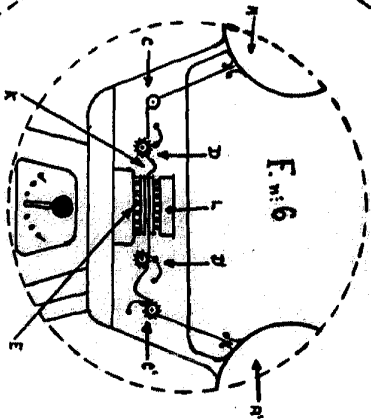
F.m.4



F.m.3



F.m.5



F.m.6

28 Agosto 1941
DISEÑO HECHO EN ZINZUNICUÁN
POR DON
Rafaelo Germán de Alencar