



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVII — Nº 247

COMPLEXO CAPITAL FEDERAL — SEGUNDA-FEIRA, 29 DE DEZEMBRO DE 1969

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

DIRETOR-GERAL

Em 24 de dezembro de 1969

Pedido de preferência

Benedito Gandra Andrade (no pedido de preferência do termo número 195.578 priv. invenção) — Indefiro o pedido de preferência.

Divisão Jurídica

Seção de Transferências e Licenças

Em 24 de dezembro de 1969

Cumpram exigências

Higrotec Indústria e Comércio Sociedade Anônima (junto a patente nº 74.942).

Transferência e alteração de nome de titular de processo

Foram mandados anotar nos processos abaixo as transferências e alterações de nome:

Vinicola Nau Sem Rumo S.A. (alteração de nome da marca Nau Sem Rumo termo 451.843 e do nome comercial — Real Vinicola de Andradas S.A. termo 417.054):

Siam-Útil S.A. Indústrias Mecânicas e Metalúrgicas (alteração de nome da marca U Útil termos 640.607 — 640.611).

Luciano Otávio Ferreira Gomes Cardim (transferência para seu nome do título e da expressão — Indústria Brasileira de Habitação — termos 500.817 e 500.822).

Paulo Aquino, Renan Mambrini, Josélio Mambrini, João Mambrini, Reinaldo Mambrini, Paulo Rubens Aquino, José Carlos Mambrini e Aguiinaldo Guidi (transferência para seu nome das marcas):

Mambrinorte termo 892.583.
Mambripenha termo 892.586.
Mambrí-André termo 892.587.
Mambríoeste termo 892.591.
Nacional de Petróleo S.A. (alteração de nome da marca Nacional termos 473.119 — 628.337).

Indústria e Comércio Atlantis Brasil Ltda. (transferência para seu nome da marca Emblemática termo .. 439.604).

Brapiro Comércio de Bebidas Limitada (transferência para seu nome da marca Canarinho termo 456.177).

Meehanite Metal Corporation (transferência para seu nome da marca M Meehanite termo 473.735).

The Reliance Electric And Engineering Company (transferência para seu nome da marca Péso Honesto termo 482.519).

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Arquivamento

Foram mandados arquivar os processos abaixo:

N. 692.866 — Januário Napolitano.

N. 698.719 — Olin Mathieson Chemical Corporation.

N. 705.775 — José Damião de Sousa Rio.

N. 705.776 — José Damião de Sousa Rio.

N. 706.851 — Timken Importadora S.A.

N. 706.852 — Alcino de Paula Escalera.

N. 707.454 — Mundial Importadora e Exportadora Ltda.

N. 708.352 — Iderson S.A. Rádio e Televisão Indústria e Comércio.

N. 708.358 — Florida Tecidos Finos Ltda.

N. 895.545 — Bristou-Myers Company — Arquivem-se os processos.

Serviço de Recepção, Informação e Expedição

Oposições

United Fruit Company (oposição ao termo 898.907 marca Bananada Chiquita Schering Comporation (oposição ao termo 896.548 marca Emblemática).

Cia. Cervejaria Brahma (oposição ao termo 901.027 marca Limão-Lima) — Moinho Fluminense S.A. Inds. Gerais (oposição ao termo 899.212 marca Boa Sorte).

Cia. Usinas Nacionais (oposição ao termo 898.329 marca ITA) — S.A. Inds. Reunidas e Matarazzo (oposição ao termo 897.731 marca Bovibon Polynor S.A. Ind. e Com. de Fibras Sintéticas (oposição ao termo 897.609 marca Polinil).

Produtos Alimentícios Adria S.A. (oposição ao termo 895.556 marca Rex).

Niomar Moniz Sodré Bittencourt (oposição ao termo 899.549 expressão Emblemática).

Correio da Manhã S.A. (oposição ao termo 900.215 marca Correio da Criança).

Indústria de Malhas Dior Ltda. (oposição ao termo 898.561 marca Emblemática).

W. A. Simões, Dias & Cia. Ltda. (oposição ao termo 900.667 marca Thuya Avicola Ferbás).

Kaspar Winkler & Co., Inhaber Dr. E.A. Schenker Winkler & Burkard Schenker (oposição ao termo 898.911 marca Giacret).

Padaria Montenegro Ltda. (oposição ao termo 894.623 marca Monte Negro).

Perfumaria San-dar S.A. (oposição ao termo 896.367 marca Rio).

Industrias de Chocolate Lacta S.A. (oposição ao termo 897.649 marca Biz).

Polidura S.A. Tintas e Vernizes (oposição ao termo 897.609 marca Polinil).

Hélio Vitor Ramos e Lúcio de Gusmão Lobo (oposição ao termo 901.365 marca Informática).

Indústria e Comércio Atlantis Brasil Ltda. (oposição ao termo 894.559 marca Sópinho).

Sade Sul Americana de Eletrificação S.A. (oposição ao termo 895.061 marca Sadeal).

Cia. Brasileira de Projetos Industriais — Cobrapi (oposição ao termo 898.314 marca Cobraspi).

Swing — Indústria e Comércio Ltda. (oposição ao termo 893.452 marca Itamarati).

Móveis Invencível Ltda. (oposição ao termo 877.522 marca Invencível).

Casa Mattos, Papelaria e Livraria S.A. (oposição ao termo 893.655 marca — Paraíso).

Institut National des Appellations D'Origine Des Vins Et Eaux-de-Vie (oposição ao termo 899.474 marca Chateau Lacave).

Cia. Brasileira de Discos (oposição ao termo 897.868 marca Sintér).

The Singer Company (oposição ao termo 896.100 marca S).

Lojas Americanas S.A. (oposição ao termo 901.007 marca Lasa).

Gillette do Brasil Ltda. (oposição ao termo 895.146 marca Consul).

Van Raalte Company Inc. (oposição ao termo 895.203 marca Suavett).

Ponteio Transportes Brasil Ltda. (oposição ao termo 895.338 título Postal).

Pfizer Química Ltda. (transferência para seu nome da marca Instant Radiance termo 592.750).
John Darcy Guedes (transferência para seu nome da marca O Evangelista termo 536.615).
Moeda S.A. (Administração e Aplicação de Valores (alteração de nome da marca Moeda termo 550.038).
Madal — Implementos Agrícolas e Rodoviários Ltda. (alteração de nome da insignia Madal termo 581.732).
Armênio de Oliveira Graça (transferência para seu nome da marca Santa Luzia termo 604.251).
Goodall — Sanford Incorporated (transferência para seu nome da marca Sunfrost termo 632.788).
Labs. Burroughs Wellcome do Brasil S.A. (transferência para seu nome da marca Franozan termo ... 638.854).

Dal Molin S.A. Indústria Comércio e Agricultura (alteração de nome do título Moinho Boa Esperança termo 436.305).

S.A. Indústria e Comércio Concórdia. (transferência para seu nome da marca Sadilar termo 641.014).

Pucci S.A. Artefatos de Borracha (transferência para seu nome da marca Sacl termo 642.122).

Hobjeto — Indústria e Comércio de Móveis Ltda. (transferência para seu nome da marca Hobjeto termo 708.760)

Diversos

Lab. Sanitas S.A. (junto ao reg. 331.095) Arquivem-se o pedido de anotação de alteração de nome.

Seção Legal

Cumpram Exigências

American Cyanamid Company (titular do reg. 317.664) Diga sobre o pedido de caducidade requerido por Indústria e Comércio Atlantis Brasil Ltda.

N. 582.976 — Santa Paula Melhoramentos S.A.

N. 613.917 — Rolhas Metálicas (Crown Cork) S.A.

N. 707.021 — Unilever Limited.

N. 708.296 — Dist. de Artigos para Escritório Coroa Ltda.

N. 728.040 — Zyglon — Plástico Textil S.A.

N. 887.063 — Etablissement Marqint «Grandes Marques Internationales».

N. 889.661 — Die Casting Machine Tools Limited.

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

Órgão 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 E FUNCIONÁRIOS

Capital e Interior:		Capital e Exterior:	
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 do mesmo ano, e de NCr\$ 0,01 por ano, se de anos anteriores.

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.

As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

Na parte superior de endereços 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.

Manah S.A. Com. e Ind. (oposição ao termo 896.116 marca Manah).

Bizgro Vesicol Produtos para Agricultura Ltda. (oposição ao termo 896.566 marca Zipt).

Claridon Máquinas e Materiais Ltda. (oposição ao termo 898.196 marca Claridon).

Inds. Brasileiras de Lapis Fritz Johansen S.A. (oposição ao termo 898.596 marca Inca).

Arno S.A. Indústria e Comércio (oposição ao termo 899.013 nome de empresa Arno-Werner Máquinas e Motores Ltda).

Panam-Plast do Brasil S.A. (oposição ao termo 899.840 marca Panamericana).

Metalúrgica Eletro Dinamo S.A. (oposição ao termo 896.063 marca Apolus).

Besa Borracha Esponjosa S.A. Indústria e Comércio (oposição ao termo 898.833 título Da-Pé).

Piratin S.A. — Dist. de Títulos e Valores Mobiliários (oposição ao termo 896.703 marca emblemática).

S.A. Tubos Brasilit (oposição ao termo 898.108 marca S. Superit).

Orlando Sakavon (oposição ao termo 895.840 marca Primor).

Elevadores Suv S.A. — Indústria e Comércio (oposição ao termo 896.239 marca Servisy).

Almo Colação Ltda. (oposição ao termo 897.662 marca Adorno).

Mapla S.A. — Indústria de Materiais Plásticos (oposição ao termo número 898.700 marca Asdomaplast).

Dental S.A. (oposição ao termo 895.918 marca Dencôr).

Dist. Brasileira de Valores Limitada (oposição ao termo 896.070 marca D. B. V.).

Propec — Importadora e Exportadora de Produtos de Pecuária Ltda. (oposição ao termo 899.512 nome de em-

presa Propec Projetos e Pesquisas Econômicas Ltda.).

Lab. Lutécia S.A. (oposição ao termo 894.458 marca Neutrampiron).

Cia. de Roupas J. Rabello (oposição ao termo 894.185 título Hotel Araxida).

Leasing e Serviços S.A. (oposição ao termo 900.010 nome de empresa Leasing Comercial Ltda.).

Armações de Aço Probel S.A. (oposição aos termos):

894.698 marca Bel-Lux;

894.805 marca Bel-Vi.

Benson Publicidade S.A. (oposição aos termos):

894.860 — 894.861 marca e representação Da Pé.

Metalúrgica Alfa S.A. Comercial Industrial e Importadora (oposição aos termos 901.189, marca Alpha, Cadastro 901.218 marca Alpha).

Esfinge S.A. Comércio e Importação (oposição ao termo 895.013 nome de Imobiliária Esfinge Ltda.) e termos:

895.016 marca Esfinge;

895.014 título Imobiliário Esfinge Limitada.

Flávio Bartoli Silva (oposição aos termos: 901.232 — 901.233 — 901.233 marca Holiday on Ice).

Cia. Comercial e Construtora Emarco (Engenharia Arquitetura e Construção — oposição aos termos):

IMPÔSTO DE RENDA

CADASTRO DE PESSOAS FÍSICAS

Divulgação nº 1.099

PREÇO: NCr\$ 0,50

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 7

Agência: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Rembolsos Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

896.141 marca Senarco;

896.142 nome de empresa Senarco — Serviços de Engenharia Arquitetura e Comércio Ltda.

Metalúrgica Triângulo S.A. (oposição ao termo 897.791 marca emble-mática).

Marumby S.A. Indústria Comércio e Agricultura (oposição ao termo número 897.979 marca Marumby).

Cirei S.A. (oposição ao termo número 896.761 marca Cize).

A Cia. Antártica Paulista Indústria Brasileira de Bebidas e Comexos (oposição ao termo 896.198 frase Uma cerveja real realmente um cerveja).

A Cervejaria Colúmbia S.A. (oposição ao termo 896.491 marca Katita).

Meias Ethel S.A. (oposição ao termo 895.150 marca Derby).

Máquinas Piratininga S.A. (oposição ao termo 894.968 nome de empresa Piratininga — Ind. e Com. Ltda.).

Heraldo Ramirez (oposição ao termo 899.600 marca Ki-Queijo).

Walter Rodrigues Rocha (oposição ao termo 899.524 título Carrera).

Moacyr Gomes Boeno (oposição ao termo 888.993 marca Império).

Panquímica S.A. (oposição ao termo 895.120 marca Diegrin).

Perfumarias Phebo S.A. (oposição ao termo 895.263 marca Phavo).

Malharia Rosário Ltda. (oposição ao termo 895.107 marca MRL).

Microlite S.A. Ind. e Com. (oposição ao termo 895.054 marca Microscan).

Retificação de Clichê

Nº 773.470 — Popular — Drogaria e Farmácia Popular Ltda. — classe 2, 3 e 48 clichê publ. em 5 de junho de 1967.

Nº 773.473 — Panitz — Pizzato, Panitz & Cia. Ltda. — classe 32 — clichê publ. em 5 de junho de 1967.

Nº 773.474 — Panitz — Pizzato, Panitz & Cia. Ltda. — classe 3 — clichê publ. em 5 de junho de 1967.

Nº 773.475 — Panitz — Pizzato, Panitz & Cia. Ltda. — classe 2 — clichê publicado em 5 de junho de 1967.

Nº 773.476 — Panitz — Pizzato, Panitz & Cia. Ltda. — classes 46 — clichê publicado em 5 de junho de 1967.

Nº 773.480 — Antares — J. Alves Veríssimo S.A. Com. e Imp. — classe 41 — clichê publicado em 5 de junho de 1967.

Nº 773.486 — Cepec Cia. de Estudos, Patentes e Empreendimentos de Concreto S.A. — Cepec Cia. de Estudos, Patentes e Empreendimentos de Concreto S.A. — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.497 — Phoenicia — Phoenicia S.A. de Com. Internacional — classe 32 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.498 — Phoenicia — Phoenicia S.A. de Com. Internacional —

classe 38 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.554 — Storn — H Stern Com. e Ind. S.A. — classe 13 — clichê publicado em 6 de junho de 1967 — Em 19 de outubro de 1966.

Nº 773.555 — Ester — H. Stern Com. e Ind. S.A. — classe 13 — clichê publicado em 6 de junho de 1967 — Em 19 de outubro de 1966.

Nº 773.560 — TM — Tecelagem Moderna S.A. — classe 23 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.561 — TM — Tecelagem Moderna S.A. — classe 33 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.570 — Lojas Neire — Edson Mendes de Oliveira — classes 8, 9 e 84 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.574 — Progresso — Empresa Auto Viação Progresso S.A. — classe 38 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.576 — Tude — João Evangelista Tude de Melo — classe 8 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.577 — Tude — João Evangelista Tude de Melo — classe 6 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.578 — Emblemática — Ciba Sotete Anonyme — classe 3 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.583 — S. João — Cartonagem São João S.A. — classe 38 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.584 — Hotel São Jorge — Hotel São Jorge Ltda. — classe 33 — clichê publicado em 6 de junho de 1967 — Em 19 de outubro de 1966.

Nº 773.585 — Meias Nery — Meias Nery Ltda. — classe 36 — clichê publicado em 6 de junho de 1967 — Em 19 de outubro de 1966.

Nº 773.589 — Pan Mac — Pan Mac Eletro Com. Ltda. — classe 3 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.597 — Artemetal — Artemetal Ltda. Ind. e Com. — classe 11 — clichê publicado em 6 de junho de 1967 — Em 14 de setembro de 1966.

Nº 773.599 — Rolandense — Frigorífico Rolandense Ltda. — classe 41 — clichê publicado em 6 de junho de 1967 — Em 14 de setembro de 1966.

Nº 773.603 — Romilcar — Mecânica e Com. Romilcar Ltda. — classe 21 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.605 — Rosário — Construtora Rosário Ltda. — classe 16 — clichê publicado em 6 de junho de 1967 — Em 13 de setembro de 1966.

Nº 773.607 — Jus Kususchi Kimura — classe 46 — clichê publicado em 6 de junho de 1967 — Em 14 de setembro de 1966.

Nº 773.620 — Dom Faisca — Restaurante Dom Faisca Ltda. — classe 1 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.621 — Organização Imobiliária Caster — Yolando Leite — classe 33 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.625 — Macotec — Macotec Ind. Mecânica e Com. Ltda. — classe 21 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.626 — Jardimino — Jardimino Modas Ltda. — classe 36 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.629 — Gilfel — Gilfel Representações Técnicas Ltda. — classe 33 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.631 — Tatuapé — Miudezas Tatuapé Ltda. — classe 12 — clichê publicado em 6 de junho de 1967 — Em 14 de setembro de 1966.

Nº 773.632 — Criolo e Landinha — Jerônimo Divino Tomaz — classe 32 — clichê publicado em 6 de junho de 1967 — Em 14 de setembro de 1966.

Nº 773.635 — Minatafa — Minatafa Ind. de Cal Hidratado Ltda. — classe 16 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.637 — Totasal — Totasal Com. de Sal Ltda. — classe 41 — clichê publicado em 6 de junho de 1967 — Em 14 de setembro de 1966.

Nº 773.641 — Castro Alves — Casa de Carnes Castro Alves Ltda. — classe 41 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.645 — Indelpa — Indelpa S.A. Ind. Elétrica Paulista — classe 21 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.646 — Indelpa — Indelpa S.A. Ind. Elétrica Paulista — classe 7 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.650 — Uerlim — Casa Uerlim de Jóias e Relógios Ltda. — classe 13 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.652 — Glatope — Com. Glatope e Máquinas Agrícolas — classe 5 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.660 — Servi Centro — Auto Mecânica Servi Centro Ltda. — classe 38 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.662 — Jóia — Fábrica de Sandálias e Bolsas Jóia Ltda. — classe 38 — clichê publicado em 6 de junho de 1967 — Em 14 de setembro de 1966.

Nº 773.663 — Cal Plas — Tin Plas Ind. e Com. Ltda. — classe 1 — clichê publicado em 6 de junho de 1967 — Em 14 de setembro de 1966.

Nº 773.670 — Walsitor — W. S. Terralba Com. e Representações — classe 38 — clichê publicado em 6 de junho de 1967 — Em 14 de setembro de 1966.

Nº 773.672 — Mavy — Enzo G. Gasmão & Cia. Ltda. — classe 36 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.674 — Sarlaxal — Produtos Roche Químicos e Farmacêuticos S.A. — classe 3 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.679 — 3ª Exposição Internacional de Ind. Naval — Helena

Campos — classe 33 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.680 — 4ª Exposição Internacional de Ind. Naval — Helena Campos — classe 33 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.698 — Mini Merc — Produtos Alimentícios Crano D'Oro Ltda. — classe 43 — clichê publicado em 6 de junho de 1967 — Em 20 de outubro de 1966.

Nº 773.696 — Mini Merc — Produtos Alimentícios Crano D'Oro Ltda. — classes 41, 42 e 43 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.216 — Cast — Cast Propaganda Ltda. — classe 32 — clichê publicado em 6 de junho de 1967.

Nº 773.324 — Cia. Bernauer de Secadores Industriais — Cia. Bernauer de Secadores Industriais — clichê publicado em 2 de junho de 1967.

Nº 773.226 — Bernauer — Cia. Bernauer de Secadores Industriais — classe 48 — clichê publicado em 2 de junho de 1967.

Nº 773.227 — Bernauer — Cia. Bernauer de Secadores Industriais — classe 40 — clichê publicado em 2 de junho de 1967 — Em 12 de outubro de 1966.

Nº 773.228 — Bernauer — Cia. Bernauer de Secadores Industriais — classe 5 — clichê publicado em 2 de junho de 1967.

Nº 773.229 — Bernauer — Cia. Bernauer de Secadores Industriais — classe 6 — clichê publicado em 2 de junho de 1967.

Nº 773.230 — Bernauer — Cia. Bernauer de Secadores Industriais — classe 18 — clichê publicado em 2 de junho de 1967.

Nº 773.231 — Bernauer — Cia. Bernauer de Secadores Industriais — classe 16 — clichê publicado em 2 de junho de 1967.

Nº 773.232 — Bernauer — Cia. Bernauer de Secadores Industriais — classe 12 — clichê publicado em 2 de junho de 1967.

Nº 773.233 — Bernauer — Cia. Bernauer de Secadores Industriais — classe 10 — clichê publicado em 2 de junho de 1967.

Nº 773.234 — Bernauer — Cia. Bernauer de Secadores Industriais — classe 11 — clichê publicado em 2 de junho de 1967.

Nº 772.900 — Foto Baby Toquinho — Alvaro Bernardo — classes 1, 8 e 33 — clichê publicado em 2 de junho de 1967.

Nº 772.801 — Ouripema — Ouripema Máquinas Agrícolas Ltda. — classe 7 — clichê publicado em 2 de junho de 1967.

Nº 772.907 — Shopping Star — Samatex Com. e Ind. Ltda. — classes 36 e 37 — clichê publicado em 2 de junho de 1967.

Nº 772.813 — Bom Retiro — Expresso Bom Retiro Ltda. — classe 23 — clichê publicado em 2 de junho de 1967.

Assinei e encerrei um total de 16 laudas do expediente deste Departamento. — Maria de Lourdes Fonte Nery, Chefe do Setor de Publicações.

SÍMBOLOS NACIONAIS

LEI n.º 5.443, DE 28 DE MAIO DE 1968

- Desenho da Bandeira Nacional, em cores
- Desenho modular da Bandeira Nacional
 - Tabela de Correspondência das Estrélas e Estados
- Hino Nacional
 - Parte para piano
 - Partitura para orquestra, em Si B Maior
 - Partitura para orquestra e canto, em Fá Maior
 - Música para Banda
 - Poema
- Desenho das Armas Nacionais, em cores
- Desenho das Convenções Heráldicas das Armas Nacionais
- Desenho do Selo Nacional

DIVULGAÇÃO N.º 1.050

PREÇO: NCr\$ 4,00

A VENDA

Na Guanabara

Seção de vendas: Av. Rodrigues Alves, 11

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do DIN

PATENTES DE INVENÇÃO

P O N T O S P U B L I C A D O S

TERMO Nº 149.524 de 31 de maio de 1963

Requerente: CHEMISCHE WERKE WITTEN Gesellschaft Mit Beschränkter Haftung - Alemanha

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE MASSAS PARA SUPOSITÓRIOS RESISTENTES ÀS CONDIÇÕES TROPICAIS"

REIVINDICAÇÕES

1.- Processo para a preparação de massas para supositorios resistentes às condições tropicais, com um ponto de fusão de pelo menos 40°C, caracterizado pelo fato de se trans-esterificarem tri-glicerídeos, de ácidos graxos, de ácidos graxos saturados com 10 a 18 átomos de carbono, possuindo um ponto de fusão de 30 a 40°C, um índice de hidroxila entre 40 e 100, preferivelmente 50, com ésteres de cerca, constituídos de ácidos graxos saturados com 12 a 16 átomos de carbono e alcoois alifáticos saturados monovalentes com 14 a 16 átomos de carbono, apresentando um ponto de fusão de 40 a 47°C, um índice de hidroxila de 10 a 30, preferivelmente de 15, e de preferência na proporção de 30:50 em presença de etilato de sódio ou potássio.

2.- Processo, segundo o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de se misturar adicionalmente, um emulsificante, na proporção a 1 a 5 % em peso, preferivelmente 2 % em peso.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 22 de junho de 1962 sob N. C 27 297 IVb/12 o.

TERMO Nº 150.222 de 7 de junho de 1963

Requerente: FARBERWERKE HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT VORMALS MEISTER LUCIUS & BRUNING - Alemanha

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A ESTABILIZAÇÃO DE POLI-ACETAIS"

REIVINDICAÇÕES

1.- Processo para a estabilização de poli-acetais, caracterizado pelo fato de se empregarem para a estabilização de copolímeros macro-moleculares de trioxana e formais cíclicos ou ésteres cíclicos, 0,1 a 10% por peso, calculados com relação ao copolímero, de produtos da adição de nitrila acrílica a mono ou bis-fenóis substituídos.

2.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se estabilizarem copolímeros constituídos por 90 a 99% de trioxana e 10 a 1% de formais cíclicos ou ésteres cíclicos.

3.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se estabilizarem copolímeros constituídos por 95 a 99% de trioxana e 5 a 1% de di-etileno-glicol-formal.

4.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se estabilizarem copolímeros constituídos por 95 a 99% de trioxana e 5 a 1% de óxido de etileno.

5.- Processo de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de se empregarem produtos da adição de nitrila

acrílica a mono ou bis-fenóis substituídos, na posição orto o/ou para, por radicais hidrocarboneto alifáticos, radicais estireno ou iso-bornila.

6.- Processo de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de se empregarem como estabilizadores o bis-(2-cianetiloxi-3-butil-terciária-5-metil-fenil)-metano, a 4-metil-2,6-di-(fenil-etil)-fenil-oxi-propionitrila, a 3-metil-6-butila terciária-2,4-di-iso-bornil-fenil-oxi-propionitrila, a 2-iso-bornil-4,6-di-metil-fenil-oxi-propionitrila, a 2-butila terciária-4,6-di-iso-bornil-fenil-oxi-propionitrila, a 2-butila terciária-4-iso-bornil-fenil-oxi-propionitrila, a 2-butila terciária-4-metil-fenil-oxi-propionitrila, a 3-metil-6-butila terciária-fenil-oxi-propionitrila.

7.- Processo de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de se adicionarem, aos estabilizadores mencionados nos pontos 1 e 5, como co-estabilizadores, a di-cian-di-amina, a bi-guanida, a formamida ou a melaminae

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 da Alemanha, em 27 de junho de 1962, sob o nº F 37.167 IVc/39b.

TERMO Nº 153.620 de 14 de outubro de 1963

Requerente: JOSEPH HIRSCH VINEBERG - Canadá

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS RELATIVOS A SACOS DE PAPEL E SIMILARES"

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos relativos a sacos de papel e similares, do tipo que compreende um par de paredes laterais opostas, tendo cada uma das paredes uma aresta definindo uma boca de saco, caracterizados pelo fato que uma alça compreende uma folha unitária de material flexível, tendo uma linha mediatriz de dobra transversal e definindo duas secções substancialmente idênticas, tendo cada uma das ditas paredes laterais um corte substancialmente paralelo à dita aresta, sendo os ditos cortes alinhados, estendendo-se a dita folha através dum dos ditos cortes, com a dita linha de dobra em contacto substancial com uma aresta de um dos ditos cortes, pelo que as ditas secções de folha são colocadas em lados opostos e uma das ditas paredes laterais

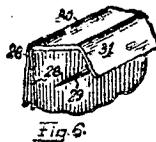
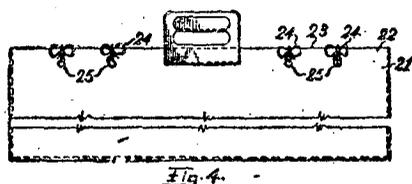
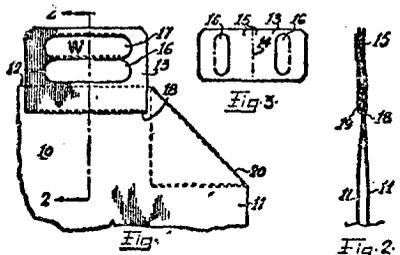
2 - Aperfeiçoamentos relativos a sacos de papel e similares, de acordo com a reivindicação 1, caracterizados pelo fato que uma das ditas secções de folha é fixada por colagem a uma das ditas paredes do saco.

3 - Aperfeiçoamentos relativos a sacos de papel e similares, de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizados

dos pelo fato que a distância entre cada corte não supera a distância entre a dita linha de dobra, e a aresta adjacente dum dos ditos furos para mão.

4 - Aperfeiçoamentos relativos a sacos de papel e similares, de acordo com as reivindicações até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade do pedido de patente depositado na repartição de patentes do Canada sob nº 863.648 de 3 de dezembro de 1962.



TERMO Nº 146.924 de 13 de fevereiro de 1963
Requerente: BASILI KIRITSCHENKO - RIO DE JANEIRO
Priv. de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM PANEIAS, CAÇA ROLAS E SIMILARES"

Reivindicações

1 - Aperfeiçoamentos em paneias, caçarolas e similares, caracterizados pelo fato de que tanto o recipiente como a respectiva tampa são estampados ou moldados com uma folha de cobre e outra de alumínio, sendo aquela por fora e esta por dentro, com as bordas reviradas para fora, formando virolas de alumínio sobre o cobre.

2 - Aperfeiçoamentos em paneias, caçarolas e similares, substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos que o acompanham.

FIG. 1

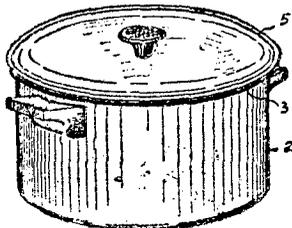
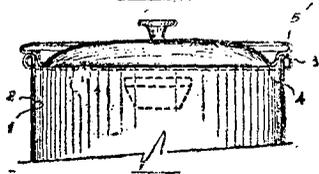


FIG. 2



TERMO Nº 140 263 de 22 de junho de 1962.

Requerente: BADISCHE ANILIN & SODA FABRIK AKTIENGESELLSCHAFT - Alemanha

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA FABRICAR MATERIAS PLASTICAS TERMOPLASTICAS DE PARTICULAS FINAS, EXPANSIVAS"

REIVINDICAÇÕES

Processo para fabricar matérias plásticas termoplásticas expansíveis em forma de partículas finas, por laboração de misturas de poliestireno ou copolímeros de estireno e agentes de expansão líquidos ou gasosos numa máquina de extrusão, em que cordão que sai da máquina de extrusão é arrefecido até temperaturas inferiores a da zona de amolecimento das misturas e fracionado depois, caracterizado pelo fato de as misturas serem extrudadas por um becal de politetrafluoretileno ou por um becal metálico revestido de politetrafluoretileno.

Fig. 1

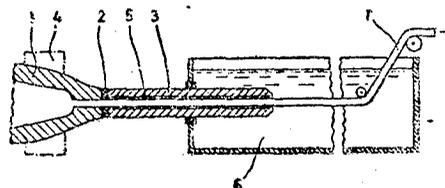
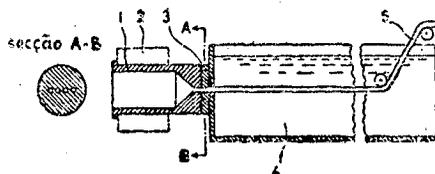


Fig. 2



TERMO Nº 142.017 de 10 de agosto de 1962.

Requerente: INVENTIO AKTIENGESELLSCHAFT - SUÍÇA.

Privilégio de Invenção: "INSTALAÇÃO PARA A FISCALIZAÇÃO DA VELOCIDADE DE ELEVADORES".

REIVINDICAÇÕES

1. Instalação para a fiscalização da velocidade de andamento de elevadores, com um regulador de ressaltos apresentando pelo menos um pêndulo para o desengatar de um dispositivo de travar, caracterizada pelo fato que fica ligado com uma das alavancas de pêndulo um corpo de massa guiado movelmente aproximadamente tangencialmente para com o movimento do pêndulo sob a ação de uma força de compressão regulável, comprimido contra um batente fixo, cujo corpo de massa atua de tal modo que uma ante de contato no circuito de comando do elevador que no levantar do corpo de massa do batente fixo o contato é interrompido, sendo que nisto a massa do corpo de massa e a força de compressão são escolhidas de tal modo, que numa determinada velocidade de andamento crítica as forças de aceleração atuando no corpo de massa levantam o corpo de batente fixo contra a força de compressão, de maneira que o circuito de comando é interrompido.

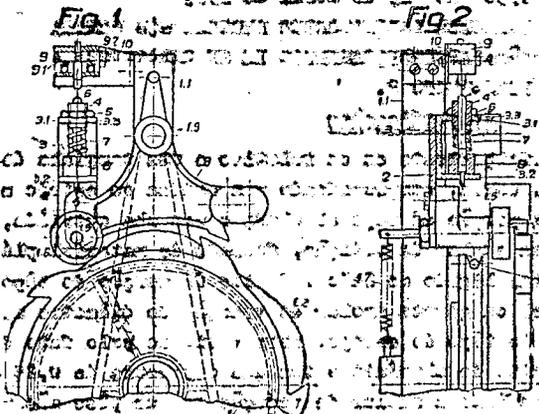
2. Instalação de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que para produzir a força de compressão fica providenciada uma rola de compressão (7), sen-

do e corpo de massa (8) fixado num pino de acionamento (6) assentado deslçavelmente, cujo pino de acionamento atua no levantar do corpo de massa do batente fixo (3.2) sobre a ponte de contato por meio do contato (9) fixado por meio de um estribo (10) no suporte (1.1) do regulador de ressaltos (1) (figs. 1, 2).

