

fig. 3 M.3-16mm 2T

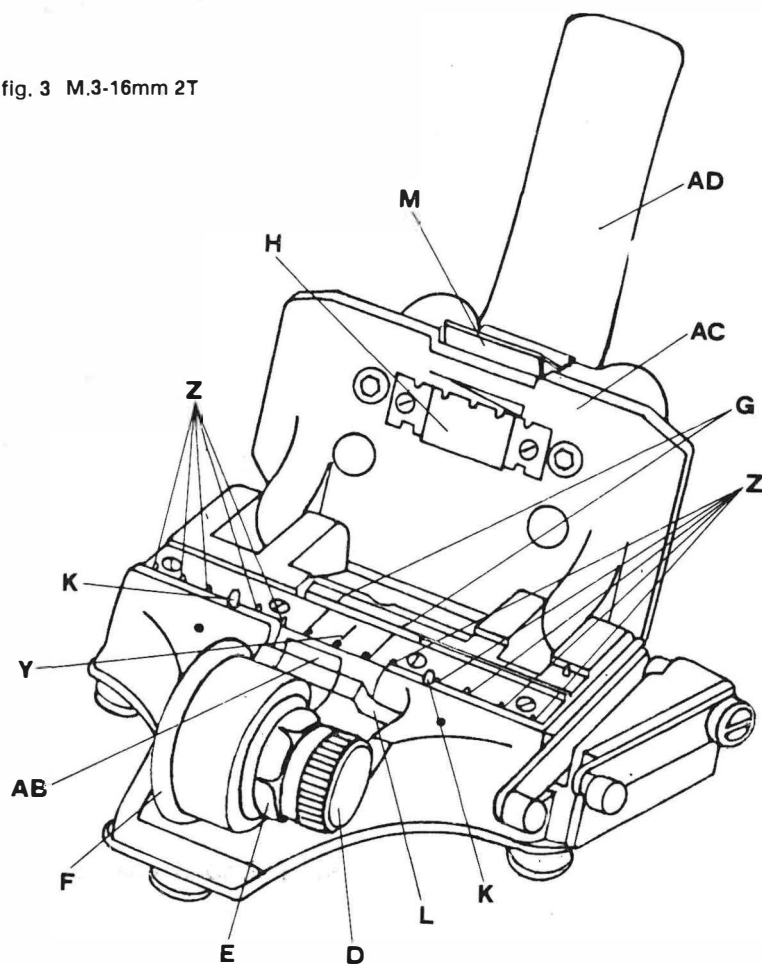
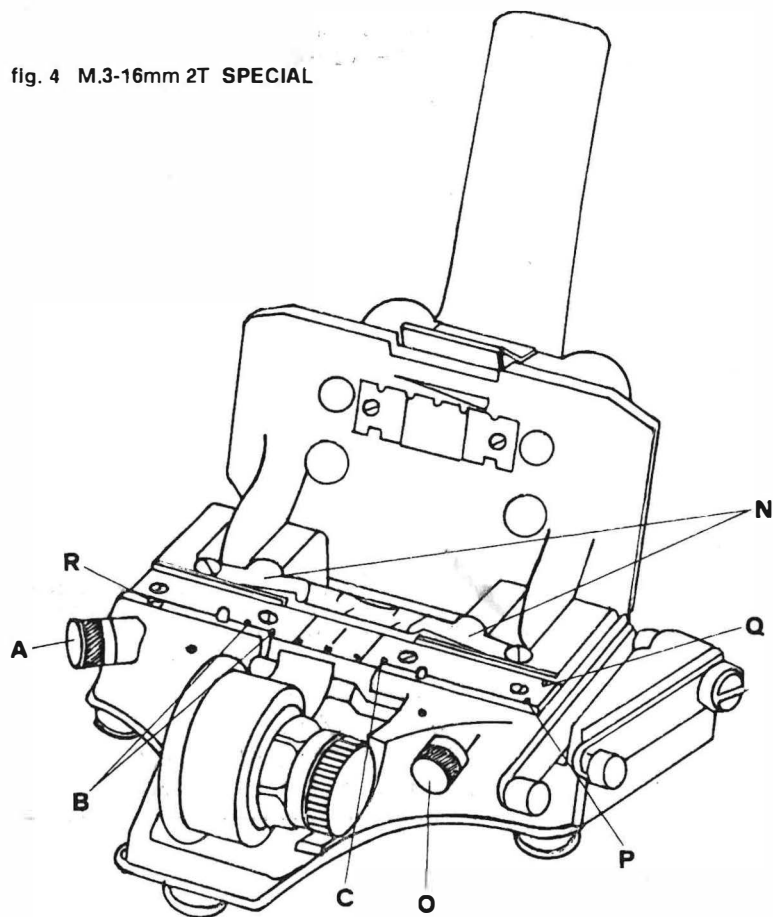


fig. 4 M.3-16mm 2T SPECIAL



INSTRUCTIONS FOR USE OF THE M.3-16mm & M.3-16mm 2T SPLICERS

Before using the splicer, make sure:

- 1) that the adhesive tape (S, fig. 1) — three or four superimposed layers — is applied to the matrix. It ensures that the little rectangles cut off by the perforators remain under the matrix and do not turn over sticking to the film.

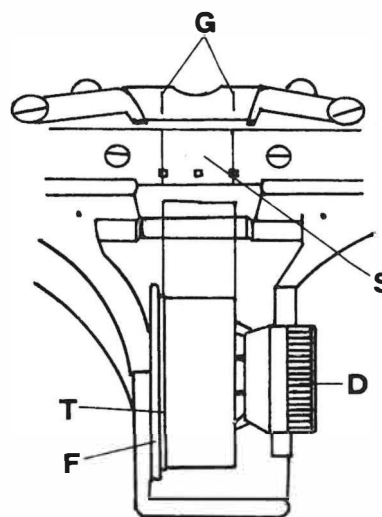


fig. 1

NEVER TAKE IT OFF, BUT RENEW IT FROM TIME TO TIME!

- 2) that the adhesive tape is accurately centred within the guide - lines marked on bridge (G). The tape spacer ring (T) is suitable for the frame-line (15,3mm wide) tape supplied with the splicer.

The adhesive tape roll is pushed towards the flanges (F,T) and has no possibility of shifting sideways.

Now, pulling the adhesive tape forward and fixing the end correctly within the two guide - lines on rear bridge (G), exactly two pictures of the film will be covered frame-line-to-frame-line. Obviously this result can be achieved only if 15,3mm wide tape is used for splicing.

Tapes of different widths may be centred removing or adding flanges available in various thicknesses.

- 3) that the adhesive tape unroll tension - adjustable with regulation knob (D) — is such to hold the tape well stretched after the application of the end between the two guide - lines on rear bridge (G).

