

REPÚBLICA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVI — N.º 30

CAPITAL FEDERAL

SEGUNDA-FEIRA, 12 DE FEVEREIRO DE 1968

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

EXPEDIENTE DO SENHOR SECRETARIO DA INDÚSTRIA

De 7 de fevereiro de 1968

Diversos:

João Nogueira de Freitas — No processo de reconsideração do despacho de deferimento do termo 105.130 — Privilégio de invenção para novo triturador para produtos agrícolas, tais como, milho, cana, capins, mandioca e outros do requerente Cia. Penha de Máquinas Agrícolas — COPEMAG.

De acordo. Torno sem efeito o despacho de arquivamento, que aliás, não chegou a ser publicado a fim de determinar que se publique, como retificação, o despacho de fls. 26 verso que saiu publicado errado.

Despacho — Reconsidero o despacho concessivo publicado no "Diário Oficial", Seção III de 21 de fevereiro de 1963, para negar o registro pleiteado, tendo em vista o resultado dos exames técnicos.

EXPEDIENTE DA DIVISÃO DE PATENTES

De 7 de fevereiro de 1968

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

Nº 81.815 — Erwin Willy Albert Becker.

Nº 87.391 — Leo Rudchenko.

Nº 100.494 — Pfeilring Werke Aktiengesellschaft.

Nº 118.636 — William Carl Mende e John L. Seidel.

Nº 121.538 — Cabot Corp.

Nº 122.742 — Embalagem Transportadora São Paulo Ltda.

Nº 129.249 — L'Oreal.

Nº 135.811 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 136.672 — E. Merck Aktiengesellschaft.

Nº 136.974 — Dunlop Rubber Company Ltd.

Nº 137.378 — N. V. Research Laboratorium, Dr. C. Janssen.

Nº 138.172 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 138.638 — Imperial Chemical Industries Ltd.

Nº 140.597 — Hillel de São José Zamith.

Nº 142.129 — Etablissements Aesup.

Nº 142.399 — Julian Gagolski e Bernard Jilienthal.

Nº 143.390 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 143.997 — Ivo Pereira.

Nº 144.672 — José Antônio René Dulac.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Nº 145.265 — E. I. du Pont de Nemours And Company.

Nº 146.039 — Pensalt Chemicals Corp.

Nº 146.912 — Chugai Seiyaru Kaishiki Kaisha.

Nº 146.934 — Videum Produções Limitada.

Nº 146.961 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 146.979 — José Paulino de Oliveira.

Nº 147.981 — The Black Clawson Company.

Nº 148.461 — N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.

Nº 148.494 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 148.762 — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.

Nº 149.038 — Codega S. A. Indústria e Comércio de Madeiras.

Nº 149.075 — Luiz de Oliveira.

Nº 149.544 — Imperial Chemical Inds. Ltd.

Nº 149.847 — Irmo Bulgueroni.

EXPEDIENTE DAS DIVISÕES E SESSÕES

De 7 de fevereiro de 1968

Republicado por ter saído com incorreções no dia 5-2-68.

Transferências e alterações de nome do titular de processos:

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

Indústria de Móveis Marthe Ltda.

— Transferência para seu nome da patente MU nº 6.724.

Contrato de exploração de patentes:

Minco Corp. Ltd. — No pedido de averbação de contrato da patente MI nº 4.147. — Contrato de sub-licença de exploração a favor de Minnesota Manufatureira e Mercantil Ltda. — Averbe-se o contrato de exploração.

Indústrias Reunidas Vidrobrás Ltda.

— No pedido de averbação de contrato das patentes PI ns. 59.352, 68.499, 71.550, 73.138, 73.230, 73.618, 73.620, 73.709, 74.312, 74.313 e 76.356 — Averbem-se os contratos de exploração.

FLP — Produtos para Linhas Prefabricados Ltda. — Pede para ser anotada nas patentes privilégio de invenção ns. 64.534, 66.867, 67.332, 68.598, 69.615 e 71.270, os contratos de sua exploração — Averbem-se os contratos de exploração.

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

Cia. de Cigarros Souza Cruz — Junto a patente PI nº 52.823.

Nº 103.922 — Easan Electrical (Proprietary) Ltd.

Nº 116.908 — Paul Kurt Johannes Grossfuss.

Nº 133.075 — Montecatini, Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.

Nº 148.037 — Pilkington Brothers Ltd.

Nº 154.268 — Olavo de Camargo.

Nº 154.885 — Courage Barclay & Simonds Ltd.

Nº 158.767 — F. Hoffmann-La Roche & Cie. Société Anonyme.

Nº 157.225 — Spofa, Sdruzeni Podniku pro Zdravotnickou Vyrobu.

Nº 165.221 — Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft Vorm. Meister Lucius & Bruning.

EXPEDIENTE DO GRUPO DE TRABALHO

De 7 de fevereiro de 1968

Marcas deferidas:

Nº 566.652 — Rigesa — Rigesa — Celulose Papel e Embalagens Ltda. — Classe 35.

Nº 566.653 — Rigesa — Rigesa — Celulose Papel e Embalagens Ltda. — Classe 31 — Com exclusão do artigo indicado pela seção.

Nº 566.718 — Meu Dodol — Aidé Campos Rezende — Classe 42.

Nº 566.729 — N — Fábrica Nacional de Rebites Ltda. — Classe 11.

Nº 566.996 — Brevis — Geraldo Porfirio Botelho — Classe 21.

Nº 567.202 — Laransu — Shih Tso Chiu-The World Chemical Works do Brasil — Clases 41.

Nº 567.375 — Proa-Filmes — Proa-Filmes — Produtores Associados Limitada — Classe 28.

Nº 567.519 — Ferman — Ferman — S. A. Indústria e Comércio — Classe 21.

Nº 567.682 — RH — George Netto Cine Produções Ltda. — Classe 32.

Nº 568.035 — Emblemática — Enac Engrenagens e Acessórios Indústria e Comércio Ltda. — Classe 5.

Nº 568.036 — Emblemática — Enac Engrenagens e Acessórios Indústria e Comércio Ltda. — Classe 6.

Nº 568.037 — Emblemática — Enac Engrenagens e Acessórios Indústria e Comércio Ltda. — Classe 7.

Nº 568.038 — Emblemática — Enac Engrenagens e Acessórios Indústria e Comércio Ltda. — Classe 11.

Nº 568.069 — Variomotor — Agta Gevaert Aktiengesellschaft — Classe nº 8.

Nº 568.568 — Organizações Novo Mundo — Banco Novo Mundo S. A. — Classe 9.

Nº 568.569 — Organizações Novo Mundo — Banco Novo Mundo S. A. — Classe 10.

Nº 568.571 — Organizações Novo Mundo — Banco Novo Mundo S. A. — Classe 12.

Nº 568.578 — Organizações Novo Mundo — Banco Novo Mundo S. A. — Classe 19.

Nº 568.579 — Organizações Novo Mundo — Banco Novo Mundo S. A. — Classe 20.

Nº 530.054 — Sacora — Sacora — Indústria e Comércio S. A. — Classe 14.

Nº 530.055 — Sacora — Sacora — Indústria e Comércio S. A. — Classe 15.

Nº 530.057 — Sacora — Sacora — Indústria e Comércio S. A. — Classe 17 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 530.061 — Sacora — Sacora — Indústria e Comércio S. A. — Classe 21 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 530.064 — Sacora — Sacora — Indústria e Comércio S. A. — Classe 24 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 530.095 — Emblemática — Cia. United Shoe Machinery do Brasil — Classe 1 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 530.301 — Lignum — Karl Veit S. A. Exp. Comércio e Indústria de Madeiras — Classe 40 — Com exclusão de bandejas domiciliares.

Nº 531.031 — Plissel — Flação e Tecelagem Campo Belo S. A. — Classe 24 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 532.112 — Clomag — Clomag — Indústria Química Ltda. — Classe 1 — Com exclusão de tintas e vernizes.

Nº 532.618 — Arrank — Arank — Indústria e Comércio de Peças para Auto Ltda. — Classe 21 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 535.684 — Dornel — Comércio e Agrícola Dornel Ltda. — Classe 6 — Com exclusão de anéis obturadores.

Nº 537.184 — Tarl — Cia. Cestari Indústrias de Óleos Vegetais — Clases 11 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 540.940 — Almac — Cia. Nacional de Artefatos Metálicos Almac — Classe 12.

Nº 541.025 — Giroflex — Cia. Textil Santa Elisabeth — Classe 23.

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

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

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

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

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

EXPEDIENTE

DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL
ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

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

CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO
FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

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

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES

Capital e Interior:

Semestre NCr\$ 18,00

Ano NCr\$ 36,00

Exterior:

Ano NCr\$ 39,00

FUNCIONÁRIOS

Capital e Interior:

Semestre NCr\$ 13,50

Ano NCr\$ 27,00

Exterior:

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 assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

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

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

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

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

Nº 541.757 — Fabracar — Fabra Comércio e Indústria S. A. — Classe nº 8.

Nº 542.448 — Machado Lima — Machado Lima — Comércio e Exp. Ltda. — Classe 41.

Nº 542.485 — Chambord Presidente — Simca do Brasil Soc. Anônima Indústria de Motores, Caminhões e Automóveis — Classe 8.

Nº 542.919 — Suaverina — Anderson, Clayton & Co. S. A. Indústria e Comércio — Classe 42.

Nº 543.107 — Lóbo — Comércio Lóbo Ltda. — Classe 41.

Nº 543.899 — Putilar — Guilherme Peral — Classe 46.

Nº 544.058 — Stofospuma — Vulcan Materral Plástico S. A. — Classe 40.

Nº 544.382 — Simca Bi-Campão — Simca do Brasil S. A. Indústria de Motores, Caminhões e Automóveis — Classe 6.

Nº 544.633 — Talens — Koninklijke Fabrieken Talens & Zoon N. V. — Classe 17.

Nº 544.914 — Lanaport — Lanificio Sulriograndense S. A. — Classe nº 72.

Nº 545.790 — Iberia — Iberia — Linhas Aéreas de Espanha S. A. — Classe 39 — Com exclusão de pneus que, agora, se incluem em outra classe, de acordo com as normas gerais sobre classificação.

Nº 546.255 — Fogo — Casa de Carnes Fogo Ltda. — Classe 41.

Nº 548.119 — Exactionat — Wandlerer Buromaschinenwerk GMBH — Classe 17.

Nº 543.779 — Pombo — Ernesto Rothschild S. A. Indústria e Comércio — Classe 15.

Nº 548.780 — Pombo — Ernesto Rothschild S. A. Indústria e Comércio — Classe 25.

Nº 543.722 — Pombo — Ernesto Rothschild S. A. Indústria e Comércio — Classe 49.

Nº 548.783 — Rothschild — Ernesto Rothschild S. A. Indústria e Comércio — Classe 25.

Nº 540.801 — Remarkable — Remarkable Comércio e Indústria Ltda. — Classe 13 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 548.987 — Regebrás — Regebrás — Imp. e Representação Geral Bras. Ltda. — Classe 11 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 550.839 — Cirpevel — Cirpevel — Comércio, Indústria e Representações Ltda. — Classe 6 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 550.866 — Arquit — Luiz Teixeira Torres — Classe 49.

Nº 550.987 — Jato — Equipamentos para Pintura Hollaender Ltda. — Classe 6.

Nº 551.146 — Copag 130 — Cia. Paulista de Papéis e Artes Gráficas — Classe 49.

Nº 551.387 — Conex — CBE — Cia. Brasileira de Extrusão — Classe 26.

Nº 551.392 — Dura W — Barworth Steel Works do Brasil Metalúrgica S. A. — Classe 1.

Nº 551.707 — Música Também é Notícia — S. A. Rádio Jornal do Brasil — Classe 32.

Nº 551.717 — Revista dos Sindicatos — João Augusto Leonesy Pontes — Classe 32.

Nº 551.731 — O Planetário — Daniel Ferreira Pestana — Classe 32.

Nº 556.808 — Targuima — Cia. Com. Targuima — Classe 41.

Nº 557.148 — Lagrolar — Antônio Ferraz Azevedo — Classe 2.

Nº 559.793 — Casa Arthur — Casa Arthur Armazinho S. A. — Classe nº 25.

Nº 560.362 — Imolpec — Imolpec — Indústria de Molas e Peças Ltda. — Classe 6 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

Nº 563.744 — Beloch — Beloch & Glazman Ltda. — Classe 36.

Nº 565.393 — Pinpy — Smetana & Cia. Ltda. — Classe 6.

Nº 566.201 — Fucamatic — Metalúrgica Faulhaber S. A. — Classe 8.

Nº 566.965 — Karvix — Walter Francisco Pardi — Classe 43.

Nº 568.614 — Sedução — Olavo Fernandes Mala — Classe 42.

Título de estabelecimento deferido: Nº 550.933 — Edifício Cito — Condomínio do Edifício Cito — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 550.108 — Armazem do Queima — M. J. Oliveira Costa — Classes ns. 41, 42, 43 e 46 — Art. 97 nº 1.

Nº 567.634 — Band Joalheiros Antiquários — Isaié Band — Classes ns 33 e 13 — Art. 97 nº 1, também na classe 13.

Nº 567.440 — Galeria Paranaense de Automóveis — Galeria Paranaense de Automóveis S. A. — Classe 21 — Art. 97 nº 1, sem direito ao uso exclusivo das palavras Paranaense e Automóveis.

Nº 566.837 — Confecções Ralstil Novidades em Plásticos — Paulo de Souza Rolim — Classes 28 e 33 — Art. 97 nº 1, sem direito ao uso exclusivo das palavras Novidades e Plásticos.

Nº 567.419 — Panificadora Torrões — Panificadora Torrões Ltda. — Classe 41 — Art. 97 nº 1.

Nº 567.426 — Procir — Helio Fontoura Dutra, Raimundo Chaves Bicalho e Maximiano Fontoura Dutra — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 568.468 — Cine Publicidade — Cine Publicidade Ltda. — Classe 33 — Art. 97 nº 1, na classe 33.

Nº 540.996 — Palace Hotel — Soc. Palace Hotel Ltda. — Classes 33 41, 42 e 43 — Art. 97 nº 1.

Nº 543.759 — Fábrica de Bebidas Januarenses — Fábrica de Bebidas Januarenses Ltda. — Classes 42 e 43 — Art. 97 nº 1.

Nº 550.098 — Salão Ponto Chic — Antônio Basílio de Souza — Classe nº 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 550.904 — Edifício Galvota — Condomínio do Edifício Galvota — Classe 33 — Art. 97 nº 4.

Nº 550.912 — Bar e Padaria Ypê — Bar e Padaria Ypê Ltda. — Classes ns. 41, 42, 43 e 44 — Art. 97 nº 1.

Nº 554.946 — Triângulo Imóveis Corretagens — Juvenal Zagazha — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 567.997 — Auto Escola Agua Rava — Primo Benvenutti Buedi — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 567.997 — Puni Auto Locadora — Puni Auto Locadora — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 567.997 — Puni Auto Locadora — Puni Auto Locadora — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 567.997 — Puni Auto Locadora — Puni Auto Locadora — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 567.997 — Puni Auto Locadora — Puni Auto Locadora — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 567.997 — Puni Auto Locadora — Puni Auto Locadora — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 567.997 — Puni Auto Locadora — Puni Auto Locadora — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 567.304 — Orcon Org. Contabil, Adm. e Imobiliária — Paulo Rochetti — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 563.893 — Serraria Nossa Senhora das Graças — Serraria Nossa Senhora das Graças Ltda. — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nome comercial deferido: Nº 540.163 — Guia Rex de Ruas Ltda. — Guia Rex de Ruas Ltda. — Art. 93 nº 2.

Nº 543.315 — Aços Anhanguera S. A. — Aços Anhanguera S. A. — Artigo 93 nº 2.

Nº 546.694 — Ignus Comércio e Indústria de Ferro Ltda. — Ignus Indústria e Comércio de Ferro Ltda. — Art. 93 nº 2.

Frase de propaganda deferida: Nº 542.406 — Santapaula 61 — Iate Clube — O Clube Orgulho de São Paulo — Santapaula Melhoramentos S. A. — Classes 33, 41, 42, 43, 44 e 49 — Art. 101.

Nº 544.581 — Cunha Rego S. A. — Cunha Rego S. A. — Classes 4, 8, 10, 11, 21, 22, 23, 12, 24, 29, 34, 38, 39, 41, 42, 44, 48 e 49 — Artigo 101.

Marcas indeferidas: Nº 540.100 — Crediestrela — Modas Estrela J.L. Ltda. — Classe 36.

Nº 567.311 — Gado Gordo — Benjamim Ricardo Airesa Rangel — Classe 41.

Nº 540.753 — Sheerloc — Matéria Nossa Senhora da Conceição S. A. — Classe 36.

Nº 540.854 — Diamante Negro — Olindo Guida — Classe 44.

Nº 540.820 — Sina — Jean Volizon — Classe 8.

Nº 541.638 — Olho de Gato — Signalux Indústria e Comércio de Catedráticos S. A. — Classe 3.

Nº 541.674 — Anhanguera — Anhanguera Anhanguera Ltda. — Classe 16.

Nº 544.804 — Revista Soc. No H... — Hignio Carlos Freitas do Oliveira — Classe 36.

Nº 544.804 — Revista Soc. No H... — Hignio Carlos Freitas do Oliveira — Classe 36.

Nº 544.804 — Revista Soc. No H... — Hignio Carlos Freitas do Oliveira — Classe 36.

Nº 544.804 — Revista Soc. No H... — Hignio Carlos Freitas do Oliveira — Classe 36.

Nº 544.804 — Revista Soc. No H... — Hignio Carlos Freitas do Oliveira — Classe 36.

Nº 544.804 — Revista Soc. No H... — Hignio Carlos Freitas do Oliveira — Classe 36.

Nº 546.546 — Flor de Lys — Companhia Industrial de Tabacos Sociedade Anônima — Classe 44.
Nº 550.902 — Café Umari — Dionisio Souza da Costa — Classe 41.

Nº 551.171 — Tecelagem Regina — Ghers Bronstein & Cia. Ltda. — Classe 23.

Nº 551.782 — Lambras — Lambretta do Brasil S. A. Indústrias Mecânicas — Classe 7.

Nº 551.783 — Lambras — Lambretta do Brasil S. A. Indústrias Mecânicas — Classe 11.

Nº 552.197 — Warchavchik Brussi — Empreendimentos Imobiliários Warchavchik Brussi Ltda. — Classe nº 16.

Título de estabelecimento indeferido:

Nº 544.846 — A Simpatia — Jorge Elias — Classe 36.

Nº 550.020 — Auto Serviço AA — Mercantil S. A. Indústria e Comércio de Veículos e Máquinas — Classes nºs 6, 8, 11, 21, 33, 39 e 47.

Expressão de propaganda indeferida:

Nº 551.722 — Utilidades do Dia — Gomes Santos S. A. Indústria e Comércio — Classes 6; 8; 11; 12; 13; 14; 15; 21; 23; 24; 25; 26; 27; 28; 29; 30; 31; 34; 35; 36; 37; 38; 39; 40; 41; 42; 43; 48 e 49.

Exigências

Termos com exigências a cumprir:

Nº 539.708 — Casa Lemcke S. A. Roupas de Cama, Mesa e Banho.

Nº 525.455 — Teroson Werke G. M. B. H.

Nº 525.456 — Teroson Werke G. M. B. H.

Nº 543.506 — Standard Oil Company.

Nº 552.710 — Meforja S. A. Indústria e Comércio.

EXPEDIENTE DA DIVISÃO DE MARCAS

Grupo de Trabalho

De 7 de fevereiro de 1968

Marcas deferidas:

Nº 418.519 — Petizada — Binger & Fildeman & Cia. — Classe 36.

Nº 463.553 — Argos Charutarra Argos Ltda. — Classe 44.

Nº 488.691 — Simlube — Simlube — Soc. Imp. de Lubrificantes Ltda. — Classe 47.

Nº 476.954 — Rower — Artefatos de Couro Rower Ltda. — Classe 11.

Nº 495.525 — Ternyl — Société Rhodiacta — Classe 36.

Nº 514.484 — Licor Strega — Società per Azioni Strega Alberti Benvenuto (SAB) — Classe 42.

Nº 520.906 — Black Latex — Publicano & Cia. — Classe 38.

Nº 525.346 — Braskit — Cibrap — Cia. Brasileira de Peças Industriais Ltda. — Classe 49.

Nº 522.830 — Soldatec — Sociedade de Mecânica e Comercial Solidatec Ltda. — Classe 6.

Nº 520.960 — Arte — Arte — Indústria e Comércio de Máquinas Limitada — Classe 6.

Nº 512.610 — Ecitur — Ecitur — Empresa Comercial de Imóveis e Turismo Ltda. — Classe 38.

Nº 519.267 — Pring — Pring — Torres & Cia. Ltda. — Classe 42 — Registre-se com exclusão de álcool.

Nº 518.199 — Organizações Nacionais — Mercarias Nacionais S. A. — Classe 38.

Nº 518.014 — FIFA — FIFA — Fabrication Industrial Fotografica Argentina Sociedade Anônima. Comercial, Industrial y Financier — Classe 1.

Nº 528.629 — Karajovem — Colgate Palmolive Company — Classe nº 48.

Nº 528.275 — Let's Twist — Som Indústria e Comércio S. A. — Classe 8.

Nº 526.448 — Kiflex — Discaibrás Dist. Brasileira de Calçados Ltda. — Classe 36.

Nº 386.676 — Lanamar — Confecções Lanamar Ltda. — Classe 38 — Registre-se com exclusão de leques e meias.

Nº 515.700 — Malurica — Malurica — S. A. Mediações e Administrações — Classe 38.

Nº 500.137 — Santo Antônio — Laticínios Santo Antônio Ltda. — Classe 41.

Nº 510.453 — Helios — Helios S. A. Indústria e Comércio — Classe 38.

Nº 286.411 — Lanalobell — Fernando Chinalgia — Classe 36.

Nº 559.702 — Blumar — Blumar — Comercial e Adm. Ltda. — Classe nº 16.

Nº 559.706 — Grafomensura — Grafomensura Ltda. — Classe 33.

Nº 559.708 — Lacidem — Lacidem — Indústria de Aparelhos Cirúrgicos Ltda. — Classe 10.

Nº 559.713 — Rip Gaz — Rip Gaz — Transportes Ltda. — Classe 47.

Nº 559.732 — Equizole — Merck & Co. Inc. — Classe 2.

Nº 559.754 — Plastivedo — Fios e Cabos Plásticos do Brasil S. A. — Classe 28.

Nº 559.755 — BBF — BBF — Beneficiadora Brasileira de Ferro Ltda. — Classe 5.

Nº 559.759 — Havaiana — S. Paulo Alpargatas S. A. — Classe 32.

Nº 559.768 — Simarecord — Aço Torsima S. A. — Classe 5.

Nº 559.769 — Simarecord — Aço Torsima S. A. — Classe 6.

Nº 559.770 — Simarecord — Aço Torsima S. A. — Classe 7.

Nº 559.772 — Simarecord — Aço Torsima S. A. — Classe 11.

Nº 559.792 — Casa Arthur — Casa Arthur Armadorino S. A. — Classe nº 16.

Nº 559.794 — Casa Arthur — Casa Arthur Armadorino S. A. — Classe nº 34.

Nº 559.795 — Casa Arthur — Casa Arthur Armadorino S. A. — Classe nº 35.

Nº 559.796 — Casa Arthur — Casa Arthur Armadorino S. A. — Classe nº 38.

Nº 559.798 — Casa Arthur — Casa Arthur Armadorino S. A. — Classe nº 40.

Nº 559.617 — Sprinter — A. B. Ahlen & Akerlund Forpackning — Classe 17.

Nº 559.818 — Sprinter — A. B. Ahlen & Akerlund Forpackning — Classe 25.

Nº 559.821 — Sprinter — A. B. Ahlen & Akerlund Forpackning — Classe 38.

Nº 559.819 — Sprinter — A. B. Ahlen & Akerlund Forpackning — Classe 28 — Registre-se com exclusão de puxadores de água para uso doméstico.

Nº 559.820 — Sprinter — A. B. Ahlen & Akerlund Forpackning — Classe 32 — Registre-se com exclusão de órgão de publicidade.

Título de estabelecimento indeferido:

Nº 519.808 — Luma — Imobiliária Luma Ltda. — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 519.377 — Travexpert — Empresa Internacional de Turismo Travexpert S. A. — Classe 33 — Artigo 97 nº 1.

Nº 559.756 — BBF — Beneficiadora Brasileira de Ferro — BBF — Beneficiadora Brasileira de Ferro Ltda. — Classe 5 — Art. 97 nº 1.

Nº 559.757 — BBF — Beneficiadora Brasileira de Ferro — BBF — Beneficiadora Brasileira de Ferro Ltda. — Classe 5 — Art. 97 nº 1.

Expressão de propaganda deferida:

Nº 526.361 — Produtos York — Quem Conhece Confia — Indústria York S. A. Produtos Cirúrgicos — Classe 24 — Art. 101.

Nome comercial deferido:

Nº 529.320 — Sociedade Comercial e Administradora Zelar Ltda. — Soc. Comercial e Administradora Zelar Ltda. — Art. 93 nº 2.

Nº 304.098 — Sondoterra Perfurações e Sondagens S. A. — Sondoterra Perfurações e Sondagens S. A. — Art. 93 nº 2.

Marcas indeferidas:

Nº 468.798 — Teleunião — Teleunião S. A. Indústria de Rádios e Televisão — Classe 50.

Nº 492.929 — Líder — Tinturaria Líder Ltda. — Classe 38.

Nº 522.784 — Carlosward — Santos Galhardo & Cia. Ltda. — Classe 36.

Nº 522.098 — Suco — Sociedade União Colonial S. A. — Classe 41.

Nº 527.237 — Colorado — Cia. Colorado de Armazéns Gerais — Classe 7.

Nº 527.123 — Vogue Discos — Vogue Discos Comércio Indústria Limitada — Classe 8.

Nº 500.965 — Novo Pão — Panificadora Novo Pão Ltda. — Classe nº 41.

Nº 503.597 — Santa Cecília — Cia. Agrícola Santa Cecília — Classe 38.

Nº 528.720 — Steady — Molasses Steady Ltda. — Classe 11.

Título de estabelecimento indeferido:

Nº 517.040 — Hotel Paris — Imtrex S. A. Comércio, Imp., Exp. e Rep. — Classes 25, 32, 33, 41, 42 e 43.

Nº 534.189 — Estética Decorações — Estética Decorações Ltda. — Classes 8, 33, 34 e 40.

Exigências

Termos com exigências a cumprir:

Nº 336.698 — Orval Indústria e Comércio de Produtos Químicos Limitada.

Arquivamento de processos:

Foram mandados arquivar os seguintes processos abaixo mencionados de acordo com o art. 158 do CPL.

Nº 506.407 — Metalúrgica Morumbi Ltda.

Nº 506.755 — Anderson, Clayton & Co. S. A. Indústria e Comércio.

Nº 506.780 — Anderson, Clayton & Co. S. A. Indústria e Comércio.

Nº 506.819 — Metalúrgica Morumbi Ltda.

Nº 506.823 — Metalúrgica Morumbi Ltda.

Nº 507.291 — Josep Bancroft & Sons Co.

Nº 507.567 — Metalúrgica Morumbi Ltda.

Nº 508.914 — Anderson, Clayton & Co. S. A. Indústria e Comércio.

Nº 509.499 — Indústria Relógios Paraná Ltda.

Nº 509.500 — Indústria Relógios Paraná Ltda.

Nº 509.501 — Indústria Relógios Paraná Ltda.

Nº 509.502 — Indústria Relógios Paraná Ltda.

Nº 509.503 — Indústria Relógios Paraná Ltda.

Nº 509.504 — Indústria Relógios Paraná Ltda.

Nº 509.505 — Indústria Relógios Paraná Ltda.

REVISTA TRIMESTRAL

DE

JURISPRUDÊNCIA

DO

SUPREMO TRIBUNAL FEDERAL

Vol. 43 (págs. 1-288) janeiro de 1968

PREÇO: NCr\$ 4,20

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D. I. N.

Nº 509.961 — Fábrica de Benidas Santa Elisa Ltda.

Nº 510.472 — Malharia e Confeções Pompeia Ltda.

Nº 511.313 — Cia. Agro Pastoral Rio Doce.

Nº 516.213 — Com. e Representações Pompeia Ltda.

Nº 518.527 — Placídio Messias.

Nº 521.024 — Silk Screen Artes do Brasil Ltda.

Nº 537.553 — José Godoy Castro.

Nº 554.399 — Leônidas Caetano de Siqueira.

Nº 554.400 — José Rosa.

Nº 554.401 — Auto Peças Vera Cruz.

Nº 554.402 — Auto Retificadora Progresso Ltda.

Nº 554.405 — Luiz Francisco Rosa.

Nº 554.406 — Antônio Serralha & Cia.

Nº 554.407 — Arcyr Pereira de Oliveira.

Nº 554.408 — Antônio Chadi Fad.

Nº 554.409 — Augusto Daibert Jr.

Nº 560.231 — Aureo Almidori.

Nº 560.417 — Sérgio Suete Costa.

Nº 560.456 — Tinturaria Rio Lisboa Ltda.

Nº 560.621 — Manoel Rafael de Carvalho.

Nº 560.637 — Casanova Decorações Vênis.

Nº 560.625 — National Chemical Products Ltd.

Nº 563.246 — Bar e Lanches Alvarga Ltda.

Nº 563.247 — Bar e Restaurante Puga Ltda.

Nº 563.248 — Nikmar Materiais Para Escritório Ltda.

Nº 563.249 — Antonios Georgios Mavros.

Nº 563.250 — Nikmar Materiais Para Escritório Ltda.

Nº 563.275 — F. T. Carvalho Ind. de Roupas Ltda.

Nº 563.282 — Syllas Fernandes.

Nº 563.290 — Gregório P. Atanasio Junior.

Nº 563.293 — Parsec S.A., Adm. e Participações.

Nº 563.294 — Papelaria Barroso Limitada. — Arquivem-se os processos.

Diversos

E. C. de Witt & Co. Ltd. (junto ao registro 329.703). — Peça-se a apostila.

Expediente do Serviço de Recepção, Informação e Expedição

Rio, 7 de fevereiro de 1968

Pedidos de restauração

Máquinas Rodoviárias Brasileiras S.A. (no pedido de restauração da patente Mod. Util. reg. nº 5.093). — Concedo a restauração.

Wilfred Erwin Wooldridge (no pedido de restauração da patente Priv. Inv. reg. nº 58.036). — Concedo a restauração.

Dr. Jorge Leme Júnior (no pedido de restauração da patente Priv. Inv. reg. nº 69.556). — Concedo a restauração.

Exigência

Lallo Mauro Marghetti (titular do reg. nº 5.717). — Cumpra exigência.

Diversos

Foram mandados prorrogar os seguintes processos:

Sherwin Williams do Brasil S.A. Tintas e Vernizes (titular do reg. nº 5.027).

São Paulo Alpargatas S.A. (titular do reg. nº 2.997).

Goyana S.A. Indústrias Brasileiras de Matérias Plásticas (titular do reg. nº 2.366).

Société Guerin (titular do reg. nº 3.172).

Dunlop Rubber Company Limited (titular do reg. nº 3.363).

Plásticos Hevea Ltda. (titular do reg. nº 3.508).

Projetores Cible do Brasil S.A. (titular dos regs. ns. 3.734 — 3.843).

General Electric Company (titular do reg. nº 4.055).

Ideal Standard S.A. Ind. e Com. (titular do reg. nº 5.390).

Produtos Elétricos Wilkason Ltda. (titular do reg. nº 5.437).

Auto Com. e Ind. Acil Ltda. (titular do reg. nº 5.451).

Johann Glockshuber (titular do reg. nº 5.462).

Parfums Christian Dior (titular do reg. nº 5.494).

João Jorge (titular do reg. número 4.782).

Masi & Cia. Ltda. (titular do reg. nº 4.933).

Eduardo Miralta Seix (titular do reg. nº 4.939).

Apepar Equipamentos Elétricos Limitada (titular do reg. nº 4.988).

Metalúrgica Wallig S.A. (titular do reg. nº 5.121).

Diversos

Cia. Fab. de Botões e Arafatos de Metal (no pedido de prorrogação da pat. MI nº 2.303). — Promove-se.

EXPEDIENTE DAS DIVISÕES E SEÇÕES

Republicado por ter sido com incorreções

D.O. de 23-1-68:

Marca deferida

Nº 547.164 — Ethambutol — American Cyanamid Company — cl. 3. D.O. de 5 e 6 de fevereiro de 1968.

Marcas deferidas

Nº 546.523 — Giannini — Tranquillo Giannini S.A. Ind. de Instrumentos de Cordas — cl. 32. — Registre-se na cl. 32 com exclusão de "papeis impressos".

Nº 569.581 — Cagi — Cagi Cosméticos Ltda. — cl. 46 (com exclusão de lança-perfumes).

Nº 549.854 — Miguelão — Miguel Abujamara — cl. 49.

Nº 549.908 — Somli — Soc. Mecânica Para Ind. e Lavoura S.A. — cl. 32.

Nº 549.910 — Gebeinha — Avelino Pomar S.A. Produtos Farmacêuticos — cl. 39.

Nº 549.912 — Promen — Avelino Pomar S.A. Produtos Farmacêuticos — cl. 10.

Nº 560.932 — Bisão — Aço Torsima S.A. — cl. 1 (com exclusão dos artigos indicados pela seção).

Nº 560.993 — Bisão — Aço Torsima S.A. — cl. 8.

Nº 560.934 — Cachalote — Aço Torsima S.A. — cl. 1 (com exclusão dos artigos indicados pela seção).

Nº 560.935 — Cachalote — Aço Torsima S.A. — cl. 8.

Nº 560.936 — Delfin — Aço Torsima S.A. — cl. 1 (com exclusão dos artigos indicados pela seção).

Nº 560.938 — Espadão — Aço Torsima S.A. — cl. 1 (com exclusão dos artigos indicados pela seção).

Nº 560.939 — Espadão — Aço Torsima S.A. — cl. 8.

Nº 560.942 — Girafa — Aço Torsima S.A. — cl. 1 (com exclusão dos artigos indicados pela seção).

Nº 560.943 — Girafa — Aço Torsima S.A. — cl. 8.

Nº 560.944 — Hipopótamo — Aço Torsima S.A. — cl. 1 (com exclusão dos artigos indicados pela seção).

Nº 560.945 — Hipopótamo — Aço Torsima S.A. — cl. 8.

Nº 560.947 — Lhama — Aço Torsima S.A. — cl. 8.

Nº 560.950 — Onça Pintada — Aço Torsima S.A. — cl. 1 (com exclusão dos artigos indicados pela seção).

Nº 560.951 — Onça Pintada — Aço Torsima S.A. — cl. 8.

Nº 560.952 J Pantera — Aço Torsima S.A. — cl. 1 (com exclusão dos artigos indicados pela seção).

Nº 560.954 — Rincoceronte — Aço Torsima S.A. — cl. 1 (com exclusão dos artigos indicados pela seção).

Nº 560.955 — Rincoceronte — Aço Torsima S.A. — cl. 8.

Nº 560.957 — T-barão — Aço Torsima S.A. — cl. 8.

Nº 560.959 — Tucano — Aço Torsima S.A. — cl. 8.

Nº 559.399 — Adesber — Ind. e Com. Adesber Ltda. — cl. 36.

Nº 559.447 — Vetsiplan — Vestiplan Ind. e Com. de Roupas Ltda. — cl. 36.

Nº 537.165 — Tari — Cia. Cestari Inds. de Oleos Vegetais — cl. 12.

Nº 551.156 — Petinho — Edgar Cavalcante, Filhos & Cia. Ltda. — cl. 41.

Nº 566.333 — Mitsumi — Itsuo Moribe — cl. 6 (com exclusão dos artigos indicados pela seção).

Nº 566.559 — Epsom-Nyl — Fab. de Roupas Epsom S.A. — cl. 36.

Nº 566.670 — Radinco — Soares & Cia. — cl. 8.

Nº 569.196 — Eberle — Metalúrgica Abramo Eberle S.A. — cl. 18.

Nº 569.564 — Natasom — Sonata Ind. de Aparelhos Eletrônicos Ltda. — cl. 8 (com exclusão de aparelhos de barbear).

Nº 569.566 — Sonax — Sonata Ind. de Aparelhos Eletrônicos Ltda. — cl. 8 (com exclusão de aparelhos de barbear).

Nº 539.723 — Corden — Corden Ind. e Com. de Máquinas e Ferramentas Ltda. — cl. 6 (com exclusão dos artigos indicados pela seção).

Nº 555.996 — Brigue — Fab. de Cigarro Caruso S.A. — cl. 41.

Nº 537.187 — Tari — Cia. Cestari Inds. de Oleos Vegetais — cl. 14. — Registre-se, considerando-se "vidraças" como "vidro para vidraças".

Nº 558.150 — Interbrasil — Mehser Nehme Monawad & Cia. — cl. 36 (sem direito ao uso exclusivo do mapa do Brasil constante do clichê).

Nº 558.385 — Biselli — Biselli S.A. Viaturas e Equipamentos Industriais — cl. 21 (sem direito ao uso exclusivo do mapa do Brasil constante do clichê).

Nº 560.829 — Gydelite — Roberto José Fuharro — cl. 8.

Nº 560.853 — Casa Verde — Pôsto Casa Verde Ltda. — cl. 47.

Nº 550.164 — Novocabulário — Empresa Gráfica O Cruzeiro S.A. — cl. 32.

Nº 550.165 — Última Página — Empresa Gráfica O Cruzeiro S.A. — cl. 32.

Nº 550.169 — Radlovariedades — Empresa Gráfica O Cruzeiro S.A. — cl. 32.

Nº 560.992 — Sibrarnodas — Sibrarnodas Ltda. — cl. 36.

Nº 560.993 — Sibrarnodas — Sibrarnodas Ltda. — cl. 37.

Nº 563.165 — Lyon-Enver Chede — Ind. de Tecidos Lyon-Enver Chede S.A. — cl. 37.

Nº 563.169 — Lyon-Enver Chede — Ind. de Tecidos Lyon-Enver Chede S.A. — cl. 24.

Nº 559.359 — Can Can — São Paulo Alpargatas S.A. — cl. 39.

Nº 559.362 — Florentina — São Paulo Alpargatas S.A. — cl. 32.

Nº 560.926 — Alce — Aço Torsima S.A. — cl. 1 (com exclusão dos artigos indicados pela seção).