3. Instalação de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que para produzir a força de compressão fica providenciada uma mola de puxar (19), sendo o corpo de massa (17) fixado num pino de acionamento (18) deslçavelmente assentado, cujo pino de acionamento leva além disto a ponte de contato fixada eletricamente isolada (16.3) do contato (16) disposto no pendulo (1.3) (figs. 3, 4).

4. Instalação de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que a mesma apresenta para a produção da força de compressão um ímã permanente (25) atuando como corpo de massa e uma mola de compressão (27), que atua contra a força de puxar do ímã, sendo que nisto o ímã permanente é fixado num pino de acionamento assentado deslçavelmente (26), que leva a ponte de contato eletricamente isolada (24.3), do contato (24) disposto no pendulo (1.3) (figuras 5, 6).

a requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Suíça em 12 de agosto de 1961, sob nº 9498.

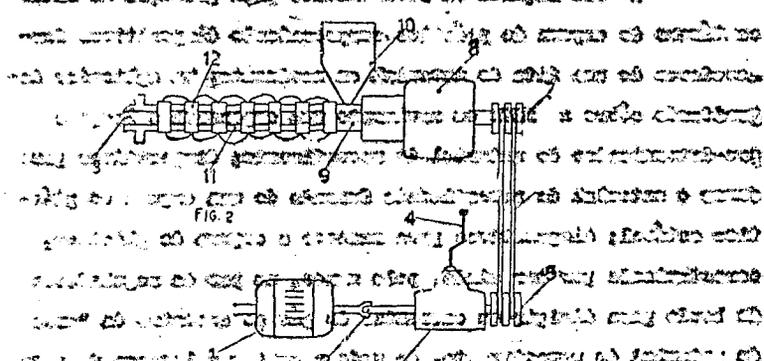
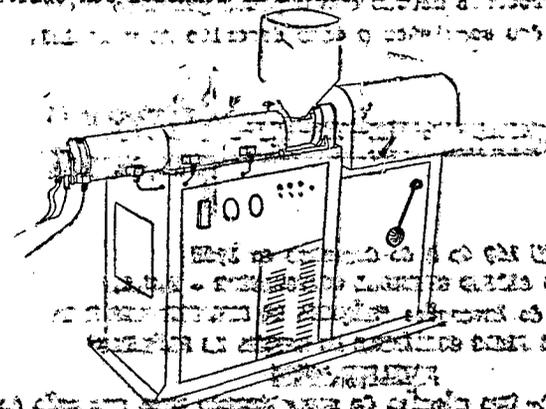


TERMO Nº 137.981 de 16 de outubro de 1961
 Requerente: GUNTER WESTPHAL, ALBERTO VALTER SILVA, ESÁO RIBEIRO BORGES e JOAQUIM GONCALVES SACRAMENTO - SÃO PAULO.
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTO EM MÁQUINAS PARA ESTRUDAR PLÁSTICOS".

REIVINDICAÇÕES

1 - "APERFEIÇOAMENTO EM MÁQUINAS PARA ESTRUDAR PLÁSTICOS", constituída por máquina para extrusão, formada por base conveniente, caracterizada por ser movida por motor de velocidade constante, ligada por meio de junta universal à câmbio de velocidade múltipla dotado de alavanca de comando manual; pelo fato do "canhão" térmico, revestido de resistências elétricas iguais, circulares, ser constituído por peça única, de comprimento e diâmetro variáveis, sem flanges intermediárias de ligação.

2 - "APERFEIÇOAMENTO EM MÁQUINAS PARA ESTRUDAR PLÁSTICOS" acordo com o ponto precedente, conforme acima substancialmente descrito e reivindicado e devidamente ilustrado, nos desenhos em anexo.



TERMO Nº 151.941 de 16 de agosto de 1963
 Requerente: FRIEDRICH WILHELM REIGERFIND - SÃO PAULO
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A PROTEÇÃO DE MADEIRA COMO POR EXEMPLO POSTES, ESTACAS E MOURÕES DE CERA, EM CONTACTO COM O SOLO".

REIVINDICAÇÕES

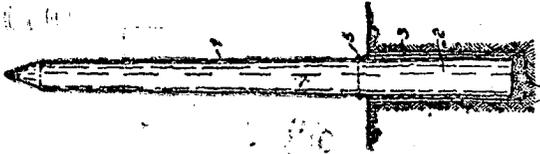
1 - Processo para a proteção de madeira como por exemplo postes, estacas e mourões de cercas, em contacto com a terra ou cujo pé se destina a permanecer enterrado, caracterizado por um envólucro de um plástico apropriado, em forma de saco ou análogo e portanto com seu fundo fechado, de proporções adaptadas às da parte da peça de madeira a permanecer enterrada de modo que esta possa ser revestida com o solo deixando um bordo de certa altura para cima da terra, contendo certa dose de substâncias ou compostos químicos solúveis ou dissolvidos em certa quantidade de líquido a ser adicionado por ocasião da colocação do pé de madeira revestido com o saco na cavidade aberta na terra, amarrando-se a boca do saco em torno da madeira, acima da fôr da terra, com um arame, ou uma fita adesiva ou outro meio apropriado.

2 - Processo acorde com o ponto primeiro, caracterizado pela perfuração da lâmina de plástico de que se constitui o saco, com micro-poros por processo electro-estático ou mecânico, afim de se promover a penetração lenta de umidade no interior do saco e auxiliar a penetração mais rápida na madeira, de substâncias como por exemplo sais crômo-arsênicos e ou outras matérias ativas solúveis em água colocadas no saco.

3 - Processo acorde com o ponto primeiro, caracterizado pela colocação, em saco não poroso, em lugar de sais solúveis em água, de inseticidas e ou fungicidas orgânicos solúveis em óleos minerais adequados ou em solventes orgânicos.

4 - Processo acorde com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo emprego, como meio de vedação da boca do saco, de uma pasta adesiva constituída de ou contendo igualmente materias ativas inseticidas e ou fungicidas.

5 - Processo acorde com o ponto primeiro e qualquer dos quaisquer dos seguintes e como descrito no memorial.



TERMO Nº 145 169 de 4 de dezembro de 1962
 Requerente: ALLIED CHEMICAL CORPORATION - E.U.A.
 Privilégio de Invenção: "MÁQUINA DE REVESTIMENTO PARA PRODUÇÃO DE FITAS CONTÍNUAS DE ESPUMA DE PLÁSTICO"

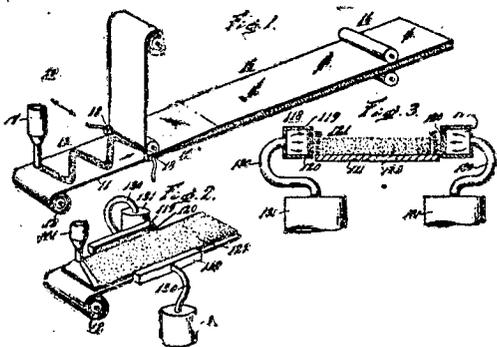
REIVINDICAÇÕES

1- Uma máquina de revestimento para produção de fitas contínuas de espuma de plástico compreendendo dispositivos fornecedores de uma fita de material em movimento; um aplicador depositando sobre a fita em movimento uma espessura e largura pre-determinadas de material de revestimento; dispositivos para curar o material de revestimento formado de uma espuma de plástico estável; dispositivos para remover a espuma de plástico, caracterizada por ter ainda, pelo menos, um par de reguladores de borda para dirigir as correntes de gás ao encontro da borda do material de revestimento, de modo a manter a largura da fita de plástico dentro dos limites pre-determinados.

2- Uma máquina, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo regulador de borda ser uma placa porosa através da qual passa o gás na direção da borda do material de revestimento.

3- A invenção, como aqui descrita.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da America, em 7 de dezembro de 1961 sob Nº... 257.800,



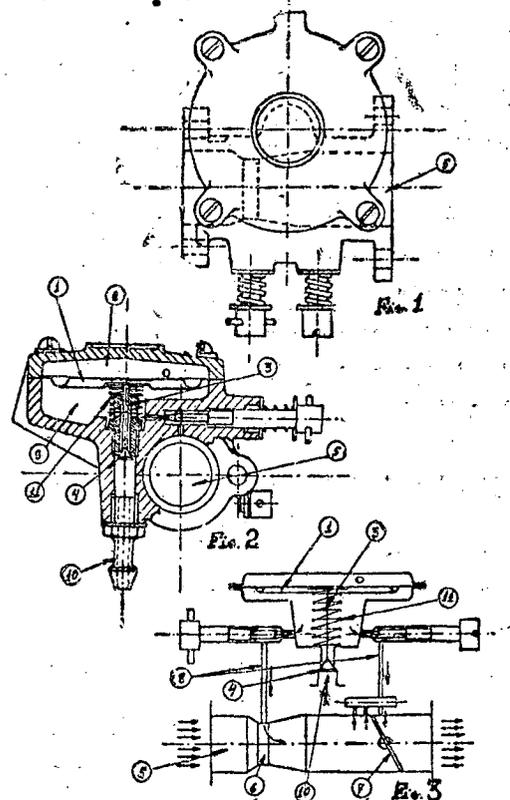
TERMO Nº 135 282 de 27 de dezembro de 1961
 Requerente: MECÂNICA RIOMAR LTDA - São Paulo
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTO EM CARBURADOR DE VEICULOS"

REIVINDICAÇÕES

1- Novo aperfeiçoamento em carburador para veículos, caracterizado por substituir-se a boia por um diafragma de borraça ou de outro material flexível, de movimentação da válvula do combustível.

2- Novo aperfeiçoamento em carburador para veículos, como reivindicado em 1, caracterizado por movimentar o diafragma o êmbolo abridor da válvula reguladora do fluxo de combustível, que volta à posição anterior pela ação de uma mola.

3- Novo aperfeiçoamento em carburador para veículos, como reivindicado em 1, e tudo como substancialmente descrito e ilustrado pelos desenhos apensos ao presente memorial.



TERMO Nº 148.555 de 19 de abril de 1963
 Requerente: ALUMINIUM LABORATORIES LIMITED - CANADA
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM ONS BERTAVOS E TAMPINHAS DE FECHAMENTO"

Reivindicações

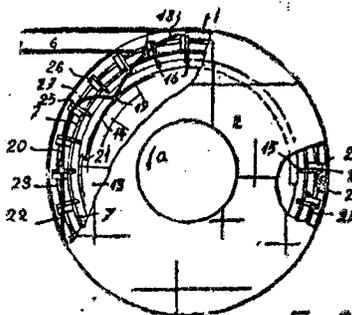
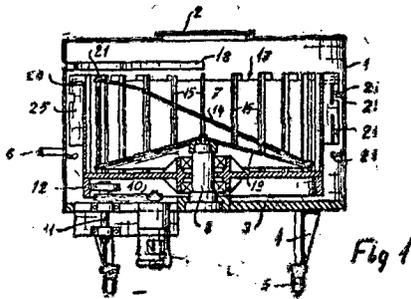
1 - Aperfeiçoamento em ou relativo a uma tampinha de fechamento do tipo coroa, compreendendo uma camisa ou estojo metálico, tendo uma porção de tampo abaulada e uma aba estriada, e um anel ou gaxeta anelar de vedação, formado de material plástico, vazado in-situ, ligado ao lado inferior da porção de tampo, sendo o dito anel ou gaxeta anelar de vedação de diâmetro menor do que a porção de tampo do estojo, caracterizado pelo fato de que o estojo é feito de alumínio e tem uma espessura de 0,25 - 0,325 mm e o anel ou gaxeta anelar de vedação tem um peso não menor do que 160 mg (no estado não curado) e uma largura de 2,0 - 3,5 mm sendo o diâmetro do anel ou gaxeta anelar tal que faz vedação contra a superfície que liga a porção vedadora terminal de tampo com a superfície interna do gargalo de garrafa de todas as garrafas que incidem dentro da escala de tolerância permitidas para a garrafa padrão, á qual se deve aplicar a tampinha de fechamento do tipo coroa.

2 - Aperfeiçoamento em ou relativo a uma tampinha de fechamento de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser formada de uma peça virgem com um diâmetro de 36,6 a 37,3 mm.

3 - Aperfeiçoamento em ou relativo a uma tampinha de fechamento de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a porção de tampo é abaulada para uma curvatura de 75,0 - 125,0 mm.

4 - Aperfeiçoamento em ou relativo a uma tampinha de fechamento de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que a camisa ou estojo de alumínio é formado de uma folha de alumínio anodizado, selado com laca.

A requerente reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei n° 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Suíça em 28 de dezembro de 1962, sob n° 15.282.



TÉRMO N° 149 966 de 18 de junho de 1963

Requerente: MONTECATINI SOCIETÀ GENERALE PER L'INDUSTRIA MINERARIA E CHIMICA ===-ITÁLIA

Privilégio de Invenção: " PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE CO POLÍMEROS HETEROBLOCOS "

REIVINDICAÇÕES

1- Um processo para a preparação de copolímeros heteroblocos, em cujas cadeias sucedem-se, um ao outro, blocos de unidades monoméricas de uma ou mais olefinas, com distribuição não estatística, com ajuda de um catalisador constituído pelo produto de reação de um halogeneto de titânio orgânico e sólido, no qual o metal tem valência inferior a máxima, com um composto organometálico de alumínio, caracterizado porque efetua-se a polimerização em fase gasosa, por contato alternativo do catalisador com os monômeros olefináticos que vão formar, com distribuição não estatística, as cadeias poliméricas .

2- Um processo segundo foi definido no ponto 1, caracterizado porque a polimerização efetua-se em fase gasosa, sobre leito catalítico fixo .

3- Um processo segundo foi definido no ponto 1, caracterizado porque a polimerização efetua-se em fase gasosa, num leito catalítico móvel .

4- Um processo segundo foi definido no ponto 1, caracterizado porque a polimerização efetua-se em fase gasosa, num leito catalítico fluidizado .

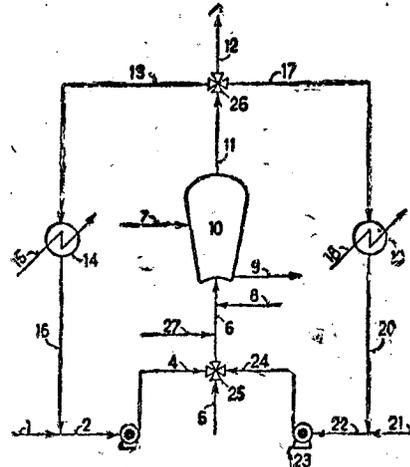
5- Um processo segundo foi definido no ponto 1, caracterizado porque o catalisador fica suportado sobre o suporte líniero pré-formado

6- Um processo segundo foi definido nos pontos 1 a 5, caracterizado porque os componentes do catalisador são alimentados continuamente durante a polimerização .

7- Um processo segundo foi definido em qualquer dos pontos anteriores, caracterizado porque a polimerização efetua-se em presença de hidrogénio, tomado como regulador do peso molecular .

8- Os copolímeros heteroblocos de uma ou mais olefinas, obtidos pelo processo definido nos pontos de 1 a 7.

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 na Itália em 19 de junho de 1962, sob o No. 12 333 .



TÉRMO N° 153,612 de 11 de outubro de 1963

Requerente: COMPAGNIE DE SAINT-GOBAIN ===FRANÇA

Privilégio de Invenção: " APERFEIÇOAMENTOS NA TRIAGEM ELETRÓNICA DE DOCUMENTOS OU OBJETOS "

REIVINDICAÇÕES

1- Um aperfeiçoamento na triagem de documentos ou objetos sobre os quais são aplicadas indicações codificadas sob a forma de tiras magnéticas, por passagem sob cabeças de inscrição magnéticas, sendo a seguir, ditas indicações detectadas por passagem sob cabeças magnéticas de leitura e sendo as indicações assim recolhidas aproveitadas para a triagem, caracterizado por consistir na aplicação sobre o documento ou objeto, além das tiras magnetizadas relativas à codificação, de duas tiras magnetizadas suplementares ou tiras de colocação enquadrando o conjunto das ditas tiras de codificação, e sendo o afastamento entre essas tiras de colocação inferior ao das cabeças de leitura que lhes correspondem

2- Um aperfeiçoamento segundo o ponto 1, caracterizado por compreender, principalmente os aspectos seguintes, tomadas separadamente ou em diversas combinações :

- as informações são registradas sobre o documento ou objeto como folha, tira e similares, por meio de etiquetas coladas sobre o objeto, ou completamente revestidas por uma camada de material magnetizável ;

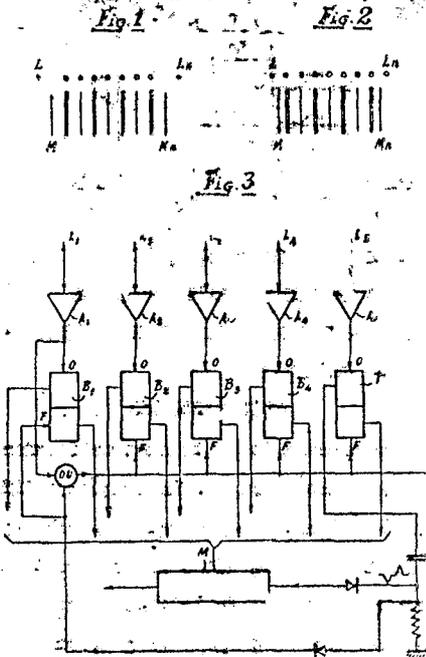
- as cabeças magnéticas de inscrição e por conseguinte todas as tiras magnetizadas, inclusive as duas tiras de colocação são equidistantes, e as duas cabeças de leitura do bloco de leitura que correspondem às tiras de colocação, são mais afastadas que essas últimas ;

- todas as cabeças de leitura são equidistantes sobre o bloco de leitura, e as duas tiras de colocação estão mais próximas

mas que as cabeças de leitura que lhes correspondem;

O dispositivo de leitura compreende para cada cabeça de leitura, um amplificador bem como um balanço com dupla entrada, no qual uma das entradas está ligada ao amplificador correspondente, sendo o primeiro amplificador por outra, ligado diretamente a um circuito lógico "OU", ligado, por sua vez, a uma outra entrada de todos os balanços a seguir a primeiro, e sendo que o último balanço que corresponde à cabeça de leitura da primeira tira da colocação descreve o papel de um disparador ligado a um circuito diferenciador, permitindo de um lado, enviar impulsões negativas a uma matriz de descodificação, na qual terminam as saídas de outros balanços e de outro lado as impulsões positivas no circuito lógico "OU" para, respectivamente, assegurar a leitura da informação posta em memória, e a regressar a zero do bloco memória.

O 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 França em 11 de outubro de 1962 sob No. 912.007.



TERMO Nº 151 581 de 8 de agosto de 1963

Requerente: THE BABCOCK & WILCOX COMPANY - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "APARELHO PARA EXAME ULTRASSÔNICO DE ESTRUTURA DE TUBOS"

REIVINDICAÇÕES

1- APARELHO PARA EXAME ULTRASSÔNICO DE ESTRUTURA DE TUBOS, para manter um transdutor de um sistema de deteção de falha ultrassônica em relação angular constante com respeito a uma peça longitudinal rapidamente avançando que está sujeita a desvios do trajeto axial estrito, o dito dispositivo compreendendo um carro disposto para engajar a peça, arranjos para suportar o dito carro, arranjos permitindo o movimento do dito carro de maneira que siga os desvios da peça do trajeto axial estrito, um receptáculo formado com paredes laterais e contendo um líquido e sendo formada com aberturas nas quais é recebida a peça de forma que uma porção do comprimento da peça esteja parcialmente submersa no dito líquido, um transdutor tendo um elemento de vibração submerso no dito líquido no dito receptáculo e sendo dirigido para transmitir ondas de energia

ultrassônica para a dita peça, e arranjos para montar o dito transdutor no dito receptáculo, o dito dispositivo sendo caracterizado porque o dito receptáculo está ligado ao dito carro de forma que o dito transdutor é mantido em relação angular constante com a dita peça.

2- Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o carro está disposto sob a dita peça.

3- Um aparelho de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado porque o carro, o receptáculo e o transdutor estão rigidamente ligados e têm movimento universal completo para seguir todos os desvios da peça do trajeto estrito axial.

4- Um aparelho de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizado porque o carro inclui um par de rolos dispostos para engajar a peça em lugares espaçados ao longo de seu eixo longitudinal.

5- Um aparelho de acordo com o ponto 4, caracterizado porque o transdutor está disposto intermediário ao dito par de rolos.

6- Um aparelho de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizado porque o transdutor está montado através de uma das ditas paredes laterais do dito receptáculo.

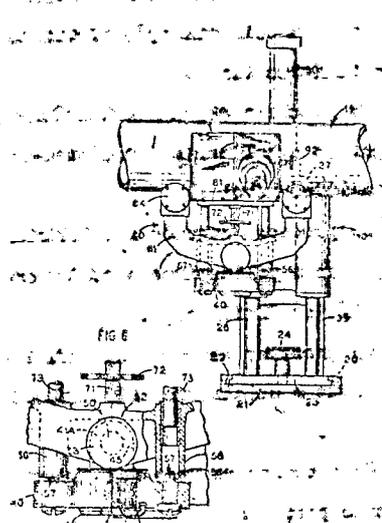
7- Um aparelho de acordo com o ponto 6, caracterizado porque arranjos estão providos para mudar a posição vertical de uma das ditas paredes laterais.

8- Um aparelho de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizado porque os arranjos para a montagem do dito transdutor são ajustáveis de forma que a relação angular entre o transdutor e a peça possa ser previamente estabelecida.

9- Um aparelho de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizado porque os arranjos para a montagem do dito transdutor inclui um elemento de tranca tendo uma superfície de mancal esférica.

10- APARELHO PARA EXAME ULTRASSÔNICO DE ESTRUTURA DE TUBOS, de acordo com os pontos 1 a 9, e substancialmente como descrito e ilustrado no relatório e desenhos anexos.

Reivindicam-se os direitos de prioridade que foram estabelecidos nos termos da Convenção em vigor, mediante o depósito correspondente, efetuado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 11 de outubro de 1962 sob o Nº 227 159.



TERMO Nº 154.082 de 29 de outubro de 1963

Requerente: AMP INCORPORATED - U.S.A.

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM CAIXAS ISOLANTES PARA A RETENÇÃO DE CONETORES ELÉTRICOS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em caixas isolantes para a retenção de conetores elétricos, compreendendo uma caixa (2,4) de material isolante, formado com uma cavidade de passagem (10), acomodando um conector elétrico (20), caracterizado pela cavidade (10) tendo dispositivo de retenção (54) projetando-se de uma parede lateral compreendida por um primeiro (46, 48) e um segundo (40) dispositivo saliente, espaçado longitudinalmente à cavidade (10), tendo o conector (20) paredes laterais espaçadas (24) dispostas em lados opostos dos dispositivos salientes (40, 46, 48) e estendendo-se longitudinalmente à cavidade (10), tendo as paredes laterais (24) orelha dirigida para dentro (32), estendendo-se entre os dispositivos salientes espaçados (40, 46, 48).

2 - Aperfeiçoamentos em caixas isolantes para a retenção de conetores elétricos, de conformidade com a reivindicação 1, caracterizados pelo fato de que os dispositivos salientes espaçados (40, 46, 48) compreendem primeiros dispositivos salientes (46, 48) estendendo-se transversalmente à cavidade (10) lateralmente além do segundo dispositivo saliente (40).

3 - Aperfeiçoamentos em caixas isolantes para a retenção de conetores elétricos, de conformidade com as reivindicações 1 e 2, caracterizados pelo fato de que o segundo dispositivo saliente (40) consiste de uma saliência simples (40) disposta centralmente na largura da cavidade (10), e os primeiros dispositivos salientes (46, 48) compreendem um par de saliências (46, 48) espaçadas igualmente em lados opostos do saliente (40).

4 - Aperfeiçoamentos em caixas isolantes para a retenção de conetores elétricos, de acordo com as reivindicações até 3, caracterizados pelo fato de que os primeiros e os segundos dispositivos salientes (40, 46, 48) são unidos solidariamente (56) em suas extremidades afastadas da parede lateral da cavidade.

5 - Aperfeiçoamentos em caixas isolantes para a retenção de conetores elétricos, de acordo com as reivindicações até 4, caracterizados pelo fato de que a saliência simples (40) do segundo dispositivo saliente (40) é formada num lado afastado dos primeiros dispositivos salientes (46, 48) com uma superfície convexa (42).

6 - Aperfeiçoamentos em caixas isolantes para a retenção de conetores elétricos, de acordo com as reivindicações até 5, caracterizados pelo fato de que uma parte de contacto (22) de formato de canal mais largo do que o dispositivo de retenção (54) e braços elásticos (30) estendem-se das paredes laterais (28) da parte de contacto, sendo os braços (30) formados com orelha dirigida para dentro (32).

7 - Aperfeiçoamentos em caixas isolantes para a retenção de conetores elétricos, de acordo com as reivindicações de 1 à 6, caracterizados pelo fato de que bordas adjacentes (34)

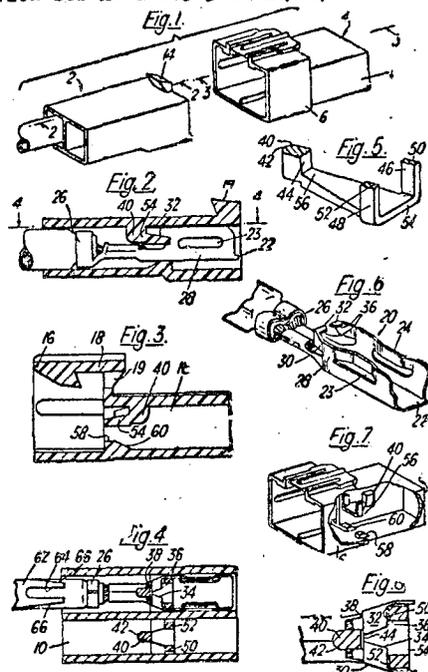
da orelha (32) são arnuadas para trás a partir das bordas frontais (36), em direção ao eixo do conector.

8 - Aperfeiçoamentos em caixas isolantes para a retenção de conetores elétricos, de acordo com as reivindicações de 1 à 7, caracterizados pelo fato de que os braços elásticos (30) são inclinados para trás e para dentro.

9 - Aperfeiçoamentos em caixas isolantes para a retenção de conetores elétricos, de acordo com as reivindicações de 1 à 8, caracterizados pelo fato de que as partes frontal (36) e posterior (38) da borda da orelha (32) estendem-se transversalmente ao conector (20), normalmente ao seu eixo longitudinal.

10 - Aperfeiçoamentos em caixas isolantes para a retenção de conetores elétricos, de acordo com as reivindicações de 1 à 9, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade do pedido de patente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América sob nº 240.585 em 28/11/62.



TERMO Nº 137.886 de 10 de Abril de 1962

Requerente: ROBERT HENRY ABPLANALP (ESTADOS UNIDOS da AMERICA)

Patente de Invenção: "DISPOSITIVO PARA DISTRIBUIR LIQUIDOS SOB PRESSÃO"

PONTOS CARACTERISTICOS

1 - Um conjunto para distribuir material sob pressão, caracterizado por compreender um botão operativo para a haste de válvula de um recipiente de material sob pressão, tendo o citado botão na sua parte inferior um soquete para receber a haste de válvula e na sua parte superior uma saída de descarga conduzindo de uma câmara de redemoinho substancialmente circular que é formada na parte inferior do soquete, havendo pelo menos uma passagem que também é formada na parte inferior da parede superior do botão e que fica não apenas acima e aberta no seu fundo para o soquete mas também se confunde substancialmente tangencialmente na citada câmara circular.

2 - Um conjunto de acôrdo com o ponto 1, caracterizado por se adaptar a haste de valvula que se assenta no soquete e tem pelo menos um conduto de descarga que conduz para a citada passagem e com ela se comunica.

3 - Um conjunto de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o soquete, a saída de descarga, a camara de redemoinho e a haste de valvula são todos substancialmente co-axiais uns com os outros.

4 - Um conjunto de acôrdo com o ponto 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que a haste de valvula forma a parede inferior da camara de redemoinho.

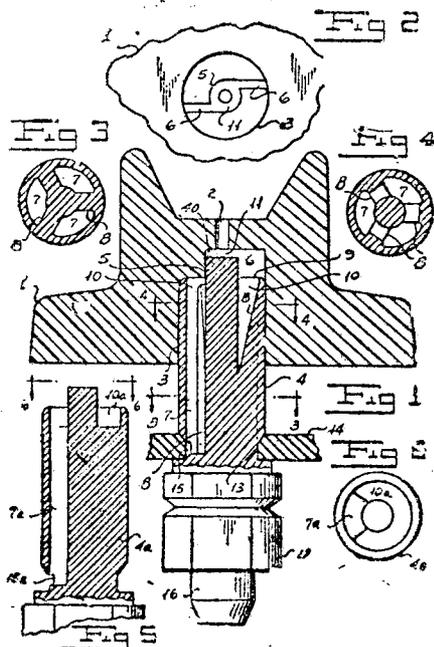
5 - Um conjunto de acôrdo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que a haste de valvula tem uma projeção superior que se projeta além do soquete e se estende parcialmente para dentro de um recesso substancialmente circular formado na parte inferior da parede superior do botão, formando o restante do recesso a camara de redemoinho que é fechada no fundo pela citada projeção.

6 - Um conjunto de acôrdo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que a projeção, que é co-axial com a haste e a parede externa da haste de valvula proporcionam um espaço anular superior que se comunica com um conduto ou com os conjuntos longitudinais de descarga na haste de valvula e também com a citada passagem ou passagens no botão.

7 - Um conjunto de acôrdo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que ha uma pluralidade dos citados condutos separados uns dos outros por divisões radiais que se afunilam para cima e terminam perto da extremidade superior da haste de valvula para contribuirem na formação do citado espaço anular.

8 - Um conjunto de botão operativo de valvula e haste de valvula caracterizados por estarem substancialmente de acôrdo com o que se descreveu com referencia aos desenhos anexos.

Reivindica-se de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 18 de Abril de 1961 sob Nº 103.942



TERMO Nº 144.704 de 16 de novembro de 1962

Requerente: KOBE, INC ----E.U.A.

Privilégio de Invenção: " SISTEMA DE BOMBA PARA POÇO, OPERADA POR FLUIDO "

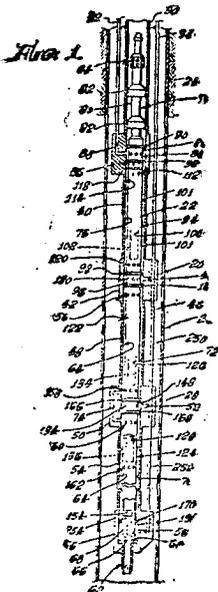
REIVINDICAÇÕES

1. Sistema de bomba para poço operada por fluido incluindo um conjunto de bomba operada por um fluido que é descido desde a superfície através de uma tubulação da bomba até uma posição operativa em uma carcaça da bomba provida por um conjunto de fundo de poço comunicado à extremidade inferior da dita tubulação da bomba, o dito conjunto de bomba tendo ranhuras anulares externas de vedação, caracterizado pela combinação de vedações elastoméricas anulares dispostas respectivamente nas ditas ranhuras de vedação e tendo respectivamente diâmetros exteriores que, ao se acharem as ditas vedações sem tensões, são menores do que os diâmetros externos das correspondentes ranhuras, de onde as mesmas vedações, quando sem tensões situarem-se totalmente dentro das ditas ranhuras de vedação de maneira que o dito conjunto de bomba possa ser movido entre a superfície e a sua posição de operação através da dita tubulação da bomba sem que as vedações façam contato com a mesma, e de um dispositivo operado por uma diferença de pressões aplicadas a um fluido no sentido de comprimir axialmente as ditas vedações ao se encontrar o dito conjunto de bomba na sua posição operativa de maneira a expandi-las radial e exteriormente em contato de vedação com a dita tubulação da bomba.

2. Sistema de bomba para poço operada por fluido segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato das ditas vedações serem submetidas a diferenças flutuantes de pressões aplicadas a um fluido ao se situar o dito conjunto de bomba na sua posição operativa e em operação na mesma posição, o dito dispositivo operado pelas ditas diferenças de pressões aplicadas ao fluido incluindo disposições que produzem nas ditas vedações pressões maiores do que as ditas diferenças flutuantes de pressões aplicadas ao fluido, às quais as mesmas vedações ficam submetidas ao ser o dito conjunto de bomba posto em operação.

