

Patente Española

115377

# MEMORIA

descriptiva sobre *Perfeccionamientos en la fabricación del linoleum.*

FOR

*Linoleum Manufacturing Company Limited*

DE

*Londres,*

*Inglaterra*



# Memoria descriptiva

sobre:

"Perfeccionamientos en la fabricación del linoleum".

=====

Solicitantes: LINOLEUM MANUFACTURING COMPANY LIMITED,  
residentes en nº 6, Old, Bailey, Londres, Inglaterra

=====

El presente invento se refiere a ciertos perfeccionamientos introducidos en la fabricación del linoleum, y muy especialmente el linoleum con superficies de dibujos.

5. El objeto del invento es producir los medios para colocar, (sobre un fondo o refuerzo de lona u otro material apropiado) las teselas ó secciones que forman el dibujo.

10. Con arreglo a una forma de ejecución del invento, empleamos una série de tiras de linoleum para cada clase de tesela o sección, es decir, que si la superficie de dibujos ha de consistir en teselas o cuadros blancos y negros, se deberá formar una série de tiras de linoleum de color negro y otra série de tiras de linoleum blanco.

15. Se emplean los oportunos medios para ir introduciendo las tiras necesarias que habrán de formar el dibujo, en una parte cualquiera determinada, de una manera intermitente, permaneciendo estacionarias aquellas tiras de linoleum que no se necesitan para componer el dibujo en dicha parte. Despues de cada movimiento de avance de las tiras, se cortan trozos de estas por medio de una guillotina a fin  
20. de formar las teselas.



Las tiras que forman las diferentes clases de teselas, son conducidas preferentemente por el interior de unas guías, colocada una sobre otra, a una mesa que vá a parar a la guillotina.

25. En el lado distante de la guillotina hay dispuesto un fondo móvil contra el cual las teselas que vá cortando la guillotina son empujadas por las tiras al movimiento de intermitencia siguiente.

30. Una vez que las teselas han quedado debidamente colocadas, son sometidas a presión, de una manera cualquiera conveniente, para consolidar el linoleum.

La selección de las tiras para formar las teselas es efectuada por medio de un mecanismo Jacquard u otro cualquiera apropiado.

35. Con arreglo a una forma de ejecución, se emplean varios carretes de tiras de linoleum para formar una clase de teselas, como por ejemplo las de color blanco, y estos carretes se montan en forma giratoria sobre un árbol, y otro número de tiras de linoleum destinadas a formar otra clase de teselas, como negras por ejemplo y en igual número, se montan en forma giratoria sobre otro árbol. Estas tiras ván pasando desde los carretes citados a unos discos alimentadores o impelentes, a los cuales se podrá transmitir un movimiento intermitente, mediante unos topes formados enterizos o postizos en unos brazos oscilantes colocados entre los discos. Estos topes ván provistos de muelles destinados a empujarlos o despedirlos radialmente hacia fuera, a fin de que se introduzcan en unos agujeros practicados en los discos y llevan, asimismo, una especie de lomo o realce donde habrán de enganchar una o más mordazas o quijadas de resorte que se abren por medio de carretes solenoides, al ser excitados estos por órganos gobernados por el mecanismo Jacquard.

45. Después que los topes han accionado sobre los discos
50. quedan repuestos en su posición primitiva por medio de unas
- 55.



60. barras de empuje. Los discos, al ser accionados para ir distribuyendo o avanzando las tiras, revolucionan en una amplitud o medida tal que obligue a dichas tiras a avanzar a determinada distancia y después revolucionan en sentido opuesto haciendo que las tiras retrocedan a una distancia menor, siendo la diferencia entre estas distancias igual a la longitud de una tesela o cuadro del dibujo.

65. Las tiras que v $\acute{a}$ n saliendo de los discos pasan por unas gu $\acute{a}$ as y v $\acute{a}$ n a parar a una mesa, tablero o cama donde hay montada una guillotina.

70. Dado caso que se desee dar vuelta a algunas o a todas las teselas en cierto  $\acute{a}$ ngulo de amplitud, esto se efect $\acute{u}$ a por medio de unos  $\acute{e}$ mbolos macizos destinados a atravesar por unos agujeros practicados en la expresada mesa o tablero. Aquellas teselas que hayan de ser vueltas, son levantadas por dichos  $\acute{e}$ mbolos, a los cuales se imprime entonces un movimiento de giro, retir $\acute{a}$ ndose luego los  $\acute{e}$ mbolos a fin de que las teselas ocupen su posici $\acute{o}$ n vuelta sobre la mesa.

