



REPÚBLICA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVI - N.º 31

CAPITAL FEDERAL

TÉRÇA-FEIRA, 13 DE FEVEREIRO DE 1968

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

EXPEDIENTE DA DIVISÃO DE PATENTES

Rio, 8 de fevereiro de 1968

Privilégio de invenção deferido

Nº 119.468 -- Máquinas de Perfuração de Carões -- International Business Machines Corp.
 Nº 121.215 -- Aparelho para uso em conjugação com máquinas separadoras e semelhantes -- The National Cash Register Company.

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

Nº 142.810 -- S. I. F. Società Internazionale Fonovisione S. P. A.
 Nº 160.838 -- N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken.
 Nº 161.292 -- Maufficio Bittencourt Nogueira da Gama.
 Nº 163.325 -- Western Electric Company Inc.
 Nº 163.326 -- Western Electric Company Inc.
 Nº 158.806 -- Standard Electrica S.A.
 Nº 159.330 -- Standard Electrica S.A.
 Nº 161.004 -- Valde Ghertman.
 Nº 162.260 -- Jorge & Assa Chabub.
 Nº 162.551 -- 164.944 -- Standard Electrica S.A.
 Nº 164.944 -- Standard Elétrica Sociedade Anônima.
 Nº 165.059 -- Eiichi Sago.
 Nº 165.061 -- Eiichi Sago.
 Nº 165.062 -- Eiichi Sago.
 Nº 165.145 -- Philco Corp. S.A.
 Nº 165.198 -- Standard Electrica
 Nº 166.433 -- Pedro Cazeris.
 Nº 163.328 -- Western Electric Company Inc.
 Nº 164.261 -- Dunlop Rubber Company Limited.
 Nº 165.228 -- Radio Corporation of America.
 Nº 165.316 -- Antonio Carlos Brinigas e Cesar Gerardo Miranda.
 Nº 165.372 -- The Goodyear Tire & Rubber Company.
 Nº 165.530 -- N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken.
 Nº 166.118 -- Indústria Macchine Elettroche -- I.M.E.S.P.A.
 Nº 166.378 -- Kawasaki Steel Corp.
 Nº 166.381 -- Kaiser Aluminum & Chemical Corp.
 Nº 133.098 -- Ciba Société Anonyme.
 Nº 160.648 -- Farace Fábrica de Estôrcas Nacional Ltda.
 Nº 163.027 -- Metallurgical Processes Limited (Imperial Smelting Corp. (N.S.C.) Limited.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Nº 163.174 -- Mineração Geral do Brasil Ltda.
 Nº 163.227 -- Imperial Chemical Industries Ltd.
 Nº 163.537 -- Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.
 Nº 163.796 -- Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.
 Nº 163.960 -- Cia. Industrial Mogiana de Tecidos e Milan S. Jevic.
 Nº 163.996 -- Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.
 Nº 165.011 -- Knapsack-Griesheim Aktiengesellschaft.
 Nº 165.014 -- Solvay & Cie.
 Nº 165.074 -- Badische Anilin & Soda Fabrik Aktiengesellschaft.
 Nº 165.129 -- Snia Viscosa Società Nazionale Industrias Applicazioni Viscosa S.P.A.
 Nº 165.153 -- J. R. Geigy S.A.
 Nº 165.201 -- Aktiebolaget Kamyr.
 Nº 165.508 -- General Electric Company.
 Nº 165.534 -- F. Hoffmann-La Roche & Cie. Société Anonyme.
 Nº 165.608 -- Ciba Société Anonyme.
 Nº 165.610 -- Mitsubishi Jukogyo Kabushiki Kaisha.
 Nº 165.612 -- Dr. W. Kampschult & Cie.
 Nº 133.117 -- Toho Rayon Kabushiki Kaisha.
 Nº 163.427 -- The Lummus Company.
 Nº 165.009 -- Dow Corning Corp.
 Nº 165.015 -- Imperial Chemical Industries Ltd.
 Nº 128.392 -- American Cyanamid Company.
 Nº 139.636 -- Commissariat A L'Energie Atomique.
 Nº 133.770 -- Union Carbide Corp.
 Nº 140.475 -- Esso Research and Engineering Company.
 Nº 147.875 -- Ciba Société Anonyme.
 Nº 157.396 -- Imperial Chemical Industries Ltd.
 Nº 157.398 -- Hércules Powder Company.
 Nº 157.519 -- The Dow Chemical Company.
 Nº 157.570 -- Rhone-Poulenc S.A.
 Nº 157.932 -- Owens Corning Fiberglass Corp.
 Nº 158.250 -- American Cyanamid Company.
 Nº 158.255 -- Allied Chemical Corp.
 Nº 158.284 -- Société Industrielle et Commerciale Des Sainis Du Midi.
 Nº 158.742 -- Owens-Illinois Glass Company.
 Nº 129.631 -- Merck & Co. Inc.

Nº 140.372 -- The Dow Chemical Company.
 Nº 157.388 -- Société D'Electro-Chimie D'Electro-Métallurgie Et Des Acieres Electriques D'Ugine.
 Nº 153.926 -- Dionisio Denadni.
 Nº 154.111 -- Texas Instruments Inc.
 Nº 154.654 -- Arsted Industries Inc.
 Nº 157.401 -- Takao Nakano.
 Nº 158.010 -- Takao Corporation of America.
 Nº 158.664 -- Motorola Inc.
 Nº 159.112 -- Philco Corp.
 Nº 160.839 -- The Budd Company.
 Nº 161.568 -- Refrigeração Jundiai Ltda.
 Nº 166.120 -- American Flangee & Manufacturing Co. Inc.

EXPEDIENTE DA DIVISÃO DE PATENTES

Rio, 8 de fevereiro de 1968

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

Nº 133.392 -- Sebastião Motta Ribeiro de Vasconcellos e José Adolpho Abranches Fabris.
 Nº 134.111 -- AB Ferrosan.
 Nº 134.465 -- National Steel Corp.
 Nº 135.338 -- Shell Internationale Research Maatschappij N. V.
 Nº 137.618 -- François Kriz.
 Nº 140.380 -- Benito Menchi.
 Nº 144.064 -- Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.
 Nº 148.663 -- Fibrocra S.A. Produtos de Lã de Vidro.
 Nº 149.955 -- Procar Ind. e Com. de Acessórios de Automóveis Ltda.
 Nº 149.982 -- Azienda Colori Nazionale Affini Acna S.P.A.
 Nº 151.956 -- Luiz Alberto Ferreira.
 Nº 152.443 -- Simone Garnier.
 Nº 152.507 -- Antonio Daudén Inigo.
 Nº 153.883 -- Construtora Comercial Rivitti, Ippolito & Rivitti Ltda.
 Nº 154.149 -- Luiz Soares Cardoso.
 Nº 154.360 -- Jean Julian Fortin.
 Nº 154.362 -- Mordka Zgowski.
 Nº 154.363 -- Mordka Zgowski.
 Nº 154.609 -- Aurino Miranda Cardoso.
 Nº 155.052 -- Hans Widmir.
 Nº 155.159 -- Gabriel Gonçalves S.A. Imp. de Ferragens e Louças.
 Nº 155.217 -- Vasco Marcheschi, S. A. Imp. de Ferragens e Louças.
 Nº 155.530 -- Francisco Cannos.
 Nº 155.637 -- Yoshio Matsuo.

Nº 155.714 -- May & Baker Limitede.
 Nº 155.844 -- Virgilio Portugal
 Nº 155.960 -- Roberto Eisenbraun. Brito Araújo.
 Nº 156.105 -- Generoso Pardo.
 Nº 156.522 -- Augusto Gardini.
 Nº 156.595 -- Ciro Francisco Macedo Fernandes.
 Nº 156.663 -- Ciro da Costa Braga.
 Nº 157.362 -- Eleocles Carlos Alberto Jaurindo.
 Nº 157.419 -- Vickers-Armstrongs (Engineers) Limited.
 Nº 157.451 -- FMC Corp.
 Nº 157.496 -- Egon F. Becker & Cia. Ltda.
 Nº 157.619 -- Alva Industrial S.A.
 Nº 157.651 -- Juan Exposito Gallardo.
 Nº 157.667 -- Silotec-Engenharia Ind. e Com. S.A.
 Nº 157.841 -- Produtos Alimentícios Morro Velho S.A.
 Nº 173.875 -- May & Baker Limitede.
 Nº 157.962 -- Metalúrgica Jag Ltda.
 Nº 157.992 -- Ciro Costa Braga.
 Nº 158.058 -- Barbante e Leitão.
 Nº 158.095 -- Remigio Franco Lazo.
 Nº 158.126 -- Ayrton Frugoni de Souza.
 Nº 158.127 -- Ayrton Frugoni de Souza.
 Nº 158.306 -- Lucidio de Arruda Fkho.
 Nº 158.308 -- Adelino Corrêa da Costa.
 Nº 158.359 -- Takeshi Ishii.
 Nº 158.367 -- Fernando Alcaraz Martinez.
 Nº 158.458 -- Antonio Fidelis de Assis.
 Nº 158.459 -- Joaquim Alexandre da Luz.
 Nº 158.571 -- João Batista Conzardi.
 Nº 158.609 -- Michael Turner e Norman Sydney Turherford.
 Nº 158.661 -- Ciro Costa Braga.
 Nº 158.837 -- Hygrade Food Products Corp.
 Nº 159.000 -- American Can Company.
 Nº 159.059 -- Nicolet & Fils.
 Nº 159.147 -- Maple Leaf Trust.
 Nº 159.262 -- Waldomiro Germanovix.
 Nº 159.314 -- Benedicto Felix do Nascimento.
 Nº 159.325 -- Damapias Ind. e Com. de Plásticos S.A.
 Nº 159.375 -- José Alfredo Machado de Assis.
 Nº 159.505 -- American Cyanamid Company.
 Nº 159.606 -- Tersuo Miyajima.
 Nº 159.674 -- Dorival de Souza Dias e Grandiston de Souza Dias.

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 zero ou omissão, deverão ser formuladas por escrito à Seção de Redação, até o quinto dia útil subsequente à publicação no órgão oficial.

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

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

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

EXPEDIENTE DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

CHEFE DO SERVIÇO DE PUBLICAÇÕES J. B. DE ALMEIDA CARNEIRO CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

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

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

Table with columns for REPARTIÇÕES E PARTICULARES and FUNCIONÁRIOS, listing prices for Semestre and Ano for Capital e Interior and Exterior.

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.

- List of names and numbers: Nº 159.678 - Alvaro da Cruz Picanço, Nº 159.690 J. Apeles de Quadros, Nº 159.751 - Engelbert Buder, Nº 159.841 - Luiz Sebastião Gio... Nº 159.857 - William Albion Folbold, Nº 159.983 - Erwin Bohm, Nº 160.067 - The Babcock & Wilcox Company, Nº 160.102 - Ernest Josef Lamberg, Nº 160.190 - Luiz Carlos Bertholdo, Nº 160.209 - Victor Palladino, Nº 160.217 - Shinji Sakai, Nº 160.256 - Acessórios Especiais S.A. Com. e Ind., Nº 160.272 - Horácio Vasconcellos Machado, Nº 160.273 - Durval Borges de Oliveira, Nº 160.317 - Jaime Eneias de Sales, Nº 160.319 - Jaime Eneias de Sales, Nº 160.422 - John Sisa, Nº 160.662 - Manoel das Neves Machado, Nº 160.813 - Walter Fritsche, Lamas, Nº 160.904 - Murilo Fabiano Alves, Nº 160.907 - Antonio Madureira, Nº 160.908 - Roberto Della Badia, Nº 160.968 - Amador Dias Garcia, Nº 160.113 - Sinogo Mizuta, Nº 162.844 - Raimundo Elias Kahuach e Sylvio José Rago, Nº 163.567 - Aparecido Sant'Anna Light Ltda, Nº 163.700 - João Leão Pedro Donato, Nº 163.805 - Eletro Mecânica Ray-light Ltda, Nº 163.927 - José Bovo, Nº 163.992 - Milca Vucava Danisl, Nº 164.699 - Eiichi Sago, Nº 164.907 - José Lopes de Castro Moreira, Nº 165.281 - Marcelino José dos Santos, Nº 165.328 - Olímpio Segui da Cunha.

- EXPEDIENTE DA DIVISÃO DE PATENTES Rio, 8 de fevereiro de 1968 - Termos com exigências a cumprir Nº 136.389 - Montecatini, Societa Generale Fer L'Industria Mineraria e Chimica, Nº 137.376 - N. V. Research, Laboratorium, Dr. C. Janssen, Ns. 137.377 - 137.379 - N. V. Research Laboratorium, Dr. C. Janssen, Nº 137.439 - Srofa, Sdruzni Podniku Pro Zdravotnickou Vyrobu, Nº 137.536 - G. D. Searle & Co, Nº 147.473 - Sérgio Edoardo Gaino, Nº 155.369 - Dormevil Pereira Passos, Nº 159.229 - Rose Brothers (Gainsborough) Ltd, Nº 155.914 - Lynch Corp, Nº 156.224 - Sertorio Arruda Filho, Nº 157.603 - Preparation Industrielle Des Combustibles, Nº 158.155 - Proclame Publicidade Ltda, Nº 158.553 - A. B. Dick Company, Nº 158.763 - Pietro Dodesini e Serralheria Continental S.A., Nº 158.852 - N. V. Philips Gloel-Stipp, Nº 159.089 - Alfredo Miranda lampenfabrieken, Nº 159.106 - Gilberto Ribeiro de Souza, Walter Rodrigues e Manoel Alberto Rodrigues Jr, Nº 161.639 - British Telecommunications Research Ltd, Nº 167.210 - Carlos Aprile e Raphael Delfino, Nº 183.577 - Motel Morochay Szkurnik e José Carlos Filho, Nº 189.628 - J. J. Cartolano S.A. Alumínio Express, Nº 189.945 - Margarida Neves Brasil, Nº 190.433 - Guillermo Middleton, Nº 190.435 - Ind. e Com. de Bicicletas Caloi S.A., Nº 190.446 - Bernardo Das da Costa.

- Nº 190.558 - Wilson Petralanda Souza, Nº 191.103 - Eutectic Inds. Metalúrgicas Ltda, Nº 191.645 - Rokuro Hayama, Nº 191.668 - Takeshi Horikoshi, Nº 191.716 - Rosaria Engwer, Nº 192.356 - A. Hisako Nakata, Nº 192.357 - Hisako Nakata, Nº 192.597 - Alvaro Coelho da Silva, Nº 160.238 - Ind. de Lenços Vanitas S.A., EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE TRANSFERENCIA E LICENÇA Rio, 8 de fevereiro de 1968 CONTRATO DE EXPLORAÇÃO DE MARCAS Uso autorizado de marcas (Art. 123 do CPI) Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca Orthogon, nº 219.059 - Balcor, nº 220.450 - Inc., estabelecido em EE. UU., e em de propriedade de Bausch & Lomb favor de: Bausch & Lomb S.A. Ind. Optica. - Averbem-se os contratos de exploração, Transferências e alterações de nome do titular de processos Nº 196.999 - Francisco Gertolli S.p.A. (art. 123 do CPI) nome da marca Bertolli nº 196.999, Espólio de Fernando Chínaglia para seu nome da marca A nº 187.513.

- Bergom, S.A. Engenharia, Ind. e Com. (alt. de nome na marca Bergom Equipamentos Para Escritórios S.A., nº 202.822 - marca Bergom (de desenho) nº 202.823 - Bergom Equipamentos Para Escritórios S.A. (de desenho) nº 202.824), Theraplix (alt. de nome na marca 312.361 - Rutascol nº 305.827 - Disulone nº 337.292, Rutacal número marca Sedol nº 298.717 - Hemotoni-ne nº 298.716 - Isotrecator número 239.187 - Hemotouline nº 267.917), Café Tesouro Ltda. (alt. de nome na marca Tesouro nº 282.494), Buschle & Lepper S.A. Com. e Ind. (alt. de nome na marca Lindabel nº 275.650), Com., Ind. e Representações de Laticínios Metrópole Ltda. (transf. para seu nome da marca Metrópole nº 289.999), Soc. Farmacêutica Brasifa Ltda. (transf. para seu nome da marca Vermonon nº 293.627), Theraplix (alt. de nome e transf. para seu nome da marca Teraleno nº 295.824), Vister (Vismara Terapêutici) S.P.A. (transf. para seu nome da marca Vister Vismara Terapêuticos número 338.274), Giangrande - Soc. Corretora Limitada (transf. para seu nome da insignia Giangrande nº 356.160), Ind. de Bebidas Risso Ltda. (transf. para seu nome da marca D. Júlia term 0431.221), Silva & Cia. Ltda. (transf. para seu nome da marca Café Continente termo 459.315), Cilias Ind. e Com. de Produtos Alimentícios Ltda. (transf. para seu nome da marca Lay Ball termo número 265.908 - Playbolete termo nº 511.034 - Cancan termo 511.037 - Playbolete termo 511.040 - Riglete termo 511.043), Unilever Ltd. (transf. para seu nome da marca Supersol termo número 518.674), Shell International Petroleum Company Ltd. (transf. para seu nome da marca Emblemática termo nº 517.110), S.A. Representação se Com. (alt. Produtos Industrializados Rouxinol

de nome na marca Emblemática termo 524.342). Ind. Fraicobrás de Tecidos S.A. (transf. para seu nome da marca Aircron termo 544.224). Carbex Inds. Reunidas S.A. (transf. para seu nome da marca C-S-C termo 553.988).

Salem Abrão Dale Neto e Abrão Salem Dale (transf. para seu nome da marca Lungano t. 554.896).

Casa Editora Vecchi Ltda. (transf. para seu nome da marca Brasilart t. 557.162). S.A. Representações e Com. (alt. de

Produtos Industrializados Rouxinol nome na marca Riosul termo número 568.145).

K. Hattori & Co. Ltd. (transf. para seu nome da marca Seiko t. n° 566.572).

Filhos de João Ricciardella S.A. Café Marumby (transf. para seu nome da marca Querência t. 569.601).

Ind. de Conservas Kordmann S.A. (alt. de nome no título Ind. de Conservas Kormann t. 571.745).

Shell International Petroleum Company Ltd. (transf. para seu nome da marca Doratex t. 581.074).

EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE TRANSFERÊNCIA E LICENÇA

Rio, 8 de fevereiro de 1968

CONTRATO DE EXPLORAÇÃO DE MARCAS

Uso autorizado de marcas (Art. 123 do CPI)

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca Philco, número 319.692 — Transvox, número 329.084 — de propriedade de Philco em favor de: Philco International Corp., estabelecido em EE. UU., e Averbe-se o contrato de exploração.

1) Averbe-se o contrato de exploração, com o respectivo contrato suplementar, a favor de Philco International Corp.

2) Averbe-se o contrato de sub-licença de exploração, com o respectivo contrato suplementar, a favor de Philco Rádio e Televisão S.A.

3) Anote-se o cancelamento da averbação do contrato de exploração a favor de Philco International Corp. e do contrato de sub-licença a favor de Philco Rádio e Televisão S.A.

4) Averbe-se o novo contrato de exploração a favor de Philco Rádio e Televisão S.A.

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca Jeepster, registrada sob o n° 311.632, de propriedade de Kaiser Jeep Corp., estabelecido em EE.UU., e em favor de Willys Overland do Brasil S. A. Indústria e Comércio, estabelecido em Brasil. Averbe-se o contrato de exploração.

Exigências

Términos com exigências a cumprir:

Agfa — Gevaert Aktiengesellschaft — Junto ao registro 258.696.

Equipamentos Indústrias Vibro Limitada — Junto ao registro 275.343.

Alpont S. A. Produtos Siderúrgicos — Junto ao registro 290.110.

A Soberana Ltda. — Junto ao registro 327.036.

Carlo Tarassi — Junto ao termo n° 263.696.

Latínia S. A. Indústria de Bebidas — Junto ao termo 509.878.

José Peixoto de Siqueira Lab. Maximus — Junto ao termo 524.177.

Amex Comércio e Imp. Ltda. — Junto ao termo 524.940.

Maassas Alimentícias Teresópolis Ltda. — Junto ao termo 531.963.

Indústria e Comércio de Café Moraes Ltda. — Junto ao termo número 559.327.

CIB — Construtora Indústria Brasileira S. A. — Junto ao termo n° 563.681.

Cia. Brasileiras de Artes, Presentes e Utilidades — Junto ao termo número 569.365.

N° 550.868 — Indústria Francobrás de Tecidos S. A. — Cole etiquetas.

Brasmotor S. A. Empreendimentos e Participações — Junto ao termo n° 569.952.

QIF — Química Intercontinental Farmacêutica Ltda. — Junto ao registro 222.592.

Luitpold Produtos Farmacêuticos Ltda. — Junto ao registro 330.508.

Confecções Prin-Nort Ltda. — Junto ao termo 569.906.

Diversos: Centenary Distillers Ltd. — Junto ao registro 327.937 — Arquive-se o pedido de anotação de transf. por falta de cumprimento de exigência.

Badische Anilin & Soda Fabrik Akelengesellschaft — Junto ao registro 78.025 — Arquive-se o pedido de anotação de transf. por falta de cumprimento de exigência.

Colgate Palmolive Company — Junto ao registro 167.107 — Arquive-se o pedido de anotação de transf. por falta de cumprimento de exigência.

Pedro Pereira Silva — Junto ao termo 509.952 — Arquive-se o pedido de anotação de transf. por falta de cumprimento de exigência.

Grinos S. P. A. — Junto ao termo n° 543.817 — Arquive-se o pedido de anotação de transf. por falta de cumprimento de exigência.

Indústria e Comércio Torquato Rizzi Ltda. — Junto ao termo número 326.806 — Nada há que deferir.

Tenneco Chemicals Inc. — Junto ao registro 323.813 — Nada há que deferir.

Kayser Roth Corp — Junto ao registro 223.006 — Torno sem efeito o despacho de fls. 30v.

EXPEDIENTE DO SERVIÇO DE DOCUMENTAÇÃO

De 8 de fevereiro de 1968

Arquivamento de processos: Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados.

N° 549.698 — Cia. Sorocabana de Material Ferroviário.

N° 503.237 — Helio de Abreu.

N° 533.675 — Genesio Souza Dias.

N° 543.910 — Gerda Gomes Brandão.

N° 544.100 — J. R. Borges & Sena Ltda.

N° 544.322 — Apimalgá Brasileira Projetos Residenciais e Industriais S. A.

N° 548.531 — Imobiliária Natimari Ltda. — Arquivem-se os processos.

NOTICIÁRIO

Oposições:

A Cia. Antarctica Paulista Indústria Brasileira de Bebidas e Conexos — Oposição aos termos 817.114 marca Fogo Pernambucana; 817.396 marca Guaraná Schincariol com figura de faixa.

Armações de Aço Probel — Oposição aos termos:

N° 636.189 — Marca Novabel.

N° 636.190 — Marca Novabel.

N° 636.191 — Marca Novabel.

N° 636.192 — Marca Spumabel.

N° 536.193 — Marca Spumabel.

N° 636.194 — Marca Spumabel.

Arrastão S. A. Indústria e Comércio — Oposição aos termos 764.935, 764.945 e 764.954 marca Areião.

Banco Novo Mundo S. A. — Oposição ao termo 795.332 título Novo Mundo e os termos 794.279 e 796.662 marca Novo Mundo.

Cia. Swift do Brasil S. A. — Oposição ao termo 833.245 marca Roda Viva.

João Ferreira Machado — Oposição ao termo 316.803 marca Insetizil.

Dr. Pepper Company — Oposição ao termo 817.952 marca Peppy.

Produtos Químicos Fontoura Ltda. — Oposição ao termo 817.383 marca Alvin.

Martini & Rossi S. P. A. — Oposição ao termo 816.805 marca Belard American Club.

Distribuidora de Produtos de Petróleo Ipiranga S. A. — Oposição ao termo 815.532 marca I.

Microlite do Nordeste S. A. Indústria e Comércio — Oposição ao termo 807.436 nome comercial Microlentes do Nordeste Ltda.

Eletro Bavária S. A. — Oposição ao termo 33.288 marca Bavária.

Eucatex S. A. Indústria e Comércio — Oposição ao termo 832.434 marca Forrofeito.

Keralux S. A. Indústria e Comércio de Equipamentos — Oposição ao termo 833.894 marca Xerlux.

Cooperativa Vinícola Garibaldi Limitada — Oposição ao termo 824.441 marca Vinho da Casa.

ABC Rádio e Televisão S. A. — Oposição ao termo 828.696 marca Ouro Fino.

Sociedade Dico de Hotéis e Turismo Ltda. — Oposição ao termo número 817.520 marca Imbu.

Labs. Frumtost S. A. Indústrias Farmacêuticas — Oposição ao termo n° 816.597 marca Hepadine.

Dr. Pepper Company — Oposição ao termo 817.953 marca Peppy.

Sony Corp. — Oposição ao termo n° 822.504 marca Sony.

Lockheed Aircraft Corp — Oposição ao termo 817.686 marca Lock.

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 n° 254 de 28 de fevereiro de 1967.

Table with 4 columns: Termos, Registros, Termos, Registros. It lists various registration numbers and their corresponding terms.

Térmos	Registros	Térmos	Registros	Térmos	Registros	Térmos	Registros
493.796	368.105	518.130	368.140	515.410	368.125	520.059	368.160
494.699	368.106	518.321	368.141	516.174	368.126	520.191	368.161
495.424	368.107	518.375	368.142	516.428	368.127	520.199	368.162
498.466	368.108	518.377	368.143	516.462	368.128	520.337	368.163
506.213	368.109	518.378	368.144	516.536	368.129	520.987	368.164
506.236	368.110	518.380	368.145	516.609	368.130	522.572	368.165
506.542	368.111	518.670	368.146	516.973	368.131	526.390	368.166
506.745	368.112	518.894	368.147	460.710	368.132	526.456	368.167
509.030	368.113	519.041	368.148	517.083	368.133	528.270	368.168
509.364	368.114	519.138	368.149	517.228	368.134	528.272	368.169
509.525	368.115	519.209	368.150	517.247	368.135	528.279	368.170
509.574	368.116	519.253	368.151	517.686	368.136	528.344	368.171
510.762	368.117	519.261	368.152	517.693	368.137	528.347	368.172
511.065	368.118	519.285	368.153	517.794	368.138	528.353	368.173
511.215	368.119	519.520	368.154	517.948	368.139	—	—
513.028	368.120	519.550	368.155				
513.107	368.121	519.551	368.156				
513.110	368.122	519.596	368.158				
513.191	368.123	519.743	368.153				
513.654	368.124	519.884	368.159				

Rio 8-2-68 — Assinei o encerrei 24 laudas do expediente Nilton Alvim Xavier, Diretor do Serviço de Documentação.

Consolidação das Leis do Trabalho

Alterações do Dec. lei n.º 229 - 28-2-67

DIVULGAÇÃO N.º 1.007

PREÇO: NCr\$ 0,30

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 DIN

CÓDIGO DE PESCA

DIVULGAÇÃO N.º 1.009

Preço NCr\$ 0,45

A Venda:

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação que se faz de acôrdo 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 122.963

De 22 de setembro de 1960.

Otis Elevador Company — (Estados Unidos da América).
Título: Sistema transportador para carregar passageiros.

Pontos característicos

1. Sistema transportador para carregar passageiros de um andar para outro, tendo uma primeira e uma segunda seções planas e uma parte intermediária suportada por uma armação estrutural; um elemento carregador de carga sem fim posicionado em dita armação para movimento entre ditas seções planas balaustrada verticalmente disposta posicionada ao longo de uma borda lateral de dito elemento carregador de carga, terminando dita balaustrada em uma seção de pilar em cada uma de ditas seções planas e tendo uma porção de guia de corrimão formando sua periferia, uma seção de painel de orla montada estreitamente adjacente à borda lateral de dito elemento carregador de carga e estendendo-se substancialmente a partir de uma das seções semicirculares do pilar para a outra, e uma seção de painel lateral intermediária a dita seção de painel de orla e dita porção de guia de corrimão; um corrimão móvel sem fim suportado em dita porção de guia para sua carreira exposta; e um mecanismo para acionar dito elemento carreira exposta; e um mecanismo para acionar dito elemento carregador de carga e corrimão em sincronismo; caracterizado pelo fato de dito mecanismo incluir uma roldana de acionamento do corrimão rotativamente montada na porção intermediária de dita armação abaixo da borda inferior de dita seção de painel lateral em engatamento de tração com a superfície interna de dito corrimão; compreendendo, além disso, dispositivos tensionadores de corrimão montados sobre dita armação em dita porção intermediária, um em cada lado de dita roldana de acionamento em posição de engatar a superfície exterior de dito corrimão e suportá-la em contato com a roldana de acionamento imediatamente antes e depois de seu engatamento com dita roldana de acionamento; sendo o dispositivo tensionador em um lado móvel para efetuar um ajustamento da tensão no corrimão e o ângulo de envolvimento entre o corrimão e sua roldana de acionamento; e mecanismo montado em dita armação em engatamento com a superfície interna de dito corrimão em sua carreira de retorno para manter o último em um nível abaixo da borda inferior de dita seção de painel lateral.

2. Sistema transportador, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado por uma pluralidade de roletes cilíndricos montados em uma seção arqueada substancialmente a 160 graus em torno da periferia externa de cada seção semicircular de pilar para suportar deslizavelmente dito corrimão no circundamento de cada seção do pilar.

3. Sistema transportador, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de dito mecanismo servir também para dirigir a superfície interna de dito corrimão a engatamento de tração com dita roldana de acionamento e incluir dois grupos cada um com uma pluralidade de roletes dispostos ao longo de longos arcos de grande raio em contato com a superfície exterior de dito corrimão e suportando-o e numa curva invertida suave com sua superfície interna em tensão contra a aba de dita roldana de acionamento, achando-se ditos roletes em contato com dito corrimão substancialmente até que dito corrimão inicie e interrompa seu engatamento com dita roldana; compreendendo adicionalmente dispositivos montados em dita armação e que se comprimem contra a superfície exterior de dito corrimão durante uma considerável porção da envergadura do engatamento de dito corrimão e sua roldana de acionamento, comprimindo assim dito corrimão contra a aba de dita roldana de acionamento para aumentar o engatamento de tração entre dito corrimão e dita roldana.

4. Sistema transportador, de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de dito dispositivo que comprime dito corrimão contra a aba de dita roldana de acionamento incluir duas roldanas intermediárias montadas em dita armação, uma em cada lado de dita roldana de acionamento, com suas abas acima do nível do ponto de tangência de dita roldana de acionamento com uma linha puxada entre ditas roldanas intermediárias, achando-se uma de ditas roldanas montada em um eixo móvel com respeito ao eixo da outra roldana intermediária; uma correia plana virada em torno de ditas roldanas, sendo que dita correia engata dito corrimão quando o último monta a aba de dita roldana de acionamento; e uma mola afixada em uma de suas extremidades a dito eixo móvel e na outra extremidade a dita armação para tensionar dita correia plana, comprimindo assim dito corrimão contra a borda de dita roldana de acionamento.

5. Transportador ou escada rolante, substancialmente como aqui descrito com referência às figuras 1-4 ou 5 do desenho anexo.

Reivindica-se, de acôrdo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 22 de abril de 1960 sob nº 23.932.