3. Sistema de bomba para poço operada por fluido segundo os pontos 1 ou 2, e compreendendo fontes de aplicação de pressões alta e baixa a um fluido, a dita carcaça de bomba incluindo um número de anéis de vedação e o dito conjunto de bomba tendo um número de adaptadores de vedação registráveis respectivamente com os mesmos anéis ao se achar o dito conjunto de bomba na dita posição operativa na dita carcaça, caracterizado por um ressalto provendo um rebôrdo anular externo em e à volta de cada dito adaptador de vedação, uma das ditas vedações elastoméricas anulares envolvendo o dito adaptador de vedação e se acoplando no dito rebôrdo anular, a dita vedação anular sendo acoplável no interior do correspondente-anel de vedação ao se achar o dito conjunto de bomba na sua posição operativa, o dito dispositivo operável pelas diferenças de pressões aplicadas ao fluido compreendendo uma luva que envolve-o e se faz corrida axialmente face ao dito adaptador de vedação, uma extremidade da qual se acopla com a dita vedação anular e a outra ex-

tremidade da mesma luva tendo maior área transversal do que a sua outra extremidade, cuja luva tem uma superfície anular interna que se volta na mesma direção da dita outra extremidade da luva e cuja área transversal é igual à diferença entre as áreas transversais das ditas extremidades da luva, condutos comunicando a dita superfície anular da mesma luva à dita fonte de baixa pressão quando o dito conjunto de bomba se acha em sua posição operativa, e condutos comunicando a outra dita extremidade da luva à dita fonte de alta pressão quando o mesmo conjunto de bomba se encontrar na sua dita posição operativa.



TÉRMO Nº 170.424 de 15 de junho de 1965

Requerente: VASCO ALBERTO BISOL - RIO GRANDE DO SUL

Privilégio de Invenção: "NOVA APARELHAGEM E NÓVO PROCESSO PARA PRODUZIR ARMAÇÕES DE ARAME DE SEGURANÇA DE TAMPAS DE GARRAFAS EM GERAL"

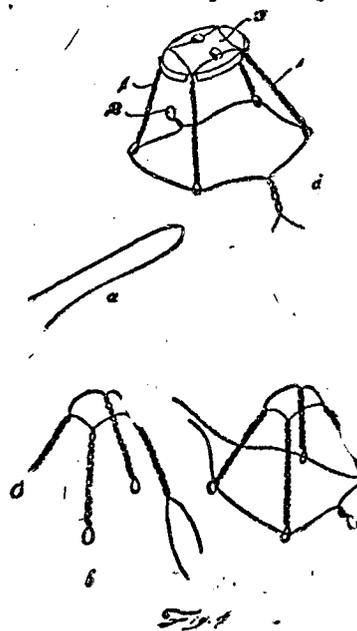
REIVINDICAÇÕES

1 - Nova aparelhagem para produzir armações de arame de segurança de tampas de garrafas em geral caracterizados por ser composta primeiro, de uma "máquina destinada a conformar" a armação de arame torcido, constituída por uma base provida de coluna, pino de articulação e dois batentes, uma roda dentada cônica solidária com uma roda dentada cilíndrica montadas na coluna da placa base, apoiada sobre esta; um setor de acionamento formado por um setor de roda dentada provido de orifício de articulação central e braço de acionamento; uma mesa formada por duas placas circulares, paralelas, fixada a tres tubos laterais que alojam hastas rotativas providas de ganchos e molas e a um suporte de haste rotativa provida de grampo e mola, e ainda de um tubo central; rodas dentadas montadas nas hastas; e um cabeçote com corôa provida de ranhuras; segundo, por uma máquina destinada a completar a armação de arame, formando a alça de apêrto do gargalo das garrafas, constituída por um quadro suporte dotado de rebaixo na barra superior, uma cruzeta de apoio e dois mancais que sustentam um eixo principal com duas rodas dentadas colocadas nas extremidades, sendo uma singela e uma dupla, dois suportes de hastas de gancho e grampo, estas providas de molas; uma roda dentada de aciona-

mento provida de braço de movimentação; e um cabeçote e uma corôa com ranhuras, disposto sobre a barra superior, entre as hastas de gancho e de grampo; terceiro, por uma prensa auxiliar destinada a conformar a placa ou chapinha integrante da armação de arame, para contenção das rolhas e tampas em geral das garrafas; e quarto, por uma bobinadeira do arame que é levado à alimentação da máquina de torcimento.

2 - Nova aparelhagem para produzir armações de arame de segurança de tampas de garrafas em geral, tal como reivindicado acima, caracterizado pelo fato de ser o cunho ou matriz inferior da prensa de fabricação das chapinhas de apoio da armação constituído de disco, anel, bloco, cilíndrico, pinos com molas e haste; e o cunho superior constituído de disco, cortador, bloco cilíndrico, placa circular e mesa.

3 - Novo processo para produzir armações de arame de segurança de tampas de garrafas em geral caracterizado pelo fato de ser a armação de arame torcido primeiro preparada na máquina torcedora alimentada pela bobinadeira e depois transferida para a máquina formadora da alça de apêrto, para acabamento e pelo fato ainda de ser a placa ou chapinha de apoio ou contenção das tampas das garrafas montada na armação de arame torcido após o completamento desta



TÉRMO Nº 158.033 de 2 de abril de 1964

Requerente: MAX BAERMANN - Alemanha

Privilégio de Invenção: "PROCESSO E DISPOSITIVO PARA TRANSPORTAR FITAS, FERRIS, TUBOS E PRODUTOS SEMELHANTES, FEITOS DE MATERIAL ELÉTRICAMENTE CONDUCENTE, PREFERENTEMENTE ATRAVÉS DE UM FORNO DE PASSAGEM CONTÍNUA"

REIVINDICAÇÕES

1.- Processo e dispositivo para transportar material eletricamente condutor preferentemente através de um forno de passagem contínua, caracterizados pelo fato de que o material a ser tratado é exposto, durante a sua passagem pelo dispositivo, à influência de campos magnéticos estacionários cuja relação à direção do movimento do material a ser transportado e que produzem no material pólos com polaridade igual à dos pó-

los dos campos magnéticos, de modo que pelas suas forças repulsivas o material será conservado em um estado flutuante.

2.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os campos magnéticos são produzidos por discos polares em rotação, mecanicamente acionados.

3.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os campos magnéticos são produzidos por ímãs estacionários, alimentados com corrente alternada.

4.- Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os campos magnéticos são produzidos por bobinas alimentadas por corrente contínua ou alternada e ligadas em contraoposição.

5.- Dispositivo, próprio para executar o processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que, do lado inferior do forno empregado para o tratamento térmico, em uma extensão correspondente ao desejado estado de flutuação, se acham dispostos em série ou eventualmente em justaposição vários discos polares em rotação, sobre os quais estão montados os ímãs com polaridade alternada, sendo que os campos magnéticos produzidos por estes ímãs atuam através da parede da câmara de aquecimento ou da zona de refrigeração, respectivamente, sobre o material a ser conservado em estado flutuante.

6.- Dispositivo, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que os discos polares são deslocáveis perpendicularmente ao seu plano de rotação.

7.- Dispositivo, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que os ímãs permanentes, dispostos sobre os discos polares, se acham providos com uma bobina com pequeno número de voltas, sendo que a regulação da altura da flutuação se realiza por meio de magnetização ou desmagnetização, respectivamente, mais ou menos forte dos ímãs permanentes com o auxílio de impulsos elétricos de intensidade e direção adequadas, fornecidos, por exemplo, por um aparelho de descarga de condensador.

8.- Dispositivo, de acordo com os pontos 1 e 3, caracterizado pelo fato de que, do lado inferior do forno empregado para o tratamento térmico, em uma extensão correspondente ao desejado estado de flutuação se acham dispostos na direção da passagem do material em série e eventualmente em justaposição vários ímãs alimentados com corrente alternada e com seqüência alternada de pólos.

9.- Dispositivo, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que os núcleos de ferro existentes dentro das bobinas de excitação, consistem em folhas laminadas, mutuamente sobrepostas na direção da passagem do material.

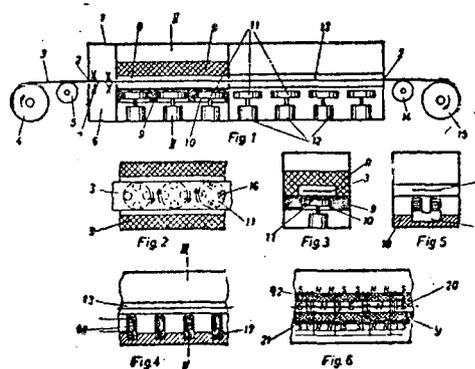
10.- Dispositivo, de acordo com os pontos 5 a 9, caracterizado pelo fato de que tanto nos ímãs dispostos sobre os discos polares em rotação, como nos ímãs estacionários, excitados por corrente alternada, a distância entre dois pólos vizinhos de polaridade contrária, é igual ou maior do que o intervalo máximo entre o material a ser conservado em estado flutuante e os pólos magnéticos.

11.- Dispositivo, de acordo com os pontos 1 e 4, caracterizado pelo fato de que, do lado inferior e eventualmente do lado superior da câmara de tratamento do forno, em uma extensão correspondente ao desejado estado de flutuação do ma-

terial ferromagnético, estão dispostas sapatas polares auxiliares de material ferromagnético e, ainda, pelo fato de que se acham previstas bobinas de magnetização que circundam as sapatas polares auxiliares e a câmara de tratamento com o material a ser levado a flutuar, existente dentro da dita câmara.

12.- Dispositivo, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que as bobinas de magnetização se acham ligadas a uma fonte de corrente contínua ou alternada de tal maneira que os campos produzidos por bobinas vizinhas apresentem direções contrárias.

Finalmente, o 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 da Alemanha, em 1 de abril de 1963, sob nº B 71368 XI/81 e.



TERMO Nº 145 276 de 6 de dezembro de 1964

Requerente: SOCIÉTÉ RHODIACETA - França

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA ENCRESPAMENTO DE FIOS TERMOPLÁSTICOS E DISPOSITIVO PARA SUA REALIZAÇÃO"

REIVINDICAÇÕES

1. Processo para o encrespamento de fios termoplásticos por acumulação e compressão dos mesmos num espaço restrito, caracterizado pelo fato de que se introduz o fio, com o auxílio de uma corrente de fluido comprimido, aquecido à temperatura que permite a fixação do fio, num recinto onde ele é acumulado sob pressão sob o efeito do fluido do qual uma parte escapa lateralmente, de maneira controlada através de orifícios praticados na parede do recinto, e a outra parte assegura a progressão do fio acumulado, até a sua saída do recinto.

2. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o fluido é o vapor de água.

3. Processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que se impregna o fio por um banho de tingimento antes que ele entre em contato com a corrente de fluido comprimido.

4. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o fluido é um líquido.

5. Processo de acordo com os pontos 1 e 4, caracterizado pelo fato de que o líquido é água.

6. Processo de acordo com os pontos 1 e 4, caracterizado pelo fato de que o líquido exerce sobre o fio uma ação de intumescimento, fixação e tingimento.

7. Processo de acordo com os pontos 1 e 6, caracterizado pelo fato de que se efetua o encrespamento em contínuo imediatamente após a estiragem dos fios.

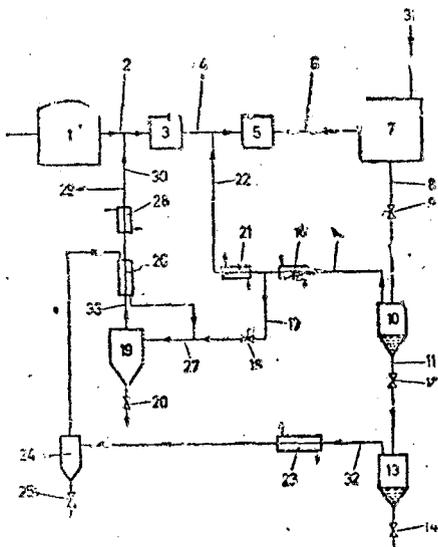
feras e por ser o mesmo, mantendo-se no separador de alta pressão, um dado resto de polietileno remanescente, relaxado num separador de baixa pressão, do qual o etileno restante arrastado, junto com o dissolvente, é conduzido, por intermédio de um refrigerador de gases, para um separador, sendo aí substancialmente liberado do dissolvente e conduzido sem superpressão, junto com o dissolvente restante, para um permutador térmico, ou contra-corrente, enquanto que o etileno, separado no separador de alta pressão, junto com a parte principal do dissolvente, é esfriado em um pré-esfriador e, então, em parte relaxada em um separador de baixa temperatura e aí separado do dissolvente, sendo reconduzido, como gás circulante de baixa pressão, sobre o dito permutador térmico e ainda um outro permutador térmico; para o dito pré-compressor, ulteriormente esfriado num pós-refrigerador e enviado ao pós-compressor.

2 - Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se regular uma temperatura no gás circulante de alta pressão, antes do relaxamento da corrente parcial gasosa, tal que o lado de baixa pressão da válvula de redução da pressão apresente uma temperatura inferior a 0°C, mas superior ao ponto de liquefação do etileno.

3 - Processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de se reunir o etileno, liberado no separador de baixa pressão, resultante do relaxamento do polietileno do separador de alta pressão, ao etileno relaxado diretamente do ciclo de alta pressão.

4 - Processo de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que o etileno liberado no separador de baixa pressão, resultante do relaxamento do polietileno do separador de alta pressão, depois do pré-esfriamento com água, antes da reunião com o etileno relaxado diretamente do ciclo de alta pressão, é pré-esfriado em um permutador térmico, em contra-corrente com o etileno relaxado diretamente.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-Leo Nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na República de Patentes da Alemanha, em 6 de dezembro de 1960, sob o nº B 60369 IVd/39c.



TERMO Nº 126 073 de 24 de janeiro de 1961

Requerente: ATELIERS DE CONSTRUCTIONS ELECTRIQUES DE CHARLEROI - Bélgica

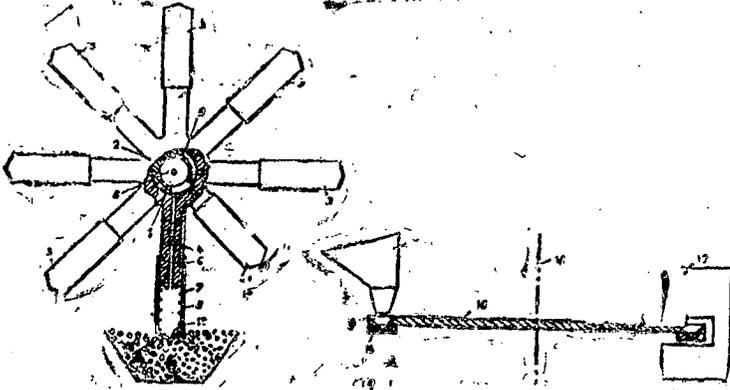
Privilégio de Invenção: "INSTALAÇÃO DE ESCOLHA"

REIVINDICAÇÕES

- 1 - Instalação de escolha, constituída por um dispositivo que permite apresentar um a um os grãos diante de um aparelho de medida de uma grandeza física destes grãos e por um elemento de ejeção selectivo comandado pelo referido aparelho de medida, caracterizada pelo fato do referido dispositivo compreender uma peça móvel provida de furos de aspiração ligados intermitentemente a uma instalação de vácuo, sendo o diâmetro desses furos menor que o diâmetro mínimo dos grãos a escolher.
- 2 - Instalação segundo a reivindicação 1 caracterizada pelo fato da peça móvel compreender um ou vários dedos rodeados por um cilindro que pode deslizar telescopicamente ao longo do dedo.
- 3 - Instalação de escolha segundo a reivindicação 1, caracterizada pelo fato dos grãos colhidos pela referida peça móvel serem conduzidos por funis a alvéolos cujo fundo se abre em momentos determinados.
- 4 - Instalação segundo as reivindicações 1 a 3 caracterizada pelo fato de estar montada num carroussel.
- 5 - Instalação segundo as reivindicações 1 a 4 caracterizada pelo fato da medida ser efetuada enquanto os grãos se encontram no alvéolo.
- 6 - Instalação segundo as reivindicações 1 a 4 caracterizada pelo fato de se abrir o fundo dos alvéolos sobre um funil conduzindo através de um aparelho de medida.
- 7 - Instalação segundo a reivindicação 6 caracterizada pelo fato dos alvéolos se abrirem numa ordem cíclica sobre vários funis conduzindo cada um através de um aparelho de medida.
- 8 - Instalação segundo as reivindicações 1 a 3 caracterizada pelo fato dos grãos colhidos pela referida peça móvel serem depositados sobre uma fita transportadora.
- 9 - Instalação segundo a reivindicação 8 caracterizada pelo fato da fita transportadora estar em movimento.
- 10 - Instalação segundo a reivindicação 9 caracterizada pelo fato da fita transportadora estar animada de uma velocidade próxima da velocidade linear dos grãos aspirados.
- 11 - Instalação segundo as reivindicações 8 a 10, caracterizada pelo fato da fita transportadora ser compartimentada.
- 12 - Instalação segundo as reivindicações 8 a 11, caracterizada pelo fato de várias fitas serem carregadas em repouso e postas em movimento numa ordem cíclica uma após outra, para descarregarem num mesmo funil conduzindo os grãos através de um aparelho de medida.
- 13 - Instalação de escolha compreendendo um aparelho de medida e uma peça móvel provida de furos de aspiração ligados intermitentemente a uma instalação de vácuo caracterizada pelo fato do aparelho de medida ser um aparelho de medida de transparência e estar dividido em duas partes, uma delas colocada no exterior da referida peça móvel e a outra colocada no interior da referida peça móvel.
- 14 - Instalação de escolha segundo a reivindicação 13, caracterizada pelo fato da referida peça móvel servir de suporte a um ou vários elementos portadores de indicações de escolha.
- 15 - Instalação segundo as reivindicações 13 ou 14, caracterizada pelo fato de se dispôr a tremonha de carregamento e de se regular

a velocidade dos grãos, lançados por esta de tal maneira que os grãos descrevam uma trajetória aproximadamente tangente à dos furos de aspiração e que possuam no momento em que ficam em contato com estes furos de aspiração aproximadamente a mesma velocidade que estes últimos.

Reivindicam-se, finalmente, os benefícios da Convenção Internacional a que alude o Art. 21 do Decreto Lei No. 7903 de 27 de Agosto de 1945, tendo em vista que o pedido correspondente foi depositado na França em 27 de Janeiro de 1960 sob No. 816.827 e 835.596 de 21 de Julho de 1960.



TERMO Nº 145.617 de 21 de dezembro de 1962

Requerente: TURBO MACHINE COMPANY - E.U.A.

Priv. de Invenção: "PROCESSO E APARELHO PARA ENRO-LAR UM FILAMENTO CONTÍNUO".

Reivindicações

1 - Um processo para enrolar um filamento contínuo, caracterizado pelo lançamento axial do filamento de encontro a uma obstrução, para assim fazer com que o filamento se enrole em uma serpentina de espiras exatamente uniformes.

2 - Um processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da referida obstrução ser constituída por uma massa de filamento enrolado detido em seu movimento por ação de um atrito.

3 - Um processo, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato do filamento enrolado ser submetido a uma operação de afrouxamento de tensões:

4 - Um processo, de acordo com um dos pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato do lançamento axial do filamento ser efetuado a elevada velocidade linear que é grandemente reduzida pela referida obstrução e a intensidade da resistência de fricção a extrusão do filamento ser controlada junto a zona de obstrução.

5 - Um processo, de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado por apresentar uma fase adicional de pré-aquecimento do filamento durante o seu avanço para o dispositivo de projeção a uma temperatura suficientemente alta que capacite ao filamento guardar algum calor assim recebido até assumir a conformação helicoidal resultante do seu encontro com a referida obstrução.

6 - Um processo, de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de apresentar uma fase adicional de aquecimento do filamento enrolado a uma temperatura suficiente para provocar o afrouxamento das tensões internas, fixando assim como característica permanente, a conformação helicoidal das suas fibras.

7 - Um processo, de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo sujeitar o fio enrolado a uma tensão axial libertando-o de tal tensão sucessivamente, inúmeras vezes, para assim deslocar longitudinalmente os filamentos helicoidais componentes do fio uns em relação aos seus adjacentes.

8 - Um aparelho destinado a execução do processo caracterizado nos pontos precedentes, caracterizado por apresentar um par de rolos paralelos de alimentação, adaptados para receber em seu encontro o filamento a ser enrolado e a fazer avançar o mesmo tangencialmente aos rolos, havendo superfícies planas, opostas entre si, dispostas junto ao referido encontro dos rolos, ditas superfícies formando uma passagem através da qual avança o filamento sendo as dimensões e a disposição dos referidas superfícies adaptadas para provocar, por fricção, o retenção de uma massa de fio, após

ter este passado pelo referido encontro dos rolos, obrigando, desta forma, a que o fio corrente se modele em uma serpentina helicoidal.

9 - Um aparelho, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato das referidas superfícies serem exatamente paralelas entre si e dispostas assimetricamente em relação ao plano da tangência dos ditos rolos.

10 - Um aparelho, de acordo com os pontos 8 ou 9, caracterizado pelo fato das referidas superfícies planas, opostas entre si, serem constituídas por peças dispostas opostamente, cada uma delas apresentando uma aresta afilada adjacente a sua superfície plana, dita aresta ficando, praticamente, em contato com a superfície do rolo que lhe é associado.

11 - Um aparelho, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato dos referidos rolos apoiarem-se sobre as referidas peças.

12 - Um aparelho, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de cada uma das referidas peças apresentar um entalhe, exatamente em forma de V, adjacente a sua superfície plana, na parte de mesma que fica situada mais próxima do encontro dos rolos cada um dos referidos rolos ficando apoiado em um desses entalhes.

13 - Um aparelho, de acordo com os pontos 11 ou 12, caracterizado pelo fato das referidas peças opostas serem montadas em elementos opostos, montados em pivô, sendo providos meios ajustáveis para pressionar dichos elementos, e com âlens as referidas peças, contra os rolos, para controlar a posição relativa dos referidos rolos e a pressão exercida pelos rolos sobre o fio.

14 - Um aparelho, de acordo com quaisquer dos pontos de 8 a 13, caracterizado por apresentar meios de aquecimento para aquecer o filamento, antes da sua passagem entre os referidos rolos.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos pedidos correspondentes depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 4 de Janeiro de 1962, sob nº ... 164.270 e em 21 de Maio de 1962, sob nº 196.215.

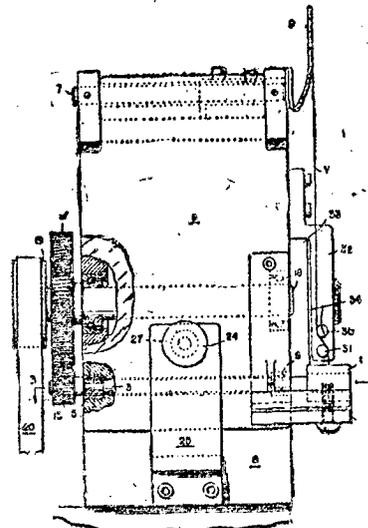


FIG. 1

TERMO Nº 136.081 de 30 de Janeiro de 1962

Requerente: THOMPSON RAMO WOOLDRIDGE INC - E.U.A.

Privilegio de Invenção: "PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE PINOS COM CABEÇA ESFÉRICA"

REIVINDICAÇÕES

1 - Processo para a fabricação de um pino com cabeça esférica, caracterizado por compreender formar uma cabeça parcialmente esférica em uma extremidade da porção do material do mesmo, deslocando uma porção central da cabeça para constituir um formato de taça, e, transformando a cabeça com o formato de taça, em uma cabeça substancialmente esférica, lisa e substancialmente fechada.

2 - Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato da dita porção de material ser inicialmente cilíndrica.

3 - Processo segundo os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato da formação da cabeça parcialmente esférica compreender forçar a porção de material em uma matriz com figurada de modo a formar uma haste e porções cônica e descolpo na dita porção do material.

4 - Processo segundo os pontos 1-3, caracterizado pelo fato de uma porção ser dirigido contra a cabeça no momento em que a mesma se acha ainda em uma porção de uma cavidade da matriz conformada segundo a cabeça parcialmente esférica e impedindo a mesma cabeça de mover-se em uma primeira direção, a punção servindo para deslocar a porção central da cabeça lateral e exteriormente da mesma em uma direção oposta à dita primeira direção.

5 - Processo segundo os pontos 1-4, caracterizado pelo fato da cabeça formada como uma taça ser transferida em uma matriz, com a cabeça ôca substancialmente fechada, ao ser disposta a dita porção de material em uma cavidade de matriz com a porção final aberta da cabeça com o formato de taça projetando-se da cavidade da matriz, e dirigindo um punçoador ôca contra a dita porção de cabeça projetada.

6 - Processo segundo qualquer um dos pontos de 1-5, caracterizado pelo fato da cabeça parcialmente esférica ser formada em uma cavidade de matriz, a cabeça parcialmente esférica sendo formada com o formato de taça em uma outra cavidade de matriz e a cabeça com o formato de taça sendo formada na cabeça ôca e substancialmente esférica e fechada em uma outra cavidade de matriz.

7 - Processo segundo o ponto 6, caracterizado pelo fato de, após a formação da cabeça parcialmente esférica na primeira cavidade de matriz, a porção de material ser localizada em uma segunda cavidade de matriz tendo um recesso na porção central da cabeça, cujo material é então localizado na outra cavidade de matriz onde o recesso é aumentado para formar o interior da cabeça com formato de taça.

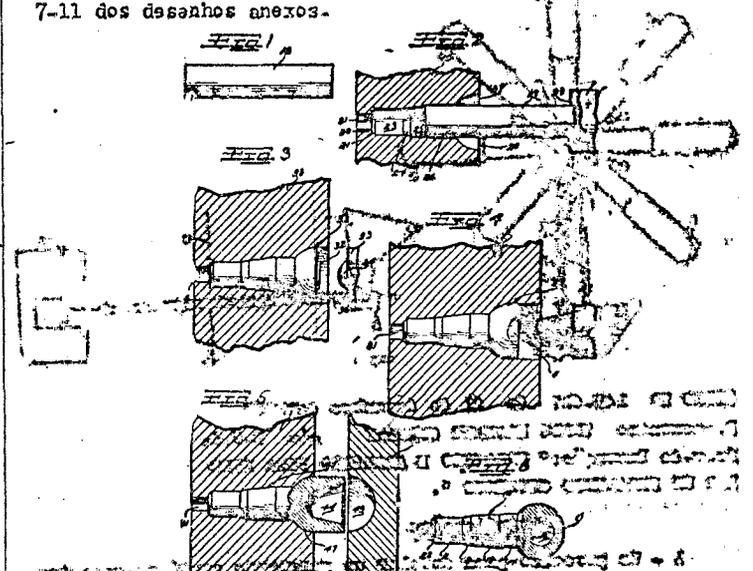
8 - Processo segundo o ponto 6, caracterizado pelo fato da cabeça parcialmente esférica ser provida, na sua porção central, com um recesso raso durante a formação da cabeça parcialmente esférica na primeira cavidade de matriz, um lubrificante sendo suprido no recesso raso da formação da cabeça com o formato de taça na outra cavidade de matriz.

9 - Processo segundo o ponto 8, caracterizado pelo fato do recesso raso ser formado pela extremidade plana de um primeiro punçoador cilíndrico, e segundo punçoador em geral cilíndrico e tendo uma extremidade pontuada sendo dirigido para o mesmo recesso ao se achar a

porção do material da dita cavidade de matriz, o segundo punçoador recolhendo o lubrificante no recesso e deslocando a porção central da cabeça parcialmente esférica.

10 - Processo segundo um qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da porção de material trabalhada não necessitar aquecimento.

11 - Processo para fabricação de um pino com cabeça esférica caracterizada por ser substancialmente coniforme vem de ser descrito com referência às Figs. 1-6 cu 7-11 dos desenhos anexos.



TERMO Nº 143.183 de 19 dezembro de 1969 contra o qual Requerente: JOSÉ NURO-FADREDO O REGISTRAR, process nº - 3 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM ESTRUTURAS PARA ABERTURAS DO TIPO DE "CORREDIÇA" REIVINDICAÇÕES

1. Aperfeiçoamentos em estruturas para aberturas em geral, e em especial nas do tipo de "corrediga", providas de meios de rolamento nos quais os perfis que integram o caixilho das folhas apresentam seções em forma de caixão caracterizadas porque na cavidade do dito caixão se alojam meios de guarnição ôcos e que apresentam no lado livre de contacto com as paredes do respectivo caixão um corte longitudinal no qual se inserem nervuras que se estendem dos perfis que integram o caixilho que conforma o marco da abertura ou da folha no qual a folha portadora da guarnição estriba.

2. Aperfeiçoamentos em estruturas para aberturas em geral e em especial nas do tipo de "corrediga", providas de meios de rolamento, estando providas de rodas, e segundo a reivindicação anterior, caracterizada porque a periferia das ditas rodas fazem contacto sobre as nervuras que apresentam a soleira e o distal do marco da abertura no interior ôco das guarnições correspondentes.

3. Aperfeiçoamentos em aberturas em geral e em especial nas do tipo de "corrediga", conforme reivindicações em qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizadas pelo fato que os meios de guarnição ficam formados por

elementos longiformes de seção retangular fundidos ao longo de uma das suas faces, ao longo de cuja fenda são capazes de fazer contato por inserção das nervuras com as quais se encontram unidas os perfis que conformam os elementos da guarnição ou das folhas com as quais a guarnição deve fazer tope.

4. Aperfeiçoamentos em aberturas em geral e em especial nas do tipo de corredeira, conforme reivindicados em qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizados pelo fato que os perfis que integram o caixilho das folhas ficam dotados de uma projeção paralela para com o plano médio do mesmo e de um entrante no qual pode calçar um suplemento que completa com dita projeção um alojamento para o prender do vidro da fôlha, com interposição de uma junta de material plástico.

5. Aperfeiçoamentos em aberturas em geral, e em especial nas do tipo de corredeira, conforme reivindicados em qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizados pelo fato que uma travessa de fôlha ficamunida de meios capazes de sustentar giráveis e deslocavelmente uma fôlha de bandeirola, sendo aquela fôlha deslisável.

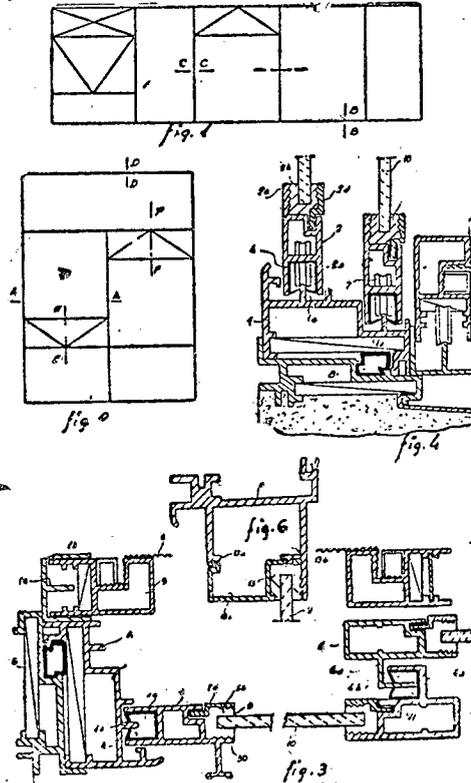
6. Aperfeiçoamentos em aberturas em geral e em especial nas do tipo de corredeira, conforme reivindicados em qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizados pelo fato que a articulação da bandeirola com a travessa de fôlha se encontra integrada por correspondentes projeções dos perfis que formam esta e a guarnição daquela, entre os quais fica definida uma espiga contínua.

7. Aperfeiçoamentos em aberturas em geral e em especial do tipo de corredeira, conforme reivindicados em qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizados pelo fato que os perfis da guarnição das aberturas ficam providos de meios capazes de permitir o deslizamento de folhas auxiliares de mosquito, independentes das folhas de fechamento da abertura.

8. Aperfeiçoamentos em aberturas em geral e em especial nas do tipo de corredeira, conforme reivindicados em qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizados pelo fato que as aberturas compreendem pelo menos uma fôlha deslisável e pelo menos uma fôlha fixa, sendo que a fôlha fixa é capaz de sustentar uma fôlha inferior com função de guilhotina, com contra-peso de uma fôlha superior.

