

323449



P - 31.247

U.S. 434927

323449

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 KODAK, S.A., entidad española, establecida en Irún 15, Madrid, por:

"UN DISPOSITIVO DE SUMINISTRO DE PELICULA"

=====

Esta invención se relaciona con un enrollado de película y en particular, con un arreglo de un carrete de toma enlazado a un rollo sin núcleo para formar un suministro de material enrollado como vltuta.

5                    En el arte fotográfico, cuando se desea empaquetar película cinematográfica de 8 mm. en un recipiente razonablemente delgado que quepa en una cámara de peso ligero, hemos hallado ciertas ventajas al usar un suministro de rollo sin núcleo con un carrete de toma enlazado con seguridad

10                   a la punta de guía de la película. Si bien, en el pasado



se han usado varios modos de enlazar la punta de guía de la película, a menudo se empleaban varias cintas o disolventes pegajosos que resultaban difíciles de montar y a veces tenían la tendencia de dejar residuos pegajosos en partes de la película. El empleo de otras técnicas de enlazar a menudo desarrollan puntos de presión en la película que cambian sus características de formar imagen. Estas tentativas no han sido satisfactorias para todas las aplicaciones.

Por lo tanto, un objeto de la presente invención es proveer un enrollado de película en el cual un carrete de toma es fijado a la punta de guía de una película enrollada en un rollo sin núcleo.

De acuerdo con una forma de nuestra invención, la punta de guía de una cinta de película es recortada lateralmente como una lengüeta para que se pueda forzar a entrar en una ranura de un carrete de toma. Cuando el suministro de película enrollada como voluta es formado substancialmente, esta punta de la guía es fijada a la ranura del carrete de toma donde entra apretadamente como una cuña y es cortada del resto de la tira de película. La ranura del carrete está hecha de modo que las trabillas de fijación no toquen las capas superyacentes de la película.

El asunto que consideramos como nuestra invención está indicado particularmente y reclamado claramente en la última parte de esta especificación. Sin embargo, la invención, en cuanto se refiere a su organización y operación, conjuntamente con otros fines y ventajas de la misma, se podrá comprender mejor refiriéndose a la siguiente descripción tomada en conexión con el dibujo acompañante, en el cual:

La Figura 1 es una vista en perspectiva de un suministro



tro completo de película enrollada como voluta de acuerdo con la presente invención;

La Figura 2 ilustra un arreglo para fijar la película en el carrete de toma mostrado en la Figura 1;

5 La Figura 3 es una vista superior del carrete de toma completo mostrado en la Figura 1;

La Figura 4 es una vista de una sección de una parte del carrete antes de ser fijado; y

10 La Figura 5 es una vista parcial de una sección tomada en la línea 5-5 de la Figura 3.

Refiriéndose ahora al dibujo, donde número iguales indican partes similares, hemos mostrado en la Figura 1 una especie de voluta hecha de un rollo sin núcleo 10 que lleva una parte de la guía 11 fijada con seguridad a un carrete de toma 12 de modo que la película 13 se pueda enrollar en aquél durante la operación de filmar una escena.

20 El carrete 12 está hecho preferiblemente de un plástico que se puede formar en frío. Debido al hecho de que la película es sensible a zonas de presión concentrada, hemos arreglado el carrete 12 y la fijación del mismo de modo que las trabillas de fijación no hagan contacto directamente con la película 13 enrollada en el carrete 12.

25 Refiriéndose ahora a la Figura 2, el carrete 12 se ve montado en un mandril 14 por medio de vacío aplicado a la superficie del extremo del mismo a través de un número de salidas 16. El mandril 14 también lleva una abertura central 17 para recibir un vástago 18 (Figura 3) del carrete 12. Durante la fijación se usa un soporte adicional 19. Las trabillas de fijación están ilustradas en 20 y están situadas enteramente debajo del par de superficies de enrollar paralelamente espaciadas 21 de la película. Así, pues, las trabillas

30



323449

están en una ranura 22 que está centrada entre las superficies 21 como se ha ilustrado. Nosotros preferimos que la ranura sea anular para que no sea necesario orientar el carrete durante la formación del enrollado y que las superficies 21 del soporte de la película sean de forma similar para que sea igual el soporte de ambos lados de la película 13 enrollada.