TERMO Nº 139.588

Em, 1 de junho de 1962

Dispositivo para traçar elipses.
Leopoldo Fukashi Ishii, brasileiro, estudante, residente na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1. Dispositivo para traçar elipses, caracterizado por compreender inicialmente uma armação suporte, formada por uma haste longitudinal retilínea e outra transversal em U, sendo a longitudinal composta em dois trechos de comprimentos desiguais, fixados entre si por bloco intermediário de ligação, trechos estes dos quais o maior provido de guia longitudinal, e recebendo ainda, em sua

extremidade livre, um pé vertical retilíneo, com terminal inferior para nivelação e ainda dotado de parafuso superior fixador e mais um centralizador lateral posterior.

2. Dispositivo para traçar elipses, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de a haste transversal em U da armação, que se aplica na extremidade livre do trecho menor da haste longitudinal referida em 1, com fixação por parafuso superior, ser igualmente equipada com centralizador inferior, colocado num de seus ramos laterais, e estes sendo providos de terminais inferiores, com parafusos de nivelação.

3. Dispositivo para traçar elipses, como reivindicado até 2, caracterizado por compreender ainda um curto eixo vertical, atravessando o bloco de ligação da haste longitudinal da armação referida em 1, e portador de uma manivela extrema superior, eixo este cuja extremidade inferior é solidária a um suporte, atravessado por uma régua retilínea graduada em milímetros para marcação da medida do eixo maior da elipse a ser traçada, régua esta provida de canaletas laterais de guia, sobre as quais aplicam-se parafusos cravados nas paredes laterais do suporte.

4. Dispositivo para traçar elipses, como reivindicado até 3, caracterizado por compreender outra régua retilínea, maior que a anterior, e provida de um rasgo central longitudinal, com escala calibrada em função da relação entre os eixos da elipse, régua esta articulada pelas extremidades, respectivamente à extremidade livre, da régua menor referida em 3, e a um cursor deslizando ao longo do trecho maior da haste longitudinal da armação, com guia dada pelo encaixe de um parafuso do mesmo sobre a canaleta longitudinal daquela.

5. Dispositivo para traçar elipses, como reivindicado até 4, caracterizado finalmente por compreender um pequeno cabeçote, aplicado deslizando ao longo do rasgo central longitudinal da régua maior referida em 4, e provido de mola interna, pressionada por parafuso superior de aperto e mais um fixador de posição ao longo da régua, cabeçote este extremo superior de um suporte retilíneo, receptor da ponta de lápis de compasso comum, ou então de um dispositivo porta-bicos de tinta.

6. Dispositivo para traçar elipses, como reivindicado até 5, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO DE PATENTE Nº 101.513

De 8 de abril de 1958

Corn Produtos Company
Estados Unidos da América

Título: "Processo para a separação de uma mistura de grânulos de amido e fibras e bomba separadora centrífuga para esse fim".

Pontos Característicos

1 — Processo para a separação de uma mistura de grânulos de amido e fibras ou outra semelhante, caracterizado pelo fato de se fazer passar, sucessivamente, através de uma série de bombas centrífugas de construção

especial, em contra-corrente com uma massa d'água e mistura um material a tratar; e pelo fato ainda, de que a suspensão obtida pela mistura de água, eventualmente, contenedora de amido oriunda de uma determinada bomba com a lama contenedora de fibras, oriunda de uma bomba precedente e encaminhada a cada uma das bombas.

2 — Bomba separadora centrífuga, destinada, em particular, à execução de processo reivindicado no ponto 1, dotada de uma carcaça helicoidal e de um crivo ao longo do qual o material a tratar desliza sob a ação da bomba, caracterizado pelo fato de que a parte final das paredes da referida carcaça helicoidal se compõe de um crivo; pelo fato de que, a uma distância aproximada de 360º do início da parede da referida carcaça helicoidal se acha prevista uma lâmina de guia que exerce uma contra pressão sobre o material propulso pela bomba; e pelo fato de que a referida lâmina de guia se acha ligada a um eixo rotativo portador de uma alavanca dotada de um contrapêso.

3 — Bomba separadora centrífuga, de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o referido crivo se prende à parede da carcaça helicoidal a uma distância de mais ou menos, 180º a contar da referida parede.

4 — Bomba separadora centrífuga, de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de compreender uma parede deslizante destinada a receber, em maior ou menos proporção, os referidos crivos.

A requerente reivindica de acôrdo 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 16 de abril de 1937, sob o número 216.414.

TERMO DE PATENTE Nº 105.048

De 8 de setembro de 1958

Dispositivos para controlar e regular, a distância, o nível de líquidos em recipientes, tanques ou caldeiras.
Leonardo Lisac, engenheiro, argentino, residente em Mendoza — República Argentina.

Pontos Característicos

"Dispositivos para controlar e regular, a distância, o nível de líquidos em recipientes, tanques ou caldeiras".

1 — Dispositivos para controlar e regular, a distância, o nível de líquidos em recipientes, tanques ou caldeiras, caracterizados por compreender uma sonda, formada por um tubo, um cabeçote, fixado em uma extremidade do mesmo e contendo dispositivos elásticos suscetíveis de serem deslocados pela pressão gerada dentro do dito tubo, quando o mesmo estiver submerso no líquido, elementos de circuitos elétricos encerrados no cabeçote e cujas partes móveis são operadas pelo deslocamento dos ditos dispositivos elásticos, e um sistema de alarme ligado aos ditos circuitos elétricos.

2 — Dispositivos para controlar e regular, a distância, o nível de líquidos em recipientes, tanques ou caldeiras, conforme reivindicados na reivindicação 1, caracterizados por compreenderem uma base fixa no recipiente, um tubo de sonda fixado lateral-

mente à dita base e verticalmente ajustado com respeito à mesma por meio de garras ou alavancas, um cabeçote montado na extremidade saliente do dito tubo e contendo um diafragma elástico, separando a parte superior do cabeçote, que encerra os elementos elétricos, da parte inferior do mesmo, que comunica através da sonda com o interior do recipiente, um interruptor de circuito elétrico, compreendendo contatos elétricos fixos em uma pluralidade de fôlhas metálicas, uma das quais é movida pelo movimento ascensional do dito diafragma, um parafuso de contato ajustável, condutores elétricos ligando os ditos contatos com o sistema de alarma encerrado na base, e um botão de aperto manualmente operado, ligado em paralelo com o sistema de alarma, apto para fechar o circuito independentemente dos contatos encerrados no cabeçote do dispositivo, sendo prevista uma tomada ao sistema de alarma, à qual podem ser ligados os dispositivos da bomba.

3 — Dispositivos para controlar e regular, a distância, o nível de líquidos em recipientes, tanques ou caldeiras, conforme reivindicação 1, caracterizados por compreenderem uma sonda, formada por dois tubos concêntricos, meios para ajustamento vertical da dita sonda; um cabeçote cilíndrico, montado na extremidade saliente da dita sonda e encerrando dois diafragmas paralelos, separados por um pistão equilibrado, deslocável verticalmente na câmara limitada pelos ditos diafragmas; um interruptor de circuito elétrico, governando um sistema de alarma e um sistema de controle dos dispositivos da bomba, sendo as partes móveis do dito interruptor de circuito montadas sobre o pistão; duas câmaras, uma situada entre os diafragmas e a união do tubo interno da sonda com o cabeçote, e a outra formada pela tampa e o outro diafragma, sendo a segunda câmara consideravelmente maior do que a primeira e comunicando com o tubo externo da sonda por meio de um conduto feito nas paredes do cabeçote, sendo os interiores dos ditos tubos impedidos de intercomunicações, e tendo cada tubo uma abertura separada na extensão abaixo do cabeçote e meios para fechar manualmente as ditas aberturas de uma maneira hermética.

4 — Dispositivos para controlar e regular, a distância, o nível de líquidos em recipientes, tanques ou caldeiras, conforme reivindicações anteriores, caracterizados pelo fato de que o conduto que comunica o tubo externo da sonda com a câmara maior conduz para a parte superior da dita câmara, enquanto que um conduto de retorno conduz a parte inferior da mesma e termina na parte vertical do primeiro conduto.

5 — Dispositivos para controlar e regular, a distância, o nível de líquidos em recipientes, tanques ou caldeiras, conforme reivindicações anteriores, caracterizados pelo fato de que compreendem uma caixa provida de um guia e um volante, na extensão da qual é aparafusada uma suspensão, sendo a posição correta dos mesmos fixada por meio de um pino; meios de engastamento, dispostos na extremidade oposta da caixa, uma bainha cilíndrica exteriormente rosqueada, com um disco de guia e uma ranhura, sendo a dita bainha ou peça cilíndrica fendilhada e apta para ser fechada por um parafuso e encaixando firmemente a sonda do dispositivo.

6 — Dispositivos para controlar e regular, a distância, o nível de líquidos em recipientes, tanques ou caldeiras, conforme reivindicações anteriores, caracterizados pelo fato de que um aparelho auxiliar é ligado ao dispositivo, consistindo desse aparelho auxiliar de uma caixa provida de duas

câmaras que comunicam uma com a outra através de dois canais paralelos, sendo cada câmara dividida em dois compartimentos por correspondentes diafragmas dispostos entre as aberturas dos ditos canais e paralelos com os mesmos, tendo os compartimentos que se intercomunicam das ditas duas câmaras um tubo de ligação cada um, sendo um dos tubos fechado por uma válvula de exaustão, cuja haste fica sob pressão de uma mola ajustável, situada no outro compartimento da mesma câmara, sendo o outro tubo fechado por uma válvula de entrada; um tubo ramificado, partindo do canal, ligando os dois compartimentos providos de tubos e outro tubo ramificado, partindo do outro canal, sendo o primeiro desses tubos ramificados acoplado com o tubo menor, comunicando o espaço, em que o pistão do dispositivo é encerrado, com o exterior, ligando o segundo tubo ramificado o aparelho com o interior do recipiente cujo nível deve ser regulado; enquanto que o tubo, provido de uma válvula de entrada, é ligado a uma fonte de ar comprimido, cuja pressão é algo maior do que a pressão reinante no interior do recipiente, cujo nível é para ser regulado.

7 — Dispositivos para controlar e regular, a distância, o nível de líquidos em recipientes, tanques ou caldeiras, conforme reivindicações anteriores, caracterizados pelo fato de que é encerrado um pistão no cabeçote da sonda, compreendendo o dito pistão duas partes, a inferior e mais larga das quais é assentada sobre o diafragma, enquanto que a superior e mais estreita emerge através de uma perfuração feita na parede que separa a câmara dos contatos do diafragma e opera o elemento móvel do interruptor de circuito elétrico.

8 — Dispositivos para controlar e regular, a distância, o nível de líquidos em recipientes, tanques ou caldeiras, conforme reivindicações anteriores, caracterizados pelo fato de que é aparafusado um aparelho auxiliar sobre a extremidade livre da sonda, compreendendo o dito aparelho uma caixa formada por dois discos, retendo entre si um diafragma elástico, uma sonda ôca fixada ao disco inferior e comunicando com a câmara formada pelo dito disco inferior e o diafragma, um tubo fixado sobre o disco superior e comunicando com a câmara formada pelo dito disco superior e o diafragma por meio de uma pequena perfuração, tendo a dita câmara também um conduto lateral comunicando-a com o exterior, um pistão encerrado nessa câmara, cuja parte inferior e mais ampla permanece sobre o diafragma, enquanto que a extremidade em ponta, superior, da mesma vinda a referida perfuração superior e emerge dentro do tubo superior fechando a sua ponta uma válvula disposta em um membro perfurado encerrado dentro do dito tubo e dentro do qual é aparafusada a extremidade inferior da sonda do dispositivo de regulagem de nível, tendo o tubo, que é fixado sobre o disco superior, perfurações adjacentes ao dito disco superior.

9 — Dispositivos para controlar e regular, a distância, o nível de líquidos em recipientes, tanques ou caldeiras, conforme reivindicações anteriores, caracterizados pelo fato de que um aparelho auxiliar é fixado sobre a extremidade livre da sonda, compreendendo o dito aparelho um tubo, concêntrico com a sonda e fixado à mesma por dois anéis, um anel superior provido de diversas aberturas e de uma perfuração para guiar a agulha de um flutuador encerrado na câmara formada pelos dois anéis e governando uma válvula perfurada no anel inferior, dois tubos concêntricos fixados sobre a parte superficial interior do anel inferior, entre a sonda e o tubo externo e providos de aberturas adjacentes ao anel, emergindo os ditos dois tubos para baixo sobre a

borda do tubo externo e da sonda, sendo desses tubos, o interno fechado por uma tampa com uma abertura pequena e central.

10 — Uma instalação para o controle ou regular, a distância, do nível de líquidos em recipientes, tanques ou caldeiras, compreendendo dois dispositivos completos para regulagem de nível, um com uma sonda e mais comprida, de acordo com qualquer uma das reivindicações anteriores, e o outro com uma sonda ôca e curta, como definida na reivindicação 8, sendo as caixas de ambos os dispositivos deslocáveis verticalmente por engrenagens engrenadas por um parafuso sem fim fixado sobre o eixo de um motor, sendo os contatos elétricos do dispositivo com a sonda mais comprida alternativamente ligados com as bobinas de um interruptor de circuito, enquanto que os contatos elétricos do dispositivo com a sonda mais curta governam um interruptor de circuito auxiliar, sendo a dita instalação dirigida manualmente por um botão de pressão, para desligar o controle automático e abaixar as sondas, e por um segundo botão de pressão ou de aperto, também para desligar os controles automáticos e para levantar as duas sondas.

TERMO N.º 108.351

De 4 de fevereiro de 1959

United States Steel Corporation — Estados Unidos da América.

Título: Aparelho para controlar automaticamente a espessura de lingote laminado a quente.

1. Aparelho para controlar automaticamente a espessura de lingote laminado a quente que esta sendo reduzido por um grupo de plataformas em um laminador no qual dispositivos de controle determinam a redução do lingote, aumentando ou diminuindo o espaçamento entre cilindros de redução e/ou alterando as velocidades de plataformas adjacentes para variar a tensão da lâmina, caracterizado por um elemento de verificação respondente à espessura parcialmente reduzida, efetuada pela primeira plataforma e produzindo uma voltagem correspondente a dita espessura parcialmente reduzida, um dispositivo regulado por dita voltagem e estabelecendo uma voltagem de referência, dispositivo acionado pelo progresso da lâmina além da dita primeira plataforma e ligando a voltagem produzida pelo elemento de verificação em oposição à voltagem de referência para produzir sinais de erro que correspondem a desvios da dita voltagem de referência e dispositivo que aplica ditos sinais de erro ao dispositivo de controle.

2. Aparelho, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de o dispositivo acionado pelo movimento da lâmina ser controlado pela passagem da extremidade dianteira da lâmina através de segunda plataforma.

3. Aparelho, de acordo com o ponto 1, caracterizado por um instrumento respondente à temperatura do lingote laminado antes de penetrar na primeira plataforma e produzindo uma

AVISO AS REPARTIÇÕES PÚBLICAS

O Departamento de Imprensa Nacional avisa as Repartições Públicas em geral, que deverão providenciar a reforma das assinaturas dos órgãos oficiais, até o dia 29 de fevereiro corrente, a fim de evitar o cancelamento da remessa a partir daquela data.

voltagem proporcional à temperatura medida, um dispositivo regulado por dita voltagem e estabelecendo uma voltagem de referência, dispositivo acionado pela extremidade traseira do lingote e ligando a voltagem produzida pelo instrumento respondente à temperatura do lingote próximo em oposição a voltagem de referência para produzir sinais de erro correspondentes a alterações em temperatura do próximo lingote a ser laminado e dispositivo aplicando ditos sinais de erro ao dispositivo de controle.

Prioridade: EE. UU. da América, em 12 de fevereiro de 1958, sob número 714.782.

TERMO N.º 118.892

De 27 de abril de 1960

Requerente: Heinrich Ernst Johann Fuhrmann (que também se assina Heinrich Fuhrmann), alemão.

“Dispositivo de lubrificação com graxa”.

Pontos Característicos

1. — Dispositivo de lubrificação com graxa, em que o lubrificante está alojado em um tubo metido, estanque ao ar, em uma peça de conexão de um aparelho para a evacuação do tubo por meio de depressão e para o transporte ao ponto de lubrificação, e onde o corpo do tubo está encerrado em uma câmara que contém meios para exercer pressões sobre o tubo, sendo que o invólucro do cartucho de lubrificante consiste em um material sintético plástico, tal como polietileno ou polivinil-cloreto, elasticamente deformável e contrátil por depressão, caracterizado pelo fato de que o invólucro possui meios como, por exemplo, reforços da parede seccionalmente crescentes em direção à abertura de saída e pelo fato de que tal invólucro é provido de nervuras de reforço as quais passam em redor da sua superfície lateral e cuja distância axial aumenta em direção à extremidade de saída, por exemplo, em forma de um engrossamento espiral circunferencial com ângulo de passo decrescente em direção à extremidade de saída.

2. — Dispositivo de lubrificação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, para aumento da resistência à deformação, são embutidas no material sintético da superfície lateral do invólucro, pelo menos parcialmente, inserções elásticas cuja força de molejo cresce em direção à extremidade de saída, e eventualmente, a superfície lateral apresenta reforços de material adicionais, por exemplo, nervuras, nas quais as inserções elásticas podem ser embutidas.

3. — Dispositivo de lubrificação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as paredes laterais apresentam, pelo menos sobre parte de seu comprimento e partindo da extremidade de saída, reforços dispostos axialmente, por exemplo, nervuras maciças ou ôcas, e além disso, contém, eventualmente, inserções de reforço rígidas.

4. — Dispositivo de lubrificação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de existirem corpos montados dentro do invólucro, os quais, substancialmente, fora da linha circunferencial da abertura de saída, se estendem acima da mesma e formam espaços intermediários para a passagem do lubrificante para o interior dos mesmos e em direção à abertura de saída, que dentro do cartucho se estendem em direção axial pelo metido dos corpos montados em forma de hastes, por exemplo, três hastes axialmente paralelas, ligadas as suas extremidades por almas radiais.

5. — Dispositivo de lubrificação de acordo com os pontos 1 e 3, caracterizado pelo fato de que o corpo montado consiste de uma espiral elástica, pelo menos parcialmente cônica, cuja espira de base, passando ao redor da abertura de saída, descansa sobre a face interna do colar do invólucro do tubo.

6. — Dispositivo de lubrificação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o cartucho apresenta em pelo menos uma das duas direções principais, radial e axial dobras preformadas, orientadas para dentro como meios para aumento crescente da resistência à deformação que aumenta em direção à extremidade de saída, dando-se, por exemplo, ao cartucho a forma de um fole de sanfona ou acordeão, cujas dobras apresentam em direção à extremidade de saída espessura crescente do material, ou tendo o invólucro pelo menos duas dobras preformadas, axialmente paralelas, cuja profundidade de dobra aumenta em direção à extremidade de saída.

7. — Dispositivo de lubrificação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a câmara que recebe o cartucho de lubrificante é formada por um tubo rígido, unilateralmente fechado, que é hermeticamente fechável com o dispositivo servindo para a ligação da embocadura do cartucho e provido de pelo menos um orifício para a admissão de um meio fluido de pressão destinado a atingir o cartucho.

8. — Dispositivo de lubrificação de acordo com os pontos 1 e 7, caracterizado pelo fato de que o cartucho é abraçado com pouca folga por um tubo que se lhe sobrepõe e que é retido com uma parte de alta pressão, em si conhecida, de uma prensa de graxa lubrificante e forma uma câmara fechada pelo fato da embocadura do cartucho ser fixada removível e hermeticamente na parte receptora da parte de alta pressão.

9. — Dispositivo de lubrificação de acordo com os pontos 1 e 7, caracterizado pelo fato de que o tubo formando a câmara é subdividido por um meio divisor, vedante, deformável, de um lado, em um espaço destinado a receber o cartucho e, do outro lado, em um espaço de pressão, o qual comunica através de um orifício com o espaço intermediário entre o dito tubo de câmara e um tubo metálico que o envolve, deslizando, desloca-velmente, na parte anelar deste espaço intermediário; um êmbolo anelar onde o espaço intermediário comunica, no lado de aspiração deste êmbolo, com o espaço de cartucho e, no lado de pressão do mesmo, com o espaço de pressão; além disso, o espaço do cartucho está, fechado para fora na sua extremidade aberta; além disso, comunica com o ar livre através de pelo menos um orifício de aspiração; e a embocadura do cartucho está ligada, removível e estanque, a uma peça de conexão que constitui parte da obturação do espaço de cartucho; e esta peça de conexão possui, fora do espaço de cartucho, uma peça de comunicação com meios para ligação a uma peça de máquina em rotação a lubrificar.

10. — Dispositivo de lubrificação de acordo com os pontos 1, 7 e 9, caracterizado pelo fato de que o meio divisor, disposto no espaço da câmara, consiste de uma folha flexível, na forma de bolsa, estanque ao ar, que é fixada, estanque na sua extremidade aberta, à parede da câmara e abraça parte do cartucho na sua extremidade fechada; o mesmo é fixado centricamente na superfície interna do fundo da câmara, deslizando-se entre este ponto de fixação e a superfície lateral pelo menos, uma abertura de comunicação para o espaço intermediário, o qual é provido de deslizante.

11. — Dispositivo de lubrificação de acordo com os pontos 1, 7 e 9, caracterizado pelo fato de que o meio divisor consiste de um fole de dobras cilíndrico, aberto em ambos os lados, tendo uma extremidade fixada, estanque, fora de uma abertura central do fundo interno da câmara e a outra extremidade fixada, estanque, em uma placa de pressão rígida, atingindo o cartucho.

12. — Dispositivo de lubrificação de acordo com os pontos 1 e 7, caracterizado pelo fato de que a câmara é abraçada por uma cobertura sob carga de mola, sobrepondo-se telescopicamente ao fundo da câmara e o fundo da câmara é provido de uma abertura com válvula de retenção.

13. — Dispositivo de lubrificação de acordo com os pontos 1 e 7, caracterizado pelo fato de que a câmara de cartucho é munida com um êmbolo que é guiado estanque e desloca-velmente e cujo elemento de empuxo, saindo para fora da câmara, é provido com um dispositivo de detenção para imobilização na sua guia, e pelo fato de que entre o fundo do cartucho e o fundo interno oposto à câmara é disposto um meio elástico de molejo como armazenador de energia.

14. — Dispositivo de lubrificação de acordo com os pontos 1, 7 e 13, caracterizado pelo fato de que a câmara de cartucho é munida com um êmbolo que é guiado estanque e desloca-velmente e cujo elemento de empuxo saindo para fora da câmara é provido com um dispositivo de detenção para a imobilização na sua guia e se insere, deslizando, em uma peça intermediária de parede dupla que liga o espaço intermediário anelar de uma parte de baixa pressão e outra de alta pressão, comunicando o espaço intermediário anelar com o cilindro de alta pressão, e pelo fato de que entre o fundo do cartucho e o fundo oposto da câmara é disposto um meio elástico de molejo como armazenador de energia.

15. — Dispositivo de lubrificação de acordo com os pontos 1, 6 e 7, caracterizado pelo fato de que o tubo do cartucho consiste de um fole de dobras em forma de sanfona e que a sua extremidade traseira é provida, destacavelmente, com um êmbolo arastador que é munido com meios impedindo o retrocesso dentro do tubo do cartucho.

16. — Invólucro de tubo para um dispositivo de lubrificação com graxa de acordo com os pontos 1 a 15, caracterizado pelo fato de que este consiste de material sintético plástico elasticamente deformável por depressão, apresenta a forma de um corpo substancialmente cilíndrico, unilateralmente fechado, com colar tubular e um pescoço existente no mesmo, e que o invólucro tubular apresenta em pelo menos uma das suas duas direções principais, a saber, radial em direção ao seu eixo central e ao longo do seu eixo central, resistência à deformação gradualmente crescente da extremidade até à embocadura.

TERMO Nº 23.881 De 31 de outubro de 1960

Requerente — Simms Group Research & Development Ltd., Inglaterra.

Título — "Bomba de Injeção de Combustível Líquido"

Pontos Característicos 1. — Bomba de injeção de combustível líquido, tendo um ou mais êmbolos reciprocados sem um selando ou cilindros por meio de um eixo de camos e alojamento e lubrificada pelo combustível admitido no alojamento a

partir dos cilindros e um condutor para remover do alojamento excessos do combustível além do necessário para lubrificação do eixo de camos, caracterizada pelo fato dos ditos excessos de combustível serem removidos do alojamento pelo eixo do próprio eixo de camos no ser o mesmo girado no dito alojamento, e pelo fato da saída dos excessos de combustível deixar o alojamento a um nível substancialmente espaçado acima da superfície do nível que o combustível necessário ao alojamento assumiria se o eixo de camos se mantivesse estacionário.

2. — Bomba de injeção de combustível líquido, tendo o ponto 1, caracterizada ainda pelo fato da dita saída compreender uma passagem deixando o alojamento, cuja passagem de saída estende-se para cima e exteriormente do alojamento e deixa o mesmo em uma posição acima do nível que o combustível, necessário ao alojamento assumiria se o eixo fosse mantido estacionário.

3. — Bomba de injeção de combustível líquido segundo o ponto 2, caracterizada pelo fato do eixo central do eixo de camos ser substancialmente horizontal, o dito nível do eixo combustível situando-se abaixo do dito eixo horizontal, e a dita passagem de saída deixando o alojamento em uma posição acima da do citado eixo.

4. — Bomba de injeção de combustível líquido segundo o ponto 3, na qual a passagem de saída tem uma porção estendendo-se para cima e para o exterior do alojamento, conforme já citado acima, caracterizada pelo fato da passagem de saída ter uma porção estendendo-se lateralmente e afastando-se da dita porção voltada para cima.

5. — Bomba de injeção de combustível líquido caracterizada substancialmente conforme vem de ser escrita com referência e ilustrada nos desenhos anexos.

TERMO Nº 124.404 De 23 de novembro de 1960

Montecatini, Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.

Título — "Polímeros Cristalinos".

Pontos Característicos

1. — Um processo para preparar polímeros lineares de peso molecular elevado de acetaldeído, que têm estrutura poliactalídica, e copolímeros deles com formaldeído, caracterizado porque o monômero ou os monômeros são postos em contacto, numa temperatura entre -50°C e -100°C, com um catalizador que compreende um composto organo-metálico ou um hidrato de um metal do grupo do lítio, II ou III do Sistema Periódico de Mendeleeff.

2. — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o catalizador é uma alquila, arila ou hidrato de lítio, sódio ou potássio, uma alquila, arila, hidrato, alquil-hidrato, alquil-halogeneto ou alcoxihalogeneto de berílio, magnésio, cálcio, zinco, cádmio, alumínio ou boro, ou um complexo de qualquer dos ditos compostos, com uma base orgânica que contenha oxigênio.

3. — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o catalizador é uma alquila, arila, hidrato, alquil-halogeneto, alcoxihalogeneto, de alumínio, cálcio, zinco, cádmio, boro ou um complexo de qualquer dos ditos compostos, com uma base orgânica que contenha oxigênio, e um hidrato de lítio, sódio ou potássio.

nésio-alquila, e porque os homopolímeros acetaldeídicos obtidos são cristalizados por causa da presença de "estrutura isotática".

4. — Um processo para preparar polímeros lineares de peso molecular elevado de acetaldeído, que têm estrutura poliactalídica, e copolímeros dos mesmos com formaldeído.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.503, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 24 de fevereiro de 1959, sob o número 19.565.

TERMO Nº 125.823 De 12 de janeiro de 1961

Dunlop Rubber Company Limited — Inglaterra.

Título — "Aperfeiçoado Aparelho de Moldagem Para a Produção de um Elastômero Microcelular Moldado".

Pontos Característicos

1. — Aperfeiçoado aparelho de moldagem para a produção de um elastômero microcelular moldado, caracterizado por compreender um pistão associado com o prato móvel e desloca-vel numa câmara de pressão que é adaptada para conter fluido e se comunica com um dispositivo de sangria de fluido, em consequência do que o prato pode ser desloca-do contra uma resistência predeterminada em resposta à expansão da composição comprimida.

2. — Um aparelho para moldagem, de conformidade com o ponto 1, caracterizado por possuir dispositivos de válvula em comunicação com a câmara de pressão para injeção de fluido sob pressão na mesma e uma outra válvula entre a câmara de pressão e o dispositivo de sangria do fluido para prevenir o indevido deslocamento do prato subsequente à compressão da composição.

3. — Um aparelho para moldagem, de conformidade com o ponto 2, caracterizado pelo fato de ser proporcionado um reservatório para fluido entre a câmara de pressão e o dispositivo da sangria de fluido.

4. — Um aparelho para moldagem, de conformidade com o ponto 2, caracterizado pelo fato de uma válvula alimentadora ter uma passagem de admissão para fluido sob pressão, uma passagem de descarga ligada com a câmara de pressão, a passagem de descarga se comunicando com a passagem de admissão através de uma abertura de admissão e com uma passagem de sangria estrangulada através de uma abertura de sangria, um elemento de válvula de duplo efeito sendo desloca-vel para abrir a abertura de admissão e fechar a abertura de sangria numa posição aberta e para fechar a abertura de admissão e abrir a abertura de sangria numa posição fechada.

5. — Um aparelho para moldagem, de conformidade com o ponto 4, caracterizado pelo fato de um outro elemento de válvula ser operável nas passagens de sangria ou descarga.

6. — Um aparelho para moldagem, de conformidade com o ponto 4 ou ponto 5, caracterizado pelo fato dos ditos elementos de válvula serem ligados com dispositivos de controle de pistão pneumático.

7. — Um aparelho de moldagem de conformidade com o ponto 6, caracterizado pelo fato de um elemento da

válvula de duplo efeito ser pneumáticamente aparável em resposta a uma válvula pneumática acionada por selenoide eletricamente ligada com primeiro e segundo dispositivos retardadores.

8 — Um aparelho de moldagem, de conformidade com o ponto 7, caracterizado pelo fato do dito outro elemento de válvula ser operável pneumáticamente em resposta a uma válvula pneumática acionada por selenoide eletricamente ligada simultaneamente com uma chave acionada pelo prato ou por uma parte que se desloca com o mesmo durante a expansão da composição comprimida e com o primeiro dispositivo retardador.

9 — Um aparelho de moldagem, de conformidade com qualquer um dos pontos 4 a 8, caracterizado pelo fato da passagem de admissão da válvula alimentadora ser ligada com uma abertura de uma válvula distribuidora que possui outras aberturas se comunicando com uma câmara de escape, definida pelo pistão associado com o prato móvel, e com um reservatório de fluido hidráulico, o último também se comunicando com a passagem de sangria da válvula alimentadora, uma bomba é ligada com o reservatório para fornecer fluido hidráulico sob pressão, através da válvula distribuidora para a passagem de admissão da válvula alimentadora e/ou para a câmara de escape, a válvula distribuidora também sendo operativa para permitir que o fluido passe alternativamente da passagem de admissão e da câmara de escape para o reservatório.

10 — Um aparelho de moldagem do gênero aludido essencialmente conforme descrito com referência à e conforme ilustrado na figura 1 ou nas figuras 2 a 6 dos desenhos apensos.

