

204953

P.- 10.304

Case nº 46.440



11

20 953

11 AGO. 1952

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCION

en

ESPAÑA

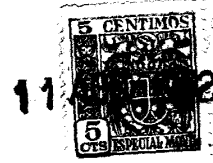
por VEINTE años

a nombre de TECHNICOLOR MOTION PICTURE CORPORATION, entidad norteamericana, establecida en 6511 Romaine Street, Hollywood, California, Estados Unidos de América, por:

"UN DISPOSITIVO PARA LLEVAR A COINCIDENCIA PELICULAS CINEMATOGRAFICAS".

=====

A fin de mantener dos películas cinematográficas en mútua coincidencia exacta, mientras avanzan juntas a lo largo de un recorrido determinado, ha sido propuesto utili-



5 zar una correa de pías que tiene una hilera de dientes de
coincidencia a lo largo de cada margen para encajar en los ori-
ficios para los dientes, de la película. Hasta ahora la
correa se ha perforado con aberturas que tienen las dimensio-
nes aproximadas de los orificios de las películas y las pías
se han hecho con pestanas en sus bases, introduciéndose las
pías desde el reverso de la correa hasta que la base descen-
sa contra el reverso de la correa soldándose entonces la base
a esta. El método de fabricación ha sido lento y costoso
10 y la correa resultante no ha sido satisfactoria. Las pías
se aflojan y caen produciendo deterioros a la película y a
la máquina y la duración de la correa es bastante limitada.

15 Con fines del presente invento, proveer una correa
de pías de construcción económica, larga vida y en la que
las pías o dientes no se aflojan con el uso.

20 En un aspecto el invento comprende una correa o
cinta de material flexible relativamente no elástico que tie-
ne una hilera de aberturas a lo largo de un margen, o a lo
largo de cada margen, a intervalos que corresponden con las
perforaciones en la película cinematográfica, con pías de
coincidencia montadas en las aberturas teniendo cada pía
una cabeza que encaja en las perforaciones de la película
y un cuerpo de menor diámetro que la cabeza, encajando el
cuerpo esencialmente en las aberturas mencionadas y en la
25 unión entre la cabeza y el cuerpo, tiene cada cabeza un sa-
liente esencialmente perpendicular al eje de la pía, descen-
sando el saliente en el lado frontal de la cinta alrededor
de las aberturas estando fijados los extremos de los cuerpos



en las aberturas. Las aberturas y los cuerpos no son de sección circular y los cuerpos se dilatan en las aberturas para evitar el movimiento de las púas con relación a la correa longitudinalmente o alrededor de los ejes de las púas. Preferiblemente, la correa es de monel o inconel y las púas de plata.

En otro aspecto el invento incluye el método de hacer la correa de coincidencia que comprende perforar la correa y formar las púas como queda dicho, con los cuerpos algo más largos que el espesor de la correa de modo que los extremos de los cuerpos sobresalen del reverso de la correa, y fijos después los cuerpos en las aberturas, preferiblemente por rebordeado o recalcando de otro modo los extremos que sobresalen de los cuerpos sobre el reverso de la correa.

En la forma preferida las púas se acunan a intervalos en una barra, dejándolas interconectadas por láminas finas en la base de las cabezas y posteriormente se cortan las láminas en la periferia de las bases para completar la formación de las púas y separarlas más de otras.

Para fines de ilustración, una forma típica del invento se muestra en los adjuntos dibujos en los cuales:

La figura 1 es una vista de cara del dispositivo de coincidencia con algunas de las púas omitidas.

La figura 2 es una sección por la línea 2-2 de la figura 1.

Las figuras 3 y 4 son diagramas en sección que ilustran el método de acunar las púas a intervalos en una barra.

11 AG



La figura 5 es una vista de perfil parcialmente en sección que muestra la barra después de la acullación.

La figura 6 es una vista de cara de la barra acullada.