Durante la formación del suministro de película enrollada como voluta, la punta de la guía 11 de la película 13, es recortada lateralmente como una lengüeta poco más o menos a una tercera parte de su anchura aparente para que se pueda forzar contra la superficie interna de la ranura 22. Antes de la fijación, la punta de la guía 11 es forzada a entrar en la ranura 22 por medio de la pieza 23. Como se muestra más claramente en la Figura 4, los bordes 24 de la punta de la película se han levantado ligeramente hacia arriba porque la película viene recortada de un tamaño que es ligeramente más ancho que la anchura de la ranura 22. Esta ondulación provee una gran fuerza de sujeción para sujetar la película contra fuerzas enrolladoras.

Cómo se muestra más claramente en la Figura 5, esta fuerza de sujeción es acentuada considerablemente por las trabillas 20 forzando los bordes 24 levantados más hacia abajo en la ranura 22. Las trabillas 20 son desarrolladas como se muestra en la Figura 2. Cuando la punta de la guía 11 está en su posición apropiada, una pieza para fijación 26 queda en posición para enlazar con cada una de las superficies 21 anulares enrolladoras de película para formar en frío el material del carrete y las trabillas 20. Nosotros preferimos que el carrete 12 esté hecho de un plástico que se pueda trabajar en frío fácilmente. Así, pues, la punta de la guía 11 de la película

323449

23



13 queda apretadamente asegurada dentro de la ranura 22 del  
carrete 12 por las trabillas que hacen presión hacia abajo so-  
bre los bordes levantados.

5 Si bien, hemos mostrado una forma particular de esta  
invención, es posible que a los expertos en este arte se les  
ocurra ciertas modificaciones. Por ejemplo, cuando se emplea  
material plástico que no se puede trabajar en frío fácilmente  
para hacer el carrete 12, la pieza 26 para hacer la fijación  
se puede calentar. Por lo tanto, es nuestra intención que  
10 las reivindicaciones acompañantes cubran tales formas que caen  
apropiadamente dentro del alcance de la presente invención.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en  
Estados Unidos de América el 24 de Febrero de 1.965, bajo el  
número 434.927, se acoge a los beneficios del Artículo 51 del  
15 vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

N O T A

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

20 1.- Un dispositivo de suministro de película que com-  
prende un miembro de núcleo que tiene una superficie anular  
de enrollamiento con una ranura en ella, una tira de película



que tiene una parte de extremo de anchura reducida situada en la ranura y asegurada en ella por medio de trabillas de fijación que están dispuestas por debajo del nivel de la superficie anular de enrollamiento y quedan encima de dicha parte de extremo.

5

2.- Un dispositivo de suministro de película según la reivindicación 1, en el cual la ranura está centrada entre superficies anulares similares de arrollamiento y las trabillas de fijación están formadas de material de cada una de la superficies.

10

3.- Un dispositivo de suministro de película según las reivindicaciones 1 ó 2, en el cual el extremo de la tira de película de anchura reducida es más ancho que la distancia entre las paredes internas de la ranura y es forzado entre ellas.

15

4.- Un dispositivo de suministro de película según las reivindicaciones 1, 2 ó 3, en el cual el extremo de película asegurado en la ranura tiene aproximadamente  $1/3$  de la anchura de la película.

20

5.- Un dispositivo de suministro de película según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en el cual la tira de película está arrollada en un rollo sin núcleo, con su parte de guía sujeta al miembro de núcleo.

25

6.- Un método de asegurar una parte de extremo de una tira de película a un miembro de núcleo que tiene una superficie de arrollamiento para soportar la película y una ranura que se extiende circunferencialmente formada en dicha superficie, comprendiendo dicho método recortar dicha parte de extremo a una anchura ligeramente mayor que la anchura de la ranura forzar dicha parte de extremo dentro de la ranura de

30

323449

23 FEB



5 manera que sus bordes queden curvados hacia arriba por los  
lados de la ranura que forman trabillas de fijación del mate-  
rial del miembro de núcleo a cada lado de la ranura y oprimir  
las trabillas por debajo del nivel de la superficie de arrolla-  
miento para que queden encima de la parte de extremo de la pe-  
lícula dentro de la ranura.

7.- Método según la reivindicación 6, en el cual el  
miembro de núcleo está hecho de un material plástico de traba-  
jo en frío.

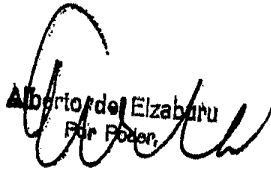
10 8.- Un dispositivo de suministro de película.