11 — Uma válvula alimentadora para emprego no aparelho de moldagem de conformidade com o ponto 4, caracterizada por compreender uma passagem de descarga em comunicação com uma passagem de admissão através de uma abertura de sangria estrangulada através de uma abertura de sangria um elemento de válvula de duplo efeito deslocável para abrir a abertura de admissão e fechar a abertura de sangria numa posição aberta e para fechar a abertura da admissão e abrir a abertura de sangria numa posição fechada, e um outro elemento de válvula operável nas passagens de admissão ou na de descarga.

12 — Uma válvula alimentadora para emprego num aparelho de moldagem, de conformidade com o ponto 4, essencialmente conforme descrito com referência à figura 2 dos desenhos apensos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7903, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 14 de janeiro de 1960 e 24 de novembro de 1960, sob nºs 1335 e 4034, respectivamente.

TERMO DE PATENTE Nº 125.086

De 16 de dezembro de 1960

Imperial Chemical Industries Limited — Inglaterra.

Título: "Processo para a preparação de uma dispersão em um líquido orgânico, de um polímero sintético"

Pontos Característicos

1 — Um processo para a preparação de uma dispersão em um líquido orgânico de um polímero sintético estabilizado por grupos solvatáveis ligados por ligações químicas primárias às moléculas que formam parte integral das partículas dispersadas, caracterizado porque é incorporado um modificador às partículas dispersadas, por co-precipitação no líquido orgânico do polímero e de um modificador insolúvel no referido líquido orgânico.

2 — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque o polímero é precipitado em presença de um copolímero em bloco ou de enxerto, um dos constituintes do qual é compatível e co-precipitado com o polímero, e o outro constituinte é solvatado pelo líquido orgânico e estabiliza a dispersão do polímero.

3 — Um processo de acordo com o ponto 2, caracterizado porque a dispersão é formada por polimerização do monômero no líquido orgânico em presença do modificador e de um composto que compreende o constituinte solvatável e um grupo que pode entrar na polimerização com o monômero.

4 — Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque o modificador é dissolvido em uma mistura do líquido orgânico e do monômero a ser polimerizado.

5 — Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque o mo-

dicador dissolvido no monômero e adicionado gradualmente ao líquido orgânico, durante o curso da polimerização.

6 — Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1-5, caracterizado porque o modificador é um plastificante para o polímero.

7 — Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1-5, caracterizado porque o modificador é um material formador de película, compatível com o polímero.

8 — Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1-5, caracterizado porque o modificador é um agente de cruzamento de ligações para o polímero.

9 — Um processo de acordo com qualquer um dos pontos 1-8, caracterizado porque o polímero compreende metacrilato de metila e o grupo solvatável é derivado de borracha natural degradada.

10 — Um processo de acordo com o ponto 9, caracterizado porque o modificador é um plastificador tipo éster.

11 — Um processo de acordo com o ponto 9, caracterizado porque o modificador é uma resina epoxi.

12 — Um processo de acordo com o ponto 9, caracterizado porque o modificador é um aminoplástico ou uma resina nitrogenada.

13 — Um processo substancialmente como reivindicado no ponto 1 e descrito em qualquer um dos Exemplos I - VII.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei, nº 7903, de 27 de agosto de 1945 a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 18 de dezembro de 1959, sob nº 43048.

TERMO Nº 126.363

De 3 de fevereiro de 1961

Requerente: The Singer Manufacturing Company (Estados Unidos da América)

Título: "Um elemento ajustável aperfeiçoado para estabelecer a velocidade, de uma ferramenta portátil elétrica".

Pontos Característicos

1 — Um elemento ajustável aperfeiçoado para estabelecer a velocidade de uma ferramenta portátil elétrica tendo elementos adaptáveis de tratamento de trabalho de tamanhos diversos para o tratamento de várias espécies de materiais, um motor comutador possuindo campo ligado em série e enrolamentos de arcadura, bem como um sistema de controle regular de velocidade para o dito motor com dispositivo de botão e indicador para ajustar o elemento e um disco com indicações da espécie de material a ser tratado e do tamanho da ferramenta que funciona conjuntamente com o dispositivo de botão e indicador, caracterizado pelo fato de que o disco (15) se move angularmente em relação a um indicador estacionário (28) e com respeito ao elemento estabelecer a velocidade (11) para efetuar a recalibração do mesmo de acordo com a espécie de material a ser tratado, a fim de que o elemento estabelecido da velocidade (11) possa ser ajustado a uma velocidade ótima predeterminada que corresponda a uma espécie selecionada do material e tamanho da ferramenta.

2 — Um elemento ajustável aperfeiçoado para estabelecer a velocidade de uma ferramenta elétrica portátil como reivindicado no ponto característico 1, caracterizado pelo fato de que este disco móvel (18) gira em torno do eixo do elemento fixador da velocidade (11), as marcações (29) correspondentes à espécie de material a ser tratado funcionam conjuntamente com o indicador estacionário (28) e as marcações (50) correspondentes ao tamanho da ferramenta funcionam em conjunto com o dispositivo de botão e indicador (15, 31).

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 24 de fevereiro de 1960, sob nº 10.681.

TERMO Nº 127.735

De 17 de março de 1961

Requerente: Compagnie de Saint-Gobain - França.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou Relativos a folha de vidro temperado, utilizável principalmente para vidraças de veículos automóveis e sua fabricação".

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a folha de vidro temperado, utilizável principalmente para vidraças de veículos automóveis e sua fabricação referente a uma folha que

COLEÇÃO DAS LEIS

1967

VOLUME VII

ATOS DO PODER LEGISLATIVO
ATOS LEGISLATIVOS DO PODER EXECUTIVO

Leis de outubro a dezembro

Divulgação nº 1.031

PREÇO NCr\$ 4,00

VOLUME VIII

ATOS DO PODER EXECUTIVO

Decretos de outubro a dezembro

Divulgação nº 1.032

PREÇO NCr\$ 18,00

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.

se caracteriza por apresentar uma faixa marginal estreita, fortemente temperada que se estende por toda a periferia da folha numa largura inferior a 1/4, aproximadamente, da menor dimensão da folha, mas superior a 30 mm, aproximadamente, ao passo que toda a extensão restante da folha apresenta uma tempera menos forte.

2 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a folha de vidro temperado, utilizável principalmente para vidraças de veículos automóveis, de acordo com o ponto 1, que se caracteriza por terem as tensões de compressão na superfície da faixa periférica um valor compreendido entre 900 e 1.250 Kg/cm² aproximadamente, enquanto as tensões de compressão superficiais na extensão restante da folha têm valores compreendidos entre 200 e 700 Kg/cm², aproximadamente.

3 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a folha de vidro temperado, utilizável principalmente para vidraças de veículos automóveis, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, referente a um processo para sua fabricação que se caracteriza por consistir nos estágios de aquecer a folha, uniformemente, até à temperatura de amolecimento do vidro, conveniente para a tempera e, depois, efetuar o resfriamento da folha de vidro por sopramento de jatos de ar cuja intensidade é regulada para que, na parte central, a velocidade de resfriamento seja menor que na faixa marginal.

4 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a folha de vidro temperado, utilizável principalmente para vidraças de veículos automóveis, de acordo com o ponto característico 3, caracterizado pelo fato de que o sopramento com ar na parte central da folha é efetuado com jatos de ar cuja pressão é igual a cerca de 2/3 da pressão de sopramento sobre a faixa marginal.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na França, em 18 de março de 1960, sob o número 821.716.

TERMO Nº 127.761

De 20 de março de 1961

V.D. Case Company — Estados Unidos da América.

Título: Aperfeiçoamentos em ou relativos a processo de produção de estacas de fundação.

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a processo de produção de estacas de fundação, caracterizados pelo processamento dos estágios de: agitar ou revolver uma coluna de terra in situ e em presença de água, adicionar um composto tixotrópico à coluna de terra agitada ou revolvida, produzindo-se desta forma uma coluna de terra em suspensão que assim permanece durante um substancial período de tempo e apresenta densidade suficiente para suportar a terra envolvente, cuja coluna em suspensão estende-se em profundidade até encontrar uma camada de material impermeável, arriar ou fazer penetrar um estójo ou tubulão dentro da dita coluna de terra em suspensão, a qual oferece uma baixa resistência à passagem do mesmo, remover ou extrair a terra em suspensão de dentro do estójo, perfurar ou escavar um poço no material do terreno de sustentação firme e impermeável por baixo do mesmo estójo ou tubulão, colocar uma forma no interior do estójo alongando-se ou estendendo-se em toda a extensão da profundidade do

dito poço, e verter concreto nos ditos poço e forma.

2 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos de produção de estacas de fundação segundo o ponto 1, caracterizados pelo fato de dito processamento de operações ser aplicável também a um tipo de solo tendo uma camada de areia por cima de uma camada de material impermeável havendo presença de água no interior da massa da dita camada de areia.

3 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos de produção de estacas de fundação segundo o ponto 1, caracterizados pela inclusão da operação de verter o dito composto tixotrópico sobre a superfície do solo revolvido, fazendo-o penetrar inferiormente através do corpo da coluna do material em suspensão.

4 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos de produção de estacas de fundação segundo o ponto 1, caracterizados pela inclusão da operação de vedar a extremidade inferior do dito estójo ou tubulão com relação ao dito material impermeável.

5 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos de produção de estacas de fundação segundo o ponto 1, caracterizados pela inclusão da operação de prover uma vedação entre a extremidade inferior da dita forma e a citada camada do material impérvio.

6 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos de produção de estacas de fundação em um tipo de solo tendo uma camada de areia sobre uma camada de material impérvio, caracterizados pelo processamento das operações de: misturar o material do solo in situ com a adição de água e de um composto tixotrópico para produção de uma suspensão que permanecerá com o tal durante um substancial período de tempo, a dita suspensão sendo de densidade suficiente para suportar a massa de areia envolvente, e cujo material em suspensão estende-se inferiormente como uma coluna até a dita camada impérvia, fazendo descer ou penetrar um estójo ou tubulão através da mesma suspensão e até a citada camada impérvia, vedando a extremidade inferior do dito tubulão com relação à camada impérvia, esvaziando a areia em suspensão do interior do tubulão, escavando ou perfurando um poço na dita camada de material impérvio inferiormente do tubulão, colocando uma forma no tubulão em alinhamento com o dito poço, cuja forma situa-se em contato de vedação com a camada impérvia, vertendo concreto no dito poço até a altura desejada, e removendo ou extralindo a dita forma após o concreto ter sido suficientemente curado.

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 22 de março de 1960, sob nº 16722.

TERMO Nº 127.974

De 28 de março de 1961

Requerente: Horace Bolvin — Canadá.

Título: Revestimento ou cobertura para pisos.

Pontos característicos

1 — Um revestimento ou cobertura para pisos, caracterizado pelo fato de

compreender um lençol de tecido cerrado de fibras de vidro, tendo a ele aderido uma face posterior de material ressiliente, esponjoso e uma face anterior de material resinoso ou plástico, resistente ao desgaste.

2 — Um revestimento ou cobertura para pisos, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender um lençol de tecido cerrado de fibras de vidro, tendo a ele aderidas uma face posterior de esponja de borracha e uma face anterior do cloreto polivinílico.

3 — Um revestimento ou cobertura para pisos, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender um lençol de tecido de fibras de vidro tendo a ele aderidas uma face anterior de cloreto polivinílico e uma face posterior de uma esponja elastomérica.

4 — Um revestimento ou cobertura para pisos, de acordo com o ponto 1 ou 3, caracterizado pelo fato de compreender um lençol de tecido de fibras de vidro tendo a ele aderidas uma face anterior de resina de cloreto polivinílico incluindo fosfato tri-cresílico plastificante e óxido de antimônio, e uma face posterior de material esponjoso escolhido entre espuma de borracha e espuma vinílica.

5 — Um revestimento ou cobertura para pisos, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato da mencionada face anterior ter um desenho embutido ou ter um desenho impresso em sua superfície.

6 — Um revestimento ou cobertura para pisos de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato da referida face anterior ter uma superfície texturizada.

TERMO Nº 128.940

De 4 de maio de 1961

Requerente: Sydney Hubert Long — britânico.

Nôvo processo para construir uma casa ou edifício.

Pontos característicos

1 — Nôvo processo para construir uma casa ou edifício, incluindo o estágio de formar um embasamento ou fundação, caracterizado pelo fato de erguer elementos de gabarito em posição vertical, em jogos de gabarito contendo no mínimo dois de tais elementos; espalhar os elementos com seus centros distanciados pelo comprimento de um bloco, sendo os elementos erigidos à retaguarda das paredes a serem levantadas sobre as fundações; chavetar os topos dos jogos de gabaritos sobre membros de vigas horizontais; depositar uma linha de blocos de construção, com extremidades adjacentes dos blocos diretamente encostadas em um elemento de gabarito; manter pelo menos alguns dos blocos contra os elementos de gabarito por meio de grampos que agarram os blocos entre elementos adjacentes e prosseguir o levantamento. Linha por linha, até estarem completadas as extremidades das paredes externas do edifício.

2 — Nôvo processo de construir uma casa ou edifício, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de serem moldados pilares de chaveamento no encontro das arestas de blocos, a fim de chavetarem as linhas ou fileiras de blocos entre si e cujos pilares de chaveamento são fundidos em moldes, definidos entre as arestas adjacentes dos blocos e os elementos de gabarito.

3 — Nôvo processo para construir uma casa ou edifício substancialmente como descrito com referência aos desenhos anexos.

Finalmente, o deponente 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 União da África do Sul, em 13 de maio de 1960 e 17 de maio de 1960, respectivamente sob os números 60-1.968 e 60-2.018.

TERMO Nº 129.424

De 24 de maio de 1961

N.V. Philips' Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: Composições fungicidas contendo compostos de trifênila e processo de preparar e aplicar as mesmas.

Pontos característicos

1 — Uma composição para combater mofo em plantas vivas, contendo como ingrediente ativo uma composto de estanho trifênila da fórmula $(C_6H_5)_3SnIn - x$, em que $n = 1$ ou 2 e X significa um radical ácido inorgânico ou orgânico e pode ser o grupo OH quando $n = 1$ ou oxigênio quando $n = 2$, caracterizado por conter uma quantidade de substância básica tal que uma suspensão da composição em água, contendo 0,3% do ingrediente ativo, tenha um pH maior que 7.

2 — Uma composição segundo o ponto 1, caracterizado porque a suspensão da composição em água, contendo 0,3% do ingrediente ativo, tem um pH entre 8 a 12.

3 — Uma preparação segundo os pontos 1 e 2, caracterizada por conter de 1,2 a 4 e, de preferência, de 2 a 3 equivalentes grama de uma substância básica, por equivalente grama do ingrediente ativo quando, no composto da fórmula acima mencionada, X significa um radical inorgânico ou orgânico.

4 — Uma composição segundo os pontos 1 e 2, caracterizada por conter de 0,4 a 3 e, de preferência, de 1 a 2 equivalentes grama de uma substância básica por equivalente grama do ingrediente ativo, quando ao composto da fórmula acima, X é um grupo OH quando $n = 1$ e exigênio quando $n = 2$.

5 — Uma composição segundo os pontos 1 a 4, caracterizada por se usar uma substância básica do grupo compreendendo carbonato de sódio, bicarbonato de sódio, carbonato de potássio, bicarbonato de potássio e hidróxido de cálcio.

6 — Uma composição segundo os pontos 1 a 4, caracterizada por se usar um sal ou mistura de sais tendo ação tamponante, como a substância básica.

7 — Uma composição segundo o ponto 6, caracterizada por se usar bórax, uma mistura de bórax e ácido bórico, ou uma mistura de carbonato de sódio e bicarbonato de sódio, como a substância básica.

8 — Uma composição segundo os pontos 1 a 7, caracterizada por conter uma substância orgânica hidrófila capaz de formar uma solução coloidal em água.

9 — Uma composição segundo o ponto 8, caracterizada por conter uma substância orgânica hidrófila capaz de formar uma solução coloidal em água fria.

10 — Uma composição segundo os pontos 8 e 9, caracterizada por conter a substância orgânica hidrófila numa quantidade correspondente a 10 a 100% e, de preferência, de 30 a 60% em peso, com relação à quantidade do composto de estanho trifênila usado.

11 — Uma composição segundo os pontos 9 e 10, caracterizada porque

a substância orgânica hidrófila é gelatina, amido ou carboxi-metil celulose parcialmente hidrolisadas.

12 — Uma composição segundo os pontos 8 a 12, caracterizada por conter cloreto de estanho trifênico como substância fungicida.

13 — Um processo de preparar uma composição segundo os pontos 1 a 12, caracterizado por compreender a incorporação ou associação dos componentes respectivos na composição.

14 — Um processo de combater mofo e fungos em plantas vivas, caracterizado por se aplicar as mesmas uma composição segundo qualquer um dos pontos 1 a 12.

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 Tolanda, em 27 de maio de 1960 e 19 de agosto de 1960, sob ns. 252.064 e 255.046, respectivamente.

TÉRMO Nº 129.534

Aperfeiçoamento no processo de fermentação rápida de lixo domiciliar e das lamas de esgoto, para sua utilização na agricultura, Felix Prat, francês, invento, residente em Toulouse, França.

Reivindicações

1 — Aperfeiçoamentos no processo de fermentação rápida de lixo domiciliar e das lamas de esgoto, para sua utilização na agricultura, caracterizados pelo fato de que o lixo, lama ou outro material semelhante ser colocado "in-natura", isto é, sem prévia separação de papéis, trapos e vidros, num tanque aberto em sua parte de cima, cujas paredes são perfuradas para permitir um arejamento abundante e natural do material, sendo esse material previamente misturado com uma pequena quantidade do produto obtido numa fermentação anteriormente feita pelo mesmo processo, pulverizando-se em seguida a mistura assim formada com uma solução aquosa de um composto nitrogenado para levar o conteúdo da água da mistura para cerca de 50-60% e a razão carbono-nitrogênio para um valor de cerca de 25-35.

2 — Aperfeiçoamentos no processo de fermentação rápida de lixo domiciliar e das lamas de esgoto, conforme reivindicação 1, caracterizados pelo fato de que o material orgânico a ser tratado compreende lixo domiciliar e não mais de cerca de 30% de lama de esgoto relativamente ao peso daquele lixo.

3 — Aperfeiçoamentos no processo de fermentação rápida de lixo domiciliar e das lamas de esgoto, conforme reivindicações 1 e 2, caracterizados pelo fato de que a mistura inicial compreende lixo domiciliar, lama de esgoto e cerca de 20% de composto obtido numa operação anterior de fermentação pelo mesmo processo.

4 — Aperfeiçoamentos no processo de fermentação rápida de lixo domiciliar e das lamas de esgoto, conforme reivindicações 1 a 3, caracterizados pelo fato de que o composto nitrogenado usado para a pulverização acima referida é a uréia dissolvida em água, numa concentração aproximadamente de 20-40% em peso, dependendo a quantidade de composto nitrogenado e da água da composição do material a ser tratado.

5 — Aperfeiçoamentos no processo de fermentação rápida de lixo domiciliar e das lamas de esgoto, conforme reivindicações 1 a 4, caracterizados pelo fato de que, após a re-

ferida fermentação, é o material tratado submetido às operações convencionais de separação do material ferroso, por meios magnéticos, e ve-neiramento e moagem da parte residual, pelos meios em si conhecidos.

6 — Aperfeiçoamentos no processo de fermentação rápida de lixo domiciliar e das lamas de esgoto, substancialmente como descrito e reivindicado nas reivindicações precedentes e ilustrado nos desenhos anexos.

TÉRMO Nº 130.000

De 13 de junho de 1961

Prerovské Strojirny, narodni Podnik — Tchecoslovaquia.

Título: Aparelhagem para preaquecer ou secar materiais pulverulentos, especialmente matéria prima para cimento.

Pontos Característicos

1. Aparelhagem para preaquecer ou secar materiais pulverulentos, especialmente matéria prima para cimento, compreendendo uma coluna vertical, cilíndrica, de preaquecimento; condutos dos ciclones que comunicam com a parte superior da coluna de preaquecimento, sendo que os gases, descarregados do forno rotativo, entram na coluna de um modo tangencial e se deslocam ascendentemente no forno, ao passo que o material, levado à parede da coluna vertical, é preaquecido durante o seu movimento descendente, em contra-corrente, caracterizada por haver uma outra coluna cilíndrica, de diâmetro menor, disposta na parte superior de coluna (2); um tubo de gás (11) que comunica com a parte superior da coluna (2) e disposto na mesma direção de rotação os gases ascendentes; sendo que uma das extremidades do tubo de gás (7) comunica com a parte inferior da coluna (2) de diâmetro maior e a outra extremidade comunica com a câmara de entrada (5) situada entre o forno (1) e a coluna de preaquecimento (2).

2. Aparelhagem de acordo com o ponto característico 1, caracterizada pelo fato da altura de construção da parte da coluna (2) acima do coletor escalonado ou afunilado do material preaquecido, ser duas vezes maior do que o coletor escalonado ou afunilado sendo que os tubos (14) dos separadores ciclones (12) comunicam com a coluna (2) de diâmetro maior acima das chapas de anteparo, presas a parede lateral da coluna.

3. Aparelhagem de acordo com o ponto característico 1, caracterizada pelo fato do tubo de alimentação de material (9) estar disposto dentro da coluna cilíndrica de diâmetro menor, estando a saída do tubo de alimentação disposta no espaço superior da coluna de diâmetro maior.

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 Tchecoslovaquia, em 26 de julho de 1960, sob nº 4.716.

TÉRMO Nº 130.820

De 14 de julho de 1961

Alfons Knapp — Alemanha.
Título: Uma torneira para fluidos com vedação de membrana.

Pontos Característicos

1. Uma torneira para fluidos com vedação de membrana, do tipo em que uma membrana deformável coopera com uma sede de vedação, caracterizada pelo fato de que pelo me-

nos uma das bordas periféricas que agarram a dita membrana entre elas sem uma superfície cujas linhas geradoras são inclinadas, isto é, inclinadas num ângulo com referência ao eixo da dita torneira, de modo que a membrana quando agarrada, assume, em condição de repouso, e forma de uma tampa com a sua concavidade de face no sentido da sede de vedação a livre de áreas altamente dobradas, e não será submetida a esforços de esticamento ou compressão perceptíveis.

2. Uma torneira de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que as duas bordas periféricas entre as quais é agarrada a dita membrana têm superfícies conjugadas, ambas com linhas geradoras inalienadas num ângulo agudo com referência ao eixo da torneira.

3. Uma torneira de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que as duas bordas periféricas, entre as quais é agarrada a dita membrana uma tem uma superfície com linhas geradoras inclinadas num ângulo agudo com referência ao eixo da torneira, enquanto a outra tem um diâmetro um tanto reduzido comparada com o primeiro.

4. Uma torneira de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a dita membrana é construída de uma forma chata e assume a forma de um tampo pelo efeito de agarramento dos membros periféricos com linhas geradoras inclinadas, sem ser submetida a esforços de esticamento ou compressão perceptíveis.

5. Uma torneira de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a dita membrana é constituída na forma de uma tampa cujas bordas têm uma inclinação confinada à dez linhas geradoras de inclinação dos ditos membros de agarramento periféricos.

6. Uma torneira de acordo com o qualquer ponto um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que o membro de agarramento da membrana, oposto à sede de vedação, tem a forma de uma tampa e proporciona escoramento para a maioria da superfície da membrana.

7. Uma torneira de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que a dita membrana é feita de um material no corpo do qual ou superfície é em butido ou aplicado um tecido, tela de arame ou folha flexível similar mas substancialmente inextensível que possibilita à dita membrana suportar pressões altas.

8. Uma torneira de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que a dita membrana é feita pela superposição de duas ou mais folhas de materiais diferentes, dos quais pelo menos um consiste de tecido, tela de arame ou material flexível similar mas substancialmente inextensível.

9. Uma torneira de acordo com qualquer um dos pontos precedentes caracterizada pelo fato de que a membrana é dotada, na sua área central, de uma orelha de reforço, projetada para cooperar com a sede de vedação.

10. Uma torneira de acordo com qualquer um dos pontos precedentes caracterizada pelo fato de que uma ou ambas as bordas periféricas entre as quais é agarrada a dita membrana são dotadas de sulcos anulares ou nervuras ou similares, possivelmente com sulcos numa das ditas bordas e nervuras correspondentes na outra, a fim de agarrar melhor a dita membrana e aperfeiçoar a vedação.

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 Itália, em 15 de julho de 1960, sob nº 12.875.

TÉRMO DE PATENTE Nº 132.642

De 18 de setembro de 1961

American Drill Bushing Co. — Estados Unidos da América.

Título: Aperfeiçoamentos em buchas de alinhamento para buchas-guia de ferramenta renovável de deslize.

Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamentos em buchas de alinhamento para buchas-guia de ferramenta renovável de deslize, caracterizados pelo fato de que as buchas de alinhamento são adaptadas para serem fixadas numa placa de gabarito e adaptadas para receberem a montagem de uma bucha guia ferramenta com esta bucha ajustada por deslize na bucha de alinhamento, sendo a bucha de alinhamento um corpo formado de metal duro e tendo uma parede interna de cilindro definido um furo cilíndrico estendido axialmente através dela e tendo uma superfície extrema anular de topo e uma superfície extrema anular de fundo definido as aberturas extremas, respectivamente, de furo, um flange externo com uma superfície adjacente à superfície extrema anular de topo do corpo, um membro de travamento estendido ascendentemente a partir do flange e terminado por uma superfície de borda tendo uma das suas porções extremas estendida radialmente para dentro e uma porção interna espaçada radialmente para fora a partir da dita parede interna, tendo o membro de travamento um rasgo formado e aberto radialmente para dentro para receber um membro de travamento complementar na dita bucha guia de ferramenta quando esta bucha é girada no seu eixo dentro da bucha de alinhamento.

2. Aperfeiçoamentos em buchas de alinhamento para buchas guia de ferramenta renovável de deslize, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que uma parede lateral do membro de travamento da bucha de alinhamento que define o rasgo é disposta no plano da dita superfície extrema anular do topo.

3. Aperfeiçoamentos em buchas de alinhamento para buchas guia de ferramenta renovável de deslize, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que a dita superfície de borda é formada arqueadamente e espaçada radialmente de dita parede interna.

4. Aperfeiçoamentos em buchas de alinhamento para buchas guia de ferramenta renovável de deslize, compreendendo um gabarito dotado de uma placa que tem superfície de topo e de fundo paralelas e um furo estendido através delas, caracterizados pelo fato da bucha alinhadora fixada no dito furo e tendo uma parede interna de cilindro ininterrupta definindo um furo de extremidade aberta estendido através dela ter uma superfície extrema anular de topo e uma superfície extrema anular de fundo definido as aberturas respectivamente do dito furo, sendo a bucha, arranjada na placa com a dita superfície extrema anular de topo apoiada no plano da dita superfície de topo da placa, tendo a dita bucha uma porção de flange externa estendida apenas parcialmente de modo circunferencial e radialmente para fora a partir daí com uma superfície da dita porção de flange no plano da dita superfície extrema de topo, tendo a dita porção de flange

superfícies extremas que definem a sua extensão circunferencial, tendo a placa um recesso formado nela para acomodar a dita porção de flange, estando as ditas superfícies extremas da porção de flange em apoio com superfícies complementares do dito recesso de placa para impedir o giro da bucha de alinhamento na placa, um membro de travamento estendido ascendentemente a partir da dita porção de flange e sendo espaçado radialmente a partir da dita parede interna, e tendo uma superfície interna espaçada uniformemente e radialmente para fora a partir da dita parede interna, sendo a superfície interna a superfície de fundo do sulco formado no dito membro de travamento e de face radialmente para dentro da dita bucha de alinhamento e estendendo-se pelo comprimento da dimensão circunferencial do dito membro de travamento para definir assim uma lingueta estendida radialmente para dentro a partir da dita superfície interna, tendo a dita porção de cabeça da bucha guia de ferramenta um recesso formado na sua superfície externa e estendida por toda a extensão axial da porção de cabeça para acomodar o movimento axial relativo da dita lingueta e a porção de cabeça, tendo a porção de cabeça um recesso estendido circunferencialmente formado all com extensão circunferencial limitada e aberta para o dito recesso estendido axialmente para definir assim uma superfície para apoio contra a dita lingueta para limitar a rotação da bucha guia de ferramenta na bucha de alinhamento.

5. Aperfeiçoamentos em buchas de alinhamento para buchas guia de ferramenta renovável de deslize, compreendendo um gabarito de acordo com o ponto 4, caracterizados pelo fato de que as ditas superfícies extremas do flange são superfícies planas estendidas substancialmente tangenciais com referência à periferia do flange.

6. Aperfeiçoamentos em buchas de alinhamento para buchas de ferramenta renovável de deslize, caracterizados por proporcionar uma bucha de alinhamento construída e adaptada para operar substancialmente como descrita aqui com referência particular às concretizações ilustradas nos desenhos anexos.

TERMO Nº 133.516

De 18 de outubro de 1961

Um Estimulador Eletrônico de Músculos.

Relaxacizor, Inc., sociedade norte-americana, estabelecida em Los Angeles, Estado da Califórnia, Estados Unidos da América.

Pontos Característicos

1) Um estimulador eletrônico de músculos, provido de meios para gerar sinais elétricos para o estímulo dos músculos, caracterizado pelo fato que compreende um multivibrador transistorizado e um oscilador de bloqueio também transistorizado, ligado em série com o dito multivibrador; uma fonte de tensão de polarização ligada com o dito oscilador para desativá-lo sendo que dito multivibrador suspenso periodicamente a mencionada tensão de polarização, permite o acionamento do aludido oscilador; e um circuito de saída ligado com o dito oscilador.

2) Um estimulador eletrônico de músculos, conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato que compreende

um multivibrador transistorizado com uma saída; um oscilador de bloqueio, dotado de elemento de controle; uma conexão direta entre a saída do multivibrador e o elemento controlador do oscilador; dispositivos de polarização na dita conexão de circuito direto para desativar o oscilador de bloqueio sendo que a saída do aludido multivibrador supera periodicamente os mencionados dispositivos de polarização, ativando o oscilador; e um circuito de saída ligado com o dito oscilador.

3) Um estimulador eletrônico de músculos, conforme as reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que é prevista uma bateria que produz uma tensão de polarização, ligada na dita conexão do circuito direto para desativar o mencionado oscilador e que a saída do aludido multivibrador supera periodicamente a dita tensão de polarização, ativando o mencionado oscilador.

4) Um estimulador eletrônico de músculos, conforme as reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que é previsto um circuito de saída variável ligado diretamente com o aludido oscilador, incluindo um transformador de elevação de tensão para alimentar a saída do oscilador a um coxim destinado a ser aplicado aos músculos.

5) Um estimulador eletrônico de músculos, conforme as reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que é previsto um conjunto de condutores flexíveis especialmente identificadas, incluindo uma rede divisora de tensão ligada entre o dito circuito de saída e o dito coxim aplicador para reduzir a amplitude dos impulsos provenientes da saída do aludido oscilador.

6) Um estimulador eletrônico de músculos, conforme reivindicação 5,

caracterizado pelo fato que dito conjunto condutores flexíveis inclui um par de resistores para conexão através do dito circuito de saída e uma conexão através de um dos mencionados resistores para união com o dito coxim aplicador.

7) Um estimulador eletrônico de músculos, conforme reivindicado até 6, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, sob o nº 81.072, nos 6 de janeiro de 1961.

TERMO Nº 133.658

De 24 de outubro de 1961

Cia. Sealcone de Embalagens e Artefatos — Rua Barreiros nº 21 — Ramos — Rio de Janeiro — GB.