75. El invento v $\acute{a}$  representado en los dibujos que se acompa $\acute{n}$ an, cuya Fig. 1 es un alzado lateral, la Fig. 2 una planta, la Fig. 3 un alzado en corte parcial y las Figs. 4 a la 11 vistas con detalles. La Fig. 4 es un alzado en corte longitudinal, la Fig. 5 un corte transversal y la Fig. 6 una perspectiva del mecanismo para la selecci $\acute{o}$ n de las tiras que habr $\acute{a}$ n de ir pasando a la m $\acute{a}$ quina. Las Figs. 7 y 8, son alzados en corte y perpendiculares entre s $\acute{i}$ , siendo la Fig. 9 una perspectiva del mecanismo para dar vuelta a las teselas. La Fig. 10 es un alzado en corte del dispositivo selector tipo Jacquard, y la Fig. 11 es una vista de una modificaci $\acute{o}$ n del aparato de revoluci $\acute{o}$ n representado en la Fig. 7. Por  $\acute{u}$ ltimo, la Fig. 12 es un alzado de la m $\acute{a}$ quina combinada con unos rodillos o cilindros de consolidaci $\acute{o}$ n.

90. 1 es el bastidor o bancaza de la m $\acute{a}$ quina donde



descansan los árboles 2,3, en cada uno de los cuales hay montados varios carretes o bobinas 4, 5 de linoleum, estando las bobinas 4 destinadas a formar una clase de teselas, y las bobinas 5 otra clase distinta. Los extremos

95. de cada bobina o carrete bajan a través de unos bloques 6, 7, entre los cuales hay montada una serie de discos 8, 9 y de bandas sin fin 10, 11 que se desplazan sobre unos rodillos guías 12, 13, montados en los bastidores 14, 15, estando destinado un disco y una banda para

100. cada tira. Después los extremos de las tiras pasan por unos conductos formados entre las guías 16, 17.

Los discos 8, 9, de cada serie van montados en unos rodillos 18 que descansan en las planchas 19 sujetas a un bastidor 20 montado a rotación en la bancaza 1,

105. y animados de movimiento oscilatorio en la forma que se describe a continuación. } bastidor 20 es portador de los electro-ímanes 21, uno para cada disco, destinados a cooperar con los inducidos 22 que pivotan en 23 sobre un soporte 24 que hay sujeto al bastidor 20. Cada inducido o

110. armadura está formado con un brazo o prolongación de palanca 25 que presenta un pico ó espolón 26 destinado a enganchar normalmente en un realce formado en un pasador de mando y empujado a resorte 27, el cual vá montado a deslizamiento en las citadas planchas 19 y en el bastidor 20.

115. Dicho órgano 27 está destinado a penetrar en unos agujeros 28, 29, formados respectivamente, en las series de discos 8 y 9.

A un lado de cada una de las series de discos, van colocados otros bastidores 30, 31, en cada uno de los

120. cuales hay montados unos pasadores de cierre 32 y unos pasadores de ajuste 33 que retroceden por medio de muelles. Los pasadores 32, 33, están destinados a ser enganchados por medio de las planchas 34 sujetas a los pilaretes 35 donde enganchan los brazos 36 solidarios

125. de un árbol 37 que oscila en la forma que se describe más



adelante.

- Los electroimanes 21 ván intercalados en circuito con un dispositivo interruptor consistente en un tambor metálico 38 aislado del bastidor 1, y en una série de topes 39. En el tambor 38 vá montado un Jacquard 40 formado con unas perforaciones o calados, cuya disposición u ordenación habrá de elegirse según el dibujo que se desée producir. Dicho tambor revoluciona de un modo permitente por el intermedio de una rueda de trinquete 42 su uña o gatillo 43 acoplado por medio de un eslabón que es accionado por una leva 45, sujeta al árbol de mando principal 46 de la máquina. El circuito puede ser cortado por un conmutador o interruptor 41 accionado por otra leva 41' que lleva el árbol de mando 46
130.      topes 39. En el tambor 38 vá montado un Jacquard 40 formado con unas perforaciones o calados, cuya disposición u ordenación habrá de elegirse según el dibujo que se desée producir. Dicho tambor revoluciona de un modo permitente por el intermedio de una rueda de trinquete 42
135.      su uña o gatillo 43 acoplado por medio de un eslabón que es accionado por una leva 45, sujeta al árbol de mando principal 46 de la máquina. El circuito puede ser cortado por un conmutador o interruptor 41 accionado por otra leva 41' que lleva el árbol de mando 46
140.      antedicho.