Tape unroll tension control has become necessary since not all commercially produced adhesive tapes have the same unwinding characteristics, depending on different peculiarities of adhesive used (more or less adhesion) or on different internal diameters of tape core (as a rule 1") or on the tape core material itself (cardboard or plastic).

FILM CUTTING

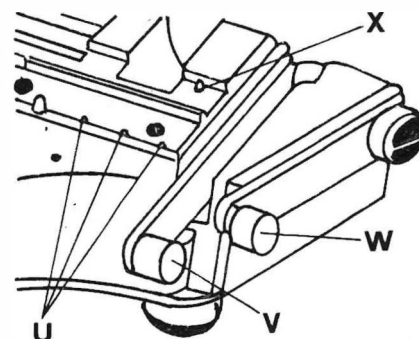


fig. 2

Fix the film to registration pins (U, fig. 2) and use straight cut (V) for the picture.

The M.3-16mm 2T splicer has a double knife: straight cut (V) for the picture and diagonal cut (W) for magnetic film.

The second guide - channel (X) is for magnetic film allowing the cut of even one or two frames from the magnetic film right - hand cut.

FILM SPLICING

- fix the two film ends to be spliced to the registration pins (Z) ensuring they butt accurately at matrix-centre (Y, fig. 3)
- pull the adhesive tape end (AB) forward and apply it between the guide - lines on bridge (G), ensuring it is well-stretched and adhering to the bridge.
- lower the top casting (AC) and push the handle (AD) as far as it will go.

Thanks to the specific characteristics of the new M.3, lowering the handle, it will automatically perform the following operations:

- a) a special **RUBBER COATED PRESSURE PAD (H)** will apply the adhesive tape uniformly on film with no need for finger pressure
 - b) the adhesive tape will be cut and punched according to film width and perforation as in previous models
 - c) the top casting, when lowered, will press down the two pins (K) which, by means of a special mechanism, will make the "New Bridge" bar (L) rotate upwards, towards the matrix.
 - d) the new **TAPE METAL PRESSURE PLATE (M)** will firmly fix the adhesive tape on the "New Bridge" bar (L)
 - e) lifting the handle again, the "New Bridge" bar (L) will return to its original position, leaving the adhesive tape end ready for the next splice.
- Repeat the operation on reverse side of film.

ATTENTION: on splicing magnetic film, apply the adhesive tape only on the base. On splicing film with sound track, be careful not to cover the track with adhesive tape. (With our M.3-16mm FR model, it is not necessary to repeat the operation on the reverse side of film. It is sufficient to turn over the excess tape tab cut by the splicer to complete the splice. And the sound track remains free.)

SUPPLEMENTAL INSTRUCTIONS FOR USE OF THE M.3-16mm AND M.3-16mm 2T SPECIAL

Basically the method of use of the M.3 SPECIAL models is as described for the M.3. Substantial improvements have been introduced in the M.3 SPECIAL models to obtain more precise splices.

With the new **MICROMETRICAL REGISTRATION PIN REGULATOR**, you can vary the distance between the central movable pins (B) and the central fixed pin (C), by turning knob (A, fig. 4).

In such way all types of sprocketed polyester, acetate, new, old, long or short 16mm films with different perforation pitches can be aligned in a perfect butt position without overlap or a gap between them.

This is extremely important because:

- if there is a gap, splices will form an incorrect loop during projection, as shown in the figure below:



- if there is even a slight overlap, the splice will be rigid and will modify the film loop this way:



- but, if the splice is perfectly closed, the correct loop will be maintained the splice itself will be far more resistant and will pass noiselessly in projection without hitting the pressure plate of the film - gate:



If you use always the same type of film (with the same pitch length) you may lock the micrometrical regulation movement with screw (R).

You may encounter the troublesome problem of having to splice film ends which are bent, especially if film is old and wound close to the core. The **FILM FIXING SPRINGS (N)** will flatten the two film ends on the matrix; when not needed, they can be left in the back position with no inconvenience.

Finally, by rotating knob (O), the two registration pins (P) and (Q) will alternatively raise and lower.

This system of **ALTERNATE PINS** replaces, with pin (Q) up, the second guide - channel of M.3 models and permits precise and easy cuts of even one frame from the right hand cut of the magnetic sound.

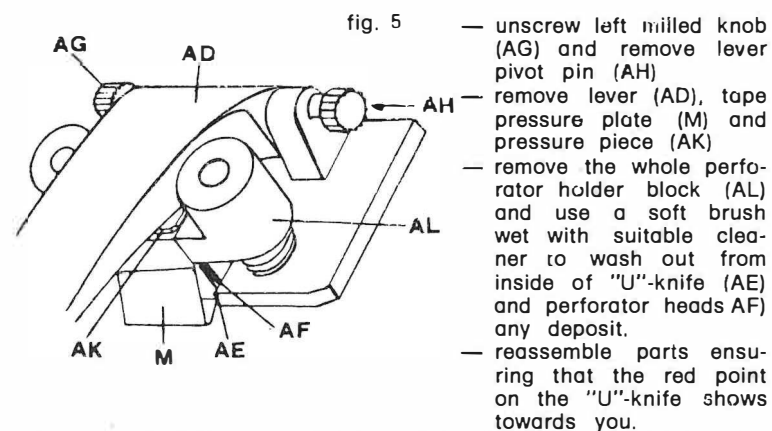
By rotating knob (O) into an intermediate position, both pins (P) and (Q) will disappear. In such position it is possible to splice very short films which cannot be fixed to both central pin (C) and external pin (P) without damaging the perforation.

SPLICER SERVICING

This splicer does not require special servicing. All that is needed is to remove the adhesive deposits which, from time to time, collect on the inner parts of the "U"-knife (AE, fig. 5) and inside the perforator heads (AF).

The dismantling of the parts to be cleaned **DOES NOT REQUIRE TOOLS!**

CLEANING OF THE "U"-KNIFE (AE) AND PERFORATOR (AF):



NEVER SHARPEN "U"-KNIFE (AE) AND PERFORATOR HEADS (AF). JUST KEEP THEM CLEAN!

