



REPUBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 230

CAPITAL FEDERAL

TERÇA-FEIRA, 2 DE DEZEMBRO DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL
DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Serviço de Recepção,
Informação e Expedição

Oposições

Fábrica de Café e Chocolate Morinho de Ouro S.A. (oposição aos termos:

N. 893.659 — Marca Estrela de Ouro.

N. 893.470 — Marca Usina aBandeirante.

Empresa Brasileira de Relógios Hora S.A. (oposição aos termos:

N. 892.553 — Marca Hotron.

N. 893.590 — Nome de empresa Eletro Metalúrgica Hotron Ltda.

N. 894.046 — Marca Hotron.

Unilever Limited (oposição aos termos:

N. 897.918 — 897.919 — Marca Trim.

Orniex S.A. Org. Nacional de Importação e Exportação (oposição aos termos:

Ns. 89.125 — 897.694 — 897.696 — 897.697 — 897.698 — 897.714 — 897.715 — 895.796 — Marca Pop.

N. 895.797 — Marca Ciquine — Pop.

N. 895.798 — Marca Ciquine — Pop Bahia.

Fator (Grupo de Publicidade Industrial) Ltda. (oposição aos termos:

89.803 — 891.0934 — 889.803 — 891.943 — 891.944 — Marca Fator.

Schering Corporation (oposição ao termo 892.832 marca Solupan (Sanit)

International Distillers And Vintners Limited (oposição ao termo 872.597 marca Catú).

The Singer Company (oposição aos termos 892.773 marca S).

Fábrica de Jersey Tip-Top S.A. (oposição ao termo 890.876 marca Pop).

Cia. de Cigarros Souza Cruz (oposição ao termo 892.957 marca Charcoal Multifilter).

Silva & Filhos Ltda. (oposição ao termo 892.205 marca Café Hiran).

Artex S.A. Fábrica de Artefatos Têxteis (oposição ao termo 895.998 marca Satex).

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Jorge Elias Antonio (oposição ao termo 896.490 marca Silkene).

Editora Esplanada Ltda. (oposição ao termo 892.555 marca Legislação e Jurisprudência).

Cia. Mineira de Cervejas (oposição ao termo 896.229 marca Ouro Fino).

S. Paulo Alpargatas S.A. (oposição ao termo 896.638 — marca Mazigal).

A Empresa Brasileira de Telecomunicações — Embratel (oposição ao termo 899.367 marca Sibratel).

Frigorífico Wilson do Brasil S.A. (oposição ao termo 897.308 marca Dubom).

Maniero & Cia. Ltda. (oposição ao termo 894.589 marca Fazendeira).

Papelaria Record S.A. Com. e Indústria (oposição ao termo 892.687 marca R).

National Biscuit Company (oposição ao termo 885.753 marca Ritz Cracker).

Giuseppe Veronese (oposição ao termo 899.529 marca Simplex).

Divisão Jurídica

Seção de Transferências e Licenças

Expediente de 27 de novembro de 1969

Transferências e alterações de nome do titular de processos

Foram mandadas anotar nos processos abaixo mencionados as seguintes transferências e alterações de nome do titular de processos:

Filon Plásticos Corp. (alt. de nome do titular na pat. PI nº 69.817 — Pi nº 69.818 — Pi nº 69.819 — Pi nº 69.926).

Vistron Corp. (transf. para seu nome da pat. PI nº 69.817 — Pi número 69.818).

Pi nº 69.819 — Pi nº 69.926) — Quanto à pat. Pi nº 69.818, arquivase o pedido de fls. 57, por falta de cumprimento de exigência.

Frigoscandia Contracting Aktiebolag (alt. de nome do titular na pat. PI termo 187.753).

Exigências

Cumpra exigências:

AVM Auto Equipamentos S.A. (junto à pat. PI nº 75.459).

Quanto ao termo 488.690, arquivase o pedido de anotação de transferência de fls. 17 por falta de cumprimento de exigência.

Diversos

Metalúrgica Suttner Ltda. (junto à pat. PI nº 73.737) — Arquivase o pedido de anotação de transf. por falta de cumprimento de exigência.

New Karen Produtos Químicos e Cosméticos Ltda. (junto à pat. MI termo 173.499) — Arquivase o pedido de anotação de transf. por falta de cumprimento de exigência.

Contrato de Exploração de Marcas

Cia. Brasileira de Produtos Químicos Shell (no pedido de averbação de contrato da marca Shell nº 202.525 — 206.177 — 264.132 — 264.142 — 264.535 — 278.094 — 284.470 — 284.474 — 284.476 — 284.481 — 284.482 — 290.064 — 294.239 — 338.442) — Averbem-se:

1) o Contrato de exploração a favor de Shell Brasil S.A. (Petroleo) — 2) o contrato de exploração a favor de Cia. Brasileira de Produtos Químicos Shell.

Pravaz Recordati Laboratórios S.A. (no pedido de averbação de contrato, a título exclusivo, da marca Solufur nº 370.436 — Recordati nº 208.402 — Recordati número 318.978 — Furton nº 369.415).

Transferências e alterações de nome do titular de processos

Foram mandadas anotar nos processos abaixo mencionados as seguintes transferências e alterações de nome do titular de processos:

Farmoquímica S.A. (transf. para seu nome da marca Antigenos Grai número 256.401).

Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft Vormals Meister Lucius & Bruning (transf. para seu nome da marca Ozakop nº 54.999).

Alcon Laboratórios do Brasil Ltda. (transf. para seu nome da marca Av-

riticin nº 208.133 — Lutrax número 210.675 — Dorepsasm nº 210.701).

Ind. e Com. de Bebidas Cobrinha Ltda. (alt. de nome do titular na marca Cobrinha nº 236.276).

Empresa Brasileira de Varço S.A. (transf. para seu nome da marca Pluma nº 247.898).

The Hoover Company (alt. de nome do titular na marca Hoover número 270.845).

Anotem-se: 1) transf. de The Hoover Company (do Est. de Ohio) para H.V.C. Co., Inc. — 2) alt. de nome da última para The Hoover Company, org. sob as leis do Estado de Delaware.

Alcon Laboratórios do Brasil Ltda. (transf. para seu nome da marca Cissa nº 224.299).

Fernando Chinaglia Distribuidora S.A. (transf. para seu nome da frase Guia Moderno para a Mulher Moderna nº 293.769).

Alcon Laboratórios do Brasil Ltda. (transf. para seu nome da marca Rinoprivan nº 316.502 — Dexasman número 318.975 — Rinospray nº 326.242 — Sedaseps nº 328.310 — Histogren nº 331.751 — Neuroglicin nº 334.278 — Neo-Oftazone nº 335.762 — Colugon nº 336.237 — Colifenol nº 339.601 — Metason nº 339.834 — Rinofen número 343.512 — Amigadazol número 344.128 — Rautenson nº 350.679 — Protilapan nº 356.360 — Otazon número 356.664 — Quimobione número 358.101 — Dexaciclín nº 359.090).

Borg Warner Corp. (transf. para seu nome da marca Warner nº 361.337).

Mead Johnson & Company (transferência para seu nome da marca Antex nº 350.456 — Aneuridoze nº 343.565 — Metrex nº 335.383).

Indústrias de Chocolate Lacta S.A. (transf. para seu nome da marca Bel-fruta nº 340.011).

Exigências

Cumpra exigências:

Colmeina Com. e Ind. Química Limitada (junto ao registro 196.365).

Indústrias Químicas Campos Hidalgo Ltda. (junto ao registro nº 236.757).

Alcon Laboratórios do Brasil Ltda. (transf. para seu nome da marca Bel-fruta número 340.011).

Empresa Brasileira de Carejo S.A. (junto ao termo 598.986).

— As Repartições Públicas deverão entregar na Seção de Comunicações do Departamento de Imprensa Nacional, até às 17 horas, o expediente destinado à publicação.

— As reclamações pertinentes à matéria retribuída, nos casos de erro ou omissão, deverão ser formuladas por escrito à Seção de Redação, até o quinto dia útil subsequente à publicação no órgão oficial.

— A Seção de Redação funciona, para atendimento do público, de 11 às 17h30m.

— Os originais, devidamente autenticados, deverão ser dactilografados em espaço dois, em uma só face do papel, formato 22x33; as emendas e rasuras serão ressaltadas por quem de direito.

— As assinaturas podem ser tomadas em qualquer época do ano, por seis meses ou um ano, exceto as para o exterior, que sempre serão anuais.

EXPEDIENTE

DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL
ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

CHEFE DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES
J. B. DE ALMEIDA CARNEIRO

CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO
FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

Seção de publicidade do expediente do Departamento Nacional de Propriedade Industrial do Ministério da Indústria e do Comércio

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES		FUNCIONÁRIOS	
Capital e Interior:		Capital e Interior:	
Semestre	NCr\$ 18,00	Semestre	NCr\$ 13,50
Ano	NCr\$ 36,00	Ano	NCr\$ 27,00
Exterior:		Exterior:	
Ano	NCr\$ 39,00	Ano	NCr\$ 30,00

NÚMERO AVULSO

— O preço do número avulso figura na última página de cada exemplar.

— O preço do exemplar atrasado será acrescido de NCr\$ 0,01, se de mesmo ano, e de NCr\$ 0,01 por ano, se de anos anteriores.

— As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

— Para evitar interrupção na remessa dos órgãos oficiais a renovação de assinatura deve ser solicitada com antecedência de trinta (30) dias.

— Na parte superior do endereço estão consignados o número do talão de registro da assinatura e o mês e o ano em que findará.

— As assinaturas das Repartições Públicas serão anuais e deverão ser renovadas até 28 de fevereiro.

— A remessa de valores, sempre a favor do Tesoureiro do Departamento de Imprensa Nacional, deverá ser acompanhada de esclarecimentos quanto à sua aplicação.

— Os suplementos às edições dos órgãos oficiais só serão remetidos aos assinantes que os solicitarem no ato da assinatura.

SEÇÃO LEGAL

Exigências

Cumpra exigências:

Joubert Gonçalves do Valle (titular do registro 281.820). — Diga sobre o pedido de caducidade requerido por Ind. e Com. Dunorte S.A. Nº 594.242 — Com. e Imp. S. Domingos S.A.

Diversos

Nº 701.902 — Fornecedora Santista de Navios. — Arquivo-sc.

SEÇÃO DE RECURSOS

Exigências

Oleos Alimentícios Cambuhy S.A. (junto ao termo 331.963).
Nºs. 504.424 — 504.425 — La Marseillaise Fábrica de Biscoitos e Chocolates Finos Ltda.

Recursos Interpostos

La Marseillaise Fábrica de Biscoitos e Chocolates Finos Ltda. (no recurso interposto ao deferimento do termo 504.425 marca La Marseillaise Mafrut — termo 50.424 marca La Marseillaise).

Cia. Fluminense de Tecidos (no recurso interposto ao deferimento do termo 332.378 título: Magazine Icarai).

Unilever Limited (no recurso interposto ao deferimento do termo 385.849 — marca Hi-Light).

Banco Novo Mundo S.A. (no recurso interposto ao deferimento do termo 502.357 marca Novo Mundo).
Moinho Santa Rosa Ltda. (no recurso interposto ao deferimento do termo 524.950 marca Cafeeira Santa Rosa).

Josmar Watch S.A. (no recurso interposto ao deferimento do termo 549.009 marca Josmar).

Mecânica Nacional S.A. (no recurso interposto ao deferimento do termo 559.007 marca M).

Michel Delalande (no recurso interposto ao deferimento do termo 569.237 marca Heipr-a-Myl).

Saci Transportadora Ltda. (no recurso interposto ao indeferimento do termo 586.785 nome comercial: Saci Transportadora Ltda.).

Omega, Louis Braud & Frere S.A. (no recurso interposto ao deferimento do termo 602.731 marca M).

Gáfica Minerva S.A. Ind. e Com. (no recurso interposto ao indeferimento do termo 607.131 marca Minerva).

Minas Rural Ltda. Miral (no recurso interposto ao indeferimento do termo 612.477 marca Miral).

Perfumarias Phebo S.A. (no recurso interposto ao deferimento do termo 613.723 marca Phenoform).

Nitrosin S.A. Ind. e Com. de Produtos Químicos (no recurso interposto ao deferimento do termo 615.202 marca Nitroglyn).

Sociedade Técnica e Ind. de Lubrificantes Solutec S.A. (no recurso interposto ao deferimento do termo 615.716 marca Silitec).

Ind. de Calcinação S.A. Ical (no recurso interposto ao indeferimento do termo 616.109 marca Ical).

Confecções Marajó S.A. (no recurso interposto ao indeferimento do termo 618.317 marca Vip — Verão — Inverno — Primavera — Marajó).

Cia. Oscar Rudge de Papéis (no recurso interposto ao deferimento do termo 618.453 marca Rudge Ramos).

Saad & Cia. (no recurso interposto ao deferimento do termo 627.948 marca Atlântida).

Retificação de Clichês

Nº 763.929 — Mar del Plata — Mar del Plata — Transportes Rodoviários Ltda. — cl. 21 — clichê publicado em 21-3-67.

Nº 763.946 — Celaco — Celaco Ceará, Laminados e Compensados S.A. — cl. 40 — clichê publicado em 21-3-67.

Nº 763.947 — Celaco — Ceará — Celaco — Ceará, Laminados e Compensados S.A. — cl. 4 — clichê publicado em 22-3-67.

Nº 763.948 — Lisa — Moderna Enciclopédia Universal — Lisa Livros

Irradiantes S.A. — cl. 32 — clichê publicado em 22-3-67.

Nº 763.951 — Celaco — Celaco — Ceará, Laminados e Compensados S.A. — cl. 4 — clichê publicado em 21-3-67.

Nº 763.952 — Celaco — Celaco — Ceará, Laminados e Compensados S.A. — cl. 16 — clichê publicado em 21-3-67.

Nº 763.956 — Alpes — Alpes — Comércio e Importação de Automóveis Ltda. — cl. 21 — clichê publicado em 22-3-67.

Nº 763.960 — Icarai — Icarai Turismo Ltda. — cl. 33 — clichê publicado em 22-3-67.

Nº 763.963 — Celaco — Celaco — Ceará, Laminados e Compensados S.A. — cl. 26 — clichê publicado em 21-3-67.

Nº 763.970 — Colômbia — Colômbia Turismo Ltda. — cl. 21 — clichê publicado em 22-3-67.

Nº 763.987 — Luzaflex — Luzaflex Ind. e Com. de Calçados de Borracha e de Plásticos Ltda. — cl. 36 — clichê publicado em 22-3-67.

Nº 763.993 — Grasp — Cafeeira Grasp Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 22-3-67.

Nº 763.994 — Guaira — Guaira Auto Peças Ltda. — cl. 21 — clichê publicado em 22-3-67.

Nº 763.995 — Coimofex — Com. e Ind. de Móveis Coimofex Ltda. — cl. 40 — clichê publicado em 22-3-67.

Nº 764.009 — Cartersom — Indústria Metalúrgica Cartersom Ltda. — cl. 11 — clichê publicado em 22-3-67.

Nº 764.013 — Dalmata — Saint Florian Proteção e Instalações contra Incêndio Ltda. — cl. 8 — clichê publicado em 22-3-67.

Nº 764.027 — Art-Camb — Ind. e Com. de Peças para Autos — Camb Ltda. — cl. 21 — clichê publicado em 27-3-67.

Nº 764.058 — Tejo Livre — Avelar Toledo — cl. 32 — clichê publicado em 28-3-67.

Nº 764.062 — Butantã — Elerte Técnica Butantã Ltda. — cl. 8 — clichê publicado em 28.3.-67.

Nº 764.067 — Emage — Mário Rocha Gomes — cl. 21 — clichê publicado em 28.3.67.

Nº 764.113 — Metilcarpina — Bulier S.A. Labs. Farmacêuticos — cl. 3 — clichê publicado em 28.3.67.

Nº 764.123 — Caçula de Quintino — Agougue Caçula de Quintino Limitada — cl. 41 — clichê publicado em 28-3-67.

Nº 764.149 — Fol — Fol — Feira de Oportunidades Ltda. — cl. 14 — clichê publicado em 29-3-67.

Nº 764.151 — Rainha da Praça — Lanches Rainha da Praça Ltda. — cl. 41 — clichê publicado em 29-3-67.

Nº 764.153 — Brasilmar — Importadora e Exportadora Brasileira de Produtos do Mar — Brasilmar — cl. 41 — clichê publicado em 29-3-67.

Nº 764.157 — The Shiners — Paulo Cesar Martins — cl. 32 — clichê publicado em 29-3-67.

Nº 764.179 — Belanyl — Melanyl S. A. Indústria e Comércio — Classe 36 — Clichê publicado em 29-3 de 1967.

Nº 764.184 — Emblemática — Paçaria e Confeitaria Delfim Ltda. — Classe 41 — Clichê publicado em 29 de março de 1967.

Nº 764.185 — Fuji — Artefatos de Vidros Fuji Ltda. — Classe 14 — Clichê publicado em 30-3-67.

Nº 764.195 — Ebece — Ebece Soc. Civil Ltda. Administração de Bens — Classe 38 — Clichê publicado em 30-3-67.

Nº 764.196 — Planar — Planar Ltda. — Planejamentos de Vendas Imobiliárias — Classe 33 — Clichê publicado em 30-3-67.

Nº 764.205 — Summer-Set — Indústria e Comércio de Tecidos e Confecções Arnomax Ltda. — Classe 23 — Clichê publicado em 30-3-67.

Nº 764.206 — P. Vag — Mecânica P. Vag Ltda. — Classe 21 — Clichê publicado em 30-3-67.

Nº 764.222 — Zasmaq — Zasmaq Máquinas Industriais Ltda. — Classe 6 — Clichê publicado em 30-3-67.

Nº 764.223 — San-Hei — Imobiliária San-Hei Ltda. — Classe 33 — Clichê publicado em 30-3-67.
 Nº 764.227 — Belém — Matadouro Avícola Belém Ltda. — Classe 41 — Clichê publicado em 30-3-67.
 Nº 764.245 — Aymoré — Casa Aymoré Ltda. — Classe 38 — Clichê publicado em 30-3-67.
 Nº 764.253 — Emblemática — Lavra S. A. Crédito Financiamento e Investimentos — Classes 33 e 35 — Clichê publicado em 30-3-67.
 Nº 764.280 — Coimbra — Confeitaria Coimbra Ltda. — Classe 41 — Clichê publicado em 30-3-67.
 Nº 764.281 — Porto Alegre — Padaria Porto Alegre Ltda. — Classe 41 — Clichê publicado em 30 de março de 1967.
 Nº 764.314 — Banquetes Cordon Bleu — Heloisa Cerqueira Pereira de Cordis — Classe 33 — Clichê publicado em 30-3-67.
 Nº 764.315 — Buffet Cordon Bleu — Heloisa Cerqueira Pereira de Cordis — Classe 33 — Clichê publicado em 30-3-67.
 Nº 764.316 — Supremo Hené — Joel Cordeiro Mendes — Classe 48 — Clichê publicado em 30-3-67.
 Nº 764.317 — Rei-Lar — Rei das Tintas Ltda. — Classe 1 — Clichê publicado em 30-3-67.
 Nº 764.318 — Ispa — Omarina Oliveira de Albuquerque — Classe 33 — Clichê publicado em 30-3-67.
 Nº 764.319 — Bamby — Coral — Comércio Representações Alimentícias Ltda. — Classe 41 — Clichê publicado em 30-3-67.
 Nº 764.339 — Crel — Eletro Mecânica Crel Ltda. — Soc. Comercial Brasileira — Classe 8 — Clichê publicado em 31-3-67.
 Nº 764.343 — Elite do Bairro — Bar Elite do Bairro Ltda. — Classe nº 43 — Clichê publicado em 31-3 de 1967.
 Nº 764.354 — Lojas das Novidades — Lojas das Novidades — Clichê publicado em 31-3-67.
 Nº 764.355 — Injer — Injer — Indústria Jequiense de Roupas Ltda. — Classe 36 — Clichê publicado em 31-3-67.
 Nº 764.359 — BEB — Banco Econômico da Bahia — Banco Econômico da Bahia S. A. — Classe 33 — Clichê publicado em 31-3-67.
 Nº 764.387 — Guillardí — Auto Mecânica Ghilardi Ltda. — Classe 21 — Clichê publicado em 31-3-67.
 Nº 764.388 — Augustus — Indústria e Comércio de Sorvetes Augustus Ltda. — Classe 41 — Clichê publicado em 31-3-67.
 Nº 764.389 — Hospital e Maternidade Brasil — Instituto de Cirurgia e Traumatologia de Guarulhos S. C. — Classe 33 — Clichê publicado em 31-3-67.
 Nº 764.395 — Grif — Coordenadora de Empreendimentos — Grif — Coordenadora de Empreendimentos S. C. Ltda. — Classe 33 — Clichê publicado em 31-3-67.
 Nº 64.3967 — Viaregio — Adib Abrado Dib — Classe 23 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.397 — Ponte Grande — Depósito de Materiais para Construções Ponte Grande — Classe 15 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.415 — Waldemar Hermann — Padaria e Confeitaria Eduardo Sprenger Ltda. — Classe 41 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.416 — Lavanderia Olimpia — Lavandearia Olimpia S. A. — Classe 33 — Clichê publicado em 3-4 de 1967.
 Nº 764.419 — Soeiro — Soeiro — Comércio e Indústria Importação e Exportação Ltda. — Classe 36 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.427 — Grafo — Importadora e Distribuidora Grafo S. A. —

— Classe 17 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.428 — Sândalo — Sândalo Indústria e Comércio Ltda. — Classe 48 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.435 — Serlicil — Raphael Cassela — Classe 48 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.448 — Agriserv — Agriserv — Serviços de Agrimensura S. C. — Classe 38 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.455 — Tariame — Comércio Indústria Tariame de Colchões Ltda. — Classe 40 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.467 — Riff — Agência de Emprego Riff Ltda. — Classe 33 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.470 — Canceia — Lanches Canceia Ltda. — Classe 41 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.484 — Linaga — Linaga Sec. Brasileira de Materiais para Construções Ltda. — Classe 16 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.488 — Close — Close Propaganda Ltda. — Classe 32 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.494 — Arena — Arena — Arquitetura Engenharia e Administração Ltda. — Classe 33 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.495 — Arena — Arena — Arquitetura Engenharia e Administração Ltda. — Classe 33 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.499 — Jupri — Bar e Café Jupri Ltda. — Classe 41 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.511 — Pronto — Cia. Swift do Brasil — Classe 2 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.515 — Crefinan — Crefinan S. A. Crédito Financiamento e Investimentos — Classe 33 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.544 — Granjola — Socilaves S. A. Indústria e Comércio Exportação e Importação de Produtos Avícolas — Classe 41 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.546 — Stand Decorações Ltda. — Stand Decorações Ltda. — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.561 — APG — A. Pierburg Auto Und Luftfahrt Gerätebau Kg — Classe 8 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.568 — Frangrill — Socilaves S. A. Indústria e Comércio, Exportação e Importação de Produtos Avícolas — Classe 41 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.576 — DGM — DGM — Difusora Grandes Marcas Ltda. — Classe 48 — Clichê publicado em 3 de abril de 1967.
 Nº 764.589 — Novidex — Carlos Borghi — Classe 17 — Clichê publicado em 3-4-67.
 Nº 764.599 — Festival — Mabel Produtos Alimentícios S. A. — Classe 41 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.608 — Revoada — Calçados Schirley S. A. Indústria e Comércio — Classe 36 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.623 — Londontown — The Londontown Manufacturing Company — Classe 36 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.624 — Londontown — The Londontown Manufacturing Company — Classe 48 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.625 — London Fog — The Londontown Manufacturing Company — Classe 35 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.626 — London Fog — The Londontown Manufacturing Company — Classe 48 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.627 — Maincoat — The Londontown Manufacturing Company — Classe 36 — Clichê publicado em 4-4-67.

Nº 764.628 — Maincoat — The Londontown Manufacturing Company — Classe 48 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.629 — CTS — CTS — Corretagem Técnica de Seguros S. A. — Classe 38 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.634 — Sociedade Industrial e Comercial Excelsa Ltda. — SICEL — Soc. Industrial e Comercial Excelsa Ltda. — SICEL — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.636 — Excelsa — Soc. Industrial e Comercial Excelsa Ltda. — SICEL — Classe 23 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.642 — Organização de Cb-branças Jurídica Ache — Dr. Paulo Ache — Classe 33 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.644 — Emfra — Emfra Recuperadora de Metais não Ferrosos Ltda. — Classe 5 — Clichê publicado em 4-4-1967.
 Nº 764.656 — Dinâmica — Dinâmica Propaganda e Empreendimentos Ltda. — Classe 38 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.658 — Guaraciaba — Guaraciaba Biscoitos Ltda. — Classe 41 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.659 — Gina — Christine Wolf Flassabek — Classe 49 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.660 — Sr. Abbud — Confeções Abbud S. A. — Classe 36 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.661 — Sr. Abbud — Confeções Abbud S. A. — Classe 24 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.662 — Bombonieri Quatro Sete — Carlos Martins — Classe 41 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.665 — Confeções Abbud S. A. — Confeções Abbud S. A. — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.683 — Bumbinho — Ignês Bernardo Perina — Classe 41 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.687 — Paulo Afonso — Sandálias de Borracha Paulo Afonso

— Classe 36 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.695 — Flora Geral — Farmácia Flora Geral Ltda. — Classe nº 3 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.698 — Setta D'Or — TeCelagem as Américas S. A. — Clichê 23 — Clichê publicado em 4-4 de 1967.
 Nº 764.699 — Bluepoint — Bluepoint Eletrônicos Ltda. — Classe 8 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.717 — Don Q — Destilaria Serralles Inc. — Classe 42 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.718 — Don Q — Destilaria Serralles Inc. — Classe 42 — Clichê publicado em 4-4-67.
 Nº 764.725 — Progresso — Mecânica Industrial Progresso Ltda. — Classe 8 — Clichê publicado em 4-4 de 1967.
 Nº 764.734 — Bupi — Bupi — Indústria e Comércio Ltda. — Classe nº 46 — Clichê publicado em 5-4 de 1967.
 Nº 764.754 — Papelaria do Contrilunite — Arlete Puga Coluna — Classes 17, 32 e 38 — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.762 — Hydroster — Centrala Morska Importowa Eksportowa Centromor — Classe 5 — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.763 — Hydroster — Centrala Morska Importowa Eksportowa Centromor — Classe 14 — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.764 — Hydroster — Centrala Morska Importowa Eksportowa Centromor — Classe 20 — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.765 — Hydroster — Centrala Morska Importowa Eksportowa Centromor — Classe 21 — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.766 — Hydroster — Centrala Morska Importowa Eksportowa Centromor — Classe 31 — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.769 — LSH — E. Fischer Irmãos & Cia. Ltda. — Classe 46 — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.770 — Roice — E. Fischer Irmãos & Cia. Ltda. — Classe 46 — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.777 — Samglin — S. A. Moínhos Rio Grandenses — Classe 1 — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.778 — Samglin — S. A. Moínhos Rio Grandenses — Classe 3 — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.786 — Ardonplast — Indústria de Aparelhos Cirúrgicos Ltda. — Classe 36 — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.796 — Gelbe Sorte — Reemtsma Cigarettenfabriken GMBH — Classe 44 — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.797 — Jasmatzl — Reemtsma Cigarettenfabriken GMBH — Classe 44 — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.798 — Karmitri — Reemtsma Cigarettenfabriken GMBH — Classe 44 — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.829 — Bahia Country Club — Bahia Country Club — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.834 — Sulform — Sulform — Indústria e Comércio de Móveis Fêrmica Ltda. — Classe 40 — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.839 — Dalmar — Dalmar — Comércio Representações, Importação e Exportação Ltda. — Classe nº 41 — Clichê publicado em 5-4-67.
 Nº 764.841 — Platcheck Eletrônica — Platcheck Eletrônica Ltda. — Classe 8 — Clichê publicado em 5-4 de 1967.
 Nº 764.857 — Lasem — Lasem — Comércio de Ferramentas Ltda. — Classe 11 — Clichê publicado em 5-4 de 1967.