El funcionamiento de los órganos hasta ahora descritos, es como sigue:

- Partiendo del supuesto de que el circuito de los electroimanes representados en la Fig. 5 se completa o cierra como consecuencia de que una perforación o calado de la correspondiente parte del Jacquard, permite al correspondiente tope 39 establecer contacto con el tambor 38, y que el bastidor 20 se esté moviendo o girando a izquierdas, entonces la armadura o inducido 22 oscilará alrededor del gorrón 23 por virtud de la excitación del electro-imán 21, y como consecuencia de ello el pico 26 se desprende del realce que forma el pasador 27, siendo este último impelido por su correspondiente muelle dentro de uno de los agujeros 28 de uno de los discos 8 y desplazando al propio tiempo el pasador de cierre 32 obligándolo a salir del agujero. El movimiento del bastidor 20 hacia la izquierda es entonces transmitido al disco 8 que vá acoplado a él por medio del pasador, obligando a que avance una tira de linoleum por las guías 16, 17.
145.      o cierra como consecuencia de que una perforación o calado de la correspondiente parte del Jacquard, permite al correspondiente tope 39 establecer contacto con el tambor 38, y que el bastidor 20 se esté moviendo o girando a izquierdas, entonces la armadura o inducido 22 oscilará alrededor del gorrón 23 por virtud de la excitación del electro-imán 21, y como consecuencia de ello el pico 26 se desprende del realce que forma el pasador 27, siendo este último impelido por su correspondiente muelle dentro de uno de los agujeros 28 de uno de los discos 8 y desplazando al propio tiempo el pasador de cierre 32 obligándolo a salir del agujero.
150.      gorrón 23 por virtud de la excitación del electro-imán 21, y como consecuencia de ello el pico 26 se desprende del realce que forma el pasador 27, siendo este último impelido por su correspondiente muelle dentro de uno de los agujeros 28 de uno de los discos 8 y desplazando al propio tiempo el pasador de cierre 32 obligándolo a salir del agujero.
155.      El movimiento del bastidor 20 hacia la izquierda es entonces transmitido al disco 8 que vá acoplado a él por medio del pasador, obligando a que avance una tira de linoleum por las guías 16, 17.
160.      Al llegar el bastidor al final de su movimiento



hacia la izquierda, permanece parado durante cierto periodo en el que se cortan trozos de tiras según se explicará más adelante para formar las teselas.

165. Al terminar el periodo de reposo, el bastidor 20 avanza girando hacia la derecha para ocupar su posición primitiva, verificándolo en dos tiempos o pasos con un intervalo de reposo entre ellos. Durante el primer tiempo el pasador 27 permanece enganchado en el disco 8, y le transmite movimiento. Al finalizar este primer tiempo,
170. el pasador de mando 27, está frente por frente del pasador de reposición 33, el cual, en unión del pasador de cierre 32 queda enganchado por la plancha 34 que le obliga a deslizar. Durante esta operación el pasador 27 queda enganchado y retirado del disco 8 por el pasador de
175. reposición 33, quedando cogido el pasador 27 y retenido por el pico 26 en la armadura 22. El pasador de cierre 32 también es empujado dentro de uno de los agujeros del disco 8, impidiendo que éste último efectúe ulterior movimiento. Seguidamente el bastidor 20 complementa
180. su segundo tiempo al final del cual vuelven los órganos a ocupar la posición representada en la Fig. 5.

- Por lo antedicho se verá que el dispositivo Jacquard es el que determina cual de los electroimanes habrá de excitarse, y por consiguiente, cual de las
185. tiras será la que deba avanzar.

- Como se verá también, las tiras avanzan a determinada distancia, retrocediendo luego a una menor distancia, siendo la diferencia entre el movimiento de avance y de retroceso igual a la longitud de la tesela.
190. Las tiras retroceden en una medida o distancia tal que, al terminar la operación del retroceso, queden los extremos de las tiras, completamente despejados uno de otro, según se vé en la Fig. 7, a fin de que la tira elegida inmediata pueda avanzar libremente.

195. Al terminar el movimiento de avance de las tiras



se van cortando de ellas las teselas o trozos por el mecanismo siguiente: a ligera distancia del extremo de las guías vía instalada una mesa o tablero 47 y en el hueco que queda entre el extremo de las guías y la mesa funciona

200. una guillotina o cuchilla 48 destinada a efectuar cortes contra un bloque de fibra o taco 48' que hay colocado en una cabeza 48<sup>2</sup>. La guillotina vía articulada a uno de los brazos 49 de un sistema de palanca acodada cuyo otro brazo 50 pivota en 51 en el asiento o bancaza de la máquina. A la

205. articulación o pivote común 52 de las palancas acodadas vía unida una biela 53 cuya extremidad opuesta es accionada por una leva montada solidariamente en el rbol 46.

Al funcionar la guillotina, su cuchilla 48 es levantada y corta una tesela de la tira. Seguidamente

210. se retira la cuchilla retrocediendo la tira de linoleum según queda explicado, y dejando que la tesela cercenada o cortada y que queda colocada al otro lado de la hoja o cuchilla, pueda ser empujada hacia delante por la tesela siguiente al dispositivo giratorio, en la forma que

215. se describe más adelante. Una tesela s y otra no de las que forman una hilera transversal de ellas, y las teselas de la hilera inmediata siguiente, y que van alternadas con aquellas que han sido vueltas en la primera hilera, efectúan entonces una vuelta de 90 por medio del

220. mecanismo siguiente.

