



1925 89

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

a favor de la sociedad española AISMALIBAR, S. A., domiciliada en Moncada (Barcelona), carretera de Ripollet, 2, por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CINTAS O TIRAS TEXTILES CONTINUAS AL BIES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la manufactura de cintas o tiras cortadas al bies o al sesgo, o sea con su entramado en diagonal, que presenta la ventajosa cualidad que permite la fabricación continua de tales cintas o tiras en una longitud indefinida, siendo de especial aplicación tal procedimiento para la manufactura de las llamadas cintas o tiras aceitadas de tanta aplicación, como aislantes eléctricos y otros usos industriales.
- 5.
10. Hasta el presente las cintas o tiras al sesgo pa-

5 ABR. 1925

19 2 5 8 9



ra usos industriales en general se han elaborado partien-
do de piezas de tejido normales y cortando las tiras, del
ancho deseado, en inclinación, mas tal sistema adolece
de un capital defecto que es el que las cintas o tiras
5. resultan de una longitud determinada, la que permite el
ancho de la pieza. Y como que tales tiras o cintas deben
siempre emplearse en grandes longitudes continuas, ello
obliga a unir unas porciones con otras con los consiguien-
tes inconvenientes de encarecimiento por el trabajo de
10. las uniones y la irregularidad de espesor que las mismas
presentan.

El nuevo sistema de la invención permite lograr
las referidas tiras o cintas en una longitud práctica-
mente indefinida, en proceso continuo y sin uniones ni
15. cosidos de ninguna clase. Consiste esencialmente este pro-
cedimiento en partir de una pieza de tejido tubular, teji-
da normalmente, y abrir esta pieza tubular según una línea
helicoidal, preferentemente a 45° , que recorriendo toda
la longitud de la pieza la va transformando en una pieza
20. plana continua y regular al bies o sesgo.

Para mejor comprensión de la presente memoria
descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, esquemáti-
camente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un
caso práctico de realización del objeto de la invención.

25. En dicho dibujo, la figura 1 represen ta el des-
arrollo teórico del corte en hélice de un cilindro; la
figura 2 este desarrollo aplicado a una pieza tubular de
tejido; la figura 3, una vista en perspectiva del corte de

19 2 5 8 9



una pieza tubular; y la figura 4, diversas tiras o cintas estrechas formadas a partir de la pieza desdoblada formada según el corte en hélice.

- El desarrollo teórico de un cilindro -1- abierto según la hélice -2- a 45° forma la superficie -3- del ancho correspondiente al paso de la hélice u longitud correspondiente al desarrollo de la misma. Aplicando este proceso de desarrollo a una pieza tubular -4-, que por un proceso cualquiera adecuado y con el mecanismo más apropiado a un corte continuo, se abre esta pieza tubular por la hélice -5- a 45° , formándose sin otra operación la pieza plana -6- correspondiente al desdoblamiento de aquella pieza tubular abierta. Es indudable que si la pieza tubular -4- está tejida normalmente con su trama y urdimbre coordinadas a la generatriz del cilindro, resultará la pieza -6- cortada al sesgo o bien en una inclinación de 45° , que es la más apropiada para los ulteriores usos de las tiras o cintas.
5.
10.
15.

- Para llegar a la elaboración final de las tiras o cintas aceitadas se tratará la pieza -6- por las operaciones y procesos adecuados, por ejemplo chamuscado, apretado, impregnación, secado, etc., y finalmente se cortará dicha pieza en tiras paralelas -7- a sus bordes laterales, las cuales, naturalmente, serán de longitud indefinida y sin solución de continuidad.
20.
25.

Cabe prever, aunque quizás resultaría de menor rendimiento, el realizar el corte de la pieza tubular por más de una envolvente helicoidal o hasta directamente

19 2 5 8 9^F 5 A B



en tantas como tiras o cintas se desee fabricar, lo que si bien dificultaría las ulteriores operaciones a realizar, debe considerarse comprendido dentro del proceso de la presente invención puesto que se fundamenta en el mismo principio para la obtención continua de tiras o cintas al bias o sesgo.

5. Serán independientes del objeto de la presente patente las dimensiones de la pieza tubular, clase de tejido y de fibras, mecanismos para el cortado helicoidal, número de cortes y, en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:-

15. 1. Un procedimiento para la fabricación de cintas o tiras textiles continuas al bias, que esencialmente consiste en partir de una pieza de tejido tubular de entramado normal y abrir esta pieza tubular siguiendo una línea helicoidal regular en toda la longitud de la misma, lo que por desdoblamiento de aquélla formará una pieza

20. plana con el entramado al bias o sesgo respecto a sus bordes laterales.