Aperfeiçoamento no processo de impermeabilização de recipientes de papel e ou de papel e folhas de Flandres. (P.I.)

Pontos Característicos

1) Aperfeiçoamento no processo de impermeabilização de recipientes de papel e ou de papel e folha de flandres, caracterizado pelo fato do recipiente ser provido de película de material plástico, que é soldada por meio de jato de ar super-aquecido, em toda a sua superfície de superposição, de modo a permitir a obtenção de completa impermeabilização do recipiente.

2) Aperfeiçoamento no processo de impermeabilização de recipientes de pa-

pel e ou de papel e folha de flandres, como reivindicado em 1º, e substancialmente descrito, para os fins em vista.

TERMO Nº 133.710

De 26 de outubro de 1961

Requerente: Willys Motors, Inc. (Estados Unidos da América).
Título: Trinco aperfeiçoado para janela de correr de veículo utilitário.

Pontos Característicos

1) Um trinco aperfeiçoado para janela de correr de veículo do tipo utilitário, caracterizado pelo fato de compreender um botão solidário com uma peça basculante que se articula a um elemento saliente e em forma de coluna, solidário com a vidraça móvel; e pelo fato de que o bordo da referida peça basculante, na sua face fronteira à guarnição fixa da janela, apresenta uma lingueta saliente suscetível de cooperar ou não com um batente, provido da correspondente abertura e solidário com a guarnição fixa da janela.

2) Um trinco aperfeiçoado para janela de correr, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a referida peça basculante é, interiormente, ôca e se acha dotada de uma lâmina de mola copoante com um entalhe previsto na referida coluna, entalhe previsto na referida coluna, sendo a solicitação da mola de molde e, normalmente, promover a cooperação da referida lingueta com a referida abertura do aludido batente.

3) Um trinco aperfeiçoado para janela de correr, caracterizado por ser substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 134.583

De 30 de novembro de 1961

Requerente: Nils Emil Wannborg e Gustav Lindgren, suecos, químicos, residentes respectivamente em Estocolmo e Bromma, Suécia.

Processo para transfundir água em um gel e agentes formadores de gel para água para várias finalidades, tal como extinção de incêndio.

Pontos Característicos

1) Processo para transfundir água em um gel, caracterizado pelo fato de se misturar a água com um agente formador de gel, contendo um composto tensio-ativo, o qual, no máximo, é ligeiramente hidro-solúvel, e um composto orgânico do tipo de óleo.

2) Processo para extinguir incêndio por meio de água, caracterizado pelo fato de se pulverizar a água no estado de um gel ou adjacente à base do fogo.

3) Agente formador de gel para efetuar o método, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de conter um composto tensio-ativo, o qual, no máximo, é ligeiramente hidro-solúvel, e um composto orgânico do tipo de óleo.

4) Agente formador de gel para água, caracterizado pelo fato de conter, preferivelmente, dois compostos orgânicos, ambos os quais são voláteis, convenientemente menos do que a água.

DEVEDORES DA PREVIDÊNCIA SOCIAL

REGULAMENTO

DIVULGAÇÃO Nº 1.018

PREÇO: NCr\$ 0,20

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 DIN

5) Agente formador de gel para água, caracterizado pelo fato de conter dois componentes de tal espécie, que são capazes de em uma quantidade de menos de 10, preferivelmente menos de 5%, por volume, transfundir água em um estado de gel.

6) Composição aquosa translúcida em estado de gel, caracterizada pelo fato de conter um agente formador de gel de tal qualidade e em tal quantidade, que o gel é pulverizável em uma superfície e simultaneamente capaz de aderir na mesma, embora a superfície se estenda verticalmente.

7) Agente formador de gel, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato do componente tensio-ativo consistir de um ou vários derivados de óxido de polietileno.

8) Agente formador de gel, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato do componente tensio-ativo consistir de poliglicoléteres acólicos.

9) Agente formador de gel, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato do componente tensio-ativo consistir de poliglicoléteres arílicos.

10) Agente formador de gel, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato do componente tensio-ativo consistir de poliglicoléteres naftílicos.

11) Agente formador de gel, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do componente tensio-ativo ser constituído por poliglicoléteres de nonifenol, contendo até 7 grupos de óxido de etileno.

Finalmente, os depositantes reivindicam de acordo com a Convenção Internacional, e de conformidade com o artigo 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na República de Patentes da Alemanha em 11 de janeiro de 1961, sob o número R 29.454 IVc/80a.

TERMO Nº 135.126

De 19 de dezembro de 1961

Patente de modelo de utilidade da invenção de «Novo modelo de farol para veículos».

Arthur Eberhardt S. A. Indústrias Reunidas — Capital do Estado de São Paulo.

Pontos Característicos

1) Novo modelo de farol para veículos, caracterizados pela representação do vidro em seções distintas e linhas diversas, tendo o aro circunferentes, possuindo dois parafusos equidistantes de regulagem.

2) Novo modelo de farol para veículos, de acordo com o ponto 1, caracterizado ainda por sua parte interna possuir uma carcaça onde encontra-se instalado pinos de contacto e uma mola para a regulagem do espelho, formando uma secção triangular com o aro.

3) Novo modelo de farol para veículos, de acordo com os pontos anteriores, tudo como esquemáticamente nos desenhos anexos.

TERMO Nº 135.605

De 11 de janeiro de 1962

Requerente: Max Roth K. G., sociedade industrial e comercial alemã, com sede em Gaggenau/Baden, Alemanha.

“Aparelho espessamento, continuamente rolante, para produzir vigas e peças semelhantes; Postas sob tensão inicial”.

Pontos Característicos

Aparelho de espessamento, continuamente rolante, para confeccionar vigas ou elementos de construção em concreto e aço, postos sob tensão inicial, em particular, vigas T ou duplo T, constituído por um quadro, provido com tôdas e formado por várias paredes e travessas que se estendem na direção do movimento do aparelho, bem como por paredes da fôrma, dispostas entre as paredes do quadro, entre si ligadas através de uma chapa que se estende transversalmente à direção do movimento do aparelho, influenciáveis por um vibrador, determinando a fôrma das vigas ou elementos de construção, e estendendo-se em planos essencialmente verticais, paredes essas que sobressaem da chapa na direção do movimento do aparelho e em sentido contrário a esta, e, ainda, por chapas vibradas por carga externa, igualmente influenciáveis por um vibrador, fixada em uma segunda chapa da mesma fôrma disposta, e situadas entre as paredes da fôrma, sendo que a primeira e a segunda chapa se acham elásticamente apoiadas com relação ao quadro rolante, caracterizado pelo fato de que as extremidades traseiras de tôdas as paredes da fôrma se acham rigidamente ligadas entre si de maneira conhecida e, ainda, pelo fato de que o órgão, que reúne estas extremidades, se acha elásticamente apoiado tanto em sentido vertical como na direção do movimento do aparelho.

Finalmente a depositante reivindicava de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na República de Patentes da Alemanha em 11 de janeiro de 1961, sob o número R 29.454 IVc/80a.

TERMO Nº 135.627

De 12 de janeiro de 1962

Greenawalt Sintering Co., Inc. — Estados Unidos da América.
Título: “Processo de preparação de carga de sinterização” (Priv. de Inv.).

Pontos Característicos

1. Processo de preparar uma carga permeável tendo uma percentagem pré-determinada de conteúdo úmido para realizar uma operação de sinterização numa máquina de sinterizar o referido processo sendo caracterizado pelos estágios de misturar uma quantidade de material cominuído e proporcionado a ser sinterizado com água numa quantidade suficiente para superumedecer a mistura formando, no primeiro estágio, a mistura superumedecida e núcleos-aglomerados superumedecidos, e depois em um estágio subsequente, reduzir a percentagem de conteúdo úmido do produto aglomerado formado em dito primeiro estágio por adição dos referidos núcleos-aglomerados de uma quantidade de material de carga de sinterização cominuído e absorvente de água que faz com que o produto aglomerado resultante da adição do dito material absorvente de água em dito estágio subsequente tenha dita percentagem pré-determinada de conteúdo úmido.

2. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de o material mineral cominuído conter combustível.

3. Processo de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de dito material absorvente de

água compreender combustível carbonáceo cominuído e uma parte adicional do dito material mineral.

4. Processo de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato do referido material absorvente de água compreender um ou vários materiais de carga de sinterização, tal como material mineral em bruto cominuído, minério miúdo ou material de fundição cominuído.

5. Processo de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de o material absorvente de água ser material mineral em bruto cominuído.

6. Processo de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de o material absorvente de água ser minério miúdo de operação de sinterização anterior.

7. Processo de acordo com o ponto 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de o material absorvente de água ser material de fundição cominuído.

8. Processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de os materiais cominuídos introduzidos no primeiro estágio de mistura estarem sujeitos a peneiração.

9. Processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de os materiais cominuídos introduzidos no primeiro estágio de mistura serem materiais minerais proporcionados e serem justamente sujeitos a peneiração para assegurar uma mistura uniforme.

10. Processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de a mistura do primeiro estágio ser passada através de um primeiro misturador cilíndrico rotativo e sujeita a uma ação de formação de pelotas em dito primeiro misturador, e pelo fato de a segunda mistura compreendendo o núcleo-aglomerados superumedecidos do referido primeiro estágio ser passada através de um segundo misturador cilíndrico rotativo e sujeita no mesmo a uma ação de formação de pelotas, o combustível e material mineral adicional sendo depositado nas superfícies dos ditos aglomerados superumedecidos.

TERMO Nº 135.928

De 24 de janeiro de 1962

The New York Air Brake Company — Estados Unidos da América.

Título: “Retentor ou almofada aperfeiçoada de lubrificação”.

Pontos Característicos

1 — Retentor ou almofada aperfeiçoada de lubrificação, caracterizado por compreender um corpo anular de material absorvente e compressível, impregnado de lubrificante, tendo o referido corpo um par de porções anulares de extremidade axialmente separadas e um reservatório anular entre essas porções de extremidade; e um dispositivo de proteção do reservatório, destinado a evitar a compressão desse reservatório quando submetido a esforços de compressão axial aplicados às extremidades do corpo do retentor, compreendendo tais dispositivos de proteção um par de elementos planos e anulares (axialmente espaçados e rígidos, cada qual disposto nas extremidades opostas da porção reservatório, transversalmente ao eixo longitudinal do referido corpo do retentor, cada um dos referidos elementos estendendo-se no sentido radial parcialmente através do próprio corpo do retentor desde uma das superfícies da periferia no sentido da outra superfície periférica e dispositivos axialmente incompressíveis entre os elementos planos já referidos, impedindo o movimento dos di-

tos elementos na direção axial, um no sentido do outro.

2 — Retentor ou almofada aperfeiçoada de lubrificação, como o definido no ponto 1, caracterizado pelo fato dos dispositivos que são axialmente incompressíveis compreenderem um par de luvas cilíndricas rígidas, montadas telescopicamente em torno de periferia externa da porção de reservatório mencionada e ainda caracterizado pelo fato dos ditos elementos anulares planos comportarem flanges radiais dirigidos para dentro, rigidamente ligados respectivamente com os extremos opostos das ditas luvas cilíndricas, sendo a mais interior das referidas luvas situada em contato por uma das pontes com um flange preso à ponta adjacente da outra das citadas luvas, impedindo o deslocamento axialmente relativo das ditas luvas em sentido capaz de provocar a tendência ao deslocamento dos ditos flanges um contra o outro.

3 — Retentor ou almofada aperfeiçoada de lubrificação como o definido no ponto 1, caracterizado pelo fato do corpo do retentor ser de construção unitária e conter, em sua superfície de periferia externa, um par de sulcos radiais contínuos e separados no sentido axial ficando tais sulcos situados em planos normais ao eixo longitudinal do corpo do retentor em extremos opostos da porção de reservatório já citado, sendo os elementos planos e anulares encaixados nos sulcos em questão.

4 — Retentor ou almofada aperfeiçoada de lubrificação, como o definido no ponto 1, caracterizado pelo fato dos dispositivos incompressíveis compreenderem uma luva cilíndrica rígida, concêntrica com a periferia externa da dita porção de reservatório, e ainda caracterizado pelo fato dos elementos planos anulares compreenderem flanges radiais dirigidos para o lado de dentro, ligados com as pontas da referida luva.

5 — Retentor ou almofada aperfeiçoada de lubrificação como o definido no ponto 1, caracterizado pelo fato do corpo do retentor consistir de três seções separadas e coaxiais, uma ponta, prolongando-se os elementos planos e anulares para dentro entre as seções anulares sucessivas.

A requerente reivindicava 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 República de Patentes dos Estados Unidos da América em 27 de janeiro de 1961, sob nº 85.253.

TERMO Nº 136.257

De 7 de fevereiro de 1962

Requerente: Stanislaw T. Jazwinski, Pensilvânia, Estados Unidos da América do Norte.

“Processo e aparelho para fundição sob pressão”.

Pontos característicos

1. Em um processo para produzir peças metálicas fundidas, substancialmente isentas de espaços vazios e imperfeições, empregando um molde dotado de uma cavidade de moldagem, de um jito, e de um canal de escoamento para introdução do metal derretido na aludida cavidade, bem como uma cavidade de pressão, situada adjacente ao dito canal e em comunicação com o mesmo, mediante a qual pode ser aplicada uma pressão ao metal derretido, vertido no referido molde — o aperfeiçoamento caracterizado por compreender os estágios operativos de: verter o metal derretido dentro do molde; verificar a presença de metal derretido dentro

da cavidade de pressão; vedar contra a pressão, o jito do referido molde; aplicar a pressão ao metal derretido dentro da cavidade de pressão, mediante o que o metal derretido dentro do aludido molde passa a ficar sob pressão; e solidificar o metal derretido dentro do molde em questão.

2. Processo de acordo com o ponto anterior, caracterizado pelo fato de que, na dita cavidade do molde, serão formados lingotes.

3. Processo de acordo com os pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que o jito e o canal de escoamento estão situados de maneira a conduzirem o metal a uma pluralidade de moldes, agrupados em forma de "cachão".

4. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por incluir o estágio de fechar o jito mediante grampo, tornando-se estanque à prova de pressão, antes que a pressão seja aplicada ao metal derretido na cavidade de pressão sendo assim colocado sob pressão, o metal derretido, contido no interior do molde.

5. Aparelho de fundição, apropriado para a produção de peças fundidas que estejam substancialmente semas de espaços vazios ou imperfeições, aparelho esse, destinado a ser usado no processo de acordo com o ponto 1, e caracterizado por compreender: uma cavidade de molde; um jito e um canal de escoamento, conduzindo à cavidade do molde; um meio, associado ao jito, adaptado para vedar esse último à prova de pressão; uma cavidade de pressão, situada adjacente ao referido canal e em comunicação com o mesmo; um meio dentro da cavidade de pressão, adaptado para detecção, ali, da presença do metal derretido quando o mesmo atingir um nível predeterminado dentro da dita cavidade; e um meio para introduzir a pressão nessa cavidade, quando o metal derretido tiver atingido o referido nível predeterminado, mediante o que o metal contido na cavidade do molde irá solidificar-se enquanto sob pressão.

6. Aparelho de acordo com o ponto 5, incluindo um molde de vertedura inferior ou pelo fundo, caracterizado pelo fato da cavidade de pressão constituir uma extensão da cavidade de moldagem propriamente dita no referido molde, com o dito nível predeterminado representando a altura de um lingote que estiver sendo fundido.

7. Aparelho de acordo com o ponto 5, caracterizado por uma pluralidade de cavidades de moldagem, agrupadas em fora de cachos, sendo os ditos jito, canal de escoamento e cavidade de pressão, operativos com respeito a cada uma das ditas cavidades de moldagem.

8. Aparelho de acordo com o ponto 6, caracterizado por incluir um meio de vedação, adaptado para vedar o jito tornando-o a prova de pressão, cujo meio de vedação é móvel no sentido de poder ser afastado do jito, para permitir a vertedura ou colada do metal derretido dentro desse jito.

9. Aparelho de acordo com o ponto 8, incluindo um molde de colada inferior ou pelo fundo, caracterizado pelo fato da cavidade de pressão constituir uma extensão da cavidade de moldagem propriamente dita no referido molde, com o dito nível predeterminado representando a altura de um lingote que estiver sendo fundido.

10. Aparelho de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que o meio de vedação compreende uma chapa corrugada, adaptada para mover-se sobre o jito após a colada do metal, cuja chapa possui, ligado à

mesma, um budo refrigerado a água, adaptado para obturar o jito vedadamente, tornando-o à prova de pressão, bem como um meio, associado a dita chapa, para forçar o budo a obturar a estabelecer sua cooperação vedatória com o jito.

11. Aparelho de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que o meio, que move a chapa corrugada sobre o jito, bem como o meio que introduz a pressão na cavidade de pressão, são adaptados para serem atuados automaticamente, em resposta à detecção da referida corrente elétrica.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com o 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 9 de maio de 1961, sob o nº 108.842.

TERMO DE PATENTE Nº 136.272

De 7 de fevereiro de 1962

Molins Machihe Company Limited - Inglaterra.

Título: "Aperfeiçoamentos em aparelhos para alimentação de lâminas".

Pontos característicos

1 - Aperfeiçoamento em aparelhos para alimentação de lâmina, caracterizado pelo fato de compreender o dito aparelho um dispositivo de declique oscilante, provido de pelo menos um declique colocado para cooperar com um bordo formado por um corte na lâmina; pelo fato de possuir uma guia arqueada para suportar a lâmina durante a alimentação; pelo fato de possuir um freio para impedir a lâmina de movimentar-se durante o golpe de retorno do declique; e pelo fato de possuir um membro de tensão móvel sincronizado com os movimentos do declique, para puxar a lâmina de um supridor, como por exemplo um carretel, durante o dito golpe de retorno, formando um seio na lâmina e para aliviar a pressão no dito seio no próximo golpe de alimentação do declique, para facilitar a satisfatória alimentação da lâmina, sem que se exerça aí uma tensão indevida.

2 - Aperfeiçoamentos em aparelhos de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender o dito aparelho um dispositivo acionador para a oscilação do declique; pelo fato de possuir um braço articulado para suportar o membro de tensão; e pelo fato de possuir uma conexão entre o declique e o braço para que as partes movam-se sincronizadamente.

3 - Aperfeiçoamentos em aparelhos de acordo com o ponto 2, no qual o declique e o membro de tensão são, cada um, suportados por um braço articulado, caracterizado pelo fato de possuir cada braço estendendo-se além do eixo; pelo fato de possuir uma conexão ligando os citados braços; e pelo fato de possuir uma barra de conexão articulada, em uma das extremidades, a um dos braços superiores, e na outra extremidade, articulada a um disco de manivela constituindo o citado disco de manivela o dispositivo do acionamento.

4 - Aperfeiçoamentos em aparelhos, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de compreender um cano suscetível de rodar com o disco de manivela; pelo fato de possuir um braço articulado para suportar o dito freio; e pelo fato de possuir uma mola colocada para mover o dito braço, para aplicar o freio quando o permitido fazer o citado

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 Inglaterra, em 8 de fevereiro de 1961, sob número 4.099.

TERMO DE PATENTE Nº 136.274

De 7 de fevereiro de 1962

N. V. Philips'Gloeilampfabrieken - Holanda.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a sistemas de transmissão de sinais de voz".

Pontos característicos

1. Aperfeiçoamentos em ou relativos a sistemas de transmissão de sinais de voz, compreendendo um equipamento transmissor destinado à transmissão de sinais de voz, comportando um transmissor dotado de compressor de banda e um receptor dotado de expansor de banda, compreendendo o compressor de banda um determinado número de canais ligados em paralelo, alimentados pelas várias regiões formadoras, um destes canais (o primeiro mencionado) deixando passar a região formadora mais baixa com fidelidade natural enquanto que em cada um dos demais canais que são alimentados por sinais de regiões formadoras mais elevadas, existe provisão de um detector de frequência de formação que fornece a tensão que varia com a frequência de formação dos sinais da respectiva região formadora mais elevada, enquanto que o expansor de banda comporta um número correspondente de canais, que são alimentados por sinais representando as várias regiões formantes, correspondendo o canal transmissor mencionado em primeiro lugar (o primeiro canal receptor mencionado) deixando passar os sinais que chegam com fidelidade natural e os outros canais, sendo providos cada qual com um oscilador local, cuja frequência varia com a tensão de saída do detector de frequência de formação do canal de compressão de banda correspondente, caracterizados pelo fato do dispositivo de expansão de banda compreender um gerador local de relaxação, que fornece uma oscilação de relaxação que decresce em escala dente-de-serra e que tem uma frequência de repetição situada na região de frequência do tom fundamental e pelo fato de cada um dos canais de expansão de banda alimentados pelos sinais das regiões formantes mais elevadas incluir um estágio modulador em amplitude, estágios estes que são controlados em comum pela tensão de saída do gerador local de relaxação e separadamente pelo oscilador local associado com o respectivo canal de expansão de banda, oscilador este cuja frequência varia com a tensão de saída do detector de frequência de formação no canal de compressão de banda correspondente.

2. Equipamento de transmissão, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato do gerador de relaxação ser seguido de um estágio de transposição de frequências, que transpõe a tensão de saída do gerador de relaxação para uma faixa de frequências mais alta.

3. Equipamento de transmissão, como o reivindicado nos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato do gerador de relaxação ter uma constante de tempo de relaxação entre 1/3 e 1/4 moog para produzir uma oscilação de relaxação em forma de dente-de-serra, decrescendo exponencialmente com esta constante de tempo.

4. Equipamento de transmissão, como o reivindicado nos pontos 1, 2

ou 3, caracterizado pelo fato do gerador de relaxação ser formado por um multivibrador, seguido por uma rede diferenciadora e um dispositivo limitador, cuja tensão de saída é suprida a uma rede integradora.

5. Equipamento de transmissão, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do canal de expansão de banda mencionado em primeiro lugar incluir um detector de tom fundamental e, a seguir, um detector de frequência do tom fundamental, para produzir uma tensão de controle que varia com a frequência do tom fundamental e que é suprida ao gerador de relaxação para controle de frequência.

6. Equipamento de transmissão, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de em cada um dos canais de compressão de banda, os sinais entrantes serem alimentados, com a finalidade de produzir uma tensão de controle de nível, a um detector de amplitude e o filtro de baixa frequência associado, enquanto que em cada um dos canais de expansão de banda no receptor, um dispositivo controlador de nível, ligado em série com o estágio modulador de amplitude e controlado pelo potencial de controle de nível.

7. Equipamento de transmissão, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato dos sinais, passados com fidelidade natural pelo canal transmissor mencionado em primeiro lugar, serem alimentados a um modulador de faixa lateral singela, e pelo fato dos demais canais compressores de banda compreenderem, cada qual, um oscilador local, que é variado em frequência através de um corretor de frequências pela tensão de saída do detector de frequência de formação e é controlado em um detector de amplitude pela tensão de controle de nível, sendo os sinais assim obtidos colhidos e transmitidos ao receptor, onde tais sinais são alimentados, com auxílio de filtros seletores aos canais de expansão de banda ligadas em paralelo.

8. Transmissão de sinais de voz, substancialmente estruturada conforme a descrição aqui feita com referência ao desenho anexo.

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 na Holanda, em 10 de fevereiro de 1961, sob número 261.120.

TERMO Nº 136.385

De 3 de fevereiro de 1962

Requerente: Dr. Heinrich Gieren - Papenburg - Ems - Alemanha.

Aperfeiçoamento do processo para fabricar tiras compostas a serem prensadas em forma de cossinetes de mancais e obtidas de um cilindro de folha de aço, munido com uma camada de metal antifricção pelo processo de centrifugação.

Pontos Característicos

1 - Aperfeiçoamento do processo para fabricar tiras compostas a serem prensadas em forma de cossinetes para mancais e obtidas de um cilindro de folha de aço, internamente revestido, mediante centrifugação, com uma camada da bronze e chumbo e contendo, em altura e circunferência, uma pluralidade de tais tiras compostas, de acordo com o pedido de patente termo número 102.516,

caracterizado pelo fato de que o cilindro, assim internamente revestido por centrifugação, — após redução da camada de bronze e chumbo concêntrica-cilindricamente às medidas dadas e após a limpeza da sua superfície externa, — é cortado em direção axial e reconduzido, por meio de um dispositivo usual de flexão que leve em consideração a conservação da textura da camada de bronze e chumbo, à forma plana da fita de aço, sendo, em seguida, esta peça plana decomposta, seja na direção das fibras da fita de aço, seja em direção perpendicular a esta, em tiras compostas planas com as dimensões do cossinete para mancais.

2 — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a grossura da parede da fita de aço, relacionada à grossura do aço no mancal acabado, é prevista, além do pequeno acréscimo necessário para a limpeza da superfície do cilindro, a fim de aumentar a elasticidade das tiras compostas, ainda com um excesso adicional, sendo este excesso compensado pela redução, mediante laminação a frio, da grossura da peça plana à grossura da camada de aço no mancal acabado.

3 — Processo, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que, no tratamento interno concêntrico-cilindrico do cilindro, a camada de bronze e chumbo inclusive o acréscimo já feito, é prevista tanto mais grossa do que no mancal acabado, quanto corresponde à percentagem pela qual a grossura da camada de aço for escolhida maior do que no mancal acabado, e, ainda, pelo fato de que, mediante redução da grossura da peça plana mediante laminação, é estabelecida a desejada espessura da camada de bronze e chumbo.

4 — Processo, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que o cilindro internamente revestido mediante centrifugação, — após o tratamento concêntrico-cilindrico da cama de bronze e chumbo e após a limpeza da sua superfície externa, — antes da flexão à forma de peça plana é levado a uma medida rigorosa na uniformidade da grossura de toda a sua parede, sendo, por meio de um conhecido dispositivo de cópição excêntrica, os contornos externos da parede de aço transmitidos para o furo interno do bronze e chumbo, dispositivo esse em que o rôlo copiador e a broca de aço chamam-se a uma distância entre si que corresponde à desejada grossura da parede.

5 — Processo, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que a grossura do aço do cilindro e a camada de metal para mancais aplicada, é calculada, a fim de aumentar a economia, até o duplo ou mais da espessura da camada no mancal acabado, sendo o excesso removido mediante laminação.

6 — Processo, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que, como material para revestimento interno do cilindro, é empregado um metal branco (antifricção) para mancais à base de estanho, chumbo, zinco, alumínio ou outros metais.

TERMO Nº 136.41*

De 14 de fevereiro de 1962

Requerente: Lewis Tyree Jr. — Estados Unidos da América.
Título: Bombas para fluido.

Pontos Característicos

1 — Uma bomba para fluido caracterizada pelo fato de compreender elementos formando uma câmara de compressão tendo uma portinhola de descarga, uma câmara de admissão

tendo uma portinhola de admissão e uma passagem de fluido conectando ditas câmaras; um elemento móvel operável através de um curso de compressão para simultaneamente contrair a citada câmara de compressão e expandir a mencionada câmara de admissão, e operável através de um curso de retorno para simultaneamente expandir a citada câmara de compressão e contrair a mencionada câmara de admissão; uma válvula operável para bloquear a referida passagem de fluido somente durante o mencionado curso de compressão; uma válvula de descarga destinada a abrir dita portinhola de descarga somente durante o referido curso de compressão; um órgão deslocável para a citada portinhola de admissão; e um elemento que responde ao referido órgão móvel, de acordo a mover dito órgão deslocável para uma posição de fechamento da portinhola, no fim do curso de compressão e para mover dito órgão deslocável, afastando-se da referida posição de fechamento da portinhola, ao fim do mencionado curso de retorno.

2 — Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato das referidas câmaras de compressão e de admissão estarem contidas em um estôjo cilíndrico, bem como pelo fato da mencionada portinhola de descarga abrir-se em uma extremidade do dito estôjo cilíndrico e a citada portinhola de admissão abrir-se no mencionado estôjo cilíndrico, em um ponto espaçado da referida portinhola de descarga no sentido longitudinal do dito estôjo cilíndrico.

3 — Um aparelho de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do mencionado elemento móvel incluir uma haste de pistão deslizável dentro do referido estôjo cilíndrico.

4 — Um aparelho de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo

fato da citada válvula destinada a abrir a mencionada portinhola de descarga ser uma válvula de descarga que responda e pressione, a qual normalmente fecha a referida portinhola de descarga.

5 — Um aparelho de acordo com um dos pontos 3 ou 4, caracterizado pelo fato do mencionado elemento móvel também incluir uma manga sobre a citada haste de pistão, vedavelmente deslizável longitudinalmente dentro do referido estôjo cilíndrico, entre as citadas portinholas de admissão e de descarga, a referida manga e a haste de pistão tendo superfícies cooperantes, engajáveis em resposta ao movimento da compressão de dita haste, para bloquear a mencionada passagem de fluido e mover dita manga em direção à referida portinhola de descarga, bem como tendo superfícies cooperantes, engajáveis em resposta ao movimento de retorno da citada haste, para abrir a mencionada passagem e mover dita manga em direção à mencionada portinhola de admissão.

6 — Um aparelho de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato da mencionada câmara de admissão ter um deslocamento volumétrico igual ou menor do que o deslocamento volumétrico da citada câmara de compressão.

7 — Um aparelho de acordo com os pontos 3 a 6, caracterizado pelo fato do dito órgão deslocável ser uma segunda manga circundando a porção superior da referida haste de pistão, a fim de mover-se longitudinalmente com a mesma, mediante completamente do dito movimento de compressão, para fechar dita portinhola de admissão e, mediante completamente do dito movimento de retorno, para abrir a referida portinhola de admissão.

8 — Um aparelho de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de incluir um conjunto de mola que engaja cooperativamente dito órgão deslocável e impede um deslocamento accidental do mesmo, de modo que dito órgão deslocável permanece na posição para a qual é movido pelo dito órgão de retorno.

9 — Um aparelho de acordo com os pontos 3 a 8, caracterizado pelo fato da citada haste de pistão ter uma superfície de apoio que se estende externamente, nela provida para engajar uma porção da mencionada primeira manga, de modo a abrir a mencionada passagem de fluido em um curso de retorno, bem como pelo fato da citada haste de pistão ter uma porção extrema chanfrada que serve como uma superfície externa anular de sede de válvula que os engaja ajustadamente com uma superfície anular interna de sede de válvula correspondente provida na extremidade inferior da referida primeira manga, mediante um curso de compressão, para efetuar um fechamento da referida passagem de fluido.

10 — Um aparelho de acordo com os pontos 3 a 6 e 9, caracterizado pelo fato do dito órgão deslocável ser uma segunda manga circundando a mencionada haste de pistão dita segunda manga tendo superfície excêntricas cooperáveis com o movimento da referida haste de pistão, de modo que movimento de rotação da mesma é efetuado, dentro do referido estôjo cilíndrico, entre uma posição na qual ela fecha a citada portinhola de admissão e uma posição onde ela abre dita portinhola de admissão, em resposta aos movimentos de compressão e retorno da referida haste de pistão.

11 — Aparelho bombeador de fluido, caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com referência às figuras 1-10 dos desenhos.

TERMO Nº 136.692

De 23 de fevereiro de 1962

Amp. Incorporated — Estados Unidos da América.

Título — Conectores elétricos.