**PLANO BÁSICO
DA
PREVIDÊNCIA
SOCIAL**

Divulgação nº 1.097

PREÇO: NC\$ 0,30

**A VENDA
Na Guanabara**

Seção de Vendas
Avenida Rodrigues Alves, 1

Agência: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço
de Reembolso Postal

Em Brasília
Na sede do D.I.N.

PATENTES DE INVENÇÃO

PONTOS PUBLICADOS

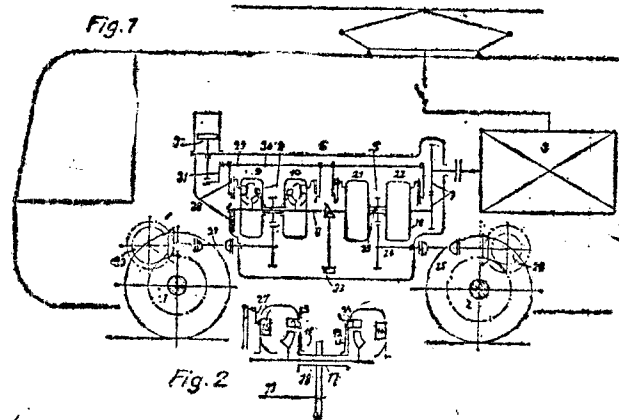
TERMO Nº 116.904 de 2 de outubro de 1959.

Requerente: J.M. VOITH G.m.b.H. - REPÚBLICA FEDERAL DA ALEMANHA.

Privilégio de Invenção: "PROPULSÃO ELETRO-HIDRÁULICA".

REIVINDICAÇÕES

- 1 - Propulsão eletro-hidráulica, caracterizado pelo emprego de um motor elétrico, não controlável, em conjunto com um sistema hidráulico, de transmissão de força, externamente controlável e infinitamente variável, destinando-se, particularmente, para veículos auto-motores.
- 2 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com o ponto anterior, caracterizada por ser o motor elétrico um motor com o rotor em curto circuito.
- 3 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos anteriores, caracterizada por um sistema de transmissão da força motriz por via hidráulica, com conversores de momento da rotação, externamente controláveis e infinitamente variáveis.
- 4 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizada por um sistema de transmissão da força motriz, por via hidráulica, com circuitos hidráulicos de duplo controle, que pode ser efetuado, por exemplo, por meio de palhetas móveis, e um anel de comando, controlável para cada, havendo tantos controles, quantos circuitos.
- 5 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos anteriores, caracterizado por dito sistema de transmissão hidráulica — compreender um câmbio mecânico.
- 6 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com o ponto anterior, caracterizado pela disposição de um comando do sistema hidráulico e do câmbio mecânico, combinado, que além de controlar o consumo da força motriz, opera também nas mudanças de transmissão, mecânica — ou hidráulica.
- 7 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos anteriores, caracterizada por dois conversores hidráulicos de momento da rotação, que operam em circuitos separados e em conjunto com o câmbio mecânico.
- 8 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos de 1 a 6, caracterizado por transmissão hidráulica, que opera além do sistema hidráulico e mecânico, combinado.
- 9 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com o ponto 3, caracterizado pela disposição de dois ou mais turbo-conversores, que acionam um eixo comum, operando alternativamente e dispostos, seja, para o alcance de diferentes velocidades, ou, seja, operando em conjunto com câmbios de diferentes dimensões.
- 10 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos anteriores, caracterizada pela disposição de um sistema de transmissão hidráulica, com órgãos, que podem ser ligados ou desligados por seu enchimento, respectivamente esvaziamento do fluido, que neles opera, enchimento ou esvaziamento esse, efetuado por meio de uma bomba e uma válvula de controle.
- 11 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos 9 ou 10, caracterizada pela disposição de um conversor que serve para as velocidades iniciais, da maneira que é ligado com o arranque do motor, dado pelo maquinista, mudando, automaticamente para um outro conversor que serve para as velocidades mais elevadas, em resposta a um determinado característica de funcionamento, por exemplo à velocidade do veículo.
- 12 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos anteriores, caracterizada pela disposição, que todos ou a maior parte dos eixos de um veículo seja propelida desta maneira, e que cada um dos eixos assim propelidos, seja provido, tanto com um câmbio hidráulico, incluindo transmissão controlável, e um câmbio de reversão.
- 13 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos anteriores, caracterizada pelo controle comum, de todos os eixos em conjunto, da força motriz transmitida.
- 14 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos anteriores, caracterizado por um dispositivo manejado pelo maquinista, que pré-seleciona a força elétrica, automaticamente regulada, necessária pelo motor, que se ajusta ao sistema de transmissão hidráulica, dispositivo esse, que regula o rendimento de força do sistema de transmissão hidráulica, da maneira que a corrente elétrica, impulsadora do motor, se ajusta na medida pré-selecionada.
- 15 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos anteriores, caracterizada por um dispositivo manejado pelo maquinista, que pré-seleciona a velocidade do veículo, automaticamente ajustada pelo sistema de transmissão hidráulica, e que aciona automaticamente um dispositivo de regulador de rendimento do sistema de transmissão hidráulica, da maneira, que a velocidade pré-selecionada do veículo é, realmente, alcançada.
- 16 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos anteriores, caracterizada por um dispositivo de segurança, que responde, por exemplo à temperatura desenvolvida dentro do motor elétrico do veículo, ou à temperatura do fluido de trabalho dentro do sistema de transmissão hidráulica, e que aciona um dispositivo de ajuste da força consumida.
- 17 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos anteriores, caracterizada pelo emprego de um único dispositivo, próprio para ligar ou desligar o equipamento elétrico do veículo, o motor elétrico, o sistema de transmissão de força hidráulica, e, também, para regular o rendimento de força deste sistema, de acordo com



a variação das velocidades (preferivelmente pela mudança da posição das palhetas, ou pela ajuste, de acordo com uma determinada corrente elétrica, consumida, ou, de acordo com uma determinada velocidade do veículo).

18 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos anteriores, caracterizada pela disposição do motor elétrico para a tensão fornecida na rede, sem o auxílio de um transformador.

19 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos anteriores, caracterizada pela disposição de um motor comum, impulsador dos eixos do veículo, cuja força motriz é convertida em sistemas de transmissão hidráulica, independentes para todos os eixos, dos quais um número maior é impulsionado nas velocidades mais baixas e parte menor deles, apenas, nas velocidades mais aceleradas.

20 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com o ponto anterior, caracterizada pela provisão de dois conversores hidráulicos, semelhantes um ao outro, destinados para impulsionar dois eixos do veículo, e transmissores de meia força motriz, funcionando nas velocidades mais baixas, e a provisão, para as velocidades mais elevadas, de um único conversor, que transmite a força recebida, inteira.

21 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos 3 ou 18, caracterizada pela provisão, num veículo auto-motor, de

dois eixos impulsionados, um, nas velocidades mais baixas, por meio de um conversor transmissor de meia força, e o outro eixo, em todas as velocidades, por meio de outro conversor, transmissor da força inteira, a qual, todavia, de acordo com as necessidades da tração, é reduzida, preferivelmente pela mudança da posição das palhetas, particularmente nas velocidades mais baixas, desempenhando sua força inteira, nas velocidades mais aceleradas.

22 - Propulsão eletro-hidráulica, de acordo com os pontos anteriores, substancialmente tal como descrita, reivindicada e ilustrada nos desenhos esquemáticos anexos, reivindicando-se ainda, nos termos do Decreto Nº 43.956/1958, a prioridade decorrente de um pedido de patente, depositado em 17 de novembro de 1951 perante a Repartição de Patentes Alemã, sob o número V 4002 VIII b / 20 i.

TÉRMO Nº 125.248 de 26 de dezembro de 1960
Requerente: IRVING STANLEY NESS e RONALD VOORHES LINTS.
=|= E.U.A.

Priv. de Invenção: "UM PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE FIBRAS PARA E MANTAS DE FIBRAS TEXTÉIS"

Reivindicações

- 1 - O método para dar nova orientação às fibras de uma manta de fibras textéis, caracterizada por serem orientadas predominantemente numa determinada direção, que compreende a coesão de uma manta de fibras textéis, orientadas, não aglutinadas, sobre uma folha de material extensível, distendendo a folha transportadora numa direção que é normal à direção original da orientação das fibras da manta orientada a ela presa por coesão.
- 2 - Um método para dar nova orientação às fibras de uma manta de fibras textéis, caracterizada por serem orientadas predominantemente numa determinada direção, que compreende prender, por coesão, uma manta de fibrastextéis orientadas, não aglutinadas, a uma folha de material extensível, distendendo a folha transportadora numa direção normal à direção original da orientação das fibras da manta orientada presa a ela por coesão, separando em seguida a manta da folha transportadora.
- 3 - Um método para dar nova orientação às fibras de uma manta de fibras textéis, que são orientadas predominantemente numa determinada direção, caracterizada por compreender por coesão, uma manta de fibras textéis orientadas e não aglutinadas, a um transportador extensível, distendendo o transportador numa direção normal à direção original da orientação das fibras da manta orientada, presa a ela por coesão, separando em seguida a manta do transportador.

4 - Um método para dar nova orientação às fibras de uma manta de fibras textéis, orientadas predominantemente numa determinada direção, caracterizada por ser a distensão transversal de uma folha de material lateralmente extensível, ao mesmo tempo que uma manta de fibras textéis orientadas e não aglutinadas, superpostas à mesma por coesão, sendo a direção da distensão transversal normal à direção original da orientação das fibras da referida manta orientada.

5 - Um método para dar nova orientação às fibras de uma manta de fibras textéis que são orientadas predominantemente numa determinada direção, caracterizada pela sustentação de uma manta de fibras textéis orientada e não aglutinada, em coesão com uma folha de material lateralmente extensível, ao mesmo tempo que a referida folha de material com a manta orientada a ela presa por coesão, são também distendidas numa direção normal à direção original da orientação das fibras da manta presa por coesão.

6 - Um método para dar nova orientação às fibras de uma manta de fibras textéis, que são orientadas predominantemente numa determinada direção, caracterizada pela distensão transversal de uma folha de suporte lateralmente extensível e uma manta orientada não aglutinada de fibras textéis sustentada sobre a mesma em contacto de coesão úmida, sendo a direção da distensão transversal normal à direção original das referidas fibras textéis.

7 - Um método para dar nova orientação às fibras de uma manta de fibras textéis, que são orientadas predominantemente numa determinada direção, caracterizada por uma sustentação de pelo menos uma camada de uma manta cardada fibrosa umedecida sobre uma folha transportadora lateralmente extensível, distendendo transversalmente a referida folha de material, ao mesmo tempo que a manta cardada está sustentada sobre ela, em contacto com a mesma.

sendo a direção da distensão transversal da referida folha transportadora normal à direção original da orientação da manta cardada sustentada, fazendo com que as fibras da referida manta cardada assumam uma nova orientação, e uma modificação correspondente na proporção entre a resistência longitudinal e a resistência transversal da referida manta cardada.

8 - Um método para dar nova orientação às fibras de uma manta de fibras textéis orientadas predominantemente numa determinada direção, caracterizada por ser a distensão transversal de uma manta orientada não aglutinada de fibras textéis, fazendo com que a referida manta fique presa por coesão a uma folha transportadora lateralmente extensível, que é submetida a uma distensão na direção normal da direção original da orientação da manta orientada presa por coesão, produzindo uma nova orientação das fibras da referida manta, e separando em seguida a manta da referida folha transportadora.

9 - Um método para dar nova orientação às fibras de uma manta de fibras textéis, orientadas predominantemente numa determinada direção, caracterizada por manter a referida manta orientada em contacto de coesão úmida com um material em forma de folha lateralmente extensível, enquanto esta última sofre uma distensão lateral numa direção normal à direção original da orientação das fibras da referida manta orientada; a separação da manta presa por coesão ao suporte de material em forma de folha; ancorando por adesividade as fibras da manta orientada umas às outras, para formar com as mesmas um pano não tecido.

10 - Um método, caracterizado pela sustentação de uma manta de fibras textéis orientada e não aglutinada sobre uma folha transportadora de material lateralmente extensível, em condições de coesividade, aumentando as dimensões da referida folha transportadora numa direção normal à dire-

ção original da orientação das fibras da manta presa a ela por coesividade, diminuindo ao mesmo tempo as dimensões da referida folha transportadora na direção original da orientação das fibras, produzindo desta maneira uma nova orientação das fibras da manta presa por coesividade, separando em seguida a manta submetida a nova orientação do transportador.

11 - O método da reivindicação 10, caracterizada por ser a referida manta orientada e o referido transportador são mantidos em contacto úmido um com o outro.

12 - O método da reivindicação 10, caracterizado por ser a referida manta orientada em contacto de coesividade com a referida folha transportadora é impregnada com um aglutinante aquoso.

13 - O método da reivindicação 10, caracterizado por serem as fibras submetidas à nova orientação na referida manta, depois da separação desta última da folha transportadora, são aglutinadas uma à outra por adesividade, formando um pano não tecido.

14 - O método da reivindicação 10, caracterizado por ser a manta submetida a nova orientação, depois da sua separação da referida folha transportadora, é impregnada com um aglutinante, fixando-se em seguida o aglutinante.

15 - Um método, caracterizado pela sustentação de uma manta de fibras textéis orientadas e não aglutinadas sobre uma folha de material lateralmente extensível em condições de coesividade, ao mesmo tempo que essa folha de material é distendida junto com a manta que a ela está aderida por coesão, numa direção normal à direção original da orientação das fibras da referida manta presa por coesão, separando em seguida a manta presa por coesão da folha transportadora, dobrando a manta separada com outra manta, e aglutinando em conjunto as mantas uma à outra, para formar um pano não tecido composto.

16 - Um método que se caracteriza pela aplicação de uma composição potencialmente reaglutinante a uma manta de fibras textéis, orientada e não aglutinada, sustentando a referida manta sobre uma folha transportadora lateralmente extensível; deformando a folha transportadora, com a referida manta orientada presa a ela por coesão no plano da folha, mediante o aumento das suas dimensões no sentido transversal da direção predominante das fibras da manta presa por coesão, e diminuindo as dimensões da folha em paralelo com a direção predominante das fibras da manta presa por coesão; separando a manta da folha transportadora deformada; e desenvolvendo em seguida as propriedades aglutinantes da composição potencialmente reaglutinante que se encontra na manta, provocando a ancoragem das fibras da referida manta umas às outras.

17 - Um método para a manufatura de um pano pseudo-isotrópico a partir de uma manta caracterizada por uma proporção mais elevada de fibras textéis orientadas, que consiste em suportar a referida manta sobre uma folha transportadora lateralmente extensível; a distensão da referida folha transportadora numa direção transversal à direção da orientação das fibras da manta nela suportada, ao mesmo tempo que a manta é umedecida, para efetivar a nova orientação das fibras da referida manta; a separação da referida manta submetida a nova orientação da referida folha, aplicação de um aglutinador à manta; e fixando o aglutinador quando a manta é estendida, para fixar as fibras no seu estado de nova orientação e produzir um pano que é substancialmente isotrópico, quanto às suas propriedades físicas.

18 - O método da reivindicação 17, caracterizado por ser a referida manta é distendida pelo menos 150 por cento da sua largura original.

19 - O método da reivindicação 17, caracterizado por ser a referida manta é distendida pelo menos 160 por cento da sua largura original.

20 - Na manufatura de um pano pseudo-isotrópico, a partir de uma manta não aglutinada caracterizado por uma proporção mais elevada de fibras textéis orientadas, o melhoramento que consiste de: sustentar a referida manta sobre uma folha transportadora lateralmente extensível; distender a referida folha transportadora, com a manta nela apoiada, enquanto esta é umedecida com um meio aquoso; separar a manta da folha; aplicar um aglutinante à manta; acamar a referida manta distendida com outra manta; secando em seguida a estrutura laminada resultante.

21 - Um método para dar nova orientação às fibras de uma manta de fibras textéis, que são orientadas predominantemente numa determinada direção, caracterizado por colocar em contacto uma manta de fibras textéis orientadas, não tecida e não aglutinada, com um transportador extensível, e distender o transportador com a manta, numa direção normal à direção original da orientação das fibras da manta que está em contacto, ao mesmo tempo que se efetua o enrugamento da manta na direção original da orientação das fibras, separando em seguida a manta distendida do transportador.

22 - Um método para dar nova orientação às fibras de uma manta de fibras textéis que são orientadas predominantemente numa determinada direção, caracterizado por ligar uma manta de fibras textéis orientadas, não tecida e não aglutinada, umedecida, a um transportador extensível, distendendo o transportador e, com ele, a manta, numa direção normal à direção original da orientação das fibras, da manta sujeitada, ao mesmo tempo que se produz o enrugamento da manta na direção original da orientação das fibras, separando em seguida a manta distendida do transportador.

23 - Um método para dar nova orientação às fibras de uma manta de fibras textéis que são orientadas predominantemente numa determinada direção, caracterizada pela sujeição de uma manta de fibras

textéis orientadas, não tecidas e ~~umedecidas~~, e um transportador extensível, e distendendo o transportador e, com ele, a manta numa direção normal à direção original da orientação das fibras da manta ligada, ao mesmo tempo que operando o enrugamento da manta na direção original da orientação das fibras, separando em seguida a manta distendida do transportador.

24 - Um método para dar nova orientação às fibras de uma manta de fibras textéis orientadas não tecidas e não aglutinadas, que compreende aumentar as dimensões da referida manta numa direção normal à direção original da orientação das fibras e, simultaneamente, efetuar uma diminuição das dimensões da manta na direção original da orientação das fibras.

25 - Um método para dar nova orientação às fibras de uma manta de fibras textéis, orientadas, não tecidas, não aglutinadas e umedecidas, caracterizado pelo aumento das dimensões da referida manta numa direção normal à direção original da orientação das fibras, afetando, simultaneamente, uma diminuição na dimensão da manta na direção original da orientação das fibras.

26 - Uma manta pseudo-isotrópica de fibras superpostas e entrelaçadas pesando aproximadamente de 100 a 5000 grãos por jarða quadrada, tendo a referida manta uma densidade substancialmente uniforme ao longo de toda a sua área e uma proporção potencial da sua resistência tensil longitudinal-transversal de aproximadamente um, estando as fibras da manta em posição relativamente reta sobre os segmentos do seu comprimento, quando comparadas com as fibras relaxadas e encrespadas existentes numa manta isotrópica formada por meio de correntes de ar.

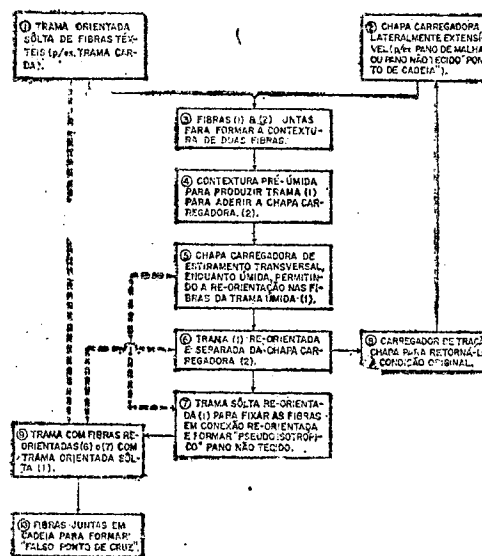
27 - Uma manta de fibras superpostas e cruzadas, pesando aproximadamente de 100 a 5000 grãos por jarða quadrada, caracterizada por ter a referida manta uma densidade substancialmente uniforme

ao longo de toda a sua área, estando as fibras da manta individualmente entrelaçadas em ligação mecânica e friccional umas com as outras, estando as referidas fibras em posição relativamente reta sobre os segmentos do seu comprimento, quando comparadas com as fibras relaxadas e encrespadas de uma manta isotrópica formada por meio de jatos de ar.

28 - Uma manta de fibras superpostas e cruzadas pesando aproximadamente entre 100 e 5000 grãos por jarða quadrada, caracterizado por ter a referida manta uma densidade substancialmente uniforme ao longo da sua área, estando as fibras da manta entrelaçadas em fixação mecânica e friccional com outras fibras individuais, sendo as referidas fibras relativamente retas nos seus segmentos longitudinais, em comparação com as fibras relaxadas e encrespadas que se encontram numa manta formada por meio de jatos de ar, tendo a manta uma elevação inferior à de uma manta isotrópica formada por meio de jatos de ar que apresente o mesmo peso de fibras.

29 - Todas as novas realizações aqui descritas, ou descritas e ilustradas nos desenhos, separadamente ou em combinação.

Fig. 1



TÉRMO Nº 145.671 de 26 de dezembro de 1962

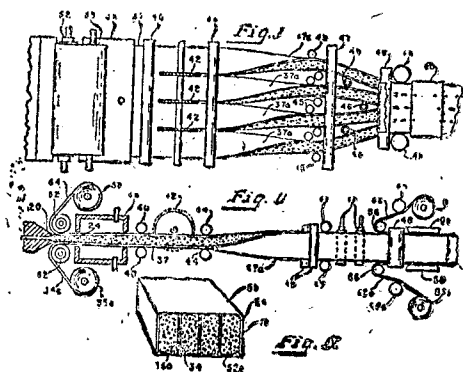
Requerente: MONSANTO COMPANY ---E.U.A.

Privilégio de Invenção: " ESTRUTURA LAMINADA RÍGIDA DE PÊSO LEVE MECÂNICAMENTE RESISTENTE E PROCESSO CONTÍNUO PARA PREPARAR A MESMA " REIVINDICAÇÕES

1. Estrutura laminada rígida de peso leve, mecânicamente resistente, caracterizada pelo fato de compreender uma par de folhas peliculares ou de face paralelas espaçadas, laminadas a uma alma reforçada de um polímero escumado de uretano ou estireno, tendo um peso específico inferior a cerca de 0,2, sendo a alma de polímero escumado reforçada por uma pluralidade de meios reforçadores os quais compreendem fitas paralelas contínuas sensivelmente equidistantes que se estendem diretamente através da dita alma de polímero escumado, e situam-se em um plano que é perpendicular ao plano das folhas peliculares ou de face .

2. Estrutura laminada rígida de peso leve, mecânicamente resistente caracterizada pelo fato de compreender um par de folhas peliculares ou de face paralelas espaçadas, laminadas a uma alma reforçada de um polímero escumado termo-plástico de estireno ou uretano, tendo um peso específico inferior a cerca de 2, e tendo uma espessura de 6,35-101,58mm, sendo a alma de polímero escumado reforçada por uma pluralidade de meios reforçadores, cujos meios reforçadores consistem em fitas contínuas paralelas, sensivelmente equidistantes, termicamente ligadas à alma de polímero escumado e que se estendem diretamente através da dita alma de polímero escumado, e situam-se em um plano que é perpendicular ao plano das folhas peliculares ou de face sendo de cerca de 0,762mm, a espessura máxima das fitas reforçadoras, cujo volume total constitui o máximo de cerca de 5% do volume total da estrutura polimérica escumada.

3. Processo contínuo para preparar uma estrutura laminada rígida de peso leve e mecânicamente resistente, caracterizado por compreender os estágios operativos de: cortar um agregado contínuo constituído por uma alma polimérica de uretano ou estireno escumado e por uma folha de cobertura, termicamente ligada a mesma, em uma pluralidade de agregados mais estreitos, e de larguras substancialmente iguais; virar cada um dos ditos agregados mais estreitos segundo um ângulo de 90º; prensar os agregados mais estreitos, de maneira a se tocarem uns aos outros; unir mediante adesivo os agregados mais estreitos, para formarem uma folha de um polímero escumado, reforçada por uma pluralidade de fitas reforçadoras paralelas e substancialmente equidistantes, as quais se estendem ao longo de todo o comprimento da folha polimérica escumada; e laminar folhas peliculares ou de cobertura as faces superior e inferior da folha reforçada do polímero escumado.



