



MACHINES À PERFORER "OPTIMA"

- - - - -

48

MACHINES A PERFORER "OPTIMA"

-:-:-:-:-:-

La fixité des films dépendant en grande partie de la qualité de leurs perforations, il est indispensable que la pellicule soit perforée avec une précision rigoureuse." Ceci s'applique aussi bien aux émulsions négatives -pour la prise de vues- qu'aux émulsions positives -pour le tirage et la projection.

A cet effet, une machine à perforer doit être absolument indéréglable, assurer une coupe parfaite et posséder des organes de perforation (matrices et poinçons) facilement interchangeables.

Nos différents types de machines "OPTIMA" répondent entièrement à ces conditions tant pour la pellicule de 35 m/m que pour celles de 17 m/m 5, de 16 m/m, de 9 m/m 5 et de 8 m/m.

Dans l'OPTIMA 35 m/m par exemple, la perforation est assurée par une paire de poinçons effectuant simultanément un trou de chaque côté de la pellicule. Cette méthode assure une exactitude et une régularité parfaites, la distance entre chaque trou, sur une même rangée, étant obligatoirement toujours la même.

La pellicule est parfaitement guidée dans un canal double entièrement monté à galets afin d'éviter tout risque de rayure. Les carters récepteur et débiteur sont prévus pour des rouleaux de 400 mètres de façon à éviter tout collage. Cette particularité est surtout intéressante pour les pellicules négatives.

La régularité constante de nos machines "OPTIMA" LEUR VITESSE ET LEUR FACILITE D'ENTRETIEN EN FONT LES PERFORUSES LES MEILLEURES ET LES PLUS RECHERCHÉES SUR LE MARCHE MONDIAL.

-:-:-:-:-

EXPEDITION

Les machines à perforer "OPTIMA" sont expédiées en 3 caisses maritimes garnies intérieurement et qui sont elles-mêmes protégées par une contre-caisse à clairevoie de façon à éviter toute détérioration.

INSTALLATION.

A LA RECEPTION - Déclouer les couvercles marqués "HAUT".

- Retirer de chaque contre-caisse, la caisse intérieure.
- Enlever le couvercle et dégager soigneusement les cales de l'intérieur des caisses.

POUR LE MECANICIEN OU L'ELECTRICIEN - Quel que soit le type de machine:

- Essuyer convenablement la machine.
- Mettre le socle en place.
- Brancher le courant sur le moteur.
- Mettre le moteur en marche à l'aide de l'interrupteur, pour s'assurer que le branchement est correct.
- Monter la perforeuse sur son socle.
- Monter les supports à pellicule (A) sur la perforeuse.
- Entretoiser les deux carters à l'aide de la bride (B).
- Monter le flexible (C) qui commande l'enrouleur (D).
- Monter le brossage-signeur à l'aide des 4 vis (E) et brancher le courant sur la lampe d'impression (pour les machines comportant cet organe).
- Monter la courroie de la perforeuse.
- Monter la courroie de la brossuse.

GRAISSAGE - Avant la mise en marche, lubrifier soigneusement la machine par les trous grasseurs F. G. H. I. J. K. avec de l'huile "Mobiloid Artic".

REGLAGES

REGLAGE DU CANAL DE CENTRAGE - Celui-ci s'effectue par 3 boutons:

- L - Bouton de réglage du pas.
- M - Bouton de centrage des perforations.
- N - Bouton de réglage de l'équerrage de la perforation.

REGLAGE DU PAS - Pour obtenir un travail parfait, il est nécessaire de perforez les positifs et les négatifs à des pas différents; ce réglage se fait sûrement et rapidement à l'aide du bouton "L" qui porte les indications "plus long" et "plus court". Il suffit de tourner ce bouton dans le sens convenable pour allonger ou raccourcir le pas et cette opération peut se faire en marche ou arrêté. Un déplacement du bouton assez grand étant nécessaire pour changer le pas, la machine est de ce fait très facile à régler et très précise comme réglage.

MISE EN ROUTE

La mise en route de la machine se fait par le bouton "O".