Nº 560.931 — Arara — Aço Torsima S.A. — cl. 8.

Insignia deferida

Nº 560.823 — Wylerson — Wylerson S.A. Ind. e Com. — cl. 3 — Art. 97 nº 1.

Frase de propaganda deferida

Nº 560.339 — "Charme é Isto". Charme é Vestir Com José Luiz — José Luiz de Araújo Filho — cl. 33 — Art. 101.

Título de estabelecimento deferido

Nº 555.016 — A Pernambucana — Lundgren Tecidos S.A. — cl. 23 — Art. 97 nº 1.

Nº 555.020 — A Pernambucana — Lundgren Tecidos S.A. — cl. 23 — Art. 97 nº 1.

Nº 560.844 — Manpower — Sérgio Pereira de Queiroz Cotrim, Auriphebo Berrance Simões e João de Almeida Sampaio — cl. 33 — Art. 97 nº 1.

Marcas indeferidas

Nº 549.895 — Cinema Novo — Alfredo Darwin Brandão — cl. 32.

Nº 552.171 — Café Realza — Santin & Irmãos Ltda. — cl. 41.

Nº 552.853 — Joanida — Irmãos Scrivante — cl. 41.

Nº 553.211 — Três Glórias — Inds. se 41.

Nº 556.563 — Marinho-Milton — Reunidas Três Glórias Ltda. — classe 21.

Nº 566.566 — A Tribuna do Mar — Moacir Omena de Oliveira — cl. 32.

Nº 569.925 — São Francisco — Mercantil de Café, Farnisco S.A. — cl. 41.

Nº 571.128 — Fricol — Fricol Produtos Alimentícios Ltda. — cl. 41.

Frase de propaganda indeferida

Nº 560.437 — O Melhor Fio O Melhor Tecido — Praça São Manuel S.A. — cls. 22 — 23 — 24 — 28 — 31 — 34 — 36 — 37 e 40.

Nome comercial indeferido

Nº 560.623 — Eletromagnus Ltd. Ind. de Materiais Elétricos — Eletromagnus Ltda. Ind. de Materiais Elétricos.

CONTRATO DE EXPLORAÇÃO DE MARCA

Uso autorizado de marca (Art. 123 do CPI)

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca PLP, registrada sob o nº 309.221, de propriedade de Prefomed Line Products Company, estabelecida em EE. UU., e em favor de: PLP Produtos Para Linhas Preformadas Ltda. — Averbe-se o contrato de exploração.

Exigências

Termos com exigências a cumprir:

Nº 541.084 — Polovi — Polovi S.A. Ind. e Com. — cl. 16 — clichê publicado em 17-8-62.

Nº 542.462 — Shell International Petroleum Company Ltda.

Nº 559.351 — Jolimed Roupas S.A. — cl. 36.

Nº 562.637 — Soc. Rêdo Federado

Nº 542.668 — Par. Portante e Pizzaria Silvio Romero Ltda.

Nº 586.063 — Ceres Propaganda Limitada.
 Nº 586.459 — Laboran Farmacêutica S.A.
 Nº 587.440 — Francisco Salvador Roberto.
 Nº 587.460 — Com. e Ind. de Calçados Bilba Ltda.
 Nº 590.045 — Produtos Roche Químicos e Farmacêuticos S.A.
 Nº 586.399 — MP — Trinity Equipment Corp. — cl. 8 — clichê publicado em 2 de julho de 1963 — Estabelecido em EE. UU.

Diversos

Nº 249.210 — Soc. Vinhos Único Ltda. — Arquite-se.
 Nº 587.440 — Helino Bras. — Agência Marítima Hellino Brasileira Ltda. — cl. 50 — clichê publicado em 10 de julho de 1963 — Estabelecido em S. Paulo. — Prossiga-se na cl. 38 para papéis semi-impressos.
 Nº 587.589 — L. S. — L. S. Publicidade Ltda. — cl. 33 — clichê publicado em 11 de julho de 1963. — Prossiga-se com as novas vias.

Nº 569.584 — Aurele Serban. — Arquite-se de acordo com o art. 158 do CPI, parágrafo único, e tendo em vista o art. 166 da Constituição Brasileira.

Oposições

Crosfields (CWG) Ltd. (oposição ao termo 821.631 marca Dandy).
 Cia. Produtos Confiança S.A. (oposição ao termo 828.893 marca Confiança).

Catalina, Inc. (oposição ao termo nº 818.500 marca Fig. de Peixe).
 Produtos Roche Químicos e Farmacêuticos S.A. (oposição ao termo número 822.271 marca Gravovit).

Retificação de clichê

Nº 542.378 — Emblemática — Piracy S.A. Produtos Agrodômicos — cl. 2 — clichê publicado em 23 de agosto de 1962.

NOTICIÁRIO

Oposições

Paulimar Confecções Ltda. (oposição aos termos 834.218 e 834.217 marca Polimar).

Casas da Banha Com. e Ind. S.A. (oposição aos termos:
 Nº 822.968 — nome Indústria e Comércio Cristal — Mauá Ltda.

Nº 822.969 — marca Mauá-Cristal.
 Nº 822.970 — marca Mauá de Teófilo Otoni.

Sertec — Serviços Técnicos e Consultoria Ltda. (oposição aos termos: ns. 817.410 e 817.411 marca Sertec).

Frigorífico São Luiz S.A. (oposição aos termos: 817.178 e 817.090 marca Elite).
 Rei das Tintas Ltda. (oposição aos termos:

Nº 831.040 — título O Rei das Tintas.

Nº 835.373 — frase Agora Tintas RR Com a Linha Rey em Todo o Brasil.

Cia. Industrial de Conservas Alimentícias Cica (oposição ao termo nº 816.998 marca Mini-Elefantino).
 Francisco Herreiras & Filhos (oposição ao termo 816.624 marca Dom Pedrito).

Importadora Ico Comercial S.A. (oposição ao termo 834.761 marca Inco).

Lanchonete Top Set Ltda. (oposição ao termo 820.194 marca Top-Set).

Lab. Sanex Ltda. (oposição ao termo 820.122 marca Bromotol).

Cia. Industrial e Comercial Brasileira de Produtos Alimentares (oposição ao termo 820.786 marca Oca-Fê).

Sherwin-Williams do Brasil S.A. Tintas e Vernizes (oposição ao termo nº 818.254 marca Macalic).

Indac Instituto de Arte e Ciência S.C. (oposição ao termo 829.837 marca Indac).

Ind. de Bebidas Alves Pimenta & Cia. (oposição ao termo 826.999 marca Marajó).

Centrais Elétricas de Minas Gerais S.A. (oposição ao termo 820.113 marca Cimed).

Editorial Labor do Brasil S.A. (oposição ao termo 826.912 marca Labor).

Ibia — Instituto Bioquímico Interamericano S.A. (oposição ao termo nº 820.523 marca Heparegene).

Lab. Climax S.A. (oposição ao termo 826.136 marca Maxilase).

Lab. Lepetit S.A. (oposição ao termo nº 822.246 marca Tep).

Lab. Terápica Paulist S.A. (oposição ao termo 822.345 marca Emblemática).

Bial Farmacêutica Ltda. (oposição ao termo 827.760 marca Atoxin).

Silva Pereira (Irmãos) Ltda. (oposição ao termo 816.614 marca Piki).

Manufacture des Montres Rolex Aegler Société Anonyme (oposição ao termo 816.526 marca Rolex).

Deering Milliken Research Corp. (oposição ao termo 821.177 marca Aclon).

Honda Giken Kogyo Kabushiki Kaisha (Honda Motor Co. Ltd.).

Silenmoto S.A. Equipamentos Para (oposição ao termo 818.845 marca Honda).

Automóveis (oposição ao termo número 816.731 marca Silen-Porta).

Certificados Expedidos

Ficam notificados os requerentes dos certificados abaixo mencionados a comparecerem a este Departamento no prazo de 90 dias, a fim de efetuarem o pagamento da taxa de acordo com o Decreto nº 254, de 28 de fevereiro de 1967.

Térmos	Registros	Térmos	Registros
538.625	367.902	546.530	367.930
538.626	367.903	547.147	367.931
538.635	367.904	547.211	367.932
538.636	367.905	547.231	367.933
538.637	367.906	547.239	367.934
538.638	367.907	547.369	367.935
538.703	367.908	547.371	367.936
538.705	367.909	547.441	367.937
538.753	367.910	547.537	367.938
542.115	367.911	547.539	367.939
542.115	367.912	320.106	367.940
542.865	367.913	325.324	367.941
543.337	367.914	337.020	367.942
543.476	367.915	357.307	367.943
543.628	367.916	387.818	367.944
543.791	367.917	435.993	367.945
544.199	367.918	461.625	367.946
544.288	367.919	467.192	367.947
544.475	367.920	478.514	367.948
544.718	367.921	479.256	367.949
545.057	367.922	481.387	367.950
545.644	367.923	487.816	367.951
545.958	367.925	493.245	367.952
545.748	367.926	500.875	367.953
546.075	367.926	501.258	367.954
546.148	367.927	501.311	367.955
546.167	367.928	501.971	367.956
546.313	367.929	502.638	367.957

Térmos	Registros	Térmos	Registros
505.791	367.958	537.935	367.988
506.237	367.959	538.826	367.989
506.638	367.960	539.547	367.990
507.044	367.961	540.563	367.991
510.674	367.962	541.253	367.992
517.723	367.963	544.255	367.993
517.834	367.964	544.388	367.994
517.842	367.965	545.696	367.995
518.809	367.966	412.365	367.996
518.909	367.967	546.903	367.997
520.108	367.968	547.995	367.998
520.187	367.969	548.617	367.999
520.761	367.970	549.557	368.000
520.813	367.971	549.654	368.001
521.559	367.972	549.939	368.002
522.188	367.973	550.604	368.003
522.238	367.974	551.356	368.004
522.403	367.975	552.864	368.005
522.550	367.976	553.918	368.006
523.419	367.977	557.628	368.007
523.766	367.978	558.032	368.008
524.432	367.979	558.109	368.009
527.939	367.980	558.615	368.010
527.940	367.981	559.315	368.011
527.959	367.982	559.923	368.012
527.960	367.983	563.307	368.013
528.377	367.984	563.955	368.014
529.408	367.985	564.019	368.015
533.154	367.986	565.729	368.016
535.508	367.987		

FUNDO DE GARANTIA DO TEMPO DE SERVIÇO

DIVULGAÇÃO Nº 931

Preço: NC\$ 0,25

A VENDA

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Rembolsos

Em Brasília

Na sede do DIN

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação que se faz, de acordo com o art. 26 do Código da Propriedade Industrial (Decreto-lei nº 7.903-45), em face do que ficou resolvido no Item 4 da Portaria nº 73 de 4 de outubro de 1937, do Diretor-Geral

TERMO Nº 138.156

De 17 de abril de 1962

The Falk Corporation, Companhia Norte-Americana.
"Montagem para Pinhão".

Pontos Característicos

1 — Transmissão a engrenagens, tendo um pinhão e uma engrenagem em entrosamento mútuo, caracterizada pelo fato de que uma montagem ou suporte para pinhão, na forma geral de "U", é adaptada à dita engrenagem, sendo o pinhão apoiado na referida montagem, de maneira a guardar com a engrenagem uma relação de entrosamento mútuo.

2 — Transmissão a engrenagens de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a engrenagem ou roda dentada maior tem um aro provido de dentes enquanto a montagem de pinhão possui uma porção axial que se estende através da largura do referido aro, bem como porções extremas ou frontais, que se estendem adentro do aludido aro, situando-se uma dessas porções extremas ou frontais em cada lado da engrenagem em questão.

3 — Transmissão a engrenagens, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada pelo fato de que a montagem do pinhão possui uma porção axial que se estende através do aro da engrenagem, bem como uma porção extrema ou frontal pendente em cada extremidade da sua porção axial, prolongando-se adentro do aro da engrenagem, enquanto um rolete vai montado em mancal em cada uma das aludidas porções extremas ou frontais, fazendo contacto rolante com a superfície interna do aro da engrenagem.

4 — Transmissão a engrenagens, de acordo com os pontos 1-3, caracterizada pelo fato de ser formada uma via de rolamento sobre o aro interno, em cada lado da engrenagem, e que pelo menos um rolête coopera com cada uma dessas vias de rolamento.

5 — Transmissão a engrenagens de acordo com o ponto 3 ou 4, caracterizada pelo fato de que, em cada uma das porções extremas ou frontais da montagem do pinhão apoia-se um par de rolêtes, cada um de cujos pares trabalha na superfície interna do aludido aro, a um lado da engrenagem em questão.

6 — Transmissão a engrenagens, de acordo com os pontos 3, 4 ou 5 caracterizada pelo fato de que cada rolête coopera com uma respectiva via de rolamento na face interna do aro da engrenagem e em uma porção frontal da engrenagem, visando a restringir assim os movimentos, tanto axial como radial, da montagem do pinhão.

7 — Transmissão a engrenagens, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizada pelo fato de que, entre o pinhão e sua engrenagem, vão dispostos meios para limitar o jogo morto mínimo, com o fim de evitar que os dentes mutuamente entrosados do pinhão e da engrenagem possam penetrar até encostarem no fundo dos respectivos interstícios entre eles.

8 — Transmissão a engrenagens, de acordo com o ponto 7, caracterizada pelo fato de que os meios limitadores compreendem um par de vias de rolamento externas, formadas na superfície externa do aro da engrenagem, com uma via de rolamento externa ao longo de cada extremidade dos dentes da engrenagem, bem como um par de anéis cavaleiros, montados no pinhão, para cooperarem com as ditas vias de rolamento externas, um de cujos anéis coopera com uma das vias de rolamento externas, enquanto o outro anel cavaleiro coopera com a outra das vias de rolamento externas.

9 — Transmissão a engrenagens, de acordo com os pontos 4-8, caracterizada pelo fato de que os ditos rolêtes vão montados em eixos axialmente ajustáveis, suportados pelas ditas porções extremas ou frontais.

10 — Transmissão a engrenagens, de acordo com os pontos 1-7, caracterizada pelo fato de que dois colares de empuxo são tornados solidários com o pinhão, sendo um colar em cada extremidade ou lado do pinhão, cujos colares vão dispostos para fazerem contacto com as faces laterais da engrenagem durante o funcionamento da transmissão.

11 — Transmissão a engrenagens, de acordo com os pontos 1-7, caracterizada pelo fato do pinhão ser definido por um trem de pinhões, tendo um eixo de entrada, operativamente ligado mediante engrenagens aos dois pinhões que entrosam com maior.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 16 de maio de 1961, sob o nº 110.271.

TERMO Nº 138.213

De 18 de abril de 1962

Requerente: Ford Motor Company — Estados Unidos da América.
Título da invenção: Embreagem.

Pontos Característicos

1 — Embreagem, substancialmente como descrito e reivindicado no pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 28 de abril de 1961, sob nº 106.352.

2 — Embreagem, substancialmente como ilustrado nos desenhos anexos.

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 abril de 1961, sob nº 106.352.

TERMO Nº 138.217

De 18 de abril de 1962

Requerente: The Bendix Corporation — Estados Unidos da América.
Título da invenção: "Freio".

Pontos Característicos

1 — Um freio de sapata compreendendo uma placa suporte que carrega um par de sapatas de freio arqueadas tendo um aro forrado e uma aba de resistência a flexão e adaptado a ser posto em ajustamento com um cilindro rotatório por uma cama disposta entre duas das extremidades adjacentes de ditas sapatas, sendo as outras extremidades adjacentes fixadas em um membro escora preso a placa suporte, caracterizado pelo fato de que dito membro escora (38) é um membro cilíndrico que possui duas ranhuras (48) simetricamente dispostas em lados opostos do membro escora e que mediante deslize recebem uma aba (18) de ditas outras extremidades adjacentes das sapatas.

2 — Um freio de sapata de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que dito membro escora (38) possui uma saliência retangular (42) recebida através de uma abertura acompanhante (44) da placa suporte (24) e presa a ela com rebites, ficando a maior dimensão da dita saliência disposta geralmente na direção da força de fixação da sapata.

3 — Um freio de sapata de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que dita cama (40) é formada integral com um eixo (50) tendo uma porção de diâmetro aumentada (52) que limita o movimento axial em uma direção através de uma abertura (54) da placa suporte, e uma alavanca de acionamento (56) que possui uma conexão ranhurada com o eixo (50) prevê um contra-apoio que limita o movimento axial na outra direção.

4 — Um freio de sapata de acordo com os pontos 1, 2 e 3, construído e adaptado para operar substancialmente como aqui descrito com referência aos desenhos que acompanham e segundo nêles ilustrado.

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 27 de abril de 1961 sob número 106.112.

TERMO Nº 116.178

De 4-11-1959

Modelo de Utilidade.

Título: Novo modelo de vela para fins de iluminação e ornamentação.

Requerente: Leopoldo Eugênio Bonadio Walss. — São Paulo.

Pontos Característicos

1º) Novo modelo de vela para fins de iluminação e ornamentação" caracterizado essencialmente por compreender um corpo ôco de cerâmica ou material equivalente, cujo perfil ou formato é variável, corpo ôco, fechado na base, enquanto que sua extremidade superior, levemente cônica, possui um furo passante central para a entrada do pavio e do líquido combustível alimentador da chama.

2º) "Novo modelo de vela para fins de iluminação e ornamentação", de acordo com o ponto precedente e tu-

do conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e pelos desenhos anexos demonstrativos.

TERMO 122.443

De 5-9-1960

Título: "Uma Escóva de Dentes Anatómica de Trs Faces".
Requerente: Haralambos Savvas Lazaridis — Grego.

Modelo de Utilidade.

Pontos Característicos

1 — Uma escóva de dentes anatómica de três faces, caracterizada pelo fato de compreender uma cabeça de limpeza substancialmente em forma de H constituída por duas barras algo arqueadas, substancialmente paralelas, as quais são interligadas e fixas por uma alma ou nervuras central, perpendicular às duas barras, sendo uma das barras um pouco mais comprida do que a outra e formando as barras paralelas com a dita nervura central, uma cabeça com dois vãos ou arcos.

2 — Uma escóva de dentes anatómica de trs faces, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que as superfícies internas dos vãos formados pelas ditas barras arqueadas paralelas e pela alma ou nervuras central, são dotadas de uma pluralidade de cerdas de escóva distribuídas convenientemente em três grupos em cada um dos ditos vãos, sendo cada grupo de cerdas distribuídas equidistantemente em cada superfície de cada vão e prolongando-se a dita alma ou nervura central para fora da dita cabeça de limpeza na forma de um cabo náutico, relativamente chato, por meio do qual se utilize a escóva.

3 — Uma escóva de dentes anatómica de três faces, substancialmente conforme descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 127.361

De 6 de março de 1961

Requerente: Trivellato S.A. Enxanharia, Indústria e Comércio (São Paulo)

"Aperfeiçoamentos em Carrocerias"

Pontos Característicos

1º) "Aperfeiçoamentos em Carrocerias", caracterizam-se por possuir na parte inferior (2), uma prancha-berço, preferivelmente de alumínio ou fiberglass, na forma de elementos de elipse (4), de projeção retangular ou outro, ligados entre si pelo fato desta prancha-berço ser aplicada em furgão, carroceria descoberta, em plataforma ou em quaisquer outros tipos de veículos.

2º) "Aperfeiçoamentos em Carrocerias", de acordo com o item 1º, caracterizam-se pelo fato de o elemento reivindicado no item anterior servir de apoio a recipientes (5) de material plástico qualquer (plástico ou borracha), de forma quadricôica ou outra, cuja forma, quando cheios, acompanha em parte inferior a forma de alojamento; cada recipiente possui bocal (6) na parte superior, com tampa na forma usual.

3º) "Aperfeiçoamentos em Carrocerias", de acordo com os itens anteriores, caracterizados pelo fato de quando usada para carga seca, a carroceria aloja os recipientes vazios enrolados (7) ou simplesmente estendidos nos vãos da prancha, virada ao contrário e encaixada em parte superior da carroceria por meio de trilhos (8) ou colocada na parte superior do teto.

4º) "Aperfeiçoamentos em Carrocerias", de acordo com os itens anteriores e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado nos desenhos anexos em caráter descritivo mas não restritivo.

TERMO Nº 127.627

De 14 de março de 1961

"Um modelo de dispositivo lubrificador de pulverizador motorizado".

Requerente: Marukyu — Indústria de Máquinas Agrícolas Ltda. — São Paulo.

Modelo de Utilidade.

Pontos Característicos

1º) Um modelo de dispositivo lubrificador de pulverizador motorizado, caracterizado por ser a parte compreendida entre o vedador — 6 — do óleo, que aperta o cingido o pistão — 5 —, e a guia do pistão — 4 — encaixada na armação — 1 —, dotada de um espaço — 6 — comunicado a um orifício — 3 — dirigido para o interior da armação — 1 —.

2º) Um modelo de dispositivo acorde com o ponto 1, caracterizado por ser a guia — 4 — do pistão — 5 — provida, no lado oposto ao orifício — 3 —, de um orifício — 9 —.

3º) Um modelo de dispositivo acorde com os pontos 1 e 2, substancialmente como descrito, reivindicado e representado no desenho apenso.

TERMO Nº 127.628

De 11 de março de 1961

"Um modelo de dispositivo mecânico de comando de válvula".

Requerente: Marukyu — Indústria de Máquinas Agrícolas Ltda. — Estado de São Paulo.

Modelo de Utilidade.

1º) Um modelo de dispositivo mecânico de comando de válvulas, caracterizado por ser constituído de uma haste (10) em contacto com sua extremidade superior com a válvula e a inferior (9) introduzida num receptáculo praticado na parte inferior da caixa inaladora (1), engrossada em sua parte média, que toma forma da sua arruela (12).

2º) Um modelo de dispositivo acorde com o ponto 1, caracterizado pela disposição de um eixo (8) no interior da caixa (1) inaladora e de um braço (11), cujo prolongamento funciona radialmente e em contacto com a saliência (12) da haste (9-10).

3º) Um modelo de dispositivo acorde com os pontos 1 e 2, caracterizado pela variante construtiva de ser a parte radial do braço (11) em forma de braçadeira em que é fixada a parte inferior da haste (9-10).

4º) Um modelo de dispositivo mecânico de comando de válvula, acorde com os pontos de 1 a 3, substancialmente como descrito e representado nos desenhos técnicos apensos.

TERMO Nº 127.629

De 4 de março de 1961

"Um modelo de dispositivo para a ligação da carcaça e cilindro em pulverizador motorizado".

Requerente: Marukyu — Indústria de Máquinas Agrícolas Ltda. — São Paulo.

Modelo de Utilidade.

Pontos Característicos

1º) Um modelo de dispositivo para a ligação da carcaça e cilindro em pulverizador motorizado, caracterizado por ser a carcaça — 1 — dividida em duas partes que seccionam transversalmente o cilindro — 5 —, unidas com precisão por meio de pinos — 2 — (knoc pin) introduzidos perpendicularmente as faces adjacentes do dito seccionamento.

2º) Um modelo de dispositivo para a ligação da carcaça e cilindro em pulverizador motorizado, acorde com o ponto 1, substancialmente como descrito e representado no desenho apenso.

TERMO DE PATENTE Nº 128.061

De 3 de abril de 1961

Bonilsson Hoffstrom — Estados Unidos da América.

Título: Sistemas Absorventes de Força e Componentes".

Pontos Característicos

1 — Um sistema retardador de aviões tendo um cordão flexível engatável pelo avião, compreendendo estruturas de bobina sobre as quais as extremidades opostas do dito cordão são enroladas normalmente, um dispositivo de arrasto hidráulico de capacidade variável rotativo girável com a dita estrutura de bobina para controlar o regime de alimentação do cordão proveniente da estrutura de bobina quando o cordão é engatado por um avião, um conjunto estrangulador no dito dispositivo de arrasto para regular a capacidade do dito dispositivo de arrasto, e meios de controle acionados pelo dito cordão e sensíveis à desaceleração do dito avião para pôr em posição o dito conjunto estrangulador para controlar assim a capacidade do dito dispositivo de arrasto para desacelerar o dito avião a um regime predeterminado para induzir assim o avião a parar numa distância de rolamento predeterminada.

2 — Um sistema retardador de aviões tendo um cordão flexível engatável por um avião, compreendendo estruturas de bobina sobre as quais as extremidades opostas do dito cordão são enroladas normalmente, um dispositivo de arrasto hidráulico, um conjunto de pás de rotor no dito dispositivo giráveis com a dita estrutura de bobina, sendo o dito conjunto de pás de estator e o dito conjunto de pás de rotor localizados numa câmara cheia de água, e cooperantes para moverem a dita água num trajeto predeterminado para a dita câmara, um conjunto de estrangulamento colocado ajustavelmente na dita câmara para abrir e reduzir seletivamente o dito trajeto para variar dessa forma o arrasto exercido pelo dito dispositivo, cooperando os ditos conjuntos rotor e estator para elevarem a temperatura da água na dita câmara, e meio para dissiparem o calor transmitido à dita água para a atmosfera na parte externa do dito dispositivo.

3 — Um sistema retardador de aviões tendo um cordão flexível en-

gatável por um avião, compreendendo estruturas de bobina sobre as quais as extremidades opostas do dito cordão são enroladas normalmente, um dispositivo de arrasto de capacidade variável girável com as ditas estruturas de bobina para controlar o regime de alimentação do dito cordão proveniente das ditas estruturas de bobina quando engatado por um avião, tendo o dito dispositivo de arrasto hidráulico uma câmara de trabalho anular contendo água, uma pluralidade de pás de rotor e pás de estator na dita câmara cooperantes para converter a energia cinética das ditas pás do rotor a energia de calor a qual é absorvida pela dita água, meios definindo uma câmara de evaporação e comunicação com a atmosfera através de uma saída pela qual pode passar a água evaporada na dita câmara, meios definindo passagens para sangramento de uma porção da água aquecida proveniente da periferia externa da dita câmara de trabalho para a dita câmara de evaporação, absorvendo a evaporação da dita água a energia do calor transmitida à dita água na dita câmara de trabalho, e meios definindo passagens para retornar o resto da dita porção de água para a dita câmara de trabalho adjacente à sua periferia interna.

4 — Um sistema retardador de aviões tendo um cordão flexível engatável por um avião, compreendendo estruturas de bobina sobre as quais as extremidades opostas do dito cordão são enroladas normalmente, um dispositivo de arrasto hidráulico de capacidade variável girável com as ditas estruturas de bobina para controlar o regime de alimentação do cordão proveniente da estrutura de bobina quando o cordão é engatado por um avião, tendo o dito dispositivo hidráulico uma câmara contendo água, uma pluralidade de pás de rotor e pás de estator na dita câmara cooperantes para converterem a energia cinética das ditas pás de rotor em energia de calor absorvida pela dita água, meios definindo uma câmara de evaporação em comunicação com a atmosfera tendo uma saída através da qual pode passar a água evaporada na dita câmara, meios para sangrar uma porção da água aquecida proveniente da dita câmara de trabalho para a dita câmara de evaporação para evaporar uma parte da dita água para absorver assim a energia de calor criada na dita câmara de trabalho, e um dispositivo de controle acionado pelo dito cordão para controlar o regime do fluxo de água na dita câmara de trabalho para controlar dessa forma a capacidade do dito dispositivo de arrasto hidráulico para induzir o avião a uma parada numa distância de rolamento predeterminada.

5 — Um dispositivo de freio cinético por fluido giratório compreendendo um alojamento fixo, um conjunto rotor apoiado no dito alojamento, meios formando uma câmara de trabalho anular no dito alojamento adaptada para conter um corpo de fluido, sendo a dita câmara concêntrica com o eixo rotativo do dito rotor, uma pluralidade de pás de rotor rígidas com o dito rotor e estendidas dentro da dita câmara de trabalho, tendo as ditas pás de rotor superfícies côncavas de face para uma direção circunferencial, uma pluralidade de pás de estator rígidas com o dito alojamento fixo, sendo as ditas pás de estator concêntricas com o eixo rotativo do dito rotor e tendo as ditas pás de estator superfícies côncavas de face com a direção circunferencial oposta a um conjunto de

pás de rotor e ditas pás de estator e um conjunto de estrangulamento colocado ajustavelmente na dita câmara para controle do fluxo de fluido entre as ditas pás de rotor e as ditas pás de estator para variar assim a capacidade do dito dispositivo.

6 — Um dispositivo de freio cinético por fluido giratório compreendendo um alojamento fixo, um rotor apoiado no dito alojamento, meios formando uma câmara de trabalho anular no dito alojamento adaptada para conter um corpo do fluido, sendo a dita câmara de trabalho concêntrica com o eixo rotativo do dito rotor, uma pluralidade de lâminas de rotor rígidas com o dito rotor e estendidas dentro da dita câmara de trabalho, tendo as ditas pás de rotor superfícies côncavas com a face numa direção circunferencial, uma pluralidade de pás de estator rígidas com o dito alojamento e colocadas concêntricamente ao eixo giratório do dito rotor e tendo as ditas pás de estator superfícies côncavas de face na direção circunferencial oposta, um conjunto de anel na dita câmara separando as extremidades adjacentes das ditas pás de rotor e das ditas pás de estator, pelo qual sobre a rotação do dito rotor, as ditas pás de rotor movem o dito corpo de fluido num trajeto que tem um componente primário estendido circunferencialmente na dita câmara de trabalho e um componente secundário estendido em torno do dito conjunto de anel dentro da região das ditas pás do estator para reter assim o retorno à região das ditas pás do rotor para reversão assim e retorno à região das ditas pás do rotor, e um anel de estrangulamento concêntrico com as ditas pás e montado no dito alojamento para movimento dentro e fora da dita câmara do trabalho para controlar a porção de fluido que passa entre as ditas pás de rotor e as ditas pás de estator para controlar assim a capacidade do dito freio.

7 — Um dispositivo de freio cinético por fluido giratório compreendendo um alojamento fixo, um rotor montado para rotação no dito alojamento, meios formando uma câmara de trabalho anular no dito alojamento parcialmente cheia com um corpo de água, sendo a dita câmara de trabalho concêntrica com o eixo do dito rotor, uma pluralidade de pás de rotor rígidas com o dito rotor e estendidas dentro da dita câmara de trabalho, tendo as ditas pás de rotor superfícies côncavas de face para uma direção circunferencial, uma pluralidade de pás de estator rígidas com o dito alojamento, sendo também as ditas pás de estator concêntricas com o eixo do dito rotor e tendo as ditas pás de estator superfícies côncavas de face para a direção circunferencial oposta, um conjunto de anel na dita câmara separando as extremidades adjacentes das ditas pás de rotor e as ditas pás de estator pelo qual sobre a rotação do dito rotor as ditas pás de rotor e as ditas pás de estator cooperam para converter a energia cinética das ditas pás de rotor em energia de calor absorvida pela dita água, meios definindo uma câmara de evaporação no dito alojamento em comunicação com a atmosfera e tendo uma saída através da qual pode passar a água evaporada ali, e meios definindo passagens ligando a periferia externa da dita câmara de trabalho para a dita câmara de evaporação para sangrar uma porção da água aquecida proveniente da câmara de trabalho para a câmara de evaporação, absorvendo a evaporação da dita água a energia de calor transmitida à dita água na dita câmara de trabalho, e meios definindo passagens ligando a dita câmara de evaporação à periferia interna da dita câmara de trabalho

para retornar a parte da dita água não vaporizada para a dita câmara de trabalho.

8 — Um sistema retardador de aviões tendo um cordão flexível engatável pelo avião compreendendo estruturas de bobina sobre as quais as extremidades opostas do dito cordão são enroladas normalmente, um dispositivo de arrasto hidráulico de capacidade variável girável com as ditas estruturas de bobina para controlar o regime de alimentação do cordão proveniente da estrutura de bobina quando o cordão é engatado por um avião, tendo o dito dispositivo de arrasto hidráulico uma câmara de trabalho contendo água, uma pluralidade de pás de rotor e pás de estator na dita câmara cooperantes para converterem a energia cinética das ditas pás do rotor em energia de calor absorvida pela dita água, meios definindo uma câmara de evaporação tendo uma saída para a atmosfera através da qual a água evaporada na dita câmara de evaporação pode passar, meios definindo passagens para sangrar uma parte da água aquecida proveniente da periferia externa da dita câmara de trabalho para a dita câmara de evaporação, meios definindo passagens para conectar a dita câmara de evaporação à periferia interna da dita câmara de trabalho para retornar a água não evaporada à dita câmara de trabalho, e um anel de estrangulamento anular no dito dispositivo adaptado para se estender dentro da dita câmara de trabalho para controlar o regime de fluxo da água entre as ditas pás de rotor e as ditas pás do estator para controlar assim o arrasto exercido pelo dito dispositivo para induzir o avião a uma parada numa distância de rolamento predeterminada.

9 — O sistema de acordo com o ponto 9 junto com meios acessíveis externamente ao dito dispositivo para colocação do dito estrangulador.

10 — Um sistema retardador de aviões tendo um cordão flexível engatável pelo dito avião compreendendo estruturas de bobina sobre as quais as extremidades opostas do dito cordão são enroladas normalmente, um dispositivo de arrasto de capacidade variável girável com as ditas estruturas de bobina para controlar o regime de alimentação do cordão proveniente da estrutura de bobina quando o cordão é engatado por um avião, um membro de controle interno para regular o arrasto exercido pelo dito dispositivo, um membro de inércia acionado pelas ditas estruturas de bobina durante a aceleração das ditas estruturas de bobina, uma mola, meios para tensionarem a dita mola durante a aceleração das ditas estruturas de bobina para um valor proporcional ao quadrado da velocidade das ditas estruturas de bobina, uma unidade de controle para colocar o dito membro de controle e operável quando deslocado em cada direção proveniente de uma posição neutra para mover o dito membro de controle, e meios para conectarem operativamente a dita mola e o dito membro de inércia aos últimos meios mencionados para exercer ali forças dirigidas opostamente.

TERMO Nº 128.079

De 4 de abril de 1961.

Requerente: Equipamentos Betova Indústria e Comércio Limitada (São Paulo).

Aperfeiçoamentos introduzidos em juntas elásticas para transmissões axiais.

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos introduzidos em juntas elásticas para transmissões axiais, caracterizados por ser a peça (1), cilíndrica, que fica fixa ao eixo de um dos elementos do conjunto motor-receptor, dotada de uma flange (4) em sua extremidade distal em relação ao elemento onde é fixa, possuindo esta flange furos para eixos à sua linha de centro.

2 — Aperfeiçoamentos introduzidos em juntas elásticas para transmissões axiais, como em 1, caracterizados por encaixar-se, no corpo da peça (1), uma peça (2), com formato de uma grande arruela, dotada de furos, próximos ao seu furo central, coaxiais aos furos da flange (4) da peça (1), pelos quais passam parafusos (8) de fixação das peças (1) e (2), sendo que na face lateral da peça (2), encontram-se saliências (6), igualmente espaçadas entre si, semelhantes, em seu conjunto, a um tubo, do qual foram retiradas fatias paralelas, igualmente espaçadas de suas paredes laterais, paralelamente à sua linha de centro.

3 — Aperfeiçoamentos introduzidos em juntas metálicas para transmissões axiais, como nos pontos 1 e 2, caracterizados por encaixarem-se, as saliências (6) da peça (2), em uma peça (3), de formato básico cilíndrico, a qual é fixa no segundo elemento do conjunto motor-receptor, possuindo, a dita peça (3), um rasgo (11) anelar coaxial à mesma, rasgo este cujas paredes laterais possuem rebolos (12), paralelepípedicos, dois a dois frontalmente entre si, nos quais encaixam-se blocos (15) paralelepípedicos de material flexível, sendo que cada bloco fica preso em posição radial, por suas extremidades, em cada par de rebolos (12) frontais do rasgo (11), e encaixado entre cada par de saliências (6) adjacentes da peça (2).

4 — Aperfeiçoamentos introduzidos em juntas elásticas para transmissões axiais, substancialmente como o descrito, reivindicado em 1, 2 e 3 e apresentado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 128.312

De 13 de abril de 1961.

Requerentes: Pedro Ferretti e Riceri Squassoni Filho — São Paulo. Nova Disposição em Volante para Armazenamento de Energia Cinética de Rotação.

Pontos Característicos

1 — Nova disposição em volantes para armazenamento de energia cinética de rotação, caracterizada por ser o momento da inércia do volante aumentado ou diminuído pela movimentação de massas pesadas do volante, que afasta-se ou aproxima-se, radialmente, do eixo de rotação do mesmo.

2 — Nova disposição em volantes para armazenamento de energia cinética de rotação, caracterizados por constar o volante de um suporte (1), de chapa ou material de espessura pequena, cujos contornos pode ser circular, facetado ou estrelar, que possui centralmente um cubo (2), do qual partem, em posição radial, dois, três ou mais rasgos (3), que estendem-se até aos contornos externos do suporte (1), terminando em mancais (4) cujos furos têm suas linhas de centro em posição radial, sendo que o cubo (2), é ôco na região próxima às extremidades dos rasgos, e possui mancais (5), cada um deles na direção de um rasgo (3), e coaxialmente ao mancal (4) respectivo, estando articuladas, em cada par de mancais (4) e (5), barras (6), dotadas de rosca, situadas longitudinalmente nos rasgos (3), em posi-

ções radiais, possuindo, cada extremidade das referidas barras (6), internamente à parte ôca do cubo (2), engrenagens cônicas (7), engrenadas entre si.

3 — Nova disposição de volantes para armazenamento de energia cinética de rotação, como no ponto 1, caracterizados por estarem encaixadas, uma em cada rasgo (3), massas (8) dotadas de chanfros (9), laterais, nos quais alojam-se as paredes laterais do suporte, na região dos rasgos (3), sendo que as massas (8) possuem, centralmente, entre os chanfros (9) e paralelamente a estas, furos rosqueados, nos quais rosqueiam-se as barras (6) correspondentes.

4 — Nova disposição em volantes para armazenamento de energia cinética de rotação, como nos pontos 1, 2 e 3, caracterizados por serem duas ou mais barras (6), em suas extremidades que encaixam-se nos mancais (4) dotadas de projeções (10) quadradas ou sextavadas, ou de encaixes sextavados ou quadrados.

5 — Nova disposição em volantes para armazenamento de energia cinética de rotação, como no ponto 2, caracterizados pelo fato de, quando for utilizado um número ímpar de rasgos (3), isto é, de massas (8), as barras possuírem, entre cada par de engrenagens cônicas (7), uma engrenagem cônica livre, a elas engrenada.