En 54 vía indicada una barra prensadora que llevan las palancas 55 sujetas a un árbol 56 portador de otra palanca 57 unida a una biela 8. La barra prensadora 54 vía provista de una srie de émbolos de presión por

225. resorte 59, cuyo número es igual al número total de teselas comprendidas en una hilera transversal y presenta, además unos muñones saledizos 54'. Con dichos émbolos cooperan otros émbolos elevadores y giratorios que van dispuestos en dos grupos, yendo los de un grupo

230. señalados con el n 60 y los del otro grupo con el n 61,



alternando los émbolos de un grupo con los del otro grupo.

- Los émbolos de los grupos superior e inferior llevan unos rodillitos de caucho 62, que tropiezan en unas barras 63, 64, respectivamente, montadas a deslizamiento en unos bastidores elevadores 65, 66, unidos a las palancas 67, 68, solidarias de los árboles 69, 70. Tienen estos árboles unos brazos 71, 72 que ván unidos a las barras 73, 74, accionadas en la forma que se cita a continuación. Las antedichas barras 63, 64, tienen unos topes o pasadores 75, 76, que penetran en las ranuras 77, 78, practicadas en un órgano 79 que vá sujeto a una barra 80 articulada a una palanca acodada 81, la cual, por medio de una biela 82 vá unida a una palanca 83 que oscila en la forma que se describe a continuación.
245. El movimiento de giro de los émbolos se halla limitado de una manera positiva o directa por unos topes fijos 84 que sobresalen entre las paredes de los lomos rebajados 85, siendo tal la longitud de las partes rebajadas que solo permita un movimiento de 90°.
250. Al funcionar este mecanismo se abate la barra prensadora 54, de manera que los émbolos de resorte y las salientes vayan cogiendo las teselas cortadas o cercenadas. Al levantarse uno u otro de los bastidores elevadores 65, 66, quedan las teselas aprisionadas entre los émbolos 60 o 61 del grupo levantado y los émbolos 59 correspondientes, y al terminar la operación de subida, dan vuelta las teselas en la medida de 90° por efecto del movimiento corredizo de las barras 63, 64. Las teselas transversales que hay junto a la tesela que da vuelta, quedan cogidas por los correspondientes émbolos de resorte 59 y las teselas longitudinales que hay junto a la expresada tesela quedan cogidas por la correspondiente saliente o muñón 54' de la barra prensadora 54. Esta barra prensadora 54 tiene un vaciado en 54<sup>2</sup> para que la tesela levantada pueda dar vuelta en dicho vaciado. Seguidamente
- 265.



baja el bastidor 65 o el bastidor 66, levantándose la barra prensadora y desviándose de las teselas, siendo estas empujadas por la acción de avance siguiente de las tiras. Durante la siguiente operación giratoria, se levanta el otro bastidor y como quiera que los émbolos de este último alternan con los del bastidor recién levantado aquellas teselas que son elevadas en la hilera siguiente sobre la cual ha de operarse, alternan con las que han sido levantadas en la primera hilera.

275. Los movimientos anteriormente descritos son derivados del árbol de mando principal 46 de la manera siguiente:

280. Los bastidores 20 oscilan por el empuje de una leva 86 en la que tropieza un rodillo del que es portadora una barra 87 articulada a una palanca de dos brazos 88, solidaria de uno de los bastidores y unida por medio de una biela 89 al otro bastidor.

285. El árbol de mando 46 lleva también una rueda de cadena 90 alrededor de la cual pasa una cadena 91 que también da vuelta alrededor de otra rueda de cadena 92 de doble diámetro que la rueda 90. De la rueda de cadena 92 son solidarias dos levas 93, 94, que tienen un decalaje o desplazamiento de fase de 180° y en las que tropiezan o enganchan unos rodillos 95, 96, montados en las barras 97, 98 unidas a las palancas 73, 74, que producen el levantamiento de los bastidores 65, 66.

290. En el árbol 46 hay montada además, una leva 99 que engancha en un rodillo montado en la palanca 83 a fin de determinar la oscilación de esta última, y efectuar por consiguiente, la rotación de los árboles 60, 61.

295. La barra prensadora 54 es levantada por una leva 100 solidaria del árbol 46 y en la que tropieza un rodillo montado en la barra 58.

300. Los árboles 37 destinados a accionar las planchas 34 van articulados entre sí por medio de una biela 101,



y son basculados por una leva 102, calzada en el árbol 46 y en la que tropieza un rodillo de una barra 103.

