

A1

**DEMANDE  
DE BREVET D'INVENTION**

(21)

**N° 81 06901**

---

(54) Emballage pour bobine de papier sensible pour tirage photographique.

(51) Classification internationale (Int. Cl. <sup>3</sup>). G 03 C 3/00.

(22) Date de dépôt..... 3 avril 1981.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée :

(41) Date de la mise à la disposition du  
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 40 du 8-10-1982.

---

(71) Déposant : Société KIS FRANCE, résidant en France.

(72) Invention de : Claude Thébault.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Cabinet Michel Laurent, bureaux Chalin A1,  
20, rue Louis-Chirpaz, BP 32, 69130 Lyon-Ecully.

---

EMBALLAGE POUR BOBINE DE PAPIER SENSIBLE POUR TIRAGE PHOTOGRAPHIQUE.

L'invention concerne une nouvelle forme de présentation d'une bobine de papier sensible pour le tirage de photographies.

5 Actuellement, au stade professionnel, le papier sensible se présente le plus généralement sous la forme d'une bobine placée dans un emballage étanche à la lumière tel qu'un film soudé. Pour dévider cette bobine, on est donc tenu d'ouvrir l'emballage et par voie de conséquence d'opérer en chambre  
10 noire, ce qui limite considérablement, pour ne pas dire rend économiquement impossible, l'emploi de ces bobines pour des petites séries et à fractionner pour des tirages coup par coup.

L'invention pallie ces inconvénients. Elle concerne une nouvelle forme de présentation d'une bobine de papier sensible  
15 qui puisse être facilement manipulée et permette des développements économiques en petites séries, voire au coup par coup, même en l'absence de chambre noire.

Cet emballage pour bobine de papier sensible pour le tirage de photographies, dans lequel la feuille de papier sensible est enroulée sur un support axial et dans lequel la  
20 bobine est placée dans un boîtier étanche à la lumière, comportant un moyen permettant à la bobine de tourner autour de son axe, et une fente, également étanche à la lumière, permettant de dérouler la feuille de papier,

25 caractérisé :

- en ce que, à chacune des deux extrémités du support d'enroulement axial de la bobine, est emmanché un flasque présentant un téton destiné à former axe de rotation,

- et en ce que le boîtier est formé de deux coques qui  
30 s'emboîtent l'une dans l'autre, chacune de ces deux coques présentant sur ses deux faces opposées des demi-coussinets disposés au voisinage du plan de joint, destinés à recevoir lesdits tétons.

Avantageusement :

35 - les coques du boîtier et les flasques de la bobine sont en matière plastique moulée, de sorte que les tétons et les coussinets sont directement venus de moulage,

- les deux coques emboîtées l'une dans l'autre, après que la bobine ait été mise en place, sont rendues étanches

- 2 -

à la lumière par collage ou par soudure, notamment par soudure micro-ondes,

- le bord de l'une des faces opposées à celles comportant le demi-coussinet de chaque coque est biseauté, de manière à  
5 former la fente pour le déroulement du papier,

- les demi-coussinets sont moulés sur la face extérieure des coques et l'extrémité des tétons des flasques est apparente.

- l'extrémité des tétons présente une fente.

10 La manière dont l'invention peut être réalisée et les avantages qui en découlent ressortiront mieux de l'exemple de réalisation qui suit donné à titre indicatif mais non limitatif à l'appui de la figure unique annexée.

En se référant à cette figure, la bobine 1 de papier sensible 2 est enroulée sur le support d'enroulement 3 en carton aux deux extrémités duquel est emmanché un flasque 4-5 en matière plastique (polystyrène demi-choc) moulé, dont le centre présente un téton 6 venu directement de moulage. L'extrémité axiale de ce téton 6 présente une fente 7 destinée soit à recevoir un moyen de repérage de détection de la rotation de la  
20 bobine 1, soit simplement à s'assurer visuellement de ce que cette bobine 1 tourne effectivement.

Le boîtier 10 se compose de deux coques 11 et 12 respectivement femelle et mâle, également en matière plastique moulée qui s'emboîtent l'une dans l'autre. Les deux faces opposées  
25 de la coque mâle 12 de la boîte 10 disposées dans le même plan que les flasques 4 et 5 présentent, à hauteur du plan de joint 13 deux demi-coussinets 14 et 15 dirigés vers l'extérieur, venus directement de moulage. Il est préférable que les demi-coussinets 14 et 15 soient dirigés vers l'extérieur afin de  
30 faciliter le démoulage. En outre, le bord 16 de la face de la partie mâle 12 opposée à celle comportant les demi-coussinets 14-15 présente un biseau 17 revêtu d'un tissu de velours ou de fibres floquées. De même, la coque femelle 11 présente un  
35 biseau complémentaire 18. De la sorte, lorsque les deux coques 11 et 12 sont emboîtées l'une sur l'autre, ces deux biseaux 17-18 forment alors une fente étanche à la lumière par où l'on pourra facilement dérouler le papier 2.