6 — Nova disposição em volantes para armazenamento de energia cinética de rotação, de acordo com os pontos precedentes e tudo conforme substancialmente como o descrito, reivindicado e apresentado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 128.664

De 25 de maio de 1961.

Requerente: Rolf R. Lehmann — Brasileiro.

Título: Aperfeiçoamentos em ou relativos a Polias.

Reivindicações

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a polias, estas formadas por discos dispostos chavetados, com possibilidade de deslocamentos longitudinais, a luva envolvente de eixo, ou diretamente sobre este, caracterizados os aperfeiçoamentos longitudinais, a luva envolvente de eixo, ou diretamente sobre este, caracterizados os aperfeiçoamentos pelo fato de consistirem na fixação ao eixo ou à luva mencionada, de dois discos metálicos, dispostos a certa distância dos discos conformadores da polia, pela face externa dos mesmos, sendo que entre as referidas placas e mencionados discos são dispostas molas espirais.

2 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a polias, conforme reivindicação anterior, caracterizados, mais, pelo fato de que entre as placas e os discos, além das molas espirais, poder ser situada, de cada lado da polia, uma segunda placa metálica, perfurada para a passagem das molas, sendo que contra as faces da placa e a face externa do disco da polia atua uma segunda série de molas espirais, intercaladas entre as primeiras.

3 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a polias, conforme reivindicações 1 e 2, caracterizados, mais, pelo fato de que as faces internas dos discos, que conformam a gola da polia, se apresentarem levemente abauladas.

4 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a polias, conforme reivindicações de 1 a 3, inclusive, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

TERMO 128.712

De 25 de abril de 1961

Freio para veículo do tipo de retardamento hidráulico.

Requerente: Borg-Warner Corporation — EE.UU.

Reivindicações

1. Aparelho para seletivamente retardar o movimento de um veículo, caracterizado pelo fato que ele compreende um retor com lâminas adaptadas para ficar seguro no elemento rotativo de dito veículo, uma caixa envolvendo dito retor e formando uma câmara, uma estator com lâminas fixamente montado dentro de dita caixa numa relação operativa para com dito retor, um permutador de calor em comunicação de fluido com dita câmara, meios de válvula para controlar o fluxo de fluido para dita câmara, um reservatório para rotor fluido de reserva quando ditos meios de válvula ficam na posição fechada, meios de desvio para permitir uma circulação limitada de fluido entre dita câmara e dito permutador de calor quando ditos meios de válvula ficam na posição fechada, e meios de injetor para bombear fluido para dentro de dita câmara quando dita válvula está aberta.

2. Aparelho para seletivamente retardar o movimento de um veículo, caracterizado pelo fato que ele compreende um retor com lâminas para ficar seguro num elemento giratório de dito veículo, uma caixa envolvendo dito retor e formando uma câmara, um estator com lâminas montado dentro de dita caixa numa relação operativa para com dito rotor, um permutador de calor em comunicação de fluido com dita câmara, meios de válvula para controlar o fluxo de fluido para dita câmara, dito retor sendo operante para criar uma condição de baixa pressão na dita câmara quando dita válvula é fechada, dita válvula incluindo uma peça deslizável de uma posição na qual o fluxo de fluido é impedido para uma outra posição na qual o fluxo de fluido é permitido, um reservatório para reter fluido de reserva quando ditos meios de válvula estão na posição fechada, dita peça tendo no lado a juncante da mesma um revestimento de baixa fricção e sendo provida de um orifício restritivo para sangrar fluido de dito reservatório para dita câmara durante períodos extensos de inatividade do veículo, e meios de desvio para permitir uma circulação limitada de fluido entre dita câmara e dita permutador de calor quando ditos meios de válvula estão numa posição fechada.

3. Um sistema retardador para veículos, caracterizado pelo fato que ele compreende uma caixa definindo uma câmara, um eixo estendendo-se através de dita câmara e adaptado para ser girado pelo motor do veículo, um retor com lâminas fixado no dito eixo dentro de dita caixa, rolamentos interpostos entre dita caixa e dito eixo, um estator fixamente montado na dita câmara numa relação confrontante para com dito retor, um resfriador de óleo tendo um lado de entrada e um lado de saída, um condutor ligando dita câmara com o lado de entrada de dito resfriador, um reservatório, um segundo condutor ligando dito reservatório e dita câmara, um terceiro condutor ligando o lado de saída de dito resfriador e dito segundo condutor, num válvula de controle disposta no dito condutor para controlar o fluxo de fluido para dita câmara, uma válvula de repercussão no dito segundo condutor para impedir o fluxo de retorno de fluido de dito reservatório para dito resfriador quando dita válvula de

contrôle está na posição fechada, um condutor de desvio interligando o lado de saída de dito resfriador e dita câmara, dito rotor sendo operante para criar uma condição de baixa pressão na dita câmara quando dita válvula de controle está fechada, dito terceiro condutor tendo um diâmetro menor do que dito segundo condutor de maneira que quando dita válvula de controle é aberta fluido é injetado de dito reservatório e forçado para dentro de dita câmara, e meios para suprir óleo a partir de um ponto a montante de dita válvula de controle para ditos rolamentos para lubrificação.

4. Um sistema retardador para veículos caracterizado pelo fato que ele compreende uma caixa definindo uma câmara, um eixo estendendo-se através de dita câmara e adaptado para ser girado pelo motor de veículo, um rotor com lâminas fixado no dito eixo dentro de dita caixa, rolamentos interpostos entre dita caixa e dito eixo, um estator fixamente montado na dita câmara numa relação confrontante para com dito rotor, um resfriador de óleo tendo um lado de entrada e um lado de saída, um condutor ligando dita câmara com o lado de entrada de dito resfriador, um reservatório, um segundo condutor ligando dito reservatório e dita câmara, um terceiro condutor ligando o lado de saída de dito resfriador e dito segundo condutor, uma válvula de controle disposta no dito segundo condutor para controlar o fluxo de fluido para dita câmara, dita válvula de controle tendo uma peça formada com um orifício restringido para permitir um fluxo limitado de fluido para dita câmara durante períodos seguidos de inatividade de veículo, uma válvula de repercussão no dito condutor para impedir o fluxo de retorno a partir de dito reservatório para dito resfriador quando dita válvula de controle está numa posição fechada, um condutor de desvio interligando o lado de saída de dito resfriador e dita câmara, dito rotor sendo operante para criar uma condição de baixa pressão, na dita câmara quando dita válvula de controle é fechada, dito terceiro condutor tendo um diâmetro menor do que dito segundo condutor, de maneira que quando dita válvula de controle é aberta, fluido é injetado a partir de dito reservatório forçado para dentro de dita câmara, e meios para suprir óleo a partir de um ponto a montante de dita válvula de controle para ditos rolamentos para lubrificação.

5. Um sistema retardador para veículos de acordo com a reivindicação 4, caracterizado pelo fato que no mesmo dita válvula de controle é provida de um revestimento de baixa fricção no lado a jusante da mesma para facilitar o movimento.

6. Um sistema retardador para veículos caracterizado pelo fato que ele compreende uma caixa definindo uma câmara um eixo estendendo-se através de dita câmara e adaptado para ser girado pelo motor de veículo, um rotor com lâminas fixado no dito eixo dentro de dita caixa, rolamentos interpostos entre dita caixa e dito eixo, um estator fixamente montado na dita câmara numa relação confrontante para com dito rotor, um resfriador de óleo tendo um lado de entrada e um lado de saída, um condutor ligando dita câmara com o lado de entrada de dito resfriador, um reservatório, um segundo condutor ligando dito reservatório e dita câmara, um terceiro condutor ligando o lado de saída de dito resfriador e dito segundo condutor, uma válvula de controle disposta no dito segundo condutor para controlar o fluxo de fluido para dita câmara, uma válvula de repercussão no dito segundo condutor para im-

pedir o fluxo de retorno de fluido a partir de dito reservatório para dito resfriador quando dita válvula de controle fica na posição fechada, um condutor de desvio interligando o lado de saída de dito resfriador e dita câmara através de ditos rolamentos, dito rotor sendo operante para criar uma condição de baixa pressão na dita câmara quando dita válvula de controle é fechada, dito terceiro condutor tendo um diâmetro menor do que dito segundo condutor de maneira que quando dita válvula de controle é aberta, fluido é injetado a partir de dito reservatório e forçado para dentro de dita câmara, e meios para suprir óleo a partir de um ponto a montante de dita válvula de controle para ditos rolamentos para lubrificação.

7. Um sistema retardador para veículos caracterizado pelo fato que ele compreende uma caixa definindo uma câmara um eixo estendendo-se através de dita câmara e adaptado para ser girado pelo motor de veículo, um rotor com lâminas fixado no dito eixo dentro de dita caixa, rolamentos interpostos entre dita caixa e dito eixo, um estator fixamente montado na dita câmara numa relação confrontante para com dito rotor, um resfriador de óleo tendo um lado de entrada e um lado de saída, um condutor ligando dita câmara com o lado de entrada de dito resfriador, um reservatório, um segundo condutor ligando dito reservatório e dita câmara, um terceiro condutor ligando o lado de saída de dito resfriador e dito segundo condutor, uma válvula de controle disposta no dito segundo condutor para controlar o fluxo de fluido para dita câmara, uma válvula de repercussão no dito segundo condutor para impedir o fluxo de retorno de fluido a partir de dito reservatório para dito resfriador quando dita válvula de controle está numa posição fechada, um condutor de desvio interligando o lado de saída de dito resfriador e dita câmara e tendo uma parte de ramais de condutores cada um ligado com um dos ditos rolamentos, dito rotor sendo operante para criar uma condição de baixa pressão na dita câmara quando dita válvula de controle é fechada, dito terceiro condutor tendo um diâmetro menor do que dito segundo condutor, de maneira que quando dita válvula de controle é aberta fluido é injetado a partir de dito reservatório e forçado para dentro de dita câmara, e meios para suprir óleo a partir de um ponto a montante de dita válvula de controle para ditos rolamentos para lubrificação.

8. Um sistema retardador para veículos, caracterizado pelo fato que ele compreende uma caixa definindo uma câmara, um eixo estendendo-se através de dita câmara e adaptado para ser girado pelo motor de veículo, um rotor com lâminas fixado no dito eixo dentro de dita caixa, rolamentos interpostos entre dita caixa e dito eixo, um estator fixamente montado na dita câmara numa relação confrontante para com dito rotor, um resfriador de óleo tendo um lado de entrada e um lado de saída, um condutor ligando dita câmara com o lado de entrada de dito resfriador, um reservatório, um segundo condutor ligando dito reservatório e dita câmara, um terceiro condutor ligando o lado de saída de dito resfriador e dito segundo condutor, uma válvula de controle disposta no dito condutor para controlar o fluxo de fluido para dita câmara, uma válvula de repercussão no dito segundo condutor para im-

pedir o fluxo de retorno de fluido a partir de dito reservatório para dito resfriador quando dita válvula de controle fica na posição fechada, um condutor de desvio interligando o lado de saída de dito resfriador e dita câmara através de ditos rolamentos, dito rotor sendo operante para criar uma condição de baixa pressão na dita câmara quando dita válvula de controle é fechada, dito terceiro condutor tendo um diâmetro menor do que dito segundo condutor, de maneira que quando dita válvula de controle é aberta fluido é injetado a partir de dito reservatório e forçado para dentro de dita câmara, e meios para suprir óleo a partir de um ponto a montante de dita válvula de controle para ditos rolamentos para lubrificação.

9. Todas as novas características da invenção, individualmente ou em combinação, conforme ilustradas e descritas nos desenhos e especificação anexos.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes norte-americana, em 25 de abril de 1960, sob o nº 24.332.

TERMO Nº 128.921

De 4 de maio de 1961

Requerente: Luiz Pires Corrêa — Brasil.

Um dispositivo automático eletrônico para acionar ou desligar bombas hidráulicas, controlado pelo nível máximo do reservatório.

Pontos Característicos

1º) Um dispositivo automático eletrônico para acionar ou desligar bombas hidráulicas, controlado pelo nível, máximo do reservatório, caracterizado por compreender um tubo que permanece verticalmente colocado no interior do reservatório, tubo este que se comunica por meio de outro tubo espilar com um terceiro tubo recurvado em "U" de ramais desiguais, sendo que no ramal maior, numa altura adequada há uma lâmpada miniatura de um lado do tubo e do outro um foto-resistor sobre cuja superfície incide o foco da dita lâmpada.

2º) Um dispositivo automático eletrônico para acionar ou desligar bombas hidráulicas, controlado pelo nível máximo do reservatório, caracterizado de acordo com o ponto 1, e ainda pelo fato do tubo em "U" ser preenchido por uma substância líquida qualquer, de cor escura, suficiente para obstruir a incidência do foco da lâmpada descrita sobre a superfície do foto resistor, sempre que o volume da massa líquida (introduzida no reservatório pela bomba hidráulica) atingir seu ponto máximo. A medida que o reservatório for sendo cheio, a massa líquida irá comprimindo a massa de ar existente aos tubos descritos, a qual, por sua vez, desequilibrará a massa líquida escura que irá obstruir o foco dirigido da lâmpada, quando o foco luminoso não atingir a superfície do foto-resistor, a passagem de corrente para acionar a bomba se interrompe. A medida que o nível do reservatório for baixando a massa de líquido escuro não obstruirá mais o foco luminoso, o qual atingindo a superfície do foto-resistor, restabelecerá a corrente elétrica.

3º) Um dispositivo automático eletrônico para acionar ou desligar bombas hidráulicas, controlado pelo nível, máximo do reservatório, caracterizado de acordo com o ponto 2, e ainda pelo fato do tubo em "U" e conjunto lâmpada-foto resistor poderem se localizar a qualquer distância do reservatório, desde que se comuniquem com o dito reservatório, através de

um tubo capilar, afim de que a massa de ar existente no interior do tubo possa ser comprimida pela massa líquida e desequilibre a massa líquida da cor escura que interceptará o foco dirigido da lâmpada.

4º) Um dispositivo automático eletrônico para acionar ou desligar bombas hidráulicas, controlado pelo nível, máximo do reservatório, caracterizado de acordo com o ponto 3 e ainda pelo fato do dispositivo poder ser dotado de válvulas ou de transistores, isto é, podendo ser ligado a corrente elétrica ou acionado por meio de pilhas comuns de lanternas.

5º) Um dispositivo automático eletrônico para acionar ou desligar bombas hidráulicas, controlado pelo nível, máximo do reservatório, caracterizado de acordo com o ponto 4, e ainda como substancialmente descrito no relatório e ilustrado pelos desenhos que o acompanham.

Rio de Janeiro, 28 de julho de 1964

TERMO Nº 128.987

De 5 de maio de 1961

Requerente: Paulo Osvaldo de Barros Bandeira — São Paulo.

Pontos Característicos

Um dosador do óleo lubrificante, que vai dissolvido no combustível, para lubrificação de motores de dois tempos.

1º) Um dosador do óleo lubrificante, que vai dissolvido no combustível, para lubrificação de motores a explosão de dois tempos, caracterizado pelo fato do reservatório (1) de óleo, possuir internamente um cilindro (2) que se estende até seu fundo, encaixado dito cilindro, superiormente ao reservatório, em um flange (3) cilíndrico, e por dispor-se nesta flange uma gula (4) e um anel (5) metálico, de fixação.

2º) Um dosador do óleo lubrificante, que vai dissolvido no combustível, para lubrificação dos motores a explosão de dois tempos, como em 1, caracterizado por ser dotada a haste (7) do êmbolo (6) do cilindro (2), abaixo de seu manípulo (8), de uma tampa (9), circular, e de uma flange (3) fixa ao reservatório (1), a qual é munida de 16scas em sua parte interna superior, em que se encaixa uma tampa (22) prendedora do manípulo (8).

3º) Um dosador do óleo lubrificante, que vai dissolvido no combustível, para lubrificação de motores a explosão de dois tempos, como nos pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato, do cilindro (2) possuir, em sua face inferior, dois tubos (10) e (11), o primeiro em comunicação com uma mangueira (18), que sai do reservatório por um tubo (13), deste, e o segundo tubo (11), possuindo uma válvula (12).

4º) Um dosador do óleo lubrificante, que vai dissolvido no combustível, para lubrificação de motores a explosão de dois tempos, como em 1, 2 e 3, caracterizado pelo fato da extremidade da mangueira (18), ser provida de uma válvula munida de um difusor (20), tubular, terminado por uma série de pequenos furos (21), em várias direções.

5º) Um dosador do óleo lubrificante, que vai dissolvido no combustível, para lubrificação de motores a explosão de dois tempos, como nos pontos de 1 a 4, caracterizado pelo fato da face superior do reservatório ser provida de um tubo (14), no interior do qual está fixo um encaixe (15) flexível tubular, de diâmetro interno ligeiramente menor que o diâmetro do difusor (20), tubo (14) esse comuni-

2. A forma de realização da atividade é caracterizada pelo fato

que se encontra entre os tubos telescópicos (3, 5), e os tubos fixos (2, 4), um espaço cilíndrico (52), que é delimitado de um lado por uma luva (53) e por outro lado por um pistão (51), montado no fundo dos tubos telescópicos, encontrando-se o dito espaço em ligação como o espaço interno dos tubos telescópicos através de um furo (69) no pistão (51), sendo ligado através de uma abertura (70) nos tubos fixos com o ar ambiente.

3. Máquina de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo fato que cada um dos pistões duplos se compõe de duas luvas de gaxeta (60, 61) e de uma peça de ligação (62), que a luva do lado da pressão é equipada com uma válvula de admissão (72) e que o espaço entre as luvas de gaxeta é cheio de óleo.

4. Máquina de acordo com as reivindicações 1 a 3, caracterizada pelo fato que o eixo que leva a polia da corda (67) é construído como eixo ôco (66), contando nas duas extremidades ou outro eixo ôco (75) deslocável axialmente onde é chaveada uma roda de corrente (64) com dentes helicoidais engrenando um parafuso (79) fixado no cabeçote de coluna (55, 58) numa rosca interna (80) do eixo ôco deslocável.

5. Máquina de acordo com as reivindicações 1 a 4, caracterizada pelo fato que o declive dos dentes helicoidais (81) da roda de corrente (64) é igual ao declive dos parafusos (79) a fim de que o enrolamento de puxar (83) se efetue sempre de modo central com relação ao pistão.

6. Máquina de acordo com as reivindicações 1 a 5, caracterizada pelo fato que os parafusos (79) são cada um provido de um furo transversal (82, 83) para estabelecer uma ligação entre os espaços de pressão, que se encontram na parte de cima dos pistões duplos (59) através dos eixos ôcos (66, 75).

7. Máquina de acordo com a reivindicação 1 a 6, caracterizada pelo fato que são fixados nos tubos fixos (2, 4) dois tubos de guia (43, 44) e que é prevista um arco de tubo (45) cujas pernas coincidem com os tubos de guia sendo o arco de tubo colocado numa travessa transversal (46) que é apoiada de modo deslocável através de duas luvas (47, 48), nos tubos telescópicos (3, 5), e que os tubos de guia respectivamente as pernas do arco de tubos servem como trilhos de guia para os rolos (49, 50) do carro de transporte (6).

8. Máquina de acordo com as reivindicações 1 a 7, caracterizada pelo fato que é equipada com um pé de caixa (1), no qual se pode pisar de corte transversal triangular com dois estelos em forma de forquilha (15, 17) que servem como tubos estacionários para receber os tubos fixos (2, 4) e que são apoiados na placa (9) do pé de caixa por meio de escoras (23, 24).

9. Máquina de acordo com a reivindicação 8, caracterizada pelo fato que o pé de caixa (1) é equipado com um par de rodas (10, 11) e com um suporte, que leva uma roda 12 e que se pode puxar para fora, sendo o dito suporte construído como cilindro de ar comprimido (28, 30) é provido de um travamento mecânico, por exemplo de um freio de fita (32) que ataca um cilindro auxiliar de ar comprimido (36, 42).

10. Máquina de acordo com as reivindicações 1 a 9, caracterizada pelo fato que os dois tubos fixos (2, 4), são ligados na altura da cintura do operador, que se encontra em pé no pé de caixa, por meio de uma ponte (7), que é equipada com os aparelhos de manejo de medição e de comando.

11. Máquina de acordo com as reivindicações 1 a 10, caracterizada

pelo fato que são colocados no carro de transporte (8) aparelhos de comando para a distribuição de ar comprimido para todos os lugares do carro de transporte e do recipiente de esguichar argamassa (84), que necessitam de ar comprimido.

12. Máquina de acordo com a reivindicação 11, caracterizada pelo fato que os órgãos de transmissão como cabos Bowden para os impulsos de comando do distribuidor de ar comprimido (97) são colocados dentro da tubulação de ar comprimido para o carro de transporte (6).

13. Máquina de acordo com as reivindicações 1 a 12, caracterizada pelo fato que o carro de transporte é equipado com uma válvula de substâncias grossas (107), que comanda a admissão de argamassa e que se pode ligar de um lado a mão e de outro lado automaticamente em dependência do peso do recipiente de esguichar argamassa (84) cheio ou vazio.

O requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Patente Alemã em 28 de maio de 1960, sob o n.º R 28.057 v/37d.

TERMO Nº 129.574

De 30 de maio de 1961

Requerente: Dana Corporation — EE. UU.

Invenção: "Membro acionado por embreagem".

Reivindicações

1 — Um elemento giratório de transmissão de torsão, caracterizado pelo fato que ele compreende um par de chapas com um disco de fricção disposto entre elas, e cada uma tendo uma abertura central, e um cubo disposto nas aberturas centrais, apenas uma das chapas ficando fixamente ligada no cubo, e a outra chapa ficando espaçada da chapa e ligada com a mesma.

2 — Um elemento giratório de transmissão de torsão conforme reivindicado na reivindicação 1, caracterizado pelo fato que no mesmo cubo uma das chapas é provida de uma parte de flange, e meios ficam providenciados ligando o flange da primeira das chapas com o cubo.

3 — Um elemento giratório de transmissão de torsão conforme reivindicado na reivindicação 1 ou reivindicação 2, caracterizado pelo fato que no mesmo um meio fica disposto no cubo posicionando de maneira cedente o disco em relação às chapas.

4 — Um elemento giratório de transmissão de torsão conforme reivindicado em qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que no mesmo um meio fica providenciado segurando as chapas entre si numa relação espaçada, e um meio fica disposto entre cada uma das chapas e o disco para posicionar de maneira cedente o disco em relação ao cubo.

5 — Um elemento giratório de transmissão de torsão conforme reivindicado na reivindicação 4, caracterizado pelo fato que no mesmo o cubo é cilíndrico e tem um diâmetro externo substancialmente internamente uniformes, aberturas alongadas cooperantes são formadas nas chapas e no disco, meios elásticos ficam dispostos nas aberturas ligando acionadamente o disco e as chapas e os meios entre as chapas e o disco são membros de fricção elásticos anulares dispostos no cubo.

6 — Um elemento giratório de transmissão de torsão conforme reivindicado na reivindicação 5, caracterizado pelo fato que no mesmo os meios elásticos dispostos nas aberturas são molas em espiral, e um faceamento de fricção é levado pelo

disco numa parte do mesmo estendendo-se além das chapas.

7 — Um elemento giratório de transmissão de torsão conforme reivindicado na reivindicação 1 ou reivindicação 2, caracterizado pelo fato que no mesmo a chapa que fica espaçada da chapa e ligada com a mesma que fica fixamente ligada com o cubo é móvel livremente em relação ao cubo.

8 — Um elemento giratório de transmissão de torsão conforme reivindicado na reivindicação 7, caracterizado pelo fato que no mesmo a ligação entre as chapas compreende rebites espaçadores, sendo que nisto na remoção dos rebites espaçadores a chapa que fica livremente móvel em relação ao cubo pode ser facilmente removida para substituir partes componentes do elemento.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes norte-americana, em 2 de junho de 1960 sob o n.º 33.411.

TERMO Nº 129.576

De 30 de maio de 1961

Requerente: Zoltan Vertes — Israel.

"Processo semi-automático para a troca de velocidades em veículos automóveis".

Reivindicações

1. Processo semi-automático para a troca de velocidade em veículos automóveis, caracterizado por um mecanismo acionado por uma chave centrífuga e acoplado ao sistema de troca de velocidade do veículo.

2. Processo, conforme reivindicação 1, caracterizado por uma chave centrífuga, elétrica, hidráulica, a vácuo, eletrônica, mecânica ou similar, cuja posição é função da velocidade do veículo.

3. Processo, conforme reivindicação 1, caracterizado por ser o mecanismo acionado pela chave centrífuga acoplado a um disco adaptável à alavanca de câmbio mecânico do veículo, permitindo o uso alternativo do câmbio semi-automático ou do câmbio mecânico.

4. Processo, conforme reivindicação 1, caracterizado por ser a passagem de uma velocidade a outra provocada por um impulso elétrico, ou não, comandado por chave ou outro meio adequado.

5. Processo semi-automático para a troca de velocidade em veículos automóveis, caracterizado por ser no seu conjunto como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 129.603

De 17 de abril de 1961

Requerente: Achille Biselli — Itália

Título: "Aperfeiçoamento em Veículos para o Transporte de Cargas Mistas, de Produtos Sólidos e Líquidos". — São Paulo.

Reivindicação

1. Aperfeiçoamento em veículos para o transporte de cargas mistas, de produtos sólidos e líquidos, caracterizado por um ou mais reservatórios ou tanques dispostos em sentido vertical alojados até certa altura do seu corpo em um ou mais reservatórios tanques dispostos em sentido horizontal, sendo que os reservatórios em vertical se destinam, de preferência, ao transporte de produtos sólidos (a

granel, em pó ou outros), e os tanques em horizontal destinados, de preferência, ao transporte de produtos líquidos, combustíveis ou não.

2. Aperfeiçoamento em veículos para o transporte de cargas mistas, de produtos sólidos e líquidos, reivindicado em 1, caracterizado pelo fato que os reservatórios ou tanques dispostos em vertical, no corpo do reservatório ou tanque disposto em horizontal, têm, de preferência, o formato tronco-cônico.

3. Aperfeiçoamento em veículos para o transporte de cargas mistas, de produtos sólidos e líquidos, reivindicado até 2, caracterizado por uma parede móvel, disposta na parte superior do reservatório horizontal e de altura limitada a parte superior dos reservatórios verticais, sendo que o espaço cercado pela parede se destina a receber uma carga de menor densidade diversa das cargas destinadas aos reservatórios.

4. Aperfeiçoamento em veículos para o transporte de cargas mistas, de produtos sólidos e líquidos, reivindicado até 3, caracterizado pelo fato de o reservatório horizontal ser deslocado, quando requerido pela altura da carga, com uma parte inferior de aquecimento, instalada em sua parte inferior.

5. Aperfeiçoamento em veículos para o transporte de cargas mistas, de produtos sólidos e líquidos, reivindicações de 1 a 4, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 130.162

De 22 de junho de 1961

Requerente: Real Patentenswerktungs-Anstalt, Vaduz.

Título: "Processo para a Formação Bruta de Pontas para Penas de Esfera e Pontas Formadas Brutas para Pontas de Penas de Esfera Obtidas por Meio do Dito Processo".

REIVINDICAÇÕES

1. Processo para a formação bruta de pontas de penas de esfera a serem submetidas à sucessivas operações de usinagem pelo qual um material de material tem que ser removido por meio de ferramentas de corte, caracterizado pelo fato que uma pequena peça cilíndrica é usada como elemento de saída para fabricar cada ponta, dita peça cilíndrica tendo um diâmetro correspondente ao diâmetro menor, respectivamente diâmetro maior da peça formada bruta a ser obtida e dita peça cilíndrica é submetida a estágios de prensagem por meio de formas, obtendo-se assim por abaulamento ou respectivamente por contração o restante diâmetro ou diâmetros, sendo que assim a peça cilíndrica é ainda mais completada com possíveis partes chanfradas, partes de centrar e similares para facilitar as sucessivas operações de usinagem e acabamento.

2. Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que cada ponto de pena de esfera é fabricada começando com uma peça cilíndrica tendo um diâmetro menor da peça formada a ser obtida e prensando dita peça cilíndrica por meio de formas reproduzindo diretamente ou respectivamente formando em bruto através de estágios sucessivos a forma externa das partes abauladas ou maiores da peça acabada com forma bruta, obtendo assim por abaulamento o diâmetro ou diâmetros maiores da peça formada bruta que é em seguida completada com partes chanfradas, partes de centragem e similares.

3. Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que partindo de uma peça cilíndrica tendo um diâmetro igual ao diâmetro maior da peça final esta última é gradualmente submetida a operações de prensagem por meio de formas reproduzindo diretamente ou formando respectivamente em bruto através de esboços sucessivos a forma externa das partes menores ou contrafeitas da peça formada acabada, os diâmetros menores ou respectivamente os diâmetros menores da peça com feição bruta sendo obtidos por contração, sendo que com isto dita peça é ainda mais completada com partes chanfradas, partes de centrar e similares.

4. Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que partindo de uma peça cilíndrica tendo um diâmetro intermediário entre o diâmetro maior e menor da peça final com formação bruta esta última é submetida a operações de prensagem por meio de formas reproduzindo diretamente ou respectivamente em bruto através de esboços sucessivos a forma externa das partes maiores e menores da peça acabada com feição bruta, as partes maiores sendo obtidas por abaulamento enquanto que as menores são obtidas contraindo; sendo que com isto dita peça é ainda mais completada com partes chanfradas, partes de centrar e similares.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Suíça em 22 de junho de 1960, sob o nº 7.102-60.

TERMO Nº 130.183

De 22 de junho de 1961

Requerente: Didier-Werke A.G. — Alemanha.

“Processo para Isolamento Térmico de Céus de Fornos Industriais, Especialmente dos Céus de Fornalhas com Tina de Vidro, por Meio de Aplicação de Matéria Isolante no Teto”.

1 — Processo para isolamento de céus de fornos industriais, especialmente de céus de fornais com tina de vidro, com substâncias isolantes aplicadas na cobertura, caracterizado pelo fato que se aplica no céu do forno, com preferência no céu frio, uma camada sem fendas de uma massa de grânulos porosos com um aglutinante, por exemplo barro.

2 — Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que a dita massa consiste de substâncias, que não reagem ou reagem pouco somente com os tijolos do céu do forno.

3 — Processo de acordo com a reivindicação 1 ou 2, caracterizado pelo fato que se aplica no céu uma camada de uma massa plástica, que se pode passar ou virar de acordo com a reivindicação 1 ou 2.

4 — Processo de acordo com uma ou várias das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que a dita massa contém ainda um aglutinante hidráulico, especialmente elemento de barro ou cimento Portland.

5 — Processo de acordo com uma ou várias das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que a dita massa contém ainda substâncias orgânicas ou inorgânicas, como Polystyrol que incham sob a influência de umidade ou calor e/ou passa para o estado gasoso.

6 — Processo de acordo com uma ou várias das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que se aplica na camada isolante uma camada que pega como assento por exemplo do mesmo material como a

camada isolante, mas com teor mais alto de aglutinante.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes alemã em 8-7-60 sob nº D 33.740 IVc 80b.

TERMO Nº 130.978

De 19 de julho de 1961

“Suspensão do tipo de braços de sustentação, especialmente para autocônibus e veículos pesados semelhantes”
Società Applicazioni Gomma Antivibranti “Saga” S.p.A. est. em Milão, Itália.

Reivindicações

1. Suspensão do tipo de braços de sustentação, especialmente para autocônibus e veículos pesados semelhantes, caracterizado pelo fato que a articulação do braço de sustentação à estrutura portante do veículo encerra uma nervura vertical sobre a estrutura portante contra a qual a extremidade anterior do braço é presa em condições de deslizamento, de alojadas de borracha, a camada da articulação, sendo obtida por meio de pares de superfícies rígidas, convexas e côncavas de curvatura plana, sólidas respectivamente com o braço e com a nervura e que se confrontam na direção longitudinal do veículo, as superfícies côncavas sendo curvadas para cima e as convexas para baixo, e estando as mesmas conectadas reciprocamente por meio de uma almofada de borracha entre elas interposta.

2. Suspensão conforme a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que as superfícies em cada par são de curvatura circular, cujo eixo de curvatura se encontra do lado do par oposto em relação ao centro da articulação.

3. Suspensão segundo a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que as superfícies convexas e côncavas apresentam curvaturas elípticas coaxiais e congruentes.

4. Suspensão segundo a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que as superfícies côncavas são formadas por chapas flangeadas sólidas com a referida nervura, enquanto que as superfícies convexas são formadas sobre um bloco comum, sólido com o braço de sustentação.

5. Suspensão segundo a reivindicação 4, caracterizada pelo fato que uma contra-capa de fixação é sólida ao referido bloco, e encerra entre ela mesma e o bloco, a referida nervura com as referidas almofadas de borracha aplicadas contra as faces opostas desta última.

6. Suspensão segundo uma qualquer das reivindicações precedentes e substancialmente como descrita com referência ao desenho anexo.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália, sob nº 13.365-60, aos 28 de julho de 1960.

TERMO Nº 130.994

De 19 de julho de 1961

Requerente: Caterpillar Tractor Co — EE. UU.

“Transmissão planetária de sentido amplo”.

Reivindicações

1. Uma transmissão planetária de engrenagens caracterizada pelo fato que ela compreende:

engrenagens solares coaxiais de acionamento e acionadas, um portador planetário girável em volta de ditas engrenagens solares,

meios de planetária primária giratoriamente montados no dito portador para serem acionados pela dita solar de acionamento e para acionar dita engrenagem solar acionada,

meios de planetária secundária giratoriamente montados no dito portador num eixo de acionamento com uma engrenagem solar acionada, uma engrenagem primária de anel giratoriamente montada operativamente associada com ditos meios planetários e

uma engrenagem secundária de anel giratoriamente montada operativamente associada com ditos meios secundários.

meios de embreagem de baixa velocidade operantes quando engatados para travar dita engrenagem secundária do anel contra uma rotação, meios de embreagem de média velocidade operantes quando engatados para travar dita engrenagem primária de anel contra a rotação,

e meios de embreagens de média velocidade operantes quando engatados para travar dito portador planetário contra a rotação.

2. A transmissão planetária de engrenagens definida na reivindicação 1, caracterizada pelo fato que ela inclui meios de engrenagens de inversão para acionar dita solar acionada no sentido oposto ao da solar de acionamento.

3. A transmissão planetária de engrenagens definida na reivindicação 1, caracterizada pelo fato que ela inclui meios direcionais de embreagem seletivamente engatadas para girar dita engrenagem do solar de acionamento em cada sentido.

4. Uma transmissão planetária de engrenagens, caracterizada pelo fato que ela compreende eixos de entrada e saída.

uma engrenagem solar de acionamento no dito eixo de entrada e uma engrenagem solar acionada no dito eixo de saída,

um portador de planetária girável em volta de ditos eixos de entrada e saída,

um conjunto primitivo de engrenagens planetárias giratoriamente montado no dito portador para ser acionado pela dita solar de acionamento e para acionar dita solar acionada,

engrenagens planetárias seletivas giratoriamente montadas no dito portador num eixo de acionamento com dita solar acionada.

uma engrenagem primária de anel operativamente associada com um conjunto de engrenagens planetárias primário e girável em volta de ditos eixos de entrada e saída,

uma engrenagem secundária de anel operativamente associada com dito segundo conjunto de engrenagens planetária e girável em volta de ditos eixos de entrada e saída.

uma embreagem de baixa velocidade operante quando energizada para travar dita engrenagem secundária de anel contra rotação, e

uma embreagem e alta velocidade operante quando energizada para travar dita engrenagem primária de anel contra a rotação.

5. A transmissão planetária de engrenagens definida na reivindicação 4, caracterizada pelo fato que ela inclui meios de embreagem de velocidade média para travar dito portador contra a rotação.

6. Uma transmissão planetária de engrenagens caracterizada pelo fato que ela compreende eixos coaxiais de entrada e saída,

uma engrenagem solar de acionamento no dito eixo de entrada e uma engrenagem solar acionada no dito eixo de saída,

um portador girável em volta de ditos eixos de entrada e saída,

engrenagens planetárias primárias e secundárias giratoriamente montadas no dito portador,

uma solta de inversão de sentido giratoriamente montada no dito portador para ser acionada pela dita engrenagem planetária secundária.

dita engrenagem pode ser planetária primária e dita solta ficando juntamente engatadas com dita engrenagem solar acionada,

uma primeira engrenagem de anel engatada pela dita engrenagem solar primária e girável em volta de ditos eixos de entrada e saída,

uma segunda engrenagem de anel engatada pela dita engrenagem secundária planetária e girável em volta de ditos eixos de entrada e saída,

uma embreagem de baixa velocidade seletivamente acionada para travar dita primeira engrenagem de anel contra a rotação, e

uma embreagem de alta velocidade seletivamente acionada para travar dita primeira engrenagem de anel contra a rotação.

7. A transmissão planetária de engrenagens definida na reivindicação 6, caracterizada pelo fato que ela inclui meios de embreagens de velocidade média para travar dito portador contra a rotação.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes norte-americana, em 1 de agosto de 1960, sob o nº 46.646.

TERMO Nº 131.029

De 20 de julho de 1961

Centre National de Recherches Metallurgiques, sociedade civil, Bélgica.
“Dispositivos para a injeção de materiais carbonosos pulverulentos dentro de um forno de cuba”.

Pontos característicos

1. Dispositivo para a injeção de materiais carbonosos pulverulentos dentro de um forno de cuba, caracterizado pelo fato de conduto interno da tubeira de injeção das partículas carbonosas estar fechado na sua extremidade a jusante por uma virola encaixada e perfurada de orifícios dispostos na sua periferia, sendo que esta virola se prolonga para o interior do conduto por um defletor de jato, destinado a dirigir este último para os orifícios de passagem.

2. Dispositivo de acordo com o ponto precedente, caracterizado pelo fato dos orifícios dispostos na periferia da virola, serem cilíndricos e os seus eixos repartidos sobre uma superfície cônica coaxial ao conduto e cujo topo é dirigido para o interior do dito conduto.

3. Dispositivo de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato do defletor de jato ter uma forma levemente cônica, coaxial ao tubo, orientada no mesmo sentido que é interna à superfície cônica formada pelos eixos dos orifícios cilíndricos praticados na extremidade da virola.

4. Dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato dos orifícios cilíndricos cujo comprimento é o duplo do seu diâmetro, estarem munidos de uma parte convergente na sua entrada.

5. Dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 1 ou 4, caracterizado pelo fato da concidade da parte central da virola estar compreendida entre 20° e 30°, e, de preferência, entre 23° e 27°.

6. Dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato da inclinação dos orifícios cilíndricos sobre o eixo de

tubo estar compreendido entre 25° e 35°, e, de preferência, entre 29° e 31°.

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 do Grão Ducaado de Luxemburgo, em 7 de novembro de 1960, sob o número 39.377.

TERMO N.º 131.031

De 20 de julho de 1961

Requerente: Christian Marie Lucien Louis Bourcier de Carbon — Neuilly — Sena — França.

Privilegio de invenção para: "Vedação de haste de êmbolo para amortecedores".

Pontos Característicos

1 — Um meio de guia e de vedação para a haste de êmbolo de um amortecedor de cilindro-e-êmbolo, telescópico, hidráulico, caracterizado pelo fato de compreender um invólucro encerrando a câmara de regime e tendo uma abertura numa extremidade através da qual a haste de êmbolo está adaptada para reciprocitar; consistindo dito meio de guia e de vedação de uma estrutura que se estende através da dita abertura, e que circunda e cinge estreitamente a haste de êmbolo, compreendendo dita estrutura uma placa rígida que serve como uma guia de haste, tendo através dela uma abertura axial que se ajusta estreitamente à parede da haste de êmbolo, uma placa retentora internamente disposta, e um vedador de haste de êmbolo agarrado entre dita guia de haste e placa retentora interna e engajando estreitamente a haste de êmbolo, um elemento retentor externo seguro com sua periferia externa à porção de extremidade do invólucro; e um membro vedador de poeira, flexível, agarrado entre dita guia de haste e dito elemento retentor externo, tendo dito membro vedador de poeira uma porção, radialmente externa, somente agarrada por dito guia e dito elemento retentor, e um aporção, radialmente interna, que tem uma abertura axial para receber estreitamente e de um modo deslizante dita haste de êmbolo, estando dita porção, radialmente interna, normalmente um pouco distanciada da dita guia e dito elemento retentor para movimento flutuante limitado.

2 — Um meio de guia e de vedação para a haste de êmbolo de um amortecedor de cilindro-e-êmbolo, telescópico, hidráulico, caracterizado pelo fato de compreender um invólucro tubular encerrando a câmara de regime e tendo uma extremidade aberta através da qual a haste de êmbolo é adaptada para reciprocitar; consistindo dito meio de guia e de vedação, de uma estrutura que constitui uma parede de fechamento para dita extremidade aberta do dito invólucro, e que circunda e cinge estreitamente a haste de êmbolo, compreendendo dita estrutura uma placa rígida servindo como uma guia de haste, e tendo através dela uma abertura axial que se ajusta estreitamente à parede da haste de êmbolo, uma placa retentora internamente disposta, e um vedador de haste de êmbolo agarrado entre dita guia de haste e placa retentora interna, e engajando estreitamente a haste de êmbolo, sendo dito vedador pressionado radialmente para dentro para a haste e aberturas providas na dita placa retentora interna, as quais proporcionam acesso, ao dito vedador, do pressão de fluido de regime para aumentar a sua inclinação em direção

a haste de êmbolo, um elemento retentor externo soldado na sua periferia externa à porção de extremidade do invólucro, e um membro vedador de poeira, flexível, agarrado entre dita guia de haste e dito elemento retentor externo, tendo dito membro vedador de poeira uma porção, radialmente externa, somente agarrada por dito guia e dito elemento retentor, e uma porção, radialmente interna, com uma abertura axial para receber estreitamente e de uma maneira deslizante dita haste de êmbolo, estando dita porção, radialmente interna, normalmente um pouco distanciada da dita guia e dito elemento retentor para movimento flutuante limitado.

3 — Um meio de guia e de vedação para a haste de êmbolo de um amortecedor de cilindro-e-êmbolo, telescópico, hidráulico, caracterizado pelo fato de compreender um invólucro tubular encerrando a câmara de regime e tendo uma extremidade aberta através da qual a haste de êmbolo é adaptada para reciprocitar; consistindo dito meio de guia e de vedação de uma estrutura que constitui uma par-de de fechamento para dita extremidade aberta do dito invólucro, e que circunda e cinge estreitamente a haste de êmbolo, compreendendo dita estrutura uma placa rígida servindo como uma guia de haste, e tendo através dela uma abertura axial que se ajusta estreitamente à parede da haste de êmbolo, uma placa retentora internamente disposta, e um vedador de haste de êmbolo agarrado entre dita guia de haste e placa retentora interna, e engajando estreitamente a haste de êmbolo, um meio de parada que se projeta internamente da parede interna do invólucro e entestado pela placa retentora interna para determinar a posição desta última dentro do invólucro, e a porção marginal inferior da face externa da guia de haste adaptada para ficar rente com a extremidade da parede de invólucro, um elemento retentor externo tendo um flange periférico que cinge a porção de extremidade da parede de invólucro e soldado por resistência elétrica à mesma, uma porção intermediária transversal de elemento retentor externo da parede de invólucro como contra a dita porção marginal da face externa da guia de haste para por a guia um esquadro com a extremidade da dita parede, porções intermediárias que se projetam axialmente para fora da guia e elemento retentor da poeira tendo uma porção periférica agarrada entre as porções intermediárias, que se projetam para fora, da guia e elemento retentor, e tendo uma porção anelar interna que engaja estreitamente e de um modo deslizante a haste de êmbolo, mas isento de suporte de agarramento mediante o que é sujeita a movimento flexionante, flutuante, limitado.

4 — Um meio de guia e de vedação para a haste de êmbolo de um amortecedor de cilindro-e-êmbolo, telescópico, hidráulico, caracterizado pelo fato de compreender um invólucro tubular encerrando a câmara de regime e tendo uma extremidade aberta através da qual a haste de êmbolo é adaptada para reciprocitar; consistindo dito meio de guia e de vedação de uma estrutura que constitui uma parede de fechamento para dita extremidade aberta do dito invólucro, e que circunda e cinge estreitamente a haste de êmbolo, compreendendo dita estrutura uma placa rígida servindo como uma guia de haste, e tendo através dela uma abertura axial que se ajusta estreitamente à parede da haste de êmbolo, uma placa retentora internamente disposta, e um vedador de haste de êmbolo agarrado entre dita guia de haste e placa retentora interna, e engajando estreitamente a haste de êmbolo, um elemento retentor externo tendo um flange periférico que cinge a porção de extremidade da parede de invólucro e soldado por resistência elétrica à mesma, uma porção intermediária transversal de elemento retentor externo da parede de invólucro como contra a dita porção marginal da face externa da guia de haste para por a guia um esquadro com a extremidade da dita parede, porções intermediárias que se projetam axialmente para fora da guia e elemento retentor da poeira tendo uma porção periférica agarrada entre as porções intermediárias, que se projetam para fora, da guia e elemento retentor, e tendo uma porção anelar interna que engaja estreitamente e de um modo deslizante a haste de êmbolo, mas isento de suporte de agarramento mediante o que é sujeita a movimento flexionante, flutuante, limitado.

jando estreitamente a haste de êmbolo, reentrâncias que se projetam internamente da parede interna do invólucro e entestadas pela placa retentora interna para determinar a posição desta última dentro do invólucro, e a porção marginal inferior da face externa da guia de haste adaptada para ficar rente com a extremidade da parede de invólucro, um elemento retentor externo tendo um flange periférico que cinge a porção de extremidade da parede de invólucro e seguro à mesma, porções intermediárias que se projetam axialmente para fora da guia e elemento retentor externo, distanciadas uma da outra, e um membro vedador de poeira, flexível, tendo um flange que se estende axialmente, periférico, agarrado entre dita porção intermediária que se projeta para fora da guia e elemento retentor, e tendo um flange anelar que se estende axialmente, e que engaja estreitamente e de um modo deslizante a haste de êmbolo, mas isento de suporte de agarramento, mediante o que é sujeito a movimento flexionante, flutuante, limitado.

4 — Num meio de vedação para a haste de êmbolo de um amortecedor de cilindro-e-êmbolo, hidráulico, caracterizado pelo fato de compreender um invólucro tubular que encerra a câmara de regime e tendo uma extremidade aberta através da qual a haste de êmbolo é adaptada para reciprocitar; um vedador de haste de êmbolo e uma placa rígida de guia de haste seguros dentro da dita extremidade aberta de invólucro e tendo aberturas axiais através das quais se guia a haste de êmbolo; um elemento retentor anelar disposto axialmente para fora da dita placa de guia, ajustado à extremidade do dito invólucro, e seguro perifericamente a este, e um membro vedador de poeira, flexível, tendo uma porção periférica, externa, agarrada entre dita placa de guia e dito elemento retentor, e tendo uma porção livremente flutuante, interna, com uma abertura axial através da qual dita haste de êmbolo se estende com contacto atritador.

6 — Num meio de vedação para a haste de êmbolo de um amortecedor de cilindro-e-êmbolo, hidráulico, caracterizado pelo fato de compreender um invólucro tubular que encerra a câmara de regime, e tendo uma extremidade aberta através da qual a haste de êmbolo é adaptada para reciprocitar; um vedador de haste de êmbolo e uma placa rígida de guia de haste seguros dentro da dita extremidade aberta do invólucro e tendo aberturas axiais através das quais se guia a haste de êmbolo, uma bossa anelar, centralmente disposta, projetando-se axialmente para fora, sobre dita placa de guia; um elemento retentor anelar, disposto axialmente para fora da dita placa de guia, ajustado à extremidade do dito invólucro, e seguro perifericamente a este; uma porção transversal intermediária do elemento retentor, situada acima de uma porção da porção periférica externa da placa de guia de haste, e uma porção cilíndrica, axialmente estendida para fora, concêntrica com e distanciada da bossa na placa de guia; um membro vedador de poeira de material flexível, tendo um flange anelar externo, axialmente estendido, agarrado entre as porções concêntricas, anelares, distanciadas, da bossa e o elemento retentor, uma porção intermediária, transversalmente estendida, do membro vedador, isenta de agarramento por ditas porções concêntricas, e um flange interno, axialmente estendido, cingindo estreitamente e de um modo deslizante a dita haste de êmbolo, mas, de outra maneira, livre para um movimento flexionante, flutuante, limitado.

7 — Num meio de vedação para a haste de êmbolo de um amortecedor de cilindro-e-êmbolo, hidráulico, caracterizado pelo fato de compreender um invólucro encerrando a câmara de regime, e tendo uma extremidade aberta através da qual a haste de êmbolo é adaptada para reciprocitar; um vedador haste de êmbolo e uma placa rígida de guia de haste seguros dentro da dita extremidade aberta do invólucro e tendo aberturas axiais através das quais se guia a haste de êmbolo, uma bossa anelar, centralmente disposta, projetando-se axialmente para fora, sobre dita placa de guia; um elemento retentor anelar disposto axialmente para fora da dita placa de guia, ajustado à extremidade do dito invólucro, e tendo um flange periférico seguro a este por solda por resistência elétrica; uma porção transversal intermediária do elemento retentor situado acima de uma porção da porção periférica externa da placa de guia de haste, e uma porção cilíndrica, axialmente estendida, concêntrica com e distanciada da bossa na placa de guia; um membro vedador de poeira de material elástico, de baixa fricção, tendo um flange anelar, externo, axialmente estendido, agarrado entre as porções concêntricas, anelares, distanciadas, da bossa e o elemento retentor, uma porção intermediária, transversalmente estendida, do membro vedador de poeira, isenta de agarramento pelas ditas porções concêntricas, e um flange interno, axialmente estendido, cingindo estreitamente e de um modo deslizante dita haste de êmbolo pelo menos adjacente a extremidade axialmente externa do flange, mas, de outra maneira, livre para um movimento flexionante, flutuante, limitado.

8 — Um meio de guia e de vedação para a haste de êmbolo de um amortecedor de cilindro-e-êmbolo, telescópico, hidráulico, caracterizado pelo fato de compreender um invólucro tubular encerrando a câmara de regime e tendo uma extremidade aberta através da qual a haste de êmbolo é adaptada para reciprocitar; consistindo dito meio de guia e de vedação de uma estrutura que constitui uma parede de fechamento para dita extremidade aberta do dito invólucro, e circundando e cingindo estreitamente a haste de êmbolo, compreendendo dita estrutura uma placa rígida servindo de guia de haste e tendo através dela uma abertura axial estreitamente ajustada à parede da haste de êmbolo, uma placa retentora internamente disposta, e um vedador de haste de êmbolo agarrado entre dita guia de haste e placa retentora e engajando estreitamente a haste de êmbolo e a parede do invólucro, estando dito vedador comprimido entre a haste e parede, e aberturas providas na dita placa retentora interna e proporcionando acesso, ao dito vedador, do pressão de fluido de regime para aumentar o seu esforço compressivo radial, um elemento retentor externo tendo um flange periférico cingindo e soldado por resistência elétrica a porção de extremidade do invólucro, sendo que a posição do vedador de haste e suas peças associadas evita, deste modo, vazamento de líquido amortecedor mesmo no caso de uma solda defeituosa do elemento retentor externo; e um membro vedador de poeira, flexível, agarrado entre dita guia de haste e dito elemento retentor externo, tendo dito membro vedador de poeira sua porção radialmente externa somente agarrada por dita guia e dito elemento retentor, e tendo uma porção radialmente interna com uma abertura axial para receber estreitamente e de um modo deslizante dita haste de êmbolo, estando dita porção radialmente interna normalmente dis-

tanciada um pouco da dita guia a dito elemento o retardor para movimento fluante limitado.

9 — Um meio de guia e de vedação de um amortecedor, substancialmente como descrito com referência a, e como mostrado nos desenhos acompanhantes.

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 dos Estados Unidos da América do Norte, em 8 de setembro de 1960, sob nº 54.759.

TERMO Nº 113.187

De 11 de setembro de 1959

Requerente — Hermann J. Binder
São Paulo.
Original disposição em prendedor de papéis e documentos em geral.
Modelo de utilidade.

Pontos característicos

1 — Original disposição em prendedor de papéis e documentos em geral, caracteriza-se pelo fato de o mesmo ser constituído de uma peça pouco flexível (1) e com relativo comprimento, a qual é revirada em U, sendo que ambos os braços possuem características e flexibilidade, e as respectivas pontas (2 e 3), quase chegam a se encostar; nas paredes longitudinais dos braços, tem incorporada ou emcaixada uma lâmina (4) resistente, a qual assume identicamente posição longitudinal.

2 — Original disposição em prendedor de papéis e documentos em geral, de acordo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 124.068

De 8 de novembro de 1960

Requerente — Regie Nationale des Usines Renault — França.

Título — Aperfeiçoamentos no comando das válvulas de um motor por eixo de excêntricos a frente.

Pontos característicos

1 — Aperfeiçoamentos no comando das válvulas de um motor por eixo de excêntrico a frente, do tipo que compreende linguetas acionadas das válvulas, linguetas essas sobre as quais atua o eixo de camos, as referidas linguetas se apoiando por uma de suas extremidades, sobre as hastas das válvulas sendo portadoras, na outra extremidade, de uma haste rosqueada regulável, solidária com uma rótula invertida em cooperação com uma rótula fêmea engastada na placa superior da culatra, caracterizado pelo fato de que as referidas linguetas são mantidas em posição por uma mola em forma de grampo de cabelo que envolve a lingueta e atravessa o corpo da rótula fêmea e cujos ramos se acham montados em ranhuras paralelas da rótula macho e se apoiam em saliências laterais fixados à lingueta.

2 — Aperfeiçoamentos de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as referidas linguetas apresentam — na sua extremidade que não repousa sobre a haste de válvula — uma parte cilíndrica macho que se articula num suporte fêmea montado sobre a culatra, por intermédio de calços de espessura.

3 — Aperfeiçoamentos de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado

pelo fato de que, para a manutenção das linguetas em posição está prevista uma mola lamelar em forma de laçada que fica apertada, pelo seu ramo superior entre a lingueta e a porca da fixação da haste portadora de rótula e montada sobre essa lingueta e, pelo seu ramo inferior, entre o corpo da rótula fêmea e a culatra; e pelo fato de que o ramo inferior da referida mola se divide, após esse apêto sobre a culatra em dois braços que formam um garfo envolvente da lingueta e que se apoia sobre as referidas saliências laterais de lingueta.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França em 13 de novembro de 1959, sob nº 810.099.

TERMO Nº 124.001

De 4 de novembro de 1960

Regie Nationale des Usines Renault — França.

Título — Dispositivo de fixação de tirante de braço de roda sobre chassis de veículo automóvel.

Ponto característico

Dispositivo de fixação de tirante de braço sobre o chassis de roda de veículos automóveis, caracterizado pelo fato de compreender, do lado de sua ligação ao chassis, uma almofada de junta elástica, formada por um bloco de borracha de forma convencional, encerrado entre dois invólucros metálicos e apresentando um furo central, cuja parede é aderida sobre um tubo atravessado pelo pino ou parafuso de ligação ao tirante, cuja parte mediana do pino fica situada sobre o prolongamento do eixo de articulação do braço sobre o chassis e cujo pino se acha orientado perpendicularmente ao braço assegurando assim um movimento de rotação esférica do dito tirante.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França em 6 de novembro de 1959, sob nº 809.513

TERMO Nº 124.709

De 5 de dezembro de 1960

Società Variatori Gubloti S.r.l. — Itália.

Título — Variador de velocidade continua operado mecanicamente.

Pontos característicos

1 — Um variador de velocidade continua operado mecanicamente, caracterizado pelo fato de compreender em combinação um eixo de entrada conectado a um agente motor, um tambor cilíndrico rígido com o dito eixo e provido internamente de uma reentrância excêntrica de seção transversal circular, um segundo tambor recebido na dita sede e provido também de uma reentrância cilíndrica, tendo uma excentricidade igual à do primeiro elemento citado, uma bucha de seção transversal anular montada na última reentrância mencionada, um eixo de saída contido na dita bucha e previsto com sedes transversais, meios permitindo movimentos de translação para a dita bucha mas não o seu movimento de rotação em torno do seu eixo, um jogo de elementos de empuxo montado nas ditas sedes e

destinado a transmitir o movimento proveniente da dita bucha de seção transversal anular ao dito eixo de saída, e meios para variarem controlavelmente a vontade a posição relativa dos dois tambores de reentrâncias excêntricas.

2 — Um variador de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os ditos elementos de empuxo consistem de barras cujo comprimento é ligeiramente menor do que o diâmetro da reentrância interna da bucha de seção transversal anular, estando as ditas barras dispostas transversalmente com referência à dita bucha.

3 — Um variador de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que as ditas barras são previstas cada uma com um sulco longitudinal onde é disposto um jogo de roletes, descansando sobre os ditos roletes um bloco corredeiro planeável entre duas saliências sustentadas pela dita barra.

4 — Um variador de acordo com os pontos de 1 a 3, caracterizado pelo fato de que as ditas barras de empuxo estão montadas dentro de sedes transversais previstas no eixo de saída, paralelas umas às outras e separadas equiangularmente uma distância correspondente à relação do ângulo circular para o número das ditas reentrâncias.

5 — Um variador de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que as ditas reentrâncias definem um canto, localizado excêntricamente com referência ao eixo geométrico do eixo de saída, tendo destinado a apoiar-se sobre o dito canto um entalhe previsto no bloco deslizante sustentado pelo elemento de empuxo.

6 — Um variador de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que o dito elemento de empuxo é pressionando no sentido do dente de repouso associado e é mantido por esse meio com a sua extremidade em contacto contra a superfície interna da dita bucha por meio de pares de molas helicoidais localizadas dentro de sulcos circunferenciais previstos próximo de cada reentrância, atuando as ditas molas contra o lado posterior de cada elemento de empuxo por meio de um pino conectado às extremidades de cada par das ditas molas.

7 — Um variador de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que os ditos elementos de empuxo são localizados de forma a converterem o movimento de translação circular da bucha onde elas são recebidos em movimento de rotação do eixo de saída sobre o qual os ditos elementos de empuxo atuam subsequentemente.

8 — Um variador de acordo com os pontos de 1 a 7, caracterizado pelo fato de que o eixo de saída é contido num cubo óco, conectado à dita bucha por meio de uma junta universal permitindo os movimentos transversais da dita bucha mas evitando a sua rotação em torno do seu eixo geométrico.

9 — Um variador de acordo com os pontos de 1 a 8 caracterizado pelo fato de que a dita junta universal consiste de um anel concentríco com o eixo de saída é munido de um par de entalhes localizados em linhas em ângulos retos, dentro dos quais são engastados pares correspondentes de grampos frontais previstos respectivamente no dito cubo óco e num colar rígido com a bucha.

10 — Um variador de acordo com os pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o dito cubo é montado num alojamento, onde é recebida toda a unidade rotativa e o dito cubo pode ser bloqueado por um

parafuso de travamento sustentado pelo dito alojamento.

11 — Um variador de acordo com os pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que os meios para variarem a posição relativa entre o primeiro e o segundo cilindro de reentrâncias excêntricas, compreendem um balancim controlando o movimento deslizante de um colar montado rotativamente no eixo de entrada e previsto com dois pinos planeáveis de sulcos previstos no primeiro tambor, sendo os ditos pinos previstos com dentes extremos recebidos dentro de guias helicoidais previstas na superfície externa do segundo tambor.

12 — Um variador de velocidade continua operado mecanicamente, de acordo com os pontos precedentes e substancialmente conforme ilustrado e descrito.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945 a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália em 11 de janeiro de 1960, sob nº 301.

TERMO Nº 124.358

De 22 de novembro de 1960

Requerente: Tecameit Limit-d (Inglaterra).

Título: "Nôvo modelo de unidade distribuidora de óleo para o aquecimento de fornos e fornalhas".
Modelo de unidade.

Pontos Característicos

1 — Nôvo modelo de unidade distribuidora de óleo para o aquecimento de fornos e fornalhas, caracterizado pelo fato de assumir a forma de um carrinho de quatro rodas constituído de duas longarinas paralelas de cujos extremos se elevam prolongamentos em forma de U invertido.

2 — Nôvo modelo de unidade distribuidora de óleo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que nos ramos levantados dos referidos prolongamentos em U, se acham previstos encaixes tubulares nos quais se podem encaixar, de maneira fixável e destacável dois elementos tubulares em forma de L sustentadores de uma caixa em cuja face inclinada e acessível se acham montados aparelhos de controle.

3 — Nôvo modelo de unidade distribuidora de óleo, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de compreender, ao longo do seu comprimento uma canalização de fornecimento de óleo, dotado de conexão na sua extremidade e de cuja parte central se elevam ramais que vão ter a caixas de distribuição, dotadas de válvulas e mais pertences, instaladas em suportes em U invertido que cavaçam as referidas longarinas.

4 — Nôvo modelo de unidade distribuidora de óleo, substancialmente, de acordo com o que foi aqui descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 126.431

de 6 de fevereiro de 1965.

Requerente: — Constructions Edmond Coignet — França.

Título: — "Aperfeiçoamentos no processo para acelerar o endurecimento de concreto utilizando-se um campo elétrico de alta frequência".

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamento no processo para acelerar o endurecimento de concreto, utilizando-se um campo

elétrico de alta frequência, caracterizado pelo fato de se dispor o concreto em moldes feitos de uma resina sintética que tem uma elevada rigidez elétrica e de se colocar este molde entre os eletrodos de um gerador de alta frequência, preferivelmente oscilando a 20 megacíclos/segundo durante uma hora.

2 — Aperfeiçoamento no processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o concreto é colocado no molde em múltiplas camadas e de se intercalar repartições isolantes de resina sintética entre as ditas camadas.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 6 de fevereiro de 1960, sob o nº 817794.

TERMO Nº 129.098

de 10 de maio de 1961

American Can Company — Estados Unidos da América.

Título: Processo e Mecanismo para alimentar prensas com lâminas.

Pontos Característicos

1 — Processo para alimentar prensas com lâminas, caracterizado por compreender as etapas de movimentar lâminas consecutivas lateralmente em alinhamento longitudinal com uma máquina ajustadora, as lâminas subsequentes encobrendo as bordas traseiras e frontais das lâminas precedentes, separando as mencionadas partes das bordas encobertas e empurrando contra a parte da borda traseira da mencionada lâmina para movê-la longitudinalmente na mencionada máquina ajustadora em conexão sobreposta.

2 — Processo para alimentar prensas com lâminas, caracterizado por compreender as etapas de movimentar uma lâmina lateralmente em alinhamento longitudinal com uma máquina ajustadora, movendo a mencionada lâmina pelo da mencionada máquina, enquanto uma lâmina subsequente se move lateralmente em alinhamento com a máquina mencionada, para assim encobrir uma parte da mencionada lâmina que se move longitudinalmente, e depois movendo ambas as lâminas longitudinalmente para dentro da máquina mencionada, em conexão sobreposta.

3 — Processo para alimentar prensas com lâminas, caracterizado por compreender as etapas de colocação de um suprimento de lâminas em uma pilha em alinhamento lateral com a mesa de alimentação de uma máquina de ajustamento, movendo uma lâmina da mencionada pilha em direção da mencionada mesa e impulsionando-a longitudinalmente ao longo da mencionada mesa para perto da máquina mencionada, movendo a subsequente lâmina da pilha mencionada e em direção da mesa antes de a mencionada lâmina precedente ser retirada da mesma para levar a borda dianteira da lâmina subsequente em conexão sobreposta com a borda traseira da lâmina precedente, separando a parte encoberta das mencionadas lâminas, e empurrando contra as bordas traseiras de ambas as lâminas para impulsioná-las ao longo da mesa de alimentação e dentro da mencionada máquina em relação sobreposta.

4 — Um mecanismo para alimentar prensas com lâminas, caracterizado por compreender, em combinação, um suporte de lâminas, dispositivos para colocar lâminas sucessivamente em direção ao mencionado suporte

em alinhamento longitudinal com as bordas traseiras das lâminas precedentes e as bordas dianteiras das lâminas subsequentes em relação sobreposta, dispositivos de alimentação engatáveis nas bordas traseiras das ditas lâminas a fim de propulsionalas longitudinalmente ao longo do mencionado suporte em conexão sobreposta, e dispositivos para separar as mencionadas lâminas aos mencionados dispositivos de alimentação.

5 — Um mecanismo para alimentar prensas com lâminas caracterizado por compreender, em combinação, uma mesa de alimentação, dispositivos para colocar lâminas sucessivamente em direção a mencionada mesa com as bordas traseiras das lâminas precedentes em relação sobreposta com as bordas dianteiras das lâminas subsequentes, dispositivos alternadores dispostos na mencionada mesa de alimentação para o engatamento às bordas traseiras das lâminas a fim de adiantá-las ao longo da mesa, um ressalto de apoio em um dos lados dos dispositivos alternadores para suportar uma parte marginal longitudinal das mencionadas lâminas, uma parte recortada formada na mencionada ressalto e dispositivos de pressão posto sobre a parte cortada para inclinar as bordas traseiras das lâminas procedentes na parte cortada quando passa sob o mencionado prensa-mencionadas sob as adjacentes bordas para colocar as bordas traseiras das dianteiras da lâmina subsequente para assim expô-las aos mencionados dispositivos de alimentação.

6 — O mecanismo do ponto 5, caracterizado pelo fato de que os mencionados dispositivos de alternância constam de uma série de ponteiros de alimentação com molas no dorso, os quais engatam sucessivamente as mencionadas lâminas para adiantá-las intermitentemente ao longo da mencionada mesa de alimentação.

7 — O mecanismo do ponto 6, caracterizado pelo fato de que o mencionado ressalto de apoio é provido com uma série de degraus inclinados e que as molas são colocadas sobre estes para pensar as bordas traseiras das mencionadas lâminas dentro destes degraus quando as lâminas são adiantadas ao longo da mencionada mesa de alimentação pelos mencionados ponteiros de alimentação.

8 — Um mecanismo para alimentar prensas com lâminas, caracterizado por compreender, em combinação, uma mesa de alimentação, uma chapa de cobertura para esta mesa, dispositivos inseridores para mover lâminas lateralmente atravessando a mencionada mesa e em posição completa de inserção entre a mesa e a mencionada chapa de cobertura, uma série de ponteiros de alimentação para mover as lâminas completamente introduzidas longitudinalmente ao longo da mesa, a marcação de tempo dos dispositivos sendo de uma maneira que a inserção de cada lâmina subsequente é completada antes que a próxima lâmina subsequente tenha sido movida longitudinalmente e cada lâmina subsequente encobre levemente a lâmina que a precede, e dispositivos para a inclinação da borda traseira, de cada lâmina precedente para expô-la aos mencionados ponteiros de alimentação, de maneira que as mencionadas lâminas precedentes e subsequentes são movidos em uníssono em relação sobreposta ao longo da mencionada mesa de alimentação.

9 — O mecanismo do ponto 8, caracterizado pelo fato de que são providos dispositivos para manter a lâmina contra a cobertura da mesa de alimentação enquanto esta é introduzida para defendê-la da con-

tato da lâmina que já está na mesa de alimentação.

10 — O mecanismo do ponto 9, caracterizado pelo fato de que uma parte da mencionada mesa é inclinada para permitir o abaixamento da lâmina que se encontra sobre ela a um nível abaixo da lâmina que está entrando, que está sendo movida através.

11 — O mecanismo do ponto 10 caracterizado pelo fato de que uma série de degraus inclinados são formados na mesa, e são colocadas peças de mola sobre estes para a sucessiva inclinação da borda traseira de cada lâmina precedente sob a borda dianteira da lâmina encoberta da próxima subsequente para expor as bordas traseiras aos ponteiros, para facilitar o movimento longitudinal da lâmina precedente ao longo da mesa de alimentação.

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 dos Estados Unidos da América, em 26 de agosto de 1960, sob nº 52 535.

TERMO DE PATENTE Nº 130.139

De 20 de junho de 1961

The Bendix Corporation — Estados Unidos da América.

Título: "Conjunto aperfeiçoado de transmissão de duas velocidades e freio, no cubo da roda, para velocípedes e similares".

Pontos característicos

1 — Conjunto aperfeiçoado de transmissão de duas velocidades e freio, no cubo da roda, para velocípedes e similares, caracterizado por ter um cubo montado giratoriamente em relação a um eixo estacionário e formado com um par de superfícies de embreagem, um freio de cubo localizado entre o cubo e o eixo para frear o cubo, um primeiro eixo de hélice articulado sobre o eixo e sobre o qual uma primeira porca de embreagem é enroscada para movimento alternado, em engrenamento propulsor com uma das superfícies da embreagem do cubo, e em engrenamento com um freio para aplicação do freio, um segundo eixo de hélice montado giratoriamente sobre o primeiro eixo de hélice e sobre o primeiro eixo de hélice e sobre o qual uma segunda porca de embreagem é enroscada para movimento de engrenamento com a outra das superfícies de embreagem do cubo, meios de acionamento para fazer girar ambos os eixos de hélice em velocidades diferentes, e meios controláveis para impedirem facultativamente que a segunda porca de embreagem engrene a outra dita superfície de embreagem do cubo, de modo a que a primeira e segunda peças de acoplamento sejam articuladas, respectivamente, giratoriamente, sobre a peça de frenagem e tendo uma conexão chavetada com a primeira porca da embreagem, e articulada giratoriamente sobre a segunda porca da embreagem, e tendo uma conexão chavetada com a primeira porca de embreagem, uma primeira peça retardadora sendo articulada sobre a peça de frenagem e resistindo por atrito à rotação da primeira peça acopladora, e uma segunda peça retardadora sendo articulada sobre a segunda porca da embreagem e resistindo por atrito à rotação da segunda porca da embreagem.

2 — Conjunto de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a peça de pressão do freio é montada em deslizamento, mas não

giratoriamente sobre o eixo, e tem uma porção-piloto prolongando-se axialmente, sobre a qual a primeira peça de acoplamento é articulada giratoriamente e a qual é formada com uma trilha cilíndrica engatada pela primeira peça retardadora, cujas extremidades cooperam livremente com a primeira peça acopladora, mediante o que a primeira peça retardadora resiste, por atrito, à rotação da primeira peça de acoplamento, relativamente à peça de frenagem.

3 — Conjunto de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a segunda porca de embreagem tem uma porção-piloto prolongando-se axialmente sobre a qual uma segunda peça de acoplamento é articulada giratoriamente e a qual é formada com uma trilha cilíndrica engatada pelo segundo meio retardador, cujas extremidades cooperam livremente com a segunda peça de acoplamento, mediante o que a segunda peça retardadora resiste, por atrito, à rotação da segunda porca da embreagem, relativamente à segunda peça acopladora.

4 — Conjunto, de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizado por um meio retardador formado como molas helicoidais em espiral, transmissoras do torque que possuem suas extremidades que se estendem livremente dal para engrenarem com as peças de acoplamento.

5 — Conjunto de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que as molas espirais circundam em contração as trilhas, para prover um engrenamento normal de atrito, enquanto as suas extremidades estão sujeitas à atuação bi-direcional numa direção em expansão pelas peças de acoplamento, mediante o que o engrenamento por atrito é diminuído para permitir a rotação relativa entre os elementos acoplados.

6 — Conjunto de acordo com o ponto 2, 3, 4 ou 5, caracterizado por peças retardadoras sob a forma de molas helicoidais enroladas para baixo, cada qual tendo, pelo menos, uma bobina circundando em contração a porção-piloto correspondente, a fim de prover engrenamento normal por atrito com ela, e as suas extremidades prolongando-se tangencialmente em direções opostas, para prover a conexão com a peça correspondente do acoplamento, a dita conexão tangencial sendo sujeita à atuação bi-direcional numa direção de desenrolamento pelas peças de acoplamento, para diminuir a extensão do engrenamento por atrito, permitindo assim a rotação relativa entre os elementos acoplados.

7 — Conjunto de acordo com o ponto 3, 4 ou 5, caracterizado por peças retardadoras sob a forma de molas helicoidais enroladas para baixo, cada qual tendo pelo menos uma de suas bobinas circundantes em contração às porções-piloto correspondentes, a fim de prover a um engrenamento normal por atrito, e as suas extremidades estendendo-se substancialmente radialmente para a peça de acoplamento correspondente, a fim de prover a conexão com ela, a dita conexão radial sendo sujeita à atuação bi-direcional numa direção de desenrolamento pela peça de acoplamento, para diminuir a extensão do engrenamento por atrito, permitindo assim a rotação relativa entre os elementos acoplados.

8 — Conjunto, de acordo com o ponto 6 ou 7, caracterizado pelo fato de que as peças de acoplamento compreendem anexos de movimento perdido às extremidades retardadoras, as ditas conexões de movimento perdido compreendendo aberturas espaciais circunferenciais de extensão suficiente, para

evitar o desenrolamento de uma peça de acoplamento em uma das extremidades de uma peça reardadora cooperativa durante a atuação da outra extremidade retardadora.

9 — Conjunto de acordo com qualquer ponto precedente, caracterizado pelo fato de que uma porção da segunda peça acopladora limita a separação axial entre as porcas da embreagem, para evitar um movimento de frenagem pela primeira porca de embreagem, quando a dita segunda porca de embreagem estiver em engrenamento com o cubo.

A 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 Itália em 28 de junho de 1960, sob nº 4.713.

TERMO Nº 130.419

De 28 de junho de 1961

Fábrica Italiana Magneti Marelli S.p.A. — Itália.

Título: "Aperfeiçoamentos em velas de ignição".

Pontos característicos

1 — Aperfeiçoamentos em velas de ignição destinadas, principalmente, a motores de combustão interna e do tipo em que a resistência elétrica fica contida dentro de uma bainha e fios da mesma separada ao longo do seu comprimento por meio de material isolante, caracterizados pelo fato de que o vão ou espaço no qual termina a extremidade aberta da bainha se acha obturado, de modo estanque, por meio de uma guarnição elétrica, de material isolante, forçada entre o referido borne o corpo e/ou bainha da referida vela.

2 — Aperfeiçoamentos em velas de ignição de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que a referida guarnição é forçada de modo estanque, entre a parte inferior do borne e a bainha, por meio de uma pressão radial.

3 — Aperfeiçoamentos em velas de ignição de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que a referida guarnição é forçada, de modo estanque, sobre o cabeço do corpo da vela por meio de uma pressão axial.

4 — Aperfeiçoamentos em velas de ignição de acordo com os pontos 2, 2 ou 3, caracterizados pelo fato de que a referida guarnição é constituída por uma bucha que, nas condições de não solicitação, se apresenta cilíndrica e com uma base do diâmetro maior; e pelo fato de que o diâmetro interno da referida bucha não é inferior ao diâmetro externo da bucha.

5 — Aperfeiçoamentos em velas de ignição de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de que a parte inferior do borne apresenta um alargamento cônico interno cujo diâmetro menor é inferior ao diâmetro externo do trecho de menor diâmetro de bucha nas condições de não solicitação deste.

6 — Aperfeiçoamentos em velas de ignição de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de que, efetuada a montagem da vela, a parte inferior do borne passa a agir sobre a superfície externa do trecho de seção reduzida da bucha ao passo que o bordo do referido borne passa a agir sobre a base da própria bucha.

7 — Aperfeiçoamentos em velas de ignição de acordo com o ponto 1,

caracterizados pelo fato de que a referida guarnição é forçada de modo estanque entre o referido borne e o corpo de vela por meio de uma pressão radial.

A 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 Itália em 28 de junho de 1960, sob nº 4.713.

TERMO Nº 131.542

De 8 de agosto de 1961

Requerente: Fábrica Nacional de Estruturas Metálicas "Edimetal" S.A. — Rua do Carmo nº 27, 7º andar — Rio de Janeiro — GB.
de canaleta em chapas metálicas
Modelo de utilidade: "Nova forma para cobertura".

Ponto característico

Nova forma de canaleta em chapas metálicas para coberturas caracterizada pelo fato de que a largura da seção transversal da canaleta é crescente, aumentando para o lado do escoamento das águas.

TERMO Nº 132.056

De 28 de agosto de 1961

Requerente: F. L. Smid & Co. AS firma danمارquês, industrial, estabelecida em Copenhague, Dinamarca.

Pontos Característicos

Aperfeiçoamentos referentes a trituração úmida de materiais minerais
1 — Processo para moagem úmida de uma pasta de material mineral em um tambor de moagem, fazendo parte de uma carga revolve e que inclui calhéis como elementos de trituração ou de uma carga revolve autogenea, caracterizado pelo fato de que a pasta ocupa um volume de 40% a 80% dos espaços entre os elementos individuais de moagem e o coeficiente de tensão superficial varia dos 300 aos 900 dynes/cm².

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a velocidade de rotação do moinho é igual ou superior a velocidade crítica.