Pontos característicos

1 — Conectores elétricos, compreendendo um pino para fixação à extremidade de um cabo elétrico e um soquete para receber o referido pino, no qual se encontram projeções ou saliências resiliamente comprimíveis em um dos elementos, dispostas de maneira a conjugarem-se com rebaiços do outro elemento, a fim de reter o pino no soquete, sendo as projeções ou saliências liberáveis dos rebaiços mediante movimento axial relativo entre o pino e o soquete com o objetivo de comprimir as projeções, caracterizados pelo fato dos rebaiços e das projeções ou saliências ficarem relativamente dispostos de maneira que as forças necessárias para comprimir as saliências, a fim de libertá-las dos rebaiços, não atingem a seus valores mais elevados simultaneamente.

2 — Conector, com o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato das projeções ou saliências serem duas e serem espaçadas entre si no sentido axial do conector, sendo as saliências dispostas de maneira a serem comprimidas quando o pino é retirado, por rebaiços que são planos no sentido radial do conector.

3 — Conector, como o reivindicado nos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato das saliências serem recebidas

CÓDIGO DE PROPRIEDADE INDUSTRIAL

DIVULGAÇÃO Nº 1.000

Preço NCr\$ 0,40

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.

em um rebaixo comum e serem adjacentes uma a outra.

4 - Conetor, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato das projeções serem constituídas por duas costelas arqueadas paralelas, dobradas da parede do pino e estendendo-se em direção de sua circunferência, compreendendo o recesso um sulco paralelo às costelas, sendo a área do sulco reduzida vista em seção reta (semicircular), na direção de remoção do pino, sendo as projeções ou saliências dimensionadas para encostar em ambas as paredes laterais do sulco a fim de impedir o movimento axial relativo entre o pino e o soquete.

5 - Conetor, como o reivindicado no ponto 4, caracterizado por duas linguetas, dirigidas uma para a outra a partir das bordas respectivas de um recesso da parede do pino, tendo cada língua um dos sulcos nela configurado.

6 - Conetor, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do pino ser constituído por uma virola ou capsula cujo comprimento substancial é preparado para circular o isolamento na extremidade do cabo, e pelo fato de uma ponta de lança destinada a romper o isolamento do cabo e fazer contacto elétrico com o núcleo ser cortada e dobrada a partir da parede da cápsula, pontas de lança destinadas a romper o isolamento, a fim de impedir o movimento axial relativo entre o cabo e a cápsula, sendo igualmente cortadas e dobradas a partir da parede da cápsula.

7 - Conjunto conetor, compreendendo um conetor como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do soquete ser circundado por uma luva isolante, havendo uma costela circular no soquete conjugada ao recesso correspondente da luva, apresentando esta luva uma boca de sino estendendo-se axialmente para fora da extremidade aberta do receptáculo.

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 Alemanha, em 27 de fevereiro de 1961, sob nº A 16.331-210 Am.

TERMO Nº 136.710

De 23 de fevereiro de 1962

Paulo Euler de Salles Coelho - Brasil. Título - Aperfeiçoamentos em projetores.

Pontos característicos

1 - Aperfeiçoamentos em projetores, visando à percepção de imagens iluminadas situadas em um meio de características de refração e reflexão variáveis - névoas, neblinas ou fenômeno atmosférico semelhante - caracterizado pelo fato de que o feixe luminoso oriundo do projeto é interrompido a pequenos intervalos fixos e regulares muito pequenos para permitir que os raios luminosos oriundos de objeto iluminado a observar serem percebidos sem interferência por parte dos raios luminosos refletidos ou refratados, oriundos do mais em que se encontra o referido objeto.

2 - Aperfeiçoamentos em projetores, caracterizado pelo fato de compreender o projetor um disco ou elemento móvel transversalmente ao eixo do

paralelo ao de projetor e à frente do qual, também se move o referido disco.

3 - Aperfeiçoamentos em projetores, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o referido disco móvel é acionado a uma velocidade constante, conquanto variável e se sabe dotado de duas séries concêntricas de aberturas ou diafragmas circulares, diafragmas esses cada um dos quais suscetível de coincidir, simultaneamente ou sucessivamente com o referido projetor e ou o referido visor.

TERMO DE PATENTE Nº 136.738

De 26 de fevereiro de 1962

Otis Elevator Company - Estados Unidos da América. Título: "Sistema de controle de elevador".

Pontos característicos

1 - Um sistema de controle de elevador tendo uma fonte de força e carros elevadores destinados a servir uma pluralidade de pavimentos cada um dos quais tem elementos destinados a registrar uma chamada, bem como elementos para iniciar a parede de um carro no andar para o qual a chamada foi registrada e para consolar a chamada quando a parada é feita, caracterizado pelo fato de compreender órgãos que respondem ao aumento e à diminuição de corrente que escoam de dita fonte em resposta ao registro e ao cancelamento, respectivamente, de cada chamada, para produzir um transiente elétrico de forma característica coincidente com cada registro, em resposta ao cancelamento de cada chamada para produzir um transiente elétrico diferentemente caracterizado quando cada cancelamento ocorre, e órgãos que respondem aos referidos transientes elétricos característicos e diferentemente caracterizados para produzir indicações do número de chamadas que permanece em registro em qualquer instante.

2 - Um sistema de controle de elevador de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos mencionados órgãos sensíveis responderem a certas variações de corrente que escoam da referida fonte em resposta ao registro e ao cancelamento de cada chamada e os órgãos de controle de elevador responderem as referidas indicações produzidas, para fazer com que os carros elevadores operem de acordo com um programa de tráfego predeterminado, quando ditas indicações variam.

3 - Um sistema elevador de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato dos citados órgãos de controle do elevador responderem às mencionadas indicações produzidas, de modo a fazer com que os citados carros operem segundo um de vários progressos predeterminados, quando ditas indicações variam.

4 - Um sistema elevador de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato dos citados órgãos sensíveis serem na forma de órgãos pulsadores que respondem ao registro e ao cancelamento das ditas chamadas para gerar um pulso de determinada polaridade após o registro de uma chamada, bem como pelo fato de incluir órgãos para detectar ditos pulsos de uma polaridade e órgãos para detectar ditos pulsos de polaridade oposta, ditos órgãos de resposta respondendo operativamente a ambos os órgãos detectores de pulsos para conter os pulsos de certa polaridade e os pulsos de polaridade oposta.

5 - Um sistema de elevador, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato dos ditos órgãos pulsadores

que respondem ao registro e ao cancelamento das referidas chamadas dos pavimentos gerarem um pulso positivo, mediante registro de uma chamada do pavimento, e um pulso negativo, mediante cancelamento de uma chamada do pavimento, ditos órgãos de resposta respondendo operativamente aos citados pulsos positivos e negativos.

6 - Um sistema de elevador no qual um carro elevador serve a uma pluralidade de pavimentos, uma pluralidade de órgãos registradores de chamada de serviço, um para cada pavimento e cada um incluindo um tubo de botão de toque adaptado para ser tornado condutor pela pressão de u'a mão humana para registrar uma chamada para o andar ou pavimento ao qual ele está associado e, a seguir, continuar condutor, após a pressão ter sido interrompido, para manter o referido registro, caracterizado pelo fato de incluir um mecanismo de captação para o referido carro, destinado a iniciar a parede deste carro nos pavimentos para os quais estão registradas as citadas chamadas de serviço; órgãos canceladores de chamada que respondem a operação dos citados ditos órgãos de captação para extinguir os pulsos de botão de toque providos para pavimentos nos quais o carro para, a fim de cancelar o registro das chamadas ao serviço registradas para estes pavimentos; órgãos pulsadores que respondem ao registro e ao cancelamento das mencionadas chamadas de serviço, de modo a gerar um pulso de certa polaridade mediante o registro de uma chamada de serviço, e um pulso de polaridade oposta, mediante cancelamento de uma chamada do serviço; órgãos destinados a detectar os citados pulsos de uma polaridade e os mencionados pulsos de polaridade oposta; e um mecanismo comutador elétrico para contagem dos pulsos de certa polaridade e de polaridade oposta, a fim de desta maneira obter indicações de chamadas de serviço restantes em registro em qualquer instante dado.

7 - Um sistema elevador de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato dos citados órgãos pulsadores que respondem ao registro e ao cancelamento das chamadas de subida e descida dos pavimentos gerarem um pulso positivo por ocasião de registro de uma chamada de pavimento e um pulso negativo por ocasião do cancelamento de uma chamada de pavimento, o mencionado mecanismo comutador respondendo operativamente aos órgãos detectores dos referidos pulsos positivos e negativos, para desta maneira conter ditos pulsos positivos e negativos.

8 - Um sistema de elevador no qual um carro elevador serve a uma pluralidade de pavimentos, cada um dos quais é equipado com órgãos registradores de chamada que incluem um botão de toque consistindo de uma válvula de gás de eletrom, de estado frio, tendo eletrodos de anodo, de estado e de controle em um invólucro de vidro, os dois últimos eletrodos sendo eletricamente conectados um ao outro, os circuitos anodo-cátodo das citadas válvulas sendo conectados em paralelo, dito botão de toque sendo adaptado para conduzir em resposta ao toque de u'a mão sobre o respectivo invólucro de vidro, para registrar as chamadas dos pavimentos e continuar condutor depois de interrompido o referido toque, de modo que o mecanismo de captação de chamada para o referido carro pode iniciar a parada do respectivo carro nos pavimentos para os quais as chamadas são registradas, e órgãos canceladores de chamada que respondem a operação dos

ditos órgãos captadores das citadas chamadas, adaptados para cancelar o registro das chamadas de pavimentos registradas para pavimentos nos quais o carro deve parar, apagando as válvulas de botão de toque associadas aos referidos pavimentos, caracterizado por um circuito contendo órgãos produtores de sinais responder ao registro e ao cancelamento das mencionadas chamadas dos pavimentos, de modo que um primeiro sinal determinado é gerado mediante o registro de uma chamada de pavimento, e um segundo sinal determinado é gerado mediante cancelamento de uma chamada de pavimento, dito circuito incluindo, além disto, órgãos destinados a detectar ditos primeiros e segundos sinais, bem como um mecanismo de contagem operativamente sensível e ambos os órgãos detectores, para adicionar os mencionados primeiros sinais determinados e subtrair dos mesmos os citados segundos sinais determinados, de maneira a indicar o número de chamadas de pavimento em registro a qualquer instante.

9 - Um sistema elevador no qual dois ou mais carros elevadores atendem a uma pluralidade de pavimentos, cada um dos quais é equipado com um primeiro órgão de controle destinado a registrar as chamadas de subida dos pavimentos em resposta à pressão da mão humana, dito sistema tendo também um mecanismo captador para cada um dos citados carros, adaptados para iniciar, durante o trajeto ascensional deste carro, a parada do mesmo em pavimentos para os quais estão registradas chamadas de subida e durante o trajeto descendente, a parada do carro nos pavimentos para os quais estão registradas as chamadas de descida; bem como órgãos canceladores de referido mecanismo captador do carro e respondendo à operação do chamada para cada um dos citados ro com qual ele está associado, a fim de cancelar as chamadas registradas para os pavimentos nos quais dito carro efetuou a parada, dito sistema sendo caracterizado pelo fato de incluir elementos de circuito contendo órgãos pulsadores que respondem as referidas chamadas de subida e descida dos pavimentos para gerar um pulso positivo, mediante registro de uma chamada de pavimento, e um pulso negativo, mediante cancelamento de uma chamada de pavimento, órgãos detectores dos mencionados pulsos positivos e negativos aos quais está operativamente conectado um mecanismo contador que responde aos referidos órgãos detectores para conter os mencionados pulsos positivos e negativos, com a finalidade de controlar o programa de serviço do carro de elevador.

10 - Um sistema de elevadores no qual dois ou mais carros elevadores servem uma pluralidade de pavimentos, cada um equipado com um primeiro órgão de controle destinado a registrar chamadas de subidas de pavimento em resposta ao toque de u'a mão humana e com um segundo órgão de controle destinado a registrar chamadas de descida de pavimento em resposta ao toque de u'a mão humana, dito sistema incluindo, ainda, um mecanismo captador de chamada e órgãos canceladores de chamada para cada carro, destinados, respectivamente, a iniciar durante o trajeto ascendente deste carro a parada do mesmo em pavimentos para os quais chamadas de subida estão registradas e, durante o trajeto descendente do respectivo carro, a parada do mesmo nos andares para os quais chamadas de descida estão registradas, bem como, em resposta à operação do mencionado mecanismo captador de chamada do carro ao qual ele está associado, o cancela-

mento das chamadas de pavimento das estradas para pavimentos nos quais o carro parou, dito sistema sendo caracterizado pelo fato de compreender um primeiro órgão pulsador que responde ao registro de uma chamada de subida para gerar um pulso positivo, e que responde ao cancelamento de uma chamada de subida, para gerar um pulso negativo; um segundo órgão pulsador que responde ao registro e ao cancelamento de chamadas de descida de pavimento, de modo a gerar um pulso positivo em resposta ao registro de uma chamada de descida, e um pulso negativo em resposta ao cancelamento de uma chamada de descida; órgãos detectores de pulsos positivos e negativos para cada um dos citados órgãos pulsadores; e órgãos contadores que respondem operativamente aos ditos órgãos detectores de pulsos positivos e negativos para conter os referidos pulsos positivos e negativos, produzindo desta maneira indicações do número de chamadas dos pavimentos existente em qualquer instante dado.

11 — Um sistema de elevadores de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato dos ditos órgãos contadores incluírem um primeiro mecanismo de contagem e um segundo mecanismo de contagem respondendo operativamente aos referidos órgãos detectores de pulsos positivos e negativos associados ao mencionado primeiro órgão pulsador, para conter os pulsos positivos e negativos gerados pelo referido primeiro órgão pulsador; e dito segundo mecanismo de contagem respondendo operativamente ao referido órgão detector de pulsos positivos e negativos associado ao mencionado segundo órgão pulsador, para conter os pulsos positivos e negativos gerados pelo respectivo segundo órgão pulsador.

12 — Um sistema de elevador no qual um carro elevador atende a uma pluralidade de pavimentos, cada um dos quais tem órgãos registradores de chamada incluindo um botão de toque consistindo de uma válvula de gás de elétron, de estado frio, tendo eletrodos de anodo, de catodo e de controle em um invólucro de vidro, os dois últimos eletrodos sendo eletricamente conectados um ao outro, os circuitos anodo-catodo das referidas válvulas sendo conectados em paralelo, dito botão de toque sendo adaptado para se tornar condutor em resposta ao toque de uma mão humana sobre seu respectivo invólucro de vidro, para registrar as chamadas de pavimento, e continuar condutor quando o toque é interrompido; um mecanismo de captação de chamada para o citado carro, destinado a parar este carro nos pavimentos para os quais chamadas são registradas; órgãos canceladores de chamada que respondem à operação do referido mecanismo de captação de chamada para cancelar as chamadas registradas para os pavimentos nos quais o carro parou mediante apagamento das válvulas do botão de toque destes pavimentos; dito sistema sendo caracterizado pelo fato de compreender circuitos incluindo órgãos pulsadores que respondem ao registro e ao cancelamento das mencionadas chamadas dos pavimentos, de modo a gerar um pulso positivo em resposta ao registro de uma chamada de pavimento, e um pulso negativo em resposta ao cancelamento de uma chamada de pavimento; órgãos detectores, respectivamente de pulsos positivos e de pulsos negativos, e um mecanismo de contagem que responde aos ditos órgãos detectores de pulsos positivos e negativos de modo a conter ditos pulsos positivos e negativos e desta maneira indicar o número de chamadas dos pavimentos em registro em qualquer instante dado.

13 — Um sistema de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato dos mencionados órgãos pulsadores incluírem um transformador tendo enrolamentos primário e secundário, cujo enrolamento primário e conectado em série com os mencionados circuitos anodo-catodo conectados em paralelo das citadas válvulas de botão de toque; uma resistência tendo um lado conectado a um potencial terra e sendo conectada através do dito enrolamento secundário, modo pelo qual a condução de qualquer uma das referidas válvulas causa certo aumento no fluxo de corrente do dito enrolamento primário, e o apagamento de qualquer uma das citadas válvulas causa uma certa diminuição do fluxo de corrente no referido enrolamento primário, dito transformador sendo adaptado para produzir, através da mencionada resistência, um pulso de queda de voltagem de polaridade positiva em relação à terra, em resposta ao citado aumento de corrente, e um pulso de polaridade negativa em relação à terra, em resposta à referida diminuição; bem como pelo fato dos órgãos detectores incluírem um primeiro retificador de bloqueio e um primeiro interruptor eletromagnético tendo uma bobina de atuação, dita bobina e dito primeiro retificador sendo conectados em série, a partir do outro lado da mencionada resistência, ao potencial terra; o citado primeiro retificador impedindo que os pulsos de polaridade negativa energizem a citada bobina de atuação do primeiro interruptor; pelo fato dos órgãos detectores de pulsos negativos incluírem um segundo retificador de bloqueio e um segundo interruptor eletromagnético tendo uma bobina atuadora, dita bobina do segundo interruptor e dito segundo retificador sendo também conectados em série, a partir do outro lado da citada resistência, ao potencial terra, dito segundo retifica-

dor impedindo que os pulsos de polaridade positiva energizem a bobina atuadora do citado segundo interruptor.

14 — Um sistema de controle para uma instalação elevadora, caracterizado pelo fato de compreender circuitos contendo primeiros órgãos para detectar o número de chamadas de subida de pavimento em registro (mado instantâneo); segundos órgãos para detectar o número de chamadas de descida de pavimento em registro (mado instantâneo); terceiros órgãos indicando a informação resultante do número total de chamadas de subida e de descida dos pavimentos que permanecem em registro, em combinação com órgãos seletores, eletricamente operáveis, destinados a controlar automaticamente, na dependência do número de chamadas em registro nos ditos terceiros órgãos indicadores, um de uma pluralidade de programas de operação, o qual estabelece um determinado programa de tráfego para os carros da instalação elevadora.

15 — Um sistema de controle para uma instalação elevadora, caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com o que foi aqui descrito com referência aos desenhos anexos.

TERMO Nº 136.807

De 28 de fevereiro de 1962

Requerente: Ferag, Fehr & Reist Ag., Zurique, Suíça.

"Dispositivo de Contagem"

Pontos Característicos

1 — Dispositivo de contagem, próprio para contar produtos conduzidos

ao longo de uma fita transportadora, em particular, produtos provenientes de uma máquina rotativa de impressão e obtidos com arrumação em forma de escamas, dispositivo esse provido com um emissor de impulsos de contagem, que se introduz, através de um examinador (antena), no trajeto dos produtos e colabora com um mecanismo de contagem, caracterizado pelo fato de que o emissor de impulsos de contagem, ancorado contra arastamento, se acha suspenso de maneira livremente móvel em sentido vertical, apoiando-se diretamente na fita transportadora ou nos produtos conduzidos por baixo do dito emissor, respectivamente.

2 — Dispositivo de contagem, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o emissor de impulsos de contagem se acha disposto na extremidade livre de uma barra articulada, verticalmente móvel e estendendo-se a partir de um lugar fixo em lugar fixo na direção do avanço dos produtos.

3 — Dispositivo de contagem, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o emissor de impulsos de contagem se acha ligado, de maneira articulada, com a barra, servindo o eixo da articulação ao mesmo tempo como eixo de uma roda de apoio.

4 — Dispositivo de contagem, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o emissor de impulsos de contagem se apoia adicionalmente em um lugar situado, na direção do transporte, após a roda de apoio, sendo que o examinador está disposto entre a roda de apoio e este apoio adicional.

5 — Dispositivo de contagem, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o examinador se acha disposto atrás da tangente que liga os dois lugares de apoio.

6 — Dispositivo de contagem, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, como emissor de impulsos de contagem, serve um emissor de impulsos fotoelétrico.

7 — Dispositivo de contagem, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o examinador se acha munido com uma bandeirinha que, quando da oscilação do examinador produzida por um produto que passa por baixo do emissor ed impulsos de contagem, intercepta um raio enfeixado de luz que se projeta sobre uma cédula fotoelétrica, produzindo, pela interrupção do raio luminoso, a emissão de um impulso de contagem.

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 30 de março de 1961, sob nº 3.841-61.

TERMO Nº 136.855

De 1 de março de 1962

Requerente: Manchester Machine & Tool-Co., Akron, Ohio, Estados Unidos da A. do Norte.

"Ferramenta de Corte Ajustável"

Pontos Característicos

1 — Uma ferramenta de desbaste ajustável, do caráter descrito, caracterizada por compreender: Um corpo de ferramenta; um inserto cortante alongado, suportado pelo dito corpo, e tendo uma extremidade cortante saliente, a qual inclui um gume e uma face protuberante, a qual esta

LEI DE SEGURANÇA

DIVULGAÇÃO Nº 999

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.

inclinada sob um ângulo em relação ao gume, e meios para girar o inserto em relação ao corpo da ferramenta e em torno de um eixo de rotação, o qual é definido substancialmente pelo dito gume da ferramenta, mediante o que este gume permanece numa posição substancialmente fixa com respeito ao dito corpo, enquanto o ângulo do ataque do mesmo é variado durante a dita rotação.

2 — O dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a dita rotação do inserto tem lugar em torno de um eixo de rotação que é substancialmente transversal à direção longitudinal do inserto em questão.

3 — Dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pela presença de um suporte para o bite, o qual inclui um assento alongado para bite, e um meio grameador ou fixador, retendo o bite sobre o assento em questão.

4 — Dispositivo de acordo com o ponto 3, caracterizado pela presença de um meio para pivotar o bite em relação ao corpo da ferramenta, ao mesmo tempo retendo-o em estado fixado pelo referido assento e pelo meio fixador.

5 — Dispositivo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o suporte para o bite e o corpo da ferramenta têm arestas arqueadas entre-travadas, as quais podem ser ajustadas uma em relação à outra, para variar a inclinação angular do bite com respeito ao corpo da ferramenta.

6 — Dispositivo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que o bite vai disposto de maneira a manter uma relação de raio de roda com as arestas arqueadas do suporte para o bite e do corpo da ferramenta.

7 — Dispositivo de acordo com o ponto 6, caracterizado pela presença de uma sapata de curvatura complementar, a qual liga entre si o suporte para o bite e o corpo da ferramenta, de maneira que o movimento relativo entre eles é controlado pela dita sapata arqueada.

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 República de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 6 de março de 1961, sob o nº 934501.

TERMO Nº 136.869

De 1 de março de 1962

Requerente: Airm Pump Corporation — Canoga Park, Estado da Califórnia — Estados Unidos da América do Norte.

"Bomba ou Motor Rotativo".

Pontos Característicos

1 — Uma bomba rotativa ou motor rotativo, compreendendo uma caixa que contém uma câmara cilíndrica, provida de superfícies frontais paralelas, e um eixo rotatório, suportando um rotor cilíndrico, disposto excêntricamente, ou radialmente alterado, em relação ao centro longitudinal do dito eixo, e confinado dentro da aludida câmara, sendo o motor ou bomba caracterizado por compreender; uma barra de vedação, montada axialmente sobre o rotor, e estabelecendo contato esfregante com a superfície interna cilíndrica da câmara, bem como contato deslizante com as aludidas superfícies frontais, tendo o rotor faces frontais ou ra-

diais que confrontam as aludidas superfícies frontais paralelas da câmara; um anel de vedação fendido em cada face frontal do rotor, cada um de cujos anéis fendidos possui extremidades que montam a cavaleiro na barra de vedação deslizante; e uma palheta em extensão axial, montada na dita caixa para movimento corredeio recíprocante na direção radial, e em contato com o rotor.

2 — Bomba ou motor rotativo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as faces frontais paralelas têm ranhuras-guias radiais em extensão axial, com uma palheta radialmente recíprocante, montada deslizável nessas ranhuras-guias.

3 — Bomba ou motor rotativo, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a caixa ou alojamento tem um rasgo axial, em comunicação com a dita câmara, sendo que a palheta axial, radialmente recíprocante, em montagem deslizante nas aludidas ranhuras-guias, projeta-se através do dito rasgo, e estabelece contato com o rotor.

4 — Bomba ou motor rotativo, de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que as faces frontais do rotor têm, cada qual, uma parede divergente nas direções radial e axial, concêntrica com o rotor e fazendo intersecção com a barra de vedação esfregante, sendo que o anel de vedação fendido, em cada face frontal, contacta resiliatamente a dita parede divergente, a fim de expandir-se e estabelecer contato com uma das superfícies frontais da câmara.

5 — Bomba ou motor rotativo, de acordo com o ponto 3 ou 4, caracterizado pelo provimento de um meio de vedação dentro do rasgo, estabelecendo contato deslizante com a palheta.

6 — Bomba ou motor rotativo, de acordo com os pontos 3, 4 ou 5, caracterizado pelo fato de que o rasgo tem um alargamento entre suas extremidades, com um par de bujões vedatórios dentro desse alargamento, em lados opostos da palheta, cada um de cujos bujões tem uma primeira porção, configurada para conformar-se aos contornos do dito alargamento, bem como uma porção plana ou chata, em contato com a palheta, cuja porção chata faz intersecção com a dita primeira porção, no sentido de formar uma extremidade pontuda em cada bujão de vedação, além do que cada bujão tem também, remota da sua extremidade pontuda, uma superfície de calcanhar, deixando exposta uma porção do alargamento do rasgo, situando-se a extremidade pontuda de um dos bujões de vedação adjacente à dita câmara enquanto a extremidade pontuda do outro bujão de vedação é remota dessa câmara.

7 — Bomba ou motor rotativo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que cada um dos bujões tem uma porção arqueada, configurada para conformar-se ao furo da palheta, bem como uma porção chata, para contato com a palheta, sendo que a porção arqueada faz intersecção com a porção chata, no sentido de formar, em cada bujão de vedação, uma extremidade pontuda.

8 — Bomba ou motor rotativo, de acordo com o ponto 6 ou 7, caracterizado pelo provimento de um elemento resiliante sobre a primeira porção de cada bujão de vedação, em contato com o seu alargamento.

9 — Bomba ou motor rotativo, de acordo com os pontos 6, 7 ou 8, caracterizado pelo fato de que as folgas e proporções da palheta, do furo e dos bujões de vedação, permitem a esses últimos recíprocarem dentro do

furo, na direção do movimento da palheta.

10 — Em uma bomba ou motor rotativo de fluido, de acordo com qualquer dos pontos 3-9 e caracterizado pelo provimento de um furo em sua caixa, o qual se estende paralelo ao eixo geométrico da câmara cilíndrica, e faz intersecção com o aludido rasgo, provendo assim um alargamento nesse último: um par de bujões metálicos de vedação dentro do mencionado furo, fazendo contato com lados opostos da palheta, cada um de cujos bujões tem uma primeira porção, configurada para conformar-se ao dito furo, bem como uma porção plana ou chata, para contato com a palheta, cuja primeira porção faz intersecção com a porção chata, no sentido de formar uma extremidade pontuda em cada bujão de vedação, além da qual, cada bujão tem também uma extremidade obtusa, remota da sua extremidade pontuda, e fora de contato com o aludido furo, sendo as extremidades pontudas dos bujões de vedação orientadas em direções opostas, de sorte que uma delas fica voltada contra a dita cavidade e as demais faces da câmara e com os elementos resiliantes se estendendo ao longo do comprimento dos bujões, em contato com o furo entre a extremidade pontuda e a extremidade obtusa de cada bujão de vedação, cujos bujões trabalham dentro do furo com folga suficiente para poderem mover-se com a palheta recíprocante ao longo de uma curta distância, em cada extremidade do curso ou carreira da palheta.

11 — Bomba ou motor rotativo, de acordo com os pontos 6-10, caracterizado pelo fato de que os bujões de vedação são feitos de um material que é vendido sob a marca registrada "Teflon".

12 — Bomba ou motor rotativo, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado para provimento, dentro da dita cavidade, de um dispositivo para reversão do movimento, adaptado para aplicar uma força à palheta, fazendo-o somente no fim do movimento dessa última em direção para fora, a fim de inverter o sentido desse movimento da palheta.

13 — Bomba ou motor rotativo de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que o dispositivo reversor do movimento inclui um elemento móvel, adaptado para só contactar a palheta ao fim do movimento para fora dessa última, bem como um meio impulsor, atuando no sentido de impedir o elemento móvel em direção palheta.

14 — Bomba ou motor rotativo, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que a caixa tem uma cavidade de pressão, e um rasgo axial, comunicando a câmara com a dita cavidade, através de cujo rasgo na caixa se projeta a palheta axial em seu movimento recíprocante radial.

15 — Bomba ou motor rotativo, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo provimento, sobre a dita caixa, de um meio de conduto para admitir um lubrificante, de preferência para admiti-lo na cavidade de pressão, bem como sobre a mesma caixa, um meio de conduto adicional, destinado a introduzir na dita cavidade um gás sob pressão, a fim de manter a palheta em contato com o rotor.

16 — Bomba ou motor rotativo, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que a caixa possui meios que definem uma pluralidade de câmaras cilíndricas em alinhamento, tendo o eixo rotativo uma pluralidade de rotores, ex-

cêntricamente montados no mesmo em relação ao centro longitudinal do dito eixo, com cada rotor assumindo uma posição dentro de uma das aludidas câmaras, bem como um agregado de barra de vedação deslizante, montada em extensão axial sobre cada rotor, e estabelecendo contato esfregante com a superfície cilíndrica interna de sua respectiva câmara, tendo a caixa uma cavidade separada para cada uma das câmaras, têm das quais tem também uma pluralidade de rasgos axiais, cada um dos quais comunica uma das aludidas câmaras com a sua respectiva cavidade.

17 — Bomba ou motor rotativo de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo provimento de uma pluralidade de seções na caixa estacionária, cada uma das quais tem um furo ou diâmetro interno cilíndrico, que se estende entre faces laterais paralelas da secção da caixa, com no mínimo uma chapa divisora intercalada entre duas das seções da caixa, e tendo paredes paralelas em contato deslizante com faces laterais das seções da caixa, bem como um par de cabeças obturadoras, cada uma das quais tem uma superfície frontal em contato deslizante com uma face lateral de uma das seções da caixa, tendo o eixo rotativo uma pluralidade de rotores cilíndricos, excêntricamente fixados sobre o mesmo em relação ao seu centro, longitudinal, cada um de cujos rotores assume uma posição dentro de uma das referidas seções da caixa.

18 — Bomba ou motor rotativo, de acordo com o ponto 17 caracterizado pelo provimento de meios de mancal nas cabeças obturadoras, para suportarem o dito eixo de forma rotatória, e de meios de vedação sobre a referida chapa divisora, cooperando com o aludido eixo.

19 — Bomba ou motor rotativo, de acordo com o ponto 15 ou 16, caracterizado pelo provimento de: um balanceteiro, em montagem pivotal para oscilar sobre a dita caixa; um primeiro e um segundo braço em montagem pivotal nas extremidades opostas do balanceteiro um meio em cada um desses braços para contactar uma das palhetas, respectivamente, e meios resiliantes, suportados pelo balanceteiro, e atuando sobre cada um dos seus braços, no sentido de mover cada uma das palhetas radialmente para dentro em resposta ao movimento radial para fora da outra palheta, com o fim de manter o contato entre as arestas das palhetas e seus respectivos rotores.

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 República de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 10 de outubro de 1961, sob o número 144.135.

TERMO Nº 136.870

De 1º de março de 1962.

Sperry Rand Corporation — Estados Unidos da América.
Título: "Mecanismo Empilhador de Folhas de Alta Velocidade".