9. Aperfeiçoamentos em aberturas em geral e em especial nas do tipo de corredeira, conforme reivindicados na reivindicação 8, caracterizados pelo fato que as folhas deslisáveis são capazes de sustentar um sistema de aberturas composto por uma fôlha inferior com movimentos quebrados para o exterior, respectivamente para o interior, articuladas com base numa espiga contínua.

10. Aperfeiçoamentos em aberturas em geral e em especial nas do tipo de corredeira, conforme reivindicados em qualquer uma das reivindicações anteriores, de acordo com o substancialmente descrito e ilustrado e para o objetivo especificado.



TÉRMO Nº 144.490 de 9 de novembro de 1962

Requerentes: FRANZ LITZKA - Alemanha

Privilégio de Invenção: "PEÇA ESTRUTURAL PARA CAIXAS DE MODELOS OU DE EDIFICAÇÃO DE BRINQUEDO"

REIVINDICAÇÕES

- 1- Peça estrutural para caixa de modelos ou de edificação de brinquedo, para armar edifícios, pontes, andaimes ou outras estruturas, caracterizada pelo fato de representar aproximadamente a imitação de uma viga metálica ao natural, por exemplo uma viga faviforme, e por apresentar elementos conectores para vinculação a outras peças estruturais.
- 2- Peça estrutural de acordo com o ponto 1, caracterizada por apresentar a forma de metade de uma viga faviforme cuja linha de seccionamento avança aproximadamente ao longo do eixo longitudinal da viga inteira.
- 3- Peça estrutural de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizada por ser prensada ou moldada por injeção de material plástico e pelo fato de conter eventualmente reforços metálicos.
- 4- Peça estrutural de acordo com os pontos 2 ou 3, caracterizada pelo fato de que, para obtenção de peças estruturais arqueadas, os dentes da alma de uma metade da viga faviforme são, em estado curvado, fixados uma aos outros.
- 5- Peça estrutural de acordo com o ponto 4, caracterizada pelo fato de apresentarem os dentes, da alma das metades da viga faviforme, perfurações ou outros

meios de imobilização aos quais podem ser seguros grampos ou elementos de fixação semelhantes.

6- Peça estrutural de acordo com os pontos 4 ou 5, caracterizado pelo fato de que, aos dentes da alma de uma metade curvada de uma viga faviforme, um perfil flexível de qualquer configuração pode ser conectado de maneira tal que a vinculação constitua uma trava para impedir retroflexão da metade da viga faviforme.

7- Peça estrutural de acordo com o ponto 6, caracterizada por apresentarem a metade da viga faviforme e o perfil flexível, furos de inserção de subdivisões diferentes.

8- Peça estrutural de acordo com o ponto 1 ou qualquer dos subsequentes, caracterizada pelo fato de que as superfícies internas das longarinas da viga estão providas de recessos, de configuração tal que as longarinas formem elementos de fixação ao modo de fechos por enclique para afixação de outras vigas, colunas e semelhantes de membros conectores especiais.

9- Peça estrutural de acordo com o ponto 1, caracterizada por ser configurada ao modo de coluna, escora ou parte-moldura de qualquer comprimento, e por apresentar nas suas superfícies laterais guias, alargadas de fora para dentro, preferentemente guias em forma de rabo de andorinha, para afixação de vigas, membros conectores e semelhantes.

10- Peça estrutural de acordo com o ponto 1, caracterizada por membros conectores em forma de abas retas ao modo de enclique entre as longarinas das vigas.

11- Peça estrutural de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato de constituir o membro conector parte de uma viga, de uma coluna ou de outro elemento estrutural.

12- Peça estrutural de acordo com os pontos 10 ou 11, caracterizada por apresentar o membro conector pelo menos um membro saliente que encaixa, ao modo de caçace, elasticamente no furo de uma viga.

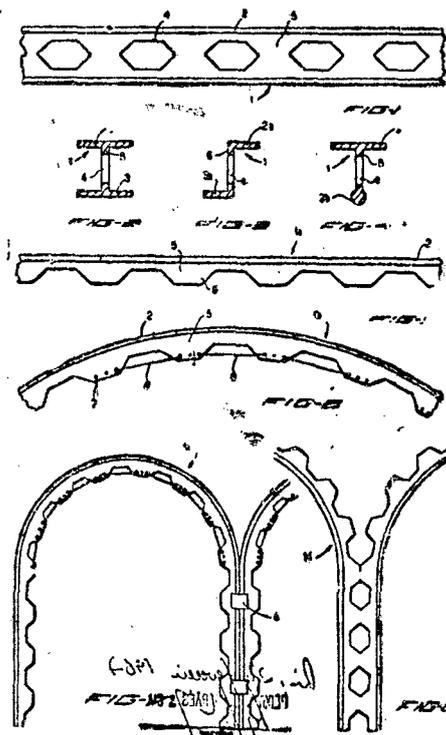
13- Peça estrutural de acordo com o ponto 1 ou qualquer dos pontos subsequentes, caracterizada por apresentarem as extremidades da viga membros conectores em forma de gancho e eventualmente adequadas encaixes.

14- Peça estrutural de acordo com o ponto 1 ou qualquer dos pontos subsequentes, caracterizada por apresentarem as vigas ou os membros conectores elementos de fixação ao modo de botões de pressão para vinculação a outras partes estruturais.

15- Peça estrutural de acordo com o ponto 1 ou qualquer dos pontos subsequentes, caracterizada pelo fato de serem os membros conectores de configuração bi-

multipartida e serem fixados soltavelmente para obtenção de quaisquer vinculações de peças estruturais.

O requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 15 de novembro de 1961.



TÉRMO Nº 147.738 de 20 de março de 1963

Requerente: GEO J. MEYER MANUFACTURING CO.,---França

Privilégio de Invenção: "MÉTODO E MECANISMO VALVULAR PARA ENCHIMENTO DE GARRAFAS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Método e mecanismo valvular para enchimento de garrafas por contrapressão, tendo um depósito para conter um líquido e um gás sob pressão, e uma abertura de descarga, caracterizado por compreender uma haste móvel montada na abertura de descarga, uma válvula de controle de líquido, montada na dita haste e adaptada para controlar o fluxo do líquido do depósito através da abertura de descarga; uma válvula de controle do gás na dita haste para controlar o fluxo de gás através da dita haste e um dispositivo de controle da altura do enchimento, para remover todo o líquido da garrafa acima de um dado nível, incluindo o dito dispositivo de controle um dispositivo compressor para aplicar gás sob pressão na abertura de descarga, estando fechada dita válvula de controle do líquido; e uma fonte de gás sob pressão, comunicando com a dita abertura de descarga e uma válvula para controlar o fluxo proveniente da dita fonte para a dita abertura de descarga.

2 - Método e mecanismo valvular para enchimento de garrafas por contrapressão, de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizado em que o dito gás é dióxido de carbono.

3 - Método e mecanismo valvular para enchimento de garrafas por contrapressão, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por compreender uma válvula de carga para carregar

uma garrafa com gás proveniente do depósito, uma válvula de líquido, para permitir que o líquido flua por gravidade do depósito para a garrafa, estando esta carregada com dito gás e um dispositivo de controle de altura de enchimento para remover todo o líquido da garrafa acima de um dado nível.

4 - Método e mecanismo valvular para enchimento de garrafas por contrapressão, de acordo com as reivindicações de 1 à 3, caracterizado por compreender, uma haste móvel montada na abertura de descarga e tendo um orifício de altura do nível de enchimento na sua parte inferior, uma válvula de controle de líquido na dita haste e adaptada para controlar o fluxo do líquido, do depósito, através da abertura de descarga; uma válvula de controle do gás na dita haste para controlar o fluxo de gás através da mesma e uma válvula de retenção, na dita haste, para permitir o fluxo do gás e do líquido da abertura de descarga e da garrafa através da dita haste e para o depósito do enchedor, sendo a dita pressão do gás na dita fonte em excesso sobre a pressão do gás no dito depósito do enchedor.

5 - Método e mecanismo valvular para enchimento de garrafas por contrapressão, de acordo com as reivindicações de 1 à 4, caracterizado por incluir a dita válvula de retenção um elemento retentor e uma cobertura montada na dita haste, e parcialmente submersa no líquido no depósito e localizada de modo a envolver o dito elemento de retenção.

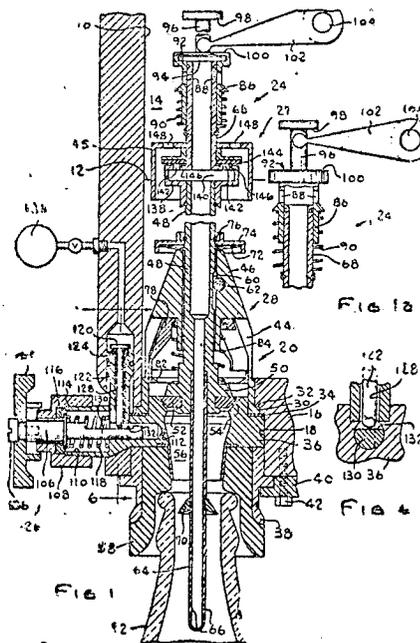
6 - Método e mecanismo valvular para enchimento de garrafas por contrapressão, de acordo com as reivindicações de 1 à 5, caracterizado por apresentar um dispositivo de obturação, incluindo uma peça obturadora móvel, adaptada para tomar uma primeira posição de não interferência com o fluxo do líquido, do depósito para a garrafa, e uma segunda posição, de estrangulamento de dito fluxo e sendo que dita peça obturadora esta montada deslizando na dita haste sendo provida de uma flange restrigente do fluxo, sendo forçada na posição de obturação por uma mola.

7 - Método e mecanismo valvular para enchimento de garrafas por contrapressão, de acordo com as reivindicações de 1 à 6, caracterizado pelo fato que a peça de obturação está montada deslizando na dita haste, adjacente à válvula de controle do líquido, sendo adaptada para tomar uma primeira posição, inoperante não interferindo com o fluxo do líquido e uma segunda posição, cooperando com a dita válvula de controle do líquido para diminuir o fluxo através da abertura de descargas.

8 - Método e mecanismo valvular para enchimento de garrafas por contrapressão, caracterizado pelo emprego do mecanismo valvular reivindicado de 1 até 7 e por compreender as fases de, encher o recipiente até um nível predeterminado de vapor da garrafa e de retirar o ar da mesma, de aplicar pressão, no interior da garrafa acima do nível de líquido, maior do que a pressão existente no recipiente para, forçar todo o líquido que estiver acima da abertura de entrada no dispositivo de vácuo na fora da garrafa.

9 - Método e mecanismo valvular para enchimento de garrafas por contrapressão, de acordo com as reivindicações de 1 à 8, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de igual período de patente depositado na Repartição de Patentes da França sob nº. 909,677 em 17 de setembro de 1962.



TÉRMO Nº 143 786 de 17 de outubro de 1962
 Requerente: WESTINGHOUSE AIR BRAKE COMPANY - E.U.A.
 Privilégio de Invenção: "CIRCUITO DE VIA, PARA TRECHO DE LINHA FÉRREA"

REIVINDICAÇÕES

1. Circuito de via, para trecho de linha férrea, caracterizado pelo fato de compreender uma fonte de energia elétrica de corrente contínua, da qual um dos polos está ligado a um primeiro trilho do trecho da linha férrea, através de um primeiro enrolamento resistivo, estando o outro polo ligado diretamente ao segundo trilho; um relé que tem seu terminal positivo ligado diretamente ao primeiro trilho e seu terminal negativo ligado através de um enrolamento resistivo ao primeiro polo citado da fonte de energia e através de um terceiro enrolamento resistivo ao segundo trilho.
2. Circuito de via, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de os primeiro, segundo e terceiro enrolamentos resistivos estarem ligados em série entre si através de ambos os trilhos, tendo a fonte de energia elétrica de corrente contínua seu primeiro polo ligado à conexão entre os primeiro e segundo enrolamentos resistivos e seu outro polo ligado à conexão desde o terceiro enrolamento resistivo ao segundo trilho, sendo o relé do tipo magneticamente polarizado e que tem seu terminal positivo ligado à conexão do primeiro enrolamento resistivo com o primeiro trilho e estando o terminal negativo ligado à conexão entre os segundo e terceiro enrolamentos resistivos.
3. Circuito de via, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de o relé poder ser polarizado magneticamente até uma primeira posição em estado desexcitado, e até uma segunda posição em estado excitado, mediante energia elétrica de corrente contínua de polaridade escolhida, sendo dita fonte de energia capaz de dispor a ligação de dito relé através dos trilhos à sua segunda posição ao estar desocupado o trecho de linha férrea e à sua primeira posição ao estar ocupado o trecho de linha férrea.

Circuito de via, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de compreender dispositivos indicadores controlados por um contato do relé polarizado.

5. Circuito de via, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de os enrolamentos resistivos estarem ligados através dos trilhos em um extremo do trecho de linha férrea, um retificador de meia onda ligado através dos trilhos nos extremos opostos do trecho de linha férrea, um relé de código e dispositivos inversores intermitentes de polaridade, governados por este relé de código, capazes de mudar intermitentemente a polaridade das conexões aos polos da fonte de energia.

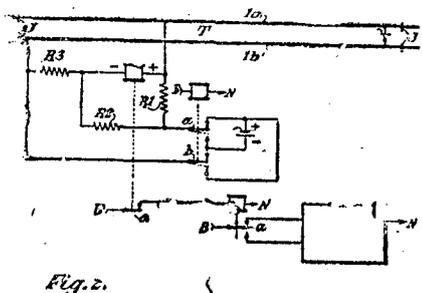
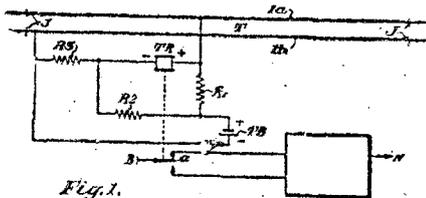
6. Circuito de via, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de o retificador de meia onda estar ligado com sua direção de resistência baixa do segundo ao primeiro trilho, um relé de excitação lenta, um circuito de excitação para este relé de excitação lenta que inclui um contato frontal do relé de polarização, e circuitos indicadores governados por um contato de dito relé de excitação lenta.

7. Circuito de via, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de o terceiro enrolamento ser o enrolamento de controle de um relé de remanência magnética, dispositivos de circuito que incluem um contato de relé de remanência magnética capaz de excitar intermitentemente o relé de excitação lenta, um relé de desengate lento, um circuito de controle que compreende contatos frontais deste relé de desengate lento, sendo este dito relé polarizado capaz de excitar o relé de excitação lenta, estando os circuitos indicadores controlados por um contato do relé de excitação lenta.

8. Circuito de via, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de os enrolamentos resistivos estarem ligados através dos trilhos em um extremo do trecho, um relé de código ligado através dos trilhos no extremo oposto do trecho de linha férrea e dispositivos desviadores periódicos, governados por dito relé de código, capazes de desviar periodicamente os trilhos e dispositivos detectores de códigos controlados por um contato do relé polarizado.

9. Circuito de via, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, construído, disposto e que funciona substancialmente como descrito e com referência aos desenhos anexos.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 81 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 29 de novembro de 1961 sob N. 155.614.



TÉRMO Nº 129 544 de 29 de maio de 1961

Requerente: DEERE AND COMPANY - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM MÁQUINAS RASPADORAS DO TIPO TRANSPORTADOR COM ELEMENTOS VOLANTES EM 'V'"

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em máquinas raspadoras do tipo transportador com elementos volantes em "V", a máquina raspadora tendo uma carroceria transportadora de material com uma aresta de corte transversal e anteriormente disposta apropriada para entrar em contacto com e cortar a superfície do material à medida que avança a carroceria da raspadeira, estrutura elevadora de material tendo uma extremidade inferior sobreposta e adjacente à aresta de corte dianteira e se estendendo para cima e para traz para uma extremidade superior, a dita estrutura elevadora compreendendo uma armação de elevador transversal inclinada tendo extremidades superior e inferior, respectivamente; guias rotativas transversalmente espaçadas em cada uma das ditas extremidades superior e inferior da armação; elementos flexíveis contínuos transversalmente espaçados montados sobre as guias rotativas; e dispositivos propulsores efetuando o deslocamento dos elementos flexíveis sobre os dispositivos guias, os aperfeiçoamentos caracterizando-se pelas carreiras em forma de V que incluem: elementos volantes transversais espaçados longitudinalmente ao longo dos elementos flexíveis, cada um dos ditos elementos volantes situando-se perpendicularmente aos elementos flexíveis e se estendendo de partes extremas avançadas contrapostas adjacentes aos respectivos elementos flexíveis para uma parte posterior entre os elementos flexíveis; e dispositivos ligando as partes extremas com os respectivos elementos flexíveis.

2 - Aperfeiçoamentos em máquinas raspadoras do tipo transportador com elementos volantes em V, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato das carreiras ou lances serem de tal altura que as bordas superior e inferior das mesmas se encontram normalmente dispostas acima e abaixo dos elementos flexíveis.

3 - aperfeiçoamentos em máquinas raspadoras do tipo transportador com elementos volantes em V, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelos elementos volantes em V terem a parte do ápice dos mesmos se estendendo numa direção para traz em relação à direção de deslocamento dos elementos flexíveis.

4 - Aperfeiçoamentos em máquinas raspadoras do tipo transportador com elementos volantes em V, de acordo com o ponto 3, caracterizados pelo fato das partes de perna opostas de cada carreira em V se estenderem transversalmente para além dos elementos flexíveis transversalmente espaçados na armação de elevador.

5 - Aperfeiçoamentos em máquinas raspadoras do tipo transportador com elementos volantes em "V" de acordo com o ponto 1, caracterizados pelas partes extremas avançadas serem rigidamente ligadas por dispositivos de reforço transversais em avanço da parte posterior dos elementos volantes.

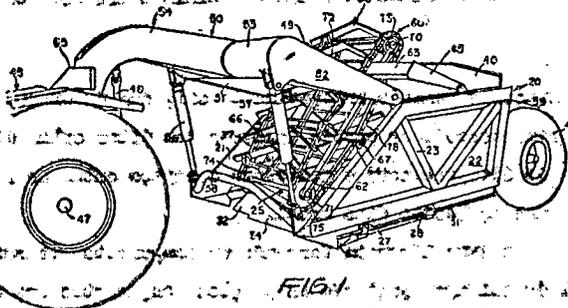
6 - Aperfeiçoamentos em máquinas raspadoras do tipo transportador com elementos volantes em "V", de acordo com o ponto 1, caracterizados pelos elementos flexíveis apresentarem carreiras contrapostas e os elementos volantes terem bordas opostas dispostas para dentro e para fora das carreiras com

secções reentrantes adjacentes a e para receberem os elementos flexíveis.

7 - Aperfeiçoamentos em máquinas raspadoras do tipo transportador com elementos volantes em "V", de acordo com o ponto 6, caracterizados pelo fato das extremidades opostas dos elementos volantes se estenderem transversalmente para além dos elementos flexíveis e serem reentrantes para receberem os elementos flexíveis.

8 - Aperfeiçoamentos em máquinas raspadoras do tipo transportador com elementos volantes em "V", de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato dos dispositivos que ligam os elementos volantes com os elementos flexíveis serem suportes longitudinais que se estendem em avanço dos elementos volantes e tem extremidades avançadas ligadas com os respectivos elementos flexíveis e extremidades posteriores ligadas com os elementos volantes pelo que uma ação vibradora ocorrerá com os ditos elementos volantes a medida que passam em torno dos dispositivos guias rotativos.

9 - Aperfeiçoamentos em máquinas raspadoras do tipo transportador com elementos volantes em "V", de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato dos elementos flexíveis apresentarem carreiras contrapostas, as arestas de corte dos lâminas ou carreiras situando-se num plano paralelo às carreiras e as bordas extremas são substancialmente perpendiculares ao supradito plano.



TÉRMO Nº 141.121 de 18 de julho de 1962

Requerente: FRANCISCO FONTES LIMA - Bahia

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM ARTICULADORES DENTÁRIOS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em articuladores dentários, caracterizados pelo fato de compreender o novo articulador uma parte inferior correspondente à mandíbula que é móvel e que se articula numa parte superior correspondente ao maxilar, por meio de protuberâncias ou ramos secundários existentes na porção superior de ramos ascendentes direito e esquerdo que se elevam a partir da porção posterior da parte inferior do articulador, correspondendo cada protuberância ou ramal secundária anterior à apófise e cada protuberância ou ramal secundário posterior ao condilo sendo estes últimos encaixados, como articulação, nos recessos ou cavidades previstos na porção posterior da parte superior e correspondentes às cavidades glenóides situadas na região temporal; sendo

a articulação e manutenção entre as duas ditas partes superior e inferior efetuadas por meio de molas espirais de tração localizadas no lado externo e no lado interno das partes do articulador e que equivalem aos tendões naturais "da riva".

2 - Aperfeiçoamentos em articuladores dentários, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que as molas espirais de tração que porporcionam a sustentação e manutenção entre o maxilar e a mandíbula são quatro, de cada lado, estando duas localizadas na parte externa, uma na face interna e uma na face posterior de cada ramo; sendo que a mola da face interna e a sua correspondente na face externa são de dimensões iguais e a tensão mantida por meio de parafusos; a da face posterior é fixada na parte superior da parede da cavidade glenóide e a inferior na parte inferior interna do ramo ascendente da mandíbula; a quarta mola, externa, apresenta-se na forma de um "V" tendo o seu vértice passado em torno do parafuso de fixação das molas internas e externa e de que apresenta uma gola onde se apóia a dita mola, com as referidas molas em "V" as suas extremidades fixadas em meios de sujeição implantados respectivamente na parte anterior e posterior da parede externa da cavidade glenóide.

3 - Aperfeiçoamentos em articuladores dentários, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de que a articulação entre os elementos superior e inferior depois de ajustada, é fixada por meio de elementos de correção dotados de porcas de aperto que ajustam e/ou fixam a distância angular entre as duas ditas partes de articulador; sendo o elemento de correção constituído por elementos especiais que têm uma extremidade fixada e articulada no corpo das ditas partes superior e inferior e suas extremidades livres cooperantes fixáveis, relativamente entre si, por meio de uma bracedeira dotada de meios de sujeição controláveis separadamente.

4 - Aperfeiçoamentos em articuladores dentários, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes; caracterizados pelo fato de que entre as partes de articulação superior e inferior está montado um parafuso de distância que se encaixa na parte posterior da dita peça superior (maxilar) por meio de um encaixe de esfera e na parte inferior na base de forma que sustenta o modelo em gesso da dentadura inferior com a finalidade de produzir o movimento de protusão quando na confecção das dentaduras, e, limitar os movimentos laterais para a esquerda e para a direita da mandíbula.

5 - Aperfeiçoamentos em articuladores dentários, substancialmente conforme descritos aqui e ilustrados nos desenhos anexo

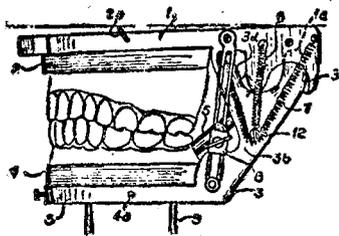


FIG. 1

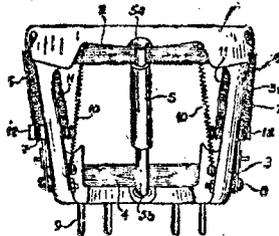


FIG. 2

TÉRMO Nº 152.992 de 23 de setembro de 1963

Requerente: GENERAL ELECTRIC COMPANY - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTO EM CONSTRUÇÃO DE GABINETES"

REIVINDICAÇÕES

1- Aperfeiçoamento em construção de gabinetes caracterizado por um componente de revestimento compreendendo uma simples folha de material curvo para formar por último duas paredes externas do dito gabinete, ditas paredes tendo orlas que se estendem interiormente ao longo das bordas fronteiras daí definindo uma porção da superfície do gabinete, ditas orlas formando uma junta geralmente esquadriada em ângulo do dito gabinete entre as ditas paredes, a dita junta incluindo uma porção de rede de dupla camada do dito material de folha estendendo-se posteriormente das ditas orlas e curta terminação das bordas internas das ditas orlas, uma solda, juntando as camadas da dita porção adjacente da rede de dupla camada das ditas orlas,

cada das ditas orlas tendo uma seção de canal reforçada ao longo da borda interna e daí sobre o lado posterior,

as ditas seções do canal de terminação curta das junções de quinas,

um console angular para reforçar cada das ditas junções de quina posta entre a dita porção de rede de dupla camada e ditas seções do canal incluindo braços engatando respectivamente e soldados para as porções do canal

o dito console de angulos incluindo uma lingueta em junção dos ditos braços e formados integralmente daí com um braço, a dita lingueta atravessando as bordas internas das ditas orlas adjacentes ao ângulo do dito gabinete e pontecendo o espaço entre as paredes fronteiras das ditas seções do canal para formar um componente trazeiro para material de soldadura juntando as porções das ditas orlas em dito ângulo.

2- Aperfeiçoamento conforme mencionado no ponto 1 supra caracterizado por um componente de revestimento compreendendo um espaçador alinhador do dito componente de revestimento,

o dito componente de revestimento compreende uma folha simples de material curvo para formar em último duas paredes exteriores do dito gabinete,

as ditas paredes tendo interiormente estendendo orlas ao longo das bordas fronteiras daí definindo uma porção de superfície do gabinete,

as ditas orlas tendo uma junção geralmente esquadriada em quina do dito gabinete entre as ditas paredes em que as porções da borda externa das ditas orlas são ligadas por uma porção de rede de dupla camada do dito material de folha estendendo-se posteriormente das ditas orlas, a dita porção de rede de curta terminação das bordas internas das ditas orlas de onde as porções das bordas interna das ditas orlas na dita quina são espaçadas, aproximadamente a espessura da dita porção da rede de dupla camada

uma solda juntando as camadas da dita porção da rede de dupla camada adjacente as ditas orlas,

cada das ditas orlas tendo uma seção de canal de inclinação estendendo-se ao longo da borda interna e sobre o lado posterior daí,

cada das ditas seções do canal formada integralmente com o dito material de folha e incluindo uma parede fronteira em contato com a superfície posterior da orla, uma parede de fundo estendendo-se posteriormente e uma parede posterior estendendo-se internamente, as, ditas seções do canal da terminação curta de junção da quina,

um suporte de ângulo para reforçar cada das ditas juntas de quina, postas entre a dita porção de dupla camada e ditas seções do canal e incluindo braços de formato da seção de desvio de formato L respectivamente engatando e soldado as paredes de fundo e posteriores, das seções de canal adjacentes

o dito ângulo de consolo incluindo lingueta em junção dos

ditos braços e formado integralmente daí, com um braço, a dita lingueta atravessando as bordas internas das ditas orlas adjacentes do ângulo do dito gabinete e pontecendo o espaço entre as paredes fronteiras das seções do dito canal,

a dita lingueta formando um componente trazeiro para material de soldagem juntando as porções adjacentes das ditas orlas do dito ângulo.

Finalmente a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Re-partição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da America do Norte em 13 de novembro de 1962, sob o nº 236.990.

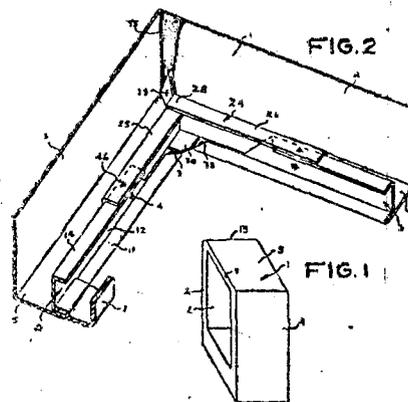


FIG. 2

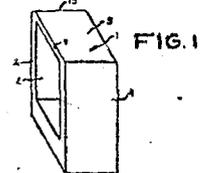


FIG. 1

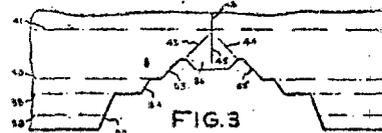
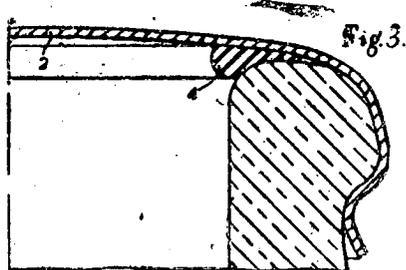
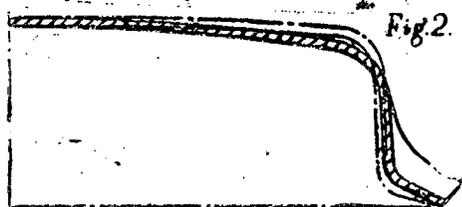
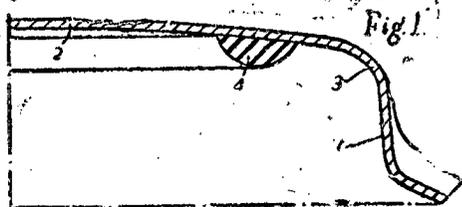


FIG. 3

A requerente, reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1949, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 19 de abril de 1962, sob o nº 15.165.



TÉRMO Nº 157.267 de 3 de março de 1964

Requerente: SULSER FRÈRES SOCIÉTÉ ANONYME Suíça
Privilégio de Invenção: "MÁQUINA DE COMBUSTÃO A ÊMBOLO"

REIVINDICAÇÕES

1. Máquina de combustão a êmbolo com uma disposição de vedação para conduzir um tubo condutor móvel em direção axial e, em grau um pouco menor, também perpendicularmente, destinado ao esfriamento do êmbolo de trabalho, através de uma parte da caixa da máquina, apresentando a disposição de vedação um elemento em forma de luva circundando o tubo condutor, com uma parte plana subsequente à luva e situada perpendicularmente ao eixo da luva, disposição essa caracterizada pelo fato de que o elemento em forma de luva é fixado sobre uma bucha circundando o tubo com pouco jogo e a parte plana do elemento em forma de luva desliza desloçavelmente sobre uma superfície de vedação plana da caixa da máquina.

2. Disposição de vedação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a bucha é mantida radialmente móvel sobre pelo menos uma superfície disposta paralelamente à superfície de vedação.

3. Disposição de vedação de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que a superfície de vedação é formada sobre a parte que apresenta a superfície de guia.

4. Disposição de vedação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a bucha em ambos os lados da parte plana apresenta na luva partes de guia circundando o tubo condutor com pouco jogo.

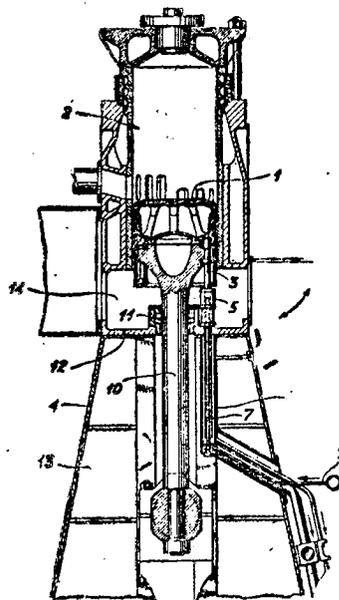
5. Disposição de vedação de acordo com o ponto 4, caracterizada pelo fato de que uma das partes de guia consiste de pelo menos três projeções distribuídas uniformemente na circunferência.

6. Disposição de vedação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que o elemento em forma de luva é fabricado de material sintético.

7. Disposição de vedação de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a luva e a parte plana do elemento em forma de luva são fabricados de materiais diferentes.

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 da Suíça, em 23 de abril de 1963, sob nº. 5110/63.

Fig. 1



TÉRMO Nº 142 120 de 14 de agosto de 1962

Requerente: LEO INDUSTRIE CHIMICHE FARMACETICHE - Itália
Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA A PREPARAÇÃO DE N-(5-NITRO-2-FURFURILIDENO)-1-AMINOHIDANTOINA E SEUS DERIVADOS"

REIVINDICAÇÕES

1.- Processo para a preparação de N-(5-nitro-2-furfurilideno)-1-aminohidantoina e seus derivados, caracterizado pelo fato de se empregar um solvente capaz de formar uma fase homogênea com água ou soluções aquosas e com solventes orgânicos, na qual o ácido aminohidantoinico e a 1-aminohidantoina são solúveis, mas os sais que se formam na preparação destas, são insolúveis, podendo neste solvente ocorrer a ciclização do ácido aminohidantoinico, e condensação da 1-aminohidantoina com 5-nitro-furfural e seus derivados, e a formação de derivados da N-(5-nitro-2-furfurilideno)-1-aminohidantoina.