CLEANING OF MATRIX:

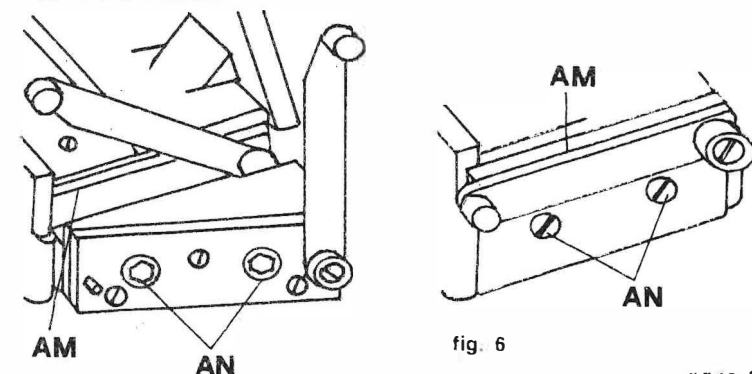
- remove the adhesive tape layers (S, fig. 1) from matrix-centre, but **DO NOT** clean the little rectangles of adhesive tape cut off by the perforator, from the matrix holes.
- clean with suitable cleaner the edges of matrix along which tape is cut by the "U"-knife.
- reapply 3 or 4 layers of adhesive tape on the matrix - centre.

REPLACEMENT OF RUBBER COATED PRESSURE PAD (H):

This part is to be changed from time to time because, for best results, its surface must be perfectly clean. It is not difficult to replace the complete part - inox steel plate with rubber backing - just screw it in the place of the old one and it will be automatically adjusted. The rubber pad only can be supplied complete with the adhesive for its application; first remove any residue of adhesive from the inox steel plate and then apply the new pad ensuring not to obstruct the passage of the perforator and "U"-knife.

TRIMMING-LINE REGULATION OF SIDE CUTTER ASSEMBLY:

If for any reason the trimming-line (AM, fig. 6) gets out of place, re-adjust it with the two screws (AN). This is however a delicate operation which requires technicians' skill and precision.



ACCESSORIES

SKID PLATE 16 mm :

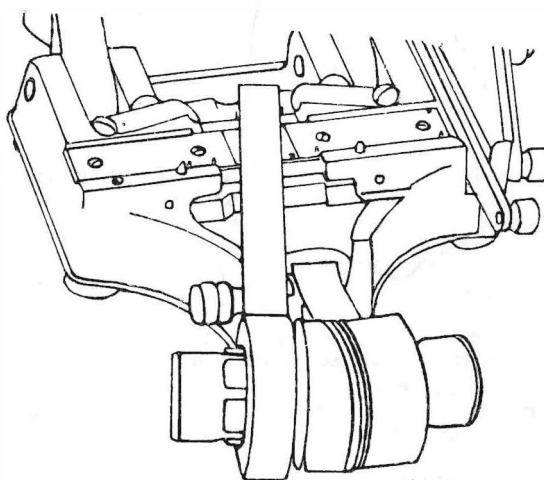
Easy fitting to M.2 models, without modifications to the splicer. Standard outfit on M.3 and M.3 SPECIAL models.

- protects supporting surface from scratches
- gathers the little rectangles of adhesive tape cut off by the perforators
- makes the splicer more stable.

TAPE FOR TWO 16 mm :

Easy fitting to all M.2 and M3 models without modifications to the splicer.

- keeps ready for use two types of adhesive tape: white tape for magnetic and transparent tape for picture film,
- allows regulation of tape unwinding resistance according to operator's preference,
- change of tapes in a few seconds,
- stronger splices on magnetic films with tape edges parallel to diagonal cut.



ADHESIVE TAPES "FOR CIR SPLICER"

With special backing and adhesive. Available in the following widths:

- 8,5m/m (covering exactly two frames of Super 8 film)
- *— 15,3m/m (covering exactly two frames of 16mm film)
- 17m/m (covering exactly four frames of Super 8 film) for use with our M.3-SUPER 8-2T SPECIAL splicer
- 38m/m (covering exactly two frames of 35mm film) for use with our M.3-35mm/2 FRAMES splicers
- *— 25m/m (for 35mm film)
- * in 10 metre and 20 metre long rolls.



COSTRUZIONE
INCOLLATRICI
RAPIDE - ROMA

SPLICER FOR 16 mm FILM

Mod. M3 - 16 mm
Mod. M3 - 16 mm 2T
Mod. M.3 - 16 mm SPECIAL
Mod. M.3 - 16 mm 2T SPECIAL

INSTRUCTIONS FOR USE

The operations for use are identical for:
— M.3 - 16 mm 2T DOUBLE PERF. «SPECIAL»

Manufacturing of splicers with transparent non-perforated adhesive tape on **CIR Patents** for all types of film cinema, photo, magnetic, video, micro, multiple neg./pos. and specials.

OFFICINE MECCANICHE
DR. LEO CATOZZO

Cas. Post. 1 — 00050 Santa Severa (Rome — Italy)

Tel. (0766) 74.00.08-74.01.81 - Telex 610460 OFMCAT I

MANUEL D'UTILISATION DES PRESSES A COLLER POUR FILM 16mm

Mod. M.3-16mm / M.3-16mm-2T / M.3-16mm SPECIAL / Mod. M.3-16mm-2T SPECIAL

MANUEL D'UTILISATION DES PRESSES A COLLER M.3-16mm ET M.3-16mm 2T

Avant d'utiliser la presse, assurez-vous que:

1) 3 ou 4 couches superposées de ruban adhésif (S, fig. 1) soient collées sur la matrice. Cela permet aux petits rectangles de ruban adhésif découpés par les poinçons de rester sous la matrice et non de se recaller au film.

NE JAMAIS LES ENLEVER, MAIS LES REMPLACER DE TEMPS EN TEMPS.

2) Le rouleau d'adhésif salt dans la bonne position au centre par rapport aux guides qui sont sur le pontet (G, fig. 1). Le risque (1) est nécessaire pour le codage au scotch fourni avec la presse, qui fait 15,3mm. Le rouleau est maintenu grâce aux ailettes (E, fig. 3) vers les flasques (T et F, fig. 1) et il ne peut s'échapper.

Maintenant, tirez le ruban adhésif en avant et collez-le exactement entre les deux guide-films sur le pontet (G). Automatiquement le ruban adhésif va couvrir les deux images d'un bord à l'autre. Bien entendu, ce résultat ne peut être obtenu que si vous utilisez du ruban adhésif de 15,3mm de large. D'autres largeurs peuvent être employées et centrées en enlevant ou ajoutant des flasques, qui sont disponibles en différentes épaisseurs.

3) La tension du ruban adhésif, réglable grâce au bouton de régulation (D), doit être telle que le ruban soit bien tendu après le collage sur le pontet entre les deux guide-films (G). Ce bouton de contrôle est devenu nécessaire car tous les rubans adhésifs fabriqués n'ont pas les mêmes caractéristiques de déroulement, dépendant en cela du type de colle utilisée (plus ou moins forte) ou des différences de diamètre interne du rouleau ou de la composition interne du rouleau lui-même (carton ou plastique).

COUPE DU FILM

Le film est maintenu par les picots (U, fig. 2) et la coupe image se fait grâce au couteau droit (V). Le M.3-16mm 2T a un couteau double: droit (V) pour l'image et en biais (W) pour le magnétique. Le 2e picot (X) est utilisé pour couper seulement 1 ou 2 perforations sur la coupe droite de la bande magnétique.