Pontos Característicos

1. Um mecanismo empilhador de documentos de alta velocidade, caracterizado pelo fato de compreender um par de discos, cada um dos quais tendo uma pluralidade de rasgos arqueados estendendo-se para dentro da periferia do mesmo; um dispositivo para montagem dos referidos

discos para rotação em torno de um eixo comum, com pares dos citados rasgos em alinhamento; um dispositivo transportador terminando dentro do perímetro dos referidos discos e entre os mesmos, de modo a introduzir documentos nos mencionados rasgos em uma zona de carregamento, substancialmente tangencialmente aos citados discos, com uma velocidade superior à velocidade da periferia dos mencionados discos, a fim de desenvolver uma força de atrito freidora entre as superfícies dos citados documentos e as superfícies externas dos referidos rasgos para deter o movimento dos referidos documentos em relação aos respectivos discos; dispositivos guia entre os referidos discos, tendo uma superfície interna arqueada de forma e posição que se conformam substancialmente com a periferia dos ditos discos, na zona de carregamento, para guiar os documentos nos referidos rasgos; uma barra extratora estendendo-se entre os citados discos até a região das extremidades internas dos citados rasgos, dita barra sendo inclinada de certo ângulo em relação ao eixo dos respectivos discos e inclinando-se para baixo a partir do segundo dos ditos dispositivos guias, a fim de assinalar cada um dos referidos documentos em um plano paralelo ao dito eixo, quando extrai ditos documentos dos rasgos dos referidos discos; um compartimento de empilhamento, incluindo dita barra extratora, destinado a receber os documentos extraídos dos citados discos pela mencionada barra extratora; e elementos elásticos destinados a apertar ditos documentos, contra as bordas externas dos respectivos discos, para manter os mencionados dos documentos em alinhamento substancialmente vertical.

2. Um mecanismo empilhador de documentos, de alta velocidade, caracterizado pelo fato de compreender um par de discos, cada disco tendo uma pluralidade de rasgos arqueados estendendo-se para dentro a partir de seu perímetro; dispositivos de montagem dos referidos discos para rotação em torno de um eixo comum com pares dos mencionados rasgos em alinhamento; órgãos transportadores terminando dentro do perímetro dos citados discos e entre eles, para fornecer documentos aos ditos rasgos em uma estação de carregamento, tangencialmente aos referidos discos, a uma velocidade superior à velocidade da periferia dos mencionados discos, a fim de desenvolver uma força de atrito freidora entre as superfícies dos respectivos documentos e as superfícies externas dos mencionados rasgos de modo a deter o movimento de cada um dos ditos documentos em relação aos citados discos; um par de elementos guia localizados em planos paralelos aos planos dos ditos discos, com um dos mencionados elementos guia entre os citados discos, ditas guias tendo bordas arqueadas localizadas dentro do perímetro dos citados discos, na região da referida zona de carregamento; uma barra extratora estendendo-se entre os referidos discos para a região das extremidades internas dos mencionados rasgos, dita barra sendo inclinada de certo ângulo em relação ao eixo dos citados discos e inclinando-se para baixo a partir da segunda das mencionadas guias arqueadas para oscilar cada um dos ditos documentos quando o mesmo é extraído dos rasgos dos mencionados discos; um compartimento de empilhamento, incluindo a citada barra extratora, para receber os documentos extraídos dos respectivos discos, pela citada barra extratora; e órgão elástico para apertar ditos documentos, contra as bordas externas dos mencionados

discos, de modo a manter ditos documentos em alinhamento substancialmente vertical.

3. Em um mecanismo empilhador, de alta velocidade, a combinação caracterizada por compreender um par de discos, cada disco tendo uma pluralidade de rasgos arqueados estendendo-se para dentro a partir do perímetro do mesmo; órgãos destinados a suportar ditos discos para rotação em torno de um eixo comum, com pares dos citados rasgos em alinhamento; uma correia transportadora terminando, pelo menos em parte, dentro do perímetro dos referidos discos e entre eles, para entregar materiais em folha aos mencionados rasgos, tangencialmente aos referidos discos, com uma velocidade superior à velocidade da periferia dos citados discos, a fim de desenvolver uma força de atrito freidora entre as superfícies dos ditos materiais em folha e as superfícies externas dos mencionados rasgos, para deter o movimento de cada um dos referidos materiais em folha em relação aos respectivos discos; pelo menos uma barra extratora estendendo-se entre os citados discos até a região das extremidades internas dos mencionados rasgos e formando no ponto de coincidência com as mesmas um ângulo da ordem de 90° em relação à superfície interna de qualquer porção de qualquer um dos ditos rasgos, dita barra sendo inclinada de certo ângulo em relação ao eixo dos referidos discos para inclinar cada um dos citados materiais em folha em um plano paralelo ao dito eixo, quando o material em folha é extraído dos rasgos dos respectivos discos; um compartimento de empilhamento destinado a receber os materiais em folha extraídos dos citados discos pela mencionada barra extratora; e órgãos destinados a apertar ditos materiais em folha contra a superfície externa

dos discos, a fim de manter a pilha em alinhamento substancialmente vertical.

4. Um mecanismo empilhador, de alta velocidade, caracterizado pelo fato de compreender um disco tendo uma pluralidade de rasgos arqueados estendendo-se para dentro a partir da periferia do mesmo; órgãos para suportar e girar dito disco em torno de seu centro; órgãos destinados a introduzir material em folha nos citados rasgos, tangencialmente ao mencionado disco, a uma velocidade superior à velocidade da periferia do disco, a fim de desenvolver uma força centrífuga freidora entre o referido material em folha e as superfícies externas dos ditos rasgos, a fim de deter o movimento do material em folha em relação ao respectivo disco; e órgão destinado a extrair o referido material em folha dos citados rasgos a fim de entregar o mesmo ao dito disco.

5. Um mecanismo empilhador, de alta velocidade, caracterizado pelo fato de compreender um disco tendo uma pluralidade de rasgos arqueados estendendo-se para dentro a partir do perímetro do mesmo; um dispositivo de acionamento destinado a girar dito disco em torno de seu centro; órgãos para introduzir material em lençol nos citados rasgos, tangencialmente ao referida disco a uma velocidade superior à velocidade da periferia do citado disco, a fim de desenvolver uma força centrífuga freidora entre o referido material em lençol e as superfícies externas dos ditos rasgos para deter o movimento do dito material em lençol em relação ao referido disco; e órgãos destinados a extrair dito material em lençol dos mencionados rasgos a fim de entregá-lo ao respectivo disco.

6. Em um mecanismo empilhador de alta velocidade, a combinação caracterizada por compreender um par de discos, cada disco tendo uma pluralidade de rasgos arqueados estendendo-se para dentro a partir do perímetro do mesmo; órgãos destinados a suportar ditos discos e girá-los em torno de um eixo comum, com pares dos mencionados rasgos em alinhamento; e uma correia transportadora terminando, pelo menos em parte, dentro do perímetro dos citados discos e entre os mesmos, para introduzir material em lençol nos citados rasgos, tangencialmente aos referidos discos, com uma velocidade superior à velocidade da periferia dos citados discos, a fim de desenvolver uma força de atrito freidora entre as superfícies do dito material em lençol e as superfícies externas dos mencionados rasgos para deter o movimento do dito material em lençol em relação aos referidos discos.

7. Uma combinação de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato das velocidades dos referidos órgãos transportadores, a velocidade dos ditos discos e os rasgos dos mencionados rasgos arqueados terem valores tais que servem para deter dito movimento em menos de meia revolução dos referidos discos.

8. Em um mecanismo de alta velocidade para empilhamento de documentos, a combinação caracterizada pelo fato de compreender um disco tendo uma pluralidade de rasgos arqueados estendendo-se para dentro a partir do perímetro do disco; órgãos destinados a girar dito disco em torno de seu centro a uma velocidade periférica predeterminada; órgãos para entregar ditos documentos aos ditos rasgos, tangencialmente aos mencionados discos, em uma zona de carregamento, com uma velocidade de entrada substancialmente superior à velocidade periférica, a fim de desenvolver forças freidoras entre as superfícies dos citados documentos e as superfícies externas dos ditos rasgos, para deter o movimento dos respectivos documentos em relação ao mencionado disco; e um par de guias arqueadas localizadas em planos paralelos ao plano do respectivo disco e em lados opostos do mesmo e tendo bordas que se estendem dentro do perímetro do dito disco na região da referida zona de carregamento.

9. Em um mecanismo de alta velocidade para empilhamento de documentos, a combinação caracterizada pelo fato de compreender um disco tendo uma pluralidade de rasgos arqueados estendendo-se para dentro do perímetro do disco, órgãos destinados a girar dito disco em torno de seu centro a uma velocidade periférica predeterminada; e órgãos destinados a introduzir ditos documentos nos referidos rasgos, tangencialmente ao referido disco, com uma velocidade de entrada substancialmente superior à referida velocidade periférica, a fim de desenvolver forças freidoras entre as superfícies dos respectivos documentos e as superfícies externas dos citados rasgos, para deter o movimento dos ditos documentos em relação ao mencionado disco.

10. Uma combinação de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato de cada um dos ditos rasgos corresponder com curvas de dois raios diferentes centrados em pontos espaciais ao centro do respectivo disco e tangentes uma à outra substancialmente em um ponto médio ao longo do comprimento dos ditos rasgos.

11. Uma combinação de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato de

SALVAGUARDA DE ASSUNTOS SIGILOSOS

DIVULGAÇÃO Nº 1.000

Preço NC-2 0,23

EM VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas, Av. Rodrigues Alves, 11

Agência I, Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recolha Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

fato de cada um dos ditos rasgos corresponder com curvas de dois raios diferentes centradas em pontos afastados do centro do dito disco e tangentes uma e outra substancialmente em um ponto médio ao longo do comprimento dos ditos rasgos, o primeiro dos ditos raios correspondendo substancialmente ao raio do referido disco e o segundo dos mencionados raios sendo da ordem de metade do raio do citado disco.

12. Em um mecanismo empilhador de alta velocidade, a combinação caracterizada pelo fato de compreender um disco giratório tendo uma pluralidade de rasgos arqueados estendendo-se para dentro do perímetro do mesmo para transporte de lençóis flexíveis separados, de uma estação de entrada para uma estação de saída; pelo menos uma barra extratora, localizada na mencionada estação de saída, estendendo-se entre elementos do dito disco a região das extremidades internas os referidos rasgos e formando um ângulo da ordem de 90° em relação a superfície interna de qualquer porção de qualquer um dos ditos rasgos em registro com a mencionada barra, dita barra sendo inclinada a um ângulo em relação ao eixo do citado disco para inclinar cada um dos referidos lençóis quando o mesmo é extraído dos rasgos do respectivo disco.

13. Em um mecanismo empilhador de alta velocidade no qual discos tendo rasgos arqueados são girados em torno de um eixo para transportar documentos de uma estação de extração, a combinação caracterizada pelo fato de compreender uma barra plana de extração estendendo-se nos mencionados discos até a região do eixo de rotação do mesmo para engajar a borda guia de cada um dos ditos documentos quando a mesma se aproxima a mencionada estação de extração, o plano da superfície do contato do dita barra de extração sendo angularmente disposto em relação ao dito eixo, a fim de aplicar à borda guia de cada um dos referidos documentos uma força que tende a inclinar dito documento no plano do mesmo; uma estrutura que coopera com a citada barra de extração formando um compartimento de empilhamento e incluindo um elemento lateral formando uma superfície plana perpendicular à superfície da dita barra de extração, um limitador móvel adaptado para se deslocar ao longo do referido compartimento e tendo uma superfície plana substancialmente perpendicular à superfície da dita barra de extração e à superfície do citado elemento lateral; e órgãos destinados a forçar elásticamente dito limitador em direção aos referidos discos para manter um documento com dita borda guia sobre uma superfície da referida barra de extração, com um lado engajado o citado elemento lateral, uma face engajando o mencionado limitador e a outra face engajando o referido disco.

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 nos EE.UU. da América, em 10 de abril de 1961, sob nº 102.023.

TÉRMO Nº 137.193

De 1º de março de 1962

Requerente: The Chemstrand Corporation, Decatur, Estado de Alabama, Estados Unidos da América do Norte.

"Processo para a fabricação de papel".

Pontos Característicos

1. Processo para a fabricação de papel, isto é, telas ou papéis contínuos estendidos em água, compreendendo, pelo menos, em parte fibras preparadas de filamentos fiados a úmido de um polímero de acrilonitrila, contendo, pelo menos, 80% de acrilonitrila no polímero, caracterizado pelo fato de se bater as ditas fibras em dispersão aquosa, para fibrilá-las e, depois, depositar, para formar uma tela ou papel contínua, o aperfeiçoamento caracterizado pelo fato de compreender o contato das ditas fibras com uma solução aquosa diluída de um ácido mineral forte anterior à conclusão da fase de batimento.

2. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da dita solução de ácido tem uma concentração de cerca de 0,002% a cerca de 10%, por volume.

3. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se escolher o dito ácido mineral forte do grupo, que consiste de ácidos sulfúrico, fosfórico, clorídrico e nítrico.

4. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito ácido mineral forte ser o ácido sulfúrico.

5. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito ácido mineral forte ser o ácido fosfórico.

6. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito ácido mineral forte ser o ácido clorídrico.

7. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do dito ácido mineral forte ser o ácido nítrico.

8. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do polímero ser uma mistura de um copolímero de 80 a 99% de acrilonitrila, e 1 a 20% de acetato de vinila e um copolímero de 10 a 70% de acrilonitrila e 30 a 90% de uma amina heterocíclica terciária vinil-substituída, tendo a dita mistura um teor total de amina heterocíclica terciária vinil-substituída de 2 a 10%, baseado no peso de mistura.

9. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de embeber as ditas fibras na dita solução de ácido anterior ao batimento das mesmas.

10. Processo, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de se enxaguar as ditas fibras, substancialmente livres do ácido, anterior ao batimento.

11. Processo, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato da dita solução ter uma concentração de cerca de 1,0% a cerca de 10%, por volume.

12. Processo, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato da dita solução de ácido ser uma solução de ácido sulfúrico, com a concentração de cerca de 5,0%, por volume.

13. Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se pôr as ditas fibras em contato com a dita solução aquosa de ácido, durante a fase de batimento.

14. Processo, de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato da concentração de ácido ser de cerca de 0,002% a 1%, por volume.

15. Processo, de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de se empregar o ácido sulfúrico em uma concentração de cerca de 0,005%, por volume, como o meio de batimento.

16. Processo para a fabricação de telas ou papéis contínuos estendidos em água de fibras preparadas de filamentos fiados e úmido de um polímero de acrilonitrila, contendo 9% de acrilonitrila e 7% de acetato de vinila, caracterizado pelo fato de se bater as ditas fibras em uma solução aquosa de ácido sulfúrico, para fibrilá-las e, depois, depositar as fibras batidas em uma armação para formar uma tela ou papel contínuo, lavar a dita tela ou papel contínuo livre do ácido forte aquoso, secar a dita tela ou papel contínuo com um vácuo e remover a folha de papel produzida na armação.

17. Cada um e todo o novo aspecto e nova combinação de aspectos acima descritos.

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 março de 1961, sob nº 96.108.

TÉRMO Nº 137.297

De 20 de março de 1962

Requerente: The Chemstrand Corporation. "Porta-bobina".

Pontos Característicos

1. Porta-bobina, caracterizado por consistir em: uma perna suportadora destinada a ser presa a uma base; um membro curvo preso à perna suportadora para entrar em contato com e suportar a bobina; e meios ligados ao membro curvo para guiar a bobina.

2. Porta-bobina, caracterizado por consistir em: uma perna suportadora; um membro curvo preso à perna suportadora para entrar em contato com e suportar a bobina; e um flange ligado ao membro curvo e que se prolonga para além deste, tendo esse flange uma extremidade afinada para guiar a bobina em direção ao membro curvo.

3. Porta-bobina, caracterizado por consistir em: uma perna suportadora destinada a ser presa a uma base; um membro arqueado preso por uma extremidade à perna suportadora e que se projeta desta para entrar em contato com a superfície interna de uma bobina a fim de suportar esta; e um flange preso à extremidade distal do membro arqueado e que se projeta para além dessa extremidade, tendo esse flange sua extremidade afinada para baixo para guiar a bobina para sobre o membro arqueado.

4. Porta-bobina, caracterizado por consistir em: uma perna suportadora destinada a ser presa a uma base; um membro arqueado preso por uma extremidade à perna suportadora para entrar em contato com a superfície interna de uma bobina a fim de suportar esta; e um flange preso à extremidade distal do membro arqueado e que se projeta para além dessa extremidade, tendo esse flange uma extremidade que se afina para baixo para guiar a bobina para sobre o membro arqueado, sendo que esse membro arqueado tem sua extremidade distal curvada para cooperar na operação de guiar.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 20 de março de 1961, sob nº 96.899.

TÉRMO Nº 138.224

De 18 de abril de 1962

Requerente: Fichtel & Sachs Ag. firma industrial e comercial alemã, estabelecida em Schweinfurt, Alemanha.

"Centro de engrenagem de mudança para várias velocidades, com mudança por retrocesso do pedal".

Pontos Característicos

1. Centro de engrenagem de mudança para várias velocidades, com engrenagem embutida e sem freio mediante retrocesso do pedal, em que a mudança de uma velocidade para outra é efetuada por meio de retrocesso do pedal, caracterizado pelo fato de que, entre um elemento da engrenagem, movimentado durante o retrocesso, e um elemento do centro, não influenciado pelo movimento de retrocesso, acha-se previsto um mecanismo de travação contra mudança contínua, que limita o movimento regressivo do pedal ao valor necessário para manobrar a mudança.

2. Centro de engrenagem de mudança para várias velocidades, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o mecanismo de travação contra mudança contínua abrange uma bucha arrocada, ajustada sobre o elemento de engrenagem que gira durante o retrocesso do pedal, por exemplo, um protorodas planetárias, uma roda ôca ou um porta-tranquetas, estando assegurada contra giração indesejada, e, ainda, pelo fato de que em frente a esta bucha arrocada acha-se localizado, em um elemento estacionário do centro, um batente, contra o qual bate a bucha arrocada devido ao movimento helicoidal que se realiza quando do retrocesso do pedal.

3. Centro de engrenagem de mudança para várias velocidades, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o mecanismo de travação contra mudança contínua abrange uma bucha axialmente deslocável com dentes de subida, assegurada contra giração indesejada, e, ainda, pelo fato de que, em um dos elementos da engrenagem a serem giradas durante o retrocesso do pedal, por exemplo, em um porta-rodas planetárias, uma roda ôca ou um porta-tranquetas da engrenagem acham-se dispostos adequados dentes de subida, que colaboram com os dentes de subida da bucha, e, finalmente, pelo fato de que, em um elemento estacionário da engrenagem, existe um batente contra o qual bate a bucha devido ao deslocamento axial produzido pela giração relativa dos dentes de subida.

4. Centro de engrenagem de mudança para várias velocidades, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que os batentes são formados por superfícies axiais, existentes no elemento estacionário do centro e na bucha.

5. Centro de engrenagem de mudança para várias velocidades, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que os batentes são formados por superfícies radiais, existentes no elemento estacionário do centro e na bucha.

6. Centro de engrenagem de mudança para várias velocidades, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que um mecanismo de travação de tranquetas que executa a transmissão do movimento de acionamento da engrenagem para a bucha do centro acha-se disposto sobre a bucha do dispositivo de travação contra mudança contínua.

7. Centro de engrenagem de mudança para várias velocidades, de

acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de travagem contra mudança continua abrange um mecanismo de roda livre, existente entre um elemento de engrenagem, a ser girado durante o retrocesso do pedal, por exemplo, um porta-rodas planetárias, uma roda ôca ou um impulsor, e um elemento do centro, preferentemente estacionário e não influenciado pelo movimento regressivo do pedal, por exemplo, um porta-rodas planetárias, uma roda ôca ou um impulsor, e um elemento do centro, preferentemente estacionário e não influenciado pelo movimento regressivo do pedal, por exemplo, um corpo anular de montagem, que produz o travamento durante o retrocesso, porém somente após a passagem por uma folga correspondente ao trajeto de manobra.

8. Centro de engrenagem de mudança para várias velocidades, de acôrdo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de abranger uma bucha de mudança regressiva, e, ainda, pelo fato de que, entre um impulsor conjugado com uma roda para cadeia e esta bucha de mudança regressiva, acha-se previsto um mecanismo de roda livre, que arasta a dita bucha durante o retrocesso do pedal, e, finalmente, pelo fato de que a bucha de mudança regressiva apresenta um bastidor de manobra que colabora com um bloco de empuxo axialmente deslocável e que converte o movimento giratório da bucha de manobra em um movimento axial do bloco de empuxo.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo 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 21 de abril de 1961, sob o número F 33.732 II/63k.

TERMO Nº 138.298

"Nova antena para televisão".
Manuel Maldonado Veloso, espanhol, comerciante e Amadeo Guillermo Mijares Pujals, cubano, engenheiro civil, residentes na cidade de São Paulo.

De 23 de abril de 1962

Pontos Característicos

1. Nova antena para televisão, do tipo usado em interiores, para colocação sobre o aparelho televisivo ou outro móvel, caracterizada por compreender inicialmente uma pequena base metálica circular, ôca e de pequena altura, de cuja fase superior salienta-se centralmente uma coluna cilíndrica vertical, feita de preferência em madeira, coluna esta sobre cuja superfície lateral são aplicadas duas placas metálicas recurvadas, fixadas por grampos ou equivalentes, e com as bordas laterais salitas.

2. Nova antena para televisão, como reivindicado em 1, caracterizada por compreender ainda um pequeno condensador, aplicado sobre a superfície lateral da coluna referida em 1, no espaçamento formado entre as duas placas laterais recurvadas, e tendo os terminais fixados pelos mesmos grampos fixadores das placas, terminais estes dos quais e inferior é ligado a um do par de fios da antena, cuja outra extremidade é aplicada em local conveniente do aparelho televisivo.

3. Nova antena para televisão, como reivindicado até 2, caracterizada por compreender finalmente um boneco, representativo da figura de um animal ou outra qualquer, feito igualmente de qualquer material, e

que é aplicado sobre a antena descrita em 1 e 2, cobrindo-a inteiramente.

4. Nova antena para televisão, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 138.945

De 10 de maio de 1962

Patente de Modelo de Utilidade de Invenção "Nóvo modelo de bloco para construções".

Francisco Machensen Paoliello —
Capital do Estado de São Paulo.

Pontos Característicos

1. Nóvo modelo de bloco para construções, constituído por um corpo prismático retangular, caracterizado por uma pluralidade de vazamentos circulares que atravessam o corpo verticalmente; vazamentos estes distribuídos simetricamente e dispostos paralelamente dois a dois; sendo que, dito bloco apresenta em sua face superior uma pluralidade de nervuras ou saliências de perfil trapezoidal, dispostas paralelamente nos dois sentidos de modo a cruzarem-se entre si, tendo em seus pontos de cruzamentos um alargamento circular, formado por uma projeção cilíndrica do bloco; projeções estas, dotadas de passagem central formada por um prolongamento de menor diâmetro dos citados vazamentos; sendo que, a face inferior do bloco apresenta uma pluralidade de canaletas de perfil trapezoidal que obedecem a mesma disposição das nervuras ou saliências acima citadas, sendo o seu cruzamento tomado pelos vazamentos circulares acima mencionados.

2. Nóvo modelo de bloco para construções, acorde com o ponto precedente, substancialmente como descrito no memorial e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 139.244

"Dispositivo para descarregar garrafas".

Geo. J. Meyer Manufacturing Co., sociedade organizada sob as leis do Estado de Wisconsin, estabelecida em South Meyer Place Cudahy, Condado de Wilwaukee, Wisconsin, Estados Unidos da América do Norte.

De 23 de maio de 1962

Reivindicações

1. Dispositivo para descarregar garrafas, do carregador de um lavador de garrafas para um transportador de descarga, compreendendo dispositivo de guia de garrafas adaptado para receber uma fileira de garrafas, uma chapa corrediça horizontal e garrafas localizada entre dito dispositivo de guia de garrafas e o transportador de descarga, dispositivo de transferência de garrafas adaptado para engatar uma fileira de garrafas em dito dispositivo de guia de garrafas e depositá-las numa posição vertical em dita chapa corrediça, dito dispositivo de transferência de garrafas incluindo uma pluralidade de elementos rotativos de came cada um tendo uma face de sustentação de garrafas e uma face impelidora formada no mesmo, um elemento de sustentação de garrafas montado articuladamente adjacente a cada um de ditos elementos de came, dita face de sustentação de garrafas e elemento de sustentação de cada came adaptados para engatar o fundo o lado de uma garrafa respectivamente para assim sustentar e

afirmar a garrafa conforme a mesma é transferida ao longo do dispositivo de guia para depósito em dita chapa corrediça, dita face impelidora de garrafas em cada came adaptada para engatar uma garrafa após que a mesma tenha sido depositada em dita chapa corrediça e impeli-la horizontalmente de dita chapa para dito transportador de descarga.

2. Dispositivo para descarregar garrafas, quando em combinação com dispositivo lavador e dispositivo descarregador para receber as fileiras de garrafas lavadas de dito dispositivo descarregador, em posição aproximadamente horizontal e depositar ditas fileiras de garrafas em posição vertical numa superfície horizontal, caracterizado pelo fato de incluir uma pluralidade de elementos rotativos de came adaptado para descarregar três fileiras de garrafas de dito dispositivo lavador por cada rotação de ditos elementos rotativos de came numa velocidade mínima ao mesmo tempo que as garrafas são depositadas em posição vertical.

3. Dispositivo para descarregar garrafas, conforme reivindicado em 1 e 2, caracterizado pelo fato de possuir uma pluralidade de elementos rotativos de came dispostos lado a lado, três lóbulos carregadores de garrafas em cada um de ditos elementos de came adaptados para descarregar três fileiras de garrafas de dito lavador de garrafas para cada rotação de ditos elementos rotativos de came.

4. Dispositivo para descarregar garrafas, conforme reivindicado em 1 até 3, caracterizado por uma pluralidade de elementos rotativos de came, uma pluralidade de pares cooperantes da primeira e segunda faces de sustentação em cada um de ditos elementos de came adaptados para ajustar o fundo e o lado de uma garrafa respectivamente, cada um de ditos pares cooperantes de primeira e segunda faces de sustentação adaptado para carregar uma garrafa conforme ditos elementos de came giram para assim descarregar uma pluralidade de fileiras do lavador e depositá-las numa superfície horizontal para cada rotação de ditos elementos de came.

5. Dispositivo para descarregar garrafas, conforme reivindicado até 4, caracterizado pelo fato que ditas segundas faces de sustentação são sincronizadas em relação às ditas primeiras faces de sustentação para impedir a interferência entre ditas segundas faces de sustentação e as garrafas conforme ditos elementos de came continuam a girar após que uma fileira de garrafas é depositada em superfície horizontal.

6. Dispositivo para descarregar garrafas, conforme reivindicado até 5, caracterizado por um elemento rotativo de came uma face de sustentação de garrafas em dito elemento de came, um elemento de sustentação de garrafa montada articuladamente em dito elemento de came, dita face de sustentação de garrafa e elemento adaptados para engatar o fundo e o lado de uma garrafa respectivamente para assim carregar uma garrafa angularmente de uma posição para outra conforme dito elemento de came gira.

7. Dispositivo para descarregar garrafas, conforme reivindicado até 6, caracterizado pelo fato que é previsto um dispositivo para articular dito elemento de sustentação com relação a dita face de sustentação de garrafa para impedir a interferência entre dito elemento de sustentação de garrafa para impedir a interferência entre dito elemento de sustentação de garrafas e a garrafa após que a garrafa é depositada numa superfície horizontal.

LEI DO INQUILINATO

LEI Nº 4.494 — DE 25/11/64

DECRETO-LEI Nº 4 — DE 4/2/66

DECRETO-LEI Nº 6 — DE 14/4/66

LEI Nº 5.334 — DE 12/10/67.

DIVULGAÇÃO Nº 1.029

PREÇO Nº 0,40

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D I N

8. Dispositivo para descarregar garrafas, conforme reivindicado até 7, caracterizado pelo fato que dita face de sustentação de garrafas e elemento de sustentação de garrafas adaptados para engatar o fundo e lado de uma garrafa respectivamente para assim carregar uma garrafa do lavador para uma superfície horizontal conforme dito elemento gira, dispositivo para articular dito elemento de sustentação de garrafa com relação à dita face de sustentação de garrafas após que a garrafa é depositada numa superfície horizontal para assim impedir interferência entre o dito elemento de sustentação de garrafas e a garrafa conforme o elemento continua a girar, dita superfície expelidora de garrafas adaptada para engatar a garrafa após que a mesma é depositada numa superfície horizontal e para impeli-la fora de dito elemento de came conforme dito elemento de came continua a girar.

9. Dispositivo para descarregar garrafas, conforme reivindicado até 8, caracterizado por um dispositivo de guia de garrafas adaptado para receber uma garrafa numa posição consideravelmente horizontal, dispositivo de transferência de garrafas adaptado para engatar uma garrafa em dito dispositivo de guia e depositá-la numa posição vertical numa superfície horizontal, dito dispositivo de transferência de garrafas incluindo um elemento rotativo de came tendo uma face de sustentação de garrafa no mesmo montado articuladamente adjacente ao mesmo, dita face de sustentação de garrafas e elemento adaptados para engatar o fundo e lado de uma garrafa respectivamente para assim sustentar e afirmar a garrafa conforme é a mesma transferida ao longo de dito dispositivo de guia para depósito numa superfície horizontal.

10. Dispositivo para descarregar garrafas, conforme reivindicado até 9, caracterizado pelo fato de ter uma pluralidade de faces cooperantes de sustentação e elementos em dito elemento de came, cada um adaptado para transferir uma garrafa ao longo de dito dispositivo de guia e depositá-la numa superfície horizontal.

11. Dispositivo para descarregar garrafas, de conformidade com a reivindicação 10, caracterizado pelo fato que dito elemento de came tem uma face expelidora de garrafas montada no mesmo para engatar uma garrafa após o depósito numa superfície horizontal e impeli-la horizontalmente ao longo da superfície.

12. Dispositivo para descarregar garrafas, de conformidade com a reivindicação 11, caracterizado pelo fato que dita face impelidora de garrafas é adaptada para proporcionar um período de tempo de permanência para a garrafa depois que a mesma é depositada numa superfície horizontal e antes que a mesma seja engatada pela dita face impelidora.

13. Dispositivo para descarregar garrafas, de conformidade com a reivindicação 12, caracterizado pelo fato que dito dispositivo de transferência de garrafas inclui um came de elementos fixo de sustentação e um eixo de elemento de sustentação em que dito elemento de sustentação está montado, dito came de elemento de sustentação adaptado para girar dito eixo de elemento de sustentação conforme dito elemento de came gira para manter a própria posição relativa entre dito elemento de sustentação e dita face de sustentação de garrafas.

14. Dispositivo para descarregar garrafas, de conformidade com a reivindicação 13, caracterizado pelo fato que dito came de elemento de sustentação está adaptado para manter um ângulo de aproximadamente 90

graus entre dito elemento e dita face de sustentação enquanto a garrafa é transferida ao longo de dito dispositivo de guia na superfície horizontal.