2.- Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar como solvente, a etilenocloridrina.

3.- Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de serem o ácido aminohidantoinico ou a 1-aminohidantoina extraídas com etilenocloridrina de mistura sólida de sais que se forma na reação.

4.- Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar a ciclização do ácido aminohidantóico em solução em etilenocloridrina.

5.- Processo segundo o ponto 4, caracterizado pelo fato de se efetuar a ciclização em presença de um ácido.

6.- Processo segundo o ponto 5, caracterizado pelo fato de se empregar como ácido o ácido clorídrico ou sulfúrico.

7.- Processo segundo os pontos 5 e 6, caracterizado pelo fato de ser o ácido adicionado eliminado após a ciclização, por meio de adição de NaHCO_3 .

8.- Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar a condensação de 1-aminohidantóina com 5-nitro-furfural em etilenocloridrina, e de ser o produto formado precipitado quantitativamente por meio de adição de água.

9.- Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se adicionar à solução de 1-aminohidantóina em etilenocloridrina uma suspensão aquosa ácida de 5-nitro-furfural, obtida a partir do seu diacetato.

10.- Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se adicionar ao produto da reação de 1-aminohidantóina com 5-nitro-furfural em etilenocloridrina, a solução de uma base em água ou em um solvente orgânico, e de se manter a solução resultante para um solvente no qual o sal correspondente da N-(5-nitro-2-furfurilideno)-1-aminohidantóina seja insolúvel, e que forme com o sistema etilenocloridrina-água uma fase homogênea.

11.- Processo segundo o ponto 10, caracterizado pelo fato da base ser uma solução a 10% de um hidróxido alcalino em água.

12.- Processo segundo o ponto 11, caracterizado pelo fato da base ser NaOH .

13.- Processo segundo o ponto 10, caracterizado pelo fato da base ser uma base orgânica.

14.- Processo segundo o ponto 13, caracterizado pelo fato da base ser uma aminocolina, uma piperazina, um derivado de etilenodiamina, estreptomina, uma tetraciclina e distancolamina.

15.- Processo segundo o ponto 10, caracterizado pelo fato do solvente no qual o sal é insolúvel ser acetona.

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 da Suíça, em 15 de agosto de 1961, sob o número 9547/61.

TERMO Nº 147.139 de 21 de fevereiro de 1963

Requerente: JULIO BARBOSA PREZIA - SÃO PAULO

Priv. de Invenção: "AUTO-ENXADA PREZIA"

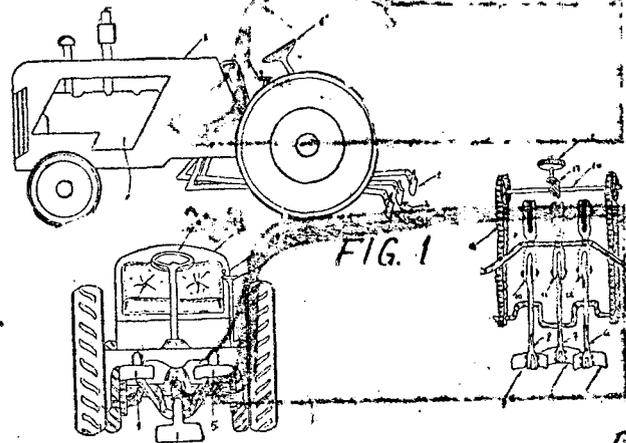
Reivindicações

1 - Auto-enxada prezia, caracterizada por possuir um motor convencional responsável pela movimentação do instrumento agrícola e que também transmite força a uma engrenagem, força esta que é recebida por um eixo através de um conjunto de coroa e pinhão eixo este que por sua vez transmite a força motriz a outro eixo virabrequim por intermédio de correias.

2 - Auto enxada prezia, como reivindicada em 1 e caracterizada por possuir braços que firmam enxadas em sua parte frontal, que se prendem ao eixo virabrequim em sua parte mediana por mancais e se firmam posteriormente a presilhas também por mancais, presilhas estas firmadas a um eixo balancim responsável pela altura das enxadas.

3 - Auto enxada prezia, como reivindicada em 1 e 2 e caracterizada por possuir enxadas que dão ao eixo virabrequim e que se firmam por cabos, arrastando-se como se manejadas por braço humano.

4 - Auto enxada prezia, como reivindicada em 1 a 3 e caracterizada como substancialmente descrito no relatório e ilustrado nos desenhos anexos.



TERMO Nº 149 663 de 5 de junho de 1963

Requerente: THE BENDIX CORPORATION - S.U.A.

Privilégio de Invenção: "CARBURADOR COM VÁLVULA DE AR"

REIVINDICAÇÕES

1. Carburador com válvula de ar, que compreende uma passagem de indução adaptada para ligação ao motor, um conjunto de jato de combustível montado no corpo do carburador e que conecta a câmara de combustível do carburador, na qual se mantém um nível normal de combustível, à passagem de indução, uma válvula de ar que inclui um pistão de estrangulamento variável que controla o fluxo de ar através da passagem de indução e uma válvula de agulha que coopera com o conjunto de jato de combustível para controlar o fluxo de combustível sacado para o fluxo de ar, caracterizado pelo fato de o conjunto de jato de combustível compreender membros côncavos internos e externos que definem entre si uma câmara que se comunica com a câmara de combustível por passagens localizadas abaixo do nível normal de combustível na câmara de combustível e com o membro interno, conectado à passagem de indução, por passagens localizadas abaixo de outras passagens, e dispositivo de respiração para comunicar a parte superior da câmara, em que se elevam os vapores de ar e combustível contidos na câmara de combustível com a câmara de combustível.

2. Carburador com válvula de ar, de acordo com o ponto 1 e caracterizado pelo fato de o membro exterior ser suportado em um membro côncavo pendente do corpo do carburador e que se abre na passagem de indução oposta ao pistão de estrangulamento, tendo dito membro côncavo uma porção estendida na câmara de combustível e que define com dito membro exterior uma câmara que se comunica por passagens com a câmara separadora do vapor e com a câmara de combustível.

3. Carburador com válvula de ar, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de o membro interno abrir na passagem de indução e cooperar com a válvula de agulha, operativa conectada ao pistão de estrangulamento, para formar o orifício que regula o fluxo de combustível sacado para dentro do fluxo de ar.

4. Carburador com válvula de ar, de acordo com os pontos 2 e 3, caracterizado pelo fato de o membro exterior incluir uma bucha tubular e um retentor de bucha suportado no membro côncavo

estendido através da câmara de combustível e o membro interior incluir um membro tubular deslissavelmente posicionado na bucha e estendido através dela para a passagem de indução, para formar o orifício medidor medidor, e um parafuso ajustador de orifício recebido por roscamento no retentor da bucha.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 18 de junho de 1962 sob N. 203.162.

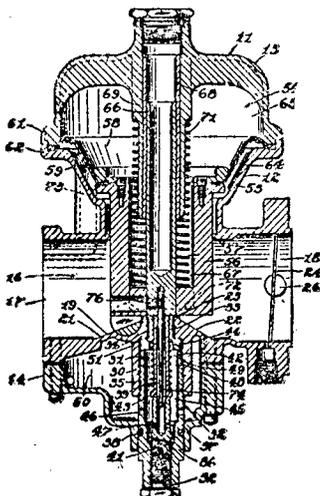


Fig. 1

TERMO Nº 145.918 de 07 de janeiro de 1963
 Requerente: QUIGLEY COMPANY, INC. - E.U.A.
 Priv. de Invenção: "APERFEIÇOAMENTO EM OU RELATIVO A PROCESSO DE REVESTIR O FORRO DE FORNOS DO TIPO "LAR ABERTO"

Reivindicações

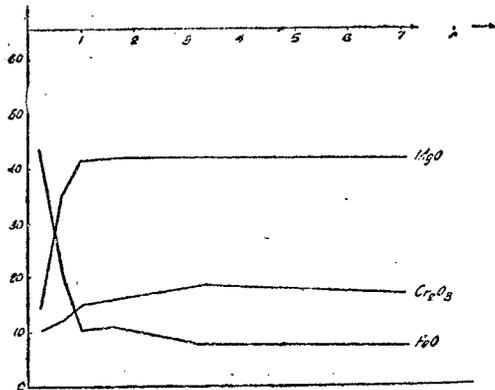
1 - Aperfeiçoamento em ou relativo a processo de revestir o forro de fornos do tipo "lar aberto", caracterizado pelo fato de sobre a superfície do citado forro, que é exposta à chama, enquanto o forno está em pleno trabalho, borrifar pelo menos dois novos revestimentos superpostos de materiais refractários a altas temperaturas, sendo o primeiro revestimento compatível com o refractário primitivo do forno e capaz de reagir com óxido de ferro e escórias depositadas sobre o citado refractário para formar espinelas de maior refractariedade do que o material refractário do primeiro revestimento novo e sendo o segundo revestimento novo composto, em parte de um material refractário igual ao presente no primeiro revestimento e, em parte, de outro material mais refractário, sendo o segundo revestimento novo citado compatível com o primeiro revestimento novo e também capaz de reagir com o óxido de ferro e escórias depositadas sobre o primeiro revestimento novo para formar espinelas de refractariedade maior do que os materiais refractários do segundo revestimento novo tendo a parte mais refractaria do segundo revestimento novo uma capacidade de maior que a outra parte do citado revestimento para absorver e reagir com óxido de ferro e escórias que se vão depositando sobre o citado segundo revestimento novo durante o funcionamento normal do forno, para formar outras espinelas de maior refractariedade do que os materiais refractários que compõem o segundo revestimento novo.

2 - Aperfeiçoamento de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de conter cada revestimento novo um agente fundente que é ativado pelo calor gerado no forno durante as condições de pleno trabalho normal para produzir uma ligação por fusão com a superfície de revestimento refractário primitivo de forno quente e com cada revestimento novo precedente quando os revestimentos vão sendo sucessivamente aplicados, sendo as propriedades fundentes do primeiro revestimento maiores do que as de revestimento imediatamente seguinte, e pelo fato de os revestimentos conterem também agentes de ligação, de suspensão e umectantes, para ajudar a mistura preliminar a borrifar e ligar as partículas sólidas ao revestimento refractário primitivo do forno quente.

3 - Aperfeiçoamento, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de o material refractário do primeiro revestimento ser uma composição de minério de cromo.

4 - Aperfeiçoamento, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de o material refractário do segundo revestimento ser uma composição de cromo-magnésia na qual o conteúdo de magnésia não excede o do minério de cromo.

5 - Aperfeiçoamento, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de o material refractário do segundo revestimento ser uma composição de magnésia-cromo na qual o conteúdo de magnésia excede o do minério de cromo.



TERMO Nº 163.652 de 23 de outubro de 1964
 Requerentes: HELENE SKAF CURY - São Paulo
 Privilégio de Invenção: "NOVA CALÇA HIGIÊNICA"

REIVINDICAÇÕES

1 - Nova calça higiênica, caracterizada por ser feita em jersey ou outro tecido elástico, cortada de maneira usual e ter do elásticos na cintura e pernas e ainda de enfeites de renda ou outros, calça esta que apresenta em seu fundo, um revestimento interno, de borracha ou similar, revestimento este que com extremos arqueados e providos centralmente, de presilhas de fixação das usuais toalhas higiênicas

2 - Nova calça higiênica, como reivindicada em 1, caracterizada pelo fato de ainda, as referidas presilhas ou fivelas metálicas propriamente ditas, apresentarem um modelo novo e original, o qual tem o formato retangular alongado, com um de seus laterais menores suavemente recurvado, dita fivela dotada de recortes internos, formadores de pequenos dentes, os quais prendem de maneira segura e perfeita, as usuais toalhas higiênicas.

3 - Nova calça higiênica, como reivindicada até 2, substancialmente como descrita e ilustrada nos desenhos anexos.

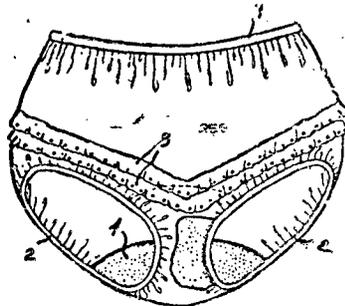


FIG. 1

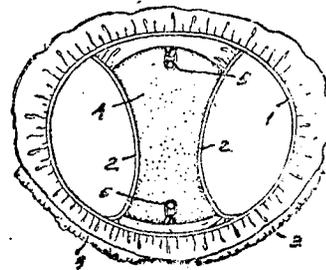


FIG. 2

TERMO Nº 146.851 de 11 de fevereiro de 1963
 Requerente: VLADIMIR N. OKORCHOFF, e NICOLAS LAVDVOSKI - S. PAULO
 Priv. de Invenção: "ORIGINAL DISPOSIÇÃO PARA A CONFEÇÃO DE GALHOS DE ÁRVORES DE NATAL E OUTROS TIPOS DE ORNAMENTOS"

Reivindicações

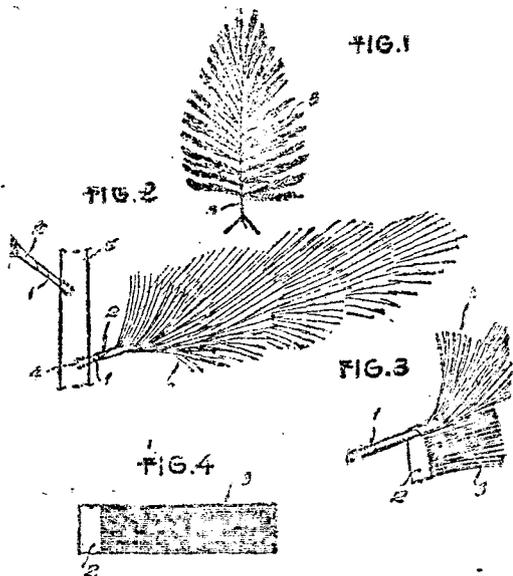
1 - Original disposição para a confecção de galhos de árvores de natal e outros tipos de ornamentos, caracterizada pelo fato de enrolar-se ao longo de um filamento metálico (1), de modo espiralado.

do, uma faixa laminar e bem delgada (2) de alumínio ou outros materiais como papéis ou outros, coloridos ou não, dita faixa apresentando-se picotada ou recortada num dos seus lados transversais, dando formação a terminais recortados livres (3), dita faixa sendo afixada ao filamento por cola ou outros meios aglutinantes.

2 - Original disposição para a confecção de galhos de árvores de natal e outros tipos de ornamentos, acôrde com o item 1º, e caracterizado pelo fato de que cada filamento, na hipótese de ser utilizado como árvore, ser inserido em furos axiais (4), praticados ao longo de um pedaço roliço de madeira (5) que compõe o caule da árvore, ou então podendo ditas galhos, serem presos a uma vareta metálica, por qualquer processo.

3 - Original disposição para a confecção de galhos de árvores de natal e outros tipos de ornamentos, acôrde com os itens anteriores e caracteriza-se pelo fato de o filamento metálico, já enrolado pelas faixas, consoante o item 1º, poder ser usado também singelamente, compondo guirlandas, coroas ou outros.

4 - Original disposição para a confecção de galhos de árvores de natal e outros tipos de ornamentos, de acôrde com os pontos precedentes e tudo conforma substancialmente descrito, reivindicado pelos desenhos anexos.



TERMO Nº 156 449 de 27 de janeiro de 1964

Requerente: N.V. ONDERZOEKINGSINSTITUUT RESEARCH - Holanda

Privilégio de Invenção: "PROCESSO PARA O ESTIRAMENTO A QUENTE DE FIOS E OS PRODUTOS FABRICADOS SEGUNDO O MESMO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para o estiramento a quente de fios naturais ou à base de polímeros lineares sintéticos tendo uma temperatura de transição ao vidro superior à temperatura ambiente, em cujo processo o produto a ser estirado é guiado para uma variedade de peças redondas, a fim de que o estiramento a quente verifique-se na última e mais quente dessas peças, e este produto tendo sido levado à temperatura aproximada de transição ao vidro nas primeiras peças redondas, caracterizado porque uma primeira série de peças redondas é aquecida a uma temperatura próxima daquela da transição ao vidro, e porque a última peça redonda é mantida a uma temperatura no mínimo 40°C mais alta que a da dita série, e porque as peças redondas restantes são mantidas a uma temperatura de 5 a 25°C mais baixa que a da primeira série, e porque o fio é passado em torno de várias peças redondas de tal maneira que é realmente estirado a quente no ponto de chegada à última peça redonda.

2 - Um processo de acôrde com o ponto 1, caracterizado porque o último pino é mantido a uma temperatura cêrca de 70°C mais alta que a da primeira série de peças redondas, e porque a segunda série é mantida a uma temperatura cêrca de 10°C mais baixa que a da primeira série.

3 - um processo para o estiramento de um fio multifilamento à base de tereftalato de polietileno, compreendendo a passagem do fio por uma zona de estiramento na qual a velocidade do fio aumenta segundo um fator entre 3,0 a 6,0, em cuja zona o fio, enquanto é passado em volta de pelo menos um pino é levado à temperatura aproximada da transição ao vidro e, subsequentemente, enquanto é passado em volta do último pino, a uma temperatura de cêrca de 140°C, de acôrde com os pontos 1 ou 2, caracterizado porque o fio é passado em volta de três pinos segundo os ângulos de 180, 72º e 180º, respectivamente, as temperaturas dos pinos sendo de cêrca de 80, 70 e 140°C, respectivamente

4 - Os fios produzidos de acôrde com qualquer dos pontos de 1 a 3 inclusive.

TERMO Nº 156.983 de 20 de fevereiro de 1964

Requerente: CONRADO VALLS FORNÉ - Espanha

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM DISPOSITIVOS ESPREMEDORES DE ROLOS PARA ARTIGOS TEXTÉIS"

REIVINDICAÇÕES

1.- Aperfeiçoamentos em dispositivos espremedores de rolos, para artigos têxteis, caracterizados pelo fato essencial de disporem um conjunto de cilindros giratórios compressores, em contacto sucessivo segundo geratrizes, com capacidade de deslocamento exceto do cilindro final, transmitindo-se entre si a pressão que exerce o primeiro deles contra os restantes e girando sobre seus eixos segundo a velocidade tangencial transmitida por um cilindro matriz que é acionado em giro por uma fonte motriz externa e porque além da linha de cilindros compressores giratórios, se dispõem conjuntos de cilindros guia e de reenvio para permitir que o circuito da peça ou tecido têxtil forme ondas separadas dos próprios cilindros compressores ao objeto de que estas ondas de tecido passem por câmaras ou barcas contendo os banhos de processamento.

Finalmente, o depositante reivindica, de acôrde com a Convenção Industrial e de conformidade com o artigo 21, do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Espanha, em 23 de fevereiro de 1963, sob o nº 285.669.

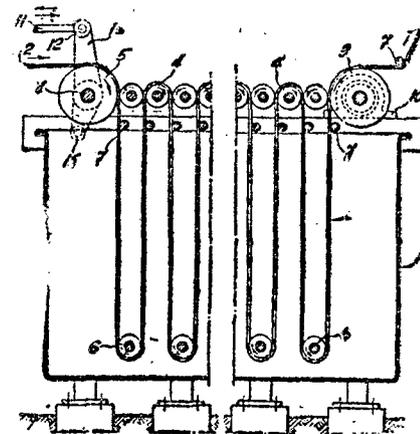


FIG. 1

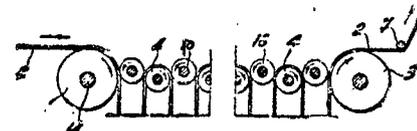


FIG. 2

TÉRMO Nº 144.611 de 13 de novembro de 1962

Requerente: VELCRO S.A. - Suíça

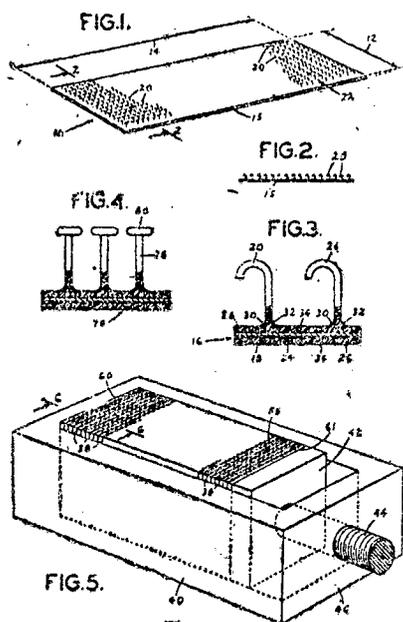
Privilégio de Invenção: "ELEMENTO DE FIXAÇÃO DESMONTÁVEL"

REIVINDICAÇÕES

1. Elemento de fixação desmontável, do tipo que consiste em material de folha flexível, que tem em uma superfície um número muito grande de protuberâncias muito próximas umas das outras, semelhantes a pilares adaptadas para cooperar com as protuberâncias em outro membro, caracterizado pelo fato de dito elemento de fixação compreender uma folha básica de tecido poroso, feito com flocos felpudos impregnados de um material plástico, elástico, flexível, e forte, que foi forçado através das aberturas em dito tecido para formar ditas protuberâncias como continuações integrais do material plástico estendido através das aberturas, tendo cada uma de ditas protuberâncias fibras que se estendem para dentro delas, a partir de ditos flocos felpudos para reforçar as raízes das protuberâncias.

2. Elemento de fixação desmontável, de acordo com o ponto-1, caracterizado pelo fato de as protuberâncias serem na forma de ganchos resiliantes que incluem porções geralmente estendidas perpendicularmente a partir da superfície do material da folha e que incluem porções voltadas para trás em direção ao material da folha.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente, depositado na Repartição de Patentes, dos Estados Unidos da América, em 14 de novembro de 1961, sob nº 152.258.



TÉRMO Nº 153.397 de 7 de outubro de 1963

Requerente: ZAMBON S.p.A. - Itália

Privilégio de Invenção: "PROCESSO APERFEIÇADO PARA A PREPARAÇÃO DE DI-CARBAMATO"

REIVINDICAÇÕES

1 - Processo aperfeiçoado para a preparação de di-carbamato, de 2-metil-2-butil-sec.-1,3-propanodiol, caracterizado por compreender a reação em conjunto de etanol absoluto, paraformaldeído e ácido clorídrico concentrado, na presença de cloreto de cálcio, para produzir clorometil-etil-éter, a reação do clorometil-etil-éter com 3-metil-pentan-2-ona em tetraidrofurana e na presença de limalhas de magnésio e de cloreto mercúrico, hidrolisando-se o produto resultante com ácido sulfúrico diluído para produzir 1-etóxi-2,3-dimetil-pentan-2-ol, convertendo-se o etóxi-2,3-dimetil-pentan-2-ol a 2,3-dimetil-pentanal pela ação do ácido sulfúrico concentra-

do, reagindo-se o 2,3-dimetil-pentanal com formaldeído na presença de álcali, para produzir 2-metil-2-butil-sec.-1,3-propanodiol, bruto, dissolvendo-se o propanodiol purificado num solvente e tratando-se a solução resultante com ácido cianídrico liberado *in situ* de cianato alcalino, por meio de um ácido orgânico forte.

2 - processo aperfeiçoado para a preparação de di-carbamato, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que a reação do clorometil-etil-éter com a 3-metil-pentan-2-ona em tetraidrofurana e na presença de limalha de magnésio e de cloreto mercúrico, é realizada abaixo de 20° C.

3 - processo aperfeiçoado para a preparação de di-carbamato, de acordo com as reivindicações até 2, caracterizado pelo fato de que o di-carbamato de 2-metil-2-butil-sec.-1,3-propanodiol é produzido pelo tratamento de uma solução de propanodiol em cloroformio com ácido cianídrico liberado *in situ* de um cianato alcalino por meio do ácido tricloroacético.

4 - processo aperfeiçoado para a preparação de di-carbamato, de acordo com as reivindicações até 3, substancialmente como descrito.

A requerente reivindica a prioridade do pedido de patente depositado na repartição de patentes da Inglaterra sob nº 40.186 de 23 de outubro de 1962.

TÉRMO Nº 154.346 de 5 de novembro de 1963

Requerente: L.I.R.C. LABORATORI ITALIANI DE RICERCA CHIMICA - Itália

Privilégio de Invenção: "UM PROCESSO PARA PRODUIR COMPOSIÇÕES TERMOPLÁSTICAS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para produzir composições termoplásticas, em base de copolímeros de estireno, butadieno, acrilonitrila e itaconato de dimetila, caracterizado pelo fato de que são preparados separadamente látices ou as emulsões são totalmente misturados uns com os outros, e o produto copolímero sólido é separado por coagulação ou por secagem.

2 - Um processo para produzir composições termoplásticas, conforme a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que um látex de butadieno-acrilonitrila e uma emulsão de acrilonitrila-itaconato de dimetila são preparados separadamente, após o que o dito látex e a dita emulsão são totalmente misturados entre si, o produto copolímero sólido é separado por coagulação da mistura resultante.

3 - Um processo para produzir composições termoplásticas, conforme reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato de que uma emulsão copolímerica de butadieno-acrilonitrila e uma emulsão de acrilonitrila-estireno-itaconato de dimetila são compostas separadamente, após o que as emulsões são totalmente misturadas uma com a outra, o produto copolímero sólido é separado por coagulação.

4 - Um processo para produzir composições termoplásticas, conforme reivindicações até 3, à base de copolímeros, ou pelo menos um copolímero, de estireno, butadieno, acrilonitrila e itaconato de dimetila obtidos pelo processo descrito nas reivindicações precedentes.

5 - Um processo para produzir composições termoplásticas, conforme reivindicações até 4, substancialmente como descrito.

A requerente reivindica a prioridade do pedido de patente depositado na Repartição de Patentes da Itália sob nº 29.260 de 23 de novembro de 1962.

TERMO Nº 153 131 de 26 de setembro de 1963

Requerente: STEINER COMPANY LAUSANNE S.A. --- Suíça
Privilégio de Invenção: "DISTRIBUIDOR DE TOALHAS"

REIVINDICAÇÕES

1 - Um distribuidor de toalhas do tipo de toalha contínua, caracterizado pelo fato de toalha limpa ser manualmente extraída de um suprimento da mesma para uma posição de uso, em cuja posição um usuário pode empregar a toalha para fins de secagem, compreendendo dispositivos retardadores acionados em consequência à extração de toalha limpa do dito suprimento, e dispositivos de recolhimento da toalha usada acionados com o transcurso do intervalo de tempo dos ditos dispositivos de retardamento para retirar a toalha usada ou suja da dita posição de uso.

2 - Um distribuidor de toalhas, de acordo com o Ponto 1, caracterizado por compreender dispositivos para recolher a extremidade posterior ou pendente da dita toalha quando o suprimento de toalha limpa tiver se esgotado.

3 - Um distribuidor de toalhas, de acordo com o Ponto 1 ou 2, caracterizado por compreender dispositivos para fornecer a uma alça de toalha e a uma posição de uso, um trecho predeterminado de toalha limpa, os dispositivos retardadores sendo acionados em resposta a operação dos ditos dispositivos distribuidores.

4 - Um distribuidor de toalhas, de acordo com o Ponto 2, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos de recolhimento serem acionados por mola.

5 - Um distribuidor de toalhas do tipo de toalha contínua, caracterizado pelo fato de pelo menos uma parte de uma alça de toalha ser exposta e permanecer constantemente acessível a um usuário, compreendendo dispositivos de alojamento, dispositivos distribuidores no interior dos ditos dispositivos de alojamento para fornecer à dita alça e para uma posição de uso no exterior dos ditos dispositivos de alojamento um trecho predeterminado de toalha limpa quando a dita parte acessível da dita alça é puxada por um usuário, dispositivos de retardamento, acionados em resposta ao funcionamento dos ditos dispositivos distribuidores, e dispositivos de retração no interior dos ditos dispositivos de alojamento acionados em resposta ao transcurso do intervalo de tempo dos ditos dispositivos retardadores para recolher ao interior dos ditos dispositivos de alojamento uma grande parte da alça externamente disposta.

6 - Um distribuidor de toalhas, de acordo com o Ponto 5, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos de retração serem constituídos por um membro móvel por ação de mola em acoplamento com a alça de toalha.

7 - Um distribuidor de toalha, de acordo com o Ponto 5, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos de retração serem constituídos por uma corrediça acionada por mola montada para movimento alternativo nos ditos dispositivos de alojamento.

8 - Um distribuidor de toalha, de acordo com o Ponto 5, 6 ou 7, caracterizado por compreender dispositivos de engate ou lingueta apropriados para se acoplarem com os ditos dispositivos de retração e os conservar numa primeira posição, dispositivos acionados em resposta ao transcurso do intervalo de tempo dos ditos dispositivos retardadores para desacoplar os ditos dispositivos de engate dos ditos dispositivos retráteis, e dispositivos para em seguir deslocarem os ditos dispositivos retráteis da dita primeira posição para uma segunda posição para recolher ao interior dos ditos dispositivos de alojamento uma grande parte da alça de toalha externamente disposta.

9 - Um distribuidor de toalha, de acordo com qualquer um dos Pontos 5-8, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos de retração compreenderem dispositivos para recolher para o interior dos ditos dispositivos de alojamento a totalidade da extremidade livre da dita toalha quando o suprimento de toalha limpa tiver se esgotado.

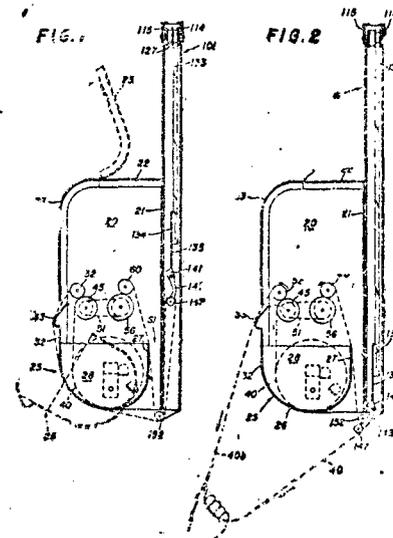
10 - Um distribuidor de toalha, de acordo com o Ponto 5, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos de retração serem montados de maneira móvel no interior dos ditos dis-

positivos de alojamento e terem uma primeira posição normal nos mesmos para armazenar uma grande parte da dita alça no interior dos ditos dispositivos de alojamento, os ditos dispositivos de retração sendo deslocáveis para uma segunda posição em resposta à tração aplicada por um usuário sobre a dita parte acessível da dita alça para adicional à alça no exterior dos ditos dispositivos de alojamento pelo menos uma parte da parte armazenada da alça, para desse modo proporcionar no exterior dos ditos dispositivos de alojamento uma parte de alça acessível de comprimento substancial, e dispositivos acionados em resposta ao transcurso do intervalo de tempo dos ditos dispositivos retardadores para retornar os ditos dispositivos de tração da dita segunda posição para a dita primeira posição.

11 - Um distribuidor de toalha, de acordo com o Ponto 10, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos para retornarem os ditos dispositivos de retração da dita segunda posição para a dita primeira dos mesmos serem constituídos de dispositivos motrizes de mola.

12 - Um distribuidor de toalha, essencialmente, conforme aquele descrito com referência aos desenhos apensos.

A requerente reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21, do Decreto-Lei nº 7 993, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos EE. UU. da América, em 10 de maio de 1963, sob nº 279 440.



TERMO Nº 152 593 de 6 de setembro de 1963

Requerente: UGO ZUFFI -----GUANABARA

Privilégio de Invenção: "UMA JANELA OU BASCULANTE COM MECANISMO DE CONTROLE PARA VENTILAÇÃO EM VEÍCULO"

REIVINDICAÇÕES

1- UMA JANELA OU BASCULANTE COM MECANISMO DE CONTROLE PARA VENTILAÇÃO EM VEÍCULOS, caracterizada pelo fato de compreender, em combinação: uma moldura ou quadro externo de material perfilado de seção em forma de "U" e definando uma abertura geralmente retangular; um painel ou janela basculante montado na referida moldura e nesta articulável por meio de dois eixos dispostos no mesmo alinhamento e um mecanismo de controle combinado com um dos referidos eixos de articulação e alojado num dos lados da referida moldura externa.