COLLAGE DU FILM

— Tenir les 2 extrémités du film à caler sur les picots (Z, fig. 3) leur assureront une butée parfaite au centre de la matrice (V, fig. 3).

— Tirer le début du rouleau de ruban adhésif (AB) en avant et l'appliquer sur le pontet entre les guide-films (G, fig. 3) s'assurant ainsi qu'il est bien tendu et qu'il adhère au pontet.

— Baisser le couvercle de la presse (AC) et appuyer sur la poignée (AD) à fond.

Grâce aux possibilités de la presse M.3, en abaissant la poignée, les opérations suivantes vont se réaliser:

a) une **PLAQUETTE DE PRESSION EN CAOUTCHOUC** (H, fig. 3) va appuyer le ruban uniformément sur le film, sans pression des doigts de la main;

b) le ruban adhésif sera coupé et perforé selon la largeur du film, comme dans les modèles précédents;

c) le couvercle de la presse (AC), en descendant, pressera les 2 picots (K, fig. 3) qui, par un certain mécanisme, font pivoter le «New Bridge» (L) vers le haut et vers la matrice;

d) la nouvelle **PLAQUE DE PRESSION EN METAL** (M, fig. 3) fixera fortement le ruban adhésif sur la barre du «New Bridge» (L);

e) en remontant la poignée, la barre du «New Bridge» (L) retournera dans sa position initiale, laissant le bout du ruban prêt pour un nouveau collage.

Pour le film magnétique l'opération est terminée. Pour l'image on doit le renouveler sur l'autre côté de la pellicule ou bien se servir de la chute qui se trouve sur le pontet (G) pour renforcer le verso de la collure entre les perforations.

(Note: notre modèle M.3-16mm FR évite de répéter l'opération sur le verso du film. Il suffit de replier le ruban adhésif coupé en plus par la machine pour compléter la collure. Ainsi la piste magnétique reste libre).

INSTRUCTIONS PARTICULIERES POUR LES M.3-16mm «SPECIAL» et M.3-16mm 2T «SPECIAL»

La méthode d'utilisation de ces presses est celle de base des M.3. Des innovations ont été apportées au modèle spécial pour obtenir des collages plus précis.

Avec le **SYSTEME DE REGULATION MICROMETRIQUE**, vous pouvez régler la distance entre les picots du centre (B, fig. 4) qui varient et le picot central (C) qui est fixe, en tournant le bouton (A). De cette façon, tous les types de pellicule de film 16mm avec les différents pas de perforations peuvent s'aligner dans une position idéale sans chevauchement ou sans écartement entre eux. Ceci est très important car:

— s'il y a un écart, les collages possont en projection, formeront une boucle imparfaite, comme il montre le dessin ci-dessous:



— s'il n'y a même qu'un petit chevauchement, le collage sera rigide et transformera la boucle du film de cette façon:



— si la collure est parfaite, la boucle correcte sera préservée



et le collage sera plus résistant et passera en projection sans faire de bruit et sans heurter le couloir du film.

Si vous utilisez toujours le même type de film, vous pouvez bloquer le réglage micrométrique avec la vis (R, fig. 4). Vous pouvez rencontrer quelques problèmes si les extrémités du film sont corrodées, surtout si le film est vieux.

Les **PLAQUETTES DE FIXATION DU FILM** (N, fig. 4) maintiendront les 2 extrémités sur la matrice. Quand elles ne sont plus nécessaires, vous pouvez les enlever sans inconvénient.

Finalement, en tournant le bouton (O, fig. 4), les picots (P et Q) disparaissent et apparaissent alternativement.

Ce **SYSTEME DE PICOTS ALTERNATIFS**, quand le picot (O) est sorti, permet de couper avec plus de précision et de facilité, même une seule image sur la coupe droite de la bande magnétique.

En tournant le bouton (O, fig. 4) sur une position intermédiaire, les picots (P et Q) disparaissent. Dans cette position, il est possible de caler des films très courts qui ne peuvent se fixer sur le picot du centre (C) et de l'extérieur (P) sans endommager les perforations.

Cette presse ne demande aucun entretien particulier. Il ne faut qu'enlever des dépôts d'adhésif de temps en temps qui se situent dans la partie interne du couteau en U (AE, fig. 5) et à l'intérieur du poinçon (AF).

POUR DEMONTER CES PIECES, AUCUN OUTIL N'EST NECESSAIRE NETTOYAGE DU COUTEAU EN U (AE) ET DU POINCON (AF)

— Dévisser l'écrou de gauche (AG) et tirer la tige filetée (AH, fig. 5).

— Enlever la poignée (AD), le patin (AK) et la ploquette de pression (M).

— Enlever le bloc de perforation (AL) et utiliser une brosse douce imprégnée de diluont (essence de tétrachloréthylène) pour nettoyer le couteau en U et le poinçon de toutes les particules de ruban adhésif.

— Remonter les pièces en s'assurant que le point rouge du couteau en U soit vers vous.

NE JAMAIS AIGUISER LE COUTEAU EN U ET LE POINCON. SEULEMENT LES CONSERVER PROPRES!

NETTOYAGE DE LA MATRICE

— Enlever les couches d'adhésif (S, fig. 1) du centre de la matrice, mais NE PAS nettoyer les trous de la matrice en enlevant les petits rectangles de scotch coupés par la perforatrice.

— Nettoyer avec de l'essence les bords de la matrice où le ruban adhésif est coupé par le couteau en U.

— Appliquer de nouveau 3 ou 4 couches de ruban au centre de la matrice.

REPLACEMENT DE LA PLAQUETTE DE PRESSION (H)

Cette pièce doit être changée de temps à autre pour obtenir les meilleurs résultats car sa surface doit être parfaitement propre. Il n'y a pas de difficultés pour changer la pièce complète (plaque en acier inox avec du caoutchouc). La visser à la place de l'ancienne et elle s'ajuste automatiquement.

Pour remplacer seulement le caoutchouc, nous fournissons la pièce autoadhésive pour l'appliquer. D'abord enlever tous les restants de colle en utilisant de l'essence et ensuite appliquer la nouvelle partie en vous assurant qu'elle n'obstrue pas le passage de la perforatrice ou du couteau en U.

REGLAGE DU BLOC DE COUPE

Si pour quelque raison que ce soit, la ligne de coupe (AM, fig. 6) s'est déplacée, réajustez-la en agissant sur les 2 vis (AN). C'est une opération délicate qui nécessite l'habileté et la précision d'un technicien.