Dans le montage représenté à la figure unique annexée,

- 3 -

il est préférable que la bobine de papier soit montée dans l'autre sens afin de faciliter le déroulement du papier. Toutefois, on a volontairement représenté la bobine de papier dans cette direction afin de faciliter la compréhension.

- 5 Deux encoches 19 et 20 sont ménagées sur les faces internes opposées au niveau des coussinets, afin de permettre le passage des tétons 6.

La mise en place de la bobine s'effectue de la manière suivante. A chaque extrémité du support 3, on emmanche les  
10 flasques 4 et 5. On place ensuite les tétons 6 dans les encoches 19-20, donc sur les demi-coussinets extérieurs 14-15 de la coque mâle. On emboîte ensuite sur cette coque mâle 12 la coque femelle 11, puis on rend l'ensemble étanche à la lumière par une soudure aux ultra-sons sur tout le pourtour du plan de  
15 joint 13.

A titre indicatif, chaque coque 11 et 12 présente les dimensions suivantes :

- 100 X 140 X 200 millimètres.

Le support 3 à 127 millimètres de large et la bobine 1  
20 reçoivent environ 80 mètres de papier sensible.

Ce type d'emballage qui permet de conditionner facilement les bobines de papier sensible, présente de nombreux avantages par rapport aux solutions commercialisées à ce jour. On peut citer :

- 25 - la simplicité de fabrication et de montage,  
- la versatilité,  
- la possibilité de dérouler le papier à la demande, même au coup par coup, donc la possibilité de réaliser économiquement des tirages en petites séries.

- 4 -

REVENDEICATIONS

1/ Emballage pour bobine (1) de papier sensible (2) pour le tirage de photographies, dans lequel la feuille de papier sensible (2) est enroulée sur un support axial (3) et dans lequel la bobine (1) est placée dans un boîtier (10) étanche à la lumière, comportant un moyen pour permettre à la bobine (1) de tourner autour de son axe, et une fente, également étanche à la lumière, permettant de dérouler la feuille de papier (2), caractérisé :

- 10        - en ce que à chacune des deux extrémités du support d'enroulement (3) de la bobine (1) est emmanché un flasque (4-5) présentant un téton (6) destiné à former axe de rotation, - et en ce que le boîtier (10) est formé de deux coques (11-12) qui s'emboîtent l'une dans l'autre, chacune de ces  
15 deux coques (11-12) présentant sur deux faces opposées des demi-coussinets (14-15) disposés au voisinage du plan de joint (13), destinés à recevoir lesdits tétons (6).

2/ Emballage selon revendication 1, caractérisé en ce que les coques (11-12) du boîtier (10) et les flasques (4-5)  
20 de la bobine (1) sont en matière plastique moulée.

3/ Emballage selon revendication 2, caractérisé en ce que les tétons (6) et les coussinets (14-15) sont directement venus de moulage.

4/ Emballage selon revendication 3, caractérisé en ce  
25 que les coussinets (14-15) disposés au niveau du plan de joint (13) sont dirigés vers l'extérieur de la coque mâle (12).

5/ Emballage selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que les deux coques (11-12) emboîtées l'une dans l'autre, après que la bobine (1) ait été mise en place, sont  
30 rendues étanches à la lumière par soudure aux ultra-sons.

6/ Emballage selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que le bord (16) de l'une des faces opposées à celles comportant le demi-coussinet (14-15) de chaque coque (11-12) est biseauté (17-18) de manière à former la fente  
35 pour le déroulement du papier.

7/ Emballage selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que les demi-coussinets (14-15) sont moulés sur la face extérieure de la coque mâle (12) et en ce que l'extrémité (7) des tétons (6) des flasques (4-5) est apparente.

- 5 -

8/ Emballage selon revendication 7, caractérisé en ce que l'extrémité des tétos (6) du flasque (4-5) présente une fente (7).

DEPOSANT : KIS FRANCE

MANDATAIRE : Cabinet Michel LAURENT

PLANCHE UNIQUE