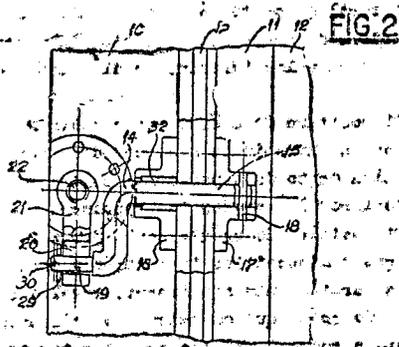
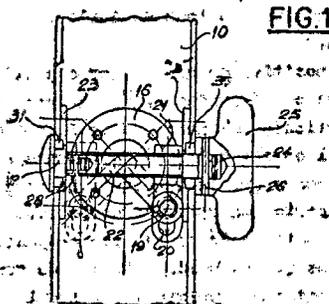
2- UMA JANELA OU BASCULANTE COM MECANISMO DE CONTROLE PARA VENTILAÇÃO EM VEÍCULOS, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato dos eixos de articulação da janela basculante serem montados em suportes ou mancais flangeados fixados, respectivamente no centro de cada um dos lados menores da moldura externa e do painel articulável sendo um dos eixos de articulação em forma de manivela e tendo a extremidade livre do braço de mani-

vela inserida num rasgo guia alongado previsto na ponta inferior de um membro cursor que passa num parafuso sem-fim montado pelas suas extremidades em flanges da apoio convenientemente fixados nas faces internas das abas da referida moldura externa estendendo-se uma das pontas do referido parafuso sem-fim além da parede da moldura para dar encaixe a um pequeno manipulador ou maço operável manualmente.

3- UMA JANELA OU BASCULANTE COM MECANISMO DE CONTROLE PARA VENTILAÇÃO EM VEÍCULOS, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato do membro cursor ser dotado de um furo que queda por meio do qual é montado no referido parafuso sem-fim, e sendo previstas buchas anulares de borracha ou outro material elástico nas pontas do referido parafuso sem-fim.

4- UMA JANELA OU BASCULANTE COM MECANISMO DE CONTROLE PARA VENTILAÇÃO EM VEÍCULOS, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que o deslocamento total do cursor no parafuso sem-fim proporciona um giro de 90° ao braço de manivela e aos eixos de articulação do painel ou janela.

5- UMA JANELA OU BASCULANTE COM MECANISMO DE CONTROLE PARA VENTILAÇÃO EM VEÍCULOS, substancialmente conforme descrito aqui e ilustrado nos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 153.751 de 16 de outubro de 1963.
 Requerente: THE DEVILBISS COMPANY - E.U.E.
 Privilégio de Invenção: "PROCESSO E APARELHO PARA ESPARGIR FIBRAS E MATERIAL RESINOSO".

REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para depositar uma mistura de material resinoso e fibras reforçadoras sobre um molde ou superfície similar, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de fornecer fibras cortadas a um conduto; introduzir ar de transporte, sob pressão, no dito conduto, a fim de transportar as fibras cortadas através do referido conduto; forçar ditas fibras para o centro do mencionado conduto; dissipar o excesso de ar de transporte lateralmente e posteriormente a partir da massa principal de fibras; descarregar ditas fibras cortadas, a partir de um bocal espargidor de fibras; fornecer um jato de material resinoso de ligação que converge com o mencionado fluxo de fibras cortadas; e depositar a mistura resultante sobre uma superfície de trabalho.

2 - Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de incluir a etapa adicional de aplicar correntes de ar a lados opostos do fluxo de fibras descarregadas para fazer o referido fluxo uma configuração achatada.

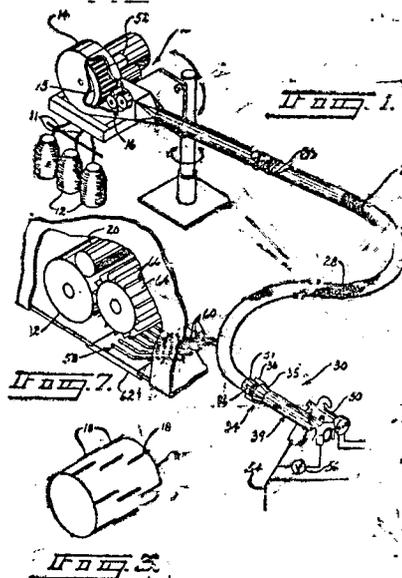
3 - Um aparelho para depositar uma mistura de material resinoso e fibras de reforço sobre um molde ou superfície similar, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de um conduto de transporte; órgãos para introduzir fibras cortadas no dito conduto; órgãos para introduzir ar de transporte, sob pressão, no dito conduto, para transportar ditas fibras através do referido conduto como uma corrente de fibras suportadas pelo ar; órgãos destinados a centrar ditas fibras em uma massa substancialmente uniforme no sentido longitudinal do citado conduto, perto da extremidade de descarga do referido conduto; órgãos destinados a dissipar uma substancial porção do ar de transporte da dita corrente de fibras, ditos órgãos estando dispostos acima da extremidade de descarga das fibras; e órgãos destinados a espargir um material resinoso de ligação em uma massa de fibras descarregado do dito conduto.

4 - Um aparelho de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de incluir órgãos destinados a moldar a corrente de fibras descarregadas em uma massa que é de seção transversal elíptica.

5 - Uma combinação de elementos de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de incluir órgãos destinados a cortar uma pluralidade de cordões de material fibroso, compreendendo uma única roda cortadora tendo uma pluralidade de séries de lâminas cortadoras circunferencialmente espaçadas, cada uma das citadas séries de lâminas sendo circunferencialmente espaçada em relação às séries vizinhas, de modo que a descarga agregada de fibras cortadas a partir de todas as lâminas é substancialmente uniforme no mencionado conduto.

6 - Uma combinação de elementos de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de incluir órgãos para cortar pelo menos um feixe contínuo de material fibroso em curtos comprimentos; e órgãos penteadores, adjacentes aos citados órgãos cortadores, destinados a separar parcialmente ditos comprimentos em seus cordões constituintes.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 de Decreto-Lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 16 de outubro de 1962 sob nº 230.916.



TÉRMO Nº 138.475 de 26 de Abril de 1962
 Requerente: THE NATIONAL CASH REGISTER COMPANY (EE;UU. da AMÉRICA)

AT. INV. - SISTEMA DE REGISTRO MAGNÉTICO.
 REIVINDICAÇÕES

um sistema registrador e reproduzidor compreendendo uma peça móvel de registro que tem uma superfície magnética refletora da luz para registrar padrões magnéticos para formar

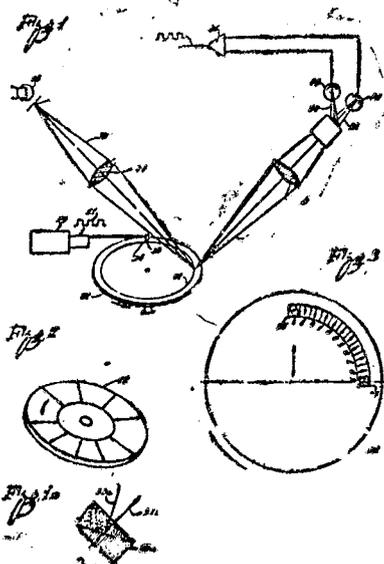
uma trilha de sinais e um dispositivo ótico para dirigir a luz de uma fonte de luz para a trilha para a sua reflexão caracterizada pelo fato de que a citada fonte de luz não é polarizada e de que a citada luz refletida é parcialmente polarizada quando refletida da citada trilha em direções em ângulo reto uma com a outra por interações com o padrão magnético, sendo a citada luz refletida dividida em feixes luminosos separados, de acordo com a direção das polarizações parciais, por um dispositivo polarizador de luz disposto na trajetória de luz refletida sendo a intensidade dos citados feixes luminosos separados detectada por um dispositivo sensível a luz de modo a produzir formas de onda separadas de acordo com o citado padrão magnético, formas de onda estas que incluem sinais de informações que estão defasados de 180° e sinais estranhos em fase, proporcionando-se um dispositivo misturador para misturar em fase os citados sinais de informações para reproduzir o padrão magnético registrado e para misturar defasados de 180° os citados sinais estranhos para substancialmente eliminar os citados sinais estranhos.

2 - Um sistema de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a citada luz proveniente da citada fonte de luz não-polarizada tem um componente paralelo a direção de magnetização de uma área magnetizada da citada trilha, e de que a direção de polarização parcial em um ou outro dos dois planos perpendiculares na citada luz refletida depende da direção de magnetização da citada área magnetizada.

3 - Um sistema de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o citado componente paralelo a direção de magnetização de uma área magnetizada da citada trilha fica no plano de incidência da luz proveniente da citada fonte.

4 - Um sistema de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que as citadas áreas magnéticas compreendem uma camada anisotrópica de material ferro-magnético e de que a direção de magnetização de uma área magnetizada é transversal a citada trilha de sinais, sendo a citada magnetização proporcionada por um dispositivo magnético que produz campos magnéticos que magnetizam as citadas áreas em uma das duas direções transversais ao eixo magnético macio, em consequência do que a direção de magnetização se desloca para o eixo magnético macio na ausência do campo magnético produzido pelo citado dispositivo magnético.

(Prioridade: Estados Unidos da América, nº III.267, de 19 de Maio de 1961).



MÉMO N° 153.680 de 19 de outubro de 1965

Requente: HOFFCO S.A. - Suíça.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO DE TRANSFERÊNCIA PARA CORPOS ÓCOS E DISPOSITIVO PARA SUA EXECUÇÃO".

REIVINDICAÇÕES

1) Processo para a transferência de corpos ócos, caracterizado pelo fato de que os corpos ócos estocados separadamente são encaixados, para um separadamente, para

um posto de seleção onde são rejeitados todos aqueles que não apresentam em uma ou outra das duas posições determinadas, pela ação conjugada da gravidade que afeta este corpo óco e da um deslocamento linear, e enfim, libera-os um a um.

2) Dispositivo de transferência para corpos ócos destinados a por em prática o processo, caracterizado pelo fato de que ele compreende uma estrutura de forma geral cilíndrica, com um fundo de forma geral cônica, ou troncônica; uma parte tubular propulsada em movimento de rotação e apoiada axialmente sobre a estrutura, possuindo, por um lado, os meios de propulsão colocados na superfície interna e na superfície externa desta parte tubular, e por outro lado, um dispositivo de colocação em posição, que comporta órgãos mecânicos dispostos entre a parede lateral da estrutura e esta parte tubular e onde uns são fixados rigidamente sobre esta parte tubular e os outros sobre esta parede lateral da estrutura; uma parte fixa em relação a estrutura, comportando uma rampa helicoidal colocada na proximidade imediata dos órgãos propulsores da parte tubular; um dispositivo de seleção fixado rigidamente sobre a estrutura e situado, pelo menos parcialmente, sob um setor da parte tubular, assim como um dispositivo de propulsão para dar o movimento de rotação da parte tubular.

3) Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que provocamos a rejeição, no local de seleção, de todos os corpos ócos cujo eixo longitudinal não esteja paralelo a sua direção de deslocamento de um lado e de todos os corpos ócos apoiados sobre outros semelhantes.

4) Processo de acordo com os pontos 1 e 3, caracterizado pelo fato de que provoca-se a volta dos corpos ócos cuja abertura esta virada para o lado do deslocamento da parte móvel durante a queda.

5) Dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que os referidos órgãos de propulsão são constituídos por réguas verticais colocadas de um lado e do outro da parede da parte móvel e repartidas uniformemente ao longo da periferia desta última, sendo que estes órgãos de propulsão elevam-se sobre da borda superior da referida parte móvel.

6) Dispositivo de acordo com os pontos 2 e 5, caracterizado pelo fato de que as bordas externas do fundo e da rampa helicoidal são situadas nas proximidades imediatas da face interna da parede lateral da parte móvel e que estes mesmos bordos externos do fundo e da rampa são distantes da parede lateral desta parte móvel de um valor inferior ao diâmetro de um dos corpos ócos.

7) Dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a extremidade superior da rampa está situada ligeiramente acima da borda superior da parte móvel e sob as extremidades inferiores dos órgãos de propulsão.

8) Dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de seleção é constituído por uma peça situada parcialmente sob a parte móvel e comportando uma primeira peça de apoio que se estende para o exterior até, pelo menos, sobre a rampa e situada para o interior até, pelo menos, sob esta última numa distância superior ao diâmetro de um corpo óco, mas inferior seja ao comprimento seja ao dobro do diâmetro de um destes corpos.

9) Dispositivo de acordo com os pontos 2 e 8, caracterizado pelo fato de que esta peça comporta ainda um segundo apoio disposto sob e entre a parte móvel, a uma distância horizontal tal do bordo superior desta parte móvel que evita que os corpos ócos caiam entre a estrutura e a parte móvel, e cujo eixo longitudinal não é paralelo à direção de seu deslocamento.

10) Dispositivo de acordo com os pontos 2, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de colocação em posição comporta, fixados sobre as faces opostas dos órgãos de propulsão externos, os elementos de retenção que permitem a passagem de um corpo óco que tombe entre a estrutura e a parte móvel da abertura, provocando, antes de mais nada a reviravolta deste corpo para que ele caia em seguida sobre um trilho, com o garço virado para cima, enquanto que evita a passagem direta de um corpo óco que caia com o fundo para baixo.

TERMO Nº 152 722 de 13 de setembro de 1963

Requerente: AMERICAN CYANAMID COMPANY - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "CONJUNTO DISTRIBUIDOR DE SOLUÇÃO DE FIAÇÃO PARA USO COM UMA FIEIRA TENDO UMA PLURALIDADE DE ORIFÍCIOS E CONJUNTO DE FIEIRA"

REIVINDICAÇÕES

1. Um conjunto distribuidor de solução de fiação para uso com uma fieira tendo uma pluralidade de orifícios, caracterizado por compreender: uma pluralidade de primeiras placas tendo aberturas para condução de uma primeira solução de fiação para primeiras regiões adjacentes à face da citada fieira; uma pluralidade de segundas placas tendo aberturas para condução de uma segunda solução de fiação, para segundas regiões adjacentes à face da citada fieira; uma pluralidade de terceiras placas interpostas entre cada uma das primeiras placas citadas e sua segunda placa a ela adjacente; sendo a citada terceira placa configurada de modo a manter a primeira solução de fiação e a segunda solução de fiação separadas até que elas atinjam terceiras regiões adjacentes aos citados orifícios da fieira; e, depois deixar que a primeira solução de fiação citada e a segunda solução de fiação citada passem juntas, pelas citadas terceiras regiões; sendo a citada pluralidade de placas presas em um conjunto.

2. Um conjunto distribuidor de solução de fiação, de acordo com o ponto 1, caracterizado por incluir uma pluralidade de quartas placas postas entre cada conjunto de primeiras, segundas e terceiras placas, para isolar, efetivamente, um par de correntes de solução de fiação iguais, uma da outra.

3. Um conjunto distribuidor de solução de fiação, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo citado conjunto de placas compreender uma pluralidade de unidades repetidas de (a) uma primeira placa, (b) uma terceira placa, (c) uma segunda placa e (d) uma terceira placa.

4. Um conjunto distribuidor de solução de fiação, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo citado conjunto de placas compreender uma pluralidade de unidades repetidas de (a) uma primeira placa, (b) uma terceira placa, (c) uma segunda placa, (d) uma quarta placa, (e) uma segunda placa, (f) uma terceira placa, (g) uma primeira placa e (h) uma quarta placa.

5. Um conjunto distribuidor de solução de fiação de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado por ficarem a pluralidade de orifícios em fileiras paralelas.

6. Um conjunto distribuidor de solução de fiação, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado por serem as citadas placas presas, em conjunto, por parafusos que passam entre as placas finais da citada pilha.

7. Um conjunto de distribuição de solução de fiação, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado por serem as citadas placas presas, entre si, por serem moldadas como uma estrutura unitária.

8. Um conjunto de fieira caracterizado por compreender: (a) uma fieira tendo uma pluralidade de orifícios dispostos numa pluralidade de fileiras paralelas na sua face; (b) e um conjunto distribuidor de solução de fiação, de acordo com qual-

quer dos pontos precedentes, montado adocentemente a citada fieira.

9. Um conjunto de fieira, de acordo com o ponto 8, caracterizado por ter dispositivos-suportes para montagem da citada fieira e do citado conjunto distribuidor de solução de fiação, ficando cada uma das terceiras placas citadas alinhadas com uma fileira correspondente de orifícios na citada fieira, e cada uma das fileiras de orifícios localizada entre um par de primeira e segunda regiões de fiação adjacentes.

10. Um conjunto de fieira, de acordo com os pontos 8 e 9, caracterizado por incluir orifícios fronteiros na citada fieira, e no citado conjunto distribuidor de solução de fiação, e dispositivos de pinos inseridos nos citados orifícios fronteiros, para assegurar adequado alinhamento das citadas fileiras de orifícios de fieira e as citadas terceiras placas do citado conjunto distribuidor de solução de fiação.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da America, em 3 de janeiro de 1963 sob No. 249.203

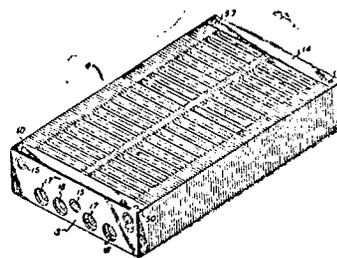


Fig. 2

TERMO Nº 151.559 de 8 de agosto de 1963

Requerente: MINNESOTA MINING AND MANUFACTURING COMPANY - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "MÁQUINA COPIADORA"

REIVINDICAÇÕES

1 - Uma máquina copiadora adequada para a preparação termográfica sobre cada uma de uma sucessão de folhas-cópia de cópias de uma chapa-mestra possuidora de áreas de fundo e de imagem diferencialmente absorventes de radiação, caracterizada por compreender um membro de sujeição flexível delgado apoiado ao longo de sua borda dianteira sobre uma barra de tração rígida e tendo ao longo de sua borda posterior um canal estreito se abrindo para diante para receber a reter uma borda anterior do braço de uma dita chapa-mestra; um rôlo impressor e rôlos de pressão de velocidade diferencial associados definindo uma zona de radiação; uma fonte de intensa radiação na dita zona para brevemente irradiar intensamente a dita chapa-mestra; dispositivos alimentadores para colocar uma folha-cópia em congruência com a dita chapa-mestra e em posição para ser retida em contato de pressão termo-condutor contínuo com a mesma enquanto na dita zona de radiação; dispositivos para avançar sinusamente a dita barra de tração e o membro de sujeição através a dita zona de radiação; e dispositivos para separar o dito rolo impressor dos ditos rôlos de pressão durante a passagem da dita barra de tração.

2 - A máquina copiadora, de acordo com o ponto 1, caracterizada por compreender dispositivos de avanço para conduzir os ditos dispositivos de barra de tração e o membro de sujeição através um traço sinoso e entre superfícies aplicadoras de pressão opostas do dito rolo impressor e dos ditos rôlos de pressão, e dispositivos de abertura para separar brevemente as ditas superfícies opostas para permitir a passagem en-

m/m a 260°C para formar uma mistura compreendendo de 50 a 95 vol. % das ditas partículas de diluente sólido e correspondentemente de 50 a 5 vol. % das partículas apresentando cloreto de cobre, e mantendo a temperatura da dita zona de reação entre cerca de 232,22° a 398,89° C por permuta de calor indireta através da dita superfície de permutador de calor.

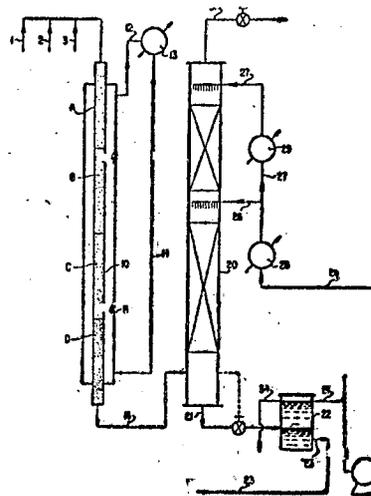
2. Um processo de acordo com o Ponto 1, caracterizado porque o leito fixo de partículas catalíticas compreende pelo menos duas zonas de concentração catalítica diferentes, a zona mais próxima da extremidade de admissão da alimentação compreendendo pelo menos 60 vol. % de partículas diluentes inertes e uma outra zona longe da dita extremidade de admissão da alimentação compreendendo pelo menos 60 vol. % de partículas contendo cloreto de cobre, e onde uma pressão entre cerca de 1,75 e 10,54 kg/cm² é mantida na dita zona de reação.
3. Um processo de acordo com o Ponto 2, caracterizado porque o composto de hidrocarbono submetido à oxicloração é etileno.
4. Um processo de acordo com o Ponto 2, caracterizado porque o composto de hidrocarbono submetido à oxicloração é cloreto de vinilo.
5. Um processo de acordo com o Ponto 3, caracterizado porque o dito transportador para o catalizador de cloreto de cobre é alumina ativada.
6. Um processo de acordo com o Ponto 1, caracterizado porque a zona de reação é uma zona tubular tendo um diâmetro interno entre 19,0 e 31,75 m/m.
7. Um processo para oxicloração de um hidrocarboneto não saturado por monoetileno de 2 a 3 átomos de carbono que compreende passar uma mistura de alimentação do dito hidrocarboneto, cloreto de hidrogênio e um gás que contém oxigênio elementar, a dita mistura compreendendo entre 0 e 15 de excesso de oxigênio acima teoricamente com respeito ao dito hidrocarboneto, a uma temperatura entre cerca de 260°C e 315,56°C através de uma zona de reação contendo um leito fixo composto de pelo menos duas porções consecutivas de partículas compreendendo um catalizador de cloreto de cobre suportado em um transportador catalítico sólido e misturado com partículas de grafite de tal forma que a primeira das ditas porções de leito catalítico compreenda uma mistura de 60 a 95% de partículas de grafite e correspondentemente 40 a 5% das ditas partículas de grafite.

Um processo para fazer 1, 2-dicloroetano pela oxicloração de etileno, caracterizado por compreender a passagem de uma mistura de alimentação de etileno, cloreto

de hidrogênio e ar através de uma zona tubular de reação sobre um leito fixo de partículas contendo catalizador, a dita mistura de alimentação contendo menos de 10% de excesso acima teoricamente de qualquer um dos três componentes de alimentação acima mencionados e o dito leito fixo sendo feito de uma mistura de partículas catalíticas de cloreto cúprico suportada em alumina e de partículas de grafite, as partículas catalíticas estando presentes na dita mistura de partícula em uma concentração mais baixa próximo da extremidade de admissão da zona de reação do que próximo da extremidade de saída, a concentração das partículas catalíticas perto da extremidade de admissão sendo entre 5 e 50% da mistura mantendo a dita zona de reação a uma temperatura entre cerca de 260° C e 315,56° C e uma pressão de reação entre 3,51 e 7,03 kg/cm² e retirando os produtos gasosos da dita zona de reação.

9. Um processo de acordo com o Ponto 8, caracterizado porque a zona tubular de reação tem um diâmetro entre 19.0 e 31.75 m/m.
10. Um processo de acordo com o Ponto 8, caracterizado porque os produtos gasosos retirados da zona de reação estão substancialmente condensados da dita pressão de reação e a uma temperatura acima da temperatura normal de congelamento do condensado resultante, e 1, 2-dicloroetano é recuperado da mesma.
11. "PROCESSO DE OXICLORAÇÃO", como reivindicado de 1 a 10, e substancialmente como descrito e ilustrado no relatório e nos desenhos anexos.

Reivindicam-se os direitos de prioridade, assegurados pela Convenção Internacional, estabelecidos pela solicitação idêntica, depositada sob nº 170 399, em 1 de fevereiro de 1962, na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte.



TÉRMO Nº 142 763 de 6 de setembro de 1962

Requerente: FOSTER, YATES & THOM LIMITED - Inglaterra
 Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM OU RELATIVOS À MÁQUINAS OU APARELHOS PARA O AMOLDAMENTO POR INJEÇÃO DE MATERIAL PLÁSTICO"

REIVINDICAÇÕES

1. Aparelho de moldagem de injeção, caracteriza-se pelo fato que ele é do tipo no qual o material de moldagem é suprido a partir de uma câmara de alimentação para um molde a partir de uma tubeira de injeção que é mantida num contato vedante com o orifício de entrada do molde durante o enchimento e que é retirada do molde quando o enchimento é completado, no qual a tubeira de injeção é formada como, ou constitui uma parte de estrutura telescópica interposta entre a câmara de alimentação ou cilindro e o molde ou suporte do molde, e meios ficam providenciados para estender e contrair dita estrutura telescópica para trazer a tubeira para um contato vedante com o orifício do molde e para retirar a tubeira do molde, conforme necessário.
2. Aparelho de moldagem de injeção de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que no mesmo dita estrutura telescópica inclui meios de válvula dispostos de tal modo para serem abertos automaticamente quando dita tubeira é deslocada pelo contato com um orifício de entrada do molde.
3. Aparelho de moldagem de injeção de acordo com a reivindicação 2, caracterizado pelo fato que no mesmo ditos meios de válvula ficam associados com uma parte de tubeira deslocável e são mantidos fechados sob a pressão do material plástico até haver um deslocamento relativo entre a parte de tubeira e o casquilho.
4. Aparelho de moldagem de injeção de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que no mesmo os meios para estender e contrair a estrutura de tubeira telescópica compreendem um ou mais dispositivos de pistão ou manivela acionáveis por fluido.
5. Aparelho de moldagem de injeção de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que no mesmo os meios de pressão de fluido ficam providenciados para expandir a estrutura telescópica e no qual as peças relativamente deslissantes de dita estrutura telescópica ficam dispostas de tal modo e proporcionadas que o movimento para trás de uma ou mais das ditas peças ocorre quando a pressão de material plástico no molde excede um máximo predeterminado.
6. Aparelho de moldagem de injeção de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que no mesmo as peças relativamente deslissáveis de dita estrutura telescópica ficam dispostas de tal modo e acionadas que o deslocamento relativo de ditas peças ajuda na injeção de material pela ação do pistão.

7. Aparelho de moldagem de injeção de acordo com a reivindicação 6, caracterizado pelo fato que no mesmo meios ficam providenciados pelos quais após a tubeira de injeção ter sido contactada com o molde uma das partes de dita estrutura telescópica é deslocada para a frente para reduzir o volume da câmara circundada pelas partes de maneira a ajudar na injeção de material ou efetuar a mesma para dentro do molde.

8. Aparelho de moldagem de injeção de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que no mesmo a estrutura de tubeira telescópica fica montada na extremidade do cilindro de alimentação ou de forçar providenciando para a moldagem por injeção.

9. Aparelho de moldagem de injeção de acordo com a reivindicação 8, caracterizado pelo fato que no mesmo a estrutura telescópica compreende uma parte tubular fixa segura no dito cilindro, uma parte reciprocante deslissável na parte tubular fixa, e uma parte deslissável de tubeira dentro da extremidade externa da parte de casquilho.

10. Aparelho de moldagem de injeção de acordo com a reivindicação 9, caracterizado pelo fato que no mesmo o furo de dita parte de tubeira fica provido de uma ou mais passagens laterais de entrada dispostas de tal modo para cooperar com um alargamento na parte do casquilho de maneira a funcionar como uma válvula.

11. Aparelho de moldagem de injeção de acordo com qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que no mesmo a estrutura de tubeira fica provida de meios de aquecimento dispostos de tal modo para manter a viscosidade do material plástico dentro dela.

12. Aparelho de moldagem de injeção de acordo com a reivindicação 10, caracterizado pelo fato que no mesmo o alargamento na parte de casquilho é formada em duas partes tendo diâmetros diferentes dispostos de tal modo para fechar ou abrir ditas passagens de entrada de acordo com a posição de dita parte de casquilho.

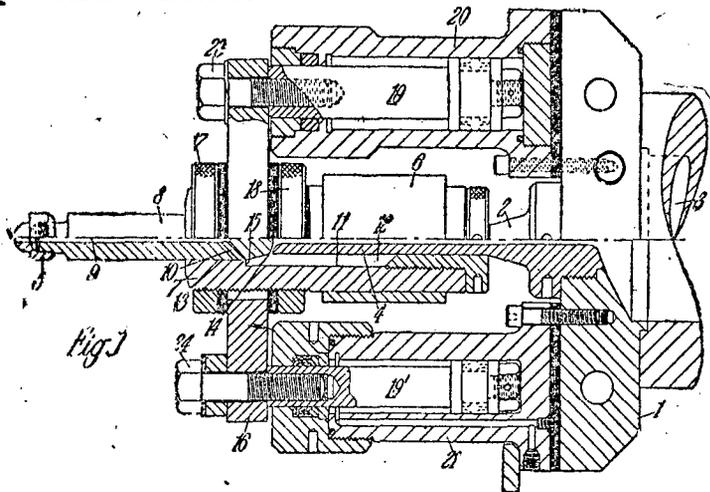
13. Aparelho de moldagem de injeção de acordo com a reivindicação 12, caracterizado pelo fato que no mesmo um ressalto é formado entre as duas partes de dito casquilho de diâmetros diferentes, e fica disposto de tal modo para cooperar com um flange ou colar que se encontra na extremidade interna da tubeira de injeção quando o membro de casquilho atinge ou se aproxima da extremidade do seu curso de maneira a impedir que a tubeira de injeção seja forçada para fora do casquilho.

14. Aparelho de moldagem de injeção de acordo com as reivindicações 9 e 10, caracterizado pelo fato que no mesmo dita parte tubular fixa serve como passagem de alimentação que comunica na extremidade da frente com o alargamento

na dita parte de casquilho, sendo que assim material de mol-dagem suprido através de dita parte tubular fixa é alimenta-do para dita parte de tubeira quando ditas passagens de en-trada são abertas pela dita parte reciproquante.

15. Aparelho de moldagem de injeção de acordo com a reivindicação 14, caracterizado pelo fato que no mesmo me-los ficam providenciados para tampar a extremidade da frente de dita parte tubular fixa de maneira a tornar o aparelho a-dequado para efetuar uma injeção de alta pressão.

16. Aparelho de moldagem de injeção construído, disposto e funcionando substancialmente conforme descrito com referência aos desenhos anexos



TÉRMO Nº 141 001 de 16 de julho de 1962
 Requerentes: FORD MOTOR COMPANY - E.U.A.
 Privilégio de Invenção: "TRATOR COM COLUNA DE DIREÇÃO AJUSTÁVEL"

REIVINDICAÇÃO

1. Trator com coluna de direção ajustável caracterizado por ter um eixo de direção, um volante no extremo superior do eixo, uma conexão flexível entre os extremos do eixo de direção permitindo que a parte superior do eixo possa ser levada a uma posição fazendo um ângulo com a parte inferior do eixo, meios que proporcionam um eixo de articulação horizontal e transversal para o giro da parte superior do eixo de direção ao longo de um arco vertical e dispositivos para travar o dito eixo numa posição fixa em cada extremo do dito arco vertical.
2. Trator com coluna de direção ajustável, caracterizado por ter um eixo de direção, um volante no extremo superior do eixo, uma conexão flexível entre os extremos do eixo de direção permitindo que a parte superior do eixo possa ser levada a uma posição fazendo um ângulo com a parte inferior do dito eixo, meios que proporcionam um eixo de articulação horizontal e transversal para o giro da parte superior do eixo de direção ao longo de um arco vertical e dispositivos para travar o dito eixo numa posição fixa em cada extremo do dito arco vertical, sendo o volante e o eixo montado para mover-se axialmente e a isso forçados pela ação de uma mola, e meios que respondem ao movimento axial do volante e do eixo contrariando a ação ou força da dita mola para destravar o eixo para o movimento de giro.
3. Trator com coluna de direção ajustável, caracterizado por ter um eixo de direção, um volante no extremo superior do eixo, uma conexão flexível, entre os extremos do eixo de direção permitin-

do que a parte superior do eixo possa ser levada a uma posição fazendo um ângulo com a parte inferior do dito eixo, dispositivos que proporcionam um eixo de articulação horizontal e transversal para o giro da parte superior do eixo de direção ao longo de um arco vertical e dispositivos para travar o dito eixo numa posição fixa em cada extremo do dito arco vertical, sendo o volante e o eixo montados para movimento axial, e dispositivos que respondem ao movimento axial do volante e eixo para destravar o dito eixo para o movimento de giro.

4. Trator com coluna de direção ajustável, caracterizado por ter um assento para o operador, uma plataforma na frente do assento, pedais de controle na frente da plataforma, e um volante acima da plataforma, sendo o dito volante montado para mover-se ao longo de um arco que se estende para trás e para baixo, e para a frente e para cima em torno de um centro acima da parte da frente da plataforma para facilitar a operação do trator, quer de uma posição sentada, quer de uma posição de pé sobre a plataforma e dispositivos para travar o volante em posição em ambos os extremos de seu arco de movimento.