2. Un procedimiento para la fabricación de cintas o tiras textiles continuas al bias, según la reivin-

19 2 5 8 9

- 5



dicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la abertura de la pieza tubular textil se podrá realizar por más de una línea envolvente helicoidal, paralelas las diversas hélices entre sí y de un mismo paso.

5. 3. Un procedimiento para la fabricación de cintas o tiras textiles continuas al bias, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que la hélice o hélices de corte de la pieza tubular serán preferiblemente a una inclinación de 45° .
10. 4. Un procedimiento para la fabricación de cintas ^{o tiras} textiles continuas al bias.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

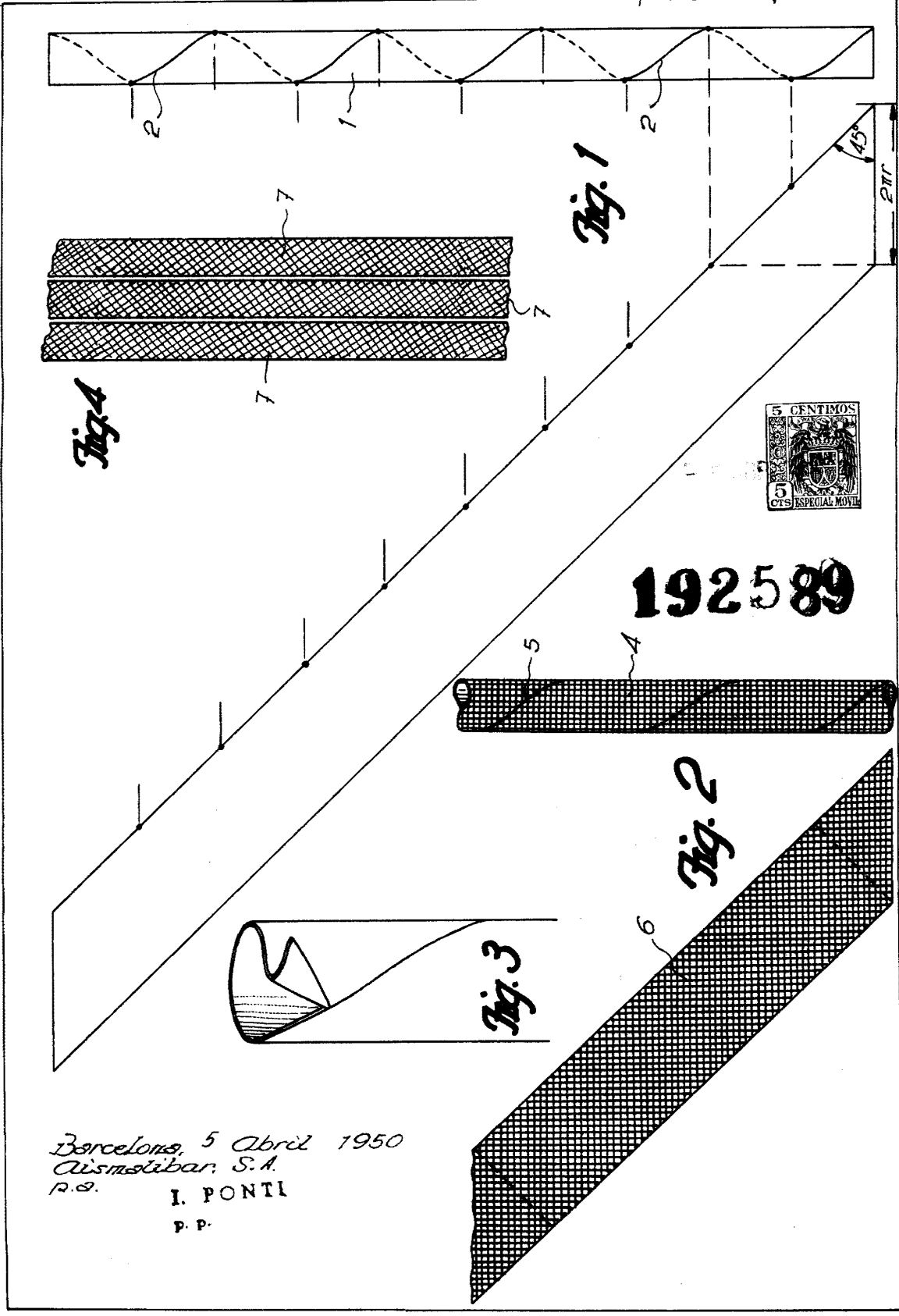
Barcelona, a 5 de abril de 1950.

AISMALIBAR, S. A.

P. A.

I. PONTI

P. P.



192589

Barcelona, 5 Abril 1950
 Asmalibar, S.A.
 R.B.
 I. PONTI
 P.P.