4. Processo contínuo para preparar uma estrutura laminada rígida de peso leve e mecânicamente resistente, caracterizado por compreender os estágios operativos de: configurar um composto polimérico de estireno ou uretano na forma de uma folha contínua de um polímero escumado; ligar termicamente uma folha contínua de material pelicular ou de cobertura à folha contínua do polímero escumado; cortar o agregado contínuo constituído pela folha polimérica escumada e pela folha de cobertura, em uma pluralidade de agregados mais estreitos com larguras substancialmente iguais, compreendidos entre 6,35 e 101,58mm; virar cada um dos ditos agregados mais estreitos segundo um ângulo de 90º; prensar os agregados mais estreitos, de maneira a se tocarem uns aos outros; unir mediante adesivo os agregados mais estreitos, para formarem uma folha de um polímero escumado reforçada por uma pluralidade de fitas reforçadoras paralelas e su-

substancialmente equidistantes, as quais se estendem ao longo de todo o comprimento da folha polimérica escumada; o laminar folhas peliculares ou de cobertura às faces superior e inferior da folha reforçada do polímero escumado.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da America do Norte em 25 de outubro de 1962, sob o número 233.035.

TÉRMO Nº 147.620 de 15 de março de 1963

Requerente: LACI AUGUSTO FERREIRA NOVAES São Paulo

Modêlo de Utilidade: "NÓVO BRINQUEDO INSTRUTIVO PARA APRENDIZAGEM DA TABOADA"

REIVINDICAÇÕES

1 - NÓVO BRINQUEDO INSTRUTIVO PARA APRENDIZAGEM DA TABOADA, constituído de um conjunto de folhas caracterizado por em cada folha ter impressas dez figuras, que podem ser desenhos geométricos ou outros tais como, flôres, frutas, casas, animais ou outro qualquer configuração, tendo impressos nas figuras e em sequência uma taboada, estando as figuras de uma mesma folha impressas em uma determinada cor, e ainda por um conjunto de fichas, dez para cada folha; em cores correspondentes as folhas, e tendo impressos os produtos correspondentes ao resultado de cada taboada, e mais ainda por utilizar um dado convencional qua uma vez atirado, o número correspondente será multiplicado de acordo com a ficha e página escolhida para o teste da taboada.

2 - NÓVO BRINQUEDO INSTRUTIVO PARA APRENDIZAGEM DA TABOADA, de acordo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e desenhos anexos demonstrativos e não limitativos.

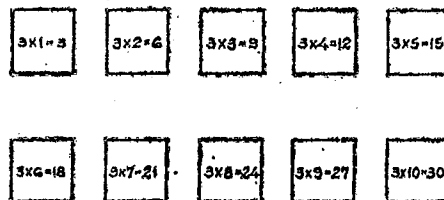


FIG. 1

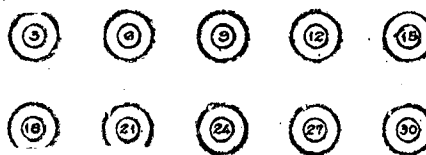


FIG. 2

TÉRMO Nº 149.193 de 16 de maio de 1963

Requerente: INPOWER WORKS (PROPRIETARY) LIMITED

África do Sul

Privilégio de Invenção: " UM TRANSMISSOR DE TORQUE A FLUIDO " REIVINDICAÇÕES

1 - Um transmissor de torque caracterizado em conjunto, por compreender um transportador, pelo menos uma roda planetária montada no transportador para girar em torno de seu próprio eixo; um tambor em torno do transportador e coaxial com o transportador e um segundo eixo, os transportador e tambor sendo montados para girar em torno do segundo eixo; uma armação rotativa suporte do transportador e do tambor, meios conectores de movimentação conjugados ao transportador para ligá-lo a uma fonte de força rotativa, uma roda solar coaxial com o segundo eixo, meios de conexão conjugados à roda solar para ligá-la a uma carga para absorver força rotativa, meios de movimentação acionando e ligando a roda planetária com a roda solar, uma pluralidade de meios captadores de

quido associados à roda planetária e definindo recessos espaçados circunferencialmente distanciada em torno da roda planetária, um canal anular aberto internamente fixado ao transportador e coaxial com este e o tambor e tendo uma abertura voltada para a roda planetária e dirigida lateralmente para os recessos, e um ducto interno ao tambor assentado na armação rotativa deste, tal ducto tendo uma abertura para a entrada do fluido dando para a periferia do tambor e uma abertura para a saída do fluido dando para o canal anular; pela qual quando uma quantidade de líquido é colocada no tambor e quando este gira, o líquido é lançado em forma de uma camada anular contra a superfície interna do tambor sob ação da força centrífuga durante a rotação do tambor em torno de seu eixo, e pelo qual os meios captadores de líquido durante a rotação da roda planetária em relação à rotação do tambor passam através a camada de líquido lançado a fim de receber líquido em seus interiores, e pela qual o líquido previamente recebido nos recessos na região do eixo do transportador é lançado em uma direção oposta ao eixo do transportador para a camada anular, e pela qual o líquido proveniente da camada anular flui pelo ducto passando por suas aberturas de entrada e saída atingindo o canal anular e daí pelas aberturas dispostas lateralmente no canal anular chegar aos ditos recessos.

2 - O transmissor de torque, reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de que uma pluralidade de rodas planetárias são previstas montadas em equilíbrio dinâmico em torno do eixo do transportador.

3 - O transmissor de torque, reivindicado em 1 e 2, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que os meios de movimentação são arranjados para aplicar torque desenvolvido em torno do eixo da roda planetária na mesma direção em torno do segundo eixo.

4 - O transmissor de torque reivindicado de 1 a 4, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o ducto é pivotadamente montado em uma armação e possui meios de ajustagem pelos quais a profundidade de imersão da abertura de entrada do ducto na camada anular de líquido pode ser ajustada e pelos quais a quantidade de líquido desviado da camada anular no tambor para o canal anular pode ser controlada.

5 - O transmissor de torque reivindicado de 1 a 4, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato que o tambor é fixado ao transportador ou com este formar pela única.

6 - O transmissor de torque reivindicado de 1 a 5, de acordo com qualquer um dos pontos de 1 a 4, caracterizado pelo fato que o tambor é montado para ser livremente rotativo em relação ao transportador e em torno do eixo deste.

7 - O transmissor de torque reivindicado de 1 a 6, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que os meios captadores de líquido compreendem uma roda contenedora acoplada à roda planetária e compreende um disco, uma pluralidade de contenedores espaçados circunferencialmente em torno do eixo da roda planetária e distribuindo-se axialmente pelo disco e definindo recessos, e na qual a abertura do canal anular da roda planetária pode ser definido por paredes projetando-se na direção do disco, e estendendo-se internamente além das extremidades dos contenedores e seguindo um raio a partir da roda contenedora, menor de que os contenedores.

8 - O transmissor de torque reivindicado de 1 a 7, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que pelo menos alguns dos meios captadores de líquido possuem perfurações para permitir a vazão do fluido dos contenedores durante a operação e desta maneira prover alguma deslizamento entre a fonte de força rotativa e a carga à ou aproximadamente a velocidade total de carga.

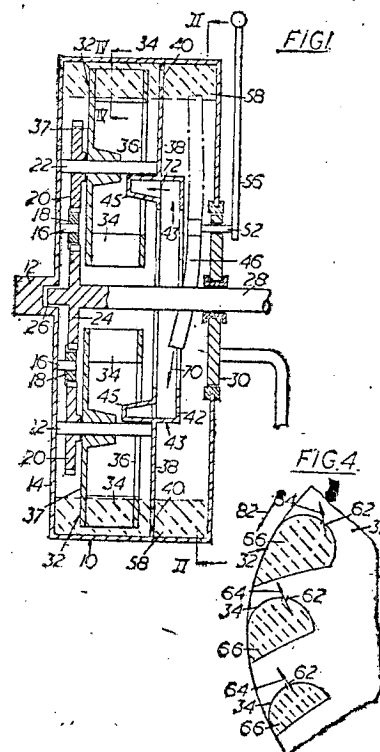
9 - O transmissor de torque reivindicado de 1 a 8, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que as rodas planetárias e solar são rodas dentadas e no qual os meios de movimentação são rodas dentadas locais engrenadas com as rodas planetárias e solar, montadas para girar em relação com o transportador em em torno de eixos paralelos ao eixo de transportador.

10 - O transmissor de torque reivindicado de 1 a 9, de acordo com qualquer um dos pontos de 1 a 8, caracterizado pelo fato de que as rodas planetárias e solar são correntes de engrenagens e na qual os meios de movimentação incluem uma corrente engrenada com as rodas planetárias e solar.

11 - O transmissor de torque reivindicado de 1 a 10, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a razão entre os passos das rodas planetárias e solar não é inferior à metade, o grau de excentricidade dos meios captadores de líquido com o eixo da roda planetária não excedendo a distância entre o eixo da roda planetária e o eixo do transportador e do tambor.

12 - O transmissor de torque reivindicado de 1 a 11, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que a razão é da ordem da unidade.

13 - O transmissor de torque reivindicado de 1 a 12, substancialmente como descrito e representado nos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 151.339 de 1 de agosto de 1963

Requerente: EMILIO ORLANDO DE TOMMASO ---SÃO PAULO
Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS INTRODUZIDOS EM CHUVEIRO DESVIADOR"

REIVINDICAÇÕES

- 1) "APERFEIÇOAMENTOS INTRODUZIDOS EM CHUVEIRO DESVIADOR", dotado de um corpo de comando, caracterizado por ser constituído de uma guia de catraca com um furo interno (6) passante e há na superfície interna do referido corpo dentes (5) colocados no sentido longitudinal havendo uma quantidade par de dentes regularmente defasados, tendo as suas partes inferiores te-

minando em planos inclinados (24) e há ressaltos em quantidade igual à metade da quantidade de dentes (5) regularmente defasados ligando os dentes (5) dois a dois e canais (7) entre cada grupo de dois dentes estando os canais também regularmente defasados e em quantidade igual à metade da quantidade de dentes (5); um êmbolo com dentes tendo o referido êmbolo forma cilíndrica com uma haste igualmente cilíndrica compacta (8) de diâmetro igual ao do furo (6) e uma parte inferior com dentes (9) em quantidade igual à quantidade de dentes (5) regularmente defasados e nas suas partes inferiores terminando em planos inclinados (10) e o diâmetro da circunferência que tangencia externamente os dentes do êmbolo é um pouco maior que o diâmetro do furo (6), e a parte do êmbolo onde estão dispostos os dentes tem um furo central (26)

24) "APERFEIÇOAMENTOS INTRODUZIDOS EM CHUVEIRO DESVIADOR", -

conforme reivindicado no primeiro item e se caracteriza por ter uma catraca que tem uma forma cilíndrica com dentes (12) em quantidade igual à metade da quantidade de dentes (5) dispostos no sentido longitudinal regularmente defasados e cada extremidade superior dos dentes (12) termina num plano inclinado (13) e há na parte inferior da referida catraca um furo no sentido longitudinal (14) e na parte superior da mesma catraca um eixo (11) no sentido longitudinal que se encaixa no furo (26) do êmbolo, e tem ainda a catraca uma parte inferior circular (27) com um diâmetro um pouco maior que o diâmetro da circunferência que tangencia externamente os seus dentes, uma arruela circular (15) com um furo central passante (16), uma mola espiral (17), um corpo sede da válvula que tem a forma cilíndrica e dois furos laterais (18), um furo central passante (23) tendo esse furo o mesmo diâmetro que o da mola (17) e um furo inferior (19) de diâmetro um pouco menor que o do furo (28) e que tem a sua parte inferior cônica e forma internamente ao corpo sede da válvula um ressalto (29), uma válvula que tem uma haste cilíndrica (20) que se encaixa no furo (14) da catraca e tem uma cabeça com a forma de um tronco de cone (21).

32) "APERFEIÇOAMENTOS INTRODUZIDOS EM CHUVEIRO DESVIADOR", -

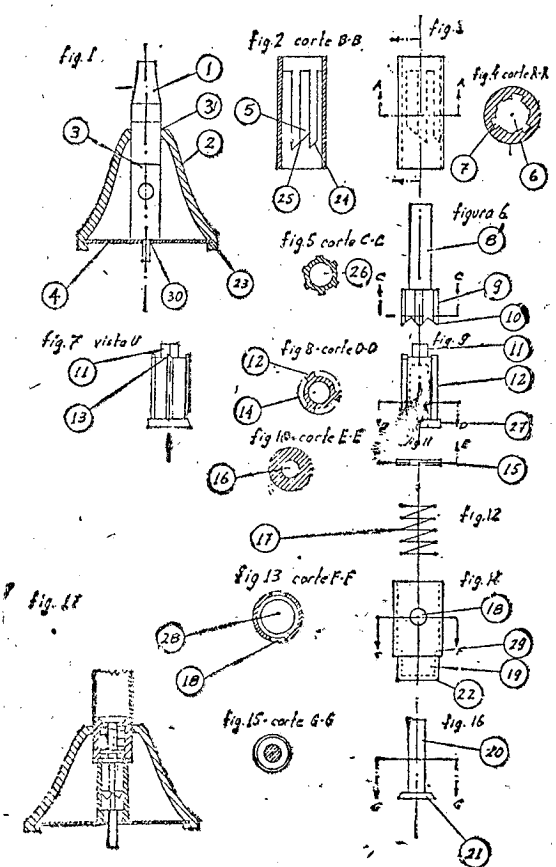
conforme reivindicado nos itens anteriores, caracterizados por possuir um controle de válvula acionado por uma haste pressionável (8) inserida livre num furo central (30) do crivo (4).

42) "APERFEIÇOAMENTOS INTRODUZIDOS EM CHUVEIRO DESVIADOR", -

conforme reivindicado nos itens anteriores, caracterizado pelo fato de ser o conjunto de comando de válvula removível do chuveiro desviador.

52) "APERFEIÇOAMENTOS INTRODUZIDOS EM CHUVEIRO DESVIADOR", -

de acordo com os pontos precedentes e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 151.129 de 26 de julho de 1963
 Requerente: MALAS WEBER S/A INDÚSTRIA E COMÉRCIO
 Rio Grande do Sul
 Modelo de Utilidade: " GUARNIÇÃO PROTETORA PARA MALAS EM GERAL "

REIVINDICAÇÕES

- 1 - Guarnição protetora para malas em geral caracterizada por uma base em perfil "U" simples ou dupla, costurada ou encaixada na borda da mala, dentro de dita base encaixando-se uma fita abaulada, transparente ou opaca, superposta ou não, respectivamente, a uma fita colorida também encaixada na dita base.
- 2 - Guarnição protetora para malas em geral, caracterizada por ser essencialmente como descrita, reivindicada e ilustrada nos desenhos anexos.

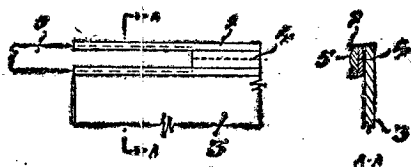


Fig. 1

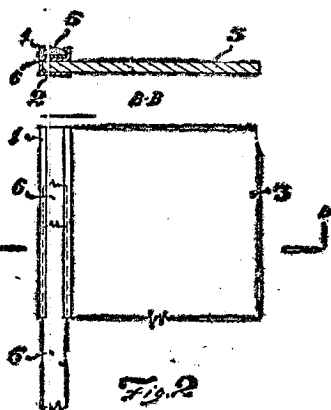


Fig. 2

TERMO Nº 151.341 de 1 de agosto de 1963

Requerente: EMILIO ORLANDO DE TOMMASO SÃO PAULO

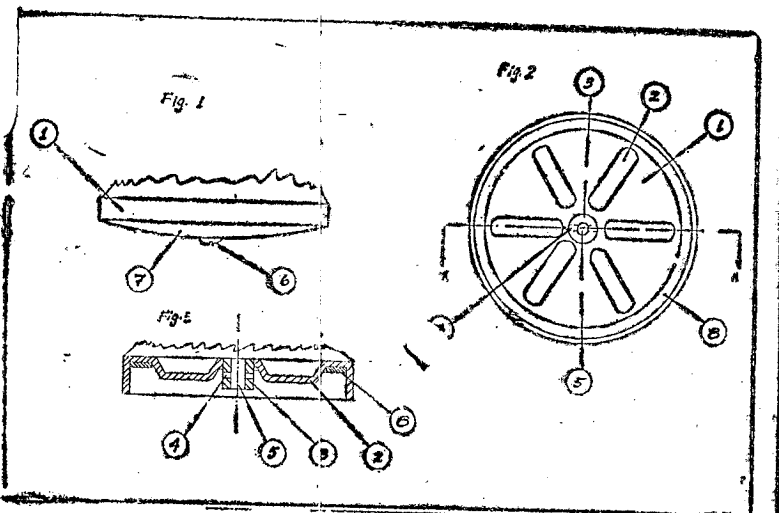
Privilégio de Invenção: "NOVA CÂMARA DE DISTRIBUIÇÃO DA ÁGUA NA PARTE CORRESPONDENTE AO CRIVO DO CHUVEIRO"

REIVINDICAÇÕES

1ª) "NOVA CÂMARA DE DISTRIBUIÇÃO DA ÁGUA NA PARTE CORRESPONDENTE AO CRIVO DO CHUVEIRO", caracterizada essencialmente por ser

constituída por uma câmara (1) de forma circular, em cuja superfície superior distribuem-se ressaltos (2) no sentido radial

com dupla finalidade, de redistribuir a água e reforçar a superfície superior da câmara; nesta superfície superior, sobressai um bico (3) com furos laterais (4) injetores de água, e um furo central (3) receptor do parafuso (6) de fixação do eixo à câmara.



2ª) "NOVA CÂMARA DE DISTRIBUIÇÃO DA ÁGUA NA PARTE CORRESPONDENTE AO CRIVO DO CHUVEIRO", de acordo com o ponto precedente e

tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 152.655 de 10 de setembro de 1963

Requerente: MECÂNICA E AUTO PEÇAS BRASIL LTDA -Estado do Rio de Janeiro.

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM APANHADEIRA PARA MÁQUINAS AUTOMÁTICAS DE DOBRAR"

REIVINDICAÇÕES

1. APERFEIÇOAMENTOS EM APANHADEIRAS PARA MÁQUINAS DE DOBRAR que se constitui de uma armação retangular que se caracteriza por possuir dispostas paralelamente e no interior da referida armação, correntes dentadas, equipadas de uma plataforma tixada na mesma e que mediante engrenagens nas respectivas extremidades, conjugadas com um eixo sem fim e uma engrenagem helicoidal dispostas em sentido contrário e que mediante o comando de uma manivela disposta externamente, aumenta ou diminui em profundidade a capacidade da armação retangular.

2. APERFEIÇOAMENTOS EM APANHADEIRAS PARA MÁQUINAS DE DOBRAR conforme reivindicado em 1.º substancialmente como descritos reivindicados e ilustrados nos desenhos anexos.

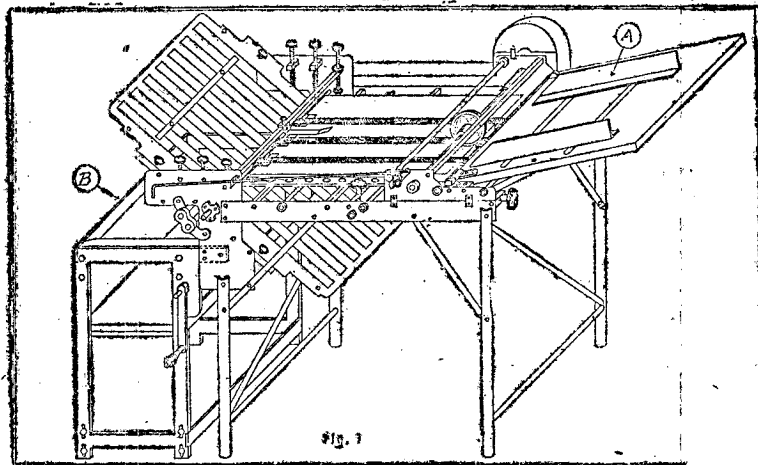


Fig. 1

TERMO Nº 153.307 de 3 de outubro de 1963

Requerente: PETROLINA GAMMAROTA e LUIZ JUAN SIVORI -Argentina

Privilégio de Invenção: "UMA MÁQUINA PARA A LAVAGEM DE ROUPA E SIMILARES"

REIVINDICAÇÕES

1- Uma máquina para a lavagem de roupa e similares, que inclui um tambor de eixo horizontal, perfurado dentro de um recipiente depositário do líquido lavador e meio agitadores vinculados a um meio motor; caracterizada pelo fato dos ditos meios agitadores estarem montados co-axialmente dentro do tambor, em eixos co-alinhados e dispostos de encontro a cada uma das bases perpendiculares do mesmo tambor; sendo, pelo menos, um dos ditos agitadores formado por um disco axialmente deslocável com o seu eixo, e provido de uma superfície de atrito, contactável reciprocamente com uma superfície fixa no prato da base do mesmo agitador, um membro impulsor do eixo do dito agitador móvel para separar este da sua superfície de contato, um meio elástico para levar a dita superfície de atrito a uma posição de contato e um membro de tração de um trem de transmissão do agitador complementar, para levá-lo a uma posição inativa.

2- Uma máquina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do dito agitador, axialmente móvel compreender uma área circular de atrito disposta na face posterior do mesmo e defronte de uma zona de atrito similar solidária com a parede de um prato de base fixo à parede do tambor.

3- Uma máquina de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato do dito agitador, axialmente móvel, ser montado na ponta de um eixo deslocável cujo outro extremo contém uma polia de transmissão colocada do lado de fora do recipiente de lavagem.

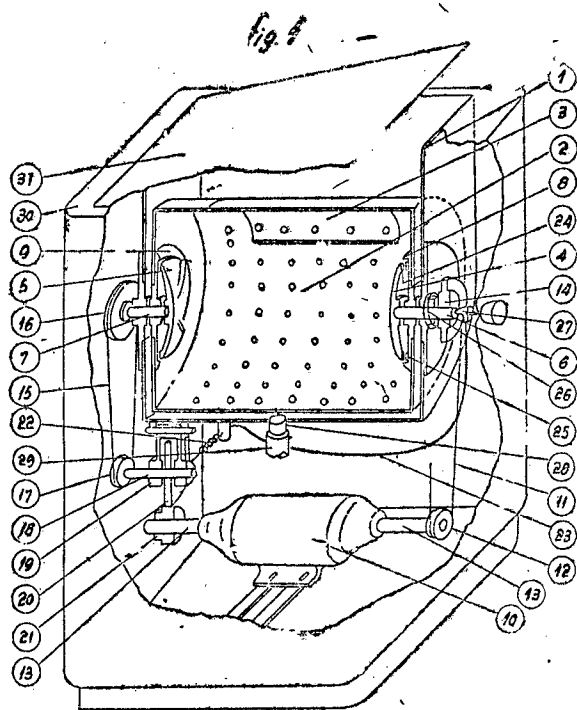
4- Uma máquina de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato do dito agitador móvel ser mantido no interior do tambor em contra-posição com o meio elástico.

5- Uma máquina de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato do dito meio elástico consistir numa zona enrolada num cubo da parede do recipiente, e entre este último e a polia.

6. Uma máquina de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato do dito meio elástico ser um órgão de expansão normalmente comprimido por um membro impulsor, durante a operação de lavagem.

7. Uma máquina de acordo com qualquer dos pontos anteriores caracterizada pelo fato do dito membro impulsor consistir numa alavanca com uma protuberância que incide com apoio no extremo exterior do eixo do agitador deslocável axialmente, durante a lavagem; apresentando o dito impulsor uma saliência da qual sai um cabo vinculado a o suporte de uma roda de atrito periférica do trem de transmissão do agitador complementar.

8. Uma máquina de acordo com os pontos 1 e 7, caracterizada pelo fato do dito membro de tração ser um cabo que liga a alavanca do agitador deslocável com um suporte articulado, integrado, por uma forquilha pendular que sustenta o eixo de uma roda de atrito em contacto com uma segunda roda motriz, fixa ao eixo motor.



Térmo 154 167 de 30 de outubro de 1963

Requerente: GLAXO LABORATORIES LIMITED - Inglaterra

Privilégio de invenção: PROCESSO PARA PREPARAÇÃO DE NOVOS INTERMEDIÁRIOS PARA SÍNTESES ORGÂNICAS.

REIVINDICAÇÕES

1. Um processo para a preparação de compostos de fórmula III mostrada nos desenhos anexos (onde R^1 e R^2 são grupos hidrocarboneto alifático, aromático ou aralifático e R^3 e R^4 são grupos de proteção de carbonila, ou juntos constituem um único grupo de proteção divalente), caracterizado pelo fato de um composto de fórmula IV mostrada nos desenhos anexos (onde R^1 , R^2 , R^3 e R^4 têm as significações acima), é reagido com um agente redutor que serve para reduzir um grupo carbonila a um grupo álcool secundário.

2. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de R^1 e/ou R^2 representarem um grupo alquila tendo de 1 a 5 átomos de carbono.

3. Um processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de R^2 representar um grupo alquila tendo de 1 a 3 átomos de carbono.

4. Um processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de R^1 e R^2 serem ambos grupos metila.

5. Um processo de acordo com qualquer dos pontos

1 a 4, caracterizado pelo fato de R^3 e R^4 juntos representarem um grupo de proteção do cetol cíclico.

6. Um processo de acordo com qualquer dos Pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de R^3 e R^4 juntos representarem um grupo hidrazona.

7. Um processo de acordo com o Ponto 6, caracterizado pelo fato de R^3 e R^4 juntos representarem um grupo hidrazona não substituído ou um grupo fenil-hidrazona, acil-hidrazona, sulfonil-hidrazona ou semi-carbazona.

8. Um processo de acordo com qualquer dos Pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de R^3 e R^4 juntos representarem um grupo oxima, alcoxima, cetol não cíclico ou cíclico ou tio-cetol não cíclico.

9. Um processo de acordo com qualquer dos Pontos precedentes, caracterizado pelo fato do composto usado como matéria prima ser substituído em uma ou mais das posições 3', 4', 5', 6', 7', 8', 6, 7, 8, 9, 10 e 11, com grupos hidrocarboneto alifático, aromático ou aralifático, éter ou tio-éter ou amino terciário.