Avant de charger la perforeuse pour la première fois, nous recommandons de laisser tourner la machine environ une heure puis de l'essuyer convenablement.

Soulever les deux volets des canaux et dégager les poinçons des matrices en agissant sur le volant nickelé situé à l'arrière de la machine. Charger alors le carter débiteur de façon que la pellicule soit placée dans le canal "émulsion dessus".

- Passer la pellicule sous les galets débiteurs selon gravure annexée. Faire une boucle. Passer dans le canal de centrage. Engager la pellicule entre la matrice

et le dessus de la matrice. Laisser dépasser l'extrême-
mité de la pellicule de 5 centimètres environ. Fermer
le volet du canal de la griffe.

Mettre la perforeuse en route à l'aide du bouton (O). Perforer environ un mètre de pellicule. Arrêter la machine. Faire une boucle entre le canal et le tambour débiteur. Passer la pellicule sur le tambour enrouleur puis sur le galet de la brossuse, dans la brossuse et sur le tambour signeur. L'amorcer sur le moyeu de l'enrouleur et fermer le volet du canal.

ECROU DE BLOCAGE - Pour éviter tout déréglage du pas, un écrou de sécurité bloque la bouton (L) et l'empêche de tourner. Pour pouvoir tourner ce bouton il faut une clé spéciale fournie avec la machine et qui est généralement laissée entre les mains du chef de service. Cette précaution donne la certitude que le réglage de ma machine ne peut être modifié inopinément.

Cette combinaison d'écrou à cuvette a été également utilisée pour les boutons de réglage (L), de centrage (M) et d'équerrage (N) ainsi que pour le blocage des canaux. La même clé bloque donc toute la machine qui est de ce fait ABSOLUMENT INDEREGLABLE.

La production horaire de la machine OPTIMA en film de 35 m/m est de : 220 mètres environ.

-:-:-:-:-:-:-:-

MACHINES "OPTIMA" POUR FILMS ETROITS

-:-:-:-:-:-:-:-

Les machines traitant le film étroit sont généralement fournies pour perforer simultanément plusieurs bandes de même largeur.

Exemples: une bande non perforée de 35 m/m de large donne simultanément deux bandes perforées de 17 m/m 5.

- une bande non perforée de 32 m/m de large donnera deux bandes de 16 m/m.

- une bande non perforée de 28,5 m/m de large donnera trois bandes de 9 m/m 5 et

- une bande non perforée de 16 m/m donnera deux bandes de 8 m/m.

Cette façon de procéder multiplie le rendement horaire par le nombre de bandes étroites obtenues.

Dans le cas d'émulsion négative, les bandes étroites sont séparées par une coupeuse (montée sur la perforeuse ou bien par une machine à couper (indépendante) afin d'être utilisées dans les cameras de prise de vues. Par contre, pour les émulsions positives, les bandes sont généralement employées telles quelles, avant coupe de façon à simplifier le travail de tirage et de développement et en augmenter le rendement.

Prenons par exemple la machine "OPTIMA" pour pellicule de 16 m/m, les autres modèles de machines à perforer sous-standard étant conçus sur les mêmes bases.

Ainsi qu'il est dit précédemment, le film de 16 m/m se perfore soit en partant de la pellicule de 32 m/m soit en partant de la pellicule de 35 m/m.

Si la machine est destinée à un fabricant de pellicule, l'OPTIMA 32 m/m est alors recommandée; cette perforeuse se fait en deux modèles: soit avec un coupeur pour obtenir deux films de 16 m/m, soit sans coupeur pour faire des bandes de 32 m/m préparées pour le tirage double sur les machines à tirer "MATIPO" ou "TIPRO" DEBRIE.

Nota - L'emploi du film de 32 m/m, deux fois 16 m/m accolés, permet pour le travail en série de diminuer le prix du tirage de 50 % puisque deux films s'impressionnent et se développent simultanément. Cet avantage ne peut seulement être réalisé que grâce à nos machines à tirer par projection "TIPRO" qui donnent en une seule opération deux films de 16 m/m en réduction en partant d'un film de 35 m/m.