3 — Processo de acordo com o ponto 2, e realizado em um moinho do tipo grelha de descarga, caracterizado pelo fato de que a relação comprimento: diâmetro varia entre 0,5 e 2.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Inglaterra em 29 de agosto de 1960, sob o número 29.734 de 1960 e 12 de junho de 1961.

TERMO Nº 132.58

De 15 de setembro de 1961.

Processo Para Fabricar Cimento Portland Com Alta Resistência Inicial.

Privilegio de Invenção.

Pontos Característicos

1 — Processo para fabricar cimento Portland com alta resistência inicial, a partir de matéria prima capaz de produzir cimento Portland por calcinação, caracterizado pelo fato de que, antes da calcinação, a matéria prima é intimamente misturada

com hidrossilicato de cálcio e ou hidroaluminato de cálcio, finamente dividido, de preferência o dividido de cimento Portland pré-ensacado.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a matéria prima é misturada com de 1 até 60%, por peso, baseado sobre o peso da matéria prima, de hidro-silicato de cálcio, finamente subdividido, ou hidro-aluminato de cálcio finamente subdividido.

3 — Processo de acordo com quais quer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de se adicionar ainda à matéria prima um sulfeto ou uma substância que, quando da queima, fornece um sulfeto, estando o sulfeto presente até a extensão de não mais do que 2%, por peso, baseado sobre o peso do cimento produzido.

4 — Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o dito sulfeto é sulfeto de cálcio.

5 — Processo de acordo com o ponto 1, substancialmente descrito com referência ao exemplo.

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 20 de outubro de 1960, sob o número 11.747, de 1960.

TERMO Nº 133.036

De 29 de setembro de 1961

Ernest Scragg & Sons Limited — Inglaterra.

Título: Aperfeiçoamentos em Fusos de Falsa Torção de Alta Velocidade.

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em fusos de falsa torção de alta velocidade, no qual o fuso é suportado e ou acionado por dispositivo rotativo, caracterizados pelo fato de que a força centrífuga desenvolvida na periferia de um dos mencionados dispositivos capacita-na a acionar e a suportar o fuso.

2 — Aperfeiçoamentos conforme ponto 1, compreendendo uma combinação motriz na qual um fuso de alta velocidade, isto é um fuso de torção dupla para fios têxteis, é engatado entre uma superfície motriz e um dispositivo localizador caracterizados em que a superfície motriz é carregada centrifugamente a fim de submeter seu engatamento com o fuso adequadamente para acionar este último.

3 — Aperfeiçoamentos compreendendo uma combinação motriz, de acordo com o ponto 2, caracterizados em que a superfície motriz é apresentada por um corpo flexível de revolução montado a um suporte motriz.

4 — Aperfeiçoamentos compreendendo uma combinação motriz de acordo com o ponto 3, caracterizados em que o suporte motriz é montado de tal maneira em relação ao dispositivo localizador, que no estado estacionário e a baixas velocidades o fuso flutua livremente da superfície motriz ou é apenas muito fracamente engatado com a mesma.

5 — Aperfeiçoamentos compreendendo uma combinação motriz de acordo com qualquer ponto precedente, caracterizados em que o dispositivo localizador é deslocável de

uma posição próxima limitada em relação a superfície motriz contra uma força restauradora.

6 — Aperfeiçoamentos compreendendo uma combinação motriz de acordo com o ponto 5, caracterizados em que a força restauradora é excedida, pela força de deslocamento causada pela ação centrífuga a altas velocidades.

7 — Aperfeiçoamentos compreendendo uma combinação de acordo com qualquer ponto precedente, caracterizados em que o dispositivo localizador compreende rolos de material elástico relativamente duro.

8 — Aperfeiçoamento compreendendo uma combinação de acordo com o ponto 3, caracterizados em que a superfície motriz é um elemento motor anular.

9 — Aperfeiçoamentos compreendendo uma combinação de acordo com o ponto 8, caracterizados em que o elemento motor anular é uma bandagem carregada por uma roda.

10 — Aperfeiçoamentos compreendendo uma combinação de acordo com o ponto 8 ou 9, caracterizados em que a bandagem é composta de um sintético material plástico semelhante à borracha.

11 — Aperfeiçoamentos compreendendo uma combinação de acordo com o ponto 10, caracterizados em que uma região central da bandagem se projeta através de uma fenda delimitada por adjacentes flanges periféricas em duas rodas axialmente espaçadas, as regiões de borda sendo impedidas de movimento externo por engatamento devido à ação centrífuga contra as periféricas internas das flanges.

12 — Aperfeiçoamentos compreendendo uma combinação de acordo com o ponto 11, caracterizados em que as regiões de borda da bandagem tem um diâmetro externo no estado estacionário, que é substancialmente igual ao diâmetro interno das flanges da roda.

13 — Aperfeiçoamentos compreendendo uma combinação de acordo com o ponto 11, caracterizados em que as regiões de borda da bandagem tem um diâmetro externo no estado estacionário o qual é menor do que o diâmetro interno das flanges da roda.

14 — Aperfeiçoamentos compreendendo uma combinação de acordo com o ponto 8 ou 9, caracterizados em que a bandagem tem uma parte periférica externa flangeada, flexão de flange sob ação centrífuga permitindo a sua borda livre a se mover em uma direção radial para fora aplicando com isso aumentada pressão ao fuso.

15 — Aperfeiçoamentos compreendendo uma combinação de acordo com qualquer ponto precedente, caracterizados em que o dispositivo localizador inclui pares de rolos paralelos.

16 — Aperfeiçoamentos compreendendo uma combinação de acordo com o ponto 15 caracterizados em que os pares de rolos são sobrepostos.

17 — Aperfeiçoamentos compreendendo uma combinação de acordo com o ponto 16, caracterizados em que o fuso de torção dupla tem duas flanges periféricas radiadas engatáveis entre as superfícies dos rolos para prover localização axial do fuso.

18 — Aperfeiçoamentos compreendendo uma combinação de acordo com qualquer ponto precedente, caracterizados em que dois ou mais elementos motrizes engatam o fuso em diferentes pontos em torno de sua periferia.

19 — Aperfeiçoamentos compreendendo uma combinação de acordo com qualquer ponto precedente caracterizados em que o suporte motriz é movido pela ação de uma correia num rôlo receptor de enrolamento de diâmetro menor do que o da superfície motriz centrifugamente carregada.

20 — Aperfeiçoamentos em fusos de falsa-torção de alta velocidade compreendendo um mecanismo rotativo incluindo um elemento flexível ajustado a uma haste motriz, caracterizados em que o dito elemento é engatável com a haste sob uma carga produzida por uma força centrífuga predominante, o elemento sendo abaixado radialmente no local de contacto com a haste.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Inglaterra em 1º de outubro de 1960 e 16 de março de 1961, sob ns. 33.776 e 9.594, respectivamente.

TERMO Nº 133.039

De 29 de setembro de 1961

Dunlop Rubber Company Limited
Inglaterra.

Título — Processo para o tratamento de cordões têxteis, composição empregada e artigos compostos assim obtidos.

Pontos Característicos

1 — Um processo para o tratamento de cordões têxteis para uso em artigos compostos de borracha e material têxtil, caracterizado por compreender o enrolamento dos cordões paralelos entre si lateralmente, a aplicação dos dispositivos de localização para manter o espaçamento entre os cordões e, subsequentemente, a separação dos dispositivos de localização dos cordões, a aplicação de tensão aos cordões de modo a manter o paralelismo e a separação entre eles, e o revestimento dos cordões com um latex ou latex composto.

2 — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque os dispositivos de localização removíveis compreendem tiras que se estendem transversalmente à folha e são aderidos aos seus cordões por meio de um adesivo solúvel.

3 — Um processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque as tiras são solúveis n'água.

4 — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque os dispositivos de localização removíveis compreendem uma folha fina de material corrugado, que é carregado com os cordões em um rôlo, as corrugações estendendo-se entre os cordões para conservá-los com o espaçamento desejado.

5 — Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado porque o material corrugado, compreendendo uma folha de papel, papelão ou semelhante, tendo linhas ou fios paralelos incorporados a ela ou aderidos a ela.

6 — Um processo de acordo com o ponto 4, caracterizado porque a folha corrugada é de um material plástico compreensível, as corrugações sendo formadas durante o enrolamento.

7 — Uma composição que compreende uma folha de cordões têxteis para uso em artigos compostos de borracha e material têxtil, caracterizada porque os cordões são separados e mutuamente paralelos, lateralmente, e assim mantidos por meio de dispositivos de localização removíveis.

8 — Uma composição de acordo com o ponto 7, caracterizada porque os dispositivos de localização removíveis

compreendem tiras que se estendem transversalmente em relação a folha e são aderidas aos seus cordões por meio de um adesivo solúvel.

9 — Uma composição de acordo com o ponto 7 ou 8 caracterizada porque as tiras são solúveis n'água.

10 — Uma composição de acordo com o ponto 7, caracterizada porque os dispositivos de localização removíveis compreendem uma folha fina de material corrugado que é carregado com os cordões em um rôlo, as corrugações estendendo-se entre os cordões para conservá-los com o espaçamento desejado.

11 — Uma composição de acordo com o ponto 10, caracterizada porque o material corrugado compreende uma folha de papel, papelão ou semelhante, tendo linhas ou fios paralelos incorporados a ela ou aderidos a ela.

12 — Uma composição de acordo com o ponto 10, caracterizada porque a folha corrugada é feita com um material plástico compreensível, as corrugações sendo formadas durante o enrolamento.

13 — Artigos compostos caracterizados por compreenderem borracha e cordões de material têxtil, nos quais os cordões são separados e paralelos lateralmente, por meio de dispositivos de localização removíveis, de acordo com o processo de qualquer um dos pontos 7 a 12.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Inglaterra, em 5 de outubro de 1960, sob nº 34.080.

TERMO Nº 133.971

De 7 de novembro de 1961

Requerente — E. I. Du Pont de Nemours and Company — Estados Unidos da América do Norte.

Título — Fôlhas Fibrosas, não tecidas de materiais poliméricos e processo para fazê-las.

Pontos Característicos

1 — Fôlhas fibrosas, não tecidas de materiais poliméricos e processo para fazê-las, compreendendo particularmente uma estrutura em forma de folha, contendo material em feixes de retículos tri-dimensionais de elementos fibrosos que têm uma área superficial maior do que 2m²/g, ditos elementos estando coextensivamente alinhados com o eixo dos retículos e tendo a configuração estrutural de fibrilas de películas orientadas, que se caracteriza pelo fato de que:

a) — o dito material em feixes pode ser removido em extensões contínuas da folha e está disposto num arranjo de superposição e interseção multidirecional, formando uma folha não tecida, coerente, flexível, e está estendido, de um modo geral, em paralelo ao plano maior da dita folha;

b) — o material em feixes é, preferivelmente, constituído de polipropileno ou polietileno linear, ou uma mescla de polietileno linear e, quer polibutileno, quer uma quantidade menor de polietileno ramificado;

c) a dita folha é auto-ligada e tem uma densidade de folha superior a 0,112 g/cm³ para prover uma resistência tênsil superior a 1,58g/cm g/m²

d) — a dita folha tem nela impregnado ou revestido sobre ela um polímero sintético ou está laminada a uma película coplanar, se desejado.

2 — Uma folha de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de ser substancialmente isotrópica em relação à resistência tênsil.

3 — Uma folha de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 2, caracterizada pelo fato de retículos estarem

altamente fibrilados e espalhados transversalmente.

4 — Uma folha de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de elementos fibrosos estarem fundidos.

5 — Uma folha de acordo com o ponto 4, caracterizada pelo fato da folha ter um momento de flexão superior a 0,115 cm.-kg.

26 — Um processo para produzir uma folha de acordo com quaisquer dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de se estender o material em feixes sobre uma superfície em arranjo de superposição e interseção multidirecional para formar uma manta e de se compactar ou modelar em relevo a dita manta, pelo menos em parte, numa direção normal ao plano da manta, com, ou seguido de aquecimento, se desejado.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-Lei nº 7.903 de dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 8 de novembro de 1960, e 22 de março de 1961, sob ns. 68.111 e 97.496, respectivamente.

TERMO Nº 134.616

Em 1 de dezembro de 1961

Requerente — Kiyohiro Tsuzuki — São Paulo (Capital).

Reivindicações

1º — Original disposição em condicionamento de temperatura e umidade em aparelhos de fiação, caracterizado por o setor de estragem da máquina (c) onde se localizam as prateleiras (b) com os fios de maço- (d), ser envolvido o recoberto na totalidade dos seus laterais e superiormente por uma cobertura formando uma zona ou câmara envolvente (1), sendo que na parte superior tem uma superfície separadora (4) formando um conduto (3) que é conectado à instalação convencional produtora de ar condicionado, e dita superfície é provida de orifícios ou bicos distribuidores de ar (4).

2º — "Original disposição em condicionamento de temperatura e umidade em aparelhos de fiação", de acordo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 134.881

De 20 de setembro de 1961

Nôvo Aparelho para medir Tecidos
Jorge Saeki — Capital do Estado de São Paulo.

Pontos Característicos

1 — Nôvo aparelho para medir tecidos, caracterizado por uma barra tubular alongada, graduada em centímetros e dotada de meios de fixação; barra esta que apresenta em cada extremidade uma agulha projetada para cima, sendo ditas agulhas dotadas de meios de recolhimento de modo a ficarem embutidas no referido corpo tubular.

2 — Nôvo aparelho para medir tecidos, acorde com o ponto precedente, caracterizado pelo fato de incluir um jogo de braços articulados entre si, disposto no interior da barra tubular citada em 1; braços estes que comandam por meio de uma manopla externa o recolhimento das agulhas citadas em 1.

3 — Nôvo aparelho para medir tecidos, acorde com os pontos precedentes caracterizado pelo fato da barra tubular citada em 1 e 2, possuir um rasgo longitudinal em sua parte superior no qual é correção um carrinho portador de uma agulha móvel,

projetada para cima e fixável em qualquer ponto ao longo da barra.

4 — Nôvo aparelho para medir tecidos, como reivindicado nos pontos precedentes, substancialmente como rescrito no memorial e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 135.214

De 22 de dezembro de 1961

Telesforo Gorostiza Zabalbelitia — Espanha

Título: "Freio Elétrico Aperfeiçoado"

Pontos Característicos

1 — Freio elétrico aperfeiçoado, caracterizado por ser constituído por um número de peças polares fixadas sobre um núcleo ou platô central do qual se projetam radialmente, cujo platô resulta adaptado e fixado à saída de uma caixa de velocidade ou, facultativamente, sobre uma ponte da mesma.

2 — Freio elétrico aperfeiçoado, caracterizado pelo fato dos ditos núcleos magnéticos serem providos em sua extremidade livre com um cabeçote que atua como meio de retenção de um bobinado que circunda cada um dos núcleos ou peças polares.

3 — Freio elétrico aperfeiçoado, caracterizado pelo fato das diversas ditas bobinas se encontrarem totalmente cobertas por um revestimento de borracha formado por uma camisa disposta em torno de cada bobina, cuja camisa, uma vez concluído o bobinado tem as respectivas extremidades externas dobradas de forma a cobrir as espiras exteriores de bobina, cujas extremidades resultam entre unidades através de uma banda anular de borracha superposta e vulcanizada.

4 — Freio elétrico aperfeiçoado no qual as diversas bobinas que o compõem se encontram ligadas em série, caracterizado também pelo fato de contar com um contador múltiplo através do qual se dá passagem a uma corrente elétrica em parte ou na sua totalidade para as bobinas, segundo o grau de frenagem a ser produzida.

5 — Freio elétrico aperfeiçoado caracterizado pelo fato da cabeça das ditas peças polares serem constituídas facultativamente, por uma peça que se ajusta a e é fixado sobre o polo respectivo mediante um parafuso de pressão.

6 — Freio elétrico aperfeiçoado, caracterizado pelo fato de, sobre o conjunto das ditas peças polares se encontrar adaptado concentricamente um elemento móvel de frenagem que se desloca face aos polos respectivos cujo elemento móvel apresenta braços radiais que enlaçam um núcleo central de fixação que se adapta a e é fixado à luva ou cruzeta que transmite o movimento à caixa de velocidades.

7 — Freios elétricos aperfeiçoados, caracterizados pelo fato do dito conjunto móvel de frenagem apresentar perifericamente um número de nervuras helicoidais que facilitam a refrigeração do mesmo.

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 Espanha em 24 de dezembro de 1960, sob número 263.564.

TERMO Nº 136.100

DE 31-1-1962

Requerente: Neusa Schiochet Fagundes e Nury Dolores Schwert
 Título: "Processo para a Formação de Cilios Artificiais"
 Reivindicações

1º) "Processo para a Formação de Cilios Artificiais", estes formados por fios de origem natural ou artificial e devidamente tratados por banhos e processo térmicos para obtenção de curvatura permanente, caracterizado pelo fato de que os cilios são aplicados, individualmente, um a um, às bordas das pálpebras e a elas retidos por cola especial de seca rápida.

2º) "Processo para a Formação de Cilios Artificiais", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e reivindicado nos presentes pontos característicos.

TERMO Nº 136.123

De 31 de janeiro de 1962

Dequerente: N. V. Philips Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: Aperfeiçoamentos em ou Relativos a Dispositivos dotados de válvula de onda itinerante na qual o feixe eletrônico alterna com a linha de retardamento helicoidal e a uma válvula de onda itinerante destinada a emprego nesses dispositivos.

Pontos característicos

1º — Aperfeiçoamentos em ou relativos a dispositivos de válvula de onda itinerante, na qual o feixe eletrônico alterna com a linha de retardamento helicoidal que é acoplada por ambas as extremidades com a guia de onda de entrada e guia de onda de saída, respectivamente, que são ligadas entre si por uma guia de onda cilíndrica que encerra com justeza a parede da válvula, caracterizado pelo fato de, entre as extremidades da linha de retardamento helicoidal, passar um condutor em forma de disco pela parede da válvula, condutor esse que se junta, pelo lado de fora, com a parede da guia de onda cilíndrica que liga as guias de onda de entrada e de saída, e no qual o condutor em forma de disco sustenta um tubo condutor que, com justeza, circunda a linha de retardamento helicoidal, e em suas hastes de suporte isolantes o condutor tubular esse que se estende entre meio e três quartos do comprimento da linha de retardamento.

2 — Dispositivo, dotado de válvula decada, itinerante, substancialmente constituído conforme mostra a descrição, aqui feita com referência ao "desenho anexo".

Prioridade: Holanda em 7 de fevereiro de 1961, sob nº 260.919.

TERMO Nº 136.154

De 1 de fevereiro de 1962

Requerente: Borg-Warner Corporation — Estados Unidos da América

Título: "Permutador de Calor".

Reivindicações

1º Num conjunto de permutador de calor compreendendo pelo menos um par de condutores relativamente espaçados, uma matriz de fina aleta de chapa tendo uma parte de canto exposta ao fluxo de fluido do permutador de calor contra o mesmo e superfície de permuta de calor exposta ao fluxo do fluido de permuta de calor através das mesmas estendendo-se entre ditos condutores

e ligados com os mesmos numa relação de permuta de calor com os mesmos, dito canto especialmente caracterizado pelo fato que ele é formado em parte pelo deformar de uma pluralidade de partes de material no dito canto acima de dita superfície e sendo formado em parte pelo deformar de uma pluralidade de partes de material no dito canto por baixo de dita superfície de maneira que dito canto inclui deformações alternadas adjacentes salientando-se para cima e deformações salientando-se para baixo que aumentam a rigidez estrutural de dito canto e que melhoram o fluxo de fluido de permuta de calor através de ditos superfícies.

2. Num conjunto de permutador de calor compreendendo pelo menos um par de condutores relativamente espaçados, uma matriz de fina aleta de chapa caracterizada pelo fato que ela tem uma parte de canto exposta ao fluxo de fluido de permuta de calor contra a mesma e superfície de permuta de calor exposta ao fluxo de fluido de permuta de calor através das mesmas estendendo-se entre ditos condutores e ligadas aos mesmos, dito canto sendo formado em parte pelo deformar de uma pluralidade de partes de material no dito canto acima de dita superfície para formar uma deformação semi-esférica na dita matriz de aleta e sendo formada em parte pelo deformar de uma pluralidade de partes de material no dito canto por baixo de dita superfície para formar uma deformação semi-esférica na dita matriz de aleta de maneira que dito canto inclui deformações alternadas adjacentes salientando-se para cima e deformações salientando-se para baixo que aumentam a rigidez estrutural de dito canto e que melhoram o fluxo de fluido de permuta de calor através de ditos superfícies.

3. Num conjunto de permutador de calor compreendendo pelo menos um par de condutores relativamente espaçados, uma fina aleta de chapa caracterizada pelo fato que ela tem uma parte de canto exposta ao fluxo de fluido de permuta de calor contra a mesma e superfícies de permuta de calor expostas ao fluxo de fluido de permuta de calor através das mesmas estendendo-se entre ditos condutores e ligadas com os mesmos, dito canto sendo formado em parte pelo deformar de uma pluralidade de partes de material no dito canto acima de dita superfície e sendo formada em parte pelo deformar de uma pluralidade de partes de material no dito canto abaixo da dita superfície de maneira que dito canto inclui deformações alternadas adjacentes salientando-se para cima e deformações salientando-se para baixo e uma pluralidade de venezianas formadas na dita matriz de aleta de chapa entre ditos condutores que aumentam a rigidez estrutural de dito canto e que melhoram o fluxo de fluido de permuta de calor através de ditos superfícies.

4. Num conjunto de permutador de calor compreendendo pelo menos um par de condutores relativamente espaçados, uma matriz de fina aleta de chapa caracterizada pelo fato que ela tem uma parte de canto exposta ao fluxo de permuta de calor contra a mesma e superfície de permuta de calor expostas ao fluxo de fluido de permuta de calor através das mesmas estendendo-se entre ditos condutores e ligadas aos mesmos, dito canto sendo formado em parte pelo deformar de uma pluralidade de partes de material no dito canto acima de dita superfície e sendo formado em parte pelo deformar de uma pluralidade de partes de material no dito canto abaixo de dita superfície de maneira que dito canto inclui deformações alter-

nadas adjacentes salientando-se para cima, e uma pluralidade de saliências estendendo-se para cima e estendendo-se para baixo na dita aleta de chapa entre ditos condutores que aumentam a rigidez estrutural de dito canto e que melhoram o fluxo de fluido de permuta de calor através de ditos superfícies.

5. Num conjunto de permutador de calor compreendendo uma pluralidade de finas aletas de chapa caracterizadas pelo fato que elas têm um canto exposto ao fluxo de fluido contra o mesmo e tendo superfícies de permuta de calor e expostas ao fluxo de fluido através das mesmas, ditos aletas de chapa ficando ligadas nos ditos condutores numa relação de permuta de calor com as mesmas para definir um comprimento não sustentado de dita aleta entre ditos condutores, dita fina aleta de chapa tendo uma relação de grossura para comprimento não sustentado de cerca de 1 para 100, dito canto sendo especialmente caracterizado pelo fato de ser formado em parte pelo deformar de uma pluralidade de partes de material no dito canto para cima de dita superfície para formar uma deformação semi-esférica tendo uma dimensão de pelo menos 5 vezes dita grossura e formada em parte pelo deformar de uma pluralidade de partes de material no dito canto para baixo de dita superfície para formar uma deformação semi-esférica tendo uma dimensão de pelo menos 5 vezes dita grossura para assim aumentar a rigidez estrutural de dito canto e para melhorar o fluxo de fluido de permuta de calor através de dita superfície.

A requerente reivindica a prioridade de idéntico pedido depositado na Repartição de Patentes Norte-Americana em 1º de fevereiro de 1961, sob o nº 89.400.

TERMO Nº 136.158

De 2 de fevereiro de 1962

Requerente: José Abarca — São Paulo.

Título: Novo Dispositivo de Câmbio de Velocidades.

1º. "Novo dispositivo de câmbio de velocidades", caracterizado por ser formado por uma caixa de montagem dos elementos, onde há um eixo de entrada de força, apoiado em rolamentos, e que possui, a espaços regulares, engrenagens de tamanhos variados, em escala crescente ou decrescente, que se acoplam as engrenagens periféricas das marchas do eixo acionado.

2º. "Novo dispositivo de câmbio de velocidades", como reivindicado em 1, caracterizado, mais, por as marchas serem formadas por peças que montam engrenagens periféricas, que possuem dentes também na parte interna, onde se acoplam engrenagens satélites presas a eixos sustentados por discos, com canaletas externas, sendo que a peça de montagem e o disco giram sobre buchas no eixo acionado.

3º. "Novo dispositivo de câmbio de velocidades", como reivindicado em 1 e 2, caracterizado, ainda, por as engrenagens satélites se acoplarem a outra engrenagem fixa ao eixo acionado e que transmitem o movimento destas para o eixo, podendo o câmbio possuir tantas marchas quantas se queira.

4º. "Novo dispositivo de câmbio de velocidades", como reivindicado em 1, 2 e 3, caracterizado, também, por cada marcha possuir um sistema de freio para o disco de sustentação dos eixos das engrenagens satélites formado por duas hastes articuladas que em uma das extremidades, possuem peças que se inserem nas canaletas

das dos discos, e, na outra, uma mola de retorno, sendo que o movimento das hastes é produzido por um excentríco ligado à alavanca de mudanças.

5º. "Novo dispositivo de câmbio de velocidades", como reivindicado em 1, 3 e 4, caracterizado, ainda, por, ao freiar-se um dos discos das marchas, fixando os eixos das engrenagens satélites, estas transmitem o movimento recebido da engrenagem periférica à engrenagem fixa ao eixo girando em falso todas as outras marchas, pela não fixação de seus eixos.

6º. "Novo dispositivo de câmbio de velocidades", como reivindicado em 1, 2, 3, 4 e 5, caracterizado, também, por a reversão de movimento ser formada de maneira idêntica, com rotação em sentido contrário, possibilitado pelo corte de separação.

7º. "Novo dispositivo de câmbio de velocidades", como reivindicado em 1, 2, 3, 4, 5 e 6, tudo como substancialmente descrito, reivindicado e ilustrado pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 136.173

Requerente: Loverry Puoci — São Paulo.

Título: "Mecanismo de Acionamento de Persiana Graduável".

Reivindicações

1. Mecanismo de acionamento de persiana graduável caracterizado por uma ou duas engrenagens acopladas, uma montada na extremidade de uma haste de comando e a outra, de maior diâmetro, montada na extremidade de um eixo que suporta dois conjuntos de três roldanas cada um, sendo que as roldanas centrais de cada conjunto suportam, respectivamente, duas fitas metálicas que atravessam todas as lâminas da persiana e não se fixam na terminação desta onde também se fixam os cabardos que sustentam as ditas lâminas.

2. Mecanismo, conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato de cada cadaço de sustentação das lâminas dividir-se, após passar por um batente em duas tiras, cada uma das quais se dirige a uma das roldanas extremas dos conjuntos de três roldanas, cada roldana extrema recebendo duas tiras correspondentes, respectivamente, ao cadaço da frente e ao cadaço de trás.

3. Mecanismo, conforme reivindicação 1, caracterizado por ser a parte central do eixo que sustenta as roldanas, cilíndrica e roscaçada, nela trabalhando uma extremidade de uma lâmina que é atravessada pelo eixo e cuja outra extremidade trabalha de encontro às paredes internas de uma caixa que contém o dito eixo e os dois conjuntos de roldanas.

4. Mecanismo, conforme reivindicação 1, caracterizado por ser a haste de comando provida de junta universal nas proximidades da engrenagem e de outras duas juntas nas proximidades do respectivo cabo.

5. Mecanismo de acionamento de persiana graduável caracterizado por ser, no seu conjunto, como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 137.114

De 14 de março de 1962

"Aperfeiçoamentos em Sabão em Pasta".

Salvio Correia Lima Negreiros e Julio Correia Lima Negreiros, residentes na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamentos em sabão em pasta, do tipo especial para a pasta e

outros, caracterizados pelo fato de o sabão propriamente dito apresentar-se em consistência semi-sólida, e cortado em tabletes individuais, de preferência prismáticos retangulares e cada tablete sendo envolvido por uma delgada película protetora, feita em parafina ou similar.

2. Aperfeiçoamentos em sabão em pasta, como reivindicados em 1, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO Nº 137.865

De 10 de abril de 1968

Modelo de Utilidade.

Requerentes: Francisco Luiz Campos Soares da Silva, Nelson Osório Montenegro e Ernst August Beekun.

"Nova disposição de estôjo para curativo ou para conter desinfetante".

Pontos Característicos

Em resumo, reivindicam-se nesta patente de Modelo de Utilidade de "Nova disposição em estôjo para curativo ou para conter desinfetante", os seguintes pontos característicos:

1ª) "Nova disposição em estôjo para curativo ou para conter desinfetante", caracterizada por um tubo (1) de qualquer material, fechado em uma das extremidades, e tendo na outra extremidade, encaixado, um tampão (2) de qualquer material, e possuindo, o referido tubo, em seu interior, uma ampola (3) com medicamento de antisséptico, presa ou solta.

2ª) "Nova disposição em estôjo para curativo ou para conter desinfetante", como no ponto 1, caracterizada por um cortucho (4) de qualquer material que recobre o tampão, encaixando-se na extremidade do tubo (1).

3ª) "Nova disposição em estôjo para curativo ou para conter desinfetante", substancialmente como o descrito, reivindicado nos pontos 1 e 2 e representado no desenho anexo.

TERMO Nº 137.304

Requerente: Massey — Ferguson Inc. — EUA. Norte.

Um implemento para esmagamento de colheita de forragens.

1 — Um implemento para esmagamento de colheita de forragens compreendendo uma armação de veículo com roda, um par de raios rotativos conduzidos pela dita armação, sendo um dos ditos raios móvel na direção de a partir de outro, um mecanismo para levantar a armação com raios de uma posição de trabalho para uma posição de transporte, e um dispositivo de mola agindo para pressionar o raio móvel contra o outro na posição de trabalho caracterizada pelo fato de ser o mecanismo de levantamento da armação ligado ao raio móvel para retrair automaticamente do outro raio e o acoplamento é de tal modo relacionado com o dispositivo de mola que na operação do dito mecanismo para levantar a armação da posição de trabalho para a posição de transporte inicialmente a ação da mola no raio móvel e aliviada e por conseguinte o raio móvel é retratado.

2 — Um implemento de acordo com o ponto 1 caracterizado pelo fato de que o mecanismo de levantamento da armação inclui uma haste girável que é ligada na armação com rodas no qual uma haste tem braços ligados respectivamente aos eixos das rodas da armação e ao dispositivo de mola e o dispositivo de mola age no braço associado substancialmente radialmente à dita haste na posição de trabalho de armação.

3 — Um implemento de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que um dispositivo de detenção restringe o movimento da haste a uma posição limite em que uma conexão axial entre o dispositivo de mola e o braço associado é localizada além do centro morto na posição de trabalho da armação.

4 — Um implemento de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que um raio móvel é ligado a alavanca ajustadas na armação e dispositivos de mola são ligados entre os braços associados da haste girável e das ditas alavancas.

5 — Um implemento de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que cada um dos dispositivos de mola compreende uma mola de tensão interligada e um acoplamento respectivamente ligado em suas extremidades externas ao braço e alavanca associados, sendo o acoplamento formado em relação a haste girável para adotar uma posição em que a mola age substancialmente radialmente haste.

6 — Um implemento de acordo com o ponto 1 e 4., caracterizado pelo fato de que os braços no eixo girável são acoplados por dispositivos de movimento desorientados às alavancas.

7 — Um implemento de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a haste girável tem um braço ligado a um acionador de fluido de pressão para girar a haste para levantar a armação com os raios.

8 — Um implemento de acordo com o ponto 1, 2 ou 3 caracterizado pelo fato de que os raios de esmagamento rotativos consistem de um raio inferior ligado na armação com rodas e um raio superior móvel adaptado para pressionar contra o raio inferior sob o peso da armação e partes conduzidas por ela atuando através do dispositivo de mola.

Prioridade: Estado Unidos da América, em 20 de março de 1961, sob nº 108.197.

TERMO Nº 138.089

Nicolas Osvaldo Spagnolo — Buenos Aires — Argentina.

Aperfeiçoamento em Instalações de Frelagem de Veículos.

Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamentos em instalações de frelagem de veículos, em particular, de veículos rebocados em comboio, caracterizados pelo fato de compreenderem um dispositivo suscetível de fornecer, ao comando pneumático, um agente capaz de acionar os mecanismos de freio e um agente capaz de acelerar a ação fundamental de frelagem; pelo fato de que o referido comando pneumático é constituído por uma caixa com alojamento e posta em comunicação com um depósito de ar sob pressão; pelo fato de que no interior do referido depósito, se acham previstos um cilindro óco provido de bases rígidas e um diafragma flutuante no qual se acham dispostos molas; pelo fato de que o referido diafragma é tornado solidário com uma haste tubular disposta axialmente e que — atravessando a competente base do referido cilindro — se acha provida de um cabeço com o qual coopera o macho obturador de uma válvula cuja parte fêmea trabalha na extremidade da outra haste tubular, sendo suscetível de se deslocar, axialmente, através da cavidade interna da já referida primeira haste tubular e que estabelece uma comunicação

entre o interior do depósito da retrocâmara da caixa através de perfuração pelo fato de que, ao referido cabeço, pelo fato de que, ao referido cabeço, se acha articulada a extremidade de uma alavanca oscilante que, sobresaindo da caixa, se liga, articuladamente, com uma haste normalmente, guiada que se introduz no dispositivo destinado a acionar os referidos mecanismos de freio; pelo fato de que o referido mecanismo acionador se acha integrado por um corpo de válvula comunicante, de um lado, com o depósito de ar comprimido e, de outro lado, com os mecanismos de freio do veículo e, simultaneamente, com os agente suscetíveis de acelerar a ação fundamental de frelagem; pelo fato de se acharem incluídas no referido corpo de válvula solicitada de escapamento para a atmosfera e uma outra válvula, igualmente, solicitada e que é suscetível de estabelecer uma comunicação entre o interior do depósito de ar comprimido e a tubulação de encaminhamento de ar sob pressão aos mecanismos de freio; pelo fato de que ambas as referidas válvulas são acionadas por meio da haste conjugada com a alavanca oscilante; pelo fato de que a comunicação do referido corpo valvular com os referidos agentes de aceleração serve de entrada para um cilindro situado por um embolo do qual dispara uma haste suscetível de cooperar com uma válvula, suscetível por sua vez, de ser acionada num sentido contrário por meio de um outro embolo de seção menor do que o precedente que se aloja dentro de um cilindro disposto coaxialmente, em relação ao anterior e que se comunica com o depósito de ar sob pressão; pelo fato de que o recinto do cilindro de maior seção se acha subdividido em duas retrocâmaras, uma de cada lado da referida válvula; e pelo fato de que uma dessas válvulas se acha em comunicação com a tubulação derivada dos órgãos de comando dispostos à frente do operador ao passo que a outra retrocâmara se comunica com a atmosfera.

— Aperfeiçoamentos em instalações de frelagem de veículos, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as respectivas partes componentes, os seus acessórios e o respectivo modo de funcionamento são, substancialmente, de acordo com o que foi aqui descrito e ilustrado no desenho anexo.

TERMO Nº 138.123

De 16 de abril de 1962.

Título: "Aperfeiçoamentos introduzidos em aparelhos, notadamente em aparelhos de carburação, comportando uma transmissão de movimentos por alavancas e hastes de ligação."

1 — Um aparelho que comporta uma transmissão de movimento de um órgão e um outro por meio de uma alavanca e de uma haste de ligação, mais particularmente um carburador ou aparelho de carburação cujo órgão de estrangulamento é ligado por meio de uma alavanca presa sobre o eixo de pivotamento desse órgão e de uma haste, a um dispositivo corretor de carburação, tal como a bomba de recalque, caracterizado pelo fato de que a haste é fixada na alavanca por meio de um olhal de matéria plástica ajustado ou engastado sobre essa última e comportando uma borda interna, que coopera com uma gola da haste, o que permite a montagem ou a desmontagem dela por simples pressão.

2 — Um aparelho segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a parte da haste de ligação que está situada além da gola, tem um diâmetro inferior ao da parte situada a quem dessa gola.

Prioridade: França, em 28 de Abril de 1961 sob o nº 860.328.

TERMO Nº 138.173

De 17 de abril de 1962

Requerente: N. V. Handela en leggingmij "Haben".

Holanda.

Título: Processo de preparar madeira compensada inencolhível e inexpandível.

Pontos Característicos

1. Processo de preparar madeira compensada inencolhível e inexpandível, em que a madeira compensada é saturada com unidade, caracterizada pelo fato de que a madeira compensada, em condição saturada com unidade, é apertada entre duas placas pressoras e é secada nesta condição, ao passo que a pressão e a temperatura da superfície da madeira pelo menos uma das placas pressoras são escolhidas de maneira tal que as fibras, no lado da lâmina de madeira sobre a qual atua a referida placa pressora, sejam fixadas em uma posição, durante o processo de secagem, a fim de impedir a influência de forças de encolhimento ocorrentes nas mesmas.

2. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a madeira compensada a ser saturada com unidade e a ser subsequentemente prensada entre placas pressoras, é cortada "em aberto".

3. Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que, antes da umectação e da secagem, é removida uma camada do lado "aberto" da lâmina de madeira por exemplo mediante lixamento.

4. Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 3, caracterizado por ser a umectação da lâmina de madeira efetuada mediante senção da mesma em água durante um período de entre 2 e 24 horas, preferentemente de entre 4 e 10 horas.

5. Processo de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado por ser a madeira compensada pré-aquecida antes da prensagem e secagem, por exemplo mediante imersão em água de temperatura no setor de aproximadamente 60 até cerca de 90°C.

6. Processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que, entre pelo menos uma das placas pressoras e o lado "aberto" da lâmina de madeira é intercalada uma camada em forma de penneira.

7. Processo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que a camada intermediária em forma de penneira é constituída por uma gaze ou tela metálica com aberturas de passagem da ordem de 2 mm.

8. Processo de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de ser a secagem efetuada sob uma pressão, exercida pelas placas pressoras, de aproximadamente 4 kg/cm² e a uma temperatura de aproximadamente 120°C.

9. Tira, taco ou painel de madeira compensada, caracterizados por serem tratados com aplicação do processo de acordo com qualquer dos pontos 1 a 8.

O presente pedido é baseado no correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes de Holanda em 17 de abril de 1961, sob nº 263.359.

TERMO Nº 139.120

De 17 de maio de 1962

Requerente: Vieira & Monteiro — São Paulo.