10. Um processo de acordo com o Ponto 9, caracterizado pelo fato do composto usado como matéria prima ser substituído em uma ou mais das posições 5', 6', 7', 8', 8, 9, 10 e 11 por um grupo álcool ou alquila tendo de 1 a 4 átomos de carbono, ou um grupo metileno-dióxi ligado a duas posições adjacentes.

11. Um processo de acordo com o Ponto 9, caracterizado pelo fato das posições 6', 7', 9 e 10 levarem grupos metoxi, as restantes das ditas posições sendo não substituídas.

12. Um processo de acordo com qualquer dos Pontos precedentes, caracterizado pelo fato do dito agente redutor ser um agente redutor hidreto de metal complexo.

13. Um processo de acordo com o Ponto 12, caracterizado pelo fato do agente redutor ser um agente redutor boro-hidreto ou alumínio-hidreto.

14. Um processo de acordo com o Ponto 13, caracterizado pelo fato de agente redutor ser um boro-hidreto ou alumínio-hidreto de um metal alcalino ou alcalino-terroso.

15. Um processo de acordo com qualquer dos Pontos precedentes, caracterizado pelo fato da redução ser efetuada em um meio solvente.

16. Um processo de acordo com qualquer dos Pontos precedentes, caracterizado pelo fato do material usado como matéria prima ser preparado pela reação de um composto de fórmula I, mostrada nos desenhos anexos (onde R^1 e R^2 têm as significações acima), com um agente de proteção de cetona.

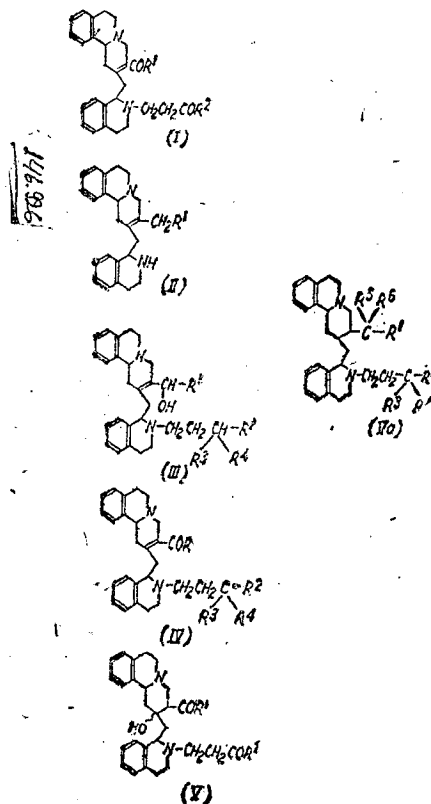
17. Um processo de acordo com qualquer dos Pontos 1 a 15, caracterizado pelo fato de um composto de fórmula V, mostrada nos desenhos anexos (onde R^1 e R^2 têm as significações acima) ser reagido com um agente de proteção de cetona, seguido pela reação com um agente de desidratação para formar uma dupla ligação na posição 2,3.

18. Um processo de acordo com o Ponto 16 ou o Ponto 17, caracterizado pelo fato do agente de proteção de cetona ser uma hidrazina ou uma hidrazida.

19. Um processo de acordo com o Ponto 18, caracterizado pelo fato do agente de proteção de cetona ser uma semi-carbazida.

20. Um processo de acordo com o Ponto 19, caracterizado pelo fato de serem usados 1 e 3 equivalentes molares de semi-carbazida.
21. Um processo de acordo com o Ponto 19 ou o Ponto 20, caracterizado pelo fato da semi-carbazida ser reagida em solução aquosa, em um pH em torno de 4.
22. Um processo de acordo com o Ponto 18, caracterizado pelo fato da hidrazina ser reagida em um solvente inerte, sob condições básicas.
23. Um processo de acordo com o Ponto 22, caracterizado pelo fato da hidrazina ser reagida na presença de uma base orgânica terciária.
24. Um processo de acordo com o Ponto 16 ou Ponto 17, caracterizado pelo fato do agente de proteção de cetona ser um tiol, e ser reagido na presença de ácido.
25. Um processo de acordo com o Ponto 16 ou o Ponto 17, caracterizado pelo fato do agente de proteção de cetona ser um glicol.
26. Um processo de acordo com o Ponto 25, caracterizado pelo fato do glicol ser reagido na presença de um excesso de ácido.
27. Um processo de acordo com o Ponto 25, ou o Ponto 26, caracterizado pelo fato da reação ser efetuada em solução em benzeno, ou em um excesso do glicol.
28. Um processo de acordo com o Ponto 16 ou o Ponto 17, caracterizado pelo fato do agente de proteção de cetona ser um orto-formiato de alquila.
29. Um processo de acordo com o Ponto 28, caracterizado pelo fato do orto-formiato ser reagido sob condições ácidas em um solvente hidrocarboneto clorado /alcanol.
30. Um processo de acordo com qualquer dos Pontos 17 a 29, caracterizado pelo fato de quando é produzido um álcool cíclico, este é desidratado sob condições básicas.
31. Um processo de acordo com o Ponto 30, caracterizado pelo fato da desidratação ser efetuada com um agente desidratante, halogeneto de ácido.
32. Um processo de acordo com o Ponto 31, caracterizado pelo fato da desidratação ser efetuada na presença de uma base orgânica terciária.
33. Um processo de acordo com qualquer dos Pontos precedentes, caracterizado pelo fato de para a produção de compostos de fórmula II, mostrada nos desenhos anexos (onde R¹ tem a significação dada acima), o produto da redução 3-hidroxi-alila é convertido pelas seguintes fases de reação, a saber: (a) acilação do grupo 3-hidroxi-alila para formar um grupo 3-aciloxi-alquila, (b) redução para converter o grupo 3-aciloxi-alquila, para formar um grupo 3-alquila, (c) remoção do grupo de proteção da cetona e (d) remoção da cadeia-lateral na posição 2', as fases (c) e (d) sendo efetuadas antes, entre, ou após as fases (a) e (b).
34. Um processo de acordo com o Ponto 33, caracterizado pelo fato das fases (c) e (d) serem efetuadas após as fases (a) e (b).
35. Um processo de acordo com o Ponto 33, caracterizado pelo fato de quando as fases (c) e (d) são efetuadas antes da fase (a), a acilação é efetuada em um meio fortemente ácido para inibir a acilação na posição 2'

36. Um processo de acordo com o Ponto 33, caracterizado pelo fato de quando as fases (c) e (d) são efetuadas antes da fase (b) e os grupos metoxi-benzenoide são desmetilados, os grupos hidroxila resultante são remetilados.
37. Um processo de acordo com qualquer dos Pontos 33 a 36, caracterizado pelo fato da acilação ser efetuada com um anidrido cu halogeneto de ácido.
38. Um processo de acordo com o Ponto 37, caracterizado pelo fato do agente de acilação ser um agente de acetilação.
39. Um processo de acordo com os Pontos 33 a 38, caracterizado pelo fato da redução do grupo 3-aciloxi-alquila ser efetuada com um agente de redução metal/amônia ou metal/amina.
40. Um processo de acordo com o Ponto 39, caracterizado pelo fato do agente de redução ser lítio ou cálcio em amônia líquida.
41. Um processo de acordo com o Ponto 39 ou 40, caracterizado pelo fato do material a ser reduzido ser dissolvido em um solvente orgânico para ele antes do tratamento com metal e amônia.
42. Um processo de acordo com o Ponto 33 a 41, caracterizado pelo fato do grupo de proteção da cetona ser removido por hidrólise de ácido.



43. Um processo de acordo com qualquer dos Pontos 33 a 42, caracterizado pelo fato da cadeia lateral na posição 2' ser removida por tratamento com uma base.
44. Um processo de acordo com qualquer dos Pontos 33 a 42, caracterizado pelo fato da cadeia lateral na posição 2' ser removida por tratamento com hidrazina.
45. Um processo de acordo com qualquer dos Pontos 33 a 42, caracterizado pelo fato dos estágios (c) e (d) serem efetuados simultaneamente pela reação com hidrazina em um pH fortemente ácido.

46. Um processo de acordo com qualquer dos Pontos 31 a 42, caracterizado pelo fato do grupo de proteção da cetona ser um grupo semi-carbazida, e a cadeia lateral na posição 2' ser removida por tratamento com hidrazina, em um pH de 4,0 ou mais baixo.

47. Um processo de acordo com o Ponto 45, caracterizado pelo fato do grupo de proteção da cetona ser um grupo cetal cíclico, e ser removido por tratamento com hidrazina em um pH de 1,0 ou mais baixo.

48. Um processo de acordo com qualquer dos Pontos 9 a 17, 26 e 47, caracterizado pelo fato do grupo de proteção da cetona ser um grupo cetal cíclico contendo de 1 a 6 átomos de carbono.

49. Um processo de acordo com o Ponto 48, caracterizado pelo fato do grupo cetal cíclico ser derivado do butano-2,3-diol, butano-1,3-diol ou propano-1,2-diol.

50. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser substancialmente como aqui descrito, com particular referência a qualquer dos Exemplos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra em 31 de outubro de 1962 sob Nº 41.264 e completo em 15 de outubro de 1963.

TÉRMO Nº 154.317 de 4 de novembro de 1963

Requerente: GENERAL ELECTRIC COMPANY E.U.A.

Privilégio de Invenção: * APERFEIÇOAMENTOS EM SOQUETES PARA LÂMPADAS FLUORESCENTES *

REIVINDICAÇÕES

1- Aperfeiçoamentos em soquetes para lâmpadas fluorescentes, caracterizados pelo fato do soquete compreender um invólucro de extremidade aberta, um mergulhador localizador de contacto arranjado para reciprocção no referido invólucro e fechando substancialmente a sua extremidade aberta para formar um alojamento para o soquete de lâmpada, tendo o dito mergulhador localizador de contacto uma face externa adaptada para receber uma base de lâmpada, um meio espaçador isolante disposto centralmente e dentro do dito mergulhador e um par de mola espaçadas para esfregamento de contacto localizadas no dito alojamento e separadas pelos ditos meios de espaçamento incluindo cada uma das ditas molas uma primeira secção elástica disposta numa das suas extremidades e uma segunda secção elástica que compreende o resto da mola, sendo as ditas primeiras secções elásticas arranjadas na face externa do dito mergulhador para exporem os contactos da dita base de lâmpada sendo as ditas segundas secções elásticas arranjadas em compressão entre o dito invólucro e o dito mergulhador para influenciarem assim o dito mergulhador localizador de contacto no sentido de saída em relação ao dito invólucro e para influenciarem as ditas primeiras secções de mola na mesma direcção do dito mergulhador, sendo as ditas primeiras secções elásticas arranjadas no sentido de se articularem sobre os ditos meios de espaçamento quando são engatadas com contactos associados da dita lâmpada para exercerem, desta maneira, uma pressão de contacto no sentido lateral sobre os contactos da dita lâmpada.

2- Aperfeiçoamentos em soquetes para lâmpadas fluorescentes, caracterizados pelo fato de soquete compreender um invólucro de extremidade aberta, um membro mergulhador localizador de contacto arranjado para reciprocção no dito invólucro e que fecha substancialmente a extremidade aberta do invólucro para formar um alojamento para o soquete de lâmpada tendo o dito mergulhador localizador de contacto uma face externa adaptada para receber uma base de lâmpada, um par de molas espaçadas esfregadoras de contacto localizadas no dito alojamento e separadas pela dita parede incluindo cada uma das ditas molas uma primeira secção elástica disposta numa das suas extremidades e uma segunda secção elástica que constitui o resto da mola, sendo a dita primeira secção elástica arranjada na face externa do dito mergulhador para exporem os contactos da dita base de lâmpada, tendo as ditas se-

gundas secções elásticas uma configuração helicoidal e sendo arranjadas em compressão entre o dito invólucro e o dito mergulhador para influenciarem o dito mergulhador localizador de contacto para fora em relação ao dito invólucro e para influenciarem as ditas primeiras secções de mola na mesma direcção do dito mergulhador uma parede de isolamento disposta centralmente dentro do dito mergulhador próximo da sua face externa, sendo a dita parede disposta entre as primeiras secções elásticas das ditas molas e incluindo um degrau localizado em contiguidade com cada uma das ditas primeiras secções elásticas, incluindo cada uma das ditas primeiras secções elásticas uma perna arranjada para se articular em um degrau associado quando os contactos da dita lâmpada estão assentados no dito soquete de, para exercer uma pressão de contacto orientada lateralmente sobre os contactos da dita lâmpada.

3- Aperfeiçoamentos em soquetes para lâmpadas fluorescentes, de acordo com o ponto 2, caracterizados pelo fato de que as primeiras secções elásticas incluem, cada uma, uma secção engatadora de contacto substancialmente em forma de L.

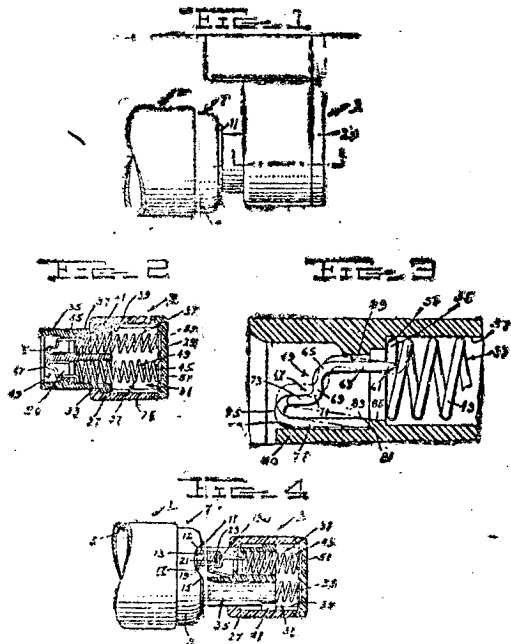
4- Aperfeiçoamentos em soquetes para lâmpadas fluorescentes, de acordo com o ponto 2, caracterizados pelo fato de que as primeiras secções elásticas das molas de esfregamento de contacto incluem, cada uma, uma secção engatadora de contacto substancialmente em forma de L, uma primeira perna da dita secção engatadora de contacto em L estando disposta em relação transversal ao eixo longitudinal das ditas segundas secções elásticas, sendo uma segunda perna da dita secção, engatadora de contacto disposta geralmente paralela ao eixo longitudinal das ditas segundas secções elásticas e uma porção extrema da dita primeira secção elástica dobrada para trás duplamente em relação paralela à dita segunda perna e estendendo-se para dentro no sentido da dita segunda secção elástica sendo a extremidade livre da dita porção extrema da dita primeira secção elástica de cada uma das ditas molas arranjada em engatamento com um degrau associado previsto na dita parede central para articular assim as ditas primeiras secções elásticas no sentido lateral no engatamento das ditas molas esfregadoras do soquete de lâmpada com os contactos associados da dita lâmpada.

5- Aperfeiçoamentos em soquetes para lâmpadas fluorescentes de acordo com o ponto 2, caracterizados pelo fato de que as primeiras secções elásticas das molas esfregadoras de contactos incluem, cada uma, uma secção engatadora de contacto substancialmente em forma de L, sendo uma primeira perna da dita secção engatadora de contacto em forma de L disposta em relação transversal ao eixo longitudinal da dita segunda secção elástica sendo uma segunda perna da dita secção engatadora de contacto disposta geralmente paralela ao eixo longitudinal da dita segunda secção elástica, sendo a dita porção extrema disposta próximo de um degrau associado na parede interna do dito mergulhador e arranjada para se articular sobre uma borda do dito degrau quando os contactos da dita lâmpada são assentados no dito soquete de lâmpada, para exercer assim uma pressão de contacto orientada lateralmente sobre um contacto associado de lâmpada.

6- Aperfeiçoamentos em soquetes para lâmpadas fluorescentes caracterizados pelo fato do soquete compreender um invólucro de extremidade aberta um mergulhador localizador de contacto arranjado para reciprocção no dito invólucro e fechando substancialmente a sua extremidade aberta para formar um alojamento para o soquete de lâmpada tendo o dito mergulhador localizador de contacto uma face externa adaptada para receber uma base de lâmpada e meios da parede interna dentro do dito alojamento, pelo menos uma mola de esfregamento de contacto localizada no dito alojamento incluindo a dita mola uma primeira secção elástica disposta numa das suas extremidades e uma segunda secção elástica arranjada na face externa do dito mergulhador para exposição a um contacto da dita base de lâmpada, sendo a dita segunda secção elástica arranjada em compressão entre o dito invólucro e o dito mergulhador para influenciar assim o dito mergulhador localizador de contacto para fora do dito invólucro e para influenciar a dita primeira secção de mola na mesma direcção do dito mergulhador sendo a dita primeira secção elástica arranjada para se articular sobre os ditos meios de parede de isolamento quando engatada com um contacto associado da dita lâmpada para exercer uma pressão de contacto orientada lateralmente sobre o contacto da dita lâmpada.

7- Aperfeiçoamentos em soquetes para lâmpadas fluorescentes caracterizados pelo fato do soquete compreender um invólucro de extremidade aberta um mergulhador localizador de contacto arranjado para reciprocção no dito invólucro e fechado substancialmente em sua extremidade aberta para formar um alojamento para o soquete de lâmpada tendo o dito mergulhador localizador de contacto, uma face externa adaptada para receber uma base de lâmpada um par de molas esfregadoras de contacto espaçadas localizadas no dito alojamento incluindo cada uma das molas uma primeira secção elástica disposta numa das suas extremidades e uma segunda secção elástica que constitui o resto da mola, sendo as ditas primeiras secções elásticas arranjadas na face externa do dito mergulhador para expor os contactos da dita base de lâmpada tendo as ditas segundas secções elásticas uma configuração helicoidal e sendo arranjadas em compressão entre o dito invólucro e o dito mergulhador para influenciarem assim o dito mergulhador localizador de contacto para fora do dito invólucro e para influenciarem as ditas primeiras secções de mola na mesma direcção do dito mergulhador uma parede ligeiramente disposta centralmente dentro do dito mergulhador próximo da sua face externa sendo a dita parede disposta entre as primeiras secções elásticas das ditas molas e incluindo um degrau localizador em contiguidade com cada uma das ditas primeiras secções elásticas, incluindo cada uma das ditas secções elásticas uma perna arranjada para se articular num degrau associado quando os contactos da dita lâmpada estão assentados no dito soquete da lâmpada para exercer assim uma pressão de contacto orientada lateralmente sobre os contactos da dita lâmpada sendo o dito degrau recesado e disposto na face externa do dito mergulhador e engatável com a dita primeira secção elástica na face externa do dito mergulhador impedindo qualquer deslocamento inconveniente em relação a ela.

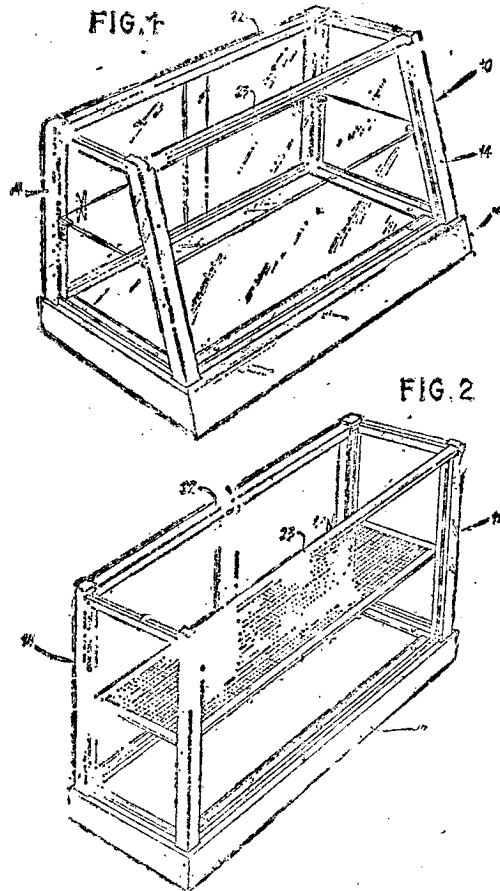
Finalmente, a requerente, reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da America do Norte em 31 de dezembro de 1962, sob o nº 248.413.



superior de uma de suas faces integrais um pequeno corte no sentido de seu comprimento dividindo a extremidade em duas secções que se dobram a alturas diferentes apresentando um espaço para a introdução do vidro superior; em uma coluna colocada dentro da coluna de formato de paralelepípedo seccionado longitudinalmente citada, com dimensões menores que esta de formato semelhante apresentando três faces sendo duas integrais e uma parcial, presa à coluna maior que a envolve em sua parte superior pela secção inferior dobrada para dentro da extremidade superior de uma das faces da dita coluna, e em sua parte inferior pelo encaixe, junto com a coluna maior dentro do orifício previsto na base citada.

2- APERFEIÇOAMENTOS INTRODUCIDOS EM VITRINAS ESTUFAS INCLINADAS E COPEIRAS, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de serem ditas vitrinas providas de vidro que se encaixam adequadamente em toda a sua volta, sendo os vidros laterais presos inferiormente pelo encaixe em uma canaleta em toda a sua extensão, lateralmente pelo encaixe proporcionado pela diferença de dimensões entre a coluna lateral externa e a coluna interna dentro da primeira; sendo o vidro frontal preso, em sua parte superior, pelo encaixe no receso curvo de uma haste transversal ligada as ditas colunas laterais; sendo o vidro superior encaixando nos quatro ângulos no espaço proporcionado pela dobra do prolongamento de uma das faces integrais das colunas laterais externas maiores, servindo o prolongamento da outra integral de anteparo para evitar deslizamento do dito vidro; sendo a parte posterior da vitrina dotada de uma corrediça de vidro composta de duas partes deslizáveis inferiormente em duas canaletas separadas, e na parte superior em uma canaleta única prevista em uma haste transversal ligada às colunas laterais.

3- APERFEIÇOAMENTOS INTRODUCIDOS EM VITRINAS ESTUFAS INCLINADAS OU COPEIRAS, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizados pelo fato de que dita haste transversal da parte posterior superior da vitrina apresenta o formato de uma canaleta com a face base provida de um prolongamento que se dobra para dentro e vai se encaixar de cima para baixo com uma das faces integrais da dita coluna lateral sob



secção inferior dobrada para dentro da extremidade superior de uma das ditas faces integrais da coluna.

4- APERFEIÇOAMENTOS INTRODUCIDOS EM VITRINAS ESTUFAS INCLINADAS OU COPEIRAS, de acordo com os pontos 1, 2 e 3, caracterizados pelo fato de que dita haste transversal da parte frontal superior da

TERMO Nº 154.553 de 14 de novembro de 1963
 Requerente: JOSE SOARES DINIZ Minas Gerais
 Privilégio de Invenção: " APERFEIÇOAMENTOS INTRODUCIDOS EM VITRINAS ESTUFAS INCLINADAS E COPEIRAS "

REIVINDICAÇÕES

1- APERFEIÇOAMENTOS INTRODUCIDOS EM VITRINAS ESTUFAS INCLINADAS E COPEIRAS, caracterizados pelo fato de que dita vitrina é dotada de uma base retangular, provida em seus ângulos de orifícios também retangulares onde se encaixam colunas de sustentação da armação da dita vitrina sendo ditas colunas formadas de uma coluna de formato de paralelepípedo seccionado longitudinalmente apresentando duas faces integrais e parte das outras faces; tendo a extremidade

vitrina apresenta, em secção, o formato aproximado de um S, com um prolongamento à guisa de garra em suas extremidades que vai se encaixar por sobre a secção inferior dobrada para dentro da extremidade superior de uma das ditas faces integrais da coluna, cobrindo em sua parte superior, a coluna interna menor.

5. APERFEIÇOAMENTOS INTRODUIZIDOS EM VITRINAS ESTUFAS INCLINADAS OU COPEIRAS, de acordo com os pontos de 1 a 4, caracterizados pelo fato de que na parte lateral superior da dita vitrina, é prevista uma pequena haste que, encaixada adequadamente às colunas laterais, faz com que as mesmas se unam, tornando mais consistente a estrutura da vitrina

6. APERFEIÇOAMENTOS INTRODUIZIDOS EM VITRINAS ESTUFAS INCLINADAS OU COPEIRAS, de acordo com os pontos de 1 a 6 caracterizados pelo fato de que as colunas internas possuem, voltadas para o lado de dentro da vitrina, na parte intermediária de sua altura, cantoneiras para o suporte de prateleiras de vidro ou de outro material como telas metálicas para o suporte de copos

7. APERFEIÇOAMENTOS INTRODUIZIDOS EM VITRINAS ESTUFAS INCLINADAS OU COPEIRAS, caracterizados pelo fato de sua armação ser toda feita por meio de simples encaixe de suas peças.

8. APERFEIÇOAMENTOS INTRODUIZIDOS EM VITRINAS ESTUFAS INCLINADAS OU COPEIRAS, tudo substancialmente conforme aqui descrito e ilustrado nos desenhos anexos

TERMO Nº 154.936 de 28 de novembro de 1963

Requerente: PALOR AG. Suíça
Privilégio de Invenção: "QUADRO NEGRO ESCOLAR, DE ALTURA AJUSTAVEL"

REIVINDICAÇÕES

1 - Quadro negro-escolar, de altura ajustável, caracterizado por um corpo de quadro, com reforço de metal, pronto para ser montado por um quadro de suporte, de fácil montagem, isento de empenamento; por um dispositivo que permite movimento vertical do quadro negro, livre e desembaraçado e que possui órgãos de ajuste, constituídos por alavancas com rôscas para apertar; e por um contrapêso em forma de mistura de material granulado, de grana fina, em recipiente.

2 - Quadro negro conforme a reivindicação 1, caracterizado por reforço do corpo do quadro, de folha de flandres.

3 - Quadro negro conforme a reivindicação 2, caracterizado pela estabilidade do quadro de suporte (5 - 16), isento de empenamento, garantido por chapas de folha de flandres (13 - 14 - 15) dadas por cantoneiras (13 - 14 - 15 - 16), fixadas nos pontos de cruzamento dos componentes horizontais (5 e 6) com os componentes verticais (7 - 8) do quadro e soldadas respectivamente aparafusadas nos dois jogos do quadro.