5 La figura 7 es un diagrama en sección que ilustra la operación de cortar las púas de la barra acullada.

La figura 8 es una vista isométrica de una púa completa, y

10 La figura 9 es un diagrama en sección que ilustra el método de fijar las púas en las perforaciones de la correa.

La forma particular del invento elegida para fines de ilustración comprende una correa 1 que tiene perforaciones 2 a lo largo de cada margen y púas 3 montadas en las aberturas. Como se muestra en las figuras 1 y 8 las aberturas no son de perfil circular y los cuerpos 4 tienen la misma forma en sección transversal, siendo los cuerpos ligeramente mayores que las aberturas a fin de encajar apretadas en las mismas cuando se presionan en la correa. Las cabezas de las púas tienen la forma para encajar en los orificios de los dientes de la película cinematográfica lo mismo que los dientes corrientes. Intermedio entre la cabeza y el cuerpo cada púa tiene un saliente 6 esencialmente perpendicular al eje de la púa. Cuando las púas se fuerzan dentro de las aberturas estos salientes descansan ajustadamente contra el frente de la correa. Si bien el ajuste apretado puede ser suficiente para mantener las púas en posición, los cuerpos son preferiblemente algo más largos que el espesor de la correa y los extremos que sobresalen de los cuer-

15
20
25



pos se remachan sobre el reverso de la correa como se ilustra en 7 en la figura 2.

5 El método preferido de formar las púas consiste en acunadas de una barra como se ilustra en las figuras 3 y 4 en las que 8 es la barra, 9 es el punzón para formar los cuerpos y 10 es la matriz para formar la cabeza de las púas, estando el punzón y la matriz provistos de las espigas de expulsión usuales 12 y 13 para sacar las púas después de formadas. Como se muestra en la figura 4 el punzón se detiene 10 poco antes de llegar a la matriz para dejar una cinta fina 14 interconectando las púas. Posteriormente estas cintas de interconexión se cortan en la periferia de las cabezas por medio de una herramienta de cortar 16 y un yunque 17 como se ilustra en la figura 7. Después que se han introducido las 15 perforaciones de la correa, los extremos de los cuerpos que sobresalen pueden remacharse en una recalocación que comprende una cabeza 18 que sirve de yunque y una herramienta de recalado 19 para remachar el extremo que sobresale, del cuerpo. Si se desea, el entrante en la extremidad de la herramienta 20 de remachar puede tener nervios radiales y puede girarse la herramienta para rebordear el extremo que sobresale a la forma mostrada en la figura 2.

25 Al acunar la tira, el espesor de las secciones delgadas que interconectan las púas deberá ser por lo menos aproximadamente igual al espesor combinado de las películas que se han de hacer coincidir. Toda vez que los espesores de película son del orden de 0,137 m/m a 0,254 m/m esta dimensión deberá ser del orden de 0,254 a 0,508 m/m. Las dimensiones



5 transversales de la cabeza de la púa en el plano de las caras
anteriores de las tres secciones antes de que se corten como
en la figura 5 deberán ser aproximadamente iguales a las
dimensiones transversales de las bases de las cabezas después
de cortar las secciones y los extremos anteriores de las
cabezas deberán ser ahusados. Entonces las cabezas resul-
tantes no tienen salientes en donde comienza el ahusado y las
bases de las cabezas pueden dimensionarse con gran exactitud
y uniformidad en la operación de acabado ilustrada en la figu-
10 ra 7, con mucha mayor exactitud de la que sería posible en
una acuñación.

Las correas hechas de acuerdo con el presente in-
vención pueden utilizarse en varias clases de aparatos cinema-
tográficos como se ilustra por ejemplo en las patentes espa-
15 ñolas 151797, 161496, 161189 y muchas otras.

Deberá quedar entendido que la presente descrip-
ción es solo a fines ilustrativos y que el invento incluye
todas las modificaciones y equivalentes que quedan dentro del
alcance de las adjuntos reivindicaciones.