Una máquina construida en la forma anteriormente descrita, efectúa las operaciones siguientes:

305. (a) elige aquella de las tiras que haya de ser distribuida de una diversidad de bobinas o carretes;
- (b) obliga a avanzar las tiras seleccionadas hasta colocarlas junto a una cuchilla;
- (c) vá cortando teselas de la tira de linoleum que ha avanzado;
310. (d) retira la tira entera de la cual se ha cercenado la tesela para que las tiras puedan ir avanzando y pasando por unas guías que hay colocadas una encima de otra;
- (e) hace que dé vuelta una tesela sí y otra no de una de las hileras, y las teselas alternas de la hilera inmediata;
315. (f) hace que avancen las teselas unidas o combinadas.

- La máquina que se describe con referencia a las Figs. 1 a la 10, está destinada especialmente a la fabricación de linoleum imitando dibujos de baldosines, formados de tiras que tienen una orilla longitudinal representando la junta o unión entre los baldosines, permitiendo que al dar vuelta a determinadas de las teselas pueda la orilla longitudinal representar la junta transversal entre los baldosines.
- 320.
- 325.

- En la modificación representada en la Fig. 11, se emplean medios que permiten obtener la selección automática de aquellas teselas que deban dar vuelta. Con arreglo a dicha modificación los émbolos 60, 61, ván reemplazados por unos émbolos 104 cargados por muelles y cuyos movimientos están regulados por los electroimanes 105 excitados por un circuito gobernado por un segundo aparato Jacquard, de una manera análoga a la anteriormente descrita. Dichos electroimanes ván montados en un bastidor elevador 106 y cooperan con los inducidos 107
- 330.
- 335.



que gobiernan los fiadores de resorte 108 destinados a retener las correderas de resorte 109, colocadas en una posición tal que los bloques o tacos 110 de estas últimas queden fuera del paso del émbolo 104 con el cual corresponde.

340. En su consecuencia, al completarse o cerrarse los circuitos de los electroimanes, queda el fiador 108 en libertad desplazándose la deslizadera 109 hacia la derecha, según se vé en la Fig. 11, hasta que su bloque 110 queda colocado debajo del correspondiente émbolo 104. El movimiento

345. de subida del bastidor 106 es transmitido entonces por el intermedio del bloque 110 al émbolo obligando a este último a elevarse. Este émbolo es de sección cuadrada a fin de poder recibir un brazo o palanca 111, accionado de una manera cualquiera conveniente para que gire el émbolo, y por consiguiente para que dén vuelta las teselas.

350. En aquellos casos en que se desée que dén vuelta teselas contiguas, en vez de alternas, esto se podrá realizar levantando las teselas a diferentes alturas, mediante la formación de tacos 110 de espesores diferentes.

355. Así, por ejemplo, el primero, tercero y quinto émbolos podrán ser levantados a una altura que exceda escasamente del espesor de una tesela, y entonces, el segundo, cuarto y sexto émbolos etc... se elevarán a un poquito más de altura que el espesor de dos teselas.

360. Las teselas ván pasando desde la máquina recortadora anteriormente descrita a un fondo móvil o desplazable 112 (Fig. 12) hecho de lona, por ejemplo, que se vá desarrollando de una bobina 113 y con el cual se ván consolidando las teselas por la presión que excitan los rodillos 114, enrollándose las teselas y la lona consolidadas, en otra bobina 115.

N O T A.

=====

Habiendo ya descrito ampliamente la naturaleza de nuestro invento, asi como la manera de llevarlo a la práctica



370. debemos hacer constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle, sin que se altere el principio fundamental del invento. Tambien se hace constar que este invento se refiere a la patente inglesa de fecha 12 de Diciembre
375. de 1928, señalada con el nº 36.736, acogándose, por lo tanto, a los beneficios que concede el artº 16 de la Ley de Propiedad Industrial, referente al Convenio Internacional de 1883, modificado por el Acuerdo de la Conferencia de Bruselas de Diciembre de 1900, y lo que constituye la
380. esencia del invento y por lo que solicitamos patente de invención por veinte años en España es por: "Perfeccionamientos en la fabricación del linoleum"; caracterizándose por lo siguiente:
- 1º.= Por la alimentación o avance de tiras
385. seleccionadas de linoleum que constituyen un elemento del dibujo, el cortar secciones de dichas tiras e ir empujando dichas secciones o trozos a un fondo o refuerzo e ir las consolidando después con él.
- 2º.= Una máquina para la fabricación de linoleum
390. y productos similares con una superficie de dibujos, caracterizándose por el empleo de medios para hacer que vayan avanzando varias secciones cada una de las cuales constituye un elemento del dibujo, a un fondo o refuerzo con el cual se consolidan las secciones, caracterizándose,
395. además, por el empleo de medios para seleccionar y determinar automáticamente los movimientos de dichas secciones.
- 3º.= Una máquina para la fabricación de linoleum
400. y productos similares con una superficie de dibujos, caracterizándose por el empleo de medios para hacer que vayan avanzando varias tiras de linoleum que constituyen un elemento del dibujo, medios para seleccionar aquella de las tiras que deba avanzar, y medios para ir cortando o cercenando secciones o trozos de las tiras, colocando las secciones cortadas de frente sobre un fondo o refuerzo



405. con el cual se consolidan.

