

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :  
(A n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction).

**2 500 940**

A1

**DEMANDE  
DE BREVET D'INVENTION**

(21) **N° 81 10517**

(54) Disposition de fractions de pellicules négatives, en particulier de fractions de pellicules avec bandes de commandes supplémentaires adjointes latéralement, sur une bande porteuse pour le traitement par des machines automatiques.

(51) Classification internationale (Int. Cl. 3). G 03 D 15/10; G 03 B 21/64.

(22) Date de dépôt ..... 27 mai 1981.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée : RFA, 28 février 1981, n° P 31 07 691.2.

(41) Date de la mise à la disposition du  
public de la demande ..... B.O.P.I. — « Listes » n° 35 du 3-9-1982.

(71) Déposant : Société dite : VEREINIGTE CE-WE-COLORBETRIEBE GMBH & CO. KG, résidant  
en RFA.

(72) Invention de : Dieter Peters.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Pierre Coilignon,  
6, rue de Madrid, 75008 Paris.

L'invention concerne une disposition de fractions de pellicules photographiques négatives, en particulier de fractions de pellicules avec bandes de commandes supplémentaires de papier adjointes latéralement, sur une bande transporteuse pour le guidage à travers des machines automatiques de traitement d'une exploitation de laboratoire photographique, par exemple des imprimantes, qui préparent des tirages d'images à partir des fractions de pellicules.

Les pellicules photographiques négatives développées remises aux clients avec les premiers tirages d'épreuves sur papier sont séparées en fractions. Si des tirages supplémentaires sur papier de vues négatives individuelles sont ensuite commandées, les vues correspondantes sur la pellicule négative sont désignées et la fraction correspondante de pellicule est de nouveau présentée à un laboratoire photographique avec les commandes supplémentaires désirées.

Au laboratoire photographique les fractions de pellicules négatives sont collées sur une bande porteuse connue en soi et plusieurs fractions de pellicules circulent ensemble avec la bande porteuse en traversant une tireuse automatique, par exemple une imprimante, qui établit les tirages d'images sur papier à partir des fractions de pellicules négatives. La bande porteuse est munie de marques lisibles par la machine qui déterminent la position des vues négatives individuelles des fractions de pellicule dans la direction de la longueur de la bande porteuse.

Les données pour les commandes supplémentaires sont prélevées d'un formulaire de commande rempli par le client et sont transmises à un équipement de comptage et de commande de latireuse automatique.

Si les données des commandes supplémentaires sont enregistrées dans un équipement de comptage et de commande de l'imprimante, l'imprimante peut par comptage des marques de positions de la bande porteuse préparer automatiquement les tirages sur papier des commandes supplémentaires désirées par le client.

Il est connu aussi de munir les fractions de pellicules négatives lors de la première livraison aux clients

d'une bande de commandes supplémentaires qui est collée sur un bord longitudinal de la fraction de pellicule. Les bandes de commandes supplémentaires ont l'avantage d'éviter les formulaires de commande. Les désirs des clients 5 peuvent être portés à la main sur les bandes de commandes supplémentaires, où ils correspondent à l'image négative dont des tirages doivent être établis.

Avec des pellicules munies de telles bandes de commandes supplémentaires, on ne peut pas travailler directement avec des tireuses automatiques qui sont conçues pour 10 la circulation d'une bande porteuse parce que la largeur du canal de guidage traverse les tireuses automatiques présente une dimension qui se compose de la largeur des fractions de pellicules et de celle de la bande porteuse adjointe latéralement. Une fraction de pellicule avec bande 15 de commandes supplémentaires présente déjà approximativement la largeur du canal de guidage de sorte qu'avec l'adjonction d'une bande porteuse ajoutée latéralement de telles pellicules ne peuvent plus traverser les tireuses automatiques.

On a déjà proposé de réunir les fractions de pellicules avec des bandes de commandes supplémentaires de telle façon que les bandes de commandes supplémentaires en papier et les bandes porteuses se superposent. On diminue ainsi 20 la largeur des bandes porteuses et de la fraction de pellicules qui y est fixée jusqu'à une dimension de largeur 25 convenant au passage sans difficultés à travers des tireuses automatiques.

Les bandes porteuses et les fractions de pellicules négatives avec les bandes de commandes supplémentaires sont 30 dans la disposition proposée simplement superposées et sont assemblées dans des équipements normaux de collage qui sont en amont de la tireuse automatique. A cet effet, on utilise par exemple une bande de collage transparente qui peut être alimentée mécaniquement de façon continue.

35 Comme la bande de collage est essentiellement dans la zone de la fraction de pellicule sur la bande de commandes supplémentaires en papier, la fraction de pellicule avec la bande de commandes supplémentaires ne peut

pas facilement se séparer de la bande porteuse. Par enlèvement de la bande de collage la bande de commandes supplémentaires en papier est déchirée.

5 Pour après le travail séparer sans difficultés les fractions de pellicules de la bande porteuse, on déchire celle-ci. Une exploitation de laboratoire photographique a par suite un grand besoin de bandes porteuses.

10 L'invention a pour but de proposer une disposition entre les fractions de pellicules négatives et les bandes porteuses grâce à laquelle le besoin de matière pour l'incorporation de nouvelles bandes porteuses est diminué.