ACCESSOIRES

PLAQUE DE PROTECTION «SKID-PLATE» 16mm

S'adapte très facilement aux modèles M.2, sans modification de la presse. Montés en série sur les modèles M.3 et M.3 SPECIAL

— protège la surface de travail des coups — réunit tous les morceaux de ruban adhésif coupés par la perforatrice — donne une meilleure stabilité.

SUPPORT POUR 2 ROULEAUX D'ADHESIF «TAPE FOR TWO» 16 mm

S'adapte très facilement à tous les modèles M.2 et M.3 sans modifications de la presse. Permet:

— d'utiliser 2 sortes de scotch en même temps: blanc pour le magnétique et transparent pour l'image;

— le changement de rouleau en quelques secondes;

— des collages plus solides pour les film magnétiques car les bords sont parallèles à la coupe en biais.

RUBAN ADHESIFS «FOR CIR SPLICER»

Avec support et adhésif spéciales. Disponibles en différentes largeurs:

— 8,5mm (couvrant exactement deux photogrammes du film Super 8)

— * 15,3mm (couvrent exactement deux photogrammes du film 16mm)

— 17mm (couvrant exactement quatre photogrammes du film Super 8) pour l'usage avec notre presse à coller M.3-SUPER 8 2T SPECIAL

— * 25mm (pour film 35mm).

— 38mm (couvrant exactement deux photogrammes du film 35mm) pour l'usage avec nos modèles M.3-35mm / 2 FRAMES.

* Disponibles en rouleaux de 10 et 20 mètres de longueur.

Fabrication sous **BREVETS CIR** de presses à ruban adhésif non-perforé pour tous les types de film image, photo, magnétique, vldc, micro, multiple neg./pos. et spéciales

OFFICINE MECCANICHE

DR. LEO CATOZZO

Cas. Post. 1 — 00050 Santa Severa (Rome — Italy)

Tel. (0766) 74.00.08-74.01.81 - Telex 610460 OFMCAT I

GEBRAUCHSANWEISUNG FÜR KLEBPRESSEN FÜR 16mm FILM

Mod. M.3-16mm / Mod. M.3-16mm-2T / Mod. M.3-16mm SPECIAL / Mod. M.3-16mm-2T SPECIAL

GEBRAUCHSANWEISUNG FÜR KLEBPRESSEN M.3-16mm UND M.3-16mm-2T

Vor Gebrauch der Klebepresse versichern Sie sich:

1) dass auf der Führungsbohr der Klebstreifen (S, Fig. 1) — drei oder vier Lagen übereinander — aufgebracht ist. Dieser Klebstreifen bewirkt nämlich, dass die von den Lochstempeln ausgestanzten Stückchen unter der Führungsbahn verbleiben und nicht nach oben kommen und sich dort am Film festkleben. **KLEBSTREIFEN NIE ENTFERNEN, SONDERN VON ZEIT ZU ZEIT ERNEuern!**

2) dass die Klebeband-Rolle gegenüber den Führungslinien auf der Brücke (G) genau zentriert liegt. Die Distanzscheibe (T) ist auf das mit der Klebepresse gelieferte, genau 2 Bilder deckende Band (15,3mm breit) abgestimmt. Die Klebebandrolle wird gegen die Scheiben (F,T) gedrückt und kann sich nicht seitwärts verschieben. Wird das Klebeband abgerollt und sein Ende zwischen den Führungslinien der rückwärtigen Brücke (G) angebracht, so deckt das Band genau zwei Bilder des zu verbindenden Films mit den Bandrändern auf Bildstrich. Das natürlich nur bei Benutzung eines Bandes der richtigen Breite (15,3mm). Klebebänder anderer Breiten können durch Hinzufügen oder Wegnehmen der in verschiedenen Dicken erhältlichen Scheiben (T) zentriert werden

3) dass der Abroll-Widerstand des Klebebandes, regulierbar über Knopf (D), so eingestellt ist, dass das Band nach der Anbringung zwischen den Führungslinien auf der rückwärtigen Brücke (G) gut gestrafft bleibt. Die Verwendung einer solchen Vorrichtung ist notwendig geworden, da sich nicht alle im Handel befindlichen Klebebänder in gleicher Weise abwickeln lassen. Das unterschiedliche Verhalten wird bedingt durch unterschiedliche Klebstoffe (mehr oder weniger zäh), verschiedene Klebeband-Kerndurchmesser (in der Norm 1 Zoll), verschiedene Materialien des Klebeband-Kerns (Plastik oder Poppe).

FILMSCHNITT

Film in die Stifte (U, Fig. 2) einlegen und das Messer (V) für Bildschnitte benutzen.

Das Modell M.3-16mm-2T hat ein Doppelmesser: geraden Schnitt (V) für das Bild, Diagonalschnitt (W) für Magnetfilm. Der zweite Führungskanal (X) dient bei diesem Modell bei der Montage für einen Korrekturschnitt von einem oder zwei Perforationsabständen vom rechten Schnitt des Magnetfilms.

FILMKLEBUNG

— Die zu verbindenden Filmenden in der Mitte der Führungsbahn (V, Fig. 3) gegeneinander legen, und längs der Führungsbohr an den Stiften (Z) fixieren.

— Das Klebeband-Ende (AB) nach vorne obrollen und zwischen den Führungslinien auf der Brücke (G) so anbringen, dass es gut gestrafft ist und fest auf der Brücke haftet.

— Den Pressendeckel (AC) senken und den Griff (AD) bis zum Anschlag herunterdrücken.

Die neue M.3 führt beim Herunterdrücken des Griffes automatisch gleichzeitig folgende Operationen durch:

a) eine spezielle **MIT GUMMI BELEGTE ANDRUCKPLATTE (H)** bringt das Klebeband gleichförmig auf dem Film an (kein Fingerdruck mehr nötig);

b) perforiert und schneidet das Klebeband an den Filmrändern, wie bei der M.2-Ausführung;

c) der Pressen-Deckel drückt beim Senken auf die Stifte (K), welche über einen speziellen Mechanismus die «New Bridge» (L) mit einer Dreh-Aufwärtsbewegung der Führungsbohr annähern;

d) die Kante der Fixierplatte (M) drückt beim Herabsenken des Griffes das Klebeband auf der «New Bridge» (L) fest an;

e) beim Zurückbringen des Griffes kehrt die «New Bridge» in die Ausgangsstellung zurück, und das Klebeband verbleibt in der günstigsten Stellung für die nächste Klebung.

— Den Klebevorgang auf der Film-Rückseite wiederholen.

ZUSÄTZLICHE GEBRAUCHSANWEISUNG FÜR M.3-16mm SPECIAL UND M.3-16mm-2T SPECIAL

Die Arbeitsweise der Modelle M.3 Special ist im wesentlichen gleich den Modellen M.3. Die Modelle M.3 Special haben jedoch zusätzlich Vorrichtungen, die ermöglichen, die Klebestellen mit grösserer Genauigkeit auszuführen.