42. = Una máquina según se especifica en las reivindicaciones 2ª o 3ª, caracterizada, además, por el empleo de medios para elevar o levantar las secciones y hacer que den vuelta en un ángulo en el sitio de su frente.

410.

52. = Una máquina con arreglo a una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizada por el hecho de que la alimentación o los movimientos de las tiras o secciones o trozos de linoleum se regulan por un aparato Jacquard u otro equivalente que sirve también para gobernar los circuitos de unos electroimanes u otros dispositivos accionados eléctricamente.

415.

62. = Una máquina con arreglo a una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizándose por el hecho de que las citadas tiras van avanzando por unas guías sobrepuestas a determinada altura y avanzando a determinada distancia, retrocediendo después a una distancia más corta, y cortándose trozos de ellas al final del movimiento de avance.

420.

72. = Una máquina con arreglo a la reivindicación 6ª caracterizándose por el hecho de que las tiras son empujadas y retiradas por unos órganos consistentes para cada tira en lo siguiente: un órgano oscilante, un embrague destinado a acoplar dicho órgano a un órgano alimentador de una tira un fiador o dispositivo análogo destinado a retener el embrague en su posición muerta, medios gobernados por el aparato Jacquard y destinados a dejar el fiador fuera de acción, en combinación con otros medios para desacoplar el embrague y reponer el fiador en su posición activa, yendo las cosas dispuestas de tal modo, que al quedar el fiador en libertad pueda el embrague transmitir el mando o accionamiento desde el órgano oscilatorio al órgano de avance de la tira, en toda la amplitud de movimiento de éste en un sentido, y en una parte de su movimiento en

425.

430.

435.



440. el otro sentido, realizado lo cual queda el embrague en posición muerta y el fiador colocado en posición de trabajo.

8º.= Una máquina con arreglo a la reivindicación 7ª caracterizándose por el hecho de que el órgano que produce el avance o alimentación de la tira comprende un disco giratorio en el que hay formados varios orificios, un pasador transmisor que lleva el órgano oscilatorio, un fiador destinado a retener dicho pasador retirado de los orificios, órganos tales como un electroimán gobernado por el aparato Jacquard para poner el fiador en libertad, un pasador de reposición destinado a enganchar en el pasador transmisor y restablecerle en posición activa, y un pasador de cierre destinado a profundizar en los orificios del disco, a fin de inmovilizar éste en una posición determinada.

9º.= Una máquina con arreglo a la reivindicación 4ª, caracterizada por el hecho de que los medios o elementos que levantan y dan vuelta a las secciones de tiras comprenden varios grupos de mecanismos elevadores alternando el funcionamiento del mecanismo de un grupo con los del otro grupo, y funcionando los grupos alternadamente.

"Perfeccionamientos en la fabricación del linoleum"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

Esta memoria consta de catorce hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 30 de Octubre de 1929.

LINOLEUM MANUFACTURING COMPANY, LIMITED.

P.P.



Fig. 1.

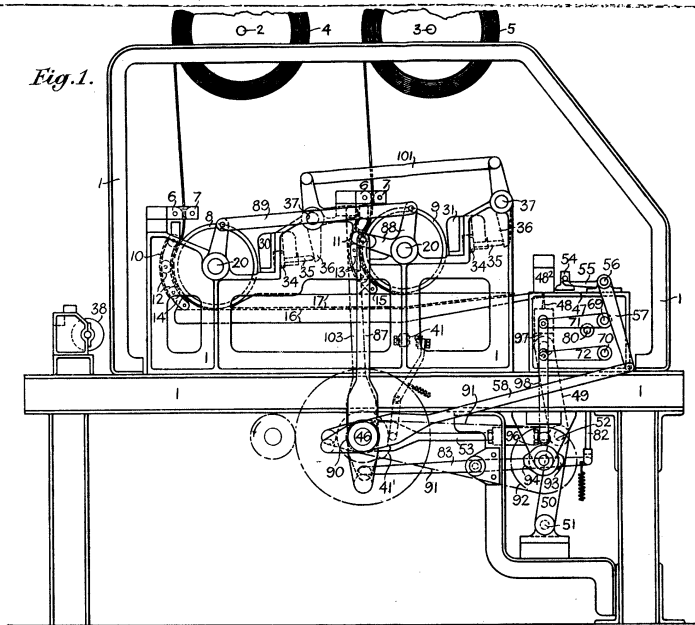
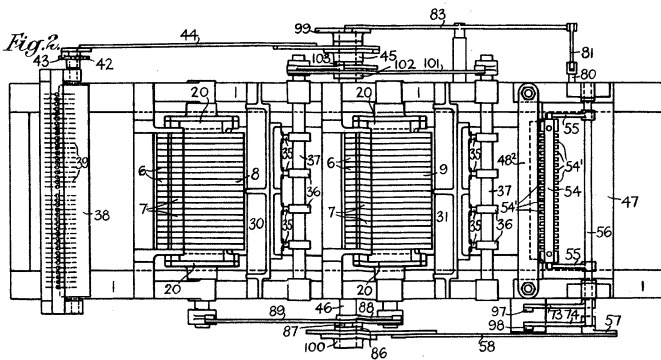


Fig. 2.



