

MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE.

DIRECTION DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE.

BREVET D'INVENTION.

Gr. 8. — Cl. 3.

N° 752.661

Procédé de fabrication des bobines pour films.

M. PIERRE-ANDRÉ-LUDOVIC POSSO résidant en France (Seine).

Demandé le 24 juin 1932, à 16^h 35^m, à Paris.

Déjà délivré le 24 juillet 1933. — Publié le 28 septembre 1933.

[Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'art. 11 § 7 de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.]

La présente invention a pour objet un procédé de fabrication des bobines pour films et plus spécialement des bobines pour pellicules utilisées dans les appareils photographiques.

Les bobines métalliques utilisées actuellement présentent de nombreux inconvénients qui résident surtout dans la déformation de la bobine, par suite de l'effort de torsion qui lui est appliqué, en commandant cette bobine à une extrémité. On a proposé, en vue de supprimer ces inconvénients, de nombreux dispositifs qui ne permettent pas d'obtenir une rigidité parfaite. On a réalisé des bobines rigides en utilisant des tôles d'épaisseur importante ce qui augmente le poids et le prix de revient.

L'invention a pour but de remédier aux inconvénients précités et de réaliser une bobine métallique très rigide en utilisant des feuilles métalliques de faible épaisseur.

Le procédé de fabrication de ces bobines se caractérise principalement en ce que les bords de jonction d'un flan roulé pour former le corps de la bobine, sont découpés en créneaux qui se pénètrent mutuellement de façon que les parties mâles soient tout entières à l'intérieur du cylindre.

Ce procédé de fabrication présente un résultat industriel par le fait que les parties

mâles des créneaux, qui constituent des poutres encastrées, prennent appui les unes sur les autres près de l'encastrement de sorte qu'on obtient une rigidité parfaite.

L'invention s'étend également à une bobine perfectionnée comme précédemment défini dans laquelle les flasques circulaires d'extrémité sont montés rigidement sur le corps par l'intermédiaire de languettes solidaires de ce corps et engagées dans des lumières ménagées dans ces flasques.

Les extrémités des languettes qui sont rabattues et comprimées sur les faces externes des flasques, sont raccordées avec ceux-ci, à leurs extrémités, par des déformations ou crevés ménagés dans ces flasques.

L'invention s'étend encore à d'autres points particuliers qui apparaîtront dans le texte suivant fait en référence au dessin annexé donné à titre d'exemple seulement et dans lequel :

La figure 1 est une élévation d'ensemble d'une bobine établie suivant l'invention.

La figure 2 est une vue correspondante après une rotation de $\frac{\pi}{2}$ autour de l'axe longitudinal un arrachement étant réalisé dans la partie avant du corps;

La figure 3 représente, en plan, le flan découpé;

Prix du fascicule : 5 francs.

La figure 4 est une vue de face d'un flasque ordinaire d'extrémité;

La figure 5 est une coupe transversale, à grande échelle, faite dans le corps de la bobine;

La figure 6 est une coupe transversale, à grande échelle, faite par l'axe d'un dispositif d'agrafage d'un flasque d'extrémité sur le corps.

La bobine métallique, représentée à titre d'exemple seulement, comporte un corps cylindrique 1 et deux flasques circulaires d'extrémité 2.

Le corps qui est découpé dans un flan métallique (fig. 3), comporte, suivant l'invention, des créneaux 3 ménagés sur les deux bords de jonction. Ces créneaux sont établis de manière que, le flan étant roulé suivant une forme cylindrique, ces créneaux se pénètrent mutuellement, les parties mâles étant placées à l'intérieur du tube cylindrique constituant le corps. Cette disposition est plus spécialement représentée par la figure 2 et, à plus grande échelle, par la figure 5. On remarquera que les parties mâles, qui forment des petites poutres encastrées, s'appuient mutuellement les unes sur les autres dans la région de l'encastrement de sorte qu'on obtient un tube absolument rigide et indéformable à la torsion malgré la très faible épaisseur du flan 1.

Les flasques présentent des lumières 4 dans lesquelles s'engagent des languettes 5 solidaires du flan 1. Ces languettes sont rabattues et écrasées, comme représenté à la figure 6, et leurs extrémités sont raccordées avec la face externe du flasque correspon-

dant par des déformations ou crevés 6 réalisés dans ce flasque.

Le corps comporte, à la manière ordinaire, des lumières 7 et 8.

Les créneaux pourraient également avoir d'autres formes que celle représentée.

D'une manière générale, toutes variantes de réalisation qui ne changent rien aux caractéristiques principales exposées plus haut, ni au but poursuivi, restent comprises dans le cadre de la présente invention.

RÉSUMÉ.

La présente invention a pour objet un procédé de fabrication des bobines pour films et plus spécialement des bobines pour pellicules utilisées dans les appareils photographiques.

Ce procédé se caractérise principalement en ce que les bords de jonction d'un flan roulé, pour former le corps de la bobine, sont découpés en créneaux qui se pénètrent mutuellement de façon que les parties mâles soient tout entières à l'intérieur du cylindre.

L'invention s'étend également à une bobine perfectionnée, comme précédemment défini, dans laquelle les flasques circulaires d'extrémité sont montés rigidement sur le corps par l'intermédiaire de languettes solidaires de ce corps engagées dans des lumières ménagées dans ces flasques, ou tout autre procédé d'assemblage (soudure, sertissage, etc.).

PIERRE-ANDRÉ-LUDOVIC POSSO.

Par procuration :

ELLUIN et BARNAY.

Fig. 1.

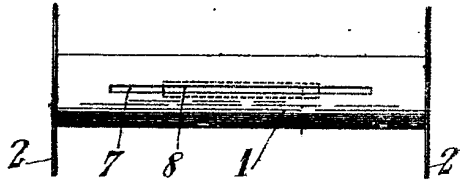


Fig. 4.

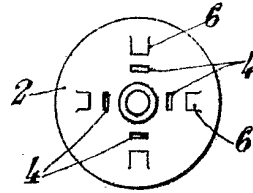


Fig. 2.

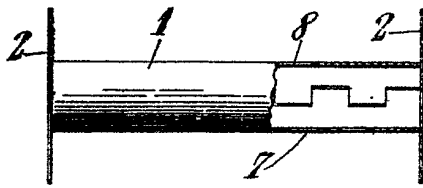


Fig. 3.

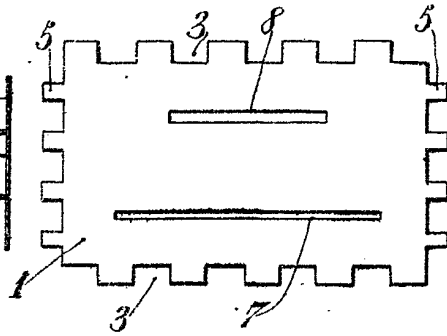


Fig. 5.

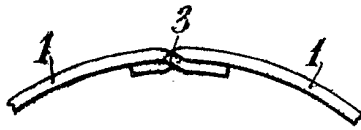


Fig. 6.