Mit der **MIKROMETRISCHEN VERSTELLSCHRAUBE DER FÜHRUNGSSTIFTE** kann über Knopf (A, Fig. 4) der Abstand der zentralen beweglichen Stifte (B) und dem zentralen festen Stift (C) verändert werden. Damit können 16mm-Filme gleich welchen Materials (Polyester oder Azetat), gleich welchen Alterungsgrades (frisch entwickelt oder gelagert), das heisst also mit verschiedenen Perforationsabständen ohne Überlappung oder Öffnung perfekt auf Stoss geklebt werden.

ZUSÄTZLICHE GEBRAUCHSANWEISUNG FÜR M.3-16mm SPECIAL UND M.3-16mm-2T SPECIAL

Wenn in der Klebung ein Spot bleibt, so formt sich folgende unregelmässige Filmschlaufe:



Wenn in der Klebung die Enden auch nur leicht überlappen, verformt sich der Film und formt diese Schlaufe:



Nur wenn die Filmenden in der Klebung geschlossen auf Stoss liegen bleibt die Filmschlaufe unbeeinflusst so:



Die Klebstelle ist widerstandsfähiger, und in der Projection hört man den Durchlauf der Klebstelle nicht durch den charakteristische Schlag gegen das Bildfenster.

Bei Benutzung von Film mit konstantem Perforations-Abstand kann die mikrometrische Regulierung durch die Schraube (R) blockiert werden.

Es kann Schwierigkeiten bereiten, stark gekrümmten Film (besonders alter Film dicht am Kern) zu kleben: mit den **HALTEKLAMMERN (N)** wird der Film flach auf der Führungsbahn festgehalten. Bei Nichtgebrauch stören die Klammern zurückgezogen nicht.

Durch Drehen des Knopfes (O) werden die Stifte (P) und (Q) abwechselnd angehoben oder versenkt. Dieses System der **ALTERNIERENDE STIFTE** ersetzt den zweiten Führungskanal (X, Fig. 2) der Modelle M.3, wenn der Stift (O) angehoben ist: in dieser Position kann man leicht und genau die Korrektur auch nur eines Perforationsabstands des rechten Magnetfilm-Schnitts vornehmen.

Dreht man Knopf (O) in eine Mittelstellung, so versenkt man beide Stifte (P) und (Q). In dieser Stellung kann man Filme mit sehr kurzem Perforationsabstand kleben, die sonst beim Einlegen in den zentralen Stift (C) und den äusseren (P) beschädigt würden.

Diese Klebepresse benötigt auf Grund Ihrer Konstruktion keine besondere Wartung. Es genügt, von Zeit zu Zeit die Klebstoff-Ablage

WARTUNG DER KLEBPRESSE

Diese Klebepresse benötigt auf Grund Ihrer Konstruktion keine besondere Wartung. Es genügt, von Zeit zu Zeit die Klebstoff-Ablage

rungen an der Innenseite des U-Messers (AE, Fig. 5) und an den Lochstempel-Köpfen (AF) zu entfernen. Das Abnehmen der zu säubenden Teile **ERFORDERT KEINE WERKZEUGE**.

REINIGUNG DES U-MESSERS (AE) UND DER LOCHSTEMPEL (AF)

— Geriffelten Knopf (AG) abschrauben und Achse (AH) herausziehen.
— Griff (AD), metallische Druckplatte (M) und Kufe (AK) entfernen.

— Lochstempel-Schlitten (AL) herausziehen und Schneiden des U-Messers (AE) sowie V-Köpfe der Lochstempel (AE) mit einem in Lösungsmittel (Azeton, Benzin, Tetrachloräthylen) getauchten Pinsel von Klebstoff-Ablagerungen säubern.

— Teile wieder zusammensetzen; darauf achten, dass der rote Punkt auf dem U-Messer nach vorne zeigt.

ES WIRD GERATEN, DAS U-MESSER UND DIE LOCHSTEMPEL NIE ZU SCHARFEN, SONDERN SIE NUR SAUBER ZU HALTEN!

REINIGUNG DER FÜHRUNGSBAHN

— Die Klebeband-Lagen (S, Fig. 1), in der Mitte der Führungsbahn entfernen, nicht aber die von den Lochstempeln ausgestanzten Klebstreifen-Stückchen in den Löchern.

— Die Führungsbahn-Ränder, längs welchen das U-Messer schneidet, mit Lösungsmittel säubern.

— Wieder drei oder vier Lagen Klebeband in der Mitte der Führungsbahn anbringen.

ERSETZEN DER MIT GUMMI VERKLEIDETEN ANDRUCKPLATTE (H)

Dieses Teil ist von Zeit zu Zeit zu erneuern, da optimale Ergebnisse von einer völlig sauberen Oberfläche abhängen. Das komplette Teil (Stahlplatte mit Gummibezug) ersetzt man ohne Schwierigkeiten, da es durch einfaches Anschrauben an Stelle des alten automatisch in die richtige Position kommt. Will man dagegen nur den Gummibelag ersetzen — lieferbar fertig zur Anbringung mit Klebstoff beschichtet —, so ist es zunächst erforderlich, den alten Klebstoff mit Lösungsmittel (Benzin, Azeton usw.) völlig von der Stahlplatte zu entfernen, um dann den Ersatzgummi so anzubringen, dass die Bewegung des U-Messers und der Lochstempel nicht behindert wird.

JUSTIERUNG DER SCHNITTLINIE DES SEITENMESSERS

Sollte die Schnittlinie (AM, Fig. 6) aus irgendeinem Grund versetzt sein, so kann sie mittels der Schrauben (AN) reguliert werden. Eine solche Regulierung erfordert Präzision und sollte daher nur vom Fachmann ausgeführt werden.

ZUBEHÖR

SKID PLATE 16mm

Einfache Montage an alle M.2 - Modelle ohne Umbau der Klebepresse. Serienausstattung der Modelle M.3 - und M.3 Special. Schützt die Oberfläche des Schneidetes, hält die von den Lochstempeln ausgestanzten Klebstreifen-Stückchen zurück und erhöht die Standfestigkeit der Klebepresse.

TAPE FOR TWO 16mm

Einfache Montage an alle M.2- und M.3 - Modelle ohne Umbau der Klebepresse. Ermöglicht:

— gleichzeitige Benutzung von zwei Rollen Klebeband (weiss für Magnetfilm und durchsichtig für Bild).

— Regulierung des Abwicklungs-Widerstandes der beiden Klebebänder, entsprechend den Arbeitserfordernissen.

— Klebebandwechsel in wenigen Sekunden.