Título: Aperfeiçoamentos em Reguladores de Voltagem Semi-Automáticos.

Pontos característicos

1 — Aperfeiçoamentos em reguladores de voltagem semi-automáticos que incluem um auto-transformador regulador de tensão com nove ou mais pontos de tomada, uma chave rotativa, e uma tomada de saída da corrente controlada, caracterizados pelo fato de que no circuito do regulador: estão incluídos uma primeira chave eletromagnética diferencial com dois jogos de contactos ou interruptores e uma lâmina piloto, operando o primeiro desses interruptores a dita lâmpada piloto na passagem de uma tensão normal pela bobina de chave eletromagnética e desligando a dita lâmpada quando a tensão é insuficiente para atrair a armadura dessa bobina, incluindo ainda o circuito do regulador uma segunda chave eletromagnética diferencial com uma jogo de contactos ou interruptor e uma segunda lâmpada piloto controlada pelo contacto do dito interruptor.

2 — Aperfeiçoamento em reguladores de voltagem semi-automáticos de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que um dos contactos do segundo interruptor da primeira chave eletromagnética está ligado com a estada da bobina da dita segunda chave eletromagnética, e o outro contacto do dito segundo interruptor está ligado com a tomada de 100 v do auto-transformador.

3 — Aperfeiçoamentos em reguladores de voltagem semi-automáticos, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizados pelo fato de que são previstos meios elásticos, na armadura da dita primeira chave eletromagnética, cuja resistência é vencida quando a voltagem na bobina da primeira chave é superior à voltagem nominal.

4 — Aperfeiçoamentos em reguladores de voltagem semi-automáticos de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de que a segunda chave eletromagnética é dotada de meios que interrompem a alimentação de corrente à tomada de saída de corrente controlada quando a bobina da segunda chave é excitada.

5 — Aperfeiçoamentos em reguladores de voltagem semi-automáticos substancialmente conforme descrito aqui e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 139.273

De 24 de maio de 1962

Aperfeiçoamentos em antenas para rádios de veículos.

Feigenson, S. A. — Indústria e Comércio, estabelecida na cidade de São Paulo.

Pontos característicos

1 — Aperfeiçoamentos em antenas para rádios de veículos, do tipo formado por uma série de secções tubulares telescópicas, embutíveis no interior de bucha ou capa isoladora, caracterizados pelo fato de a vareta central da antena ser solidária, em sua extremidade livre superior, a um bloco substancialmente cônico, prensado sobre ela, porém com delimitação de uma delgada abertura cilíndrica intermediária, abertura esta na qual se de aplicar-se apenas a extremidade tubular inferior, de paredes extremamente finas, de uma chave especial de manuseio.

2 — Aperfeiçoamentos em antenas para rádios de veículos, como reivin-

dicado em 1, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TERMO Nº 124.351 DE 21-11-1960

"Dispositivo de prolongamento para manter afastada do bloco a bomba de gasolina nos motores a explosão".

Virgílio Antonio Stoppa, Euclides Stoppa e Raphael Acquaviva — Capital de Estado de São Paulo.

Pontos característicos

1 — Dispositivo de prolongamento para manter afastada do bloco a bomba de gasolina nos motores a explosão, a fim de evitar o seu aquecimento prejudicial ao funcionamento, caracterizado por uma peça tubular vertical colocada sobre o local usual da bomba no bloco e encerrando a extremidade do pino ou haste de comando da bomba, tendo esta peça tubular uma projeção lateral horizontal óca ou tubular, suficientemente alongada, em cuja extremidade se monta a bomba de gasolina, cuja alavanca do diafragma passa a ser acionada por um jogo de duas ou mais alavancas interfixas e intercaladas, encerradas em dita projeção lateral óca, ficando a primeira das alavancas com uma extremidade apoiada em dita haste ou pino de comando e a segunda ou última alavanca apoiada com sua extremidade na alavanca do diafragma da bomba de gasolina.

2 — Dispositivo de acordo com o ponto primeiro e em substância como descrito e representado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 126.115, DE 25 DE JANEIRO DE 1961

Requerente: Alfred Halgestein Maschinenfabrik, firma industrial e comercial alemã, estabelecida em Lubeck-Travemünde, Alemanha — "Cilindro de vibração".

Pontos característicos

1. Cilindro de vibração, munido com dois excêntricos que giram com a mesma velocidade e em sentido contrário, sendo que os efeitos dos excêntricos se compensam em direção horizontal, caracterizado pelo fato de que os dois excêntricos acham-se montados sobre dois eixos justapostos, e que os centros de gravidade dos excêntricos estão situados no mesmo plano vertical.

2. Cilindro de vibração, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os excêntricos giram dentro de uma caixa firmemente ligada com o quadro.

3. Cilindro de vibração, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que a caixa acha-se firmemente ligada com o quadro sob intercalação de um órgão elástico.

4. Cilindro de vibração, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que a caixa dos excêntricos acha-se firmemente ligada com o suporte dos mancais dos cilindros.

5. Cilindro de vibração, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que os porta-mancais apresentam a forma de munhões de eixo, sendo que, pelo menos, um porta-mancais é atravessado pelo eixo de acionamento dos excêntricos.

6. Cilindro de vibração, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que os porta-mancais acham-se elasticamente montados no quadro do veículo.

7. Cilindro de vibração, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que a caixa que abriga os excêntricos consiste em duas tampas firmemente ligadas com o porta-mancais dos cilindros e em um elemento cilíndrico que liga as tampas.

8. Cilindro de vibração, de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de que o elemento cilíndrico da caixa dos excêntricos acha-se provido nas proximidades do seu lado frontal, com travessas que atravessam a caixa e abrigam os mancais dos excêntricos.

9. Cilindro de vibração, de acordo com os pontos 1 a 8, caracterizado pelo fato de que a caixa cilíndrica e as travessas que levam o mancal, consistem em uma peça única.

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 1 de fevereiro de 1960, sob o número H 33.628 V 84c.

TERMO Nº 126.843, DE 20 DE FEVEREIRO DE 1961

Purulator Products, Inc. — (Estados Unidos da América).

Título: Filtro de óleo de reposição.

1. Filtro, do tipo de reposição, do tipo que tem uma concha do formato de um copo, um elemento de filtro disposto no interior da dita concha, um membro para fechar a extremidade desta concha e tendo uma parte de saída de óleo tubular localizada de modo central, adaptado para ser incorporado a um membro de entrada de óleo de motor para montar o filtro, e tendo uma gaxeta de vedação anular externa que envolve esta parte de saída e adaptada para vedar em um assento de gaxeta anular de motor, que envolve a entrada de óleo do motor, e tendo uma entrada de óleo formada através deste membro, entre a gaxeta e parte de saída, para receber óleo de uma saída de óleo de motor, localizada entre dito assento e entrada de óleo de motor e dispositivo para interligar as periferias da dita concha e seu dito membro de fechamento de extremidade, caracterizado pelo fato de o membro para fechar a extremidade da concha ser feito de metal fino em placa e de ser anularmente corrugado.

2. Filtro, do tipo de reposição, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de a dita placa de metal fino ter porções cilíndricas, radialmente inter-espaçadas, com as saídas do óleo do filtro e porções cônicas entre ditas porções cilíndricas.

3. Filtro, do tipo de reposição, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de a primeira porção cilíndrica ser uma faixa de compressão anular, substancialmente vertical que se estende para cima e ligada a um anulo de tensão inclinado para baixo e para dentro, que é ligado em sua extremidade inferior a uma segunda faixa de compressão substancialmente vertical que, por sua vez, é ligada a um segundo anulo de tensão inclinado para baixo e para dentro.

Prioridade: EE.UU. da América, em 3 de março de 1960, nº 12.589.

TERMO Nº 128.199, DE 7 DE ABRIL DE 1961

Requerente: Zahradfabrik Friedrichshafen Aktiengesellschaft, socieda-

de alemã, industrial, estabelecida em Friedrichshafen, República Federal Alemã.

"Freio de Aleta para Motores".

Pontos Característicos

1. Freio de aleta para motor, com o formato de uma borboleta de afogador na tubulação de escapamento do motor de um veículo, com eixo de rotação traspassante, caracterizado por possuir a caixa, interior com furo cilíndrico apenas uma ranhura de introdução, ao passo que a aleta de frenação apresenta nas extremidades do furo para o eixo rotativo entalhes nos quais, na montagem, são introduzidos anéis intercalares.

2. Freio de aleta segundo o ponto 1, caracterizado por ser o eixo de rotação da aleta apoiada com molejo, de modo em si conhecido.

TERMO Nº 128.605, DE 20 DE ABRIL DE 1961

Requerente: Filterwerk Mann & Hummel G.M.B.H., firma alemã.

"Filtro de ar de sucção para motores de combustão, compressores ou outras máquinas aspiradoras de ar".

Pontos característicos

1. Filtro de ar, de sucção, para motores de combustão, compressores e demais máquinas aspiradoras de ar, cujo tubo de sucção formado de peças de folha metálica tem nas proximidades de sua extremidade livre duas aberturas, que podem ser fechadas alternadamente por meio de uma chapeleta reguladora conjunta, para aspiração de ar frio e de ar quente, achando-se a chapeleta reguladora apoiada com pinos giratórios em buchas de mancal, assentadas em rebaixos que começam na extremidade livre do tubo de sucção, caracterizado por terem os rebaixos da parede do tubo onde assentam as buchas de mancal uma gola erguida, que serve de guia à bucha de mancal provida de flange.

2. — Filtro de ar, de sucção, segundo o ponto 1, caracterizado por serem as buchas de mancal fixáveis por meio de linguas, de uma só peça com a parede do tubo, que se projetam para dentro dos rebaixos da parede do tubo.

3. — Filtro de ar de sucção segundo os pontos 1 e 2, no qual a chapeleta reguladora, automaticamente, ao ser ultrapassado uma quantidade de ar aspirado pré-determinada, liberta a abertura aspiradora de ar frio e tapa a abertura aspiradora de ar quente, sendo travável numa posição que fecha a sucção de ar quente, para o funcionamento no verão, caracterizado por ser um dos pinos giratórios da chapeleta reguladora ligado com uma alavanca elástica, de preferência em uma só peça com ele, que não impede o movimento oscilatório da chapeleta reguladora e que tem em sua extremidade livre um ressalto que, ao fechar-se a abertura aspiradora de ar quente, oscila nas proximidades de uma costura de rebordo, em si conhecida, projetada para fora, do tubo de sucção, sendo encaixável atrás da costura de rebordo, para travar a chapeleta reguladora em sua posição de fechar a abertura aspiradora de ar quente.

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.

na, em 23 de abril de 1960, sob o número F 18.347-460 Cm.

TERMO Nº 129.125

De 12 de maio de 1961

Requerente Fichtel & Sachs A.G., firma industrial e comercial alemã, estabelecida em Schwelmert, Alemanha.

"Embolos para amortecedor de choques com válvulas, próprio em particular, para veículos motorizados".

Pontos Característicos

1. Embolo com chapa de vedação para amortecedores de vibrações que atuam em ambas as direções destinadas particularmente a veículos motorizados e provido com dois grupos de aberturas de passagem, sendo um para o sentido da pressão e outro para o sentido da tração, estando cada grupo coberto por uma placa elástica e munido com orifícios de passagem inicial em forma de pequenas partes das aberturas de passagem salientes das placas elásticas, caracterizado pelo fato de que a alteração da seção transversal dos orifícios livres de passagem inicial quando de deslocamento das aberturas de passagem para com a borda das placas elásticas, é pequena em comparação com o tamanho das seções transversais das aberturas de passagem livres.

2. Embolo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a relação do comprimento da borda das placas elásticas, livremente apoiadas sobre as aberturas de passagem, isto é, que limitam os orifícios de passagem inicial, é pequena em comparação com a extensão dos orifícios de passagem inicial, na direção perpendicular a esta borda.

3. Embolo, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que a relação do comprimento da borda das placas elásticas, livremente apoiada sobre as aberturas de passagem, para com a extensão dos orifícios de passagem inicial, perpendicular a esta borda é inferior a 2:1, preferentemente inferior a 1:1, e melhor ainda, inferior a 1:3.

4. Embolo, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que as aberturas de passagem possuem uma forma poligonal, sendo que um vértice de cada abertura de passagem excede a borda da placa elástica e forma um orifício de passagem inicial.

5. Embolo, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que as partes das aberturas de passagem, salientes da placa elástica, seja, os orifícios de passagem inicial, são construídas de tal modo que a sua extensão livre em direção circumferencial seja, no máximo, igual a sua extensão livre em direção radial. 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 18 de junho de 1960 sob o número 31.460 XII-47a.

TERMO Nº 129.104

De 16 de maio de 1961

The Osborn Manufacturing Company (Estados Unidos da América).

Título: Rebolo abrasivo, processo para produzir um rebolo abrasivo e aparelho para realizar o dito processo.

Pontos Característicos

1. Rebolo abrasivo, caracterizado por um corpo de matriz de ligante resinoso, tendo partículas abrasivas individuais incorporadas no aludido corpo, com uma pluralidade de pequenas células nos interstícios entre as partículas abrasivas, ditos interstícios afastando, ligeiramente as partículas a uma distância aproximada de um diâmetro de partícula ou menos, sendo dita resina suficientemente rígida e não quebradiça, de modo a ser capaz de tornar o rebolo dimensionalmente estável, como um todo e de modo a permitir micro-deflexão temporária das ditas partículas sob pressões abrasivas na face do rebolo.

2. Rebolo abrasivo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de a resina ser poli-uretana celular e de ditas células serem do tipo fechado.

3. Rebolo abrasivo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de as partículas abrasivas individuais serem dispostas uniformemente em uma região circumferencial do rebolo, dito ligante resinoso ligando as partículas, mas sendo capaz de micro-deflexão instantâneas, temporárias, persistente e local.

4. Rebolo abrasivo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de a dita poli-uretana celular ser uma ação de acomodação elástica, sendo dita poli-uretana resultante da reação de um poli-éster aromático ou poli-éster aromático e um poli-isocianato.

5. Rebolo abrasivo, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de a região interna do dito rebolo compreender poli-uretana celular, substancialmente sem conteúdo abrasivo.

6. Rebolo abrasivo, de acordo com os pontos 3 e 5, caracterizado pelo fato de as células na ligante resinoso da região circumferencial serem de tamanho maior do que as células na dita região interna do rebolo.

7. Processo para produzir um rebolo abrasivo, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelos estágios de proporcionar uma mistura de partículas abrasivas e um ligante resinoso fluido, com ditas partículas sendo trazidas para contato substancial entre si, de esmagar dito ligante para, assim, espalhar ditas partículas somente um pouco mas de modo que se acham espaçadas substancialmente de modo uniforme e de solidificar, dito ligante.

8. Processo, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de dita mistura ser, assim centrifugada no interior de um molde circular, a fim de concentrar as partículas uniformemente, de modo circumferencial no molde, para formar um rebolo abrasivo.

9. Processo, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de dito molde ser preenchido por dita mistura, que depois vem a causar o preenchimento completo do molde pela operação de espumação, o material espumante expandindo-se radialmente, de modo interno, em direção ao centro do molde da região externa do dito molde, para onde dito material foi deslocado pela centrifugação.

10. Processo, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de o molde ser ligado à atmosfera, geralmente por sua parte central, durante a espumação e expansão interna.

11. Processo, de acordo com qualquer dos pontos 7 a 10, caracterizado pelo fato de dita resina ser poli-uretana.

12. Processo, de acordo com qualquer dos pontos 7 a 10, caracterizado pelo fato de dita resina ser uma poli-uretana relativamente rígida, depois de se solidificar, sendo obtida pela reação de poli-ésteres aromáticos ou

poli-ésteres aromáticos com um poli-isocianato.

13. Processo, de acordo com qualquer dos pontos 7 a 12, caracterizado pelos estágios de confinar um corpo de composição geleificável, espumável, contra movimento externo em uma direção radial de um eixo central, girar o corpo de composição espumável em torno de dito eixo, em alta velocidade, para distribuir o mesmo, uniformemente, e inibir a formação de bolhas e depois diminuir dita rotação, a fim de permitir que a resina espuma, para produzir bolhas relativamente grandes, com uma estrutura laminar grossa entre as mesmas, na porção externa de dito corpo e bolhas menores, com uma estrutura laminar mais fina entre a mesma, na sua porção interna e levando, então dita composição a geleificar.

14. Processo de acordo com o ponto 13, caracterizado por proporcionar partículas abrasivas em dita composição espumável, sendo ditas partículas abrasivas concentradas por dita rotação na porção externa que contém ditas bolhas grandes, sendo ditas partículas abrasivas espaçadas por ditas bolhas e sustentadas em dita estrutura laminar grossa.

15. Processo, de acordo com o ponto 13 ou 14, caracterizado pelo fato de o corpo de composição espumável ser um plástico espumável confinado, durante os estágios de espumação, em um molde que gira rapidamente, descarregando, radialmente, de modo interno a porção principal de excesso de gás do dito plástico, e solidificando dito plástico com o restante de dito gás, formando uma grande quantidade de pequenas células no interior do mesmo.

16. Processo, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de o plástico ser misturado com um material sólido granular, capaz de deslocamento radial, de modo externo, pela força centrífuga produzida pela rotação do molde e um material inerte finalmente unido, substancialmente não afetado por dita força centrífuga.

17. Aparelho para realizar o processo, de acordo com qualquer um dos pontos 7 a 16, caracterizado pelo fato de o dito molde compreender duas placas tendo aberturas centrais correspondentes, um anel de espaçamento, adaptado para ser interposto entre ditas placas em relação concêntrica às suas aberturas, um parafuso adaptado a ditas aberturas, uma bucha removível, circundando dito parafuso entre ditas placas, sendo dita bucha da mesma espessura que o dito anel, e uma porca para dito parafuso, pelo qual ditas placas podem ser fixadas, em contato firme com o dito anel, sendo dito parafuso, bucha e porca dotados de passagens comunicantes para descarga de gás da cavidade do molde assim formado.

TERMO Nº 129.263

De 18 de maio de 1961

Rocwell — Standard Corporation (Estados Unidos da América)

Título: Aperfeiçoamento em construções de engrenagem planetária utilizada na extremidade exterior de eixo acionador de veículos, compreendendo um cubo de roda axialmente fechado por uma chapa terminal e adaptado para receber uma engrenagem planetária, assim como um banho de óleo no qual dita engrenagem planetária fica parcialmente imersa, e que serve ao mesmo tempo para lubrificar os mancais da roda, caracterizado pelo fato de a chapa terminal em frente às extremidades externas dos pinhões planetários

ser provida de um bolsão anular de lubrificante, o qual se comunica com os mancais dos pinhões planetários por meio de aberturas de circulação de lubrificante, e pelo fato de o cubo de roda ter um entalhe anular de retenção de óleo entre os dois mancais da roda, dito entalhe anular de retenção de óleo por meio de um canal provido de uma abertura de admissão.

2. Aperfeiçoamento em construções de engrenagem planetária utilizada na extremidade exterior de eixo acionador de veículos de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ditas aberturas de circulação de lubrificante se estenderem para o interior de ditos pinhões planetários.

3. Aperfeiçoamentos em construções de engrenagem planetária utilizada na extremidade exterior de eixo acionador de veículos, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de as bolsões de lubrificante ser formado na superfície interna de dita chapa da extremidade, coaxialmente ao eixo da roda.

4. Aperfeiçoamentos em construções de engrenagem planetária utilizada na extremidade exterior de eixo acionador de veículos, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de dita abertura de admissão ser provida de uma parede separando o canal da câmara de engrenagem.

5. Aperfeiçoamentos em construções de engrenagem planetária utilizada na extremidade exterior de eixo acionador de veículos, de acordo com o ponto 4, caracterizada pelo fato de as paredes laterais do canal convergirem no sentido da abertura.

Reivindicação 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 20 de maio de 1960, sob nº 30.689.

TERMO Nº 129.369

De 23 de maio de 1961

Symington Wayne Corporation — (Estados Unidos da América)

Título: Dispositivo automático de fechamento

1. Um dispositivo automático de fechamento para um bocal distribuidor incluindo uma válvula principal de circulação que controla a circulação através do bocal uma alavanca operante que pode ser mantida separadamente aberta por um dispositivo de engatamento montado no referido bocal, e um corpo óco incluindo dispositivo de entrada, caracterizado pelo fato de que o referido dispositivo compreende uma vareta de apoio (22) agindo sobre a referida alavanca operante (18) para permitir o fechamento da referida válvula principal de circulação (14), uma câmara (20) no referido corpo, um par de diafragmas (42, 76) em relação concêntrica espaçada na referida câmara (28) uma ligação (36, 48) entre ambos os referidos diafragmas (42, 76), e a referida vareta de apoio (22), uma passagem de aspiração (82) para produzir um vácuo entre os referidos diafragmas devido a ação de um dispositivo sensível (86), o primeiro dos referidos diafragmas (76), que tem um lado aberto à pressão atmosférica, sendo deslocável para acionar a referida vareta de apoio (22), dispositivo de passagem (66), sendo provido e comunicando-se

com o referido dispositivo de entrada (1), e adaptado para impôr sobre o segundo diafragma (42) a pressão de fluido à frente do referido dispositivo, de modo que a ausência ou diminuição substancial da referida pressão acionará o segundo diafragma (42) para operar a referida vareta de apoio (22).

2. Um dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado por um espaço à pressão atmosférica dentro da referida câmara (28) abaixo do referido primeiro diafragma (76), um segundo espaço (84) entre os referidos diafragmas, e um terceiro espaço (46) acima do referido segundo diafragma (42), o referido segundo espaço sendo adaptado para sujeitar-se a um vácuo por meio da referida passagem de aspiração (82) e o referido terceiro espaço comunicando-se com o referido dispositivo de passagem (66).

3. Um dispositivo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a referida válvula principal de circulação (14) é acionada à mola e tem uma haste de válvula (26) acionada pela referida alavanca operante (18), e pelo fato de que um dispositivo de engatamento (20) é provido para engatar a extremidade da referida alavanca (18), a outra extremidade da alavanca sendo articulada à referida vareta de apoio (22), dispositivo de trançamento sendo provido para evitar movimento de deslocamento da referida vareta de apoio, esta última sendo adaptada quando o referido dispositivo de trançamento é liberado, para mover o ponto de articulação da referida alavanca operante para uma posição na qual a referida válvula principal de circulação se fechará.

4. Um dispositivo de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que a referida ligação entre os referidos diafragma e a referida vareta de apoio compreende um membro escatelado (36) que permite a referida válvula principal de circulação ser fechada seja por imersão do referido bico do bocal ou seja por ausência de pressão suficiente para acionar o referido segundo diafragma (42).

5. Um dispositivo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que a referida ligação compreende um elo (48) preso ao referido segundo diafragma (42) que tem um braço (54) disposto horizontalmente projetando-se a partir da extremidade inferior de um anel vertical no referido membro escatelado (36) quando o referido segundo diafragma é acionado à pressão em direção a referida vareta de apoio.

6. Um dispositivo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que uma parede (50) é provida na referida câmara (28) entre os referidos diafragmas (42, 76), o referido elo (48) estendendo-se através de uma abertura (64) na referida parede, e molas (58, 90) reagindo entre a referida parede e os referidos diafragmas para forçar o referido segundo diafragma para longe da referida vareta de apoio (22) e o referido primeiro diafragma em direção a ela.

7. Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que uma válvula de retenção de pressão diferencial (74) é disposta entre a referida válvula principal de circulação (14) e a parte do referido dispositivo de entrada (16) ao qual o referido dispositivo de passagem (66) ligado a referida válvula de retenção sendo eficiente para vedar a referida

válvula principal de circulação da referida parte quando a pressão na mesma cai abaixo de uma pressão mínima pre-determinada.

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 31 de maio de 1960, sob nº 32.667.

TERMO Nº 129.466

De 25 de maio de 1961

Requerente: Dr. Jakob Huber, suíço

«Trilho para veículos ferroviários»

Pontos característicos

1. Trilho para veículos ferroviários, constituído por material ferromagnético, caracterizado pelo fato de que, para influenciar o veículo por meio de forças eletrodinâmicas, o trilho apresenta um sulco longitudinal para abrigar um ou vários condutores elétricos, e, ainda, pelo fato de que o trilho é executado de tal forma que estabeleça um circuito magnético superiormente aberto em torno dos condutores, que será completado (fechado) pelo friso da roda de um veículo ferroviário existente sobre o mesmo.

2. Trilho, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se achar montado sobre uma base firmemente ou com mobilidade limitada em sentido transversal à direção da marcha.

3. Trilho, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o sulco longitudinal abriga um ou vários condutores elétricos, isolados entre si, bem como com relação ao trilho.

4. Trilho, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o sulco longitudinal contém um condutor elétrico, não isolado do trilho, e, ainda, pelo fato de que um dos trilhos da linha se acha, eletricamente, isolado do outro trilho.

5. Trilho, de acordo com os pontos 1, 2 e 3 ou 4, caracterizado pelo fato de que os condutores elétricos preenchem o sulco longitudinal apenas parcialmente.

6. Trilho, de acordo com os pontos 1, 2 e 3 ou 4, caracterizado pelo fato de que a ranhura para o friso da roda se encontra fora da região do sulco para os condutores.

Finalmente, o depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Suíça, em 7 de julho de 1960, sob o número 7.783-60.

TERMO Nº 129.467

De 25 de maio de 1961

Requerente: Compagnie de Pont-A-Mousson, Nancy, França

«Processo e instalação para ondular chapas de cimento-amianto ou de outra matéria plástica»

Pontos Característicos

1. Processo para ondular folhas de pasta em estado plástico, e em particular de folhas de cimento-amianto caracterizado pelo fato de que: a folha de pasta é depositada, no estado

plástico, sobre as cristas das ondas do molde ondulado fixo: por meio das cristas dessas ondas, desloca-se a folha inteira transversalmente em relação às geratrizes das ditas ondas; imobiliza-se sua aresta, paralela às ditas geratrizes e correspondendo à orelha anterior da folha, considerada no sentido do seu deslocamento; continuas e o deslocamento transversal da folha mediante e sobre as cristas de ondas, de maneira a depositar a folha nos intervalos de onda sucessivos a partir da referida orelha anterior; interrompe-se esse deslocamento, quando a porção de orelha posterior da folha estiver, por sua vez, depositada dentro de um intervalo de onda, rematando-se finalmente, a ondulação da folha, mediante sua compressão ou prensagem dentro das ondulações do gabarito ou molde.

2. Instalação para pôr em prática o processo acima, caracterizada por compreender, em combinação: um dispositivo para transportar uma por uma, as folhas plásticas a serem onduladas; um molde ou gabarito inferior, ao qual as folhas são alimentadas por esse dispositivo, e constituído por uma chapa ou placa fixa com superfície superior ondulada, e por róis paralelos, montados, para revolverem em torno dos seus respectivos eixos, sobre essa placa, e constituindo as saliências ou cristas de onda; meios para imprimir, no mesmo sentido, uma rotação a esses róis; um batente lateral fixo de detenção, paralelo às geratrizes superiores dos róis, e saliente em relação a esses últimos perto da borda lateral do molde, disposto no lado indicado pelo sentido de deslocamento das partes superiores desses róis, e, acima do molde, um dispositivo compressor ou de prensagem da folha de pasta, dispositivo esse, cuja superfície inferior case com a superfície ondulada de molde, sendo móvel verticalmente em relação ao dito molde.

3. Instalação de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que o dispositivo de transporte mencionado é um transportador de cintas sem-fim, suportado por um consolo verticalmente móvel entre duas posições tais, que, quando em sua posição elevada, os ramos superiores das cintas encontram-se dentro do plano que é tangente aos lúdios róis segundo suas geratrizes superiores, ao passo que, estando o consolo em sua posição baixa, esses ramos superiores das cintas ficam eclipsados em ranhuras praticadas nos fundos dos intervalos de onda da placa fixa do molde ou gabarito ondulado.

4. Instalação de acordo com qualquer dos pontos 2 e 3, caracterizada pelo fato de que os róis são acionados para revolverem com a mesma velocidade.

5. Instalação de acordo com qualquer dos pontos 2 e 3, caracterizada pelo fato de que os róis são acionados individualmente com velocidade crescentes, que aumentam numa progressão aritmética a partir do rôlo lateral, vizinho do batente.

6. Instalação de acordo com qualquer dos pontos 2-5, caracterizada pelo fato de que o batente é solidário com um macaco ou outro dispositivo, que permita escamoteá-lo lateralmente depois que a folha estiver depositada no intervalo de ondas de molde, e anteriormente à sua prensagem final.

7. Instalação de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato de que o batente coopera com uma placa, como ele solidária com o pistão do macaco, e cobrindo o primeiro intervalo de onda lateral, para suportar a orelha anterior

da folha de pasta, durante seu deslocamento transversal.

8. Instalação de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que o dispositivo prensador forma uma ventosa, permitindo evacuar ou remover a folha ondulada.

9. Processo para ondular folhas de pasta em estado plástico, e em particular folhas de cimento-amianto, substancialmente conforme descrito.

10. Instalação para fabricação de placas de cimento-amianto ou de outra matéria plástica, substancialmente conforme descrita e ilustrada nos desenhos.

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 França, em 25 de maio de 1960, sob o nº 828.251.

TERMO Nº 129.871

De 8 de junho de 1961

Requerente: Merwid Anstalt, Liechtens-stein, Holanda.

«Bomba Centrífuga»

Pontos Característicos

1. Bomba centrífuga, que consiste de uma câmara de motor contendo um motor elétrico em uma caixa de estator estanque, uma câmara de vedação compreende um reservatório cheio de óleo, e uma bomba equipada de uma parte aspiradora, em ventilador e um compartimento de descarga, caracterizada pelo fato de que a câmara do motor se prolonga para além do reservatório de óleo, em consequência do que a superfície extrema dessa câmara se prolonga para dentro da câmara da bomba e é assim resfriada pelo líquido presente na dita câmara.

2. Bomba centrífuga, segundo o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a superfície extrema da câmara do motor é provida de uma ou mais nervuras de resfriamento.

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 Holanda, em 8 de junho de 1960 sob o nº 252.400.

TERMO Nº 130.004

Dia 14-6-61

«Aparelho para comprimir solas e abas na base de sapatos e frente de calcanhar».

Companhia United Shoe Machinery do Brasil, sociedade brasileira, industrial e comercial, estabelecida na cidade de São Paulo, cessionária de Helge Gulbrandsen.

Reivindicações

1. Aparelho para comprimir solas e abas na base de sapatos e frente de calcanhar, tendo dispositivos para empregar e segurar o sapato montado em frente da caixa de bucos, o bloco compreendendo uma camada de parte anterior, um suporte de salto móvel e expansível lateralmente e tendo aberturas para o salto, caracterizado pelo fato de que para operar numa grande coleção de modelos e de tamanhos de sapato

está provido um bloco de pressão da parte estreita (44, 80 92), rapidamente intercambiável e lateralmente expansível, rigidamente suportado dentro das aberturas de salto (40, 42) do bloco.

2. Aparelho para comprimir solas e abas na base de sapatos e frente de calcanhar, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que cada bloco de pressão da parte estreita (44) é provido de uma base plana (48) da mesma dimensão compreendendo um par de dados estabilizadores (60) entre os quais está um recesso para receber o salto (62), e acima da base uma parte alargada horizontalmente (50) de seção bulbosa, tendo uma superfície curva de pressão da parte estreita e da frente do salto na sua parte superior e lados posteriores e uma superfície plana (64) disposta em ângulos substancialmente retos com a base (47) ao interceptar a superfície curva com um ângulo agudo (66) numa altura uniforme acima de dita base em cuja parte horizontal está formada uma depressão central (54) dentro da qual está segura contra deslocamento lateral a parte estreita do sapato que está sendo trabalhado.

3. Aparelho para comprimir solas e abas na base de sapatos e frente de calcanhar, de acordo com as reivindicações 1 e 2 caracterizado pelo fato que as porções bulbosas dos sucessivos blocos de pressão da parte estreita (44) da série de blocos são dimensionadas de acordo com a razão de suas diferenças de espessura e de altura de modo que cada bloco de pressão da parte estreita (44) se ajusta a um certo número de tamanhos de sapatos.

4. Aparelho para comprimir solas e abas na base de sapatos e frente de calcanhar, de acordo com a reivindicação 3, caracterizado pelo fato que as porções bulbosas dos blocos sucessivos (44) numa série são proporcionadas de tal forma que a razão da diferença em espessura para a diferença em altura de cada um é constante.

5. Aparelho para comprimir solas e abas na base de sapatos e frente de calcanhar, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pela existência de um bloco não elástico (70), tendo sua superfície inferior convexa (71) repousando sobre a superfície plana interna da caixa de blocos abaixo da base (48) do bloco de pressão da parte estreita (44) e dentro da abertura (42) de blocos inferiores (36, 38), para suportar o bloco de pressão da parte estreita (44) a fim de intensificar sua expansão lateral sob pressão contra a parte estreita do sapato e para igualar a expansão do bloco de pressão da parte estreita (44) ao longo da parte estreita do sapato.

6. Aparelho para comprimir solas e abas na base de sapatos e frente de calcanhar, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que a porção da camada do bloco superior (32) que se projeta além do salto (12) do sapato (10) está provida de uma faixa (79), tendo sulcos paralelos (78) que se estendem na direção da largura do sapato tendo uma medida mais alta de dureza ao durometro que a parte anterior daquela camada.

7. Aparelho para comprimir solas e abas na base de sapatos e frente de calcanhar, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o bloco de pressão da parte estreita (44) é provido de um par de saliências (81) tendo arestas (82) que com um transverso de comprimento do sapato (10) para comprimir as solas e abas

opostas da frente do salto (18) sobre o sapato ao longo de uma linha que forma um limite transversal (24) da superfície da frente do salto onde ela se confunde com a superfície da parte estreita para forçar a sola num intervalo (26) criado pela espessura do salto (12) ao longo do limite superior de sua frente.

8. Aparelho para comprimir solas e abas de sapatos e frente de calcanhar, de acordo com a reivindicação 7, caracterizado pelo fato que as saliências (81) que correm ao longo da parte convexa do bloco de pressão da parte estreita (80) tem um raio maior (84) de curvatura que o (86) da porção concava (22) da frente do salto (18) e são providas de depressões (64) entre si e de áreas cortadas fora (68) para fora das saliências (81) para permitir ao material das saliências (81) que são comprimidas sem fazer as superfícies laterais do salto (12) que ficam em volta de suas áreas concavas (22) serem envolvidas pela aba de frente.

9. Aparelho para comprimir solas e abas na base de sapatos e frente de calcanhar, de acordo com a reivindicação 1 a 7, caracterizado pelo fato que o bloco de pressão da parte estreita (92) tem um par de canais (94) para fora das saliências (81) que correm paralelos às saliências e convergem umas para os outros quando eles se estendem para longe da parte estreita do sapato (10) ao longo das superfícies posterior do bloco de pressão da parte estreita (92).

10. Aparelho para comprimir solas e abas na base de sapatos e frente de calcanhar, de acordo com as reivindicações 7 e 9, caracterizado pelo fato que para se conformarem com a parte estreita do sapato as saliências (81) tornam-se oblíquas para baixo uma para a outra e são providas de superfícies superiores achatadas.

11. Aparelho para comprimir solas e abas na base de sapatos e frente de calcanhar, conforme reivindicado até 10, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade dos pedidos depositados na Repartição de patentes dos Estados Unidos sob nº 40.061, em 30 de junho de 1960 e sob nº 56.928, em 19 de setembro de 1960.

TERMO Nº 130.237

De 23 de junho de 1961

Requerente: — Sloan Valve Company — Chicago, Estado de Illinois, Estados Unidos da América do Norte.
"Dispositivo Hidráulico para ajustagem de folga".

Pontos Característicos

1. Um dispositivo hidráulico de ajustagem de folga para uso no sistema de freio de um vagão ferroviário, compreendendo o referido sistema um mecanismo de freio, sapatas de freio fixadas ao referido mecanismo do freio, e dispositivos para aplicação de pressão de freiagem às referidas sapatas de freio, caracterizado pelo fato de compreender um cilindro tendo um pistão e haste de pistão montados, de maneira deslizante, no seu interior, sendo a referida haste de pistão operacionalmente ligada ao mecanismo de freio, e podendo assim mover-se em duas direções longitudinais opostas pela aplicação e soltura da pressão de freiagem, um reservatório de óleo e um estampo de válvula tendo uma passagem de óleo adjacente a cada extremidade, um tubo ligando uma das referidas passagens ao referido reservatório de óleo; um segundo tubo ligando a referida segunda passagem ao referido cilindro na frente do referido pistão; três cavidades paralelas interligando as referidas passagens no interior do referido estampo de válvula; uma válvula de retenção em cada uma das referidas cavidades sendo uma das referidas válvulas de retenção invertida em relação às outras duas válvulas de retenção, permitindo a referida primeira válvula de retenção livre circulação de óleo pela primeira cavidade, em uma direção; dispositivos de pressão aplicados a uma segunda válvula de retenção para controlar o fluxo de óleo, pela segunda cavidade, na direção oposta à livre circulação na primeira cavidade, e um dispositivo, que pode ser solto mensalmente, destinado a manter a terceira válvula de retenção em posição de impedir o fluxo do óleo através da terceira cavidade na mesma direção do fluxo na segunda cavidade.

2. Dispositivo hidráulico de ajustagem de folga para uso no sistema de freio de um vagão ferroviário, compreendendo o referido sistema um mecanismo de freio, sapatas de freio fixadas, ao referido mecanismo de freio e meios para aplicação de pressão de freiagem às referidas sapatas de freio, caracterizado pelo fato de compreender um cilindro tendo um pistão e haste de pistão montados, de maneira a deslizar, em seu interior, sendo a referida haste de pistão operacionalmente ligada ao mecanismo de freio, podendo assim mover-se em direção longitudinais opostas pela aplicação e soltura da pressão de freiagem um reservatório de óleo e um estampo de válvula tendo uma passagem de óleo adjacente a cada extremidade, um tubo ligando uma das referidas passagens ao referido reservatório de óleo; um segundo tubo ligando a referida segunda passagem ao referido cilindro na frente do referido pistão; três cavidades paralelas interligando as referidas passagens no interior do referido estampo de válvula; uma válvula de retenção em cada uma das referidas cavidades sendo uma das referidas válvulas de retenção invertida em relação às outras duas válvulas de retenção, permitindo a referida primeira válvula de retenção livre circulação de óleo pela primeira cavidade, em uma direção; dispositivos de pressão aplicados a uma segunda válvula de retenção para controlar o fluxo de óleo, pela segunda cavidade, na direção oposta à livre circulação na primeira cavidade, e um dispositivo, que pode ser solto mensalmente, destinado a manter a terceira válvula de retenção em posição de impedir o fluxo do óleo através da terceira cavidade na mesma direção do fluxo na segunda cavidade.

