



201002

~~210002~~

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

a favor de Don FRANCISCO RUBAL CODINA y Don MANUEL FERNÁNDEZ ARTÉS, ambos de nacionalidad española y residentes en Barcelona, calle Rosellón, 100, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN MEDIANTE MOLDEO DE CARRETES PARA PELÍCULAS FOTOGRAFICAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se contrae a ciertos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de los carretes empleados como soporte de las películas sensibilizadas de uso en las cámaras fotográficas.

5. Estos carretes han venido siendo fabricados hasta el presente a base de plancha metálica embutida, combinada en algunos casos con madera, y la patente de invención Nº 195.684, concedida a favor de los propios solicitantes, prevé ya la fabricación de tales carretes por moldeo, en
10. forma que resuelve satisfactoriamente los problemas inherentes

201002

~~210002~~

7 DI



a la formación de dichas piezas mediante el indicado método.

- Las piezas así acabadas, no obstante, a pesar de reunir unas excelentes condiciones, son susceptibles de ser mejoradas en el sentido de simplificar su fabricación, siempre partiendo del propio sistema de moldeo y empleando de preferencia alguna de las numerosas variedades de plásticos, en especial los que son susceptibles de ser inyectados.
- 5.
10. Los perfeccionamientos objeto de la invención consisten esencialmente en formar aquellos carretes mediante la yuxtaposición de dos, o, eventualmente, tres piezas moldeadas, de las cuales una de ellas constituye el núcleo cilíndrico central, solidario o no, según los casos, de uno de los discos extremos, y la otra u otras las forman sendos discos laterales que, provistos de un saliente asimismo cilíndrico y de diámetro adecuado al del interior de aquel núcleo, quedan ajustados con éste y, de preferencia, adheridos entre sí mediante un pegamento a propósito.
- 15.
20. Con ello se resuelve el problema prácticamente insoluble de obtener aquellos núcleos huecos, cosa imposible de lograr mediante moldeo de una pieza única, debido a la presencia de unos orificios extremos cuyo diámetro debe ser notablemente inferior al del interior del tubo, lo cual imposibilita totalmente el poder retirar el noyo o macho que sería necesario para obtener aquella configuración hueca.
- 25.

201002

- 3 -

~~210002~~



5. En el presente caso, el núcleo tubular es abierto por lo menos por uno de sus extremos, que se complementa mediante la yuxtaposición de una pieza en forma de disco y provista de un saliente cilíndrico central, de fácil ajuste y que permite el cierre de aquel tubo con un orificio de diámetro inferior al que presenta transversalmente el núcleo.

10. Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplos, se representan dos casos prácticos de realización de los perfeccionamientos objeto de la invención.

15. En dicho dibujo, la figura 1 muestra en perspectiva el despiece de las partes que componen un carrete formado por dos piezas; la figura 2 representa en sección longitudinal un carrete montado mediante los elementos de la figura anterior; la figura 3 es un despiece análogo al de la figura 1, pero para un carrete formado por medio de acoplamiento de tres elementos; y la figura 20. 4 corresponde asimismo a una sección longitudinal del caso de realización de la figura 3.

25. Haciendo referencia al ejemplo que ilustran las figuras 1 y 2, la fabricación del carrete tiene lugar mediante el acoplamiento de dos partes obtenidas por moldeo, de las que una constituye el cuerpo o núcleo tubular -1-, del que es solidario uno de los discos extremos -2-, provisto del orificio central -3-.

El moldeo de dicha pieza hueca resulta posible

201002

- 4 -

~~210002~~



gracias a presentar abierto su extremo, lo que permite retirar el noyo o macho indispensable para darle aquella forma tubular.

5. En el propio acto del moldeo se habrán formado en las paredes laterales del núcleo -1- las entallas -4- y -5-, diametralmente opuestas y destinadas a recibir y sujetar el extremo de la película fotográfica.

10. Por otra parte, y también mediante moldeo, se forma el elemento complementario, constituido por una cabeza en forma de disco -6-, análogo al -2-, solidario de un tetón -7- provisto de un taladro central -8- y cuyo diámetro exterior se ajusta sensiblemente al diámetro interior del núcleo -1-.

15. A continuación son ajustadas ambas piezas entre sí en la forma que ilustra la figura 2 y aseguradas de preferencia mediante un pegamento adecuado.