15. Dispositivo para descarregar garrafas, de conformidade com a reivindicação 14, caracterizado pelo fato que o dispositivo de guia de garrafas inclui uma pluralidade de elementos corrediços espaçados de garrafas adaptados para formar um depósito em formato de V adaptado para receber uma garrafa em posição consideravelmente horizontal e atirá-la conforme a mesma é transferida para a superfície horizontal.

16. Dispositivo para descarregar garrafas, de conformidade com a reivindicação 15, caracterizado pelo fato que existem três faces e elementos cooperantes de sustentação em cada um de ditos elementos rotativos de came, cada uma de ditas faces e elementos de sustentação adaptados para transferir uma garrafa ao longo de dito dispositivo de guia e depositá-la em dita chapa corrediça.

17. Dispositivo para descarregar garrafas, de conformidade com a reivindicação 16, caracterizado pelo fato que dita face impelidora de garrafas formada em cada um dos elementos rotativos de came é adaptada para proporcionar um período de tempo de permanência para a garrafa após que a mesma é depositada em dita chapa corrediça e antes que seja engatada por dita face impelidora.

18. Dispositivo para descarregar garrafas, de conformidade com a reivindicação 17, caracterizado pelo fato que dito dispositivo de transferência de garrafas além disso inclui um elemento fixo de came de sustentação e um eixo de elemento de sustentação se estendendo através de aberturas em ditos comes rotativos em que ditos elementos de sustentação são montados, dito came de elemento de sustentação adaptado para girar dito eixo de elemento de sustentação conforme ditos elementos de came giram para assim manter a posição relativa desejada entre ditos elementos de sustentação e ditas faces de sustentação de garrafas.

19. Dispositivo para descarregar garrafas, de conformidade com a reivindicação 18, caracterizado pelo fato que dito came de elemento de sustentação é adaptado para manter um ângulo de aproximadamente 90 graus entre ditos elementos de sustentação e ditas faces enquanto uma fileira de garrafas está sendo transferida ao longo de dito dispositivo de guia para dita chapa corrediça.

20. Dispositivo para descarregar garrafas, como reivindicado até 19, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO N.º 139.245

De 23 de maio de 1962

"Aparelho para descarregar garrafas de uma máquina lavadora de garrafas".

Geo. J. Meyer Manufacturing Co., sociedade organizada sob as leis do Estado de Wisconsin, estabelecida em South Meyer Place Cudahy, Condado de Milwaukee, Wisconsin, Estados Unidos da América do Norte.

Pontos Característicos

1. Conjunto lavador de garrafas, caracterizado por dispositivo auxiliar a serviço de máquinas automáticas para lavagem de garrafas, para descarregar e depositar fileiras de garrafas em posição vertical sobre uma superfície horizontal, caracterizado por possuir uma pluralidade de elementos rotativos adaptados para receber do lavador duas fileiras de garrafas

cada, um simultaneamente e depositá-las numa superfície horizontal em posição vertical.

2. Aparelho para descarregar garrafas, caracterizado pelo fato de compreender dispositivo de guia de garrafas para receber duas fileiras de garrafas simultaneamente numa posição consideravelmente horizontal e dispositivo de transferência de garrafas adaptado para transferir as duas fileiras de garrafas simultaneamente ao longo de dito dispositivo de guia para depósito numa superfície horizontal.

3. Aparelho para descarregar garrafas de conformidade com a reivindicação 2, caracterizado pelo fato de dito dispositivo de transferência de garrafas incluir um primeiro jogo de elementos excêntricos rotativos adaptados para suportar e segurar uma fileira de garrafas, e um segundo jogo de elementos excêntricos rotativos adaptados para suportar uma segunda fileira de garrafas disposta em maneira "piggy back" em relação à primeira.

4. Aparelho para descarregar garrafas de conformidade com as reivindicações 2 e 3, caracterizado pelo fato que cada um de ditos elementos excêntricos rotativos aos ditos primeiro e segundo jogos ter uma face plana para locomoção das garrafas formadas nos mesmos apropriada para ajustar as primeira e segunda fileiras de garrafas após o depósito na superfície horizontal e impeli-las horizontalmente ao longo de dita superfície.

5. Conjunto para lavagem de garrafas caracterizado por uma máquina lavadora, e um dispositivo auxiliar descarregador para receber fileiras de garrafas de dita lavadora e depositar ditas fileiras de garrafas em posição vertical numa superfície horizontal, dito dispositivo descarregador incluindo uma pluralidade de elementos rotativos adaptados para receber duas fileiras de garrafas simultaneamente de dita máquina lavadora e depositar as duas fileiras em superfície horizontal, ditos elementos rotativos dispostos lado a lado num eixo comum e posicionados para carregar uma primeira fileira de garrafas diretamente nos mesmos e uma segunda em maneira "piggy back" em relação à primeira.

6. Aparelho para descarregar garrafas de uma máquina lavadora e depositá-la numa superfície horizontal, caracterizado pelo fato de compreender um primeiro jogo de elementos excêntricos rotativos e um segundo jogo de elementos excêntricos rotativos, tendo cada um deles uma primeira e segunda face de sustentação adaptada para o apoio do fundo e do lado das garrafas, dito segundo jogo tendo cada excêntrico adaptado para suportar uma segunda fileira de garrafas dispostas em maneira "piggy back" na parte superior da primeira fileira de garrafas de modo que quando ditos primeiro e segundo jogos de excêntricos são girados duas fileiras de garrafas serão transferidas simultaneamente do lavador de garrafas para uma superfície horizontal.

7. Aparelho para descarregar garrafas de conformidade com a reivindicação 6, caracterizado pelo fato que ditas segundas faces de sustentação de dito primeiro jogo de excêntricos é adaptado para movimento com relação às ditas primeiras faces de sustentação para assim impedir interferência entre ditas segundas faces de sustentação e as garrafas conforme ditos excêntricos continuam a girar após que duas fileiras de garrafas sejam depositadas numa superfície horizontal.

8. Aparelho para descarregar garrafas, caracterizado pelo fato de compreender dispositivo para guia das

garrafas adaptado para receber duas fileiras de garrafas simultaneamente em posição consideravelmente horizontal, dispositivo de base para as garrafas adaptado para suportar e segurar as duas fileiras de garrafas e locomovê-las simultaneamente ao longo de dito dispositivo de guia para o depósito numa superfície horizontal, dito dispositivo de base para as garrafas incluindo um primeiro e segundo jogo de excêntricos rotativos que cooperam para suportar e segurar duas fileiras de garrafas conforme são transferidas simultaneamente ao longo de dito dispositivo de guia, dito dispositivo de transferência de garrafas incluindo ainda um elemento de sustentação de garrafas para cada um de dito primeiro jogo de elementos de came ou excêntricos rotativos, ditos elementos de sustentação de garrafas montados articuladamente adjacente de dito primeiro jogo de elementos de came ou excêntricos rotativos e adaptados para ajustar os lados das garrafas numa das duas fileiras.

9. Aparelho para descarregar garrafas de conformidade com as reivindicações 7 e 8 caracterizado pelo fato que existem três lóbulos transportadores de garrafas em cada um de ditos primeiro e segundo jogos de excêntricos adaptado para descarregar uma totalidade de seis fileiras de garrafas do lavador de garrafas para cada rotação de ditos primeiro e segundo jogos de excêntricos rotativos.

10. Aparelho para descarregar garrafas de conformidade com as reivindicações 7, 8 e 9, caracterizado pelo fato que ditos primeiro e segundo jogos de excêntricos rotativos são espaçados alternadamente ao longo de um eixo comum e são adaptados para suportar duas fileiras de garrafas com uma das fileiras posicionada em maneira "piggy back" na parte superior da outra fileira.

11. Aparelho para descarregar garrafas de conformidade com a reivindicação 7, 8, 9 e 10, caracterizado pelo fato que cada um de ditos excêntricos de ditos primeiro e segundo jogos tem uma face para apoio das garrafas formadas nos mesmos adaptada para ajustar as duas fileiras de garrafas após o depósito numa superfície horizontal e para impeli-las horizontalmente ao longo da superfície.

12. Aparelho para descarregar garrafas de conformidade com as reivindicações 7 até 11, caracterizado pelo fato do dispositivo de transferência de garrafas incluir ainda um excêntrico estacionário de sustentação de garrafas e um eixo de elemento de sustentação de garrafas em que ditos elementos de sustentação de garrafas são montados, dito excêntrico de sustentação de garrafas adaptado para girar dito eixo de elemento de sustentação de garrafas conforme dito excêntricos são girados para assim manter a posição relativa apropriada entre ditos elementos de sustentação de garrafas e dito primeiro jogo de excêntricos rotativos.

13. Aparelho para descarregar garrafas conforme essencialmente descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO N.º 129.237

De 17 de maio de 1961

Requerente: Continental Oil Company — E.U.A. Norte.

Título: — Processo de fabricação Agentes Redutores de Hidreto de Dialcoxi-alumínio.

1. Processo de fabricar agentes redutores de hidreto de dialcoxi-alumínio apresentando a fórmula geral Al (OR)₂H, caracterizado pelo fato de compreender: pôr em reação um

composto do tipo representado pela fórmula $Me(OR)_2$, com um composto de hidreto de alumínio escolhido do grupo de compostos representados pelas fórmulas R_2AlH , $(AlK)AlH_2$ e AlH_3 , em que Me é um metal escolhido do grupo consistindo em boro e alumínio, R representa grupos alcoila, ambos semelhantes e dessemelhantes, e (AlK) é um metal alcalino, estando o composto de hidreto de alumínio representado pela fórmula R_2AlH quando Me é boro.

2. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser um borato trialcoila posto em reação comum hidreto de dialcoilaluminio, apresentando o referido hidreto de alcoilaluminio grupos alcoilas contendo de 1 a 20 átomos de carbono.

3. Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de conterem os radicais alcoila do borato de trialcoila de 1 a 18 átomos de carbono.

4. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser a reação efetuada a uma temperatura variando a partir de 25 até 150°C.

5. Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado por serem usadas quantidades estequiométricas do hidreto de dialcoilaluminio e do borato trialcoila.

6. Processo para redução seletiva de compostos de carbonila escolhidos do grupo consistindo em aldeídos, estonas ... e claretos ácidos quando em presença de compostos escolhidos do grupo consistindo em ésteres, nitrilas, amidas, nitratos orgânicos, éteres, haloides arila e hidrocarbonetos aromáticos olefinicos e saturados que compreende reação com compostos apresentando a fórmula geral $Al(OR)_2H$.

7. Processo que consiste na conversão de compostos de carbonila escolhidos do grupo consistindo em aldeídos, cetonas e cloretos ácidos aos correspondentes álcoois, caracterizado pelo fato de compreender redução com compostos tendo a fórmula geral $Al(OR)_2H$, em que os R representam os grupos alcoila que podem ser semelhantes e dessemelhantes, e hidrólização de produto de redução assim obtido.

8. Processo de fabricar um composto apresentando a fórmula geral $Al(OR)_2H$, caracterizado por compreender as fases ilustradas e descrições nas especificações.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 24 de fevereiro de 1961 e 3 de junho de 1960, sob os ns. 91.304 e 33.624.

Rio de Janeiro, 8 de dezembro de 1964.

TERMO Nº 129.245

De 17 de maio de 1961

Requerente: Massey Ferguson Services N.V. — Holanda.

Título: Máquina para formação de cápsulas e pastilhas com dispositivo de umidificação de colheitas.

Pontos característicos

1. Um processo para a formação de pastilhas, caracterizado pelo fato de uma cultura ou colheita ser triturada e dilacerada para por a mostra as fibras e sucos da mesma para proporcionar um máximo efeito de referência nas pastilhas; unidade é adicionada a colheita dilacerada; e a mistura resultante é centrifuga-

mente girada no interior de matrizes ócas periféricamente dispostas.

2. Um processo, conforme exposto no ponto 1, caracterizado pelo fato da colheita ser triturada e formada em médas, após o que o material nas médas é retriturado, umedecido e centrifugamente girado no interior de através as ditas matrizes ócas periféricamente dispostas.

4. Uma máquina para emprego na execução do processo exposto nos pontos 1 e 2, caracterizada por incluir uma câmara geralmente cilíndrica tendo uma parte anular aberta na qual uma multiplicidade de divisões são essencialmente radialmente dispostas, pelo menos algumas das divisões sendo ajustáveis de forma a estreitar os intervalos entre as divisões, dessa forma o material impellido para o exterior através os ditos intervalos é submetido à crescente pressão para facilitar a formação das pastilhas.

4. Uma máquina, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato das divisões ajustáveis incluírem elementos de diafragma ócos contendo um fluido sob pressão controlável.

5. Uma máquina, de acordo com o ponto 4, caracterizada pelo fato das divisões ajustáveis geralmente serem de formato em V e terem pelo menos uma parte de suas paredes laterais pivotavelmente montadas com os elementos de diafragma cos dispostos entre uma parte pivotavelmente montada das paredes laterais de cada divisão.

6. Uma máquina, de acordo com o ponto 3, 4 ou 5, caracterizada por incluir uma multiplicidade de elementos de impacto inclinados dispostos numa zona anular radialmente para o exterior dos intervalos entre as divisões, desse modo as pastilhas impelidas contra os ditos elementos de impacto serão decompostos.

7. Uma máquina, de acordo com qualquer um dos pontos 3-5, caracterizada pelo fato da câmara se comunicar com uma tremonha e ter um eixo longitudinalmente disposto rotativamente montado no seu interior ao qual um transportador helicoidal é fixado, transportador este que é guarnecido de flanges extremos inclinados no interior da parte anular aberta da câmara.

8. Uma máquina, de acordo com o ponto 7, caracterizada pelo fato de um elemento de apoio transversal ser fixado ao eixo e ter rolos montados no mesmo no interior da dita parte anular aberta da câmara em posição para capacitar os flanges a concentrarem o material centrifugamente impulsionado no sentido dos rolos.

9. Uma máquina, de acordo com o ponto 7 ou 8, caracterizada pelo fato de uma unidade trituradora ser afixada a máquina e incluir um invólucro de descarga se prolongando para cima e diretamente em comunicação com a tremonha.

10. Uma máquina, de acordo com o ponto 7, 8 ou 9, caracterizada pelo fato de incluir um arcabouço proporcionando um recipiente d'água que se comunica com a câmara de forma a descarregar a água na forma de umidade atomizada ou pulverizada no seu interior.

11. Uma máquina, essencialmente conforme descrita com referencia aos desenhos apensos e para as finalidades expostas.

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 nos E.E.U.U. da América, em 18 de maio de 1960, sob nº 30.000.

TERMO Nº 129.895

De 9 de junho de 1961

Requerente: Centraloie Konstruktorstskoe Bureaus Zaveda "Krasnoie Sormovo" — União das Repúblicas Soviéticas Socialistas

Título: Embarcação com duas asas de imersão total.

Pontos característicos

1. — Embarcação com duas asas de imersão total, caracterizada por estar o casco da embarcação em questão provido de um degrau ou rebaixo na parte da proa, um outro na parte da popa e mais outro intermediário disposto entre as asas existentes, uma dianteira e outra traseira, asas essas configuradas de acordo com o tipo de asa de gaiivota; estando na parte central da asa provido um ângulo diedro compreendido entre 8 a 12°, ao passo que a parte restante do nervo da asa forma um ângulo compreendido entre 0 e 5°, estando essas asas seguras ao casco da embarcação por meio de adequados montantes e estando ainda providos meios estabilizadores.

2. — Embarcação de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de consistirem os referidos estabilizadores em superfícies estabilizadoras configuradas como asas e cujo perfil apresenta a forma de asa

3. — Embarcação de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada por ser substancialmente constituída, disposta a funcionar como foi descrito e ilustrado para as finalidades especificadas.

TERMO Nº 130.953

De 18 de julho de 1961

Requerente: International Harvester Company — E.U.A. Norte.

Título: Injetor de Combustível.

Pontos característicos

1 — Um injetor de combustível compreendido um conjunto servo-injetor e conjunto de bico, caracterizado pelo fato de o servo-injetor compreender um corpo óco e um êmbolo de potência óco alternável, ali, uma primeira câmara numa extremidade do êmbolo de potência e uma segunda câmara na outra extremidade do êmbolo e numa extremidade da válvula, uma fonte medida de fluido sob pressão tendo comunicação seletiva com a outra extremidade da válvula, uma fonte de fluido de pressão baixa dentro do corpo, primeiros meios de orifício no êmbolo comunicantes com a fonte de pressão baixa dentro do corpo, primeiros meios de passagem comunicáveis seletivamente com os primeiros meios de orifício e a primeira câmara e os segundos meios de passagem na válvula comunicando seletivamente com os primeiros meios de orifício e a segunda câmara conseqüente sobre o movimento da válvula pelo fluido medido uma fonte do fluido sob pressão alta comunicando com o corpo, segundos meios de orifício no êmbolo comunicantes com a fonte de alta pressão e a segunda câmara conseqüente sobre o término do fluxo da fonte medida e movendo o êmbolo com a injeção resultante do fluido na primeira câmara dentro do conjunto de bico.

2 — Um mecanismo de injetor de combustível tendo uma unidade de injeção para transferir combustível injeção para transferir combustível para o primeiro, caracterizado pelo fato de que o mecanismo compreende um alojamento que tem um furo com uma porção extrema reduzida, um membro alternável dentro do furo e estendível dentro da porção extrema que forma uma primeira câmara com o furo e formando uma segunda câmara na extremidade oposta ao ombro com o furo, melo-

SUPREMO TRIBUNAL FEDERAL

ÍNDICE DA REVISTA TRIMESTRAL DE JURISPRUDÊNCIA

VOLUMES 32 A 41

PREÇO: NCr\$ 8,00

A Venda:

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

Requerente: Robert A. Greene —
E. U. A. Norte

Título: Dispositivo de carburador e processo de criar uma mistura de combustível e ar para um motor de combustão interna

de aríete formando com o furo e o membro uma terceira câmara comunicável com a unidade injetora e primeiros meios de válvula com ligação com a segunda e terceira câmaras e segundos meios de válvula com ligação com a segunda câmara, meios proporcionando a pressão iniciante em intervalos regulados e conectáveis com a primeira câmara para expandir a mesma e comprimi-la e pressurizar a segunda câmara e desassentar os primeiros meios de válvula, e uma fonte de combustível tendo comunicação com os primeiros meios de válvula e regulável para transferir combustível para fora da segunda câmara e dentro da terceira câmara em quantidades substancialmente iguais quando a segunda câmara é comprimida, e meios proporcionando pressão acelerante secundária para os segundos meios de válvula a operantes para expandirem a segunda câmara sobre o término da pressão iniciante com assentimento consequente dos primeiros meios de válvula e deslocamento dos segundos meios de válvula com expansão resultante da segunda câmara e compressão da terceira câmara pelos meios de aríete para transferência rápida de combustível a partir da terceira câmara para a unidade injetora.

3 — O mecanismo injetor de combustível de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de ter meios de predisposição dentro do furo impelindo o membro no sentido da primeira câmara.

4 — O mecanismo injetor de combustível de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de ter uma conexão entre os meios de membro e de aríete permitindo que os meios de aríete sigam o movimento do membro.

5 — Um conjunto de controle para um meio de injeção de combustível caracterizado por um alojamento tendo um furo alongado e previsto com uma câmara de ejeção meios de êmbolo alternáveis dentro do furo e formando primeira e segunda câmara uma em cada extremidade com um furo, proporcionando os ditos meios de furo e de êmbolo meios comunicantes entre a primeira câmara e a câmara de ejeção, e meios atuantes intermitentemente tendo primeira e segunda posição e proporcionando pressurização inicial e conectáveis com a segunda câmara e operantes dos meios de êmbolo para deslocarem os meios de válvula e transferirem fluido para fora da primeira câmara e dentro da câmara de ejeção na primeira posição e fecharem a válvula na segunda posição, e outros meios proporcionando pressurização secundária e conectáveis com a primeira câmara e operantes dos meios de êmbolo para expelirem o fluido para fora da câmara de ejeção na segunda posição dos meios atuantes intermitentemente.

6 — Um sistema de injeção de combustível tendo meios de injeção de controle para ele para distribuir quantidades medidas de combustível aos meios de injeção, caracterizado pelo fato de que os meios de controle têm um par de câmaras de bomba e uma câmara de medição e meios de êmbolo e de válvulas dispostos entre as câmaras de bomba, os meios de êmbolo controlando a admissão de fluido das válvulas para uma câmara de bomba e a câmara de medição, e os meios proporcionando a saída de fluido iniciante para uma das câmaras da bomba movendo os meios de êmbolo para pressu-

lizarem a outra câmara de bomba, segundos meios proporcionando pressão de fluido baixa para a outra câmara de êmbolo e a câmara de medição para transferência de fluido, para a última, e terceiros meios proporcionando pressão de fluido secundário para a outra câmara de bomba movendo os meios de êmbolo no sentido da câmara de medição para descarregar fluido, da última para os meios de injeção.

7 — O sistema de injeção de combustível de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que os ditos meios de êmbolo são dispositivos móveis entre as câmaras de bomba dentro da primeira e segunda posições e tem conexão com a dita câmara de medição, formando os ditos meios de êmbolo primeira válvula com uma câmara de bomba e a câmara de medição e formando segunda válvula com os meios de êmbolo e a câmara de bomba, sendo os ditos primeiros meios proporcionadores da pressão inicial conectáveis com a outra câmara de bomba durante um período pré-determinado para mover os meios de êmbolo de primeira posição para a segunda posição pressurizando a câmara de bomba com deslocamento subsequente da dita primeira válvula, proporcionando os ditos segundos meios uma fonte de combustível e sendo conectáveis com a primeira válvula para transferir combustível para fora da dita câmara e dentro da dita câmara de medição de acordo com o deslocamento da dita primeira válvula, e os ditos terceiros meios que proporcionam a dita pressão secundária sendo ligáveis com a dita segunda válvula, movendo-se os meios de êmbolo da dita segunda posição no sentido da primeira posição sobre o término do período pré-determinado de assentamento da primeira válvula e deslocamento da segunda válvula com pressurização consequente da câmara de bomba pela aceleração de pressão secundária dos meios de êmbolo para a primeira posição e transferência de combustível da câmara de medição para os meios de injeção.

8. O sistema de injeção de combustível de acordo com os pontos 6 ou 7, caracterizado pelo fato de que os ditos meios para proporcionarem o início das pressões baixa e secundária incluem uma bomba primária e uma bomba de medição e meios condutores de fluido entre a bomba primária e a bomba de medição e tendo uma válvula de retenção de uma via para a bomba para manter a pressão baixa num valor predeterminado.

9. O sistema de injeção de combustível de acordo com os pontos 6 ou 7, caracterizado pelo fato de ter um reservatório e primeira e segunda bombas e bomba de medição e meios condutores de fluido entre elas, tendo os ditos meios condutores de fluido um primeiro condutor proveniente do reservatório para o injetor alimentando fluido para injeção, incluindo o primeiro condutor uma primeira linha de entrada de bomba para a primeira bomba e uma segunda linha de entrada para a segunda bomba, tendo os ditos meios condutores de fluido um segundo condutor entre a primeira bomba e a bomba de medição e um terceiro condutor proveniente da segunda bomba para o injetor e um quarto condutor proveniente da bomba de medição para o injetor e uma linha de retorno proveniente de bomba de medição para o reservatório, desenvolvendo a dita primeira bomba a dita pressão inicial para transferir uma quantidade medida

de combustível dentro do injetor em período pré-terminado e desassento a dita segunda bomba a dita pressão de fluido secundária para ejeção rápida do combustível recebido proveniente do injetor.

10. O sistema de injeção de combustível de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que a dita primeira bomba tem uma entrada e uma saída e meios condutores de fluido conectados entre a entrada e a saída e dotados de meios limitadores de pressão tendo comunicação de fluido com os meios de controle para estabelecer uma pressão positiva pre-terminada nos últimos meios.

11. Um sistema de injeção de combustível, caracterizado por ter um injetor de combustível com câmaras primária e secundária, uma fonte de fluido, uma bomba primária tendo comunicação com a fonte e distribuindo fluido a uma pressão para a câmara primária, uma bomba medidora recebendo fluido de bomba primária e tendo comunicação de pressão de fluido com o injetor e proporcionando meios para transferirem fluido em quantidades pre-determinadas para fora da câmara primária e dentro da câmara secundária, e uma bomba secundária tendo comunicação com a fonte e distribuindo fluido com outras pressões à câmara primária para ejeção do fluido a partir da câmara secundária.

12. O sistema de injeção de combustível de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que a dita bomba primária tem uma entrada e uma saída, e meios condutores de fluido entre elas tendo comunicação de fluido com a câmara primária e tendo meios que mantêm a pressão ali um valor positivo pre-determinado proporcionando uma cabeça de pressão para a câmara primária.

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 dos Estados Unidos da América em 1 de dezembro de 1960, sob o nº 72.952.

TERMO Nº 120.981

DE 19-7-1961

"Suspensão, Especialmente para Ônibus"

Societá Applicazioni Gomma Antivibrant "Saga" S.P.A.
Estabelecida em Via Ripamonti, 88
Milano, Itália

Reivindicações

1. Suspensão, especialmente para ônibus, do tipo de braços longitudinais, oscilantes, caracterizada pelo fato de que entre cada braço e a estrutura portante do veículo (chassis) está disposto um par de meios de suspensão cujas flexibilidades são proporcionais às respectivas distâncias do ponto de articulação do braço.
2. Suspensão conforme a reivindicação 1, caracterizada pelo fato de se utilizarem molas em borracha-metal, trabalhando a compressão axial, cujas alturas são proporcionais às respectivas distâncias do ponto de articulação do braço.
3. Suspensão segundo a reivindicação 1, caracterizada pelo fato de se utilizarem molas em borracha-metal, trabalhando a compressão axial, cujas durezas são diferentes entre si.
4. Suspensão conforme as 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 13.364-60, em 28 de julho de 1960.

1. Disposição de carburador para um motor de combustão interna, em o carburador apresenta uma passagem de ar transfixante que vai ter ao motor, uma válvula que controla a passagem, e meios ejetores na passagem para adução de combustível ao ar que transpõe a passagem, com uma câmara, controlada por uma boia, conectada aos meios ejetores para fornecer combustível a estes; caracterizada pelo fato de que os meios ejetores estão dispostos na referida passagem para movimento vertical no interior da mesma a fim de variar o nível dos meios ejetores em relação ao nível na mencionada câmara, para assim variar a velocidade de fluxo combustível através dos citados meios ejetores
2. Disposição de carburador de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreenderem os referidos meios ejetores uma pluralidade de ejetores individuais distribuídos lateralmente relação à direção do movimento dos mencionados meios ejetores
3. Disposição de carburador de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que os referidos meios ejetores são constituídos por uma unidade ejetora à qual estão conectadas, pelo lado de fora do carburador, duas braçagens, cada uma das quais acionável independentemente para mover a mencionada unidade verticalmente na citada passagem
4. Disposição de carburador de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de que uma das referidas braçagens está conectada à citada válvula e constitui uma braçagem da borboleta, ao passo que a outra braçagem está conectada somente à unidade de ejetores e constitui uma braçagem de estrangulação
5. Disposição de carburador de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que a mencionada passagem de ar é vertical, e de que a referida válvula é móvel no interior da mesma, em direção transversal
6. Disposição de carburador de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que a citada passagem de ar é vertical, e que a mencionada válvula é móvel em direção transversal no interior da mesma e está disposta de tal modo, em relação aos referidos ejetores, que destampe estes em sucessão à medida que a válvula se move em direção de abrir
7. Disposição de carburador de acordo com o ponto 6, caracterizada pelo fato de que a citada válvula é um diafragma do tipo de iris
8. Disposição de carburador de acordo com o ponto 7, caracterizada pelo fato de que os mencionados ejetores estão dispostos em um trajeto espiralante de dentro para fora a partir do centro da citada passagem, e de que o referido diafragma abre a partir dos mencionados pontos, estando as braçagens da borboleta e do estrangulador conectadas nos referidos pontos
9. Processo de criar uma mistura de ar e combustível para um motor de combustão interna, caracterizado pelo

fato de compreender, aduzir ar através de uma passagem ao motor; dispor meios ejetores na passagem e aduzir combustível aos meios ejetores a partir de uma fonte de nível constante, com o que a corrente de ar aspira combustível dos meios ejetores para criar uma mistura combustível de ar e combustível; e ajustar os meios ejetores verticalmente para variar a velocidade do fluxo de combustível através dos mesmos sob quaisquer das condições de fluxo de ar através da passagem.

15. Processo caracterizado pelo fato de que os ejetores estão distribuídos lateralmente na passagem de ar.

16. Disposição de carburador, caracterizada por ser substancialmente de acordo com a descrição com referência aos desenhos anexos.

17. Processo de carburação, caracterizada por ser substancialmente de acordo com a descrição, com referência aos desenhos anexos.

TERMO Nº 131.471

De 4 de agosto de 1961

Requerente: Olin Mathieson Chemical Corporation — EUA. Norte.
Título: Processo para a produção de 6-desmetiltetraciclina.

Privilegio de invenção.

Pontos característicos

1 — Um processo para a produção de 6-desmetil-tetraciclina caracterizado por se cultivar uma linhagem produtora de tetraciclina de *Streptomyces aureofaciens* num meio aquoso nutritivo em condições aeróbias, em presença de um composto de sulfonamida.

2 — O processo segundo o ponto 1, caracterizado porque o composto de sulfonamida é a sulfaguanidina.

3 — Um processo segundo os pontos 1 ou 2 caracterizado porque o meio nutritivo está substancialmente saturado de ions cloreto e a 6-desmetil-tetra-ciclina é recuperada.

4 — Um processo segundo quaisquer dos pontos 1 a 3, caracterizado porque as células são separadas do meio e tratadas com o composto de sulfonamida para recuperar a 6-desmetil-tetraciclina resultante fisiologicamente ativo.

5 — Um processo segundo os pontos 1 ou 2, caracterizado porque o meio nutritivo contém uma fonte disponível de ions cloreto e a 7-cloro-desmetil-tetraciclina é recuperada.

6 — Um processo caracterizado por ser substancialmente conforme acima descrito.

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 dos Estados Unidos da América, em 5 de agosto de 1960, sob o nº 47.618.

TERMO Nº 133.501

De 17 de outubro de 1961

Requerente: Curtume Aliança Limitada — Rio Grande do Sul.

Título: Tratamento para Couros em Geral e respectivo produto.

Reivindicações

1. Tratamento para couros em geral caracterizado pela adição de

substâncias perfumadas à tinta ou verniz de acabamento.

2. Tratamento para couros em geral caracterizado pelo borrifo de substâncias perfumadas sobre a superfície do couro.

3. Tratamento para couros em geral caracterizado pela adição de substâncias perfumadas ao processo de curtimento.

4. Couro perfumado para a confecção de artefatos diversos.

5. Tratamento para couros em geral e respectivo produto caracterizado por serem essencialmente como descritos e reivindicados.

TERMO Nº 134.358

De 23 de novembro de 1961

Título: "Sistema Amplificador e Conversores de Potência."

Requerente: Continental Oil Company — EUA. Norte.