Madrid de Octubre de 1929



Fig. 3.

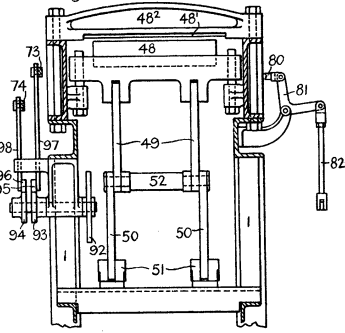


Fig. 5.

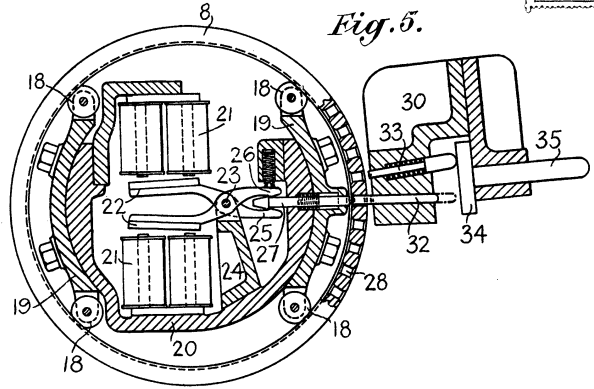


Fig. 4.

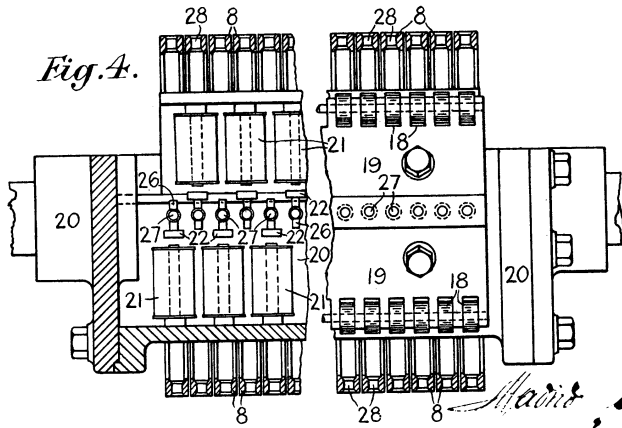
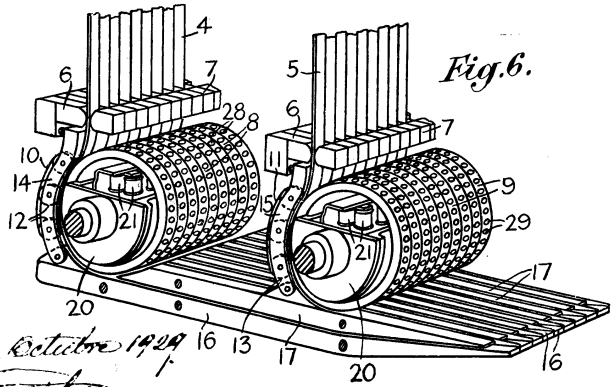
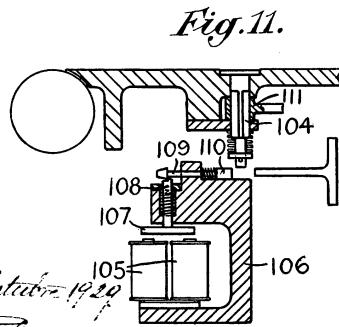
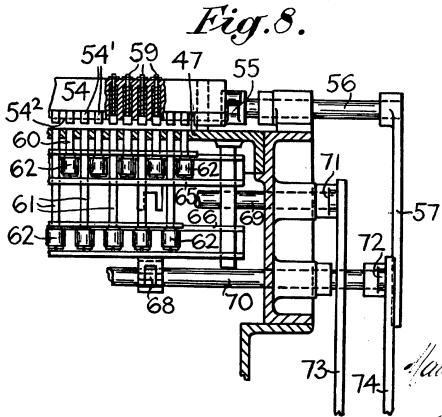
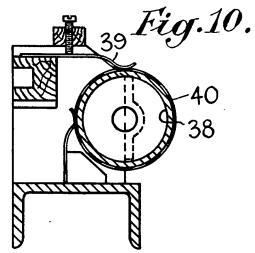
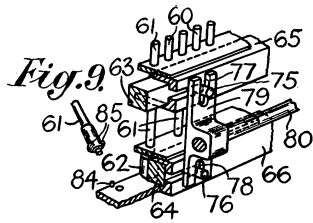
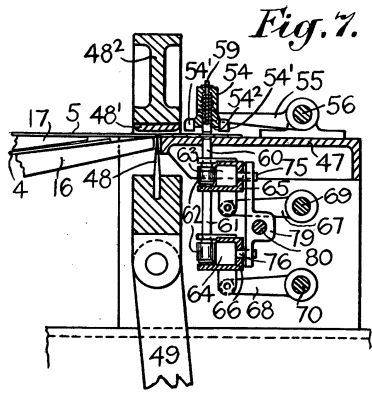


Fig. 6.