3. Dispositivo hidráulico de ajustagem de folga para uso no sistema de freio de um vagão ferroviário caracterizado pelo fato de compreender um estampo de válvula tendo três cavidades paralelas, cada uma delas equipada com uma válvula de retenção, permitindo uma das referidas válvulas de retenção a livre circulação de óleo, na primeira cavidade, em uma direção, a segunda e a terceira válvulas de retenção evitando o fluxo de óleo através das referidas segunda e terceira cavidades na direção da livre circulação de óleo na referida primeira cavidade; dispositivo de pressão aplicado à referida segunda válvula de retenção a fim de permitir o fluxo de óleo, pela referida segunda cavidade, em uma direção oposta à livre circulação do óleo na referida primeira cavidade, somente quando da aplicação de uma pré-determinada pressão sobre a referida primeira válvula de retenção, e uma alavanca que pode ser solto manualmente, destinado a manter a terceira válvula de retenção em posição de impedir o fluxo do óleo através da terceira cavidade na mesma direção do fluxo na segunda cavidade.

4. Dispositivo hidráulico de ajustagem de folga para uso no sistema de freio de um vagão ferroviário, caracterizado pelo fato de compreender um estampo de válvula tendo duas cavidades paralelas, cada uma delas equipada com uma válvula de retenção, permitindo uma das referidas válvulas de retenção a livre circulação de óleo, na primeira cavidade, em uma direção, a segunda e a terceira válvulas de retenção evitando o fluxo de óleo através das referidas segunda e terceira cavidades na direção da livre circulação de óleo na referida primeira cavidade; dispositivo de pressão aplicado à referida segunda válvula de retenção a fim de permitir o fluxo de óleo, pela referida segunda cavidade, em uma direção oposta à livre circulação do óleo na referida primeira cavidade, somente quando da aplicação de uma pré-determinada pressão sobre a referida primeira válvula de retenção, e uma alavanca que pode ser solto manualmente, destinado a manter a terceira válvula de retenção em posição de impedir o fluxo do óleo através da terceira cavidade na mesma direção do fluxo na segunda cavidade.

vés da referida terceira cavidade nas duas direções.

4. Dispositivo hidráulico de ajustagem de folga para uso no sistema de freio de um vagão ferroviário, caracterizado pelo fato de compreender um estampo de válvula tendo duas cavidades paralelas, cada uma delas equipada com uma válvula de retenção, permitindo uma das referidas válvulas de retenção a livre circulação de óleo, na primeira cavidade, em uma direção, a segunda e a terceira válvulas de retenção evitando o fluxo de óleo através das referidas segunda e terceira cavidades na direção da livre circulação de óleo na referida primeira cavidade; dispositivo de pressão aplicado à referida segunda válvula de retenção a fim de permitir o fluxo de óleo, pela referida segunda cavidade, em uma direção oposta à livre circulação do óleo na referida primeira cavidade, somente quando da aplicação de uma pré-determinada pressão sobre a referida primeira válvula de retenção, e uma alavanca que pode ser solto manualmente, destinado a manter a terceira válvula de retenção em posição de impedir o fluxo do óleo através da terceira cavidade na mesma direção do fluxo na segunda cavidade.

5. Dispositivo hidráulico de ajustagem de folga para uso no sistema de freio de um vagão ferroviário, caracterizado pelo fato de compreender um estampo de válvula tendo duas cavidades paralelas, cada uma delas equipada com uma válvula de retenção, permitindo uma das referidas válvulas de retenção a livre circulação de óleo, na primeira cavidade, em uma direção, a segunda e a terceira válvulas de retenção evitando o fluxo de óleo através das referidas segunda e terceira cavidades na direção da livre circulação de óleo na referida primeira cavidade; dispositivo de pressão aplicado à referida segunda válvula de retenção a fim de permitir o fluxo de óleo, pela referida segunda cavidade, em uma direção oposta à livre circulação do óleo na referida primeira cavidade, somente quando da aplicação de uma pré-determinada pressão sobre a referida primeira válvula de retenção, e uma alavanca que pode ser solto manualmente, destinado a manter a terceira válvula de retenção em posição de impedir o fluxo do óleo através da terceira cavidade na mesma direção do fluxo na segunda cavidade.

6. Dispositivo hidráulico de ajustagem de folga para uso no sistema de freio de um vagão ferroviário, caracterizado pelo fato de compreender um estampo de válvula tendo uma cavidade equipada com uma válvula de retenção e uma alavanca com o formato de um cone, normalmente, disposta em posição horizontal e adaptada, na referida posição horizontal, para manter a referida válvula de retenção em posição de impedir o fluxo de óleo através da referida cavidade em qualquer das duas direções, sendo a referida alavanca em forma de cone manual e articulamento amovível para uma posição aberta vertical, para permitir o fluxo de óleo através da referida cavidade, em uma direção, e sendo o peso da referida alavanca em forma de cone distribuído, na direção ao seu eixo de articulação de tal forma que ela

seja movida, automaticamente, da referida posição aberta vertical para sua posição normal de travamento pelos trancos normais que ocorrem durante o movimento de um vagão ferroviário.

7. Dispositivo hidráulico de ajustagem de folga, para uso no sistema de freio de um vagão ferroviário, caracterizado pelo fato de compreender um estojo de válvula tendo três cavidades paralelas cada uma delas equipada com uma válvula de retenção, permitindo uma das referidas válvulas de retenção a livre circulação de óleo, para primeira cavidade, em uma direção; um dispositivo de pressão aplicado à referida segunda válvula de retenção para permitir o fluxo de óleo, através da referida cavidade, em uma direção oposta à livre circulação de óleo na referida primeira cavidade somente quando da aplicação de uma pré-determinada pressão sobre a referida segunda válvula de retenção; e uma alavanca articuladamente montada adjacente a um dos lados do referido estojo de válvula, mantendo a referida alavanca, normalmente, a referida terceira válvula de retenção em posição de evitar o fluxo de óleo, através da referida terceira cavidade, em qualquer direção, sendo a referida alavanca movível, manualmente, para posição de aberta para permitir o livre fluxo de óleo, através da referida terceira cavidade, na mesma direção em que flui o óleo na referida segunda cavidade, e, sendo o péso da referida alavanca em forma de camo distribuído, em relação ao seu eixo de articulação, de tal forma que ela seja movida, automaticamente, da referida posição aberta para sua posição normal de travamento pelos trancos normais que ocorrem durante o movimento de um vagão ferroviário.

8. Dispositivo hidráulico de ajustagem de folga, para uso no sistema de freio de um vagão ferroviário, caracterizado pelo fato de compreender um estojo de válvulas; uma cavidade estendendo-se através do referido estojo de válvula; uma restrição na referida cavidade; uma esfera colocada adjacente à referida restrição para evitar o fluxo de óleo através da mesma em uma direção; uma mola de compressão na referida cavidade, sendo a referida mola adaptada para solicitar a referida esfera de encontro à referida restrição; uma haste que dispara de uma das extremidades do referido estojo de válvula, sendo a referida haste adaptada para pressionar a referida mola de encontro à referida esfera; e uma alavanca, que, pode ser solta manualmente, montada adjacente à extremidade exterior da referida haste e que com ela coopera para manter a referida esfera de encontro à referida restrição, sendo o péso da referida alavanca distribuído, em relação ao seu eixo de articulação, de tal forma que ela seja movida, automaticamente, da referida posição aberta para a referida posição de travamento pelos trancos normais, que ocorrem durante o movimento de um vagão ferroviário.

9. Dispositivo hidráulico de ajustagem de folga, para uso no sistema de freio de um vagão ferroviário, caracterizado pelo fato de compreender um estojo de válvula; uma cavidade estendendo-se através do referido estojo de válvula; uma restrição na referida cavidade; uma esfera colocada adjacente à referida restrição para evitar o fluxo de óleo através da mesma em uma direção; uma mola de compressão na referida cavidade, sendo a referida mola adaptada para solicitar a referida esfera de encontro à referida restrição; uma haste que dispara de uma das extremidades do referido estojo de válvula, sendo a referida haste adaptada para pressionar a referida mola de encontro à referida esfera; e uma alavanca, em forma de camo, montada, articuladamente adjacente à extremi-

dade externa da referida haste, tendo a referida alavanca este formato para pressionar a referida haste de encontro à referida mola, quando em posição horizontal, e para aliviar a referida, haste da referida pressão, em sua posição vertical, sendo o péso da referida alavanca distribuído, em relação ao seu eixo de articulação, de tal forma que ela caia, automaticamente, da referida posição vertical para a referida posição horizontal, acionada pelos trancos normais que ocorrem durante o movimento de um vagão ferroviário.

10. Dispositivo hidráulico para ajustagem de folga, para uso no sistema de freio de um vagão ferroviário, tendo o referido sistema de freio um mecanismo de freio sapatas de freios a ele fixadas e um sistema hidráulico para controle do movimento do referido mecanismo de freio, caracterizado pelo fato de compreender o referido sistema hidráulico uma válvula adaptada, em posição aberta, para facilitar o movimento do referido mecanismo de freio, para permitir a substituição das referidas sapatas de freio e uma alavanca, normalmente horizontal, adaptada para manter a referida válvula em posição fechada, sendo a referida alavanca manual e articuladamente movível da referida posição horizontal de fechamento da válvula para uma posição vertical de soltura e sendo o péso da referida alavanca distribuído em relação ao seu eixo de articulação de tal modo que possa ser movida, automaticamente, da referida posição de soltura para a referida posição de fechamento de válvula, pelos trancos normais que ocorrem durante o movimento de um vagão ferroviário.

11. Dispositivo hidráulico para ajustagem de folga, para uso no sistema de freio de um vagão ferroviário, tendo referido sistema de freio um mecanismo de freio tendo sapatas, de freio fixadas a ele, e um sistema, hidráulico para controle do movimento do referido mecanismo de freio, caracterizado pelo fato de compreender o referido sistema hidráulico uma válvula adaptada, em posição aberta, para facilitar o movimento do referido mecanismo de freio, para permitir a substituição das referidas sapatas de freio e uma alavanca adaptada para manter a referida válvula em posição de fechamento quando a referida alavanca é colocada em posição horizontal, sendo a referida alavanca movível, manualmente, para a posição vertical tirando a referida válvula da posição de fechamento e sendo o péso da referida alavanca distribuído de modo a fazer com que ela caia da referida posição vertical, para a referida posição horizontal, automaticamente, graças aos trancos normais que ocorrem durante o movimento de um vagão ferroviário.

12. Dispositivo hidráulico de ajustagem de folga, para uso no sistema de freio, de um vagão ferroviário, compreendendo o referido sistema de freio em mecanismo de freio e sapatas de freio ligadas a esse último, caracterizado pelo fato de compreender um cilindro hidráulico e um pistão, sendo o referido pistão operativamente ligado ao referido mecanismo de freio e movendo-se no referido cilindro acionado pelo movimento do referido mecanismo de freio; um reservatório de óleo; uma válvula ligada ao referido reservatório de óleo e a uma das extremidades do referido cilindro hidráulico, permitindo a referida válvula, quando em posição aberta, a livre circulação de óleo de um dos lados do referido pistão para o referido reservatório de óleo permitindo assim movimento suficiente do referido mecanismo de freio para proporcionar folga para substituição das sapatas de freio ligadas ao referido mecanismo; e uma alavanca, disposta normalmente em posição horizontal

para conservar a referida válvula fechada, sendo a referida alavanca operável manualmente, para ser movida, articuladamente, para posição aberta vertical e sendo o péso da alavanca distribuído, em relação a sua articulação, de tal modo que seja movível, automaticamente, para posição de fechamento da válvula, graças aos trancos normais que ocorrem durante o movimento de um vagão ferroviário.

13. Dispositivo hidráulico de ajustagem de folga, para ser usado em combinação com um mecanismo de freio de um vagão ferroviário que tenha ligadas a si, sapatas de freio e dispositivo para aplicação de pressão de freagem às referidas sapatas de freio, caracterizado pelo fato de compreender um cilindro; um pistão e haste de pistão deslizáveis no referido cilindro; uma alavanca que pode se mover longitudinalmente ao referido vagão, junto com o referido mecanismo de freio, quando da aplicação da pressão de freagem às referidas, sapatas de freio, sendo a referida haste de pistão articuladamente ligada a uma extremidade da referida alavanca; óleo no referido cilindro, na frente do referido pistão, para evitar o movimento da referida haste de pistão para dentro do referido cilindro, até que uma pré-determinada pressão é aplicada à referida haste de pistão a fim de superar a pressão do referido óleo sobre o referido pistão, ocasionando assim o movimento articulado da referida alavanca devido às forças da menor magnitude que a pressão do referido óleo que tendem a mover a referida alavanca longitudinalmente ao referido vagão ferroviário, o referido movimento articulado da referida alavanca absorvendo qualquer folga no referido mecanismo de freio antes de qualquer movimento longitudinal da referida alavanca; e um dispositivo para mover, longitudinalmente, ao vagão ferroviário, de uma distância uniforme em direção inversa, a cada soltura da pressão de freagem.

TERMO Nº 130.238

De 23 de junho de 1961.

Requerente: Ideal Corporation, firma industrial e comercial norte-americana, estabelecida em Nova York, Estados Unidos da América do Norte. "Chaves de ação rápida".

Pontos característicos

1 — Dispositivo interruptor compreendendo uma peça disjuntura com uma parte dos fios e uma parte da lingueta de material elástico, as partes sendo unidas em uma extremidade para constituir uma extremidade livre movel, meio de fixar as respectivas outras extremidades das referidas partes em posições relativamente fixas, caracterizado por uma parte de fios, sob tensão e uma parte de lingueta sob compressão, entre as respectivas extremidades fixas e a extremidade livre, a extremidade fixa da parte da lingueta sendo suportada em balanço no seu meio de fixação, a tensão da parte dos fios mantendo uma parcela da lingueta perto da extremidade em balanço curvado elásticamente de modo que a parte curvada exerce continuamente um momento distensor nas referidas partes normalmente atuando em conjunto para desviar a extremidade livre para uma posição de ligar e desligar, reagindo a uma mudança em suas posições relativas, para mudar a extremidade livre para outra posição.

2 — Dispositivo interruptor segundo o ponto 1, caracterizado por ser a referida lingueta curvada entre suas extremidades, em uma formação curvada inversa e elásticamente que cruza a linha de tensão da parte dos fios com uma parte da formação curvada para a referida linha da extremidade em balanço e outra parte da mesma curvada em sentido oposto, para a extremidade livre, do outro lado da referida linha.

3 — Dispositivo interruptor segundo os pontos 1 e 2, caracterizado por ser a peça interruptora formada de uma só peça alongada de material fino, clássico, em tira, tendo partes recortadas ao longo de seus lados opostos e através de uma de suas extremidades, para deixar integrados em sua outra extremidade fios laterais substancialmente paralelos e uma lingueta central estendendo-se da outra extremidade entre os fios laterais, estes e a lingueta central constituindo respectivamente as referidas partes dos fios e da lingueta.

4 — Dispositivo interruptor segundo os pontos 1 e 3, caracterizado por ter um meio de passar uma corrente elétrica através da parte de tensão para aquecê-la e alongá-la, assim mudando as posições relativas das partes, mudando a extremidade livre para a outra posição.

5 — Dispositivo interruptor segundo qualquer um dos pontos 1 — 4, caracterizado por um elemento localizador que atua contra uma parte curvada elásticamente da referida lingueta, para regular a ação da peça interruptora.

6 — Dispositivo interruptor segundo qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado por incluir o meio de fixação da lingueta um pino eletricamente isolado e por influir o meio de fixação da parte dos fios uma peça eletricamente condutora, que monta a extremidade da parte dos fios e um ponto mais afastado da extremidade livre do que a extremidade da parte da lingueta e que distende a parte dos fios e condutores elétricos ligados com a peça condutora e com a extremidade livre quando esta se encontra na referida posição para fazer a corrente atravessar a porção dos fios.

7 — Dispositivo interruptor segundo os pontos 1 a 3, caracterizado por meios que exercem sobre parte da parte dos fios para deslocar, em ângulo esta parte em relação à sua extremidade fixada, para assim mudar as posições relativas das partes e mudar a extremidade livre para outra posição.

8 — Dispositivo interruptor segundo o ponto 7, caracterizado por um sistema para tornar ineficiente o meio deslocador, de modo que a extremidade livre é retornada à referida posição pela tendência normal das referidas partes.

9 — Dispositivo interruptor segundo o ponto 8, caracterizado por compreender o meio deslocador um braço fixo à parte da porção dos fios e dela se distanciando em sentido transversal e um elemento de resistência elétrica de dilatação térmica, alongado, seguro ao referido braço e normalmente mantido sob tensão para manter a parte dos fios em sua posição, deslocada em ângulo, e os meios para tornar seu ele-

o sistema deslocador, compreendendo o meio de fazer uma corrente elétrica passar através do referido elemento para aquecer o mesmo e nele reduzir a tensão.

10 — Dispositivo interruptor, segundo qualquer um dos pontos 1 a 3 e 7 a 9, caracterizado por um quadro, de formato em geral plano, tendo uma parte posterior proporcionando uma primeira superfície de suporte e uma segunda superfície de suporte na frente do plano da primeira e dele distanciado, a extremidade fixa da parte dos fios sendo fixada na primeira superfície de suporte e a extremidade fixa da lingueta sendo suportada em balanço na segunda superfície, de suporte.

11 — Dispositivo interruptor segundo o ponto 10, caracterizado por ter o quadro ainda uma porção dianteira, separada da porção posterior e delimitando com ela, uma área aberta dentro da qual se projeta a peça interruptora e tendo elementos de contato montados na parte dianteira e projetando-se na área aberta de lados opostos da extremidade livre, para limitar o movimento transversal da extremidade livre.

TERMO Nº 134.980

De 13 de dezembro de 1961

Requerente: Monsanto Company, firma norte-americana.

"Aparelho Bobinador de Fios Têxteis".

Pontos Característicos

1. Aparêlho bobinador, para prover uma cauda de transferência num volume de fio enrolado sobre uma bobina cilíndrica, caracterizado por compreender: um rôlo propulsor, em contato superficial com a dita bobina, para transmitir a rotação à mesma, e dotado de uma ranhura para recebimento e translação recíprocatória de uma linha de fio ou filamento ao longo de um comprimento axial predeterminado da bobina; meios, definindo uma calha circular, adjacente ao rôlo propulsor e co-axial com o mesmo, para receber o fio, e um meio, operável seletivamente para dirigir o fio através da dita calha, a fim de iniciar o seu enrolamento na bobina, numa posição axialmente espaçada do aludido comprimento axial ou trecho predeterminado da mesma, e para depois dirigir o fio através da ranhura do rôlo propulsor, a fim de continuar seu enrolamento sobre o dito trecho axial predeterminado da bobina.

2. Aparêlho bobinador, para prover uma cauda de transferência num volume de fio enrolado sobre uma bobina cilíndrica, caracterizado por compreender: um rôlo propulsor, em contato superficial com a dita bobina, para transmitir a rotação à mesma, e dotado de uma ranhura para recebimento e translação recíprocatória de uma linha de fio ou filamento ao longo de um comprimento axial predeterminado da bobina; uma espula-guia circular, montada adjacente ao rôlo propulsor e co-axial com o mesmo, para receber o fio e dirigi-lo sobre a bobina, num lugar predeterminado na mesma, espaçado do referido comprimento axial predeterminado, e um meio, operável seletivamente para deslocar o fio, afastando-o da espula, e transferi-lo à ranhura no rôlo propulsor, a fim de iniciar seu enrolamento sobre a dita bobina.

bina, numa posição axialmente espaçada do referido lugar predeterminado, e dentro do comprimento axial predeterminado da bobina.

3. Aparêlho bobinador, para prover uma cauda de transferência num volume de fio enrolado sobre uma bobina cilíndrica, caracterizado por compreender: um rôlo propulsor, em contato superficial com a dita bobina, para transmitir a rotação à mesma, e dotado de uma ranhura helicoidal para recebimento e translação recíprocatória de bobina; uma espula-guia circular, montada adjacente ao rôlo propulsor e co-axial com o mesmo, para rotação com ele, a fim de receber o fio e dirigi-lo sobre a bobina, num lugar predeterminado na mesma, espaçado do referido comprimento axial predeterminado; um pino-guia, disposto acima do rôlo propulsor e da espula, cujo pino é adaptado para movimento, desde uma primeira posição, diretamente acima da espula, a uma segunda posição, afastada da espula, de maneira que o fio seja primeiro dirigido através da espula, a fim de iniciar o enrolamento no lugar predeterminado na espula, sendo depois dirigido à ranhura no rôlo propulsor, para bebinagem do fio no comprimento axial predeterminado da bobina.

4. Aparêlho bobinador, para prover uma cauda de transferência num volume de fio enrolado sobre uma bobina cilíndrica, caracterizado por compreender: um rôlo propulsor, em contato superficial com a dita bobina, para transmitir a rotação à mesma, e dotado de uma ranhura helicoidal para recebimento e translação recíprocatória de uma linha de fio ou filamento ao longo de um comprimento axial predeterminado da bobina; meios, definindo uma calha adjacente ao rôlo propulsor e co-axial com o mesmo, para receber o fio e dirigi-lo sobre a bobina, num lugar predeterminado na mesma, espaçado do referido comprimento axial predeterminado; um pino-guia em forma de manivela, montado pivotável, numa extremidade sua, acima do rôlo propulsor, e tendo uma extremidade pendente para baixo, a qual pode ser movida a uma primeira posição acima da referida calha, de sorte que o fio seja afastado do rôlo ranhurado e conduzido à calha, a fim de iniciar seu enrolamento sobre a bobina, no dito lugar axialmente espaçado do comprimento predeterminado da mesma, podendo depois ser movida a uma segunda posição, afastada da referida calha, para que o fio seja dirigido à ranhura no rôlo propulsor.

5. Aparêlho bobinador, para prover uma cauda de transferência num volume de fio sobre uma bobina cilíndrica, caracterizado por compreender: uma armação ou bastidor; meios no bastidor para suportar rotatoriamente a bobina; um rôlo, tototariamente suportado no bastidor, e adaptado para contactar e acionar a bobina, cujo rôlo possui uma ranhura helicoidal, destinada a receber o fio e causar um movimento recíprocatório de translação do fio, ao ser o mesmo enrolado na bobina; um membro flangeado, tornado solidário com o rôlo numa extremidade desse último, a fim de formar com ele uma ranhura para recebimento do fio; um membro-manivela, montado móvel no chassis acima do rôlo, e destinado a guiar e a manter o fio na ranhura para recebimento do fio, de maneira a causar o enrolamento do fio na bobina, em um lugar predeterminado da mesma, cujo membro-guia é móvel no sentido de avançar o fio na direção da ranhura helicoidal no rôlo, de maneira que o fio passe a ser

recíprocado axialmente sobre a bobina, e meios no bastidor, para acionar o rôlo.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 16 de dezembro de 1960, sob o número 76.305.

TERMO Nº 135.565

De 9 de janeiro de 1962.

Requerente: Nippon Reizo Kabushiki Kaisha, firma japonesa.

"Galinheiro cilíndrico rotativo pré-fabricado".

Pontos característicos

1 — Galinheiro cilíndrico rotativo pré-fabricado, para ser montado sobre um poste central, e secundariamente suportado por membros rolantes, aneladamente dispostos sobre uma base, caracterizado por compreender: um membro suporte, a ser disposto no topo do poste central; um membro anelar superior de aço, a ser suspenso no membro suporte por uma pluralidade de raios; um membro anelar inferior de aço, adaptado para assentar sobre os membros rolantes; membros conectores verticais de aço, em número correspondente ao dos ninhos dispostos ao longo de uma periferia de um andar ou piso de galinheiro cilíndrico; vigas horizontais de madeira, em número igual ao número acima mencionado para um andar ou piso; estrados coletores de excrementos, em número igual ao número dos ditos ninhos; e paredes divisórias, em número igual ao das vigas horizontais de madeira, sendo o dito membro suporte adaptado para suportar o galinheiro rotatoriamente no topo do poste central; sendo o membro anelar inferior de aço adaptado para ser disposto co-axial e paralelo com seu congêner superior, e para ser ligado ao mesmo por meio do referido número de membros conectores verticais de aço, dispostos a intervalos regulares; sendo as vigas horizontais de madeira adaptadas para serem dispostas em orientação radical e fixadas aos membros conectores verticais de aço; sendo os estrados coletores de excrementos trapezoidais, e adaptados para serem dispostos entre duas vigas de madeira horizontais vizinhas; e sendo as paredes divisórias feitas de tela metálica, e adaptadas para serem afixadas às vigas horizontais de madeira e aos membros conectores verticais de aço, mediante o que um galinheiro cilíndrico rotativo é erigido *in situ*, sem requerer qualquer ferramenta ou habilitação específicas.

2 — Galinheiro cilíndrico rotativo pré-fabricado, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os membros conectores verticais de aço são providos de uma pluralidade de perfurações; através das quais arames de aço se estendem consecutivamente, atravessando os ditos membros um após o outro, de maneira a formarem uma parede divisória circunstancial, disposta entre uma série externa de ninhos e uma série interna de ninhos, sendo formadas divisões periféricas similares mediante arames de aço dispostos ao longo das periferias externa

e interna do galinheiro cilíndrico, cujas repartições periféricas são providas de portinholas pré-fabricadas, uma para cada ninho.

3 — Galinheiro cilíndrico rotativo pré-fabricado, de acordo com o ponto 1, caracterizado por bebedouros a serem dispostos de maneira a ficarem voltados contra a periferia de um piso ou andar do galinheiro cilíndrico rotativo, cada um de cujos bebedouros está ligado a um cano de esgoto por via de um ramo tubular flexível, e cujo cano de esgoto é adaptado para mover-se verticalmente.

TERMO Nº 135.778

De 19 de janeiro de 1962.

Oswaldo Herzer — São Paulo — Capital.

"Nôvo tipo de propulsão para barcos".

Reivindicações

Em resumo, reivindica para o presente pedido os seguintes pontos característicos:

I — "Nôvo tipo de propulsão para barcos", caracterizado por se formar de um par de alavancas acionadas manualmente à semelhança dos remos e que movimentam varões com buchas cônicas na ponta, de modo que pelo movimento de vai-e-vem delas provoque-se o deslocamento do barco.

II — Tudo como descrito no presente memorial e ilustrado nos desenhos em anexos.

TERMO Nº 136.526

De 20 de Fevereiro de 1962

Requerente: Salma S. A. — Indústria e Comércio, estabelecida em São Roque, Estado de São Paulo.

Título: "Dispositivo para imprimir movimentos ondulatórios e de avanço para a pré-secagem de massas alimentícias e outros".

Pontos característicos

1 — Dispositivo para imprimir movimentos ondulatórios e de avanço para a pré-secagem de massas alimentícias e outros, aplicável ao conjunto de duas séries de bandejas alternadamente superpostas, em cada série as bandejas componentes sendo rigidamente conjugadas entre si por um ou mais pares de astes laterais verticais, e sendo provida de aberturas extremas de fundo, em posição oposta às das bandejas da outra série, caracterizado por compreender inicialmente um eixo, disposto transversalmente ao conjunto de bandejas sobrepostas, em altura correspondente à sua terça parte superior, e intercalado entre suas astes laterais verticais, solidária uma a cada série de bandeja, eixo este portador de uma polia externa e externa ao conjunto, receptora de rotação proveniente de motor ou equivalente.

2 — Dispositivo para imprimir movimentos ondulatórios e de avanço para a pré-secagem de massas alimentícias e outros, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de o eixo principal referido em 1 ser solidário a dois pares de blocos excêntricos, dispostos um par de cada lado do conjunto de bandejas sobrepostas, e em cada par os referidos blocos sendo conjugados a dois braços (bielas) inclinados em sentidos opostos, com as extremidades livres

lidas aos braços igual do lateral posto por dois eixos também transversais, e estes fixados respectivamente às astatas laterais verticais de conjugação alternada das ditas bandejas.

3 — Dispositivo para imprimir movimentos ondulatórios e de avanço para a pré-secagem de massas alimentícias e outros, como reivindicado em 2, caracterizado por compreender ainda, em cada lateral do conjunto de bandejas, um par de roletes ou patins, aplicados em torno dos eixos transversais referidos em 2, e apoiados sobre planos inclinados, de inclinação simétrica e ascendente em relação ao eixo principal referido em 1.

4 — Dispositivo para imprimir movimentos ondulatórios e de avanço para a pré-secagem de massas alimentícias e outros, como reivindicado em 3, caracterizado por compreender também dispositivos laterais de calço, formados por pequenas esferas, roletes ou similares, mantidos pressionados lateralmente, por molas ou equivalentes, de encontro às extremidades inferiores das astatas laterais verticais de conjugação alternada das bandejas.

5 — Dispositivo para imprimir movimentos ondulatórios e de avanço para a pré-secagem de massas alimentícias e outros, como reivindicado até 4, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 136.527

De 20 de fevereiro de 1963

Requerente: Salma S. A. — Indústria e Comércio, estabelecida em São Roque, Estado de São Paulo.

Precursor: Menando de Lima Fontes (A. Of.).

Título: "Conjunto de ventilação e exaustão empregado para secagem e pré-secagem de massas alimentícias e outros".

Pontos característicos

1. — Conjunto de ventilação e exaustão empregado para pré-secagem de massas alimentícias e outros, aplicável em aparelhos do tipo formado por grande compartimento fechado, no interior do qual é prevista uma série de bandejas superpostas oscilantes, a serem percorridas pela massa a secar, caracterizado por compreender inicialmente a delimitação, no interior do compartimento ou câmara externa do aparelho, de uma câmara vertical disposto posteriormente ao conjunto de bandejas superpostas, e delas separada por uma parede vertical, provida de uma pluralidade de aberturas ou frestas transversais, nos níveis intermediários entre cada duas bandejas adjacentes e cada fresta sendo formada por duas faixas transversais de parede convergentes direcionadas para a passagem de ar.

2. — Conjunto de ventilação e exaustão empregado para pré-secagem e secagem de massas alimentícias e outros, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de que, no interior da câmara hermética descrita em 1, são dispostos dois ou mais ventiladores verticais voltados para um dispositivo irradiador de calor, de qualquer natureza, também vertical e intercalado entre os ventiladores e a parede com frestas transversais; e abaixo do conjunto de bandejas oscilantes, sendo prevista uma tubulação horizontal, de recirculação para o ar, tendo a sua extremidade posterior avançada para o interior da câmara descrita em 1, e a anterior dobrado-se em notável, com total extremo voltado para a parte anterior do conjunto de bandejas superpostas.

3. — Conjunto de ventilação e exaustão empregado para pré-secagem e secagem de massas alimentícias e outros, como reivindicado até 2, caracterizado por compreender finalmente um dispositivo de exaustão do excesso de umidade do interior do aparelho, conjugado a um exaustor externo, e formado por uma nova tubulação horizontal, disposta internamente e próxima ao fundo do compartimento, tendo uma série de orifícios laterais inferiores, de dimensões gradativamente crescente à medida que se aproxima da sua extremidade, anterior, e que se continua posteriormente em trecho vertical, atravessando toda a altura do compartimento e avançando para fora dele, onde bifurca-se em dois ramos, um de saída livre e o outro de retorno para o interior do compartimento, com registro tipo-borboleta intermediário, de comando manual, automático ou semi-automático.

4. — Conjunto de ventilação e exaustão empregado para pré-secagem e secagem de massas alimentícias e outros, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 136.839

De 1 de março de 1962

"Fluxo protetor para solda elétrica".

Forges et Acieries de Commerce, sociedade francesa, industrial, estabelecida em França.

Reivindicações

1. Fluxo protetor para solda elétrica pelos processos chamados de arco submersa ou com fluxo eletrocondutor dos aços comuns ou especiais, fabricado pelo menos parcialmente por aglomeração, isto é sem alcançar a fusão de todos os seus constituintes, caracterizado pelo fato de conter, exprimindo todas as porcentagens em peso em relação ao total dos componentes não metálicos, os componentes sendo ou não combinados entre si:

70% pelo menos de silício, óxidos de metais alcalino-terrosos, fluoretos e alumina.

60% pelo menos de silício, óxidos de metais alcalino-terrosos e fluoretos de 28 a 58% de silício.

De 20 a 58% de óxidos de metais alcalino-terrosos e de fluoretos de 9 a 34% de óxidos de metais alcalino-terrosos, esta proporção devendo ainda permanecer inferior aos 7/10 da queda do silício de 9 a 48% de fluoretos.

15% no máximo de óxidos de metais alcalino-terrosos diferentes do cálcio.

15% no máximo de fluoretos de metais diferentes do cálcio.

30% no máximo de TiO_2 ou de zircônio.

20% no máximo de óxidos de manganês.

20% no máximo de óxidos de cromo.

15% no máximo de óxidos de ferro.

10% no máximo de álcalis.

10% no máximo de óxidos de alumínio bórico.

10% no máximo de outros constituintes não metálicos.

Uma adição de 3 a 25% de metais diferentes do ferro e eventualmente de silício, aliados ou não entre si ou ao ferro, destinados ou a proteger o banho de fusão, ou a se introduzir na solda para lhe conferir propriedades especiais, ou para substituir constituintes do fio perdidos durante a soldagem.

Uma adição de 0 a 25% de metais de contribuição aliados ou não entre si, dos quais a análise global é

análoga a de fio usado com o fluxo.

2. Fluxo conforme a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que a partes não metálica contém por 90% mínimo de seu peso, os únicos componentes seguintes: silício, cal, espato-fluor-alumina-bióxido de titânio e zircônio, álcalis.

3. Fluxo conforme a reivindicação 1 e 2, caracterizados pelo fato de que é usado nos processos de junção ou de reposição por soldagem com arco, seja o arco visível ou não, seja o processo automático ou não, seja o fluxo em pó ou compacto, seja ele colocado à antemão na junção a realizar sobre o fio ou no interior de um tubo que substitui o fio, ou que ele seja levado para perto do arco por um processo qualquer.

4. Fluxo conforme reivindicado até 3, substancialmente como descrito.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da França em 17 de março de 1961, sob número Py 255.959.

TERMO Nº 34.045

De 6 de janeiro de 1956.

Requerente: Metallgesellschaft Aktiengesellschaft, Frankfurt-a-Main, Alemanha.

"Aperfeiçoamento em processo para a extração de óleos, gorduras ou substâncias extraíveis congêneres, a partir de farelo de arroz, farelo de cereais, cacau, terras alvejantes e materiais pulverulentos de partida semelhantes".

Pontos característicos

1. — Aperfeiçoamento em processo para a extração de óleos, gorduras ou substâncias extraíveis congêneres a partir de farelo de arroz, farelo de cereais, cacau, terras alvejantes e materiais pulverulentos de partida semelhantes, caracterizado pelo fato de se submeter os materiais de partida pulverulentos finos, antes da extração, sob umedecimento com água ou outros líquidos, por exemplo, agente de extração, a um aumento do tamanho granular por meio de granulação.

2. — Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar a dita granulação num prato rotatório, inclinado de granulação respectivamente, num tambor rotatório.

3. — Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se efetuar a dita granulação forçando o material pulverulento de partida, já umedecido, através de uma chapa perfurada.

4. — Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se secar os corpos moldados ou granulados antes da extração.

5. — Aperfeiçoamento em processo de acordo com os pontos precedentes caracterizado pelo fato de se subdividir parcialmente os corpos formados antes da ou durante a extração.

TERMO Nº 108.392

De 6 de fevereiro de 1959.

Requerente: Stamicarbon N.V., Heerlen, Holanda.

"Processo de preparação de polímeros cristalinos de alto peso molecular de hidrocarbonetos alfa-olefínicos".

Pontos característicos

1. — Processo para a polimerização de um hidrocarboneto alfa-olefínico, contendo pelo menos, três áto-

mos de carbono na molécula, caracterizado pelo fato de se executar a polimerização na presença de dois compostos catalíticos, sendo o primeiro um composto de álcool-alumínio ou um hidreto de álcool-alumínio e o segundo um composto que consiste ou compreende triclreto de titânio, produzido pela reação de tetracloreto de titânio com um hidreto ou composto organometálico de um metal dos 1º a 3º grupos do sistema periódico numa temperatura de 15 — 20°C e, num tratamento do triclreto de titânio resultante numa temperatura entre 200 e 350°C, após ou durante o qual, é removido pelo menos parcialmente, o agente redutor clorado formado durante a dita reação.

2. — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o segundo composto catalítico é aquecido, durante a sua preparação, a uma temperatura entre 200 e 350°C, durante 20 a 45 minutos.

3. — Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de se remover o agente redutor clorado por destilação, na presença de um líquido tendo um ponto de ebulição atmosférica superior a 180°C.

4. — Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de se executar a reação entre o tetracloreto de titânio e o agente redutor em um líquido inerte, o qual tem, inteiramente ou parcialmente, um ponto de ebulição atmosférica superior a 180°C, e de se executar a destilação na presença de, pelo menos, uma parte deste líquido.

5. — Processo de acordo com o ponto 3 ou 4, caracterizado pelo fato de que o aquecimento do triclreto de titânio numa temperatura entre 200 e 350°C é efetuado simultaneamente com a dita destilação.

6. — Processo para a preparação de uma composição de matéria apropriada para o emprego de um componente catalítico na polimerização de um hidrocarboneto alfa-olefínico, contendo, pelo menos, três átomos de carbono na molécula, caracterizado pelo fato de se reagir tetracloreto de titânio a uma temperatura de 15 — 20°C, com um agente redutor, compreendendo um hidreto ou composto organometálico de um metal dos 1º a 3º grupos do sistema periódico e de se submeter o triclreto de titânio resultante a aquecimento a uma temperatura entre 200 e 350°C, durante ou após a remoção, pelo menos parcial, do agente redutor clorado formado.

7. — Processo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de se formar o dito triclreto de titânio num líquido inerte.

8. — Processo de acordo com o ponto 6 ou 7, caracterizado pelo fato de se aquecer o triclreto de titânio, enquanto se encontra em suspensão num líquido inerte.

9. — Processo de acordo com qualquer dos pontos 6 a 8, caracterizado pelo fato de se aquecer o triclreto de titânio em estado seco.