Si la perforeuse est destinée à un Laboratoire qui ne peut obtenir de bandes non perforées en 32 m/m de largeur mais qui reçoit des bandes non perforées de 35 m/m, il est alors nécessaire d'utiliser notre machine avec coupeur à deux couteaux; l'un de ceux-ci sépare les deux films de 16 m/m et l'autre coupe l'excédent de pellicule de 35 m/m à 32 m/m.

Cette "OPTIMA" peut être employée avec un seul couteau pour le coupage du déchet seulement ce qui donne une bande de 32 m/m deux fois 16 m/m accolés pour utilisation sur nos machines "TIPRO" et "MATIPO".

Si tout le travail de laboratoire a été effectué sur pellicule de 32 m/m, nous recommandons pour le coupage du film notre machine à couper à grand rendement spécialement étudiée pour ce genre de travail.

DESCRIPTION

MACHINE A PERFORER DEUX PELLICULES DE 16 m/m PRISES DANS UNE BANDE DE 32 m/m -

Cette perforeuse ne diffère pas beaucoup, dans son ensemble, de l'OPTIMA pour films standard: même bâti, même disposition générale, même défilement sur les tambours et dans les canaux qui sont de dimensions appropriés. Seul, le socle est d'une matière différente.

En raison de la longueur du pas à perfore et pour pallier aux inconvénients du lancement de la pellicule à la fin du tirage des griffes, la fixité est assurée pendant la perforation par des pilotes de centrage solidaires des poinçons qui donnent alors une perforation rigoureusement au pas.

Cette machine peut être équipée avec un brosseur ou brosseur-signeur avec prise d'air pour aspiration.

La production horaire de cette machine est de 275 mètres en pellicule de 32 m/m soit 550 mètres en pellicule de 16 m/m.

MACHINE A PERFORER ET A COUPER DEUX PELLICULES DE 16 m/m PRISES DANS UNE BANDE DE 32 m/m -

Cette machine a été établie pour perfore et couper, après pperforation, en une seule opération, deux bandes de 16 m/m prises dans une bande de 32 m/m. Cette perforeuse est montée sur un bâti métallique qui porte la coupeuse ainsi que le brosseur ou le brosseur-signeur s'il y a lieu.

Le mécanisme d'entrainement et de fixité est basé sur le même principe que celui décrit précédemment c'est-à-dire qu'il comporte: des griffes de tirage indérégables et des pilotes de fixité qui immobilisent la pellicule pendant la descente des poinçons.

Sur la partie supérieure du bâti, en bout de la perforeuse est situé le coupeur destiné à séparer en deux, après perforation, la bande de 32 m/m.

Au-dessous du coupeur se trouve le brosseur ou le brosseur-signeur muni de sa prise d'air d'aspiration.

Le socle métallique comporte également un enrouleur double à friction sur lequel viennent s'enrouler les deux pellicules perforées.

La production horaire de cette machine est de 275 mètres en pellicule de 32 m/m soit 550 mètres en pellicule de 16 m/m.

