

162896

16



27 13

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

27 AGUS. 1943

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de Schallband-Syndikat Aktiengesellschaft, entidad alemana, establecida en Carmerstr.13, Berlín-Charlottenburg, Alemania, por:

"UN PROCEDIMIENTO DE PRODUCIR CINTAS SONORAS
CON INSCRIPCION SONORA EXPLORABLE MECÁNICAMENTE".

El invento se refiere a un procedimiento de producir cintas sonoras con inscripción sonora explorable mecánicamente, por prensado de una cinta de matriz sin fin sobre una cinta termoplástica conducida continuamente al



27

43

162896

punto de estampación de una calandria estampadora.

Hasta ahora la cinta de matriz sin fin utilizada para la práctica de este procedimiento se preparaba ajustando entre sí los extremos de una cinta de matriz limitada y uniéndolos de tal manera que los nervios de la cinta de matriz que producían en el estampado las canales sonoras representaban una línea helicoidal no interrumpida. El empleo de esta cinta de matriz para estampar cintas sonoras tiene el inconveniente de que, al

5

terminar la estampación de una serie determinada de dichas cintas, o bien la cinta de matriz se tiene que levantar en su forma sin fin hasta la estampación siguiente, o bien, si se ha de conservar enrollada, tiene que cortarse transversalmente a la huella sonora, con pérdida de una parte de la inscripción. En un uso frecuente de la cinta de matriz, o sea precisamente al fabricar cintas sonoras en grandes series, esto tiene por consecuencia que, con el transcurso del tiempo, la pérdida de inscripción sonora en el lugar de separación o de unión de

10

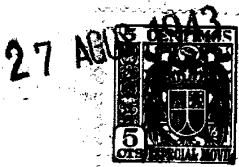
la cinta de matriz es mayor cada vez, y finalmente llega a un valor inadmisibile.

15

20

El objeto del invento es evitar este inconveniente, lo cual se consigue empleando una cinta de matriz hecha de una matriz limitada, provista de piezas de prolongación no grabadas en los dos extremos, más allá de la inscripción sonora. Esta cinta de matriz permite cortar repetidamente la cinta sin fin y volver a unir por los extremos libres la cinta limitada producida por el corte, sin

25



162396

que se pierdan partes de cinta provistas de inscripción sonora.

En la figura 1 del dibujo se ve, en representación esquemática, una instalación estampadora para producir cintas sonoras con una cinta de matriz sin fin según el invento, y la figura 2 representa en perspectiva los extremos libres de la cinta sonora limitada que se han de unir en una cinta sin fin.

La calandria estampadora está formada por los dos cilindros 1 y 2, de los cuales, por ejemplo, el cilindro 1 está montado fijamente en forma giratoria, al paso que el cilindro 2, también montado giratoriamente es apretado contra el cilindro 1. Uno o los dos cilindros pueden calentarse eléctricamente, por vapor o de otro modo. La matriz estampadora 3 es, como se ve en la figura 2, una cinta limitada, cuyos extremos, más allá del haz de huellas sonoras 4, están provistos de piezas de prolongación 5 no grabadas. Por estos extremos libres provistos de las piezas de prolongación 5, se une la cinta sonora limitada para formar una cinta sin fin, y esta cinta, como se ve en la figura 1, se guía sobre el cilindro 1 y un cilindro 6, estando la parte no grabada de la cinta tocando estos dos cilindros. El cilindro 6 está con preferencia a tensión de resorte, de manera que la matriz corre sobre los cilindros 1 y 6 como una correa de transmisión tensa. Si la matriz es muy larga se recomienda hacerla correr entre los cilindros 1 y 6 en zigzag sobre un número de rodillos, uno o más de los cuales pueden ser rodillos tensores.

La cinta termoplástica se desenrolla de un carre-

27 ABR 1943



162896

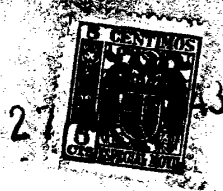
te 7, se hace pasar juntamente con la cinta de matriz entre los cilindros 1 y 2 y detrás del lugar de estampación se vuelve a enrollar en un carrete 8. Al hacerlo la cinta termoplástica se calienta con preferencia antes del lugar de
5 estampación, y se enfría después del mismo.

Una instalación estampadora montada con arreglo al presente procedimiento apenas necesita prácticamente vigilancia y permite un funcionamiento ininterrumpido, porque la matriz estampadora corre continuamente y el carrete 7
10 puede contener material termoplástico para muchas cintas sonoras. Cuando se acaba el carrete de cinta, sólo es preciso unir el extremo de la cinta enrollada en él con el principio de un nuevo carrete de cinta.

Una vez que de este modo se ha estampado un
15 número determinado de cintas sonoras, la cinta sin fin se puede cortar en un punto correspondiente a la parte 5 de la matriz, sin herir las huellas sonoras. La cinta cortada, que se ha vuelto limitada, puede enrollarse así fácilmente y conservarse en forma enrollada. Si se necesita la matriz pa-
20 ra la preparación de una nueva serie, se puede unir de nuevo con facilidad en una cinta sin fin por los extremos 5 no grabados.