— Widerstandsfähigere Klebestellen auf Magnetfilm, da das Klebeband parallel zum diagonalen Schnitt aufgebracht wird.

KLEBEBÄNDER «FOR CIR SPLICER»

Mit Spezial-Folie und -Klebstoff. Erhältlich in den Breiten:

— 8,5mm (deckt genau zwei Bilder des SUPER 8 - Films)

— * 15,3mm (deckt genau zwei Bilder des 16mm - Films)

— 17mm (deckt genau vier Bilder des SUPER 8 - Films)

— 38mm (deckt genau zwei Bilder des 35mm - Films)

— * 25mm (für 35mm Film).

* In Rollen zu 10 und 20 Metern Länge.

Herstellung von Klebepressen mit unperfiziertem Klebeband auf CIR-Patenten für alle Formate von Kino-Photo-Magnet/Video-Mikro-multi-ple Neg./Pos. - und Spezial-Filmen.

OFFICINE MECCANICHE

DR. LEO CATOZZO

Cas. Post. 1 — 00050 Santa Severa (Rome — Italy)

Tel. (0766) 74.00.08-74.01.81 - Telex 610460 OFMCAT I

ISTRUZIONI PER L'USO DELLE GIUNTATRICI PER FILM 16mm

Mod. M.3-16mm / M.3-16mm-2T / M.3-16mm SPECIAL

Mod. M.3-16mm-2T SPECIAL

ISTRUZIONE PER L'USO DELLE GIUNTATRICI M.3-16mm ED M.3-16mm 2T

Prima di usare la giuntatrice, assicuratevi:

1) che sulla matrice sia applicato il nastro adesivo (S, Fig. 1) tre a quattro strati sovrapposti. Esso fa sì che i rettangolini tranciati dai punzoni rimangano sulla matrice e non tornino su attaccandosi al film.

NON TOGLIETELO MAI, MA OGNI TANTO RINNOVATELO!

2) che il nastro adesivo sia perfettamente centrato rispetto alle linee di guida incise sul ponticello (G). Le rondelle distanziatrici (T) sono da noi predisposte per il nastro di corredo alla giuntatrice (largo 15,3mm) che copre esattamente due fotogrammi. Il rullo al nastro adesivo, costretto verso le flange (F-T), non ha più possibilità di spostamenti laterali. Ora, se svolgete il nastro e se avete correttamente fissato il suo terminale tra le due linee di guida del ponticello posteriore (G), essa nastro si troverà a coprire esattamente i due fotogrammi da giuntare, tra le due interlinee, senza debarcare né a destra né a sinistra. Questo evidentemente se usate un nastro di larghezza giusta (15,3mm).

Valendo usare nastri di larghezza diversa, si potranno aggiungere o tagliare le flange (T), disponibili in vari spessori, fino ad ottenere la centratura del nastro stesso. L'adozione di tale dispositivo è stata resa necessaria dal fatto che non tutti i nastri adesivi in commercio si svolgono in modo uniforme. Tale diversità di comportamento è data sia dalle differenti caratteristiche dei collanti usati (più o meno tenaci), sia dalla diversità di misure del foro del nucleo su cui è avvolto il nastro (che di norma dovrebbe essere di 1 pollice), sia infine per i diversi materiali con cui detto nucleo è costruito (plastica o cartone).

3) che la frizione, regolabile agendo sul pomello (D), sia tale da tenere il nastro ben teso dopo la sua applicazione tra le linee di guida del ponticello posteriore (G).

L'adozione di tale dispositivo è stata resa necessaria dal fatto che non tutti i nastri adesivi in commercio si svolgono in modo uniforme. Tale diversità di comportamento è data sia dalle differenti caratteristiche dei collanti usati (più o meno tenaci), sia dalla diversità di misure del foro del nucleo su cui è avvolto il nastro (che di norma dovrebbe essere di 1 pollice), sia infine per i diversi materiali con cui detto nucleo è costruito (plastica o cartone).

PER TAGLIARE IL FILM

Fissate la pellicola ai pernetti (U, Fig. 2) ed usate il coltello (V) per tagliare la scena.

Il modello M.3-16mm 2T ha un doppio coltello: uno normale (V) per il taglio scena, uno diagonale (W) per il film magnetica.

Ha inoltre un secondo canale guida (X) che permette al montatore del suono di tagliare anche una o due fotogrammi di pellicola magnetica dal taglio destra.

PER GIUNTARE IL FILM

— porre i due pezzi di pellicola testa a testa al centro della matrice (Y, Fig. 3), fissandoli agli appositi pernetti (Z)

— prendere l'estremità del nastro adesivo (AB) e, svolgendolo in avanti, applicatelo tra le linee di guida del ponticello (G), curando che sia ben tesa e ben aderente al ponticello

— abbassare il coperchio (AC) e premere la maniglia (AD) fino in fondo.

Grazie alle sue caratteristiche, la nuova M.3, abbassando la maniglia, eseguirà automaticamente in un solo tempo le seguenti operazioni:

a) uno SPECIALE PRESSORE CALBRATO IN GOMMA (H) applicherà uniformemente il nastro adesivo sul film (non è più necessario farlo aderire con il dito);

b) rifarà le perforazioni e rifilerà il nastro ai bordi, come nelle versioni M.2;

c) il coperchio, abbassandosi, premerà sui pernetti (K) che, con un speciale accorgimento, faranno compiere al piano del «New Bridge» (L) una rotazione verso l'alto ed un avvicinamento verso la matrice;

d) il nuovo PRESSORE METALLICO (M), scendendo con il complesso maniglia, farà saldamente aderire il nastro adesivo al piano del «New Bridge» (L);

e) sollevando la maniglia, il «New Bridge» (L) riprenderà la sua posizione iniziale ed il terminale del nastro risulterà pronto a portata di mano per la prossima giunta.

— Ripetere l'operazione sul lato opposto del film.

ATTENZIONE! Se la pellicola è magnetica, è chiaro che il nastro adesivo va applicato dalla sola parte del supporto. Se il film scena ha la pista magnetica, fate attenzione che non venga coperta dal nastro adesivo. (Il nostro modello M.3-16mm FR evita di dover ripetere l'operazione sul retro del film. Basta ripiegare il nastro adesivo tagliato in eccedenza dalla macchinetta per compiere la giunta. E la pista magnetica rimane automaticamente libera!).