15 Ce but est atteint selon l'invention par le fait que la largeur de la bande porteuse est de dimension telle que les zones marginales des fractions de pellicules et des bandes porteuses se superposent sur une fraction de la largeur des parties assemblées déterminée par la largeur du canal de guidage d'une tireuse automatique et que les fractions de pellicules et la bande porteuse sont fixées ensemble par une bande de collage longitudinale s'appliquant 20 sur la bande porteuse et dans la zone de chevauchement réciproque sur chaque fraction de pellicule.

25 Par l'utilisation selon l'invention d'une bande porteuse plus large, tout en conservant la largeur totale pré-déterminée pour le passage sans difficultés à travers une tireuse automatique, la bande porteuse et une fraction de pellicule peuvent se chevaucher suffisamment pour qu'une bande de collage pour l'assemblage ne s'étende plus sur la bande de commandes supplémentaires de la fraction de pellicule mais plutôt sur la bande porteuse et sur une zone 30 marginale de la fraction de pellicule.

35 Comme les bandes porteuses et les fractions de pellicules présentent des surfaces lisses, la bande de collage peut se séparer facilement de la bande porteuse et de la fraction de pellicule sans qu'il y ait détérioration des parties précédemment collées entre elles. Ainsi, on a cet avantage important que les bandes porteuses, après séparation des fractions de pellicule, sont de nouveau utilisables, de sorte que pour une exploitation d'un

laboratoire photographique on réalise des économies considérables parce que les frais courants pour l'emploi constant de nouvelles bandes porteuses sont supprimés.

L'utilisation d'une bande de collage auto-collante 5 permet de la séparer facilement de la bande porteuse et de la fraction de pellicule par simple traction sous un angle déterminé. La bande de collage séparée peut être enroulée et est en général utilisable de nouveau. La bande porteuse après enlèvement de la fraction de pellicule est de nouveau 10 enroulée mécaniquement et est réutilisable.

On décrira maintenant un exemple d'exécution de la présente invention montrant encore d'autres caractéristiques de l'invention en référence au dessin annexé, dans lequel :

la figure 1 est une vue schématique en perspective 15 d'une partie d'une bande composite comprenant la bande porteuse et des fractions de pellicule négatives avec bande de commandes supplémentaires et préparée pour son passage à travers une tireuse automatique ; et

la figure 2 est une vue de côté schématique pour 20 représenter l'opération de séparation de la bande de collage utilisée pour la liaison de la bande porteuse et de la fraction de pellicule selon la figure 1.

La figure 1 montre une vue schématique en perspective 25 d'une partie d'une bande qui se compose d'une bande porteuse 1 avec marques 2 lisibles par la machine et de la fraction de pellicule négative 3 avec la bande de commandes supplémentaires 4 en papier adjointe sur son bord longitudinal inférieur et qui a été préparée pour son passage à travers une tireuse automatique.

Dans cet exemple d'exécution, on n'a représenté 30 qu'une seule fraction de pellicule négative. Evidemment plusieurs fractions de pellicules négatives sont fixées à la suite les unes derrière les autres à la bande porteuse à peu près sans fin 1 et la bande composite formée ainsi 35 par plusieurs fractions de pellicules et la bande porteuse peut s'enrouler en bobine et se dérouler ensuite lors de son passage à travers une tireuse automatique.

Evidemment, il est possible aussi de fixer à la bande porteuse une fraction de pellicule 3 sans bande de

commandes supplémentaires 4 en papier adjointe latéralement.

La liaison entre les fractions de pellicules négatives 3 et la bande porteuse 1 s'effectue par collage d'une bande collante transparente mince 5 sur la bande 5 porteuse 1 ainsi que dans la zone de chevauchement opposée sur le bord marginal de la fraction de pellicule 3.

Comme la bande porteuse 1 et la fraction de pellicule négative 3 sont en une matière relativement lisse, la bande de collage 5 peut se séparer facilement, 10 comme on l'a indiqué schématiquement à titre d'exemple sur la figure 2. La bande porteuse 1 est enroulée sur une bobine 6. La bande de collage 5 indiquée par une ligne en traits interrompus est enroulée sur une bobine 7 qui est disposée de telle façon que la bande de collage sous un angle de 15 traction déterminé se détache de la bande porteuse 1 et des fractions de pellicules négatives qui y sont associées et sont indiquées par des lignes en trait plein.

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

Disposition de fractions de pellicules photographiques négatives, en particulier de fractions de pellicules avec bandes de commandes supplémentaires en papier  
5 adjointe latéralement, sur une bande porteuse pour le guidage à travers des machines de traitement automatiques d'une exploitation de laboratoire photographique, par exemple d'imprimantes, qui établissent des tirages d'images à partir des fractions de pellicules, caractérisée par le  
10 fait que la largeur de la bande porteuse (1) est déterminée de telle sorte que les zones marginales des fractions de pellicules (3) et de la bande porteuse se chevauchent mutuellement pour présenter une largeur totale (a) des parties assemblées (1, 3) qui est prédéterminée par la largeur du  
15 canal de guidage d'une machine de traitement automatique et que les fractions de pellicules et la bande porteuse sont fixées ensemble par une bande de collage (5) continue disposée sur la bande porteuse et dans la zone de chevauchement opposée sur chaque fraction de pellicule.