5. Trator com coluna de direção ajustável, caracterizado por ter um assento para o operador, uma plataforma na frente do assento, pedais de controle na frente da plataforma, e um volante acima da plataforma, sendo o dito volante montado para mover-se ao longo de um arco que se estende para trás e para baixo e para a frente e para cima, em torno de um centro acima da parte da frente da plataforma para facilitar a operação do trator, quer de uma posição sentada, quer de uma posição de pé sobre a plataforma, e dispositivos para travar o volante em posição em ambos os extremos de seu arco de movimento, sendo os ditos dispositivos travadores libertados quando o volante move-se axialmente.

6. Trator com coluna de direção ajustável, caracterizado por ter um assento para o operador, uma plataforma na frente do assento, pedais de controle na frente da plataforma, e um volante acima da plataforma, sendo o dito volante montado para mover-se ao longo de um arco que se estende para trás e para baixo e para a frente e para cima em torno de um centro acima da parte da frente da plataforma para facilitar a operação do trator, quer de uma posição sentada, quer de uma posição de pé sobre a plataforma, sendo o volante e a coluna axialmente móveis por curta distância e forçados por uma mola para um extremo do dito movimento, e dispositivos para travar o volante e a coluna em posição em ambos extremos do seu arco de movimento, sendo os ditos meios travadores libertados em resposta ao movimento do volante e da coluna contrariando a tensão da mola.

7. Trator com coluna de direção ajustável, caracterizada por ter um eixo de direção, um volante no extremo do eixo, dispositivos que montam o dito eixo para mover-se ao longo de um arco que se estende em torno de uma articulação horizontal e transversal, sendo o eixo de direção montado para movimento axial limitado, dispositivos de mola que enviem axialmente o eixo de direção, e uma trava para prender o eixo de direção contra movimento em torno de um pivô horizontal, sendo a dita trava libertada pelo movimento axial do eixo de direção contra a força da mola.

8. Trator com coluna de direção ajustável, caracterizado por ter um eixo de direção, um volante no extremo do eixo, dispositivo de mancal que recebe o dito eixo para giro, dispositivo/

para proporcionar um eixo pivô horizontal e transversal para giro do mancal e do eixo de direção através de um arco que se estende num plano vertical perpendicular ao eixo pivô do dispositivo de mancal, uma mola que envia o mancal numa direção, geralmente axial da parte superior do eixo de direção, um membro que se estende ao longo de um arco em torno do eixo do mancal que recebe o dito eixo para giro, dispositivo para proporcionar um eixo pivô horizontal e transversal para giro do mancal e do eixo de direção através de um arco que se estende num plano vertical perpendicular ao eixo pivô do dispositivo de mancal, uma mola que envia o mancal numa direção, geralmente axial da parte superior do eixo de direção, um membro que se estende ao longo de um arco em torno do eixo do mancal como centro e dotado de partes que se encaixam e se ajustam com o mancal a fim de travá-lo contra o movimento de giro, sendo o mancal deslocável pelo movimento axial da parte superior do eixo de direção para libertá-lo do membro, sendo o eixo de direção oscilável em torno do eixo do mancal para uma posição segura.

9. Trator com coluna de direção ajustável, caracterizado por ter um eixo de direção, um volante no extremo superior do eixo, uma junta universal entre os extremos do eixo de direção permitindo que a parte superior do eixo possa girar para uma posição que faz um ângulo relativamente à parte inferior do mesmo, uma peça em garfo que recebe para giro a parte superior do eixo de direção, dispositivo que proporciona um eixo pivô horizontal e transversal para girar o garfo e a parte superior do eixo de direção através de um arco que se estende num plano perpendicular ao eixo do garfo, sendo o garfo entalhado para receber o eixo pivô, uma mola que força o garfo numa direção geralmente axial da parte superior do eixo de direção, um membro que se estende ao longo de um arco em torno do eixo do garfo como centro e dotado de um par de depressões espaçadas nas quais uma parte do garfo é adaptada para ser enviada pela ação da mola, sendo o garfo deslocável pelo movimento axial da parte superior do eixo de direção para retirar o garfo de uma das depressões, e sendo o garfo e a parte superior do eixo de direção osciláveis em torno do eixo do garfo para encaixar o dito garfo na outra depressão.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 20 de julho de 1961, sob N. 125.534.



TÉRMO Nº 157.095 de 26 de fevereiro de 1964

Requerente: INTERNATIONAL BUSINESS MACHINES CORPORATION ---E.U.A.
 Privilégio de Invenção: " MECANISMO DE MARTELO IMPRESSOR E CONJUNTO PARA UM IMPRESSOR DE ALTA VELOCIDADE "

REIVINDICAÇÕES

1. Um conjunto de martelo impressor para um impressor de alta velocidade tendo tipo móvel e incluindo um elemento que bate, por inércia forçado a uma posição retraída, e meios para impedir o elemento que bate para a frente de sua posição retraída a um ponto de impacto com o dito tipo, caracterizado por meios ativadores incluindo uma peça operadora móvel sobre uma distância limitada para gerar um impulso em consequência do que um "momento" de alta velocidade é comunicado ao dito elemento que bate, e meios para operacionalmente ligar a dita peça operadora e o dito elemento que bate, os ditos meios de ligação compreendendo um conector de impulsão com coluna delgada, tendo seus extremos colunares em imediata proximidade com a dita peça operadora e o dito elemento que bate e movendo-se com o dito elemento que bate sob impulsão provocada pelo dito operador, e meios de suporte para o dito elemento fio adaptados para limitar a flexão lateral do mesmo.

2. Um conjunto de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o dito conector de impulsão é um elemento de fio metálico e que os ditos meios de suporte são estacionários e suportam por deslissamento o dito conector de impulsão de maneira colunar com os extremos do dito conector de impulsão engajáveis por esbarro com a dita peça operadora e o dito elemento que bate, os ditos suportes tendo meios para impedir a flexão lateral do dito conector de impulsão sob cargas compressivas aplicadas pela dita alavanca impulsora e dito elemento martelo, meios sendo ligados ao dito elemento que bate para forçar o dito elemento que bate, o dito conector de impulsão e a dita peça operadora em engajamento operacional

3. Um conjunto de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a dita peça operadora é um eletromagneto compreendendo um núcleo magnético e armadura montada em pivot sobre o mesmo, a dita armadura sendo móvel num percurso limitado pelo dito núcleo magnético quando imantada.

4. Um conjunto de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que a dita armadura tem um braço de momento substancialmente maior do que o dito elemento que bate, o dito conector de impulsão operativamente engajando a dita armadura e o dito braço do elemento que bate num arranjo amplificador de movimento.

5. Um conjunto de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o dito arranjo amplificador de movimento consiste do dito conector de impulsão engajando operativamente a dita armadura próximo do extremo do dito braço de momento e o dito elemento que bate num ponto entre o fulcro e o extremo que bate do mesmo.

6. Um conjunto de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por uma pluralidade de elementos que batem montados numa estrutura numa só fila paralela ao movimento do dito tipo, as peças operadoras associadas, uma

para cada elemento que bate, sendo dispostas em filas paralelas plurais à dita fila de elementos que batem e um número correspondente de conectores de impulsão sendo provido, os ditos conectores de impulsão sendo de comprimentos diferentes e dispostos com os seus extremos engajando por esbarro elementos que batem na dita fila singela e peças de operação individuais nas ditas filas plurais, meios compreendendo cabeçotes presos aos extremos dos ditos conectores de impulsão para engajar os ditos meios operadores e ditos elementos que batem, os ditos meios operadores e ditos elementos que batem, os ditos meios que compreendem cabeçotes sendo de diferente massa para compensar as diferenças de massa nos ditos conectores de impulsão.

7. Um conjunto de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato dos ditos cabeçotes compreenderem um cabeçote e um elemento flexível resistente ao desgaste, os ditos elementos flexíveis sendo engajáveis com as ditas peças operadoras e os ditos elementos que batem.

8. Um conjunto de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que os ditos elementos suportadores consistirem de poliuretano.

9. Um conjunto de acordo com os pontos 6, 7 ou 8, caracterizado por uma estrutura de montagem tendo membros prateleiras suportadoras espaçadas inferiores, superiores e intermediárias, a dita pluralidade de elementos que batem sendo disposta em subconjuntos de elementos que batem plurais tendo uma peça de sub-estrutura de armação que pode ser presa à dita peça de prateleira intermediária e sendo montado em "pivot" na dita peça de armação de subconjunto, uma pluralidade de eletromagnetos sendo montada numa pluralidade de filas nos ditos membros-prateleira superiores e inferiores, as armaduras referidas se estendendo em filas paralelas dianteiras e trazeiras com o dito membro prateleira intermediário, os conectores de impulsão associados tendo peças suportadoras que podem ser presos à dita peça prateleira intermediária.

10. Um conjunto de acordo com o ponto 9, caracterizado por um dispositivo de controle de impressão montado na dita estrutura de montagem e compreendendo uma barra de controle de impressão com movimento alternativo na dita estrutura de montagem numa direção transversal à direção de movimento do dito tipo, e dita barra de controle tendo meios de controle de impressão coextensivos com a dita fila de elementos que batem, adaptada para ser engajada pelos ditos elementos que batem coincidentalmente com o impacto contra os ditos tipos, e meios para ajustar a posição da dita barra de controle de impressão para variar a linha de engajamento dos ditos elementos que batem, os ditos meios por último mencionados compreendendo uma barra de ajustagem com movimento mas suportada da dita armação de montagem adjacente à dita barra de controle, a dita barra de ajustagem sendo dotada de movimento alternativo longitudinalmente ao longo da dita linha de elementos que batem, meios para dar movimento alternativo à dita barra de ajustagem transversalmente à direção de movimento da dita barra de controle, e meios com eixo centrado levados pela dita barra de ajustagem e dita barra de con-

trole para converter o dito movimento alternativo longitudinal, da dita barra de ajustagem ao dito movimento alternativo em sentido transversal da dita barra de controle.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 28 de março de 1963 sob nº 268.652.

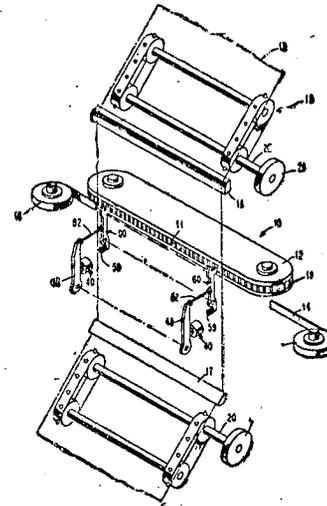


FIG. 1

TÉRMO nº 143.471 de 28 de setembro de 1962

Requerente: FMC CORPORATION - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "UMA ESTRUTURA DE CABEÇA DE POÇO E SUPORTE DE PENDURAL"

REIVINDICAÇÕES

1- Uma estrutura de cabeça de poço e suporte de pendural, compreendendo uma cabeça de tubulação tendo nela formada uma superfície de suporte; uma bucha de passagem de pendural de tubulação tendo um corpo recebível no interior da cabeça de tubulação e uma superfície de suporte formada no citado corpo complementarmente à superfície de suporte da cabeça de tubulação, de modo que dita bucha de passagem possa ser firmemente alojada no interior da referida cabeça; pelo menos uma perfuração formada através do corpo da referida bucha de passagem para acomodação de um pendural de tubulação, caracterizada pelo fato de incluir pelo menos um rasgo no referido corpo, formado transversalmente à cada perfuração de modo a interceptá-la e nela formar uma janela; e ressaltos montados no rasgo para movimento entre uma posição operativa projetando-se na perfuração para suportar um pendural de tubulação e uma posição inoperante na qual ditos ressaltos são retirados da perfuração.

2- Uma estrutura de cabeça de poço de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de incluir diversas das ditas perfurações verticais formadas dentro do mencionado corpo, os eixos das ditas perfurações estarem contidos em um plano vertical, um dos ditos rasgos ser formado no citado corpo em cada lado do referido plano, de modo que o fundo do mesmo intercepte as perfurações para formar as citadas janelas, e na qual um dos ditos ressaltos é alojado dentro de cada rasgo junto à cada janela para o mencionado movimento para dentro e para fora da perfuração associada.

3- Uma estrutura de cabeça de poço de acordo com um dos pontos 1 ou 2, caracterizada pelo fato dos ressaltos incluírem um ressalto montado dentro de um dos ditos rasgos para movimento pivotal em torno de um eixo substancialmente vertical e tendo uma porção extrema interna, moldada para passagem através da janela associada, bem como pelo fato do dito ressalto incluírem uma mola também dispostas dentro do citado rasgo para empurrar o ressalto para fora para uma posição na qual a citada porção extrema interna é retraída da janela e da perfuração associada, cada perfuração tendo suas janelas formadas em lados opostos da mesma e os dois ressaltos nelas cooperando um com o outro para suportar um pendural de tubulação.

4- Uma estrutura de cabeça de poço de acordo com um dos pontos 1, 2 ou 3, caracterizada por ter órgãos dentro da citada cabeça de tubulação e dispostos para engajar os citados ressaltos quando a bucha de passagem de pendural de tubulação é alojada no interior da citada cabeça para forçar ditos ressaltos para dentro através das janelas de modo a projetá-los nas mencionadas perfurações.

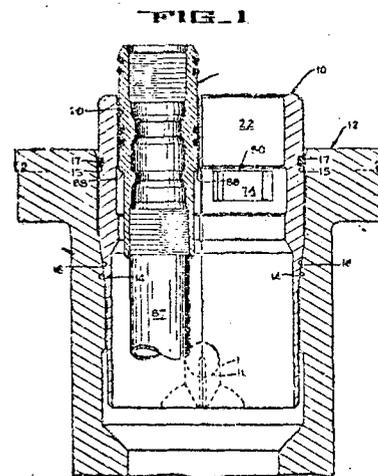
5- Uma estrutura de cabeça de poço de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato dos rasgos e janelas serem dispostos sobre um plano comum substancialmente horizontal, parafusos de travamento serem atarrachados radialmente através da cabeça de tubulação de modo que quando a bucha de passagem de pendural de tubulação é alojada no interior da citada cabeça e as extremidades internas dos parafusos de travamento são dispostas em oposição as bordas externas dos ressaltos, mediante aparafusamento dos ditos parafusos para dentro, os ressaltos podem ser forçados contra as molas para projetarem suas porções internas, através das janelas correspondentes, nas respectivas perfurações, ditos ressaltos podendo portanto ser ajustados a partir do exterior da referida cabeça de tubulação.

6- Uma estrutura de poço de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato da cabeça de tubulação ter uma perfuração cilíndrica dentro da qual a bucha de passagem de pendural de tubulação é alojada, a superfície de suporte sobre a citada bucha de passagem ser inclinada para baixo e para dentro, enquanto que a superfície de suporte sobre a mencionada cabeça é inclinada para cima e para fora de uma maneira complementar cada perfuração vertical dentro do corpo da bucha de passagem do suporte de pendural da tubulação ser de diâmetro suficiente para permitir livre passagem da tubulação e do pendural de tubulação através da mesma, a borda interna de cada ressalto ser de forma arqueada para conformar-se com a periferia do pendural de tubulação, a porção superior da dita borda interna ser inclinada para baixo e para fora e um ressalto correspondente, inclinado para baixo e para fora ser formado no dito pendural de tubulação adaptado para repousar sobre as bordas internas dos citados ressaltos e com elas se intertravar quando os citados ressaltos se projetam através das mencionadas janelas.

7- Uma estrutura de poço de acordo com o ponto 1, caracterizada por dois rasgos transversais opostos formados nas superfícies laterais do dito corpo, os fundos dos ditos rasgos sendo paralelos ao plano que contém os eixos das ditas perfurações e interceptando ditas perfurações para formar janelas opostas nas paredes das mes-

mas; ditos órgãos de ressalto compreendendo ressaltos de suporte de pendural pivotalmente montados nos citados rasgos, superfícies que se inclinam para baixo e para fora formadas nos referidos ressaltos adjacentes a suas bordas internas e adaptados para se projetarem, através das mencionadas janelas, nas citadas perfurações, molas apertando normalmente ditos ressaltos para fora, para posições nos quais os referidos ressaltos são retraídos das referidas perfurações, órgãos montados na dita cabeça de tubulação e adaptados para engajar ditos ressaltos e forçá-los para dentro de modo que as bordas internas se projetem nas citadas perfurações um pendural de tubulação passando livremente através de uma das referidas perfurações quando os mencionados ressaltos são retraídos, e um batente inclinando-se para baixo e para fora sobre o mencionado pendural de tubulação, adaptado para apoiar-se sobre os referidos ressaltos quando estes últimos se projetam através das referidas janelas, e com eles se intertravarem a fim de impedir que ditos ressaltos sejam retirados da perfuração enquanto o pendural de tubulação está apoiado sobre os mesmos.

O 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 dos Estados Unidos da América em 5 de outubro de 1961, sob No. 143 136



TÉRMO Nº 154 359 de 5 de novembro de 1963

Requerente: AMERICAN MACHINE & FOUNDRY COMPANY --- E.U.A.

Privilégio de Invenção: "MAQUINA DE PROCESSAMENTO CONTÍNUO PARA MANUFATURAR CIGARROS"

REIVINDICAÇÕES

1- Máquina de processamento contínuo para manufaturar cigarros, que compreende uma roda de sucção, uma margem periférica da referida roda de sucção contendo pequenas passagens que proporcionam um percurso em torno da referida margem permeável à passagem de ar, meios que criam um vácuo parcial dentro da referida margem da referida roda, um empanque estacionário disposto no interior da referida margem bloqueando a passagem de ar através das referidas passagens em torno de uma porção da circunferência da referida margem, uma primeira correia que transporta tabaco para a referida roda de sucção e uma segunda correia que transporte cordão de tabaco proveniente da referida roda de sucção, caracterizada pelo fato de compreender uma pluralidade de meios de aparramento rotativos para aparrarem em sequência e igualarem a seção transversal do cordão de retalhos de tabaco carregado pela referida roda de sucção.

2.- Máquina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato dos meios de aparamento estarem na forma de rodas rotativas.

3.- Máquina de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que os meios de aparamento são dotados de eixos de rotação espaçados da roda de sucção e meios de ajustagem des-tinados a ajustarem individualmente o espaçamento dos referidos eixos em relação à referida roda de sucção.

4.- Máquina de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que a roda de sucção primária é dotada de paredes laterais dispostas em torno da referida margem com uma pequena folga entre as referidas paredes laterais e a referida margem, sendo as referidas paredes laterais dispostas de cada lado das referidas passagens pequenas previstas através da referida margem, sendo a referida primeira correia dotada de uma pista superior a qual, se prolongada, seria substancialmente tangente à referida margem, terminando a referida primeira correia de maneira a deixar uma folga entre a extremidade da referida primeira correia e a referida margem entre as referidas paredes laterais, o referido empanque que está disposto no interior da referida margem bloqueando as referidas aberturas previstas na referida margem terminando na direção de rotação da referida roda além da referida folga, e um membro-guia disposto entre as referidas paredes laterais acima da extremidade da referida primeira correia e a referida margem, uma ação de sucção através das aberturas na referida margem puxa ar ascendentemente através da folga entre a extremidade da referida primeira correia e a referida margem, o ar que passa através da referida folga calcando o tabaco que passa da referida primeira correia para a referida margem contra o referido membro-guia.

5.- Máquina de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de compreender uma roda secundária de sucção que tem um diâmetro menor do que o diâmetro da roda de sucção e é espaçada da roda de sucção e é dotada de uma margem periférica que contém pequenas passagens formadoras de um percurso em torno da referida margem permeável à passagem de ar, meios de bomba formadores de um vácuo parcial no interior da referida margem da referida roda secundária, um empanque estacionário disposto no interior da referida margem bloqueando a passagem de ar através das passagens previstas em torno de uma parte da circunferência da referida margem, um meio de transferência rotativo adaptado para aparar as protuberâncias dos retalhos de tabaco proveniente da referida roda primária de sucção e transferindo as mesmas sobre a referida roda secundária de sucção, um elemento de espaçamento localizado entre a referida roda primária de sucção e a referida roda secundária de sucção e meios de aparamento adaptados para apararem protuberâncias de tabaco provenientes da referida roda secundária de sucção.

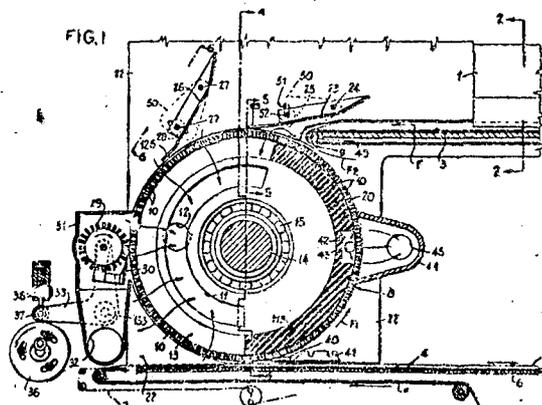
6.- Máquina de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato de que os meios rotativos de transferência estão na forma de uma roda rotativa.

7.- Máquina de acordo com os pontos 5 ou 6, caracterizada pelo fato de que é previsto um membro-guia para a roda secundária, adaptado para calcar os retalhos de tabaco na referida roda secundária.

8.- Máquina de acordo com os pontos 5, 6 ou 7, caracterizada pelo fato de que os cordões de tabaco provenientes das rodas de sucção primária e secundária são colocados na segunda correia em uma relação superposta.

9.- Máquina de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que compreende a provisão de meios de acionamento adaptados para acionarem a roda de sucção sob uma velocidade periférica maior do que a velocidade periférica da primeira correia.

10.- Máquina de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que a roda de sucção é dotada de paredes laterais dispostas em torno da referida margem com pequena folga entre as referidas paredes e a referida margem, sendo as referidas paredes laterais dispostas de cada lado das referidas passagens pequenas através da referida margem, sendo a referida primeira correia dotada de uma pista superior a qual, se prolongada seria substancialmente tangente à referida margem, a referida primeira correia terminando e deixando uma folga entre a extremidade da referida primeira correia e a referida margem entre as referidas paredes laterais, o referido empanque disposto no interior da referida margem que bloqueia as referidas aberturas na referida margem terminando na direção da rotação da referida roda além da referida folga e um membro-guia disposto entre as referidas paredes laterais acima da extremidade da referida primeira correia e da referida margem, a sucção através das aberturas previstas na referida margem puxando ar através da folga prevista entre a extremidade da referida primeira correia e a referida margem, o ar que passa através da referida folga calcando o tabaco que passa da referida primeira correia para a referida margem contra o referido membro-guia.



TERMO N. 153.748 de 16 de outubro de 1963.

Requerente: ARTHUR MORTON SQUIRES - E.U.A.

Privilegio de Invenção: "PROCESSO E APARELHO PARA TRATAMENTO DE MATERIAIS FLUIDOS E NÃO FLUIDOS".

REIVINDICAÇÕES

1 - Um contator de fluido-sólidos compreendendo paredes perfuradas espaçadas se estendendo para cima, um leito de material granular retido entre as ditas paredes per-

furadas, o dito leito de material granular tendo superfícies livres adjacentes a uma das ditas paredes perfuradas, uma passagem de fluido adjacente à dita parede perfurada em comunicação com as ditas superfícies de material granular livres, dispositivos para passar um fluido da dita passagem de fluido em contato com as superfícies do dito material granular livres e através o dito leito de material granular e uma outra das ditas paredes perfuradas para efetuar o tratamento de um dos ditos fluido e material granular e dispositivos para proporcionar um fluxo impulsor de gás através o dito material granular e a dita parede perfurada para efetuar a remoção de uma parte do material granular adjacente e incluindo as ditas superfícies livres.

2 - Um contator de fluido-sólidos com forme exposto no ponto 1, caracterizado pelo fato da dita parede perfurada compreender uma série de membros de apoio espaçados substancialmente paralelos tendo partes internas e externas, as ditas partes internas estando em contato com o dito leito e os ditos membros de apoio se estendendo para o exterior no sentido da dita passagem de fluido.

3 - Um contator de fluido-sólidos, com forme exposto no ponto 2, que se caracteriza por compreender um reservatório contendo material granular fresco localizado acima e em comunicação com o dito leito de material granular.

4 - Um contator de fluido-sólidos com forme exposto no ponto 2, caracterizado pelo fato das partes externas das superfícies de material granular livres serem substancialmente contíguas com as respectivas partes externas dos membros de apoio.

5 - Um contator de fluido-sólidos, com forme exposto no ponto 4, caracterizado pelo fato dos membros de apoio serem dispostos de maneira que as superfícies de material granular livres se estendem de adjacentes às ditas partes internas dos membros de apoio para uma posição substancialmente contígua com as partes externas dos respectivos membros de apoio subjacentes.

6 - Um contator de fluido-sólidos, com forme exposto no ponto 4, caracterizado pelo fato dos membros de apoio individuais se estenderem para o exterior e para cima e serem inclinados em relação à horizontal a um ângulo menor que o ângulo de fricção interna do material granular compondo o leito e os membros de apoio são de largura suficiente de forma que as superfícies de material granular livres na posição operacional do contator são localizadas para o exterior a uma distância substancial das respectivas superfícies imaginárias paralelas passando através as partes internas dos respectivos membros de apoio subjacentes.

7 - Um contator de fluido-sólidos com forme exposto no ponto 2, caracterizado pelo fato dos membros de apoio se estenderem para o exterior e para cima no sentido

da dita primeira passagem de fluido, os membros de apoio individuais sendo inclinados em relação à horizontal a um ângulo menor que o ângulo de fricção interna do material granular, e a parte externa de cada membro de apoio sendo pelo menos tão elevada quanto a parte interna do membro de apoio sobrejacente.

8 - Um contator de fluido-sólidos com prendendo paredes perfuradas espaçadas perpendicularmente dispostas, um leito de material granular entre e retido pelas ditas paredes perfuradas, o dito leito de material granular tendo superfícies livres adjacentes a uma das ditas paredes perfuradas, uma primeira passagem de fluido adjacente à dita primeira parede perfurada e em comunicação com as ditas superfícies livres, uma segunda passagem de fluido em comunicação com o dito leito através uma outra das ditas paredes perfuradas, dispositivos para passar um fluido da dita primeira passagem de fluido e colocá-lo em contato com as ditas superfícies livres e através o leito de material granular e a dita outra parede perfurada para a dita segunda passagem de fluido para efetuar o tratamento de pelo menos um dos ditos fluido e material granular, e dispositivos ligados com a dita segunda passagem de fluido para proporcionar periodicamente um fluxo impulsor de gás através o dito leito e a dita primeira parede perfurada a uma intensidade e volume suficientes para deslocar o material granular no sentido da dita primeira passagem de fluido e para efetuar o deslocamento do material granular adjacente e incluindo as superfícies livres do leito.

9 - Um contator de fluido-sólidos, com forme exposto no ponto 8, caracterizado pelos dispositivos proporcionando um fluxo impulsor de gás compreenderem um tanque tendo gás a um volume e pressão predeterminados para efetuar o deslocamento desejado de material granular quando colocado em comunicação aberta com o leito, e dispositivos valvulares para colocar o tanque em comunicação aberta com o dito leito de material granular.

10 - O processo para tratar-se pelo menos um material granular e um fluido pelo seu recíproco contato, caracterizado por compreender dispor-se o material granular num leito tendo uma multiplicidade de partes de admissão de fluido, transversalmente dispostas, espaçadas superiormente, e separadas e sustentadas por membros interpostos tendo bordas externas e internas com respeito ao dito leito, o dito leito tendo partes de saída de fluido espaçadas das ditas bordas internas, passando-se o fluido através as ditas partes de admissão de fluido e para o exterior das partes de saída de fluido do leito, e subsequentemente provocando-se uma variação impulsora ou repentina de um gás numa direção inversa através as ditas partes de admissão de fluido com força suficiente para remover uma parte do material granular do leito.

11 - O processo para tratamento de um fluido pelo contato com um material granular que se caracteriza por compreender dispor-se o material granular num leito tendo uma multiplicidade de partes de entrada fluido, transversalmente dispostas, espaçadas para cima e sustentadas por membros interpostos tendo bordas externas e internas com respeito ao leito de material granular, o dito leito tendo partes de saída de fluido espaçadas das ditas bordas internas dos membros de apoio, passando-se o fluido a ser tratado através as partes de entrada de fluido do leito e para o exterior das partes de saída do leito, provocando-se um fluxo impulsor de gás na direção inversa através as ditas partes de entrada de fluido a uma intensidade e volume para deslocar o material granular numa massa no sentido das bordas externas dos membros de apoio e para fazer com que uma parte do material granular extravase das bordas externas dos membros de apoio, e fornecendo-se material granular fresco no leito numa proporção substancialmente igual àquela extravasada sobre as bordas externas dos membros de apoio.

12 - O processo para tratamento de um gás pelo contato com um material granular que se caracteriza por compreender dispor-se o material granular num leito tendo uma variedade de partes de entrada de gás transversalmente dispostas e espaçadas superiores, separadas por e se assentando sobre membros de apoio interpostos tendo bordas externas e internas com respeito ao leito de material granular, o dito leito tendo partes de saída de gás espaçadas das ditas bordas internas dos membros de apoio, mantendo-se material granular adicional num espaço acima do leito e em comunicação com o mesmo, circulando-se o gás a ser tratado através as partes de entrada de gás do leito e para o exterior das partes de saída de gás, tendo-se a saída do gás a ser tratado, provocando-se um fluxo impulsor de gás na direção inversa através as partes de entrada de gás a uma intensidade e volume para fazer com que o material granular se desloque numa massa no sentido das bordas externas dos membros de apoio e para fazer com que uma parte do material granular se extravase das ditas bordas externas, e fornecendo-se material granular fresco ao leito proveniente do espaço superior comunicante.

13 - O processo para tratamento de um gás envolvendo a separação e a remoção do material em forma de partículas por intermédio de um filtro de material granular que se caracteriza por compreender dispor-se o material granular num leito filtro tendo uma multiplicidade de partes de entrada de gás, transversalmente dispostas, superiormente espaçadas, separadas por membros interpostos tendo bordas internas e externas com respeito ao leito filtro, o dito leito filtro tendo partes de saída de gás espaçadas das ditas bordas internas, circulando-se o gás a ser tratado através o dito leito filtro pelo passadouro para o interior através as partes de entrada de gás e para o

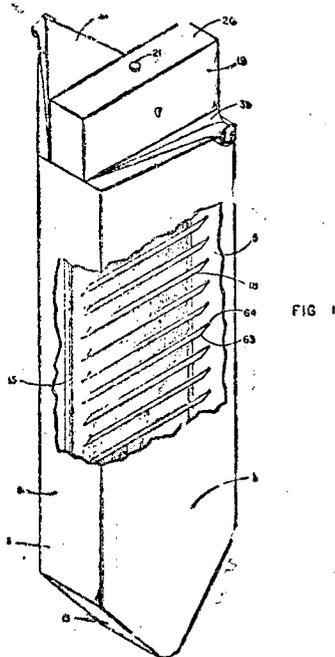
exterior das partes de saída de gás para separar e acumular o material em forma de partículas nas superfícies externas das partes de entrada de gás, detendo-se o fluxo de gás a ser tratado, provocando-se um fluxo impulsor através as partes de entrada de gás numa direção inversa a uma intensidade e volume para fazer com que o material granular se desloque numa massa na dita direção inversa para fazer com que uma parte do material granular, inclusive as ditas superfícies externas e o material em partículas acumulado extravase das ditas bordas externas, e também fornecendo material granular fresco ao leito filtro.

14 - Um processo para colocar-se o recíproco contato um fluido e um material granular para efetuar o tratamento de pelo menos um deles caracterizado por compreender o dispor-se o material granular num leito tendo uma multiplicidade de partes de entrada de fluido transversalmente dispostas, superiormente espaçadas, separadas por membros de apoio interpostos dotados de bordas externas e internas, as ditas partes de entrada de fluido tendo faces de entrada de fluido substancialmente contíguas com as ditas bordas externas, o dito leito tendo partes de saída de fluido espaçadas das ditas bordas internas, circulando-se fluido através as partes de entrada de fluido do leito de material granular e para o exterior das partes de saída de fluido para efetuar o tratamento de um dos ditos materiais granular e fluido, provocando-se um fluxo impulsor de gás numa direção inversa através as partes de entrada de fluido a uma intensidade e volume para fazer com que uma parte do material granular nas faces de entrada de gás se desloque na dita direção inversa para além das ditas bordas externas dos membros de apoio para ser deslocada do dito leito, fornecendo-se material granular fresco ao dito leito de material granular para substituir o material deslocado e restabelecer o material granular nas partes de entrada de fluido do leito com suas faces de entrada de fluido substancialmente contíguas com as ditas bordas externas dos membros de apoio.