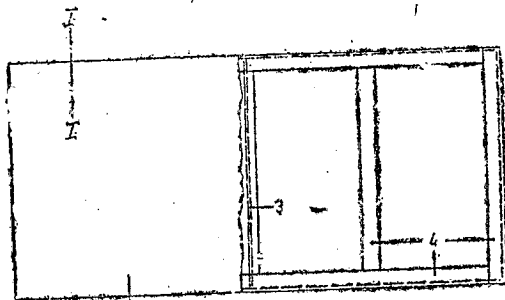


Fig. 1

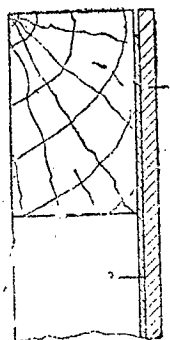


Fig. 2

Schnitt I-I

4 - Quadro negro conforme as reivindicações 1 e 2, caracterizado por cantoneiras (13 - 14 - 15 - 16) e pelas soldagens respectivas de fixação por parafusos, com os componentes verticais do quadro (7-8) e com os componentes horizontais do mesmo (5 - 6).

5 - Quadro negro conforme a reivindicação 1, caracterizado pelo ajuste do movimento vertical mediante alavancas com rôscas para apertar (22 - 29), dispostas no quadro de sustentação (17) de maneira girável, tendo dois braços, sendo que um dos referidos braços (23) recebe a roldana de guia (24), com movimento sobre trilho de guia, quando o outro braço (25) é acionado por mola de pressão (29), regulável mediante parafuso de apêrto (27) com contraporca (28), de tal forma, que a roldana de guia (24) é apertada, com elasticidade, contra o respectivo trilho de guia.

6 - Quadro negro conforme a reivindicação 1, caracterizado por mistura de material granulado de grana fina, utilizado à guisa de contrapêso para o quadro negro e guardado em recipiente.

A requerente reivindica a prioridade dos pedidos de patente depositados na repartição de patentes da Suíça sob nº 14.211/62 em 4 de dezembro de 1962 e em 16 de novembro de 1963.

TERMO Nº 154.956 de 28 de novembro de 1963

Requerente: SUPRE SOCIEDADE UNIAO DE PRODUTOS RESINAS PARA EMBALAGENS LTDA. - S. PAULO

Priv. de Invenção: "NOVA TAMPA DISPERSIVA DE LIQUIDOS, PARA RECIPIENTES EM GERAL"

Reivindicações

1 - Nova tampa dispersiva de líquidos, para recipientes em geral caracterizada por uma tampa (1) cilíndrica com superfície centralmente rebaixada (2), boca (3) aproximadamente em dois terços de sua parte inferior onde a parede apresenta-se filetada (4) por onde é atarraxada ao gargalo do recipiente (9); externamente, pouco abaixo de sua superfície, a tampa (1) apresenta em toda a sua volta uma saliência (5) em forma de aba; possui em sua região central um orifício (6) rosqueado para passagem do líquido.

2 - Nova tampa dispersiva de líquidos, para recipientes em geral de acordo com o ponto precedente, caracterizada por ter fixado sobre o rebaixo (2) superior da tampa (1) uma almofada (7) esponjosa para dispersão de líquido e que é dotada centralmente de um orifício (8) que se sobrepõe ao orifício (6) da tampa.

3 - Nova tampa dispersiva de líquidos, para recipientes em geral de acordo com os pontos precedentes, caracterizada por uma sobre-tampa (10) que se sobrepõe à tampa (1) ficando apoiada sobre a saliência (5) sendo que um pino (11) ou haste roliça rosqueado (12) que projeta-se, para baixo e verticalmente da parte interna da sobre-tampa, introduz-se através do orifício (8) da almofada (7) esponjosa, penetrando, onde é atarraxado, no orifício (6) da tampa (1).

4 - Nova tampa dispersiva de líquidos, para recipientes em geral de acordo com os pontos precedentes e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

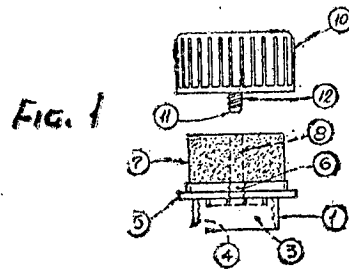


Fig. 1

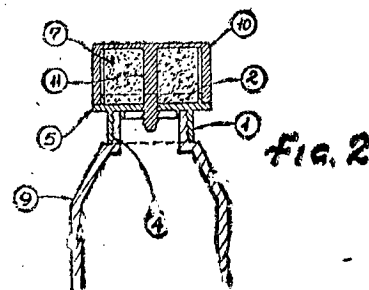


Fig. 2

TÉRMO Nº 155.013 de 2 de dezembro de 1963

Requerente: **DOMINGO PRESTIA** Argentina;

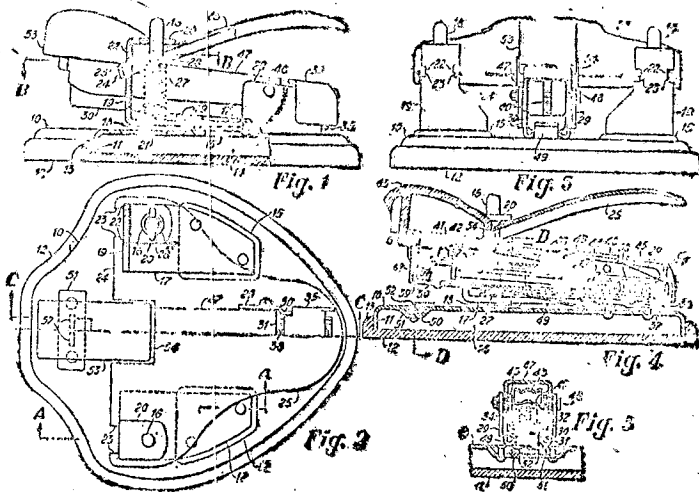
Privilégio de Invenção: **"APARELHO COMBINADO PARA GRAMPEAR E PARA PERFORAR PAPEIS"**

REIVINDICAÇÕES

1 - Aparelho combinado para grampear e para perfurar papéis, compreendendo um grampeador e um perfurador reunidos sobre uma base única mas acionáveis independentemente, caracterizado pelo fato de um grampeador se achar disposto com seu eixo longitudinal perpendicularmente ao plano vertical das hastas do perfurador, entretanto os montantes deste último, os quais são fixados sobre os laços da base, enquanto que o grampeador é articulado a um suporte fixado sobre a parte posterior da base.

2 - Aparelho combinado para grampear e para perfurar papéis, acorde com o ponto primeiro, compreendendo uma base única e ôca para receber os pequenos discos resultantes da perfuração, sendo de material rígido a parte superior da base, caracterizado pelo fato da parte inferior ou fundo da base, de material flexível e elástico como por exemplo borracha, ter um bordo periférico que agarra por simples aderência ao bordo da parte superior rígida da base.

3 - Aparelho combinado para grampear e para perfurar papéis, acorde com o ponto primeiro, compreendendo um grampeador do tipo convencional com um dispositivo alimentador e empurrador dos grampos, articulado a um suporte posterior e com sua parte anterior suspensa acima da base por meio de uma folha de mola inferior, caracterizado pelo fato dos grampos serem expostos por pressão sobre uma folha de mola cuja parte posterior, solidária a uma tampa que cobre os grampos com suas pernas alinhadas nos vãos entre os lados de uma barra interna e os de uma externa, solidários e ambas com perfil em forma de calha, destaca-se da tampa e se projeta para a frente tendo sua extremidade anterior voltada para baixo por sobre o primeiro dos grampos do pente.



4 - Aparelho combinado para grampear e para perfurar papéis, acorde com o ponto primeiro, compreendendo um perfurador com duas hastas perfuradoras verticais móveis em montantes, sugados por molas helicoidais e acionáveis por um braço de alavanca projetado para a parte posterior, caracterizado pelo fato deste braço da alavanca, alargado na parte anterior de modo a abranger ambos os montantes e as hastas perfuradoras - que o atravessa livremente - ter seu ponto de apoio nos montantes constituído por dois recortes nas porções externas de sua parte interior, encaixando em dois recortes praticados num plano horizontal nos lados de cada um dos dois montantes, tendo o braço da alavanca ainda um recorte central em sua parte anterior, no qual penetra livremente a parte posterior do cabeçote anterior da barra do cavamento e acionadora do grampeador.

5 - Aparelho combinado para grampear e para perfurar papéis, acorde com o ponto primeiro e qualquer ou quaisquer dos pontos subsequentes e em substância como descrito no memorial e a título de exemplo representado nos desenhos anexos.

TÉRMO Nº 155.252 de 6 de dezembro de 1963

Requerente: **ISHIKAWAJIMA JUKOCYO KABUSHIKI**

KAICHA --- Japão

Privilégio de Invenção: **"ARMAÇÃO DE GUINDASTE"**

REIVINDICAÇÕES

1 - Armação de guindaste para guindastes móveis que é dotada de um carro reciprocável ao longo de pelo menos parte da armação e vias elevadas laterais ao longo das quais se move a armação, caracterizada pelo fato da referida armação ser dotada de uma estrutura de camisa com uma circunferência inteiramente expandida e uma secção transversal livre de ângulos e cantos, pelo que a referida armação está adaptada para absorver diversos esforços a ela aplicados durante a operação do guindaste.

2 - Armação de guindaste de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a referida secção transversal é circular.

3 - Armação de guindaste de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a referida secção transversal é oval.

4 - Armação de guindaste de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a referida secção transversal é a de um oblongo com os cantos arredondados.

5 - Armação de guindaste de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a referida secção transversal é a de um trapézóide osóscelos com os cantos arredondados.

6 - Armação de guindaste de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a referida estrutura de camisa é utilizada como uma corda principal do guindaste, compreendendo ainda um membro da corda suplementar destinado a absorver parte da força de flexão vertical na direção vertical da referida estrutura de camisa.

7 - Armação de guindaste de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato de que o referido membro de corda suplementar é constituído por uma corda de reforço inferior.

8 - Armação de guindaste de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato de que o referido membro de corda suplementar é constituído por uma corda de reforço superior.

9 - Armação de guindaste de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato de que o referido membro de corda suplementar é constituído por uma estrutura de treliça.

10 - Armação de guindaste de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato de que a referida estrutura de treliça inclui uma corda inferior e uma pluralidade de membros de treliça que interconectam a referida corda inferior com a referida estrutura de camisa.

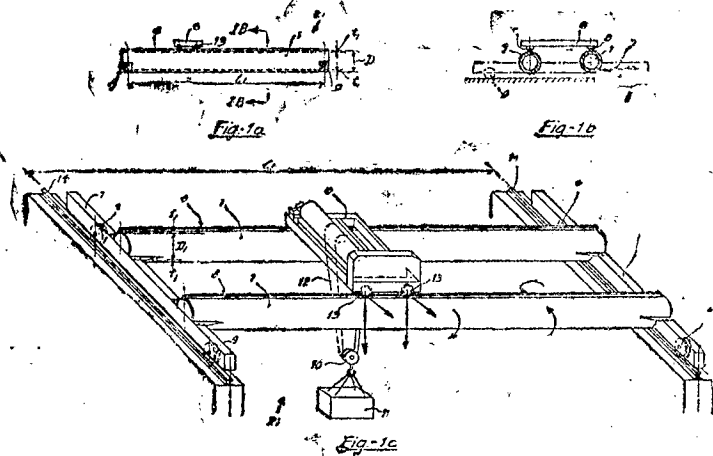
11 - Armação de guindaste de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato de que a referida estrutura de treliça inclui uma corda inferior e um membro de placa que interconecta a referida corda inferior com a referida estrutura de camisa.

12 - Armação de guindaste de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato de que o referido membro de corda suplementar inclui uma corda com ou sem a circunferência totalmente expandida e uma secção transversal livre de ângulos e cantos.

13 - Armação de guindaste de acordo com o ponto 12, caracterizada pelo fato de que a referida corda é dotada de uma secção transversal circular.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos cores

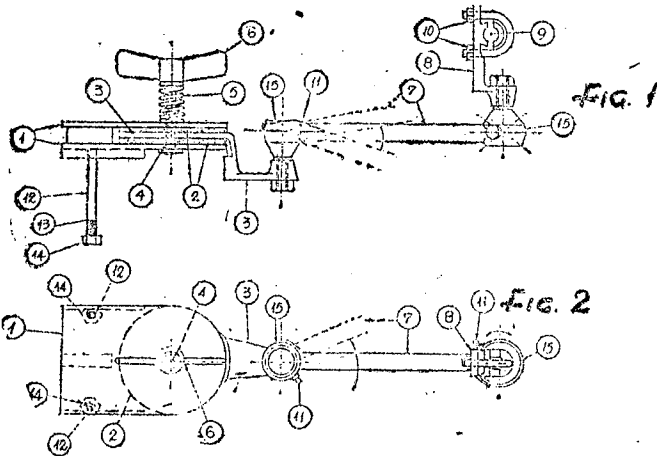
pendentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes do Japão, em 6 de dezembro de 1962, 6 de dezembro de 1962 e 6 de dezembro de 1962, sob os números 54800/1962, 54801/1962 e 54802/1962, respectivamente.



TÉRMO Nº 155.343 de 11 de dezembro de 1963
 Requerente: DANTE NOVELLETO - SÃO PAULO
 Priv. de Invenção : " ESTABILIZADOR PARA DIREÇÃO DE AUTO-VEÍCULOS "

Reivindicações

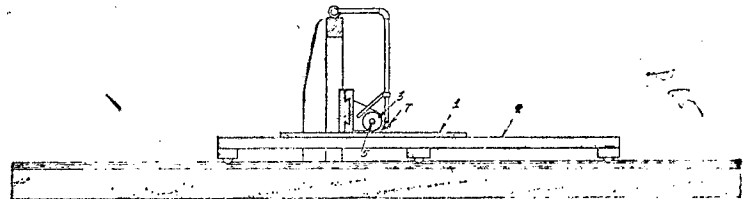
- 1 - Estabilizador para direção de auto-veículos, caracterizado essencialmente por duas chapas (1) sobrepostas, entre as quais, 1-solado por duas arruelas (2) de material fibroso, uma barra-suporte (3) com forma curva, reta ou outras, articula-se num eixo (4) - rosqueado que, passando através de orifícios existentes nas chapas projeta-se externa e superiormente onde é envolvido por uma mola helicoidal (5); e na extremidade superior do eixo (4), acima da mola (5), vai atarraxada uma porca de aperto tipo borboleta (6); e na base de uma das chapas (1), e inferior, nas adjacências de suas laterais, estão fixados dois pinos (12) com extremidades rosqueadas (13) para atarraxamento de porcas (14).
- 2 - Estabilizador para direção de auto-veículos, como no ponto precedente, caracterizado por ter encaixado em uma abertura cônica da extremidade livre da barra-suporte (3), a extremidade da haste (7) roliça que tem o extremo oposto encaixado na abertura cônica de uma braga (8) giratória com abertura (9) ajustável por meio de porcas (10), sendo que ambas as extremidades da haste (7) possuem terminais com articulação reversível, dotados com meios para lubrificação (11).
- 3 - Estabilizador para direção de auto-veículos, de acordo com os pontos precedentes e tudo como substancialmente descrito, reivindicado e pelo desenho anexo.



TÉRMO Nº 155.552 de 20 de dezembro de 1963
 Requerente: Dr. José Geraldo Pinto Vaz - São Paulo
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTO EM OU RELACIONADO COM MÁQUINAS DE TRABALHAR O MARMORE PARA A PRODUÇÃO INDUSTRIAL DE PLACAS COM DESENHOS EM RELEVÔ"

REIVINDICAÇÕES

- 1 - Aperfeiçoamento em ou relacionado com máquinas de trabalhar o marmore para a produção industrial de placas com desenhos em relevô, caracterizado, em essência, pelo fato de se submeter a chapa de marmore do tamanho, formato e espessura desejada, em movimento de avanço sobre uma mesa corrediça, à ação de um cilindro de frezas desbastadoras, girando à alta rotação.
- 2 - O aperfeiçoamento em ou relacionado com máquinas de trabalhar o marmore para a produção industrial de placas com desenhos em relevô, reivindicado em 1, caracterizado ainda pelo fato de cilindro de frezas, acôrde com o ponto anterior, se constituir de uma série de frezas individuais, juxtapostas e firmadas sobre um eixo-comum, com os respectivos elementos de desbaste dispostos escalonadamente no sentido longitudinal, no cilindro, a exemplo de um cilindro helicoidal.
- 3 - O aperfeiçoamento em ou relacionado com máquinas de trabalhar o marmore para a produção industrial de placas com desenhos em relevô, reivindicado em 1 e 2, caracterizado ainda pelo fato das frezas, acôrde com o ponto anterior, apresentarem, individualmente ou em conjunto, dentes, saliências ou formas desbastadoras do tipo desejado para a obtenção de altos relevôs do tipo correspondente.
- 4 - O aperfeiçoamento em ou relacionado com máquinas de trabalhar o marmore para a produção industrial de placas com desenhos em relevô, reivindicado de 1 a 3, caracterizado pelo fato das frezas, individualmente consideradas, acôrde com os pontos anteriores, serem dispostas com dentes, saliências ou elementos desbastadores de fácil substituição, para a variação a vontade dos relevôs na placa.
- 5 - Aperfeiçoamento em ou relacionado com máquinas de trabalhar o marmore para a produção industrial de placas com desenhos em relevô, reivindicado de 1 a 4, substancialmente como descrito e representado nos desenhos juntos.



TÉRMO: 160.868 de 14 de julho de 1964
 Requerente - N.V. PHILIPS 'GLOEILAMPENFABRIEKEN - Holanda
 Privilégio de Invenção - APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS A DISPOSITIVOS SEMICONDUTORES;

REIVINDICAÇÕES

- 1 - Aperfeiçoamentos em ou relativos a dispositivos semicondutores, caracterizados pelo fato destes compreenderem uma heterojunção entre um corpo constituído por um primeiro composto semicondutor III-V e uma região do corpo constituída por uma solução sólida epitaxialmente recristalizada a partir do estado líquido, compreendendo o primeiro composto semicondutor III-V e um segundo composto semicondutor III-V.
- 2 - Dispositivo semicondutor como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato da região de solução sólida do corpo ser epitaxialmente recristalizada a partir de uma infusão formada no corpo mediante liga, com o corpo, do segundo composto semicondutor III-V do material de suporte.
- 3 - Dispositivo semicondutor como o reivindicado nos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato da região da solução sólida epitaxialmente recristalizada ser de material de entreferro energético mais fraco que o do primeiro composto semicondutor III-V.
- 4 - Dispositivo semicondutor, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 1 a 3, caracterizado pelo fato de primeiro composto semicondutor III-V e o segundo composto semicondutor III-V possuírem um elemento do grupo III ou do grupo V comum a ambos os compostos.
- 5 - Dispositivo semicondutor, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 1 a 4, caracterizado pelo fato de primeiro composto semicondutor III-V ser o arsenieto de gálio.

6 - Dispositivo semicondutor como o reivindicado no ponto 5, caracterizado pelo fato do segundo composto semicondutor, III-V ser o antimonieto de gálio.

7 - Dispositivo semicondutor como o reivindicado no ponto 5, caracterizado pelo fato do segundo composto semicondutor III-V ser o arsenieto de índio.

8 - Dispositivo semicondutor, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 1 a 4, caracterizado pelo fato do primeiro composto semicondutor III-V ser um cristal misto constituído de, pelo menos, um elemento do grupo III e mais de um elemento do grupo V, ou de, pelo menos, um elemento do grupo V e mais de um elemento do grupo III.

9 - Dispositivo semicondutor, como o reivindicado no ponto 8, caracterizado pelo fato do primeiro composto semicondutor III-V ser um cristal misto de arsenieto de gálio e fosfeto de gálio, tendo a composição $GaAs_xP_{1-x}$, representando os índices as proporções atômicas e tendo o valor de x situado entre zero e a unidade.

10 - Dispositivo semicondutor como o reivindicado em qualquer dos pontos de 2 a 9, caracterizado pelo fato de material de suporte ou material portador ser o bismuto.

11 - Dispositivo semicondutor, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 2 a 9, caracterizado pelo fato do material de suporte ser uma liga de bismuto e estanho.

12 - Dispositivo semicondutor, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 1 a 11, caracterizado pelo fato do dispositivo compreender outra junção disposta entre a região de solução sólida, também epitaxialmente recristalizada, e partir do estado líquido e de composição diferente e/ou de concentração diferente de impurezas em relação às mesmas características da outra região de solução sólida.

13 - Dispositivo semicondutor, substancialmente constituído conforme a descrição aqui feita e representada no desenho anexo

14 - Processo de fabricação de dispositivos semicondutores compreendendo uma heterojunção entre um corpo feito de um primeiro composto semicondutor III-V e uma região do corpo constituída por uma solução sólida do primeiro composto semicondutor III-V e um segundo composto semicondutor III-V, caracterizado pelo fato da região de solução sólida ser epitaxialmente recristalizada a partir do estado líquido.

15 - Processo como o descrito no ponto 14, caracterizado pelo fato da região de solução sólida ser epitaxialmente recristalizada a partir de uma infusão (melt) formada no corpo quando se liga material ao corpo constituído pelo segundo material composto semicondutor III-V no material de suporte.

16 - Processo, como o reivindicado nos pontos 14 ou 15, caracterizado pelo fato da região de solução sólida formada apresentar um material com entreferro energético (energy gap) menor que o do corpo do primeiro composto semicondutor III-V.

17 - Processo, como o reivindicado nos pontos 15 ou 16, caracterizado pelo fato do segundo composto semicondutor III-V ligado ao corpo do primeiro composto semicondutor III-V apresentar um elemento do grupo III ou um elemento do grupo V comum a ambos, os compostos.

18 - Processo, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 14 a 17, caracterizado pelo fato do material ser ligado a um corpo de arsenieto de gálio.

19 - Processo como o reivindicado no ponto 18, caracterizado pelo fato do material de liga ser o antimonieto de gálio em material de suporte.

20 - Processo, como o reivindicado no ponto 18, caracterizado pelo fato do material de liga ser o arsenieto de índio em material de suporte.

21 - Processo, como o reivindicado nos pontos 19 e 20, caracterizado pelo fato do antimonieto de gálio ou arsenieto de índio serem ligados dentro de um material de suporte que é o bismuto.

22 - Processo como o reivindicado em qualquer dos pontos de 18 a 21, caracterizado pelo fato da liga ser realizada em temperaturas da faixa dos 500° a 600°C.

23 - Processo como o reivindicado em qualquer dos pontos de 14 a 22, nos quais o material ligado contém, em adição, uma substância que atua como impureza essencial que afeta

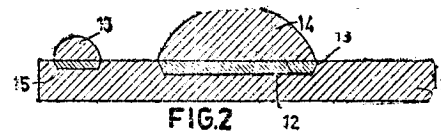
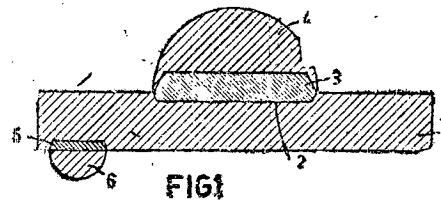
a condutividade sem afetar o tipo de condutividade, ou afeta tanto a condutividade como o seu tipo, da região de solução sólida epitaxialmente recristalizada.

24 - Processo, como o reivindicado em qualquer dos pontos de 15 a 17, caracterizado pelo fato do material ser ligado a um corpo de cristal misto de composto semicondutor III-V constituído por, pelo menos, um elemento do grupo III e mais de um elemento do grupo V ou de, pelo menos, um elemento do grupo III e mais de um elemento do grupo III.

25 - Processo, como o reivindicado no ponto 24, caracterizado pelo fato do material ser ligado a um corpo de cristal misto de arsenieto de gálio e fosfeto de gálio, com a composição $GaAs_xP_{1-x}$, onde os índices representam as proporções atômicas e o valor de x se situa entre zero e a unidade.

26 - Processo de fabricação de dispositivos semicondutores, substancialmente organizado de conformidade com a descrição summa.

A requerente reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do Decreto-lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Inglaterra em 17 de julho de 1963 sob o número 28298 e do pedido completo em 23 de junho de 1964.



DECRETO Nº 160.888 de 15 de julho de 1964.

Requerente: GEORGES LOUIS NIGON - FRANÇA

Privilégio de Invenção: "BRAÇADEIRA DE APERTO PARA TUBOS e ANÁLOGOS".

REIVINDICAÇÕES

1 - Braçadeira de aperto para tubos, canos ou análogos compreendendo uma cinta ou fita cuja extremidade comporta um dispositivo de acionamento formando um intervalo relativamente à cinta no qual é enfiada a outra extremidade da cinta, o aperto e desaperto sendo efetuado por rotação num sentido ou no outro d'um órgão de acionamento incluído neste dispositivo e trabalhando com os apóios apresentados pela referida outra extremidade da cinta, caracterizada pelo fato do movimento em um sentido ou no outro da parte deslizando da braçadeira, para efeitos de aperto ou desaperto, ser obtido pelo trabalho de uma nervura saliente sobre uma superfície substancialmente paralela à parte respectiva da cinta sobre pelo menos uma saliência da cinta que faz parte de uma quantidade de saliências que constituem os apóios.

2 - Braçadeira de conformidade com o ponto 1, caracterizada pelo fato da nervura salientar-se de uma superfície sensivelmente plana.

3 - Braçadeira de conformidade com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato da superfície plana fazer parte de um órgão de acionamento ou cabeça que, sobre uma face oposta, apresenta uma fenda para chave de fenda ou análoga.

4 - Braçadeira de conformidade com os pontos 1 e 3, caracterizada pelo fato da fenda abranger todo o diâmetro da cabeça.

5 - Braçadeira de conformidade com os pontos 1 e 3, caracterizada pelo fato das extremidades da fenda ficarem distantes da superfície lateral da cabeça.

6 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 3, caracterizada pelo fato da fenda ser em forma de cruz.