Las cintas sonoras estampadas con la matriz se cortan a lo largo de las líneas correspondientes a las
25 líneas 9-9, 10,10 de la matriz y en la forma conocida se unen por soldadura para formar cintas sonoras sin fin.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Alemania, el 12 de Septiembre de 1941, bajo el número



162896

T. 56.189 IXa/42 g, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto-Ley sobre Propiedad Industrial.

- N O T A -

5 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

10 1ª.- Un procedimiento de producir cintas sonoras con inscripción sonora explorable mecánicamente por prensado de una cinta matriz sin fin sobre una cinta termoplástica conducida continuamente al lugar de estampación de una calandria estampadora, caracterizado por el empleo de una cinta de matriz formada de una matriz limitada, provista en los dos extremos más allá de la inscripción sonora de piezas de prolongación no grabadas.

15 2ª.- Un procedimiento de producir cintas sonoras, con inscripción sonora explorable mecánicamente.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña, y con los fines que se han especificado.

20 Esta Memoria consta de cinco hojas escritas por una sola cara.

Madrid,

27 JUN 1943

P. A. Elizaburu
Por Poder
[Handwritten Signature]

1710 917

162896²⁷



Fig. 1.

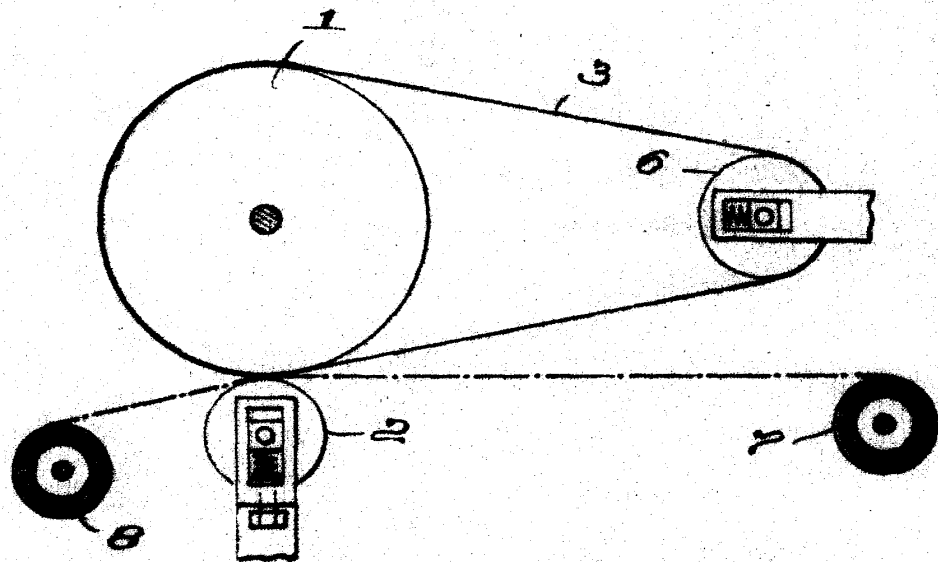
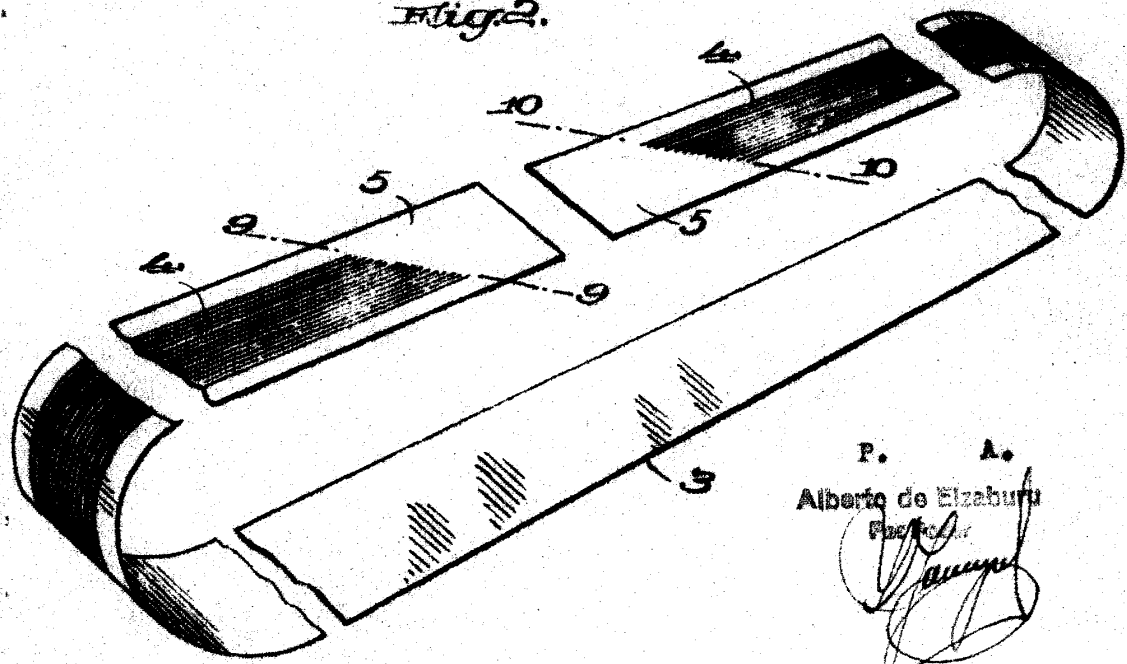


Fig. 2.



P. A.
Alberto de Elzaburu