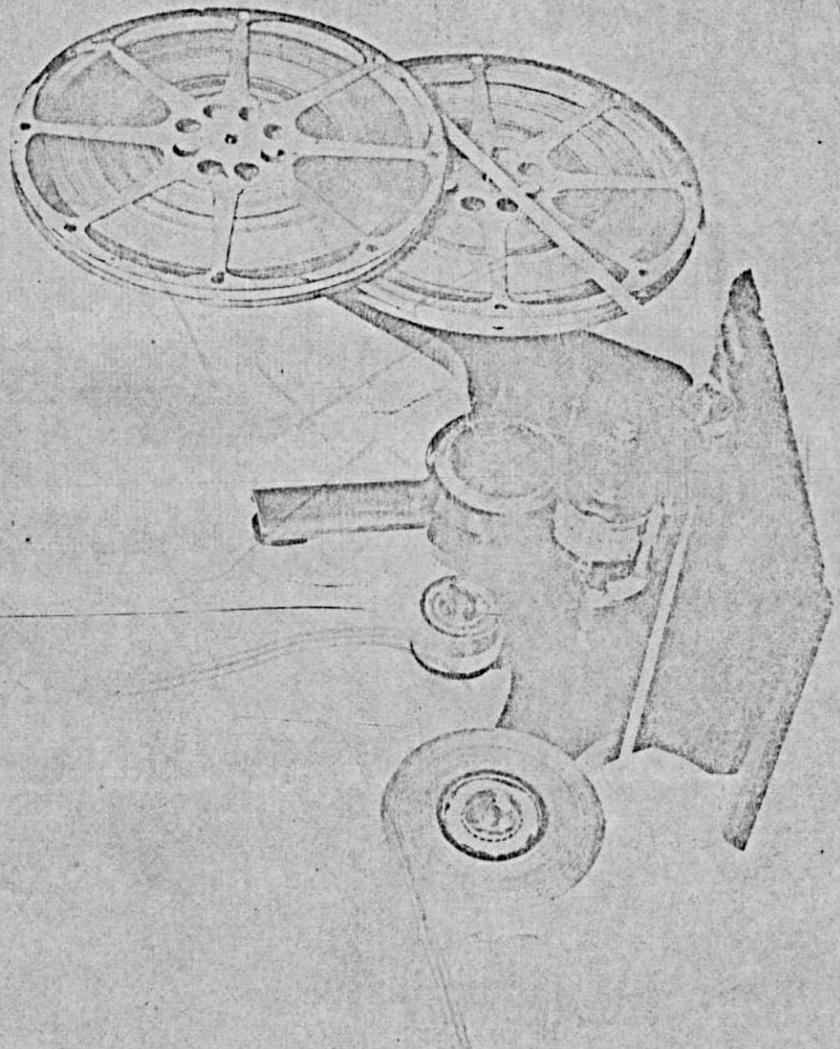
MACHINE A PERFORER DEUX PELLICULES DE 16 m/m PRISES DANS UNE BANDE DE 35 m/m.

Cette perforeuse est à peu près semblable à la machine précédente et est également montée sur un bâti métallique; elle comporte un coupeur destiné à couper sur le côté l'excédent de pellicule de 35 à 32 m/m. Même mécanisme d'entrainement, même fixité de perforations obtenues par pilotes solidaires des poinçons.

La production horaire de cette machine est de 275 mètres en pellicule de 32 m/m soit 550 mètres en pellicule de 16 m/m.

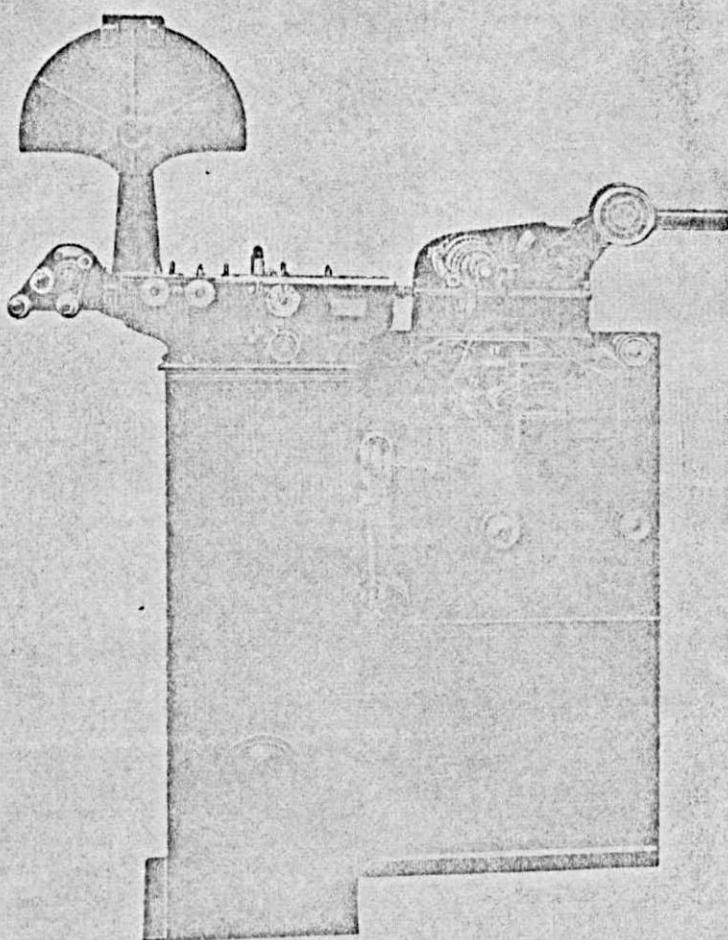
MACHINE A PERFORER ET A COUPER DEUX PELLICULES DE 16 m/m PRISES DANS UNE BANDE DE 35 m/m -