NORME SUPPLEMENTARI PER L'USO DELLA M.3-16mm SPECIAL ED M.3-16mm 2T SPECIAL

Il funzionamento della M.3 SPECIAL rimane, nelle sue linee essenziali, quello della M.3. Con la M.3 SPECIAL sono state però introdotte delle importanti novità per cui le giunte risulteranno più precise. Con il nuovo REGOLATORE MICROMETRICO DEI PERNETTI GUIDA avrete la possibilità, agendo sul pomello (A, Fig. 4), di variare la distanza tra i pernetti centrali mobili (B) e l'altro pernetto centrale fisso (C). In tal modo tutti i tipi di pellicole 16mm, sia in poliestere che in acetato, lunghe o corte, fresche di sviluppo o vecchie e cioè di passi di misure diverse, potranno combaciare perfettamente nel punto di giunzione senza sovrapporsi a lasciare una fessura.

— Se nel punto di giunzione rimane una fessura, il riccio, nel passaggio in proiezione, si comporterà in modo poco corretto:



— Se nel punto di giunzione il film è, anche leggermente, sovrapposto, la giunta risulterà rigida e la curvatura del riccio modificata



— Se invece la giunta è chiusa, cioè i due terminali del film sono combaciati,



la curvatura del riccio resterà uniforme ed in proiezione non si avvertirà il passaggio della giunta: essa sarà più resistente e non darà il caratteristico schiaffo contro la mascherina del proiettore.

Se usate sempre un tipo di film (con la stessa lunghezza di passo), avrete la possibilità di bloccare il movimento di regolazione micrometrica serrando la vite (R). Può capitare che una pellicola vizziata, specie se vecchia e vicina al nucleo, renda fastidiosa l'effettuazione della giunta.

Con le MOLLETTE FERMAFILM (N) potrete ancorarla alla matrice. Se non necessarie, in posizione di riposo, non vi daranno noia alcuna.

Ruotando infine il pomello (O) noterete che i due pernetti (P) e (Q) alternativamente spariranno ed appariranno. Con questo nuovo sistema di PERNETTI ALTERNABILI, quando è alzato il pernetto (Q), si sostituisce il secondo canale guida (X, Fig. 2) del modello M. 3. Potrete così agevolmente e con precisione tagliare anche un solo fotogramma di pellicola magnetica dal taglio di destra.

Ruotando il pomello (O) in una posizione intermedia, tutti e due i pernetti (P) e (Q) spariranno. Si potranno così giuntare pellicole molto corte che altrimenti si danneggerebbero ancorandole sia al pernetto centrale (C) che a quello esterno (P).

MANUTENZIONE DELLA GIUNTATRICE

Questa giuntatrice è costruita in maniera tale che non necessita di particolare manutenzione. Basta togliere il deposito di adesivo che ogni tanto si forma nella parte interna del coltello ad «U» (AE, Fig. 5) e sulla testa dei punzoni (AF).

Per lo smontaggio delle parti da pulire **NON SERVONO UTENSILI**.

PULIZIA DEL COLTELLO AD «U» E DEL PUNZONE (AF)

— Svitare il bottone zigrinato (AG) e sfilare l'assetto. (AH).

— Togliere la maniglia (AD), il pressore metallico (M) ed il pattino (AK).

— Sfilare l'intero blocco portapunzoni (AL) e lavare con un pennello di setola bagnato con diluente (acetone, benzina o tetracloretilene) le lame del coltello ad «U» (AE) e le teste a V dei punzoni (AF) per toglierne ogni deposito di adesivo.

— Rimontare il tutto facendo attenzione che il punto rosso sul coltello ad «U» risulti sul davanti.

SI CONSIGLIA DI NON AFFILARE MAI IL COLTELLO AD «U» ED I PUNZONI (AF) MA SOLO DI TENERLI BEN PULITI!

PULIZIA DELLA MATRICE

— Tagliare gli strati di nastro adesivo (S, Fig. 1) da centro della matrice senza vuotare i fori dai rettangolini di nastro adesivo tranciati dal punzone.

— Pulire con solvente i bordi della matrice lungo i quali taglia il coltello ad «U».

— Rimettere tre a quattro strati di nastro adesivo al centro della matrice.

SOSTITUZIONE DEL PRESSORE (H) CON SPESSORE CALBRATO IN GOMMA

E' questo un elemento che va rinnovato di tanto in tanto perché per dare risultati ottimali deve avere una superficie assolutamente pulita. Il pezzo completo di supporto in acciaio inox e spessore in gomma non presenta difficoltà di montaggio in quanto basta avvertirlo al posto di quella vecchia perché vada automaticamente a posto. Volendo invece sostituire il solo spessore calibrato in gomma — da noi fornito già con l'adesivo per l'applicazione — bisognerà prima togliere dal supporto in acciaio inox ogni traccia del vecchio adesivo con del solvente (benzina, acetone ecc.) e poi applicarlo facendo ben attenzione di non ostruire il passaggio del punzone e del coltello ad «U».

REGOLAZIONE «LINEA DI TAGLIO» DEL COLTELLO LATERALE

Se la linea di taglio (AM, Fig. 6) dovesse per qualsiasi motivo spostarsi si potrà regolarla agendo sulle due viti (AN). E' questa operazione piuttosto delicata e di precisione riservata ai soli tecnici.

ACCESSORI

SKID PLATE 16mm

di facile montaggio su tutti i modelli M.2 senza necessità di modificare la giuntatrice, viene fornito in serie con le giuntatrici M.3 ed M.3 SPECIAL.

Protegge la superficie del tavolo di montaggio, raccoglie i pezzi di nastro adesivo tagliati dal punzone e rende la giuntatrice stabile.

TAPE FOR TWO 16mm

di facile montaggio su tutti i modelli M.2 ed M.3 senza necessità di modificare la giuntatrice. Permette:

* di usare contemporaneamente 2 rotoli di nastro adesivo (bianco per il magnetico e trasparente per la scena)

* di regolare la resistenza allo srotolamento dei due nastri, secondo le necessità di lavoro

* di cambiare i nastri in pochi secondi

* di effettuare giunte più resistenti sul film magnetico dato che il nastro viene applicato parallelo al taglio diagonale.

NASTRI ADESIVI «FOR CIR SPLICER»

Con supporto ed adesivo speciali. Disponibili nelle larghezze:

— 8,5mm (copre esattamente due fotogrammi del film Super 8)

— * 15,3mm (copre esattamente due fotogrammi del film 16mm)

— 17mm (copre esattamente quattro fotogrammi del film Super 8)

— 38mm (copre esattamente due fotogrammi del film 35mm)

— * 25mm (per film 35mm).

* In rotoli da 10 e 20 metri di lunghezza.

Costruzione giuntatrici a nastro adesivo non perforato su Brevetti Cir per tutti i formati di film cinema, foto, magnetico/video, micro, multiple neg./pos. e speciali.

OFFICINE MECCANICHE

DR. LEO CATOZZO

Cas. Post. 1 — 00050 Santa Severa (Rome — Italy)

Tel. (0766) 74.00.08-74.01.81 - Telex 610460 OFMCAT I