7 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 3, caracterizada pelo fato da cabeça ter uma parte da sua superfície lateral de forma hexagonal ou análoga.

8 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 3, caracterizada pelo fato da cabeça ser perfurada diametralmente.

9 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 3, caracterizada pelo fato da cabeça ter um furo não diametral.

10 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato da nervura incluir partes a distâncias variáveis do eixo da cabeça.

11 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 2, caracterizada de nervura ser em espiral.

12 - Braçadeira segundo os pontos 1, 2 e 11, caracterizada pelo fato dos diversos pontos da espiral se encontrarem a distância crescente do eixo de rotação quando se varre angularmente a espiral num determinado sentido.

13 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato da nervura compreender uma parte em arco de círculo cujo centro é diferente do eixo de rotação da cabeça.

14 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato da nervura compreender diversos arcos de círculo ligados entre si tangencialmente.

15 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 3, caracterizada pelo fato da face interna da cabeça conter diversas nervuras.

16 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 15 caracterizada pelo fato da disposição relativa das nervuras ser tal que uma nervura se deduz de uma outra nervura por rotação em torno do eixo de uma meia, terço, quarto de circunferência conforme haja duas, três, quatro nervuras, e outras.

17 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 3, caracterizada pelo fato da cabeça compreender um ressalto ou aba circular para seu guiamento e conservação no movimento de rotação.

18 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 17, caracterizada pelo fato do ressalto trabalhar com um chapéu do dispositivo de acionamento para guiamento e conservação no movimento de rotação.

19 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 18, caracterizada pelo fato do chapéu apresentar uma abertura circular.

20 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 18, caracterizada pelo fato do chapéu ser de forma geralmente tronco-cônica.

21 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 18, caracterizada pelo fato do chapéu apresentar orelhas de montagem.

22 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 18, caracterizada pelo fato do chapéu ser fendido para dar passagem à parte da cinta que contém os apóios.

23 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 18, caracterizada pelo fato do chapéu ser montado com uma placa.

24 - Braçadeira segundo os pontos 1, 3 e 23, caracterizada pelo fato da placa apresentar uma superfície de apoio da cabeça.

25 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 24, caracterizada pelo fato do suporte se fazer pela aresta da nervura.

26 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 23, caracterizada pelo fato da placa compreender meios para a sua montagem sobre a cinta.

27 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 26, caracterizada pelo fato destes meios compreenderem uma fenda ou janela apropriada para permitir o engate da garra existente na cinta.

28 - Braçadeira segundo os pontos 1, 24 e 27, caracterizada pelo fato da fenda ou janela ser aberta na ligação entre a parte de suporte da cabeça e as linguetas de apoio sobre a cinta.

29 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 28, caracterizada pelo fato de apóios existentes na cinta terem uma forma circular.

30 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 29, caracterizada pelo fato do raio da parte operadora dos apóios ser menor do que o da nervura com que trabalham.

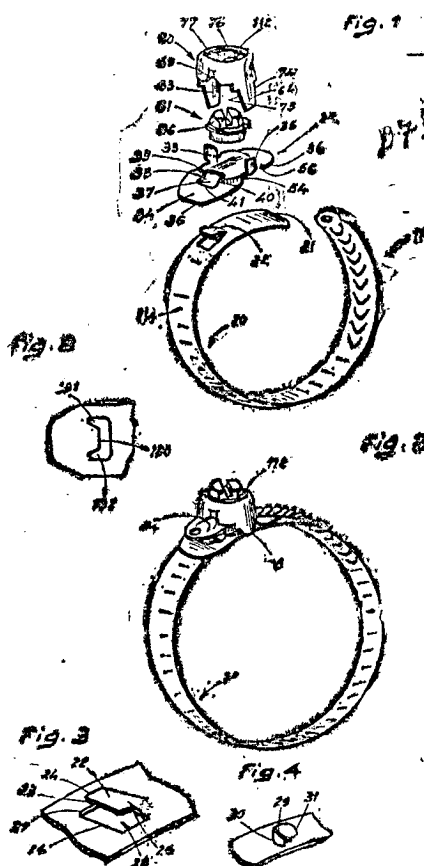
31 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 29, caracterizada pelo fato dos apóios serem formados a partir de uma cinta de espessura uniforme vantajosamente obtida de uma chapa, por trabalho de ferramenta, de levantamento de rebarbas.

32 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 29, caracterizada pelo fato dos apóios serem formados por estampagem.

33 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 29, caracterizada pelo fato dos apóios serem formados por embutidura.

34 - Braçadeira segundo os pontos 1 e 29, caracterizada pelo fato dos apóios serem formados por matricagem.

O requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7905 de 27 de agosto de 1945 a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 15 de Julho de 1967 sob nº 941.478.



BRASO Nº 161.642 de 10 de agosto de 1964
 Requerente: CLEVITE CORPORATION - U.S.A.
 Privilégio de Invenção: "MANCAL DE SUPERFÍCIE DESLIZANTE"
 REIVINDICAÇÕES

1 - Mancal de superfície deslizante, caracterizado pelo fato de compreender um membro da pista interna de mancal que é equivalente substancial em dimensão, forma e microgeometria, a uma pista de mancal de contacto de rolamento e tem uma cava de mancal que é o equivalente completo de uma cava de mancal de contacto de rolamento, e tem um membro de pista de mancal anular externo em torno e espaçado em relação à pista interna; um anel pelo menos parcial de material base metálico de mancal em engatamento com a pista externa de mancal e em engatamento de entreface de mancal deslizante estreitamente espaçado com a cava interna; formando o anel de material de mancal um trajeto de transferência de calor substancialmente sólido da entreface para a pista externa; e meios para lubrificarem a entreface.

2 - Mancal de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as duas faces da entreface de mancal são espaçadas uma da outra uma pequena distância controlada de maneira a estabelecer uma lubrificação hidrodinâmica na entreface quando o mancal opera e a lubrificação está presente.

3 - Mancal de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a pista que forma a entreface tem uma microgeometria de 0,000762 de milímetro ou melhor.

4 - Mancal de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que a face do anel de material de mancal adjacente à cava interna é dotada de rasgos e de que meios para lubrificação estão colocados nos referidos rasgos.

5 - Mancal de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o mesmo inclui meios de vedação associados com ambas as pistas de maneira a formarem um envoltório para o anel de material de mancal.

6 - Mancal de acordo com os pontos 4 ou 5, caracterizado pelo fato de que os meios de lubrificação compreendem material de torção.

6 - Impregnado de óleo e de que este material de torcida preenche substancialmente o envoltório.

7 - Mancal de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o anel de material de mancal está travado na pista externa.

8 - Mancal de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o membro de pista externa é formado pelo menos parte integralmente com o membro de mancal de base metálica.

9 - Mancal de acordo com o ponto 8, para ser usado com um eixo estendido axialmente, caracterizado pelo fato de que o membro de pista interna de mancal é dotado de um sulco na sua face externa e de que o material base metálico do mancal tem uma parte em relação de apoio de superfície deslizante axialmente entrefechada com referência a esta parte do sulco, pelo que a entreface de mancal está adaptada para receber cargas radiais e de pressão axial.

10 - Mancal de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que as pistas interna e externa se estendem axialmente uma distância maior que o anel de material de mancal e formam assim dois espaços anulares definidos pelas pistas e o material de mancal, e de que o material lubrificante é colocado nos referidos espaços, e de que meios estão montados entre as pistas interna e externa de mancal para manterem o material lubrificante nos referidos espaços.

11 - Mancal de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o anel de material metálico base de mancal é um colar completo integral de uma peça.

12 - Mancal de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 10, caracterizado pelo fato de que o anel de material metálico base de mancal compreende uma pluralidade de seções.

13 - Mancal de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o material metálico base de mancal é formado de material sinterizado e é substancialmente não poroso, pelo que se podem conseguir altas pressões hidrostáticas no lubrificante na referida entreface de mancal, aumentando assim enormemente a capacidade portadora de carga do mancal em comparação com os mancais que têm material de mancal poroso sinterizado.

14 - Processo para a manufatura de um mancal de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de: proporcionar uma pista interna de mancal dotada de uma face circunferencial externa; proporcionar em torno da referida pista interna de mancal uma pista interna de mancal uma pista externa de mancal; colocar um anel de material metálico base de mancal formável entre as referidas pistas interna e externa de mancal, deformar axialmente de modo permanente o referido anel para fazer com que o mesmo circule radialmente contra a pista interna, e depois disso deformar radialmente pelo menos um dos referidos recessos dentro do seu limite elástico para forçar o referido material de mancal além do seu limite elástico para libertar o referido mancal para movimento de rotação de uma pista em relação à outra, com o fim de estabelecer uma entreface de mancal.

15 - Processo de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de que a pista interna de mancal é dotada de um sulco em uma face de frente a referida pista externa; deformar permanentemente o referido material de mancal para fazer com que o mesmo circule radialmente para dentro do referido sulco a fim de travar os dois meios de pista conjugadamente contra movimento axial em relação um ao outro; e depois disso deformar radialmente pelo menos um dos referidos meios de pista dentro do seu limite elástico para forçar o referido material de

mancal além do seu limite elástico para estabelecer uma pequena folga finita cuidadosamente controlada no referido sulco para libertar o referido mancal para movimento rotativo de uma pista em relação à outra pista.

16 - Processo de acordo com o ponto 14 ou 15, caracterizado pelo fato de que o anel de material metálico base de mancal é mais facilmente formável que o material das referidas pistas.

17 - Processo de acordo com os pontos 15 ou 16, caracterizado pelo fato de que a pista externa é formada pelo menos em parte de material metálico base de mancal.

18 - Processo de acordo com os pontos 16 ou 17, caracterizado pelo fato de compreender a deformação axial do referido material de mancal com o fim de o fazer circular para o interior do referido sulco.

19 - Processo de acordo com qualquer um dos pontos 15 e 18, caracterizado pelo fato de que o anel de material metálico base de mancal formável é dotado de uma pluralidade de rasgos estendidos axialmente na sua face interna; deformar axialmente de maneira permanente o referido anel para fazer com que ele circule radialmente para o interior do referido sulco na referida pista interna de maneira a travar as referidas duas pistas conjugadamente contra movimento axial em relação uma à outra, sendo o valor de sua deformação insuficiente para fechar completamente os referidos rasgos na sua face interna.

20 - Processo de acordo com qualquer um dos pontos 14 a 19, caracterizado pelo fato de compreender a deformação radial cíclica de pelo menos uma das referidas pistas dentro do seu limite elástico para forçar o referido material além do seu limite elástico com o fim de libertar o referido mancal para movimento de rotação de uma pista em relação à outra no referido sulco.

21 - Processo de acordo com o ponto 20, caracterizado pelo fato de que a deformação cíclica é efetuada pela pressão de rolamento entre as duas pistas deformando radialmente pelo menos uma das referidas pistas dentro do referido limite elástico.

22 - Processo de acordo com o ponto 21, caracterizado pelo fato de compreender a aplicação simultânea de pressão de rolamento tanto na pista interna como na pista externa de mancal para deformar radialmente o referido material de mancal.

23 - Processo de acordo com o ponto 21, caracterizado pelo fato de compreender a aplicação de pressão de rolamento na referida pista interna de mancal para deformar radialmente o referido material de mancal.

24 - Processo de acordo com o ponto 22, caracterizado pelo fato de compreender a aplicação de pressão de rolamento na referida pista externa de mancal para deformar radialmente o referido material de mancal.

25 - Processo para fabricar um mancal de superfície deslizante, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de: formar uma pista interna dotada de uma face externa circular lisa; comprimir o material de metal base de mancal contra a referida face externa da referida pista interna fazendo com que a face interna do referido material de mancal substancialmente para conformar a lisura e forma circular da referida face externa; e estabelecer uma entreface dotada de folga de movimento entre a referida pista interna e o referido material de mancal pela sujeição do referido material de mancal e temporariamente forçar a referida pista interna dentro do seu limite elástico, para assim forçar o referido material de mancal além do seu limite elástico sem destruir a referida lisura e configuração circular, e sendo a referida folga de movimento adaptada para receber lubrificação.

26. Processo de acordo com qualquer um dos pontos 14 e 25, caracterizado pelo fato de que inclui a provisão de lubrificação na entre face.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 13 de setembro de 1963, sob o número 308,863.

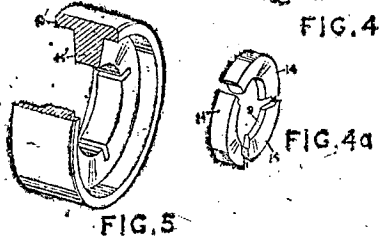
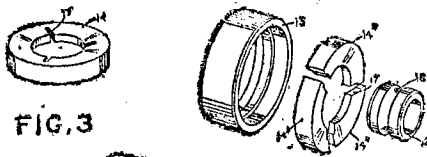
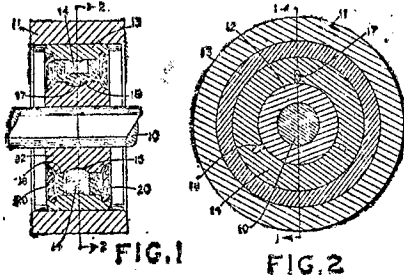


FIG. 5

Termo: 152-238 de 28 de agosto de 1964
 Requerente - GENERAL AMERICAN TRANSPORTATION CORPORATION,
 U.S.A.

Privilégio de Invenção - MÁQUINA E PROCESSO PARA MOLDAR
 CAIXAS PARA TRANSFORMAR GARRAFAS.

REIVINDICAÇÕES:

1. Máquina para moldar uma caixa para transportar garrafas ou artigo semelhante, tendo um corpo em forma de cesto com alça vertical dotada de projeções laterais partindo de ambos os lados da mesma, estando a máquina caracterizada por compreender um molde da cavidade, um molde do núcleo incluindo um bloco de núcleo e duas cunhas móveis em relação a ele, meios para movimentar os moldes num trajeto pré-estabelecido entre uma posição de moldagem e uma posição de descarga, colaborando os moldes, quando em posição de moldagem, para formarem uma cavidade de moldagem com a forma complementar da caixa de transporte, tendo as cunhas recessos dispostos substancialmente perpendiculares ao citado trajeto pré-estabelecido e colaborando, na posição de moldagem, para definir a parte da alça que tem projeções laterais, meios para permitir encher a cavidade de moldagem com resina plástica e formar a caixa de transporte inclusive a alça e as projeções laterais da mesma estendendo-se até dentro dos recessos associados nas cunhas, e meios para movimentar lateralmente as cunhas em relação ao trajeto pré-estabelecido ligado ao movimento dos moldes da posição de moldagem para a posição de descarga, de sorte que as cunhas livram as projeções laterais associadas antes que o moldê da cavidade e as cunhas movimentem-se uma em relação

às outras, passando pelo trajeto pré-estabelecido.

2. A máquina segundo o ponto 1, caracterizada pelo fato de que as cunhas estão montadas com movimento para fora em relação ao bloco de núcleo e para longe uma da outra estando o dispositivo de movimentação das cunhas adaptado para movimentar as cunhas simultaneamente para fora em relação ao bloco de núcleo e para longe uma da outra incidente com o movimento dos moldes da posição de moldar para a posição de descarga.

3. A máquina segundo o ponto 2, caracterizada pelo fato de que o dispositivo de movimentação das cunhas inclui um motor ligando o bloco de núcleo às cunhas.

4. A máquina segundo o ponto 3, caracterizada pelo fato de que o motor é um motor hidráulico acionável para afastar o bloco de núcleo das cunhas ao longo do trajeto pré-estabelecido com a mesma intensidade com que o dispositivo de movimentação dos moldes os leva da posição de moldagem para a posição de descarga.

5. A máquina segundo os pontos 3 ou 4, caracterizada por incluir uma chapa ejetora montada com movimento para aproximar-se e afastar-se do bloco de núcleo ao longo do trajeto pré-estabelecido, estando as cunhas ligadas à chapa ejetora para com ela moverem-se pelo citado trajeto pré-estabelecido e lateralmente em relação a ele, o motor ligando o bloco de núcleo e a chapa ejetora para levá-la na direção do bloco de núcleo incidente com o movimento dos moldes da posição de moldagem para a posição de descarga, para simultaneamente movimentar as cunhas para fora e para o lado em relação ao bloco de núcleo e em relação ao trajeto pré-estabelecido.

6. A máquina segundo qualquer dos pontos 2 a 5, caracterizada por incluir uma peça de localização que prende na alça moldada durante o movimento das cunhas para fora em relação ao bloco de núcleo, afim de poder soltar as cunhas da alça moldada e das projeções laterais da mesma antes que o moldê da cavidade e as cunhas sejam levadas um em relação às outras ao longo do citado trajeto pré-estabelecido.

7. A máquina segundo qualquer dos pontos 2 a 6, caracterizada por incluir uma peça ejetora que segura a caixa de transporte moldada afim de separar o molde do núcleo da caixa moldada, incidente com o movimento dos moldes partindo da posição de moldagem para a posição de descarga, movimentando-se simultaneamente as cunhas para fora em relação ao bloco de núcleo e para longe uma da outra e lateralmente em relação ao percurso pré-estabelecido enquanto a peça ejetora segura a caixa de transporte moldada.

8. A máquina segundo o ponto 7, caracterizada por incluir uma segunda peças ejetora para retirar a caixa de transporte moldada do molde da cavidade depois que as cunhas tenham passado pelo trajeto pré-estabelecido, ultrapassando a alça.

9. A máquina segundo os pontos 5 e 6, caracterizada pelo fato de que a peça de localização está montada na chapa ejetora.

10. A máquina segundo os pontos 5 e 7, caracterizada pelo fato de que a peça ejetora está montada na chapa ejetora para com ela mover-se.

11. A máquina segundo os pontos 5 e 8, caracterizada pelo fato de que a segunda peça ejetora funciona depois que a chapa ejetora atingiu uma posição tal que as cunhas ficam situadas depois da alça moldada para retirar a caixa de transporte moldada do molde da cavidade.

12. Máquina para moldar uma caixa para transportar jarráfas ou artigo semelhante, tendo um corpo em forma de cesto com protuberâncias laterais, estando a máquina caracterizada por compreender um molde do núcleo, um molde da cavidade que inclui um seção do fundo e duas seções laterais montadas com movimento para fora em relação à seção do fundo na direção contrária uma à outra, meios para movimentar os moldes ao longo de um trajeto pré-estabelecido entre uma posição de moldagem e uma posição de descarga, colaborando os moldes, quando na posição de moldagem, para formarem uma cavidade de moldagem com a forma complementar da caixa de transporte, tendo as seções laterais rebaixados dispostos substancialmente perpendiculares ao trajeto pré-estabelecido e colaborando, na posição de moldagem, para definirem a parte do corpo que tem as protuberâncias laterais, meios para permitir encher a cavidade de moldagem com resina plástica e formar a caixa de transporte inclusive o corpo e as protuberâncias laterais do mesmo estendendo-se até dentro dos recessos associados nas seções laterais lateralmente em relação ao trajeto pré-estabelecido ligado ao movimento dos moldes da posição de moldagem para a posição de descarga de sorte que as seções laterais livram as protuberâncias laterais associadas antes que a caixa de transporte moldada seja retirada do molde da cavidade ao longo do citado trajeto pré-estabelecido.

13. A máquina segundo o ponto 12, caracterizada por incluir um dispositivo elástico que força as seções laterais na direção da seção do fundo afim de formar o citado molde da cavidade, atendendo o dispositivo de movimentação da seção lateral ao movimento da seção do núcleo saindo da caixa de transporte incidente com o movimento dos moldes quando vão da posição de moldagem para a posição de descarga, para levarem as seções laterais, contrariando a ação do dispositivo elástico, lateralmente em relação ao trajeto pré-estabelecido.

14. A máquina segundo os pontos 12 ou 13, caracterizada pelo fato de que o corpo em forma de cesto da caixa de transporte a ser moldada tem uma alça vertical com projeções laterais; tendo o molde do núcleo um bloco do núcleo e duas cunhas montadas com movimento para fora em relação ao bloco do núcleo e para longe uma da outra, tendo as cunhas

recessos situados substancialmente normais ao trajeto pré-estabelecido e colaborando, na posição de moldagem para definir a parte da alça que tem projeções laterais, estando o dispositivo que permite encher a cavidade de moldagem com resina plástica feito para formar a alça com as projeções laterais penetrando nos recessos associados nas cunhas, dispondo a máquina de meios para levar as cunhas lateralmente em relação ao trajeto pré-estabelecido com movimento incidente ao movimento dos moldes da posição de moldagem para a posição de descarga de sorte que as cunhas livram as projeções laterais associadas antes que o molde da cavidade e as cunhas sejam levados um em relação às outras ao longo do trajeto pré-estabelecido.

15. A máquina segundo o ponto 14, caracterizada por incluir uma peça ejetora que segura a caixa de transporte moldada afim de separar o molde do núcleo da caixa moldada, incidente com o movimento dos moldes partindo da posição de moldagem para a posição de descarga, estando o dispositivo de movimentação das cunhas adaptado para levar as cunhas simultaneamente e para fora incidente com o movimento dos moldes da posição de moldagem para a posição de descarga enquanto o ejetor segura a caixa de transporte moldada, estando o dispositivo de movimentação das seções laterais adaptado para levá-las para fora da seção do fundo incidente com o movimento dos moldes da posição de moldagem para a posição de descarga para retirar a caixa de transporte da seção do fundo.

16. A máquina segundo o ponto 15, caracterizada por incluir uma peça de localização para prender a alça moldada durante o movimento das cunhas para fora em relação ao bloco do núcleo, estando o dispositivo de movimentação das cunhas adaptado para levá-las para fora em relação ao bloco do núcleo e lateralmente em relação ao trajeto pré-estabelecido, enquanto a peça de localização segura a alça moldada.

17. A máquina segundo os pontos 14, 15 ou 16, caracterizada por incluir uma chapa ejetora montada com movimento para aproximar-se e afastar-se do bloco do núcleo ao longo do trajeto pré-estabelecido, estando as cunhas ligadas à chapa ejetora para com ela moverem-se pelo trajeto pré-estabelecido e lateralmente em relação a ele, compreendendo o dispositivo de movimentação das cunhas um motor ligando o bloco do núcleo e a chapa ejetora para levá-la na direção do bloco do núcleo incidente com o movimento dos moldes da posição de moldagem para a posição de descarga, para simultaneamente movimentar as cunhas para fora e para o lado em relação ao bloco do núcleo e em relação ao trajeto pré-estabelecido, respondendo o dispositivo de movimentação da seção lateral ao movimento do molde do núcleo substancialmente para a posição de descarga, para levar as seções laterais lateralmente em relação ao trajeto pré-estabelecido

18. A máquina segundo os pontos 15 e 17, caracterizada por estar a peça ejetora montada na chapa ejetora, e com ela movimentando-se.

20. O processo para moldar uma caixa para transportar garrafas ou artigo semelhante, inclusive um corpo em forma de cesto com uma alça vertical e projeções laterais partindo de ambos os lados da mesma, caracterizado por compreender os estágios de prover um molde da cavidade e um molde do núcleo inclusive o bloco do núcleo e cunhas móveis em relação ao mesmo, podendo os moldes serem movimentados ao longo de um trajeto pré-estabelecido entre uma posição de moldagem e uma posição de descarga, colaborando os moldes, quando na posição de moldagem, para formarem uma cavidade de moldagem com a forma complementar da caixa de transporte, tendo as cunhas recessos dispostos substancialmente perpendiculares ao trajeto pré-estabelecido e colaborando, na posição de moldagem, para definirem a parte da alça que tem as projeções laterais; colocar os moldes na posição de moldagem formando a cavidade de moldagem; encher a cavidade de moldagem com resina plástica para formar a caixa de transporte inclusive a alça e as projeções laterais estendendo-se até dentro dos recessos associados nas cunhas; movimentar os moldes da posição de moldagem para a posição de descarga; movimentar as cunhas lateralmente em relação ao trajeto pré-estabelecido incidente com o movimento dos moldes da posição de moldagem para a posição de descarga de sorte que as cunhas livram as protuberâncias laterais associadas antes que o molde da cavidade e as cunhas se movimentem em relação às outras ao longo do trajeto pré-estabelecido; e depois retirar a caixa de transporte já moldada dos moldes.

21. O processo segundo o ponto 20, caracterizado por incluir os estágios de afastar o molde da cavidade do bloco do núcleo ao longo do trajeto pré-estabelecido enquanto as cunhas seguem lateralmente em relação ao trajeto pré-estabelecido para livrar as projeções laterais associadas, e depois afasta um do outro o molde da cavidade e o molde do núcleo inclusive as cunhas, ao longo do trajeto pré-estabelecido.

22. O processo segundo os pontos 20 ou 21, caracterizado por incluir os estágios de prover uma peça ejetora para segurar a caixa de transporte moldada quando os moldes estiverem na posição de moldagem; e levar simultaneamente as cunhas para fora e lateralmente em relação ao bloco do núcleo e ao trajeto pré-estabelecido incidente com o movimento dos moldes da posição de moldagem para a posição de descarga enquanto a peça ejetora segura a caixa de transporte moldada.

23. O processo segundo o ponto 22, caracterizado por incluir o estágio de prover uma segunda peça ejetora para forçar a caixa de transporte moldada para fora do molde da cavidade; e fazer funcionar a segunda peça ejetora depois das cunhas terem sido levadas ao longo do trajeto pré-estabelecido até adiante da alça moldada, a fim de retirar da cavidade a caixa de transporte moldada.

24. O processo segundo qualquer dos pontos 20 a 23, caracterizado por incluir os estágios de prover uma peça de localização para segurar a alça moldada quando os moldes estiverem na posição de moldagem; e levar as cunhas simultaneamente para fora em relação ao bloco do núcleo e lateralmente em relação ao trajeto pré-estabelecido incidente com o movimento dos moldes da posição de moldagem para a posição de descarga enquanto a peça de localização segura a alça moldada.