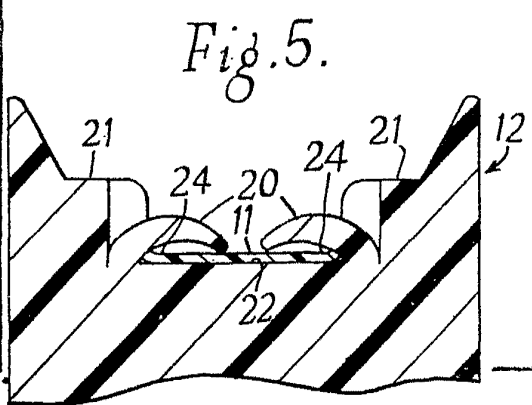
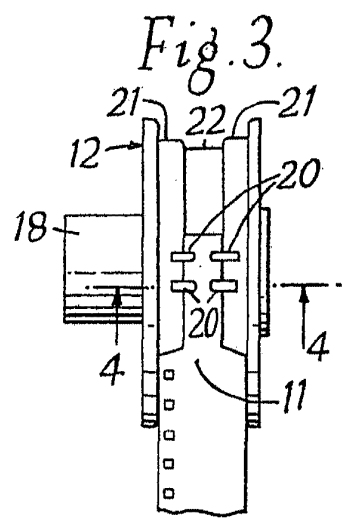
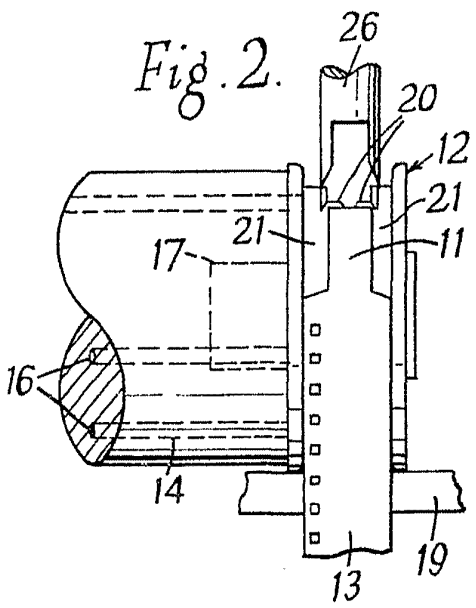
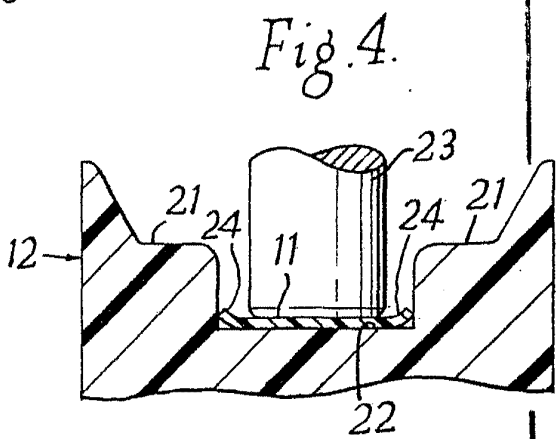
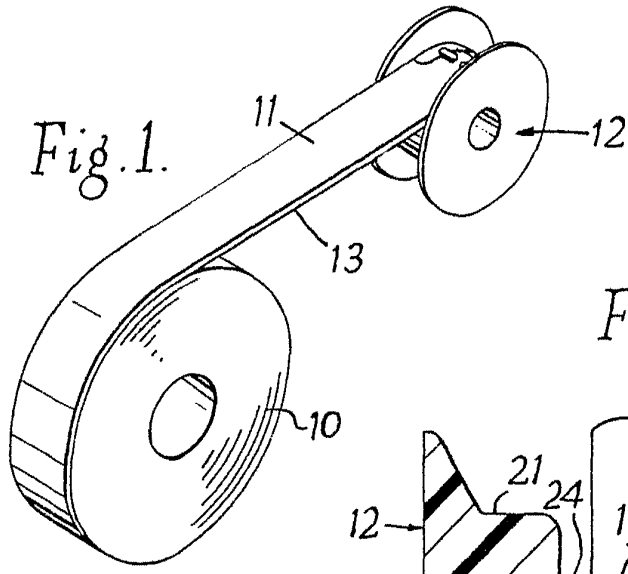
Tal y como se ha descrito en la Memoria que antece-  
de, representado en el dibujo que se acompaña y para los fines  
que se han especificado.

15 Esta Memoria consta de siete hojas escritas a máqui-  
na por una sola cara.

Madrid, 23 FEB. 1966

P. A.

  
Alberto del Elzaburu  
Por Poder.



Alberto de Lizaburu  
Por Poder