20 Habiendo descrito y determinado la naturaleza de
dicho invento y la forma en que el mismo ha de efectuarse,
se declara que se reivindica:

Esta solicitud que corresponde a la presentada
en EE.UU., el 11 de agosto de 1951, bajo el número 241.402,
25 se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto
de Propiedad Industrial.



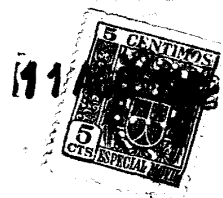
- N O T A -

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:

5 1º. - Un dispositivo para la coincidencia de películas cinematográficas y otras tiras alargadas de materias que tengan perforaciones en ellas a intervalos repetidos, que comprende una cinta de material no estirable, flexible, que tiene a intervalos correspondientes aberturas menores que dichas perforaciones y púas de coincidencia que tienen cabezas que encajan en dichas perforaciones y cuerpos encajados en 10 dichas perforaciones y en las uniones entre las cabezas y los cuerpos salientes esencialmente perpendiculares a los ejes de las púas, descansando los salientes en el lado frontal de la cinta alrededor de las aberturas, y estando los 15 extremos de los cuerpos fijados en las aberturas.

2º. - Un dispositivo según el punto 1º caracterizado además porque dichas aberturas no son circulares.

3º. - El método de hacer el dispositivo de cualquiera de los puntos precedentes que comprende; perforar la 20 cinta a intervalos que corresponden a dichos intervalos para formar aberturas menores que dichas perforaciones, formar



púas de coincidencia cada una con una cabeza que encaje en dichas perforaciones y un cuerpo para encajar en dichas aberturas con un saliente en la unión de la cabeza y el cuerpo que es esencialmente perpendicular al eje de la púa, introducir los cuerpos en las aberturas con dichos salientes descansando contra el frente de la cinta y fijar los cuerpos en las aberturas.

4º. - El método según el punto 3º, caracterizado además porque dicha fijación se efectúa rebordeando los extremos de los cuerpos o recalándolos de otro modo sobre el reverso de la cinta.

5º. - El método según el punto 3º ó 4º, caracterizado además porque las púas de coincidencia se estampan a intervalos en una barra con las púas interconectadas por puentes delgados en las bases de las cabezas y posteriormente se cortan los puentes en las periferias de dichas bases para completar la formación de las púas y separarlas unas de otras.

6º. - El método según el punto 5º caracterizado además porque la operación de estampar las púas de una barra comprende acubar las púas de una tira del material con las cabezas y los cuerpos, sobresaliendo de lados opuestos de las tiras, teniendo dichos puentes sus caras posteriores esencialmente en el plano de dichos salientes y teniendo un espesor por lo menos aproximadamente igual al espesor combinado de las películas que se han de hacer coincidir, cortándose los puentes de modo que las cabezas tienen dimensiones transversales uniformes en toda la longitud de sus bases,

204953

11A



siendo las dimensiones transversales de dichas cabezas en el plano de las caras anteriores de los puentes, por lo menos aproximadamente iguales a dichas dimensiones, y estando ahuesados los extremos anteriores de las cabezas.

5 7º. - El método según el punto 5º ó 6º, caracterizado además porque el espesor de los puentes es del orden de 0,254 m/m a 0,508 m/m.

8º. - Un dispositivo para llevar a coincidencia películas cinematográficas.