20. La operación de acoplar estas dos piezas entre sí resulta extremadamente simple y no requiere habilidad alguna, pues la propia configuración de ellas da lugar a su autocentraje.

Las paredes del núcleo -1- pueden ser de sección constante interior y exteriormente o bien de superficie exterior cilíndrica y ligeramente cónica en el interior, con grueso decreciente hacia el extremo abierto.

25. En las figuras 3 y 4 se representa una variante de realización, en la que el núcleo tubular -1- se moldea independientemente de las cabezas extremas -2- y -6-, en forma de discos, a cuyo fin, en el moldeo de las mismas,

201002

~~210002~~



se dota a la primera de un tetón -9- análogo al -7- de la cabeza -6-, elementos que permitirán ajustar las tres piezas entre sí, fijándolas de idéntica manera como en la realización de las figuras 1 y 2.

5. Se comprende que podrán variar muchos detalles de realización de los perfeccionamientos objeto de la invención, sin salirse por ello del ámbito de la misma, siendo en general independientes las formas y dimensiones de los carretes obtenidos, moldes empleados y todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.
- 10.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

15. 1. Perfeccionamientos en la fabricación mediante moldeo de carretes para películas fotográficas, que consisten esencialmente en formar los carretes por yuxtaposición de dos piezas moldeadas, una de las cuales constituye el núcleo cilíndrico central sobre el que se enrolla la película, a cuyo fin presenta una o más entallas para retención de ésta, el cual es solidario por uno de sus extremos de una cabeza en forma de disco, formada en la propia operación de moldeo del núcleo central y dotada centralmente de un orificio, estando constituida la
- 20.

201002

~~210006~~



otra pieza por un disco análogo al solidario del núcleo y provisto de una prolongación o tetón cilíndrico central de diámetro correspondiente al interior de aquel núcleo, quedando ajustado con éste y, de preferencia, adheridos ambos entre sí mediante un pegamento adecuado.

5.

2. Perfeccionamientos en la fabricación mediante moldeo de carretes para películas fotográficas, según la reivindicación anterior, que se caracterizan por el hecho de que la formación del carrete se efectúa en una variante de realización moldeando independientemente el núcleo cilíndrico central y las cabezas extremas en forma de disco, a cuyo fin se provee a éstas de sendos tetones para su ajuste en el interior de aquel núcleo de análoga manera que en la realización anterior.

10.

3. Perfeccionamientos en la fabricación mediante moldeo de carretes para películas fotográficas.

15.

La presente memoria consta de seis hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 7 de diciembre de 1951.

Francisco RURAL COBINA
Manuel FERNÁNDEZ ARTÉS

p.a.

I. PONTI

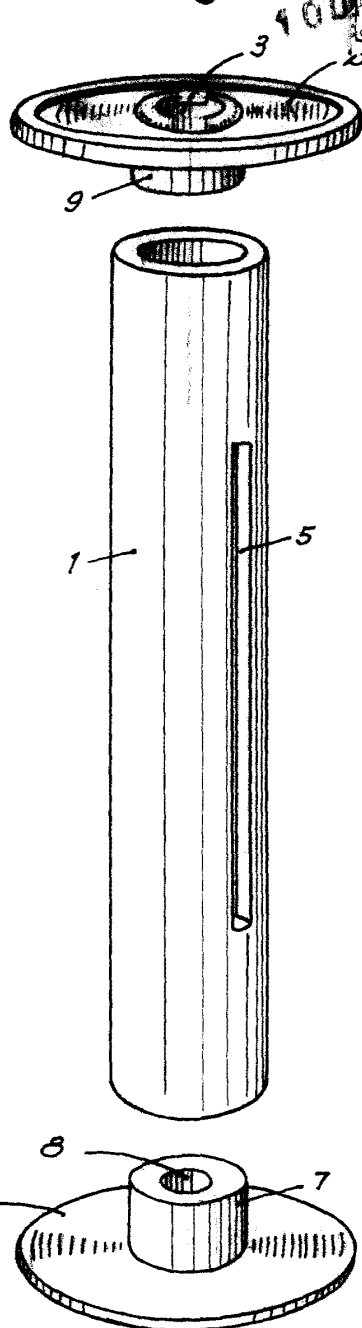
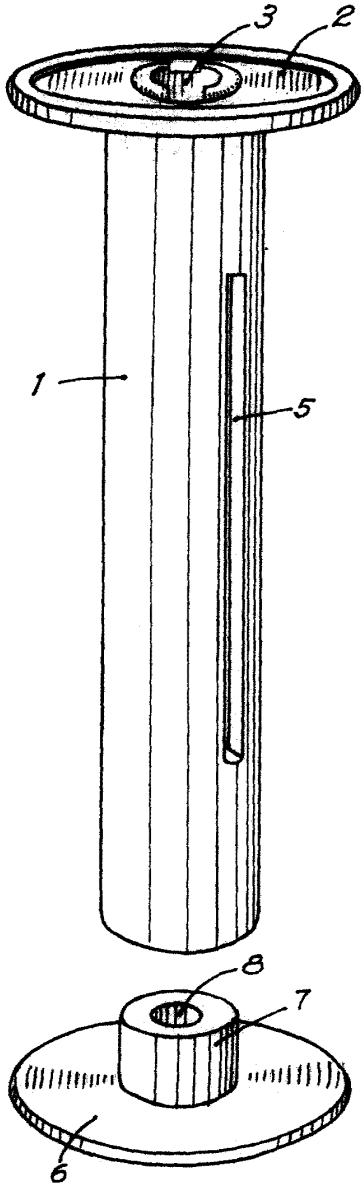
P. P.