15 - Um processo para o tratamento de um gás pelo contato com material granular que se caracteriza por compreender o dispor-se o material granular num leito tendo uma multiplicidade de partes de entrada de gás, transversalmente dispostas, superiormente espaçadas, separadas por membros de apoio interpostos tendo bordas externas e internas, as ditas partes de entrada de gás tendo superfícies livres espaçadas das ditas bordas internas por uma distância substancial e contíguas com as ditas bordas externas, o dito leito tendo partes de saída de gás espaçadas das ditas bordas internas, circulando-se o gás a ser tratado através as partes de entrada de gás do leito e para o exterior das partes de saída de gás para efetuar o tratamento do gás, provocando-se um fluxo impulsor de gás através as partes de entrada de gás do leito numa direção inversa através as partes de entrada de gás a uma intensidade e volume para fazer com que uma parte do material granular nas faces de entrada de gás se escape para o exterior e para baixo sob a força de

atividade, fornecendo-se material granular fresco ao dito leito para substituir o material deslocado e restabelecendo-se as perdas de entrada de gás com suas superfícies livres espaçadas das bordas internas e substancialmente contíguas com as ditas bordas externas dos membros de apoio.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei n° 7.903, de 28 de agosto de 1.945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 16 de outubro de 1.962, sob n° 230.822.



TÉRMO N° 142 512 de 29 de agosto de 1962

Requerente: FARBWERKE HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT vorm. Meister Lucius & Brüning - Alemanha

Privilegio de Invenção: "PROCESSO PARA A PRODUÇÃO CONTÍNUA DE ALCOÓIS GRAXOS A PARTIR DE ÉSTERES DE ÁCIDOS GRAXOS"

REIVINDICAÇÕES

1.- Processo para a produção de álcoois graxos a partir de ácidos graxos ou de seus ésteres, com hidrogênio, sob pressões superiores a 100 atmosferas de superpressão e a temperaturas de 180 a 300°C, com catalisadores constituídos por argila ativa e metais ou compostos metálicos dotados de atividade catalítica sobre ela distribuídos, caracterizado pelo fato de se produzir e manter na câmara de reação uma pressão parcial de vapor de H₂O entre 1 e 30 atmosferas.

2.- Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de serem, os catalisadores, constituídos por argila ativa, sobre a qual se acham precipitados, e tornados cataliticamente ativos de modo conhecido, metais como cobre, zinco, cádmio, cobalto, estanho, vanádio, cromo, molibdênio, wolfrâmio, manganês, isoladamente ou em mistura, respectivamente sob forma de seus compostos.

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 da Alemanha em 11 de setembro de 1961, sob o n° P 34 838 IVb/120.

TÉRMO N° 173.634 de 30 de setembro de 1963

Requerente: SOCIEDADE CONCRETO ARMADO CENTRIFUGADO DO BRASIL S/A. - São Paulo

Privilegio de Invenção: APERFEIÇOAMENTOS EM UNIÃO DE ELEMENTOS DE CONCRETO ARMADO

REIVINDICAÇÕES

1 - Aperfeiçoamentos em união de elementos de concreto armado, caracterizados pelo fato dos segmentos serem fundidos com anéis de aço soldados à armadura longitudinal, localizados nas extremidades.

2 - Aperfeiçoamentos em união de elementos de concreto armado, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de ser facultado incluir uma armadura adicional, mais curta, cujas barras são intercaladas nas da armadura longitudinal e soldadas também no referido anel de aço.

3 - Aperfeiçoamentos em união de elementos de concreto armado, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizados pelo fato de ser chanfrada a borda dos anéis de aço, de modo a propiciar a costura por solda dos anéis adjacentes.

4 - Aperfeiçoamentos em união de elementos de concreto armado, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizados pelo fato de, no caso de elementos centrifugados, ser a união concretada através do furo central, incluindo-se então uma armadura adicional.

TÉRMO N° 157 433 de 10 de março de 1964

Requerente: MILTON SILVA - São Paulo

Privilegio de Invenção: "TRAVA-FECHADURA PARA CABOS FLEXÍVEIS"

REIVINDICAÇÕES

1ª) "TRAVA-FECHADURA PARA CABOS FLEXÍVEIS", compreendendo fechadura preferivelmente do tipo cilindro receptor de chave, alojado em tambor, caracterizada pelo fato de que tal tambor se apresenta com prolongamento posterior, contra a extremidade do qual se fixando o cabo flexível, percorrendo tal prolongamento o interior de capa tubular dotada de rasgo longitudinal atravessado por parafuso de fixação do cabo.

2ª) "TRAVA-FECHADURA PARA CABOS FLEXÍVEIS", conforme reivindicação anterior, caracterizada, mais, pelo fato de que a capa tubular se apresenta solidária com corpo fixado à carroceria do veículo, corpo esse com alojamento parcial para o tambor da fechadura, assim como cavidade radial interna correspondente a pino deslocável transversalmente por excêntrico pertencente ao cilindro acionado pela chave.

3ª) "TRAVA-FECHADURA PARA CABOS FLEXÍVEIS", conforme reivindicações 1ª e 2ª, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apenas ao presente memorial.

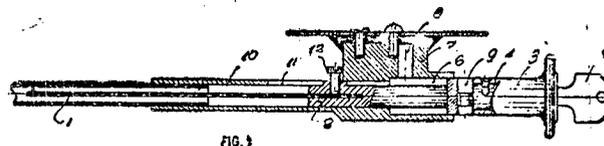


FIG. 1

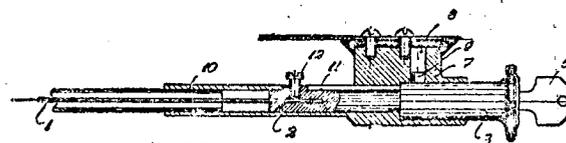


FIG. 2

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 709 e seus parágrafos do Código da Propriedade Industrial

TERMOS ANTERIORES

Ns. 903.007-011

Sitel-Fil

Indústria Brasileira

Requerente: Santisna — Indústria Têxtil do Nordeste S.A.
Local: Pernambuco

Classe: 22

Artigos: Fios algodão, fios de amianto, para tecelagem, fios de linhas para bordar, fios de cânhamo para tecelagem, carretéis de linha, fios de celulose para tecelagem, linhas de coser, linha de costura, linhas de lã para crochê, fios elásticos para tecelagem, fios em geral para tecelagem, fios plásticos para tecelagem, fios de serzir, fios de juta para tecelagem, fios de lã, linhas para bordar, linhas para coser, linhas para tricotar, fios de linho para tecelagem, novelos de lã, novelos de linha, fios de nylon para tecelagem, fios de pêlos para tecelagem, fios de rayon para tecelagem, fios de seda, fios para tapeçaria, fios, linhas e lãs para tricotar.

Classe: 23

Artigos: Tecidos de algodão, tecidos de alpaca, tecidos de amianto, aparas de tecidos, batista, tecidos entremeados de borracha, tecidos de cambraia, tecidos de cânhamo, tecidos de caroá, tecidos de casimira, tecidos impregnados de carvão para revestimentos, tecidos de celulose, tecidos de cetim, tecidos de crepe, tecidos de cretone, tecidos de elásticos, fazendas em peças, tecidos de flanelas, fular, tecidos de fustão, tecidos de gabardine, tecidos de ganga, tecidos de gaze, tecidos de gorgorão, tecidos de gutapercha, tecidos impermeáveis, tecidos impregnados de qualquer material, tecidos isolantes em peça, tecidos jersey, tecidos de juta, tecidos de lã, linhagem, tecidos de linho, tecidos de malha, tecidos de matéria plástica, morim, musseline, tecidos de nylon, tecidos de opala, tecidos entremeados de ouro, organdi, paco-paco, pano-couro, penos em peça para qualquer fim, tecidos de papel, percal, percalina, tecidos plásticos, tecidos entremeados de prata, tecidos de rami, tecidos de rayon, retalhos de tecidos, sarja, sarjinha, tecidos de seda, tafetás, tecidos em geral, tecidos para quaisquer fins de peças, tecidos revestidos de qualquer material, telas em peça exceto de metal, resultantes de tecelagem, tussor, veludo, tecidos de vidro, tecidos de viscose.

Classe: 24

Artigos: Adornos de pano, alforges de pano, algodão para alfaiate, aladuras (exceto para fins medicinais), braçadeiras, brocados, cadarços, capas para móveis, capas para instrumentos musicais, carapuças (exceto vestuário), coberturas para cavalos, coberturas para pianos, cordões de qualquer tecido, debruns, elásticos para vestuários, enfeites de pano, entremeios, entretelas, estóps de algodão para alfaiate, etiquetas de pano, mantas (exceto vestuário), mortailhas, passamanarias, protetores de pano, para colchão, rendas, sacas, sacolas, sacos, sianinhas, telas para bordar, vizes.

Classe: 36

Artigos: Abrigos quando vestuários, agasalhos; bermudas, blusas, blusões, calças, capas, capotes, casacos, casa-cas, clergy-man, fardamentos, paletós, roupas feitas, roupas para esporte, sejas, slaks, sobretudoos, tailleurs, tunicas uniformes, vestidos.

Classe: 37

Artigos: Acolchoados para cama, acolchoados para cadeiras, acolchoados para poltronas, cobertas para cama, cobertas para mesa, cobertores, colchas, edredons, esfregões, fronhas, guardanapos de qualquer tecido, guarnições para cama, guarnições para mesa, lençóis de qualquer tecido, mantas para cama, panos de preto e análogos, panos para cobrir alimentos, panos para cobrir ou enfeitar móveis, panos para cozinha, toalhas de altar, toalhas de banho, toalhas de mesa, toalhas de rosto, toalhas para banquetas.

Nº 903.012

D.G.

Indústria Brasileira

D. G. Ligas Odontológicas Ltda.

Classe: 10

Artigos: Ligas para prótese móvel e fixa, cones de prata calibrados, odontómetro (instrumento para medir o comprimento do canal), cimento para obturação de canais radiculares, solda e ouro em fio.

TERMO Nº 480.071

**PADARIA, CONFEITARIA,
BAR E LANCHES "QUI DOCE"
São Paulo-Capital**

Requerente: Confeitaria «Quidoce» Ltda.

Local: São Paulo

Aplicação: Para distinguir o título de estabelecimento dar equerente, podendo ser usado em papéis de correspondência, contabilidade, impressos, bem como em veículos, edifícios, taboletas, letreiros e outros locais

Classe: 41

TERMO Nº 480.863

Café Queluz

Requerente: A. Medeiros & Cia. Ltda.

Local: Ceará

Classe: 41

Aplicação: Café

TERMO Nº 481.705

**PARAPHLEBON
INDUSTRIA BRASILEIRA**

Requerente: Eversil S/A Produtos Farmacêuticos Indústria e Comércio

Local: São Paulo

Aplicação: Para distinguir, como marca genérica, produtos farmacêuticos.

Classe: 3

TERMO Nº 481.901/902

STELLA

Requerente: Indústria Metalúrgica Stella Ltda.

Local: São Paulo

Classes: 30 e 21

Artigos: Nas classes

TERMO Nº 487.209



INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Jorge Margy
Local: São Paulo

Aplicação: Para distinguir os seguintes artigos: Escolas, clubes esportivos, teatros e outras que não se incluem nas demais classes, lavandarias e garagens.

Classe: 33

TERMO Nº 494.974



Requerente: Jacyr de Castro Cavalheiro
Local: São Paulo

Classe: 32

Artigos: Para distinguir: Jornais, revistas e publicações em geral, albúms, Programas radiofônicos, peças teatrais e cinematográficas.

TERMO Nº 448.795

STELLA

Requerente: Boutique Stella de Tecidos Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 23

Artigos: Tecidos em geral

TERMO Nº 582.191

**RIBEROPRETANA
Indústria Brasileira**

Requerente: Indústria Ribeiro Pretana de Calçados Ltda.

Local: São Paulo

Aplicação: Para distinguir calçados em geral; Alpercatas, botas, botinas, chinelos, galochas, polainas, perneiras, sandálias, sapatos, sapatos desportivos, tamancos.

Classe: 36

TERMO Nº 76.615

TOKYO

Requerente: Restaurante Tokyo Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 42

Artigos: Artigos da classe

TERMO Nº 701.584

**SANTO AGOSTINHO
Ind. Brasileira**

Local: São Paulo

Aplicação: Para proteger e distinguir artefatos e produtos de cerâmica.

Classe: 15

TERMO Nº 705.206

**AÇORIANA
Ind. Brasileira**

Requerente: Metalúrgica Açoriana Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 8

Artigos: Aspiradores de pó, abajures, batedeiras, benjamins, chaves elétricas, enceradeiras, espelhos para tomadas e interruptores, fios elétricos, fusíveis, fogões, interruptores, lâmpadas, lanternas, geladeiras, rádios e televisores.

TERMO Nº 705.709

"TINO"

Requerente: Pizzeria Tino & Cia. Ltda.

Local: Guanabara

Aplicação: Para distinguir e proteger Pizzas, churrascos, petisqueiras, refeições preparadas.

Classe: 41

TERMO Nº 705.710

"TINO"

Requerente: Pizzeria Tino & Cia. Ltda.

Local: Guanabara

Classe: 33

TERMO Nº 707.090

**COMPANHIA
FERRO BRASILEIRO**Requerente: Companhia Ferro Brasileiro
Local: Guanabara

TERMO Nº 71.371

**"KOLOSOS"
Ind. Brasileira**Local: São Paulo
Artigos: Fios de algodão, cânhamo, celulose, juta, lã, fios de seda natural e rayon, para bordar, para costurar, tricotagem e para crochê.
Classe: 22

TERMO Nº 720.185

**"ORTHO"
Ind. Brasileira**Requerente: Compact Indústria de Colchões Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 40

Artigos: Camas, cadeiras, sofás, poltronas, sofás-cama, travesseiros, divans, estofamentos, almofadas, colchões de molas, colchões de crinas, colchões ortopédicos, armários, bancos, camiseiras, puffs, e toilettes.

N. 744.022

**SCHATTAN
Indústria Brasileira**Requerente: Relógios Schattan S.A. Indústria de Instrumentos de Precisão
Local: São Paulo

Aplicação: Para distinguir aparelhos de precisão: Anemômetros, amperômetros, aparelhos de alta tensão, condensadores, contadores de rotação, aparelhos calibradores, indicadores de níveis, barômetros, cronômetros, eletrometros de quadrantes, esterilizadores, micrômetros, manômetros, medidores de roscas, medidores de intervalos, pantômetros de precisão, registros, termômetros, teodolito se válvulas.

N. 744.702

**"MORTE RAPIDA"
Ind. Brasileira**

Requerente: Indústria de Inseticidas Dias Franco Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 2

Aplicação: Ácido fênico para fins sanitários, adubos para agricultura e horticultura, água de cal (desinfetante), água de potassa para fins sanitários, anti-fungos, bactericidas, banhos para animais, carrapaticidas, cloreto de cal para desinfecção, cloreto de zinco, embrocção para animais, inseticidas, medicamentos para animais, preservativos para flores naturais, sais para fins agrícolas horticolas sanitários, veterinários, salitre do Chile, sôrôs, sulfatos, vacinas para animais.

N. 744.703

**"NOVA PORTUGUESA"
Ind. Brasileira**Requerente: Panificadora Nova Portuguesa Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 41

Aplicação: Açúcar, balas, biscoitos, bolos, bombons, café, caramelos, chocolate, compotas, confeitos, doces, frutas, geleias, pães doces, pralinês, pudins, sorvetes, sucos de frutas, torrões.

N. 744.704

**CAROL
Ind. Brasileira**Requerente: Carol Cabelereiros Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 48

aparelhos de barbear, batons, brilhantinas, cosmeticos, craions para sobrancelhas, cremes embelezadores, dentifricios, desodorantes, escovas para dentes e tocadador, esmalte, glicerina, perfumada para o toucadador, loções, perfumes, sabonetes, talco perfumado, laque, grampos para cabelos, pentes para cabelo.

N. 745.044

"INDUSTRIA E COMERCIO DE FERROS PINHEIROS LTDA"Requerente: Indústria e Comércio de Ferros Pinheiros Ltda.
Local: São Paulo

N. 745.396

**COHAB- SP
São Paulo-Capital**Requerente: COHAB - SP Companhia Metropolitana de Habitação de São Paulo
Local: São PauloAplicação: Para distinguir a insígnia de comércio da requerente e ser usado em papéis de correspondência, contabilidade, impressos, bem como em veículos, edifícios, taboetas, letreiros e outros locais.
Classe: 33

N. 746.925

NOSSA SENHORA DO BOM PARTORequerente: Hospital e Maternidade Nossa Senhora do Bom Parto S.A.
Local: São PauloAplicação: Para distinguir artigos cirúrgicos e hospitalar: Agulhas para injeções, algodão, ataduras, bolsas para água quente, adesivos, curativos, bisturis, catgut, chumaços higiênicos, compressas, drenos, dilatadores, esparadrapos, aparelhos de diatermia, ferramentas cirúrgicas para operações (botiões, pinças), fios para suturas, gases, hidrófilo, luvas de borracha para cirurgia e aparelho de pressão arterial.
Classe: 10

N. 748.153

**LIVRARIA ESTACAO
- Santo André -
- São Paulo -**Requerente: Agência Siciliano de Livros, Jornais e Revistas Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 32
Titulo de Estabelecimento

N. 749.244

**A I U P I A S T
Indústria Brasileira**Requerente: Aluplast Indústria e Comércio de Salto Ltda.
Local: São Paulo
Aplicação: Para distinguir: Solas, saltos e solados de material plástico
Classe: 28

N. 749.274

**IND. BRASILEIRA**Requerente: Maurício Gabriades
Local: São Paulo
Classe: 5

Aplicação: Aço, bronze, chumbo, cobalto, cobre, estanho, ferro, laminas de metal, lata em folhas, ligas metálicas, limalhas, manganês.

N. 749.541

AUTOMANIALocal: São Paulo
Classe: 32
Aplicação: Revistas, jornais, aluns, almanaques, folhetins e programas de rádio e televisão.

N. 606.089

Requerente: Ugo Notaroberto
Local: São Paulo
Classe: 50
Artigos: Para distinguir: O timbre de todos os impressos comerciais da firma

N. 606.090

Requerente: Ugo Notaroberto
Local: São Paulo
Classe: 24

Artigos: Para distinguir: Artefatos de algodão, cânhamo, coroa, uta, lã, linho, paco-paco, rami, raion, seda natural e outras fibras, alamares, bordados, bandeiras, bolsas de tecidos para senhoras, entretelas, flâmulas e redes.

N. 612.634

**PROTEC-BABY
Ind. Brasileira**Requerente: Organização Técnica de Projetos e Fabricação Unitec Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 5

Artigos: Para distinguir: Metal branco, metais antifricções e metal patente, aço, alumínio, alpaca, bronze, chumbo, cobre, estanho, ferra, ferro guza, níquel, latão e zinco, todos os metais acima são em bruto ou parcialmente trabalhados, usados nas indústrias

TERMO Nº 742.937

**PITONISA
Indústria Brasileira**Requerente: — Indústria de Meias Apólo S.A.
São Paulo
Aplicação: — Para distinguir: meias.
Classe: 36

N. 694.359

**BELMONDO
Ind. Brasileira**Requerente: Eugênio Grigorowtsch, Local: São Paulo
Classe: 35

Artigos: Para distinguir: Bolsas, carteiras, caixas, estoos, lancheiras, malas, pastas, porta-niqueis, porta-notas, sacolas confeccionadas em couro.

N. 697.443

**CLUBE DAS SECRE
TARIAS**Requerente: Michel Caracushansky
Local: São Paulo
Aplicação: Para assinalar atividade de um clube formado por secretárias comerciais e industriais e de outras atividades.
Classes: 32, 33 e 50

N. 697.444

**ASSOCIAÇÃO DAS
SECRETARIAS**Requerente: Michel Caracushansky
Local: São Paulo
Aplicação: Para assinalar atividades de uma associação que tem por finalidade

agregar e reunir, no âmbito nacional, secretárias comerciais e industriais ou outras atividades.
Classes: 32, 33 e 50

N. 698.897



Requerente: Clemente Poloni & Cia. Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 41

Artigos: Para distinguir: — Café em grão torrado e moído

N. 699.465



Requerente: Torradora Pirataininga Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 41

Artigos: Para distinguir: — Café em grão torrado e moído.

N. 702.267

**FORTALEX
Ind. Brasileira**

Requerente: Indústria de Tamancos Fortalex Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 36

Artigos: Para distinguir: — Tamancos

N. 709.859

**SOGEPAL
Ind. Brasileira**

Requerente: Sogepal — Sociedade Geral de Peças para Autos Ltda.

Local: São Paulo
Classe: 21

Artigos: Para distinguir: Veículos e suas partes integrantes: acessórios para veículos, peças para autos em geral.

N. 709.963

**INELTEC
Ind. Brasileira**

Requerente: Ineltec Indústria Eletrotécnica Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 8
Artigos: Para distinguir: Aparêlhos e instrumentos eletrônicos em geral, notadamente reguladores de voltagem

N. 711.363

Requerente: Carrocerias Nicola S.A. Manufaturas Metálicas

Local: Rio Grande do Sul
Classe: 21

Artigos: Veículos e suas partes integrantes: Veículos e suas partes integrantes, a saber: Aeronaves, aerostatos, aeroplanos, alavancas de freios, amortecedores, ambulâncias, assentos de veículos, aviões, automóveis; balões, bicicletas, barras de tração, braçadeiras de caixas, braçadeiras de eixo, braçadeiras de molas, braços de veículos, charretes, carros de bagagens, carretas, carretas de artilharia, carrinhos, carrinhos de mão, carrinhos para pedreiros, carros para carga, carros para estrada de ferro, carros, caminhões, carrocerias, carroças, carruagens, carros tanques, camionetes, chassis, carburadores, chapas de cabeçalho de veículos, chapas circulares de veículos, charneiras, coches, conexões de tope de veículos, cubos para propulsores, cubos, desligadores, eixos de hélices, eixos de locomotivas, eixos de veículos, embracagens, elevadores, engates de borracha, engates de ferro, estribos para carruagens, estribos de veículos, freios automáticos, freios pneumáticos, freios para estrada de ferro, ferro de pára-lama, galeras, hastes de veículos, hélices, iates, injetores de locomotivas, jogos de engrenagens, jogos de rodas, jogos de rodas para transporte de toras, lanchas, lanchões, liteiras, locomotivas, molas de veículos, motocicletas, motocicletas, monociclos, motonetas, navios, ônibus, painéis de armação de veículos, pára-choques, pára-lamas, pontões reboque; remos, reboque para transporte, rebocadores, cordas para veículos; saveiros; tambores de freios, tenders, trilbures, tirantes de carros, tratores, trolés, triciclos, trucks de locomotivas; vagões, vapores.

N. 733.124

**"A. B. C."
Ind. Brasileira**

Requerente: A.B.C. Empreendimentos e Administrações Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 16

Artigos: Materiais para construções: argila, cal, cimento, esquadrias, estacas, tacos, pisos, telhas, tijolos, vitros, edificações pré-moldadas, estacas, chapas, colunas, pedregulhos, mosaicos, ladrilhos, lambris, forros, chapas, isolantes e materiais isolantes contra frio e calor.

N. 735.737

**CORINGA
Ind. Brasileira**

Requerente: S.A. Brasileira de Tabacos Industrializados Sabrati

Local: São Paulo

Aplicação: Para distinguir e proteger cigarros, charutos, fumos desfiados e em corda.

N. 736.132

JONGO

Requerente: Casas Brasileira S.A. Utilidades Domésticas

Local: São Paulo

Classes: 8 — 9 — 11 — 13 — 14 — 15 — 16 — 17 — 18 — 25 — 28 — 34 — 36 — 38 — 40 — 48 e 49.

Insignia Comercial

Requerente: Aparecido Bianchi

Local: São Paulo

Aplicação: Para distinguir um conjunto musical

Classe: 32

N. 742.726

PAULACERDA

Requerente: Paulacerda Comercial Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 50

Aplicação: Impressos para uso em: cheques, duplicatas, envelopes, faturas, notas promissórias, papel de correspondência e recibos, impressos em cartazes, pla-

TERMO Nº 733.899

**INDUSTRIA
Indústria Brasileira**

Requerente: Indústria de Máquinas Invicta S.A.

São Paulo.

Aplicação: — Para distinguir: Tornos mecânicos — frezas — esmeris e máquinas para a indústria de madeiras.

Classe: 6

TERMO Nº 741.910

**MARACAI
Indústria Brasileira**

Requerente: Frigorífico Maracai Ltda.

São Paulo.

Aplicação: — Para distinguir: Aves abatidas — carne verde — carnes em conservas — condimentos para alimentos — doces em conserva — frios — frutas — gorduras — legumes — linguiças — manteigas — mortadelas — peixes — presuntos — queijos — refeições enlatadas — salames — salsichas — toucinho defumado e xarques.

Classe: 41

TERMO Nº 741.926

IDEALUX

Indústria Brasileira

Ideal S.A. — Tintas e Vernizes
São Paulo.

Classe: 16

Artigos: — Cal — tintas (para muros e paredes) — gesso — peças ornamentais de cimento ou gesso para tetos e paredes — cimento refratário — produtos para tornar impermeabilizantes as argamassas de cimento e cal hidráulica.

TERMO Nº 743.284

HUBEMAR

Requerente: — Hubemar Comércio de Peças Ltda.

São Paulo.

Aplicação: — Para distinguir veículos e suas partes integrantes: Amortecedores — automóveis — breques — chassis — caixa de transmissões mecânicas ou hidráulicas — conjuntos reversíveis e redutores para transmissão de movimento ou de força — cubos de veículos — caminhonetes — carros tratores — caminhões — carrocerias — direções — eixos de direção — freios — molas — manivelas — para-choques — para-lamas — rodas para veículos — e frenteira para veículos.

Classe: 21

TERMO Nº 743.551

**ADMINISTRAÇÃO
MARCOSIL LTDA**

Administração Marcosil Ltda.
Minas Gerais.

TERMO Nº 747.932

LABORATÓRIO QUÍMICO ANGSTROM LTDA.

Requerente: — Laboratório Químico Angstrom Ltda.
São Paulo.

Aplicação: — Para distinguir o nome comercial da requerente, e ser usado no comércio de suas atividades.

TERMO Nº 749.243

**NORBIN
Indústria Brasileira**

Requerente: — Norbin-Representações Indústria e Comércio de Produtos Químicos Ltda.

São Paulo.

Aplicação: — Para distinguir: Amido — alvejantes — azul — água lavadeira — água sanitária — cera para soalhos — detergentes — esmaltes de limpeza — pomadas para calçados — preparados para polir e limpar madeira — vidros e objetos saponáceos — sabões em pó — em pedra — em líquidos — em flocos — sabão de côco — sabão comum.

Classe: 46

TÉRMO Nº 749.245

B A R R O C A
Indústria Brasileira

Requerente: — Livraria Barroca Ltda.
São Paulo.
Aplicação: — Para distinguir: Almanaque — agendas — anuários — álbuns impressos — boletins — catálogos — edições impressas — folhetos — jornais — livros — impressos — revistas.
Classe: 32

Térmo nº 734.733

ENGENHARIA E COMERCIO ZENITH

Requerente: Nitor Thereziano Zebele
São Paulo
Gênero de negócio: Para distinguir o título de estabelecimento do requerente e ser usado em papéis de correspondência, contabilidade, impressos em geral, bem como em veículos, edifícios, cartazes, letreiros, taboletas e luminosos
Classes: 16 e 33

Térmo nº 735.495

S A G A

Requerente: SAGA — Sociedade Agenciadora e Administradora de Seguros Ltda.

Local: São Paulo

Classe 50

Artigos para distinguir: impressos

Térmo nº 735.925

ROD-FIX
Indústria Brasileira

Requerente: Paulo Guilherme Martins
Aplicação: Para distinguir artefatos de material plástico, guarnições, acessórios e armações de material plástico para aparelhos de iluminação: anéis, arruelas, argolas, botões, bacias, bases, chapas, cúpulas de abat-jour, discos, enfeites para aparelhos de iluminação, discos, globos, pratos, pinos, placas, pintagens, roscas, rebites, suportes, tubos de plástico
São Paulo
Classe: 28

Térmo nº 736.919

Requerente: V S Indústria de Artefatos de Metais S.A.

São Paulo

Artigos: Alfinetes clips, grampos para grampeadores, grampos trilho, percevejos, abridores de cartas e estiletos para papel

Classe: 17

Térmo nº 738.525

LORDSON

Indústria Brasileira

Requerente — Importadora e Exportadora Caldas Correia Ltda.

Pernambuco

Classe: 8

Artigos: Aparelhos de ar condicionado, aparelhos de barbear elétricos, acendedores elétricos, bateadeiras, câmaras frigoríficas, liquidificadores, máquinas falantes, pilhas elétricas, refrigeradores, rádios, relógios, de pulso, de bolso, parede, despertadores, contadores e medidores de quantidade e volume resistências elétricas

Térmo nº 738.608

INDÚSTRIA DE MOLAS E ESTAMPARIA SILVA

Requerente — Alvin José da Silva
São Paulo

Gênero de Negócio — Molas Metálicas

Classe: 11

Térmo nº 738.793

A SUA CASA É A NOSSA CAUSA

Requerente: Escritório Imobiliário Gilberto Nascimento

São Paulo

Aplicação: Para distinguir a frase de propaganda da requerente, podendo ser gravada, falada ou impressa

Classe: 16 — 33

Térmo nº 729.783

"CARNET FORTE" Ind. Brasileira

Requerente: Philastolpo de Almeida
São Paulo

Artigos: Representações

Classe: 50

Térmo nº 722.836

B R I T I S H A M T E
São Paulo. — Capital

Requerente: Lavanderia e Tinturaria Brilhante Ltda.

São Paulo

Aplicação: Para distinguir o título de estabelecimento da requerente, e ser usado em papéis de correspondência, contabilidade, impressos, bem como em veículos, edifícios, taboletas, letreiros e outros locais

Classe: 33

Térmo nº 726.518

B O N A N Z A Ind. Brasileira

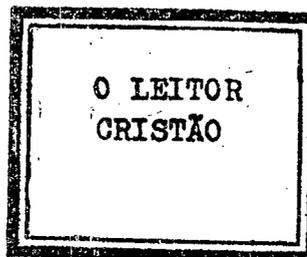
Requerente: Bar e Petisqueiras Bonanza Ltda.

Local: São Paulo

Classe 42

Artigos: Para distinguir genericamente bebidas alcoólicas

Térmo nº 727.818



Requerente: James Richard Denhan Junior
São Paulo

Classe: 32

Artigos: Para distinguir: — Jornais, revistas, livros, almanaques, publicações impressas em geral, obras de cultura religiosas

Térmos nº 722.427

R A Y M O N D
Indústria Brasileira

Requerente: Raymond S.A. Indústria de Roupas
São Paulo

Aplicação: Para distinguir roupas brancas para cama e mesa: — Acolchoados para camas, colchas, cobertores, esfregões, fronhas, guardanapos, jogos bordados, lençóis, mantas para camas, panos para cozinha e panos de pratos, toalhas de rosto e banho, toalhas de mesa, toalhas para jantar, toalhas para banquetes, guarnições para cama, mesa e banho, toalinhas (cobre pão)

Classe: 37

Térmo nº 721.206

Sun And Rain Proof

Requerente: Eron Indústria e Comércio de Tecidos S.A.

São Paulo

Aplicação: Como Frase de Propaganda de acordo com o art. 121 do dec.-lei 7.903 de 1945, para assinalar a indústria e comércio de tecidos em geral, bem como artigos de vestuário de toda a espécie

Classes: 23 e 36

Térmo nº 722.116

PARAFIX Ind. Brasileira

Requerente: Motta & Cardoso Ltda.
São Paulo

Classe: 46

Artigos: Velas

Térmo nº 723.820

SALOTEL Ind. Brasileira

Requerente: Salo Hirsch
São Paulo

Aplicação: Para distinguir e proteger confecções em geral

Classe: 36