25. O processo para moldar uma caixa para transportar garrafas ou artigo semelhante, tendo um corpo em forma de cesto com protuberâncias laterais saindo de ambos os lados do mesmo, caracterizado por compreender os estágios de prover um molde do núcleo e um molde da cavidade inclusive uma seção do fundo e duas seções laterais montadas com movimento para fora em relação à seção do fundo e em direção contrária uma da outra, podendo os moldes movimentarem-se ao longo de um trajeto pré-estabelecido entre uma posição de moldagem e uma posição de descarga, colaborando os moldes, quando na posição de moldagem, para formarem uma cavidade de moldagem com a forma complementar da caixa de transporte, tendo as seções laterais recessos rebixados dispostos substancialmente perpendiculares ao trajeto pré-estabelecido e colaborando, na posição de moldagem, para definirem a parte do corpo que tem as protuberâncias laterais; colocar os moldes na posição de moldagem formando a cavidade de moldagem; encher a cavidade de moldagem com resina plástica para formar a caixa de transporte inclusive o corpo com as protuberâncias laterais estendendo-se até dentro dos recessos associados nas seções laterais; movimentar os moldes da posição de moldagem para a posição de descarga; movimentar as seções laterais lateralmente em relação ao trajeto pré-estabelecido incidente com o movimento dos moldes da posição de moldagem para a posição de descarga, de sorte que as seções laterais livram as protuberâncias laterais associadas antes que a caixa de transporte seja retirada do molde da cavidade passando pelo trajeto pré-estabelecido; e depois retirar a caixa de transporte já moldada do molde da cavidade.

26. O processo segundo o ponto 25, caracterizado por incluir os estágios de prover um dispositivo elástico para forçar as seções laterais na direção da seção do fundo e formar o molde da cavidade, e movimentar as seções laterais lateralmente em relação ao trajeto pré-estabelecido contrariando a ação do dispositivo elástico depois da retirada do molde do núcleo da caixa de transporte moldada.

27. O processo segundo os pontos 25 e 26, em que a caixa a ser moldada tem uma alça vertical e projeções laterais salientes de ambos os lados da mesma, caracterizado por incluir os estágios de prover o molde do núcleo com um bloco do núcleo e duas cunhas montadas com movimento para fora em relação ao bloco do núcleo e para longe uma da outra, tendo as cunhas recessos dispostos substancialmente normais ao trajeto pré-estabelecido e que colaboram na posição de moldagem

segom, para definirem a parte da alça que tem as projeções laterais; encher a cavidade moldagem com resina plástica para formar a caixa de transporte inclusive a alça com as projeções laterais penetrando nos recessos associados das cunhas; e levar as cunhas lateralmente em relação ao trajeto pré-estabelecido incidente com o movimento dos moldes da posição de moldagem para a posição de descarga, de sorte que as cunhas livres as projeções laterais associadas antes que o molde da cavidade e as cunhas se movam um em relação às outras ao longo do trajeto pré-estabelecido.

28. O processo segundo o ponto 27, caracteriza-se por incluir o estágio de prover uma peça ejetora para segurar a caixa de transporte moldada quando os moldes estiverem na posição de moldagem; e levar as cunhas simultaneamente para fora em relação ao bloco de núcleo e lateralmente em relação ao trajeto pré-estabelecido incidente com o movimento dos moldes da posição de moldagem para a posição de descarga enquanto a peça ejetora segura a caixa de transporte moldada, sendo as seções laterais levadas lateralmente em relação do trajeto pré-estabelecido depois das cunhas terem sido levadas ao longo do trajeto pré-estabelecido para além da alça moldada.

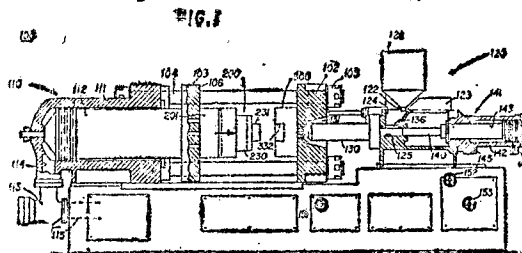
29. O processo segundo o ponto 27 ou 28, caracterizado por incluir o estágio de prover uma peça de localização para segurar a alça moldada quando os moldes estiverem na posição de moldagem; sendo as cunhas levadas lateralmente em relação ao trajeto pré-estabelecido enquanto a peça de loca-

lização segura a alça moldada para que as cunhas soltem e livres as projeções laterais associadas antes que o molde da cavidade e as cunhas se movimentem um em relação às outras ao longo do trajeto pré-estabelecido; e em seguida movimentando as cunhas e a peça de localização ao longo do trajeto pré-estabelecido e além da alça moldada.

30. Uma máquina para moldar uma caixa para transportar garrafas ou artigo semelhante, construída e adaptada para funcionar substancialmente segundo foi aqui descrito com referência à forma de realização ilustrada nos desenhos anexos.

31. O processo para moldar uma caixa para transportar garrafas ou artigo semelhante, substancialmente como foi aqui descrito.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7905, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 25 de março de 1964 sob nº 354,653.



TAXA JUDICIÁRIA E CUSTAS DA JUSTIÇA DO ESTADO DA GUANABARA.

DIVULGAÇÃO N.º I. III

PREÇO: NCr\$ 1,00

A VENDA

Na Guanabara
Avenida Rodrigues Alves nº 1
Agência I: — Ministério da Fazenda
Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília
Na sede do DIN

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 109 e seus parágrafos do Código da Propriedade Industrial

Nº 901.015

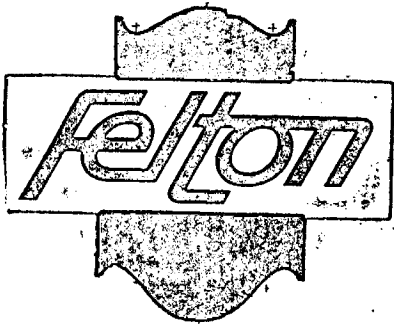
S. T. DUPONT

Requerente: Société S. T. Dupont
Local: Paris, França.

Classe: 44

Artigos: Acendedores de cigarros e charutos — aromanzadores para fumantes — bôlsas para fumo — tabaco e rapé — boquilhas — cigarros — charutos — cachimbos — cigarrilhas — cinzeiros — fôlhas de fumo — filtros para piteiras — fosforeiras — fumo manufacturado ou não — isqueiros — papel de cigarro (já cortado e à venda em tabacarias) — palha para cigarros — piteiras — piteiras de cachimbos — porta-charutos — porta-cigarros.

Nº 901.016



Requerente: Felton International, Inc.
Local: Brooklyn, Nova Iorque, E.E.U.U.

Classe: 48

Artigos: óleos naturais e sintéticos — produtos químicos aromáticos — aldeídos e alcools usados na fabricação de preparados para toalete — essências artificiais e extratos.

Nº 901.017

ROSCO

Requerente: Aktieselskabet Rosco
Local: Tastrup, Dinamarca

Classe: 2

Artigos: Adubos — ácidos sanitários — águas desinfetantes e para fins sanitários — água oxigenada — apanha mosca e insetos (de goma e papel ou papelão) — álcalis — carbonato de potasso — bactericidas — baraticidas — carrapaticidas — cresol — cresotalina — cresoto — desodorantes — desinfetantes — defumadores — exterminadores de pragas e ervas daninhas — esterilizantes — embrocções para animais — enxertos — farinhas de ossos — fertilizantes — fosfatos — formicidas — fumigantes — fungicidas — glicose para fins veterinários — guano — herbicidas — iodo — inseticidas — insetifugos — larvicidas — microbicidas — medicamentos para animais — aves e peixes — óleos desinfetantes e veterinários — papel mata moscas — peptóleos sanitários e desinfetantes — papel fumegatório — pós inseticidas — parasiticidas — fungicidas e de-

sinfetantes — preparações e produtos inseticidas — germicidas desinfetantes e veterinários — raticidas — remédios para fins veterinários — sais veterinários e desinfetantes — sais para fins agrícolas, hortícolas, sanitários e veterinários — sulfatos — superfosfatos — vacinas para aves e animais — venenos contra insetos — animais e ervas daninhas.

Nº 901.018

ROSCO

Requerente: Aktieselskabet Rosco
Local: Tastrup, Dinamarca

Classe: 3

Artigos — Substâncias químicas — produtos e preparados para serem usados na medicina e na farmácia — água oxigenada — iodo — plantas medicinais

Nº 901.019



Indústria Brasileira

Requerente: Confecções Moderna Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 35

Artigos: Bôlsas

Nº 901.020-021

NUREL

Requerente: Standard Oil Company

Local: Nova Iorque, Estados Unidos da América

Classe: 22

Artigos — Fios em geral para tecelagem — fios plásticos para tecelagem — fios de serzir — fibra sintética — filamento sintético para tecelagem — limbas sintéticas de coser

Classe: 28

Artigos — artefatos e produtos acabados — da fibra sintética — não incluídos em outras classes

Classe: 45

Artigos: Arbustos naturais — mudas arbustos, árvores naturais, mudas de árvores, bouquets de flores naturais, corôas de flores naturais, flores naturais, gemes para plantio, grãos de sementeira, ornada de flores naturais, mudas de quaisquer plantas em geral em vaso, plantas em geral para plantio.

Classe: 41

Artigos: Alimentação para animais e para aves, carnes, doces, essências alimentícias, condimentos para alimentos, farinhas, hortaliças, laticínios, leite, peixes, rações alimentícias, rações balanceadas para animais, sal, vegetais, víveres.

Classe: 42

Artigos: Aguardentes, aperitivos, bítter, cervejas, chopps, conhaques, fernet, genebra, gin, licores, graspa, quindados, rum, sucos alcoólicos, vinhos, vodka, whisky.

Classe: 43

Artigos: Refrigerantes, refrescos e águas naturais e artificiais usados como bebidas.

Classe: 44

Artigos: Acendedores de cigarros, artigos de fumantes, boquilha para charutos ou cigarros, cachimbos, carteiras de couro ou metal para cigarro ou charutos, cigarreiras, cigarrilhas, cigarros, cinzeiros, cortadores de ponta de charutos, eucaliptol preparado para cigarros.

Classe: 46

Artigos: Alvejantes, anil, cêra para lustrar e polir, detergentes, esponjas de aço para polir, fósforos, graxa, lixa, óleos para lustrar, pós e pomadas para dar e conservar o brilho, preparados para lavar, lustrar e polir, sabão comum, saponáceos, soda cáustica, velas, abrasivos para polir, água sanitária, alvaiade para limpeza, amido para lavanderia, areia fina para polimento, zul para lavanderia, barrilha para lavandaria, boneca de cêra para polimento, esfregões para polir, camêril, goma para lavanderia, massas para lustrar, massas para polir, panha de aço para polir, pastas para dar e conservar brilho, polimento para couro, madeira, sapatos etc., potassa, tijolos para brilho e polimento, cera para lustrar e polir.

Classe: 47

Artigos: Alcool carburado, álcool carburante, álcool, álcool solidificado, preparação para aquecimento, azeite para lamparina, benzina, briquetes, combustíveis, briquetes para aquecimento, briquetes para fogão, carburantes, carvão vegetal ou mineral, cêra para iluminação, combustível em geral, coque, essências para lubrificação, fluidos combustíveis, fluidos lubrificadores, fluidos para freio, fluidos para iluminação, fluidos para isqueiros, gás combustível, gás, para aquecimento, gás para iluminação, gás solidificado para combustão, iluminação ou aquecimento, gasolina, geleia, geleia para lubrificação, gorduras para lubrificação e iluminação, graxas lubrificantes, preparação para iluminação, lenha, lubrificantes de qualquer espécie, óleos lubrificantes, óleos para amortecedores, óleos para aquecimento, óleos para iluminação, parafinas, lubrificantes, petróleo refinado, querose, turfa.

Classe: 48

Artigos: Águas de beleza, aparelhos para barbear, aparelhos para cortar e ondular cabelos, aparelhos para secar cabelos; cremes para pele, cortadores de unha, cosméticos, desodorantes, essências perfumadas, escovas de toucador, estojos para toucador, lâminas para barba, líquidos e pós para uso em toucador; óleos perfumados, sabões perfumados, alfinetes para cabelo, alisadores de cabelo, almiscar, amido perfumado, amônia perfumada, baton, borrifadores de perfume, carmini, cêra depilatória, grayon para maquilagem, cílios pos-

tiços, cristais para banho, detricícos, depilatórios, dissolventes para toucador, elixir para pele, emulsões para toucador, esmaltes para unhas, essências (perfumes), ferros para trizar, cabelos, fios para limpeza de dentes, fivelas para cabelo, frascos para perfumes, glicerina perfumada, grampões para toucador, grampões para cabelo, inelentes perfumados, incenso, lápis para maquilagem, lima para unha, lixas para unhas, loção para toucador, luvas para banhos, pastas para barbear, perfumes, pentes, pincéis para toucador, pincéis para barba, pinturas para o rosto, polidor de unhas, preparados para embelezamento da pele, produtos para maquilagem, redes para cabelo, sabonetes não medicinais, saboneteira, sais perfumados, secador de cabelo, talco perfumado, tesouras para unhas, tinturas para cabelo, tónicos capilares não medicinais, travessas para cabelo, unhas postizas, vasos de toucador, vernizes para unhas.

Classe 49

Artigos: Aparelhos de ginástica, bairalhos, bolas para quaisquer jogos, carrinhos para crianças, cartões para jogos, divertimentos, dispositivos para marcação de jogos, estojos de jogos, fichas para jogar, jogos de quaisquer espécies, mesas exclusivamente para jogos, miniaturas de quaisquer espécies para brinquedos, móveis de brinquedos, passatempos, peças de jogos, velocípedes.

Classe 50

Gêneros de atividades: Agências de despacho, agências de serviço, agências de turismo e viagem, agências teatrais, associações cívicas, associações culturais, associações de classe, associações recreativas, ateliers, balneários, bancos, bolsas de valores, casas bancárias, cinemas, clubes, delegados, companhias de seguro, construtores, consultórios dentários, consultórios médicos, consultórios veterinários, edifícios, editores, empresas de administração de bens, empresas de administração de empresas, empresas de administração de obra, empresas de carretos, empresas de cobrança, empresas de construções, empresas de demolições, empresas de desinfecções, empresas de diversões, empresas de entregas, empresas de jogos, empresas de mudanças, empresas de orientações, empresas de planejamento, empresas de publicidade, empresas de propaganda, empresas de serviços cirúrgicos, empresas de serviços datilográficos, empresas de serviços fotográficos, empresas de serviços fotostáticos, empresas de serviços funerários, empresas de serviços heliográficos, empresas de rádio transmissão, empresas de teatro, empresas de televisão, empresas de transporte, empresas de turismo, empresas imobiliárias, escolas, escritórios de advocacia, escritórios de agrimensura, escritórios de arquitetura, escritórios de análise, escritórios de auditoria, escritórios de contabilidade, escritórios de auditoria, escritórios de contabilidade, escritórios de corretagem, escritórios de desenho, escritórios de despachante, escritórios de engenharia, escritórios de estudo técnicos, escritórios de tradutores, garagens, gráficas, institutos de beleza, lavanderias, loteamentos, lubrificação — serviços de lubrificação, oficiais gráficas, oficinas de conserto, oficiais mecânicas, tipografia, empresas de crédito, financiamento e investimentos, empresas corretoras de valores, empresas de intermediação de valores, empresas distribuidoras de valores, empresas de crédito

imobiliário, empresas de poupança, associações de poupança e de empréstimo.

Nº 901.024

**ORGANIZAÇÃO LARA COMÉRCIO
E REPRESENTAÇÕES LTDA.**

Organização Lara Comércio e Representações Ltda.
Nome de empresa.

Nº 901.025



**BCIMG
BANCO COMÉRCIO E INDÚSTRIA
DE MINAS GERAIS S.A.**

PÁTRIA EM SERVIÇOS BANCÁRIOS

Banco Comércio e Indústria de firma brasileira mercantil, com sede em Belo Horizonte, Estado de Minas

Gerais.

Classe: 22

Gêneros de atividades: -- Academias -- aeroportos -- agremiações carnavalescas -- agremiações científicas -- agremiações esportivas -- agremiações estudantis -- agremiações literárias -- agremiações operárias -- agremiações políticas -- agremiações recreativas -- agremiações religiosas -- agências de despacho -- agências de propriedade industrial -- agências de serviço -- agências de turismo e viagem -- agências noticiosas -- agências teatrais -- asilos -- associações civicas -- associações culturais -- associações de classe -- associações humanitárias -- associações sociais -- associações recreativas -- associações religiosas -- ateliers -- auditórios -- autódromos -- balneários -- bancos -- barbearias -- bibliotecas -- boates -- bolsas de apostas -- bolsas de valores -- cabarés -- cabeleiros -- cartórios -- casas bancárias -- casas residenciais -- cassinos -- cinemas -- circos -- clubes -- colégios -- concursos -- conjuntos artísticos -- conjuntos musicais -- conjuntos orquestrais -- companhias de seguro -- conservatórios de música -- conventos -- construtores -- consultórios dentários -- consultórios médicos -- consultórios veterinários -- cursos -- dançings -- decoradores -- dispensários de caridade -- edifícios -- editoras -- educandários -- empresas de administração de bens -- empresas de administração de empresas -- empresas de administração de obras -- empresas de carros -- empresas de cobrança -- empresas de construções -- empresas de demolições -- empresas de desinfecções -- empresas de diversões -- empresas de entregas -- empresas de jogos -- empresas de mudanças -- empresas de orientações -- empresas de planejamento -- empresas de publicidade -- empresas de propaganda -- empresas de serviços cirúrgicos -- empresas de serviços datilográficos -- empresas de serviços fotográficos -- empresas de serviços fotostáticos -- empresas de serviços fanerários -- empresas de serviços heliográficos -- empresas de rádio-transmissão -- empresas de teatro -- empresas de televisão -- empresas de transportes -- empresas de turismo -- empresas imobiliárias -- escolas -- escritórios de advocacia -- escritórios de agrimensura -- escritórios de arquitetura -- escritórios de análise -- escritório de auditoria -- escritórios de contabilidade -- escritórios de corretagem -- escritórios de desenho -- escritórios de despachantes -- escritórios de detetives -- escritórios de engenharia -- escritórios de estudos técnicos -- escritórios de tradutores -- exposições -- faculdades -- fazendas -- organizadores de festas -- garagens -- ginásios -- glebas -- gráficos -- grêmios literários -- grêmios

esportivos -- hipódromos -- hospitais -- igrejas -- institutos de beleza -- institutos de ensino -- irmandades -- jardins de infância -- jardins zoológicos -- lavanderias -- lojas mágicas -- loteamentos -- lubrificação -- mansões -- museus -- oficinas gráficas -- oficinas de conserto -- oficinas mecânicas -- orfanatos -- organizações não comerciais -- organizadores de concurso -- organizadores de festas -- orquestras -- palácios -- parques -- partidos políticos -- piscinas -- portos -- pronto-socorro -- rinks -- rodoviárias -- salões de barbeiro -- salões de beleza -- salões de bilhares -- salões de dança -- salões de exposições -- sindicatos -- sítios -- solares -- teatros -- telégrafos -- templos -- tipografias -- universidades. Insignia.

Nº 901.026



Vitória Minas S.A. -- Crédito Imobiliário.
Espírito Santo.

Classe: 25

Artigos: Ações -- apólices -- bônus -- títulos.

Classe: 50

Gêneros de atividades: -- Associações de poupança e empréstimo -- empresas de crédito imobiliário -- empresas de crédito -- financiamento e investimentos -- casas bancárias -- empresas de orientação -- empresas de planejamento.

Nº 901.027

ITIRÃO-LTMA

Cia. Alterosa de Cervejas
Minas Gerais

Classe: 43

Artigos: Refrigerantes, refrescos e águas naturais e artificiais usadas como bebidas.

Nº 901.028

FEMINA MODAS

Comércio e Representações Algarve Ltda.
Minas Gerais

Classe: 36

Artigos: Agasalhos, blusas, calçados, calças, camisas, capas, chapéus, chinelos, cintos, fantasias, fardas, gravatas, lenços, lingerie, luvas, meias, meias confecções, roupas feitas, roupas para esporte, roupa de baixo.

Nº 901.029

Comércio de Roupas Naná Ltda.

Comércio de Roupas Naná Ltda.
Minas Gerais
Nome de Empresa

Nº 901.030

NANÁ MODAS

Comércio de Roupas Naná Ltda.
Minas Gerais
Classe: 36

Artigos: Agasalhos, blusas, calçados, calças, camisas, capas, chapéus, chinelos, cintos, fantasias, fardas, gravatas, lenços, lingerie, luvas, meias, meias confecções, roupas feitas, roupas para esporte, roupas de baixo.

Nº 901.031

C.A.F. - SANTA BÁRBARA

Companhia Agrícola e Florestal Santa Bárbara
Minas Gerais
Classe: 45

Artigos: Mudas de árvores naturais, flores naturais, grãos de sementeira, mudas de quaisquer vegetais, plantas, sementes para plantio.

Classe: 50

Gêneros de atividades: Empresas de administração, empresas de construções, empresas de demolição, empresas de desinfecções, empresas de orientações, empresas de planejamentos, empresas de publicidade, empresas de reflorestamento e de florestamento, empresas de turismo, empresas imobiliárias, empresas de corretagem, empresas de estudos técnicos.

Nº 901.032



Requerente: Companhia Agrícola e Florestal Santa Bárbara
Local: Minas Gerais

Classe: 50

Gêneros de atividades: Empresas de administração, empresas de construções, empresas de demolição, empresas de desinfecções, empresas de orientações, empresas de planejamentos, empresas de publicidade, empresas de reflorestamento e de florestamento, empresas de turismo, empresas imobiliárias, empresas de corretagem, empresas de estudos técnicos.

Classe: 45

Artigos: Mudas de árvores naturais, flores naturais, grãos de sementeira, mudas de quaisquer vegetais, plantas, sementes para plantio.

Classe: 41

Artigos: Alimentação para animais e para aves, carnes, doces, essências alimentícias, condimentos para alimentos, farinhas, hortaliças, laticínios, leite, peixes, rações alimentícias, rações balanceadas para animais, sal, sementes utilizadas como alimento, vegetais, viveres.

Nº 901.033



Requerente: Eletro Isolante Ltda.
Local: Minas Gerais

Classe: 8

Artigos: Aparelhos eletro-domésticos, aparelhos de som, altofalantes, bobinas, campainhas elétricas, chaves elétricas, aparelhos cinematográficos, discos gravados, aparelhos fotográficos, filmes revelados, instrumentos eletrônicos, lâmpadas, microfones, pilhas elétricas, aparelhos de telegrafia e de telefonia, aparelhos de televisão, aparelhos de registros e reprodução de imagens e sons, aparelhos de barbear, dispositivo de controle remoto, abajures, acendedores, adaptadores, alto-falantes, amplificadores, antenas, aquecedor, baterias, bobinas, faróis, fios, fitas isolantes, cones, material isolante, painéis de pressão, registros, relógios.

N. 901.034



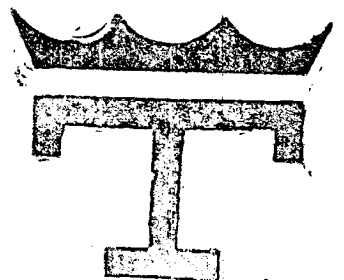
Requerente: Indústria e Comércio

Local: Minas Gerais

Classe: 36

Artigos: Agasalhos, blusas, calçados, calças, camisas, capas, chapéus, chinelos, cintos, fantasias, fardas, gravatas, lenços, lingerie, luvas, meias, meias confecções, roupas feitas, roupas para esporte, roupa de baixo.

N. 901.035



Requerente: Tavares Ltda. -- Indústria de Jóias

Local: Minas Gerais

Classe: 13

Artigos: Adornos, agulhas, abotoaduras, alfinetes de gravata, anéis, balangandãs de metal precioso ou imitação, braceletes, brincos, contos de metal precioso e pedra preciosa ou imitação, correntes de metal precioso ou imitação, pedras lapidadas.

N. 901.036



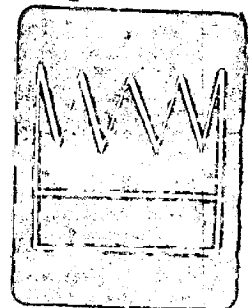
INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Tekniglass Industrial Ltda.
Local: Guanabara

Classe: 15

Artigos: Instalações Sanitárias, Piaas, Lavatórios, Latrinas, Mictórios, Vasilhas, Talhas.

N. 901.037



CROWN

Requerente: Crown Editores Internacionais Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 50

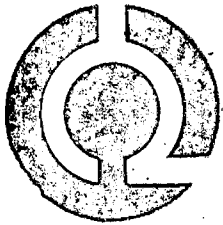
Aplicação Impressas

N. 901.038

As Instituições Financeiras do Brasil

Requerente: Crown Editores Internacionais Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 32
Aplicação: Impressos

TERMOS DEPOSITADOS EM 12-11-1969
Nº 901.039



Requerente: Instituto Superior de Comunicação Publicitária - S/C.
Local: Paulo
Classe: 32

Artigos: Almanques, álbuns impressos, anuários, calendários, catálogos, designação de filmes, designação de peças teatrais, folhetos impressos, folhinhas impressas, histórias impressas, índices telefônicos, jornais, livros, músicas impressas, peças cinematográficas e teatrais, programas impressos, propaganda escrita, prospectos impressos escritos, prosas impressas, publicações impressas, revistas impressas, romances impressos, "scriffis" de cinema, de teatro e de televisão
Classe: 50

Serviços: Serviços publicitários. — Serviços de ensino publicitário, e serviços correlatos.

Nº 901.040

OSIDALVA

IND. BRASILEIRA

Requerente: Madeireira Osidalva Ltda.

Local: Paulo
Classe: 4

Artigos: Para distinguir madeiras em bruto ou parcialmente trabalhadas.

Nº 901.041

CRISTART

IND. BRASILEIRA

Requerente: Multisort Comércio, Importação, Exportação Ltda.

Local: Paulo
Classe: 28

Artigos: Para distinguir tintas e vernizes.