201002

~~30~~ 1

~~210002~~

~~30~~ 3



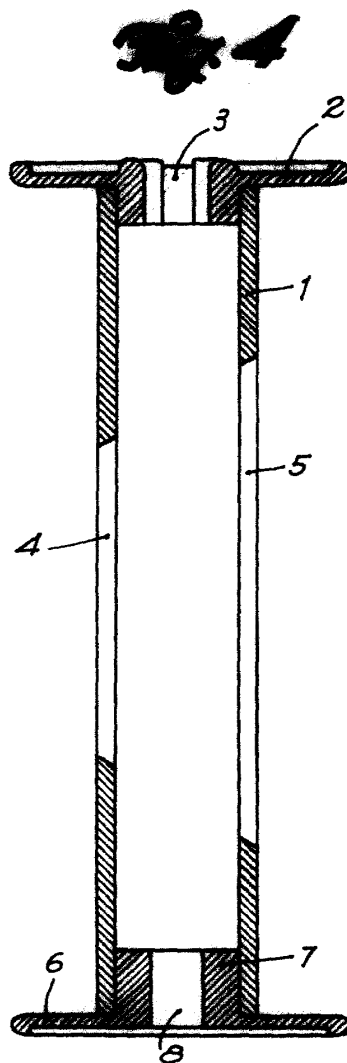
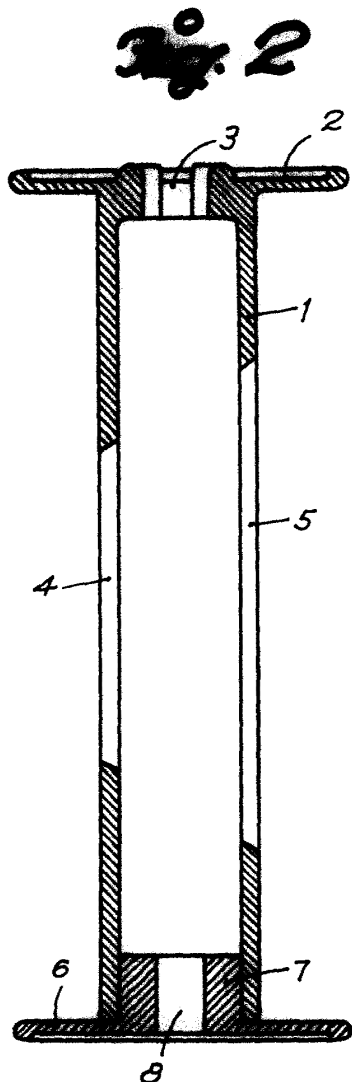
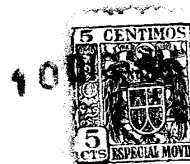
Barcelona, 7 Diciembre 1951
Fco. Rubal Codina
Manuel Fernández Artés
p.a.

L. PONTI

[Handwritten signature]

201002

~~210002~~



Barcelona, 7 Diciembre 1951
Fco. Rubal Codina
Manuel Fernández Artés
pa.

I. PONTI

P. P.