Ce modèle de machine est identique au précédent mais comporte en plus un couteau qui sépare les deux pellicules de 16 m/m et un dérouleur double à friction pour l'enroulement simultané des deux pellicules.



Machine à Perforer

"OPTIMA"

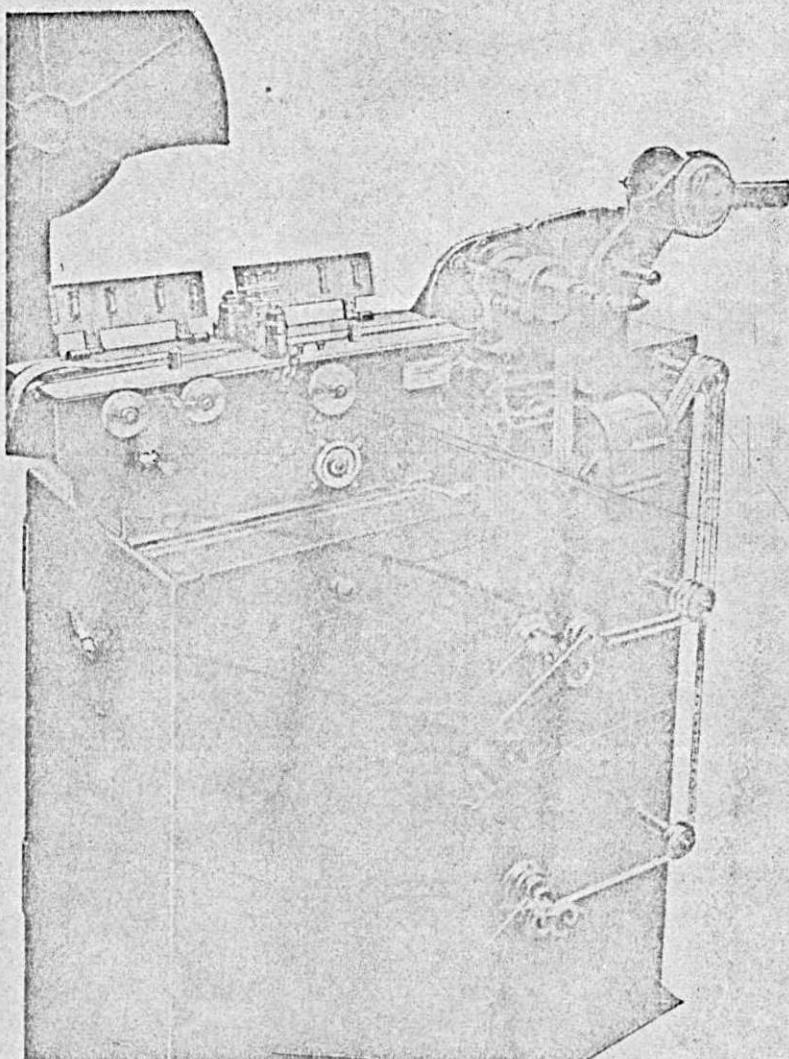


Pour pellicule "SOUS-STANDARD"

16 %

Machine à perforer "OPTIMA"