10. — Processo de acordo com qualquer um dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de se efetuar a remoção do agente redutor clorado por meio de destilação.

11. — Processo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de se executar a dita destilação na presença dum líquido inerte, tendo um ponto de ebulição atmosférica superior a 180°C.

12. — Processo de acordo com qualquer dos pontos 6 a 11, caracterizado pelo fato de que o dito composto de um metal dos 1º a 3º grupos do sistema periódico, o qual é empregado como agente redutor, consiste num composto de alumínio.

13. — Processo de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que o agente redutor empregado é um hidreto de alcoil-alumínio ou um halogeneto de alcoil-alumínio.

14. — Processo de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que o agente redutor empregado é um composto tri-alcoil-alumínio.

15. — Composição de matéria, de acordo com qualquer um dos pontos 6 a 14, caracterizada pelo fato de conter titânio, total ou principalmente na forma de um tricloreto de titânio.

16. — Processo de preparação de um catalisador, apropriado para o emprego na polimerização de um hidrocarboneto alfa-olefínico, contendo, pelo menos, três átomos de carbono na molécula, caracterizado pelo fato de se pôr uma composição de titânio, como segundo componente catalisador em contato com um hidreto de alcoil-alumínio ou tri-alcoil-alumínio, como primeiro componente catalisador.

17. — Processo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de se adicionar o primeiro componente catalisador ao segundo componente catalisador, enquanto este está suspenso em um líquido inerte.

18. — Um catalisador de dois componentes, apropriado para o emprego na polimerização de um hidrocarboneto alfa-olefínico, contendo pelo menos, três átomos de carbono na molécula, caracterizado pelo fato de compreender uma composição de matéria, como reivindicado no ponto 15, e um composto de tri-alcoil-alumínio ou hidreto de alcoil-alumínio.

19. — Processo, de acordo com o ponto 16, para a preparação de um catalisador de dois componentes, apropriado para o emprego na polimerização de um hidrocarboneto alfa-olefínico, contendo, pelo menos, três átomos de carbono na molécula, substancialmente como descrito em qualquer um dos exemplos específicos aqui mencionados.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Holanda, em 6 de fevereiro de 1958 e 20 de outubro de 1958, respectivamente sob os números 224.708 e 222.432.

TERMO Nº 136.990

Em 9 de março de 1962

Nôvo Moinho para Café.
CBK Indústria e Comércio Ltda., firma brasileira, industrial e comercial, estabelecida na cidade de Jundiaí, Estado de São Paulo.

Pontos Característicos

1. Nôvo moinho para café, caracterizado por compreender inicialmente um corpo cilíndrico horizontal, com base posterior fechada, apenas com orifício central de entrada para o eixo motor, e base anterior aberta, corpo este, provido internamente de parede vertical divisória, também com orifício central, e delimitadora de duas câmaras, a posterior ou de entrada, e a anterior ou de moagem e saída, esta com abertura lateral inferior, equipada com bocal de saída, e aquela com abertura lateral superior, onde se aplica o bocal de entrada dos grãos, dito bocal sendo provido de rasgo lateral, onde se articula uma placa reguladora de entrada, com manopla externa de comando, e saliência interna limitadora de curso.

2. Nôvo moinho para café, como reivindicado em 1, caracterizado por compreender um primeiro disco moedor, fixado na parede interna do corpo cilíndrico referido em 1, com os

dentos voltados para a câmara de moagem, disco este atravessado por longo eixo central horizontal, formado em duas seções de diâmetros transportadora, bem como de furo axial ranhurado para acoplamentos do eixo motor, aí sendo previsto um pino central de guia, centralizador de uma moia aplicada ao eixo motor, formando o eixo de duas seções para a frente, e a seção anterior dotada de furo diametral, bem como de aba anelar contronante, próximo de sua extremidade livre.

3. Nôvo moinho para café, como reivindicado até 2, caracterizado por um disco suporte, aplicado em torno do referido eixo central, ao nível de separação entre as suas duas seções, e tendo o cubo dotado de dois orifícios radiais opostos, concordantes com o furo diametral do dito eixo, atravessados, por pino diametral de fixação; e na face do dito disco suporte que é voltado para o disco moedor, fixo sendo fixado um segundo disco moedor, com os dentes voltados para aquele, e cortornado por pequenas hastes longitudinais varredoras.

4. Nôvo moinho para café, como reivindicado até 3, caracterizado por compreender finalmente um pescoço cilíndrico, rosqueado externamente, e com flange anelar aplicada e fixada na base anterior aberta do corpo cilíndrico referido em 1, flange esta com rosca interna onde se aplica uma tampa anelar, com um canal interno localizador de anel retenor, e confinadora de câmara de moagem, dita tampa sendo atravessada pelo mesmo eixo central, que é isolado do pescoço cilíndrico por rolamentos, apoiados de encontro a arruela anelar do mesmo; e a extremidade livre do eixo central sendo envolvida por capsula cilíndrica, que atravessa orifício central do pescoço cilíndrico citado, este recebendo finalmente um tampão cilíndrico de regulagem, rosqueado sobre ele, e com uma arruela rosqueada de aperto.

5. Nôvo moinho para café, como reivindicado até 4, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 137-072

Em 13 de março de 1962

Processo de fabricação de uma massa colagenosa, coerente e de fibras abertas.

United Shoe Machinery Corporation, firma industrial, norte-americana, estabelecida em Flemington, New Jersey, e Boston Massachusetts, Estados Unidos da América.

Pontos Característicos

1. Processo de fabricação de uma massa colagenosa, corante e de fibras abertas, caracterizado pelo fato de que uma lama aquosa fluída de fibras de colágeno é distribuída sobre uma superfície foraminosa, de que a água da lama é retirada através da superfície foraminosa para formar uma esteira fibrosa úmida, de que uma solução aquosa fluída de material proteico, tal como colágeno ou gelatina, é suprida à superfície da esteira, de que a solução de material proteico é forçada dentro da esteira para deslocar a água e impregnar a esteira, e de que um agente de ligação polifuncional é feito reagir com o material proteico para precipitá-lo para manter as fibras de colágeno na esteira em relação estável umas com as outras.

2. Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que o agente de ligação polifuncional está presente nas fibras de colágeno da esteira e é feito reagir com o material proteico.

3. Processos de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizados pelo fato de que as fibras de colágeno na la-

ma aquosa têm um conteúdo de cromo de pelo menos 0,2% por peso, calculado como Cr₂O₃ baseado no peso das fibras de colágeno.

4. Processo de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o valor de pH da lama aquosa das fibras de colágeno e dentro da faixa de 3,0 a 5,0, antes do curtimento das fibras de colágeno.

5. Processo de acordo com as reivindicações de 1 a 4, caracterizado pelo fato de que a solução aquosa do material proteico é usada numa quantidade suficiente para suprir de cerca de 2% das fibras de colágeno e do material proteico.

6. Processo de acordo com as reivindicações de 1 a 4, caracterizado pelo fato de que a solução aquosa do material proteico contém de cerca de 0,5% a cerca de 10% em peso de gelatina para suprir de cerca de 2% a cerca de 2% em peso da gelatina baseado no peso das fibras de colágeno e tem uma temperatura de 30° a 70°C.

7. Processo de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato de que as fibras de clagen da esteira são reagidas com uma solução aquosa de agente curtidor de cromo contendo um agente bloqueador na razão de cerca de 1/2 a cerca de 4 partes por peso do curtidor de cromo, fato de que as fibras de colágeno da agente curtidor de cromo suficiente para dar após a reação com as fibras de colágeno, um conteúdo de cerca de 1% a cerca de 6% em peso, calculado como Cr₂O₃, baseado no peso das fibras de colágeno.

8. Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que o agente de ligação polifuncional é introduzido na esteira e em contato uniforme com as fibras de esteira são reagidas com uma solução aquosa do material proteico.

A requerente reivindica a prioridade de correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 13 de março de 1961, sob nº 94.999.

TERMO Nº 137.448

Em 26 de março de 1962

Nova máquina para amaciar chá.
Buichi Tomiyama, japonês, lavrador, residente na cidade de Registro, Estado de São Paulo.

Imposto sobre Rendas e Proventos

Lei nº 4.506 — de 30-11-64

Dispõe sobre o imposto que recai sobre as rendas e proventos de qualquer natureza

Divulgação nº 929

2ª edição

PREÇO: NC\$ 0,25

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda
Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N

Pontos Característicos

1. Nova máquina para amaciar chá, caracterizada por compreender inicialmente um grande tambor cilíndrico horizontal, com ambas as extremidades abertas, porém a anterior formando um trecho extremo afunilado, de saída para o produto amaciado, tambor este com a superfície internamente provida de pequenas saliências recurvadas, alinhadas longitudinalmente, e encaminhadoras do produto ao longo de sua extensão; e na face externa do referido tambor, sendo previstas uma roda dentada, a ele solidária, bem como duas ou mais saliências anelares, correspondentes a suportes de guia, dispostos inferiormente.

2. Nova máquina para amaciar chá, como reivindicado em 1, caracterizada por compreender um eixo retilíneo, disposto central e longitudinalmente no interior do tambor, e provido, a intervalos regulares, de pás radiais torçoras e amaciadoras propriamente ditas para o chá; eixo este, com umalhas extremidades avançadas para além da saída afunilada do tambor, e tendo a outra próxima da extremidade oposta e aberta do mesmo, junto a qual é prevista uma moega alimentadora, equipada com um transportador inclinado de esteira, este conjugado a um mecanismo distribuidor e dosador de entrada do produto para o tambor.

3. Nova máquina para amaciar chá, como reivindicado até 2, caracterizada por compreender ainda o conjunto de acionamento, composto por uma polia ou engrenagem vertical, que recebe rotação de um motor elétrico ou equivalente, e é coaxial com outra roda dentada, de menor diâmetro, sobre cuja periferia acoplam-se duas novas rodas dentadas, de posições opostas, a superior estando montada na extremidade do eixo do tambor, e a inferior na extremidade do novo eixo paralelo e portador de uma pequena roda dentada extrema, acoplada diretamente com a roda dentada evoltória do tambor.

4. Nova máquina para amaciar chá, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 138-181

Em 23 de outubro de 1961

Amélio Mariano — São Paulo — Capital.

Nôvo tipo de amplificador de energia mecânica.
Modelo de Utilidade.

Reivindicações

Em resumo, reivindica para o presente pedido os seguintes pontos característicos:

I — "Nôvo Tipo de Amplificador de Energia Mecânica", constituído por um conjunto de peças as quais funcionam congregadas entre si, caracterizado pelo fato da reação cinética compreendida pelo gerador é dominada pelo mecanismo do centro que refere-se a corrente em transmissão poligonal e dos pontos de apoio exercidos pelas roldanas maiores, sendo assim, o atrito é usado como fenômeno de força semelhante o sistema ferroviário.

II — "Nôvo Tipo de Amplificador de Energia Mecânica", caracterizado pelo fato de possuir ainda um movimento que aumenta a energia elétrica em média de 1 kilowatt por cada conjunto de três roldanas juntamente com uma ação motora equivalente a capacidade de trabalho igual a 100 kilogrametros.

III — Tudo como descrito no presente memorial e ilustrado nos desenhos anexos.

MARCAS DEPOSITADAS

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

TERMOS ANTERIORES
Térmo nº 512.949, de 16.10.1961

ACRILSA

Indústria Brasileira

Requerente: Carlos Mauricio Levagov
Local: Guanabara
Classe 28
Artigos: Na classe

Térmo nº 530.984, de 12.3.1962

"SELEARTE"

Indústria Brasileira

Requerente: "Selearte" — Comércio e Representações de Artigos de Arte Limitada
Local: São Paulo
Classe 25
Artigos: Na classe

Térmo nº 540.158, de 24.5.1962

SERRARIA DE PINHO IPIRANGA LTDA.,

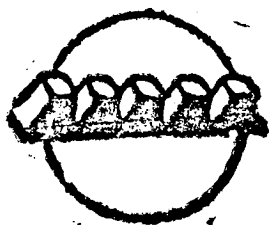
Requerente: Serraria de Pinho Ipiranga Limitada
Local: Paraná
Nome Comercial

Térmo nº 540.320, de 28.5.1962

EUROBRAS Ind. Brasileira

Requerente: Exportadora e Importadora "Eurobras" Limitada
Local: São Paulo
Classe 4
Artigos: Madeiras em toras e laminadas

Térmo nº 544.314, de 26.8.1962



Indústria Brasileira

Requerente: Inbrasil — Indústria Brasileira de Siderurgia Limitada
Local: Minas Gerais
Classe 5
Artigos: Ferro gusa

Térmo nº 547.350, de 24.5.1962

SAUER

Indústria Brasileira

Requerente: Importadora Omar Zimmerman & Cia. Limitada
Local: São Paulo
Classe 35
Artigos: Na classe

Térmo nº 559.783, de 4.10.1962

SILVA, LIND Ind. Brasileira

Requerente: Aço Torsima S. A.
Local: São Paulo
Classe 6
Artigos: Na classe

Térmos ns. 562.502 — 503. — 505 —

Cesbra

Indústria Brasileira

506 — 507 — 508 — 509 — 510 — 511 — 512 — 513, de 24.10.1962

Requerente: Estanifera do Brasil
Local: Guanabara
Classe 1
Artigos: Na classe
Classe 2
Artigos: Na classe
Classe 5
Artigos: Na classe
Classe 10
Artigos: Na classe
Classe 11
Artigos: Na classe
Classe 16
Artigos: Na classe
Classe 18
Artigos: Na classe
Classe 20
Artigos: Na classe
Classe 21
Artigos: Na classe
Classe 28
Artigos: Na classe
Classe 31
Artigos: Na classe

Térmo nº 570.962, de 26.12.1962

SKY

Requerente: Companhia California de Investimentos
Local: Guanabara
Classes: 33 — 41 — 42 — 43
Título

Térmo nº 570.964, de 26.12.1962

Albatroz HIFI

Requerente: Organizações Artísticas Albatroz
Local: Guanabara
Classe 8
Artigos: Na classe

Térmo nº 571.117, de 14.12.1962

FAB

Requerente: "FAB" — Financiadora de Automóveis Brasileira Ltda.
Local: São Paulo
Classe 50
Artigos: Na classe

Térmo nº 572.640, de 20.12.1962

OSASCO Ind. Brasileira

Requerente: Organização Comercial Osasco Limitada
Local: São Paulo
Classe 42
Artigos: Vinho

Térmo nº 572.641, de 20.12.1962

Ind. "OSASCO" Brasileira

Requerente: Organização Comercial Osasco Limitada
Local: São Paulo
Classe 41
Artigos: Arroz

Térmo nº 576.716, de 8.1.1963

MECHORAMENTOS DE CAMPO LARGO-EMECALAR MUNICÍPIO DE JARINU "STADO DE SÃO PAULO"

Requerente: Perrenout & Cia. Ltda.
Local: São Paulo
Classe 33
Título

Térmo nº 579.413, de 21.1.1963

"CONFZIONE DE LUSSO RAGAZZA"

Requerente: Alberto Salomão
Local: São Paulo
Classe 36
Título

Térmo nº 582.652, de 20.2.1963

TRANSPORTADORA - JOJO DIAS "

Requerente: Transportadora João Dias Limitada
Local: São Paulo
Classe 33
Insignia

Térmo nº 584.042, de 28.2.1963

GUAPIRA IND. BRASILEIRA

Requerente: Auro Posto "Guapira" Limitada
Local: São Paulo
Classe 47
Artigos: Na classe

Térmo nº 536.567, de 30.4.1962

IMPORVAL Indústria Brasileira

Requerente: Imporval Comércio e Importação Limitada
Local: São Paulo
Classe 11
Artigos: Na classe

Térmo nº 598.002, de 9.7.1963

TRANSVANIA INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: osé Ferreira de Campos
Local: São Paulo
Classe 8
Artigos: Rádios em geral

Térmo nº 598.369, de 11.7.1963

Ind. DOUGLAS Brasileira

Requerente: Irmãos Nakane Industria e Comércio Limitada
Local: São Paulo
Classe 24
Artigos: Bolsas e sacolas de lona

TERMO N.º 734.691 — DE 2-2-66

PANIFICADORA MA- RACIA

Requerente: José dos Santos Simões
Local: São Paulo
Classes: 41, 42, 43, 44 — Título de Estabelecimento

TERMO N.º 824.74 7 — DE 20-9-67

OS ONOMOS

Requerente: Mário Roberto Silva Bastos
Local: Guanabara
Classe: 50
Artigos: Na Classe

TERMO N.º 478.194 — DE 19-12-60

Conjuntura Agro-Pecuária

Requerente: Sociedade Nacional de Agricultura
Local: Guanabara
Classe: 32
Artigos: Boletim agropecuario

TERMO N.º 487.204 — DE 23-2-61



IND. BRASILEIRA

Requerente: Jorge Margy
Local: São Paulo
Classe: 31
Artigos: Na classe

TERMOS Ns. 487.205 — 487.206 —
487.208 — DE 23-2-1961



Requerente: Jorge Margy
Local: São Paulo
Classe: 31
Artigos: Na classe
Classe: 34
Artigos: Na classe
Classe: 30
Artigos: Na classe

TERMO N.º 580.728 — DE 5-2-63

TRANCALAR
IND. BRASILEIRA

Requerente: Jose Sprengacineri &
Filhos Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 11
Artigos: Na classe

TERMO N.º 582.126 — DE 14-2-63

"PLANEGRAPHIS"
Ind. Brasileira

Requerente: Planejamentos Gráficos
Planegraphis Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 38
Artigos: Na classe

TERMO N.º 469.059 — DE 1-9-60

TOROFLEX-D-20
Ind. Brasileira

Requerente: Toro S. A. Indústria e
Comércio
Local: São Paulo
Classe: 21
Artigos: Na classe

TERMO N.º 478.986 — DE 6-10-60

**"INDUSTRIA E COM-
MERCIO BRETAGNE-
SELEÇÕES LUMINO-
SAS"**

Requerente: David Kilimnick
Local: São Paulo
Classes: 8, 33 — Título

TERMO N.º 513.916 — DE 3-10-61

"ARTEEL"
Ind. Brasileira

Requerente: Arteel Indústria e Co-
mércio de Aparelhos Elétricos Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 8
Artigos: Na classe

TERMO N.º 513.943 — DE 3-10-61

JARDINS
São Paulo-Capital

Requerente: Oficinas Reunidas "Jar-
dins" Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 33 — Insignia

TERMO N.º 522.765 — DE 12-12-61

"NEPED"

Indústria brasileira

Requerentes: Nova Empresa Publici-
tária e Editorial e Distribuidora "Ne-
ped"
Local: São Paulo
Classe: 32
Artigos: Na classe

TERMO N.º 525.853 — DE 5-1-62

**"ELETRÔ MECÂNICA
JORPE"**

Requerente: José de Los Reyes Rojas
Perez
Local: São Paulo
Classes: 5 a 21 — Título

TERMO N.º 526.223 — DE 9-1-62

ALWAYS MELLOW
INDUSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Companhia Mônaco Vi-
nhedos — Indústria, Comércio, Im-
portação e Exportação
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 1
Artigos: Na classe

TERMO N.º 529.771 — DE 26-2-62

CEIA DE NATAL CARIOCA

Requerente: Phone Service Promo-
ções e Vendas Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 41
Artigos: Na classe

TERMO N.º 531.156 — DE 13-3-62

Filaginotricin

Requerente: Francisca Muñoz Reis
Local: Rio de Janeiro
Classe: 3
Artigos: Na classe

TERMO N.º 535.062 — DE 16-4-62

LIBRIMID

INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Produtos Roche Quimi-
cos e Farmacêuticos S. A.
Local: Guanabara
Classe: 3
Artigos: Um psicofarmaco

TERMO N.º 535.313 — DE 17-4-62

RELISO

IND. BRASILEIRA

Requerente: Irema S. A. Indústria
de Refratários e materiais Anti-
Ácidos
Local: São Paulo

Classe: 16

Artigos: Tijolos refratários

TERMO N.º 545.880 — DE 14-5-62

"POZZANO"
Ind. Brasileira

Requerente: Antonio Borin S. A. —
Indústria e Comércio de Bebidas e
Conexos

Local: São Paulo

Classe: 42

Artigos: Na classe

TERMO N.º 547.889 — DE 14-6-62

**"REPORTER SINDI-
CAL"**
Ind. Brasileiro

Requerente: Sergio Rodrigues Vianaa
Local: São Paulo

Classe: 32

Artigos: Jornais

Térmo n.º 547.893 — DE 18-6-62

"OSASCO"
Ind. Brasileira

Requerente: Depósitos de Papéis
"Osasco" Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 38
Artigos: Na classe

Térmo n.º 548.936 — DE 6-7-62

CASAPATENTE
Ind. Brasileira

Requerente: Cia. Brasileira de Hui-
tação Popular
Local: Paraná
Classe: 14
Artigos: Na classe

Térmo n.º 558.919 — DE 28-9-62

Café Itumirense

Requerente: João Batista Henrique
Local: Minas Gerais
Classe: 41
Artigos: Café em grão torrado
e moído

Térmos ns. 559.103 — 559.104 —
559.105 — 559.106 — 559.107 — De
17-9-62

"CONIL"
Ind. Brasileira

Requerente: Conil Construções
e Instalações Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 11

Artigos: Na classe

Classe: 15

Artigos: Na classe

Classe: 8

Artigos: Na classe

Classe: 6

Artigos: Na classe

Classe: 5

Artigos: Na classe

Térmo n.º 568.484 — DE 6-12-62

SCOTCHPRINT

Requerente: Minnesota Mining and
Manufacturing Company
Local: Estados Unidos da América
Classe: 28

Artigos: Na classe

Térmo n.º 573.867 — DE 24-12-62

"METRO 3"
Ind. Brasileira

Requerente: Consultoria de Arte
Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 32

Artigos: Na classe

Térmo n.º 575.246 — DE 16-1-63

LOJAS SILBENE

Requerente: Jorge Elias Antônio
Local: Guanabara
Classe: 1 a 50

Título de Estabelecimento

Térmo n.º 575.819 — DE 21-1-63

GRIOLIT

Requerente: Emser Werke A.G.
Local: Suíça

Classe: 1

Artigos: Na classe

Térmo n.º 578.241 — DE 18-1-63

**"BAR E RESTAURAN-
TE TASCA"**

Requerente: Romeu Pellicciari
Local: São Paulo

Classe: 41

Título de Estabelecimento

Térmo nº 579.047 — De 28-1-63

"MAETANO"
Ind. Brasileira

Requerente: Fábrica de Calçados
Maetano Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 36
Artigos: Na classe

Térmo nº 582.020 — De 12-2-63

"REGALEIRA"
Ind. Brasileira

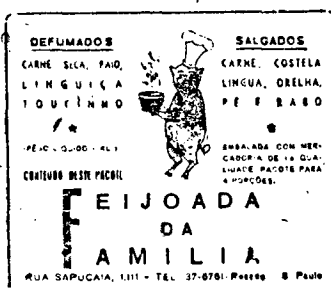
Requerente: Regaleira Restaurante
Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 41
Artigos: Na classe

Térmo nº 582.055 — De 13-2-63

"AIRAM"
Ind. Brasileira

Requerente: M. C. Almeida Carlett
Local: São Paulo
Artigos: Na classe

Térmo nº 720.223 — De 13-9-65



Requerente: Orvalina Vieira Cimatti
Local: São Paulo
Classe: 41
Artigos: Pertences para feijoada

Térmo nº 720.322 — De 22-10-65

DETERBOM
Ind. Brasileira

Requerente: Mordcho Kac
Local: São Paulo
Classe: 46
Artigos: Na classe

Térmo nº 735.138 — De 7-1-66

BRINK'S

Requerente: Brink's S.A. Trans-
portes de Valores
Local: São Paulo
Classe: 21
Artigos: Na classe

Térmo nº 497.541 — De 27-5-61



Requerente: Alcides Berlink
Local: São Paulo
Classe: 33
Indústria Comercial

Térmo nº 506.064 — De 1-8-61

"FERRYBOAT"
Ind. Brasileira

Requerente: Feres Buassaly & Irmãos
Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 36
Artigos: Na classe

Térmo nº 513.003 — De 17-10-61

CASCATA

Requerente: Desio Cabral
Local: Guanabara
Classe: 32
Artigos: Na classe

Térmo nº 519.137 — De 8-11-61

"IARAI E JACI"
Ind. Brasileira

Requerente: Maria das Dóres Ferreira
Local: São Paulo
Classe: 32
Artigos: Na classe

Térmo nº 534.846 — de 12 de
abril de 1961**Café Palibem**

A. Pereira — Comércio e
Indústria
Rio de Janeiro
Classe: 41
Artigos na classe

Térmo nº 538.484 — de 27 de
março de 1962**CORONADO**
Indústria Brasileira

Coronado S.A. Indústria e
Comércio
São Paulo
Classe: 5
Artigos na classe

Térmo nº 548.913 — de 5 de
julho de 1962**MALHORCA**
IND. BRASILEIRA

Indústria de Tresse Maihorca
Limitada
São Paulo
Classe: 36
Artigos: Calçados de tresse

Térmo nº 551.554 — de 23 de
julho de 1962**"MOCAD"**
Ind. Brasileira

Indústria e Comércio Auto Peças
— Mocad Ltda.
São Paulo
Classe: 21
Artigos na classe

Térmo nº 551.558 — de 23 de
julho de 1962**"ZAKAL"**
Ind. Brasileira

Confecções Zakal Ltda.
São Paulo
Classe: 36
Artigos na classe

Térmo nº 552.751 — de 16 de
agosto de 1962**PERCOLETTE**

Wella Aktiengesellschaft
Alemanha
Classe: 48
Artigos na classe

Térmo nº 553.383 — de 21 de
agosto de 1962**Sunset**

Indústria Brasileira

Sophia Dolega Ozialiewicz
Argentina
Classe: 48
Artigos na classe

Térmo nº 554.561 — de 25 de
agosto de 1962**Completosal**

Armando Augusto Barcellos
Minas Gerais
Classe: 2
Artigos na classe

Térmo nº 557.080 — de 30 de
agosto de 1962**"TREMAG"**
Ind. Brasileira

Indústria Metalúrgica Tremag
Limitada
São Paulo
Classe: 11
Artigos na classe

Térmo nº 561.178 — de 1 de
outubro de 1962**"FISATON"**
Ind. Brasileira

Sociedade Mercantil e Industrial de
Aparelhos Científicos Fisatom
Limitada
São Paulo
Classe: 8
Artigos na classe

Térmo nº 561.992 — de 1 de

"IRBA"
Ind. Brasileira

outubro de 1962
IRBA Indústria e Comércio Ltda.
São Paulo
Classe: 16
Artigo: Sal

Térmo nº 562.167 — de 23 de
outubro de 1962**Remblonil-Sandoz**

Sandoz S.A.
Suíça
Classe: 3
Artigos na classe

Térmo nº 562.061 — de 8 de
outubro de 1962**"NEBRASKO"**
Ind. Brasileira

Sociedade Comercial Nebraska
São Paulo
Classe: 11
Artigos na classe

Térmo nº 576.596 — de 6 de
dezembro de 1962**WATRO**
IND. BRASILEIRA

Artefatos Plásticos Watro Ltda.
São Paulo
Classe: 36
Artigos na classe

Térmo nº 573.983 — de 14 de
janeiro de 1963**EMPG**

IND. BRASILEIRA

Eletro Mecânica Pniewski & Gimenez
Limitada
São Paulo
Classe: 8
Artigos na classe

Térmo nº 574.032 — de 19 de dezembro de 1962

INCAFE

Indústria de Cafés Finos Ltda.
INCAFE
Classe: 41
Título de Estabelecimento

Térmo nº 575.734 — de 3 de janeiro de 1963

BESOLUX
Ind. Brasileira

Confecções Besolux Ltda.
São Paulo
Classe: 36
Artigos na classe

Térmo nº 576.050 — de 22 de janeiro de 1963

IND. BRASILEIRA

Indústria Brasileira

Estanislau — Król
São Paulo
Classe: 49
Artigos na classe

Térmo nº 576.545 — de 7 de janeiro de 1963

IBRAMEM

IND. BRASILEIRA

Ibramem Indústria Brasileira de
Mecanismos Elétricos Mecânicos
Limitada
São Paulo
Classe: 6
Artigos na classe

Térmo nº 524.800 — de 29 de

"CIBRAURDUME"
Ind. Brasileira

dezembro de 1961
Sérgio Leite Gonçalves
São Paulo
Classe: 50
Artigos na classe

Térmo nº 548.552 — de 26 de junho de 1962

DIOGUENHO O
VINGADOR

H. S. Produções Cinematográficas
Classe: 32
Título de estabelecimento

Térmo nº 548.639 — de 25 de outubro de 1962

VIA-VENETO
Ind. Brasileira

Indústria e Comércio de Gravatas e
Lenços Jorge Nassim Ltda.
São Paulo
Classe: 36
Artigos: gravatas

Térmo nº 564.685 — de 26 de outubro de 1962

"LUSALAR"
Ind. Brasileira

Antônio de Souza Ramalho
São Paulo
Classe: 43
Artigos na classe

Térmo nº 567.144 — de 12 de novembro de 1962

BARÃO DE CAMPINAS
São Paulo-Capital

Mercadoria Barão de Campina Ltda.
São Paulo
Classe: 41
Título de estabelecimento

Térmo nº 568.726 — de 22 de novembro de 1962

"FITAÇO"
Ind. Brasileira

Fitaço — Indústria e Comércio de
Artigos para Embalagens Ltda.
São Paulo
Classe: 38
Artigos na classe

Térmo nº 570.973 — de 11 de dezembro de 1962

"LÁTICO"
Ind. Brasileira

Laticínios Lático Ltda.
São Paulo
Classe: 41
Artigos na classe

Térmo nº 573.896 — de 28 de dezembro de 1962

IMÓVEIS

SÃO PAULO

Alfredo Luciano
São Paulo
Classe: 33
Artigos na classe

Térmo nº 573.262 — de 17 de dezembro de 1962

CAMPEÃO DO MUNDO
Ind. Brasileira

São Paulo
Classe: 23
Artigos na classe

Térmo nº 574.012 — de 14 de janeiro de 1963

A. P.

A. P. Assessoramento Promocional e Publicidade Ltda.
Rio de Janeiro
Classe: 32
Artigos na classe

Térmo nº 577.825 — de 16 de janeiro de 1963

FAGES

IND. BRASILEIRA

Fages Distribuidora de Bebidas Ltda.
São Paulo
Classe: 42
Artigos na classe

Térmo nº 580.247 — de 20 de fevereiro de 1963

Eustasin

Farmed Produtos Farmacêuticos
Limitada
Guanabara
Classe: 3
Artigos na classe

Térmo nº 810.044 — de 8 de junho de 1967

Nassar

Indústria Brasileira

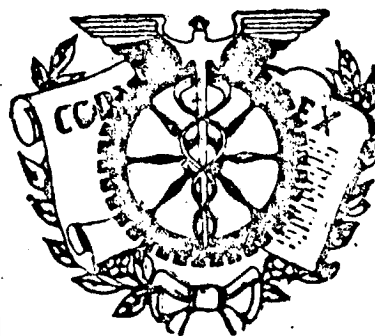
Nassar & Cia.
Pará
Classe: 46
Artigos na classe

Térmo nº 519.252 — de 5 de dezembro de 1961

Instituto Brasileiro de Cardiologia S. A.

Requerente: Instituto Brasileiro de Cardiologia S. A.
Local: Guanabara
Classe: 33
Título

Térmo nº 515.837 — de 6 de outubro de 1961



Requerente: Auditoria Contábil Paranaense Ltda.
Local: Paraná
Classe: 33
Insignia

Térmo nº 540.769 — de 11 de julho de 1962

"JABAQUARA"
Ind. Brasileira

Requerente: Indústria de Calçados "Jabaquara" Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 35
Artigos: na classe

Térmo nº 550.598 — de 16 de julho de 1962

"UTIL"
Ind. Brasileira

Requerente: Artefatos de Borrachas Indústria e Comércio "Util" Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 39
Artigos: na classe

Térmo nº 553.388 — de 23 de agosto de 1962

DESOBSESSÃO

Requerente: Hospital Espírita de Porto Alegre
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 32
Artigos: jornal

Térmo nº 554.776 — de 29 de agosto de 1962

APEC

Requerente: Victor da Silva Alves Filho
Local: Guanabara
Classe: 37
Artigos: revista

Térmo nº 575.975 — de 22 de janeiro de 1963

PEMESAN

Indústria Brasileira

Requerente: Metabólicas Pemesan Sociedade Anônima
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 11
Artigos: na classe

Térmo nº 578.030 — de 17
de janeiro de 1963

MEMO

Requerente: "Memo" Administração,
Propaganda e Comércio Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 50
Artigos: na classe

Térmo nº 581.833 — de 11
de fevereiro de 1963

"INAPA" Ind. Brasileira

Requerente: Inapa Indústria
de Artefatos de Papel Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 38
Artigos: na classe

Data: 30-10-61
Nº 517.614

"UNIVERSAL" Ind. Brasileira

TERMOS ANTERIORES
Requerente: Material Elétrico
Universal Ltda.
Estabelecido em São Paulo
Classe: 38
Artigos: Impressos, cartas envelopes,
duplicatas, faturas, recibos, cartões
comerciais e de visitas

Nº 824.699 — Dia: 20-9-67

Edifício Linda Venera

Requerente: Américo Domingues das
Lapas
Estabelecido na Guanabara
Classe 33
Título

Ns. 533.622 a 533.627 — Dia: 2-4-67

SCARAPELLA Indústria Brasileira

Requerente: Argos Industrial S. A.
Estabelecido em São Paulo
Classe 22
Artigos na classe
Classe 23
Artigos na classe
Classe 24
Artigos na classe
Classe 34
Artigos na classe
Classe 36
Artigos na classe
Classe 37
Artigos na classe

TERMOS DEPOSITADOS
EM 1-2-1968
Nº 840.437

«Prinar» Indústria Brasileira

Requerentes: Maurício Zylberberg
José Felberg e Marcos Esquenazi
Local: Guanabara

Classe: 50

Artigos: Serviços de plantas, proje-
tos, serviços de instalações em geral,
serviços de engenharia e arquitetura,
construções, papéis correlacionados
com seus serviços e uso dos
requerentes

Nº 840.438

«PRINAR» - Projetos Instalações e Arquitetura

Requerente: Maurício Zylberberg,
José Felberg e Marcos Esquenazi
Local: Guanabara
Classes: 25 — 38 e 50
Título de estabelecimento

Nº 840.439



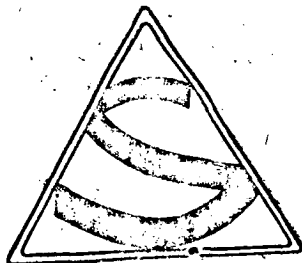
Interessado: Jóias Rosver Ltda.
Classe: 13
Gênero de negócios: Joalheria, e ar-
tigos de metais preciosos e semi-pre-
ciosos, e trabalhos diversos de
ourevisaria

Nº 840.440



Requerente: Sociedade de Crá
Ypiranga e Representações Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 26
Artigos: palitos

Nº 840.442



Requerente: "Sajorel" Jóias e Reló-
gios S.A.
Local: Guanabara
Classe: 13

Artigos: Abotoaduras, alfinetes, anéis,
argolas, berloques, alianças, brace-
letes, brinços, broches, chaveiros,
canetas, clips, colares, cordões, cor-
rentes, cruzes, crucifixos, emblemas,
extensíveis, fechos, fitas, medalhas,
porta-termômetros, pendentes, pren-
dedores para gravatas, pulseiras, re-
lógios e rosários, isqueiros e carteiras

Nº 840.441

Pronto Socorro Dentário POPULAR

Requerente: Hamilton Angelo
Gonçalves
Local: Minas Gerais
Classe: 33
Título

Nº 840.443



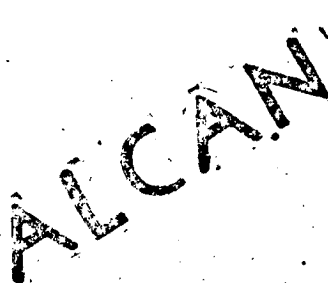
Requerente: Antonio Pereira
Local: Rio de Janeiro
Classe: 36
Gênero de negócio — Sinal de Pro-
paganda

Nº 840.444

VOTEC

Requerente: VOTEC — Vãos Téc-
nicos e Executivos S.A.
Local: Guanabara
Classe: 50
Atividade: Serviços de táxis aéreos
e serviços aéreos especializados

Nº 840.445



Requerente: Aluminium Company Of
Canada, Limited
Local: Com sede em Montreal,
Canadá

Classe: 40
Artigos: Móveis de metal, vidro ou
madeira, estofados ou não. Colchões,
travesseiros e acolchoados para
móveis

Nº 840.446

BRIDGESTONE

Requerente: Bridgestone Tire Com-
pany Limited
Local: Com sede em Tóquio, Japão
Classe: 21
Artigos: Motocicletas, bicicletas e
suas partes

Nº 840.447

KIRONA

Requerente: Schering
Aktiengesellschaft
Local: Com sede em Eerlim,
República Federal Alemã
Classe: 3
Artigos: Um preparado indicado no
tratamento de doenças infecciosas

Nº 840.448

MASTER WAX

Requerente: Simoniz Company
Local estabelecido: Chicago, Estado
de Illinois, Estados Unidos da Amé-
rica do Norte
Classe: 46
Artigos: Preparado polidor para em-
belezar e proteger superfícies

Nº 840.449

CARVÃO DE PEDRA Indústria Brasileira

Requerente: Galeno Pianta
Local: Guanabara
Classe: 32
Artigos: Um periódico

Nº 840.450

HIPPIE Indústria Brasileira

Requerente: Emmanuel &
Gorenstein
Local: Guanabara

Classe: 36
Artigos: Artigos de vestuário e rou-
pas feitas em geral: agasalhos, ana-
guas, bermudas, blusões, blusas, cal-
ças, camisas, camisolas, combinações,
cuecas, saias, casacos, jogos de lin-
gerie, maiôs, paletós, pijamas, saídas
de banho, shorts, ternos e vestidos

Nº 840.451

BIENAL DO SAMBA

Requerente: Rádio Record S.A.
Local: São Paulo

Classe: 32
Artigos: Programas radiofônicos
de televisão, transmitidos direta-
mente ou através de gravação
video-tape

Nº 840.452

LASTRI S. A. INDÚSTRIA DE ARTES GRÁFICAS

Requerente: Lastri S.A. Indústrias
de Artes Gráficas
Local: São Paulo
Nome: Comercial