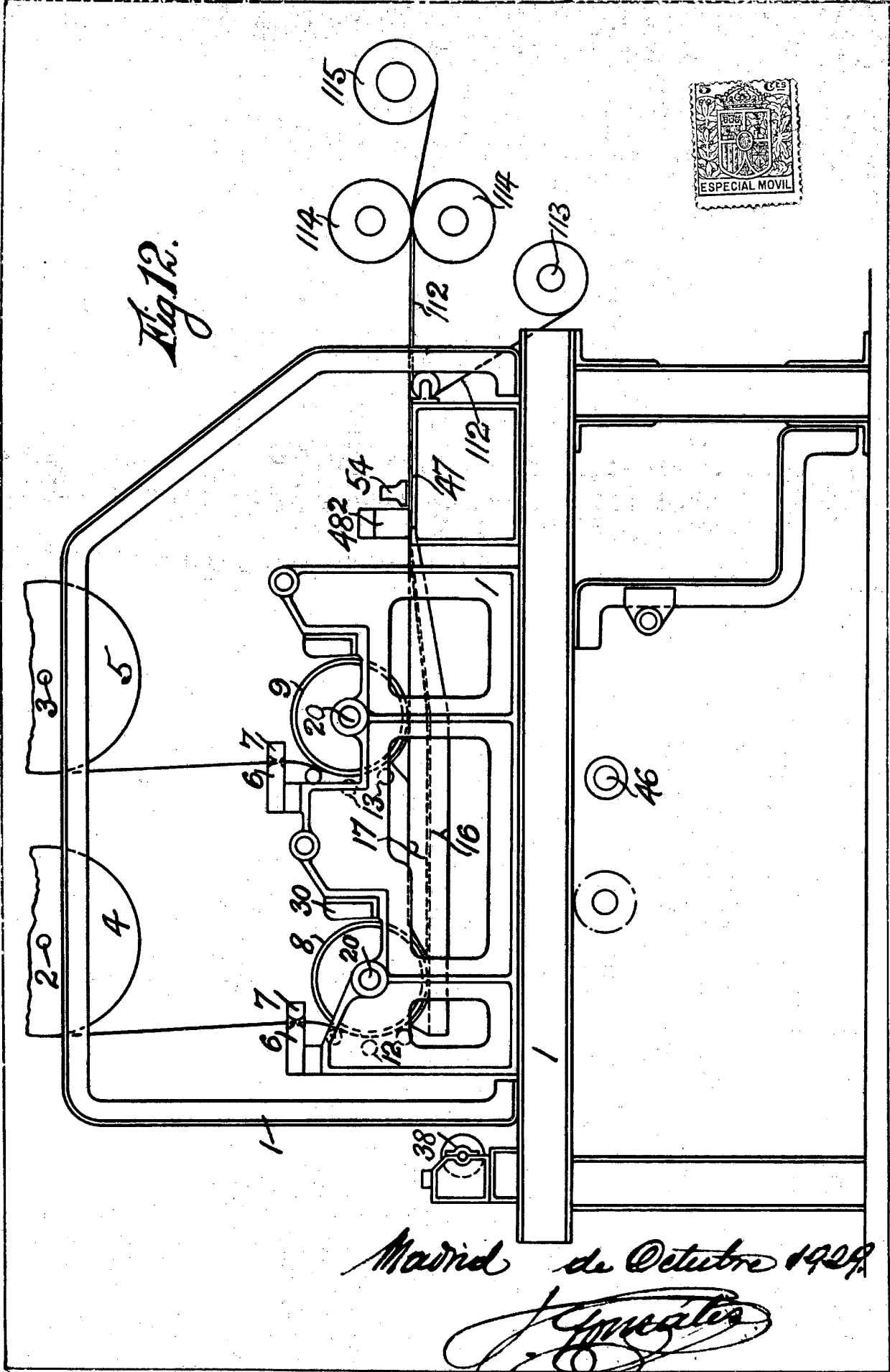
Madrid el 10 de Octubre 1929  
J. Gonzalez



*Madrid de Octubre 1929*  
*J. González*

Spain

Fig. 12.



Madrid de Octubre 1929

*J. Guaita*