Nº 901.042

GUARLISA

IND. BRASILEIRA

Requerente: Américo Vainieri e João Antonio Guarnieri Filho
Local: Paulo
Classe: 28

Artigos: Para distinguir: sabonetes perfumados, pó de arroz, talco perfumado, rouge, batom, lápis para maquiagem, óleos e óleos para o cabelo, cremes e pomadas para a pele, desodorantes de uso pessoal, essências, extratos, brilhantinas, cosméticos para a pele e maquiagem, fixadores para o cabelo e cremes para cabelo e cremes alizantes para cabelos.

Nº 901.043

CIABRA-COMSORTE CIA. NACIONAL DE SORTEIO DE BENS E HIPOTECAS

Requerente: Ciabra — Comsorte — Companhias Nacional de Sorteio de Bens e Hipotecas
Local: Paulo
Nome de Empresa

Nº 901.044

"CASARI"
Ind. Brasileira

Requerente: Casari & Casari Ltda.
Local: Paulo
Classe: 41

Artigos: Para distinguir: mel de abelha, açúcar, arroz, feijão, sal, amendoim, amido alimentício, araruta, assados, aveia, aves abatidas, azeite, azeitonas, aletria, alho, cebolas, alpista, ameixas, amêndoas cenouras, cevadas, chá, cheiros alimentícios, chispe, chouriços, churrascos, coalhada, côco, bacalhau, balas, bananas, baunilha, beterraba biscoitos bolachas, bôlos, bombons, caças alimentícias, cacau, café caju castanhas canjicas, canja, caramelos, carnes frescas — secas — ou em conservas, farelo, farinhas alimentícias, farinhas de cereais, farinhas de mesa, favas alimentícias, feijada, flambre, filhos, flocos, cogumelos, colorantes de alimentos, colorau, cominho, comopotas, condimentos para alimentos, confeitos, produtos alimentícios para conservação de alimentos, couve, cravo, cremes, frutas e essências alimentícias, ervanco, erva-doce, ervilhas, lagostas, laticínios, legumes, leite "in natura" — em pó ou condensado, lentilhas, lingüiça, louro, lombo, frutas "in natura" — em calda — secas ou conserva, fubás, fungões, geléias e gelatinas alimentícias, glucose, gorduras e grânulos alimentícios, grão de bico, hortaliças, pães, pastilhas, pescados, pimentas pimentões, pipocas, polencas, pralinés, presuntos, macarrão mandioca mantega, marmelada, mariscos, massas alimentícias, massas de tomate, massas para sopa, mate, mel, melado, milho, miúdos de animais, mólhos alimentícios, mortadela, mostarda nabos, nozes, óleos alimentícios, salames, salsichas, sanduiches, sardinhas, selga, soja, sopas, sorvetes, pudins, queijos, rabadas, rabanadas, rações alimentícias, rações balanceadas para ani-

mais, tapioca, temperos, toucinhos, tomates, torrões alimentícios, tortas alimentícias, trigo, vinagre, xaropes alimentícios, e xarques.

Nº 901.045

"LAVA-SUPER"

Requerente: Lavanderias Automáticas "Lava-Super" Ltda. S/C.
Local: Paulo
Classe: 50

Artigos: serviços de lavanderia e tinturaria.

Nº 901.046

"TRIBUNA HOTELERA E SIMILARES"
Ind. Brasileira

Requerente: Sindicato de Hotéis e Similares de São Paulo
Local: Paulo
Classe: 32
Artigos: Jornais

Nº 901.047

"SETE ESTRELAS" ELETRO MERCANTIL E IMPORTADORA LTDA.

Requerente: "Sete Estrelas" Eletro Mercantil e Importadora Limitada
Local: Paulo
Nome de empresa

Nº 901.048

"MULTIMETAL"
Ind. Brasileira

Requerente: "Sete Estrelas" Eletro Mercantil e Importadora Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 8

Artigos: lâmpadas a vapor e mecânica.

Nº 901.049

"CIDRAL"
Ind. Brasileira

Requerente: Cidral — Comercial de Instalações Hidráulicas Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 2

Artigos: Alavancas, ancinhos, anéis, arcos de pua, arcos de serra, brocas, braçadeiras, armações, canos, chaves de fenda, chaves de farafusos, chaves-inglesas, enxadas, esguichos, fre-sas-funis, furadores manuais, fôlhas para fins diversos, grampos, grossas, ganchos, roscas, rebites, recipientes, roldanas, rolos, porcas, parafusos, vatórios, torninhos, tornos, tubos de pregos, taxas, morsas, munhões, reservatórios, torninhos, tornos, tubos de encanamentos, varetas, suportes, serr, serrotes, martelos, tubos para fins diversos.

Nº 901.050

"MARACANA"
Ind. Brasileira

Requerente: Charquenda Maracanã Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 41

Artigos: Carne-sêca

Nº 901.051

"ORTEC ESCRITÓRIO CONTABIL"

Requerente: Ortec Escritório Contábil Ltda. S/C.
Local: São Paulo
Classe: 33. Título

Nº 901.052

"DUILIO"

Requerente: Empresa de Transportes Duílio Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 59

Artigos: Prestação de serviços de transportes.

Nº 901.053

"CONDEIXA"
Ind. Brasileira

Requerente: Mercadinho Condeixa Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 41

Artigos: Arroz, feijão, batatas, farinhas alimentícias de cereais, café, chá, alho, cebola, mandioca, fubá, milho, ervilha, lentilha, leite, queijo, salsicha, lingüiça, mortadela, manteiga presunto qualhada, açúcar, sal, pimenta do reino, oregano macarrão, féculas, alimentícias, flocos, farelos, alimentícios, massas alimentícias de cereais e produtos preparados para alimentação.

Nº 901.054

"PANIFICADORA DO COBRE"

Requerente: Agostinho Pestana Medeiros.

Local: São Paulo
Classe: 41. Título

Nº 901.055

"AZEVEDO ALVES & VILARES"

Requerente: Imobiliária Azevedo Alves & Villares Limitada
Local: São Paulo
Classe: 50

Artigos: Prestação de serviços

Nº 901.056

"SETE ESTRELAS"
Ind. Brasileira

Requerente: «Sete Estrelas» Eletro Mercantil e Importadora Limitada
Local: São Paulo
Classe: 8

Artigos: Lâmpadas a vapor e mecânica

Nº 901.057

"FAMO-TEX"
Ind. Brasileira

Requerente: Confecções Famo-Tex Limitada

Local: São Paulo
Classe: 36

Artigos: Anáguas, aventais, blusas, blusões, calças, calçinhas, botas, chales, cachecols, camisetas, camisolas, casacos.

ceroulas, combinações e charpes, lenços, cuecas, maillots, meias, soutiens e vestidos

Nº 901.058

**"MICROPRES"
Ind. Brasileira**

Requerente: Micropres Numeradores Tipográficos e Industriais Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 8

Artigos: Numeradores tipográficos e industriais

Nº 901.059

"AUDIJURI"

Requerente: Audijuri — Auditoria, Legislação e Planejamento S/C Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 50

Artigos: Auditoria, contabilidade, corretagens, seguros, despachos, estudos técnicos, advocacia, engenharia, e serviços judiciais, planejamentos e legislação

Nº 901.060

"AUDIJURI-AUDITORIA, LEGISLAÇÃO E PLANEJAMENTO"

Requerente: Audijuri — Auditoria, Legislação e Planejamento S/C Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 33 — Título

Nº 901.061

**"MARILUCI"
Ind. Brasileira**

Requerente: Mariluci Depósito de Materiais para Construções Limitada
Local: São Paulo
Classe: 16

Artigos: Alcatroados para construções, areia preparada para construções, argamassa para construções, balaustres para construção, blocos para construções, cabros preparados para construções, chaminés de concreto, cimento comum, calhas de telhados, esquadrias, estacas, tijolos, frisos, janelas, ladrilhos, lajeotas, lajes, lamelas, madeira, preparada para construção, massas para paredes, pedregulho para construção tubos de concreto, porta, portões, venezianas e telhas e tijolos, picos

Nº 901.062

"A R S"

Requerente: ARS S/C Ltda. Consultoria e Planejamento Habitacional
Local: São Paulo
Classe: 50

Artigos: Conjuntoria e planejamento habitacional

Nº 901.063

"RETSAM"

Requerente: Mecânica RetSAM Limitada
Local: São Paulo
Classe: 50

Artigos: Serviços mecânicos, funilaria, pintura, reparos de motores e consertos mecânicos

Nº 901.064

**INSTITUTO DE FISIOTERAPIA E SAU-
NA ATLAS"**

Requerente: Serve-Bens — Administração de Bens e Serviços S/C Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 33 — Título

Nº 901.065

**HAMBURGER AEROPORTO
Ind. Brasileira**

Requerente: Lanches Hamburger Aeroporto Limitada
Local: São Paulo
Classe: 41

Artigos: Pratos rápidos variados, lanches de todas as espécies, petiscos, e petiscuiciras, refeições em geral, pizzas e churrascos

Nº 901.066

A. RENDEIRA

Requerente: Nexus — Publicidade e Pesquisas Limitada
Local: São Paulo
Classe: 50

Artigos: Serviços de corretora e distribuidora de valores mobiliários

Nº 901.067

COMPRIMÓVEIS

Requerente: Nexus — Publicidade e Pesquisas Limitada
Local: São Paulo
Classe: 50

Artigos: Serviços de: consórcio promocional de imóveis, promoções e vendas imobiliárias, esquemas e estudos relativos a promoções de vendas imobiliárias, planejamentos imobiliários, pesquisas, promoção de congregações de empresas para incrementação do comércio imobiliário

Nº 901.068

**SÃO PAULO
Ind. Brasileira**

Requerente: São Paulo — Esquadrias Metálicas Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 16

Artigos: Estruturas metálicas para construções, grades de proteção, grades para muros, esquadrias, portas e portões

Nº 901.069

**ALCOOL BENETTI
Ind. Brasileira**

Requerente: José Pedro Benetti
Local: São Paulo
Classe: 1

Artigos: álcool

Nº 901.070

**RECANTO MODERNO
Ind. Brasileira**

Requerente: Bar e Lanches Recanto Moderno Limitada
Local: São Paulo
Classe: 42

Artigos: Aguardente, aperitivos, anis, bitter, brandy, conhaque, cervejas, ferment, genebra, gin, licores, fruta com álcool, vinhos, vermouths, vinhos espumantes, vinhos quinquados, vodka, whisky

Nº 901.071

ESTORIL

Requerente: Imobiliária Estoril S/C Limitada
Local: São Paulo
Classe 50

Artigos: Serviços Imobiliários.

Nº 901.072

COGEVE

Requerente: "Cogeve" Consórcio Geral de Veículos e Administração de Bens Ltda.
Local: São Paulo
Classe 50

Artigos: Como marca de serviço, a ser usada pela requerente, com o ramo de comércio, representação e consórcio de veículos em geral.

Nº 901.073

CUNHADINHO

Requerente: Distribuidora Cunhadinho de Jornais e Revista Ltda.
Local: São Paulo
Classe 32

Artigos: Jornais e revistas.

Nº 901.074

**NORFOLINE
Ind. Brasileira**

Requerente: Artefatos de Latex Norfol Ltda.
Local: São Paulo
Classe 39

Artigos: Bicos para mameadeiras e chupetas. Artigos esses de borracha.

Nº 901.075

**RUTEMAR
Ind. Brasileira**

Requerente: Calçados "Rutemar" Limitada
Local: São Paulo
Classe 36

Artigos: Botas, botinas, chinelos, calças, sandálias e sapatos.

Nº 901.076

**TSUKIMOTO
Ind. Brasileira**

Requerente: Tsukimoto — Eletrônica de Rádio e Televisão Ltda.
Local: São Paulo
Classe 8

Artigos: Aparelhos de ar refrigerado, aparelhos de iluminação, aparelhos de rádio, aparelhos de telecomunicações, aparelhos de televisão, aparelhos projetores, aparelhos to-

ca-discos, aquecedores, bateadeiras de uso doméstico, chuveiros elétricos, enceradeiras, ferros para passar e engomar, filmadores, fogões, geladeiras, gravadores, inter-comunicadores, microfones, projetores cinematográficos e telefones.

Nº 901.077

"MISS PESCA"

Requerente: Dipemar — Divulgação de Pesca Marítima Ltda.

Local: São Paulo

Classe 33

Título

Nº 901.078

"RAINHA DA PESCA"

Requerente: Dipemar — Divulgação de Pesca Marítima Ltda.

Local: São Paulo

Classe 33

Título

Nº 901.079



IND. BRASILEIRA

Requerente: Maria Regia Lundgren
Local: São Paulo
Classe 41

Artigos: Confeitos para bôlos e doces, pão, bolachas, biscoitos, rósocas doces, panetones, balas, drops, pirólitos, amendoim, açúcar, rocambolos, doces de abobora, marmelada, goiabada, pessegada, figada, doce de melo, sorvete, algodão doce, croquetes, empadas, pizzas, pastéis, esfnias, bolinhos, salgadinhos, recheios para bôlos e doces, cremes, chantilly, manteiga, qualhada, yogurth, tortas, sal e produtos preparados para a alimentação.

Nº 901.080



IND. BRASILEIRA

Requerente: Discos "Astrophine" Comércio e Representações Ltda.
Local: São Paulo
Classe 8

Artigos: Discos, discos automáticos, discos fonográficos, discos gravados, discos para cálculos, discos sonoros, discos telefônicos.

Nº 901.081

**TETO PAULISTA
Ind. Brasileira**

Requerente: Teto Paulista Indústria e Comércio Limitada
Local: São Paulo
Classe 16

Artigos: Telhas plásticas para construções, forros, tijolos para construções, tetos, frisos, guichets, manilhas,

mosaicos, lambrís, calhás de telhados, azulejos, argamassa, ladrilhos, tubos de concreto, venezianas, janelas, portões, solteiras para portas lajes e lajeotas.

Nº 901.082

"LIMPEN"
Ind. Brasileira

Requerente: Therezinha Pinheiro Garcia do Souto
Local: São Paulo
Classe 46

Artigos: Abrasivos para polir, água sanitária, alvejantes, amido para lavanderia, anil, briquetes para polir, cera de lavanderia, detergentes, esfregões para polir, hidróxido de sódio, óleo para lustrar, óleos para lustrar, palha de aço para polir, pano de sílex, pano esmeril, pós para lavar, pós para limpar, sabão comum, sabão de areia, saponáceos, silicatos para lavanderias, soda cáusticas, tinta para lustrar e polir tochas de cera, vela de sebo, preparados para tirar manchas e ferrugens.

Nº 901.083

"REVISTA INTER
NACIONAL DA
PESCA"
Ind. Brasileira

Requerente: Dipemar — Divulgação da Pesca Marítima Ltda.
Local: São Paulo
Classe 32
Artigos: Revistas.

Nº 901.084

"LINHAZUL"
Ind. Brasileira

Requerente: Importação, Exportação e Comércio Linhazul Ltda.
Local: São Paulo
Classe 8
Artigos: Artigos da classe, exceto óculos.

Nº 901.085

"EPHEMERA"
Ind. Brasileira

Requerente: Ciro de Oliveira Pinto
Local: São Paulo
Classes: 28 — 32 — 34 — 36 — 48
Artigos: Todos os artigos das classes supras.

Nº 901.086

"EPHEMERA"

Requerente: Ciro de Oliveira Pinto
Local: São Paulo
Classe 50
Artigos: Representações e Preparações de serviços.

Nº 901.087

"BY-HAND"
Ind. Brasileira

Requerente: Indústria e Comércio de Calçados By-Hand Limitada
Local: São Paulo
Classe 36
Artigos: Calçados.

Nº 901.088

"INSTRUMENTO
EM FOCO"
Ind. Brasileira

Requerente: Comercial Gonçalves Eletricidade e Automação Ltda.
Local: São Paulo
Classe 32
Artigos: Jornais e revistas.

Nº 901.089

"TRANSREVERS"

Requerente: Transrevers Transportes e Remoções — Serviços Especializados Limitada
Local: São Paulo
Classe 50
Artigos: Transportes e remoções, serviços especializados.

Nº 901.090

"NELVIR"
Ind. Brasileira

Requerente: Comercial Nelvir Ltda.
Local: São Paulo
Classe 41
Artigos: Queijos, doce de leite, requeijão, manteiga, qualhada, yogurth e leite.

Nº 901.091

BURITY
Ind. Brasileira

Requerente: Granja Burity Limitada
Local: São Paulo
Classe 19
Artigos: Aves e ovos.

Nº 901.092

COTAF
Ind. Brasileira

Requerente: Cotaf — Indústria e Comércio de Equipamentos Fotográficos Limitada
Local: São Paulo
Classe 8
Artigos: Aparelhos cinematográficos, aparelhos de fotografia, aparelhos de son, aparelhos fotogramétricos, aparelhos fotográficos, binóculos, câmaras fotográficas, câmaras de cinema, câmaras de televisão, focalizadores para câmaras, fotômetros, fotocópias, heliógrafos, lentes, magnetógrafos, manômetros, máquinas cinematográficas, medidores de distância, medidores graduados, microscópios, objetivas fotográficas, projetos cinematográficos, projetores de imagens, refletores, telescópios.

Nº 901.093

GIL MOTOR
Ind. Brasileira

Requerente: Gil Motor — Comércio de Autos e Peças Ltda.
Local: São Paulo
Classe 21
Artigos: Automóveis em geral.

Nº 901.094

NUTELLA
Ind. Brasileira

Requerente: Poppa e Monticone Limitada
Local: São Paulo
Classe 41
Artigos: Creme de chocolate, balas e bombons.

Nº 901.095

AS GRANDES REPOR
TAGENS
Ind. Brasileira

Requerente: Editora Sublime Ltda.
Local: São Paulo
Classe 32
Artigos: Uma revista periódica.

Nº 901.096



Ind. Brasileira

Requerente: Indústria de Móveis Estofados W Limitada
Local: São Paulo
Classe 40
Artigos: Móveis estofados para salas, escritórios, consultórios e dormitórios.

Nº 901.097

Canoas

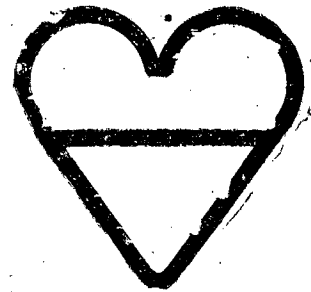
Requerente: Protásio de Carvalho Rodrigues
Local: Paraná
Classe: 33
Título

Nº 901.098

SÃO
VICENTE PALOTTI

Requerente: Helmuth Sigmund Bonemann.
Local: Paraná
Classe 41
Artigos: Cereais

Nº 901.099



Requerente: Frigorífico Baggio S.A.
Local: Paraná
Classe 41

Artigos: Para assinalar e distinguir: Chouriço (branco e preto); Costela defumada; linguiça defumada; farinha de carne; linguiça de carneiro de tripa de porco, e especial; lombo defumado; manga rosa; mortadela; patê vermelho; patê branco; pernil com osso; presunto Copa; presunto de fôrma; queijo de porco; queijo com linguiça; salame Rosa; salame Polonês; salsicha tipo Viena, e comum; torresmo; toucinho defumado; charque; pés de porco e baíha em pacotada ou não.

Nº 901.100

"A"

ESPORTIVA

Requerente: A Esportiva — Artigos Para Esportes Ltda.
Local: Paraná
Classe 36
Título de Estabelecimento

Nº 901.101

MORGA

Ind-Bras

Requerente: Indústria e Comércio Bronzel & Castanha Ltda.
Local: Paraná
Classe 41

Artigos: Para assinalar e distinguir: Doços de laranja, goiabada, banana-da, doce de mamão, pessegada, doce de abacaxi e doce de uva.

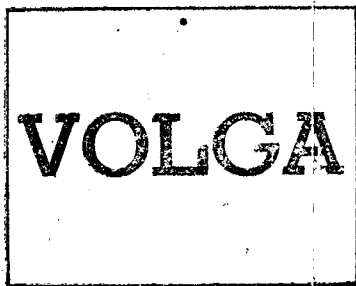
Nº 901.102

SCOLARI
INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Jacinto Scolari & Cia. Ltda.
Local: Paraná
Classe 41

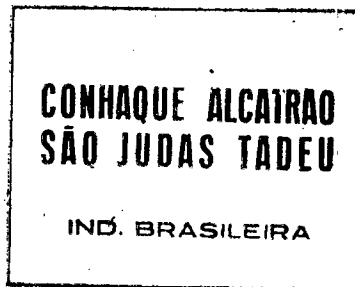
Artigos: Para assinalar e distinguir: Fubá, canjica, cremilho, farinha de milho, arroz, feijão, grão de bico, pipoca, amendoim e ervilha

Nº 901.103



Requerente — João Senko Fº & Cia. Ltda.
Local — Paraná
Classe — 42
Artigos — Bebidas alcoólicas e fermentadas. Para assinalar e distinguir das demais, podendo a mesma ser utilizada de qualquer tamanho, forma e cores.

Nº 901.104



Requerente — João Senko Fº & Cia. Ltda.
Local — Paraná
Classe — 42
Artigos — Bebidas alcoólicas e fermentadas. Para assinalar e distinguir das demais, podendo a mesma ser utilizada de qualquer tamanho, forma e cores.

Nº 901.105



Requerente — João Senko Fº & Cia. Ltda.
Local — Paraná
Classe — 42
Artigos — Bebidas alcoólicas e fermentadas. Para assinalar e distinguir das demais, podendo a mesma ser utilizada de qualquer tamanho, forma e cores.

Nº 901.106



Requerente — João Senko Fº & Cia. Ltda.
Local — Paraná
Classe — 42
Artigos — Bebidas alcoólicas e fermentadas. Para assinalar e distinguir das demais, podendo a mesma ser utilizada de qualquer tamanho, forma e cores.

Nº 901.107

SERVICAP
"INDÚSTRIA BRASILEIRA"

Requerente — Servicap — Representações e Prestação de Serviços Ltda.
Local — Rio Grande do Sul
Classe — 50
Artigos — Prestação de serviços.

Nº 901.108

TRAVESSIA

IND. BRAS.

Requerente — Pósto de Serviços "Travessia" Ltda.
Local — Rio Grande do Sul
Classes — 47 e 41
Artigos — Combustíveis — lubrificantes — peças para veículos — acessórios e demais atinentes ao ramo — bem como hotelaria e bar-restaurante.

Nº 901.109

PAGANIN
Ind. Bras.

Requerente — Indústria Veranense de Sucos Ltda.
Local — Rio Grande do Sul
Classes — 43 e 42
Artigos — Bebidas fermentadas e não fermentadas.

Nº 901.110

MULTIUIVA
Ind. Bras

Requerente — Indústria Veranense de Sucos Ltda.
Local — Rio Grande do Sul
Classe — 43
Artigos — Sucos naturais e artificiais de frutas.

Nº 901.111

LARODOPA

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente — Produtos Roche Químicos e Farmacêuticos S. A.
Local — Rio de Janeiro
Classe — 3
Artigos — Uma preparação para tratamento da doença de Parkinson.

Nº 901.112

EPISTERON

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente — Produtos Roche Químicos e Farmacêuticos S. A.
Local — Rio de Janeiro
Classe — 3
Artigos — Uma preparação esteróide.

Nº 901.113

ANEXATE

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente — Produtos Roche Químicos e Farmacêuticos S. A.
Local — Rio de Janeiro
Classe — 3
Artigos — Anorexiante.

Nº 901.114

FLAIR

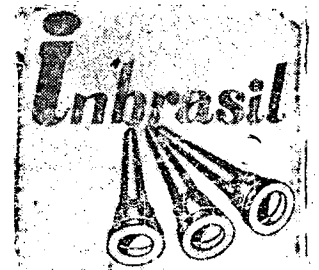
Requerente — Valmont Inc.
Local — Estados Unidos da América
Classe — 46
Artigos — Velas — fósforos — sabão comum e detergentes. — Amido — anil e preparações para lavanderia.
Artigos para conservar e polir.

Nº 901.115

HEMOFLEX

Requerente — Union Carbide Corporation
Local — Estados Unidos da América.
Classe — 10
Artigos — Bolsas criogênicas de plástico para materiais biomédicos.

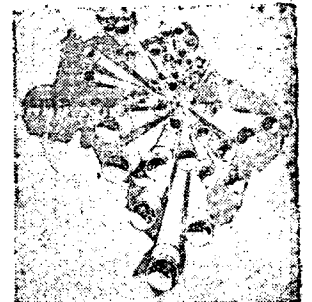
Nº 901.124-126



Indústria Brasileira

Requerente — Companhia Siderúrgica Inbrasil
Local — São Paulo
Classe — 11
Artigos — Artefatos de metais a saber: canos — conexões — cotovelos — curvas de cano — curvas de reforço — extensões — luvas — perfilações — sifões — terminais — torneiras — tubos — válvulas
Classe — 16
Artigos — Material de construção a saber: calhas — chaminés — chapas — pas — cré — luvas de junções — manilhas — tubos.
Classe — 28
Artigos — Artefatos de plástico a saber: canos — conexões — cotovelos — curvas de cano — curvas de reforço — extensões — esguichos — luvas — terminais — torneiras — tubos.

Nº 901.127-129



Ind. Brasileira

Requerente — Companhia Siderúrgica Inbrasil
Local — São Paulo
Classe — 11
Artigos — Artefatos de metais a saber: canos — conexões — cotovelos — curvas de cano — curvas de reforço — extensões — luvas — perfilações — sifões — terminais — torneiras — tubos — válvulas
Classe — 16
Artigos — Material de construção a saber: calhas — chaminés — chapas — pas — cré — luvas de junções — manilhas — tubos.
Classe — 28
Artigos — Artefatos de plástico a saber: canos — conexões — cotovelos — curvas de cano — curvas de reforço — extensões — esguichos — luvas — terminais — torneiras — tubos.

Nº 901.137

REMUPAR

Requerente: Nelson Ribeiro Dias.
Local: Paraná.
Classe: 50.
Atividades: Pesquisas de mercado — promoções de vendas — manutenção de telefones e eletro-domésticos — serviços de distribuição de livros — jornais e revistas comércio imobiliário.

PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: NCr\$ 0,16