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

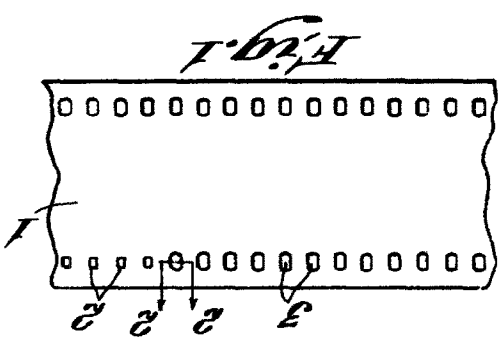
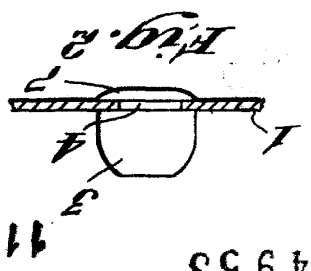
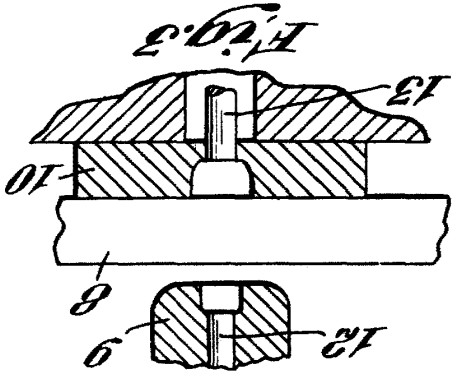
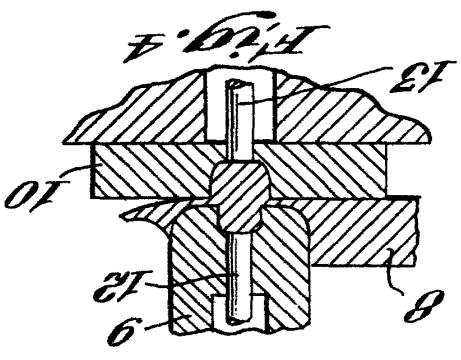
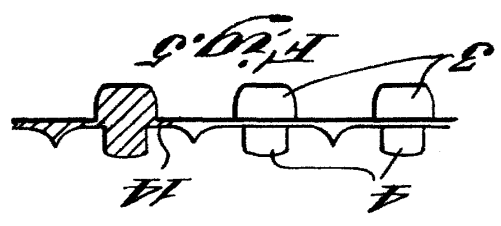
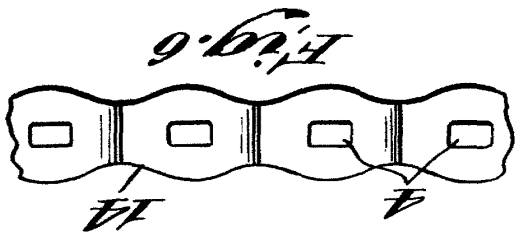
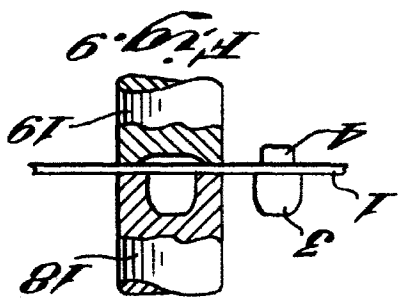
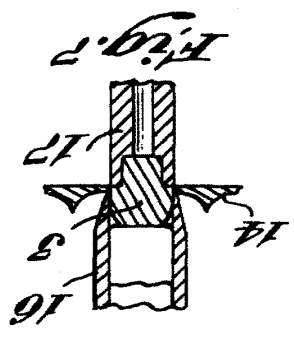
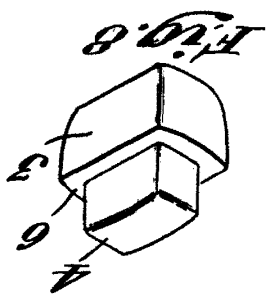
Esta Memoria consta de nueve hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 11 AGO. 1952

P.A.

Alberto de Elzaburo
Por Poder.

Carl
P. N.



204953

1210804

ROHM AND CO. PHOTOGRAPHIC CORPORATION

ROHM AND CO. PHOTOGRAPHIC CORPORATION