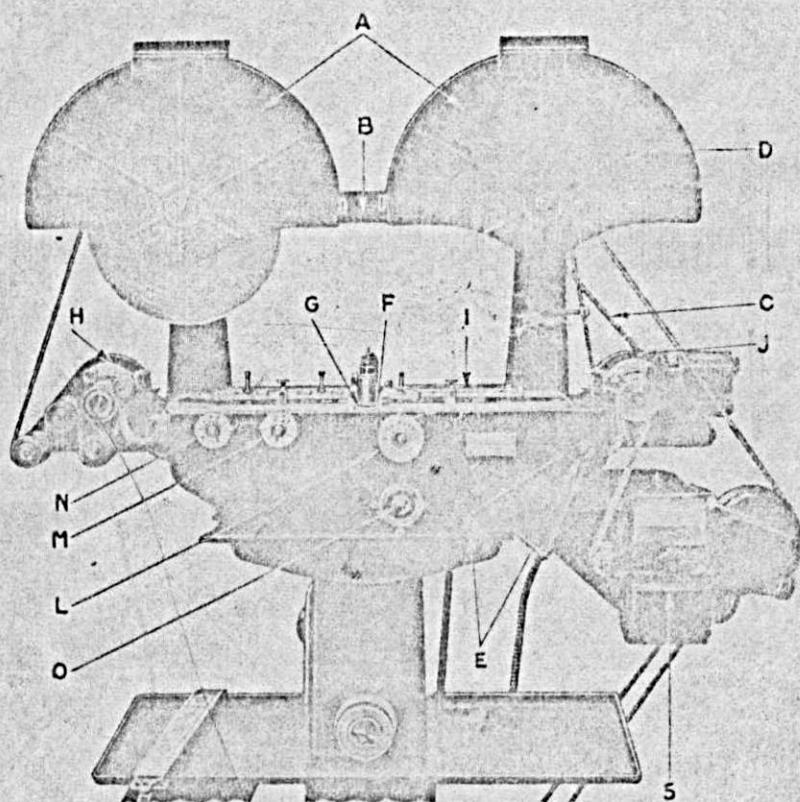
pour pellicule sous-standard



Type perforant et coupant une pellicule de 28 m/m 5
en 3 bandes de 9 m/m 5.

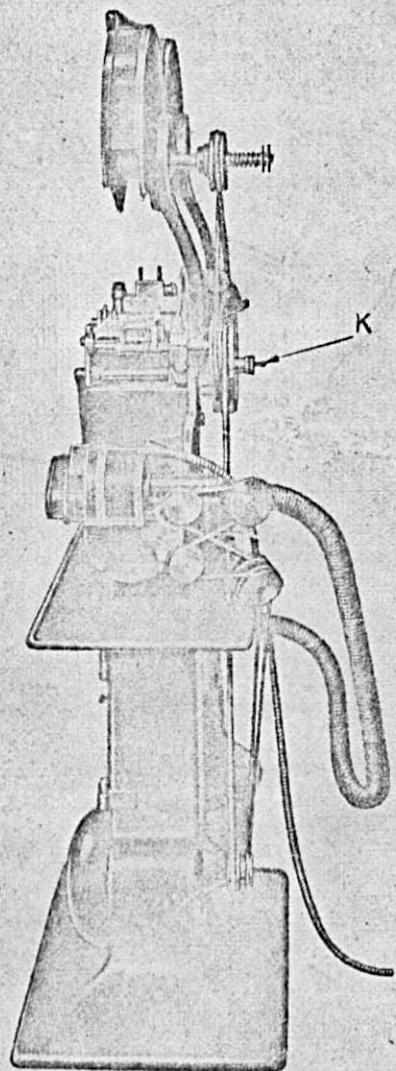
Machine à perforer

"OPTIMA"



Perforeuse pour pellicule "STANDARD"
avec système brosseur-signeur et aspirateur

Machine à perforer
"OPTIMA"



Perforeuse pour pellicule "STANDARD"
Vue de profil.