Pontos característicos

1 — Sistema amplificador de potência sincronizado, caracterizado pelo fato de compreender, em combinação: — meios de entrada; meios recortadores providos de entrada e de saída; meios conectados os referidos meios de entrada aos citados meios recortadores; meios inversores de sinal apresentando uma entrada e primeira e segunda saídas; meios conectando a saída dos referidos primeiros meios recortadores à entrada dos mencionados meios inversores; primeiro e segundo meios engatilhadores, cada um provido de uma entrada e primeira e segunda saídas, estando a entrada do primeiro dos citados meios engatilhadores conectada à primeira saída dos referidos meios inversores, e estando a entrada do segundo dos citados meios engatilhadores conectada à segunda saída dos referidos

meios inversores; primeiro e segundo meios de saída; meios conectando os mencionados primeiro e segundo meios de saída à primeira e segunda saídas respectivamente dos citados engatilhadores; um amplificador de potência incluindo uma ponte de transistores P-N-P, provido de primeira e segunda entradas e de primeira e segunda saídas, uma carga, estando as referidas primeira e segunda saídas da citada ponte transistorizada conectadas através da referida carga; primeiro e segundo meios controladores de amplificação, estando os primeiros meios de saída conectados, através dos mencionados primeiros meios controladores de amplificação à primeira entrada da citada ponte transistorizada P-N-P, os segundos meios de saída conectados, através dos referidos segundos meios controladores de amplificação, à segunda saída da mencionada ponte transistorizada P-N-P, com o que um sinal de cada senóide, aplicado aos meios de entrada, é amplificado, recortado e aplicado em fase com os mencionados primeiros meios engatilhadores, e fora de fase aos citados segundos meios engatilhadores, fazendo com esses meios engatilhadores formem ondas quadradas em duração substancial de tempo e em sincronismo com a referida onda senóide, aparecendo a referida onda e segundo meios de saída respectivamente, e sendo aplicada sequencialmente aos citados primeiros e segundo meios controladores de amplificação, com o que a referida ponte transistorizada P-N-P tem pares opostos de transistores acionados em sequência de tempo com a referida onda senóide aplicada aos citados meios de entrada.

2 — Conversores de onda senóide em onda quadrada, caracterizado pelo fato de compreender: — meios de entrada; meios recortadores providos de uma entrada e de uma saída; meios conectando os citados

meios de entrada à entrada dos mencionados meios recortadores; meios inversores de sinal apresentando uma entrada e primeira e segunda saídas; meios conectando a saída dos citados meios recortadores à entrada dos referidos meios inversores; primeiro e segundo meios engatilhadores cada um apresentando uma entrada e uma saída; estando a entrada do primeiro dos citados meios engatilhadores conectada à primeira saída dos referidos meios inversores; a entrada do segundo meio engatilhador conectada à segunda saída dos referidos meios inversores; primeiro e segundo meios de saída; e meios conectando os referidos primeiro e segundo meios de saída às primeiras e segunda saídas dos mencionados meios engatilhadores respectivamente, com o que um sinal de onda senóide, aplicado aos meios de entrada, é amplificado, recortado e aplicado em fase, a um dos meios engatilhadores, e defasado ao segundo meio engatilhador, fazendo com que esses meios engatilhadores formem ondas quadradas em substancial duração de tempo e em sincronismo com a citada onda senóide, aparecendo a referida onda quadrada respectivamente nas primeiras e segundas saídas.

3 — Dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado ainda pelo fato de compreender os referidos meios recortadores: — Uma primeira combinação de diodos conectada através da entrada dos referidos meios recortadores e polarizada para recortar as porções positiva e negativa de um sinal de onda senóide aplicado a citada entrada; um meio amplificador adaptado para amplificar o mencionado sinal recortado; um segundo meio recortador conectado através da saída dos mencionados meios amplificadores, compreendendo os citados meios recortadores: — um diodo Zener duplo anódico; um segundo meio amplificador adaptado para amplificar o sinal recortado procedente da saída do referido primeiro meio amplificador, e a saída do citado segundo meio amplificador conectado à saída dos referidos meios recortadores.

4 — Dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado ainda pelo fato de que cada um dos referidos meios para conectar os mencionados circuitos engatilhadores aos referidos meios de saída compreendem: — um estágio inversor de impulso apresentando uma entrada e uma saída, estando esta acoplada à saída dos citados meios engatilhadores um estágio seguidor catódico apresentando uma entrada e uma saída, estando a entrada do referido seguidor catódico acoplada à saída do referido estágio inversor de fase, e a saída do citado seguidor catódico acoplada aos mencionados meios de saída, com o que um sinal de impulso positivo procedente dos mencionados meios engatilhadores, é invertido pelo citado circuito inversor de impulso reduzido em impedência pelo referido circuito seguidor catódico aplicado aos meios de saída de maneira que o sinal decaia a partir de um valor positivo até zero, em sincronismo com o mencionado circuito de entrada.

5 — Dispositivo de acordo com o ponto 2, caracterizado ainda pelo fato de que cada meio engatilhador apresenta, conectado através da sua entrada, um diodo restabecedor de corrente contínua.

6 — Conversor de sinal de onda senóide em onda quadrada caracterizado pelo fato de compreender, em combinação: — um meio de entrada; meios recortadores conectados ao citado meio de entrada; meios inversores conectados aos referidos meios recortadores e apresentando primeira e segunda saídas; primeiro e segundo meios

TEMPO INTEGRAL

REGULAMENTO

DIVULGAÇÃO Nº 1019

Preço: NC\$ 0,30

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 DIN

recortadores conectados às primeira e segunda saídas dos referidos meios inversores respectivamente; primeiro e segundo meios inversores de impulsos conectados aos citados primeiro e segundo meios recortadores respectivamente; primeiro e segundo meios seguidores catódicos conectados respectivamente aos referidos meios inversores de impulsos; c primeira e segunda saída conectadas respectivamente aos mencionados primeiro e segundo seguidor catódico.

7 — Conversor de onda senóide em onda quadrada, caracterizado por ser do tipo que inclui: — um meio de entrada; meios recortadores de sinal conectados ao citado meio de entrada; meios amplificadores conectados à saída dos referidos meios recortadores; apresentando o aperfeiçoamento que compreende: — um meio inversor conectado à saída dos referidos meios amplificadores providos de primeira e segunda saídas; primeiro e segundo meios recortadores conectados respectivamente às citadas primeira e segunda saídas do inversor; primeiro e segundo meios de saída; e primeiro e segundo meios acopladores conectando os mencionados primeiro e segundo meios de saída respectivamente aos mencionados primeiro e segundo meios engatilhadores.

8 — Conversor de onda senóide em onda quadrada de acordo com o ponto 7, a nda caracterizado pelo fato de que cada um dos referidos primeiro e segundo meios, que acoplam as citadas primeira e segunda saídas respectivamente aos mencionados primeiro e segundo meios recortadores, compreende: — um circuito inversor de impulsos conectado à saída dos citados meios recortadores; um circuito seguidor catódico com a sua entrada conectada à saída do citado circuito inversor de impulsos; um meio restaurador de corrente contínua conectado através da entrada do citado seguidor catódico, e a saída deste conectada aos mencionados meios de saída.

9 — Sistema amplificador de potência sincronizado, caracterizado pelo fato de compreender, em combinação: — meios geradores de sinais; um meio conversor de onda quadrada apresentando primeira e segunda saídas e uma entrada, estando a saída dos citados meios geradores conectada à entrada dos referidos meios conversores de onda quadrada; um amplificador de potência, incluindo uma ponte de transistores P-N-P e apresentando primeira e segunda entradas e primeira e segunda saídas; uma carga; estando as primeira e segunda saídas da citada ponte transistorizada P-N-P conectadas através da citada carga; primeiro e segundo meios controladores de amplificação; a primeira saída do referido conversor de onda quadrada conectada através dos referidos primeiro meios controladores de amplificação conectados à primeira entrada da mencionada ponte transistorizada P-N-P; a segunda saída do referido conversor de onda quadrada conectada, através dos citados segundos meios controladores de amplificação, à segunda entrada da citada ponte transistorizada P-N-P; gerando o referido inversor de onda quadrada na sua primeira e segunda saídas em sincronismo com os mencionados meios geradores de sinal, sendo os sinais dos mencionados primeiro e segundo meios de saída aplicados seqüencialmente aos citados primeiro e segundo meios controladores de amplificação, com o que a referida ponte transistorizada P-N-P tem pares opostos de transistores acionados em seqüência com os citados meios geradores de sinais.

10 — Dispositivo de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que a mencionada carga é um transdutor electromagnético.

11 — Dispositivo de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de

que os citados primeiro e segundo meios controladores de amplificação compreendem: — um primeiro transistor provido de base, coletor e emissor; aplicar um sinal de saída, procedente do referido conversor de onda quadrada, à base do referido primeiro meio transistor; conceber funcionalmente o cráiss do mencionado primeiro transistor a uma fonte de voltagem; segundo e terceiro transistores; meios conectando o coletor do referido primeiro coletor à base dos citados segundo e terceiros transistores respectivamente; e meios conectando os coletores dos mencionados terceiro e quarto transistores ao par de primeiras entradas da citada ponte transistorizada P-N-P.

12 — Todas e quaisquer características e fases ilustradas ou descritas na especificação.

TERMO Nº 135.566

De 9 de janeiro de 1962

Requerente: Nippon Reizo Kabushiki Kaisha, firma japonesa, estabelecida em Tóquio, Japão.
"Aparelho automático registrador da postura de ovos".

Pontos característicos

1. Aparelho automático registrador da postura de ovos, caracterizado por compreender um meio detector de ovos e um meio tabulador, cujo primeiro meio é adaptado para deslocar-se ao longo de, e relativamente a, uma série de ninhos em cada um dos quais está sendo criada uma galinha, e para constatar e sinalizar eletricamente a existência de um ovo, caso a dita galinha tenha pôsto, e sendo o meio tabulador eletricamente ligado ao meio detector de ovos, e adaptado para manter um registro sobre um papel, da dita existência, em sincronismo com o referido deslocamento.

2. Aparelho automático registrador da postura de ovos, de acordo com o ponto 1, caracterizado por um meio carimbador, adaptado para ser operado por um solenóide que é excitado pelo dito sinal.

3. Aparelho automático registrador da postura de ovos, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o meio detector de ovos desloca-se continuamente em relação à dita série de ninhos enquanto o meio carimbador se desloca intermitentemente em relação ao aludido papel, quando o meio detector de ovos passa defronte de cada ninho individual.

4. Aparelho automático registrador da postura de ovos, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que o meio detector de ovos vai disposto dentro de um galinheiro, enquanto o meio tabulador vai disposto dentro de um escritório, eletricamente ligado ao dito galinheiro.

TERMO Nº 135.570

De 10 de janeiro de 1962

Requerente: Rockwell Standard Corporation — E.U.A. Norte.
Título: Assentos para automóveis.

Pontos característicos

1. Um encosto para um assento para automóveis, caracterizado por compreender uma peça central de encosto, peças laterais de encosto dispostas em cada lado da citada peça central de encosto, e um dispositivo em balanço ("cantilever") que suporta as citadas peças laterais de encosto em cada lado da citada peça central de encosto.

2. Um encosto de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de

que o citado dispositivo de suporte em "cantilever" inclui um dispositivo para permitir o movimento giratório de citadas peças de encosto suportadas em "cantilever para a frente.

3. O encosto de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o citado dispositivo para permitir o movimento giratório das citadas peças de encosto suportadas em "cantilever inclui barras de torção ligadas entre a citada peça central de encosto e as citadas peças laterais de encosto, as quais resistem elasticamente ao movimento giratório das citadas peças de encosto suportadas em cantilever para a frente.

4. Um encosto de três peças caracterizado por compreender: um encosto central; uma peça tubular horizontal central rígida com o citado encosto central; encostos laterais espaçados; tubos horizontais rígidos com os respectivos encostos laterais; estendendo-se os citados tubos para dentro da citada peça tubular no citado encosto central para proporcionar um suporte em "cantilever" para os citados encostos laterais.

5. Um assento para uma postura adequada, caracterizado por compreender: um acolchoamento unitário de assento, cuja superfície de assento tem uma parte côncava na sua parte trazeira adaptada para suportar as nádegas do corpo humano; uma parte convexa na sua parte dianteira adaptada para dar um firme suporte à parte inferior das pernas do corpo humano; e um encosto cooperando com ele e formando com o citado acolchoamento um ângulo maior que 90 graus.

6. Em um assento para uma postura adequada, uma armação caracterizada por compreender: um trilho dianteiro e um trilho trazeiro; peças laterais espaçadas de armação interligando os citados trilhos dianteiros e trazeiros, tendo o citado trilho dianteiro um sulco longitudinal e tendo o citado trilho trazeiro pelo menos um assento escalonado longitudinal, sendo o citado sulco e o citado assento adaptados para suportavelmente receberem as extremidades terminais longitudinais de um acolchoamento.

7. Um assento para uma postura adequada, uma armação caracterizada por compreender: um trilho dianteiro e um trilho trazeiro interligados, tendo o citado trilho dianteiro um sulco e um dispositivo conector dianteiro de mola ligado a ele abaixo do citado sulco, tendo o citado trilho trazeiro dispositivos de assento superior e inferior escalonados, um dispositivo conector trazeiro de mola ligado ao citado trilho trazeiro no citado dispositivo de assento inferior, sendo o citado sulco e o citado assento escalonado superior adaptados para suportavelmente receberem as extremidades terminais de um acolchoamento de assento para uma postura adequada, e uma pluralidade de dispositivos de mola ligados entre os citados dispositivos conectores de mola dianteiro e trazeiro, adaptada para ainda suportar o citado acolchoamento.

8. Uma peça acolchoante elástica unitária, caracterizada por ter uma parte superior modelada para uma postura adequada, uma parte inferior e partes terminais, formando as citadas partes terminais com a citada parte inferior sulcos longitudinais e dispositivos de molas embutidos na citada peça de acolchoamento e estendendo-se transversalmente através da citada peça de acolchoamento próximo da sua parte inferior e para fora para os citados sulcos longitudinais.

9. Um acolchoamento para um assento de postura adequada, adaptado para ser ligado a uma estrutura de armação caracterizada por

compreender uma peça elástica modelada na superfície superior para se adaptar à forma do corpo de um ser humano nela sentado e tendo sulcos longitudinais ao longo da sua parte inferior, sendo os citados sulcos formados pelas extremidades terminais do citado assento e a parede inferior do citado acolchoamento, estendendo-se um dispositivo de mola transversalmente ao citado acolchoamento próximo da sua parte inferior e para dentro dos citados sulcos, sendo as citadas molas adaptadas para serem ligadas a citada estrutura de armação, em consequência do que o citado acolchoamento é elasticamente suportado pela citada estrutura de armação.

10. Um acolchoamento de assento modelado para uma postura adequada, caracterizado por compreender uma mola elástica de suporte composta de uma peça de arame redondo alternativamente encurvado em 90 graus para proporcionar barras alternadas longitudinais e transversais encurvadas no seu centro para proporcionarem uma fila superior e uma fila inferior de barras transversais longitudinais cujas extremidades são adaptadas para serem presas juntas, em consequência do que a citada fila superior e a citada fila inferior trabalharão juntas para suportarem elasticamente um peso sobre elas colocado.

11. Uma combinação caracterizada por compreender uma armação; um acolchoamento elasticamente suportado na citada armação; um encosto de três peças cooperando com ele; compreendendo o citado encosto de três peças: uma peça central de encosto, peças espaçadas de encosto, um dispositivo em "cantilever" suportando as citadas peças espaçadas de encosto de cada lado da citada peça central de encosto, sendo a superfície do citado encosto modelada para formar uma superfície plana na sua parte superior que se junta suavemente em uma curva conexa na sua parte inferior, sendo o citado acolchoamento uma superfície côncava na sua parte trazeira e uma superfície convexa na sua parte dianteira, em consequência do que o citado assento e o citado encosto inter-atuam para suportarem os ombros, a espinha, as nádegas, e as coxas de uma pessoa sobre eles sentada.

12. A combinação de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que as citadas peças espaçadas de encosto são montadas para girarem no citado dispositivo de suporte em "cantilever".

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 17 de fevereiro de 1961, sob nº 89.945.

TERMO Nº 135.705

De 17-1-1962

Aperfeiçoamentos em máquina de tomar, gradear, carpir, fazer terracamento e arrancar tuberculos.

Requerente: Jamil Jamus (Londrina), Estado do Paraná).

Reivindicações

1º) "Aperfeiçoamentos em máquina de tomar, gradear, carpir, fazer terracamento e arrancar tuberculos", caracterizada por utilizar um conjunto helicoidal com duas ou mais lâminas ou seja, com duas ou mais

entradas, em lugar dos convencionais discos ou facas.

2º) "Aperfeiçoamentos em máquina de tombar, gradear, carpir, fazer terraceamento e arrancar tubérculos" caracteriza-se pelo fato de o bordo periférico de cada lâmina do conjunto helicoidal ser côncavo, finalizando em corte.

3º) "Aperfeiçoamentos em máquinas de tombar, gradear, carpir, fazer terraceamento e arrancar tubérculos", caracterizada por o conjunto helicoidal estar centralizado em eixo longitudinal, situado em ângulo de 45º em relação ao sentido de tração; pelo fato de o conjunto helicoidal, quando no seu movimento de translação em contacto com o solo, gerar também um movimento de rotação contínuo em torno do seu eixo.

4º) "Aperfeiçoamentos em máquinas de tombar, gradear, carpir, fazer terraceamento e arrancar tubérculos", caracteriza-se por poder variar o comprimento do conjunto helicoidal, de acordo com o serviço a executar.

5º) "Aperfeiçoamentos em máquina de tombar, gradear, carpir, fazer terraceamento e arrancar tubérculos", caracteriza-se por o conjunto helicoidal poder variar de diâmetro.

6º) "Aperfeiçoamentos em máquina de tombar, gradear, carpir, fazer terraceamento e arrancar tubérculos", em que a máquina na variante construtiva para arrancar tubérculos e análogos, caracteriza-se por poder fixar nas adjacências dos bordos das lâminas, uma sequência de segmentos cilíndricos radiais retos ou com inclinação, convenientemente distanciados entre si.

7º) "Aperfeiçoamentos em máquina de tombar, gradear, carpir, fazer terraceamento e arrancar tubérculos", de acordo com os pontos precedentes e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 135.777

De 19 de janeiro de 1962

Requerente: Kasuo Nagareda — São Paulo.

Título: Novo banco adaptável a máquina de costura.

Modelo de utilidade.

Pontos Característicos

I — Novo tipo de banco com tripé adaptável às máquinas de costura, formado de um banco com tripé, porém, caracterizado por ter um braço lateral que se movimenta dentro de um outro braço, este móvel em um local articulado a um suporte que o fixa na armação das máquinas de costura.

II — Tudo como descrito no presente memorial e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 135.946

de 25 de janeiro de 1962.

Requerente: West's Piling And Construction Company Limited Inglaterra.

Título: Aperfeiçoamentos em equipamento de cravação de estacas.

Pontos Característicos

1. Uma cabeça de cravação de estacas caracterizada por ser fornecida com uma base tubular com flange capote de receber arruelas de amortecimento de

quaisquer diâmetro e número desejados, dentro de uma escala predeterminada.

2. A provisão, no equipamento de cravação de estacas, de um número de adaptadores para pronta colocação e remoção de uma cabeça de cravação, os ditos adaptadores sendo caracterizados por incorporar uma base tubular com flange entre a qual e a extremidade de uma seção de estacas, camadas de material resiliente, convenientemente de ... 3,275 um (1/8") de espessura, podem ser adaptadas para agirem como arruelas de amortecimento por meio das quais a propoção de energia de cravação transmitida aos aumentos de estaca pode ser ajustada, dependendo de resistência à penetração oferecida pelos vários sub-estratos.

3. Uma cabeça de cravação de estacas como foi reivindicada no Ponto 1, caracterizada por incluir um encaixe de estaqueamento de madeira de lei ou outro material resiliente adequado de seção não circular, por exemplo, quadrada, substancialmente enchendo uma cavidade em sua tampa ou capote na cabeça.

4. Uma cabeça de cravação de estacas como foi reivindicada no Ponto 3, caracterizada porque na mesma o encaixe é de seção transversal quadrada.

5. Uma cabeça de cravação de estacas como foi reivindicado nos Pontos 3 ou 4, caracterizada por incluir meios de trancamento para o capote compreendendo barras destacáveis presas em estrias na cabeça para engajamento com orelhas radialmente projetadas no capote.

6. Uma cabeça de cravação de estacas caracterizada por ser substancialmente como foi anteriormente descrito com referência aos desenhos anexos.

Reivindica-se de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade de Patentes da Inglaterra, em 20 de outubro de 1961, sob número 37.718.

TERMO Nº 135.953

de 25 de janeiro de 1962

Requerente: Darcy Vassellucci e Emilio André Moura — São Paulo.

Título: Aperfeiçoamentos introduzidos em ferros elétricos de passar e engomar, roupas e outros.

Reivindicações

1º) «Aperfeiçoamentos introduzidos em ferros elétricos de passar e engomar tecidos, roupas e outros», caracterizados pelo fato de uma das regiões do cabo (1) do ferro elétrico, ser dotada de lâmpada de gás neônio (2) ou similar encaixada em cavidade (3) do próprio cabo, e revestida com cobertura transparente (4) em qualquer tonalidade, de modo a esta cobertura seguir o perfil do dito cabo; cada um dos terminais (5) do circuito elétrico da lâmpada a gás neônio é conectado a um dos pontos tomadores (6) do próprio ferro, e em dito circuito inclui-se um condensador ou resistência (7).

2º) «Aperfeiçoamentos introduzidos em ferros elétricos de passar e engomar tecidos, roupas e outros», de acordo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 136.098

De 31 de janeiro de 1962

Requerente: Neusa Schiochet Fagundes e Nury Dolores Schwkert.

Título: «Embalagem Protetora para Cílios Soltos».

Reivindicações

1º) «Embalagem Protetora para Cílios Soltos», caracterizada pelo fato de ser constituída por corpo tubular ou cilíndrico, sobre o qual é disposta, parcialmente envolvendo-o, calha de material flexível, preferivelmente de alumínio ou estanho, calha essa dotada de abas longitudinais voltadas para cima e com curvatura concordante com a própria calha, restando canaletas entre esta e as mencionadas abas.

2º) «Embalagem Protetora para Cílios Soltos», conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO Nº 136.119

De 31 de janeiro de 1962

Requerente: R. P. Scherer GmbH. — Alemã.

Título: Processo de Preparação de Revestimento para supositórios. Reações.

Pontos Característicos

1. Um processo de preparação de revestimentos para supositórios retais caracterizado pelo fato de, à superfície dos supositórios, serem aplicados gorduras, ceras, vernizes, colímeros, silicões, alcóois gordos ou outras substâncias adequadas, de preferência juntamente com um agente emulsionante.

2. Um processo de acordo com a reivindicação 1 caracterizado pelo fato de serem aplicados como revestimentos a triesterato de polihidroxi-etileno-sorbitol e a parafina DAB 6.

3. Um processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de serem aplicados como revestimento o sulfosucinato de dioctil-sódico e o ácido esteárico.

4. Um processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de serem aplicados como revestimento o sulfato láurico e o ácido esteárico.

5. Um processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de serem aplicados como revestimento o sulfato láurico, o álcool láurico, graxa silicônica, resina silicone e álcool cetílico.

6. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações anteriores caracterizado pelo fato de o agente de emulsão e a substância emulsionada serem juntamente derretidos, e a mistura aplicada aos supositórios em estado sólido, dissolvidas ou em estado de suspensão.

7. Um processo de acordo com quaisquer das reivindicações anteriores.

TERMO Nº 136.340

De 12 de fevereiro de 1962

Requerente: Pedro Del Pozzo — São Paulo.

Título: Novo tipo de embalagem para supositórios.

CÓDIGO BRASILEIRO DE TELECOMUNICAÇÕES

Divulgação nº 882

Edição 1967

PREÇO: NCr\$ 1,40

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.

um corpo cilíndrico tubular, com trecho extremo inferior rosqueado externamente, para fixação ao orifício de fundo da caixa de descarga, bem como para receber a tubulação de descida de líquido, corpo este provido, a pequena distância de sua borda superior, de um aba lateral concorrente, e ainda dotado de parede interna horizontal e divisória, com um orifício central de guia.

2. Nova válvula de descarga, como reivindicado em 1, caracterizada por compreender ainda uma alça em U invertido, que se salienta superiormente da aba lateral do corpo cilíndrico descrito em 1, alça esta provida ao alto de um orifício central de guia para um longo eixo vertical, com terminal superior para aplicação de corrente ou cordel de acionamento, e o dito eixo tendo um longo trecho inferior rosqueado, atravessando o orifício de guia do corpo cilíndrico referido em 1, e com porca e contra-porca extremas inferiores.

3 — Nova válvula de descarga, como reivindicado até 2, caracterizada por compreender um par de discos horizontais superpostos, aplicados em torno do trecho rosqueado do eixo vertical referido em 2, aí fixado entre porcas de aperto, em nível superior ao da borda livre do corpo cilíndrico referido em 1, contra a qual são pressionados por mola helicoidal, a volta do mesmo eixo e do referido par de discos, o superior formando um par de recortes opostos periféricos, de guia para o seu deslocamento ao longo da alça U citada em 2.

4 — Nova válvula de descarga, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos

TERMO Nº 136.867

De 1 de março de 1962.

General Electric Company — E. U. A. Norte.

Aperfeiçoamento em sistemas de estabilização de tensão".

Pontos característicos.

O que a requerente reivindica como novo é:

1. Um sistema de estabilização de tensão para manter a tensão a um valor predeterminado caracterizado por um transformador de elevada reatância inclusive um núcleo magnético com um enrolamento primário e um enrolamento secundário; um par de terminais de entrada para a ligação a uma fonte de tensão alternativa; o dito enrolamento primário sendo ligado entre os ditos terminais de entrada da corrente alternativa; um circuito de saída um par de terminais de saída ligados entre pelo menos uma porção de dito enrolamento secundário e tendo um enrolamento de controle de referência a um enrolamento de controle de realimentação acoplados indutivamente ao dito reator auto-saturável; um primeiro circuito de referência provando uma corrente substancialmente constante para o dito enrolamento de controle de referência; e um circuito de realimentação ligado com os ditos terminais de saída e provando uma corrente para o dito enrolamento de controle de realimentação substancialmente proporcional à tensão nos ditos terminais de saída; e dito enrolamento de controle de referência e o dito enrolamento de controle de realimentação provando uma força magnetomotriz resultante para restabelecer o dito núcleo e para variar a capacidade Volt-

segundo do dito reator auto-saturável em resposta aos desvios da tensão de saída do dito valor estabilizado predeterminado a fim de manter a tensão nos ditos terminais de saída substancialmente constante e igual ao dito valor predeterminado.

2. Um sistema de estabilização de tensão para prover uma tensão alterativa a um nível estabilizado predeterminado caracterizado por um transformador de elevada reatância incluindo um núcleo magnético com enrolamentos primários e secundários acoplados indutivamente; um par de terminais de entrada para a ligação a uma porção do dito enrolamento sendo dito enrolamento primário sendo ligado aos ditos terminais de entrada; um circuito de saída incluindo um par de terminais de saída ligados em circuito com pelo menos uma porção do dito enrolamento secundário; um capacitor ligado entre pelo menos uma porção do dito enrolamento secundário a fim de fazer com que uma corrente em avanço circule pelo mesmo a fim de servir como elemento de armazenamento de energia fornecida para o dito circuito; um reator auto-saturável de onda completa ligado entre os terminais de pelo menos uma porção do dito enrolamento secundário e tendo um enrolamento de controle de referência e um enrolamento de controle de realimentação acoplados indutivamente; um circuito de referência ligado com os ditos terminais de saída a fim de prover o dito enrolamento de controle de referência com uma corrente de referência substancialmente constante; um circuito de realimentação ligado em circuito com os ditos terminais de saída a fim de prover uma corrente para o dito enrolamento de controle de realimentação substancialmente proporcional à dita tensão nos ditos terminais de saída; os ditos enrolamentos de controle de referência e de realimentação provando uma força magnetomotriz no dito reator auto-saturável a fim de variar a capacidade Volt segundo do mesmo em resposta a alterações na tensão de saída a fim de manter esta tensão de saída em um nível estabilizado predeterminado.

3. O sistema de estabilização da tensão descrito no ponto 2 acima caracterizado por o circuito de referência incluir uma resistência variável a fim de variar seletivamente a corrente de referência fornecida ao dito reator auto-saturável provando desta forma um meio para variar o nível estabelecido da tensão nos ditos terminais de saída.

4. Um sistema de estabilização de tensão a fim de prover uma tensão de saída a um nível estabilizado predeterminado caracterizado por um transformador de elevada reatância incluindo um núcleo magnético com um enrolamento primário e um secundário acoplados indutivamente; um par de terminais de entrada de corrente alternativa; e dito enrolamento primário sendo ligado entre os ditos terminais de entrada de corrente alternativa; um circuito de saída incluindo um par de terminais de saída ligados a pelo menos uma porção do dito enrolamento secundário; um reator auto-saturável de onda completa constituído por um primeiro elemento tendo um núcleo saturável com um enrolamento disparador no mesmo ligado em série com um diodo e um segundo elemento de saturação tendo um núcleo saturável e um enrolamento disparador ligado em série com um diodo; os ditos diodos sendo ligados com polaridades opostas e os ditos enrolamentos disparadores e diodos ligados em série sendo ligados em paralelo e pelo menos uma porção do dito enrolamento secundário; um capacitor ligado e pelo menos uma porção do dito enrolamento secundário a fim de fazer com que uma corrente em avanço circule pelo mesmo; u-

enrolamento de controle de referência acoplado indutivamente nos ditos núcleos saturáveis dos ditos primeiro e segundo elementos de saturação; um circuito de referência a fim de prover uma corrente de referência substancialmente constante para o dito enrolamento de controle de referência; e um circuito de realimentação ligado ao dito circuito de saída a fim de prover uma corrente ao dito enrolamento de controle de realimentação substancialmente proporcional à tensão nos ditos terminais de saída; o dito enrolamento de referência e o dito enrolamento de controle de realimentação provando uma força magnetomotriz resultante no dito reator auto-saturável que varia a capacidade Volt segundo do mesmo em resposta a desvios de tensão de saída do dito nível estabilizado predeterminado compensando desta forma tais desvios de forma a manter a tensão de saída substancialmente constante do dito nível predeterminado.

5. Um sistema de estabilização de tensão para manter a tensão de saída a um nível estabilizado predeterminado caracterizado por um transformador de elevada reatância que inclui um núcleo magnético com enrolamentos primário e secundário acoplados indutivamente; um par de terminais de entrada para a ligação a uma fonte de corrente alternativa; o dito enrolamento primário sendo ligado entre os ditos terminais de entrada; um capacitor ligado a pelo menos uma porção do dito enrolamento secundário a fim de fazer com que circule por ele uma corrente em avanço; um circuito de saída incluindo um par de terminais de saída ligados em circuito com pelo menos uma porção do dito enrolamento secundário; um reator auto-saturável de onda completa ligado a pelo menos uma porção do dito enrolamento secundário e tendo um enrolamento de controle de referência e um enrolamento de controle de realimentação acoplados indutivamente; uma ponte de retificadores ligada nos ditos terminais de saída; meios de filtragem da corrente ligados em circuito com a dita ponte de retificadores a fim de prover uma saída de corrente contínua filtrada a um par de terminais de saída; um primeiro circuito ligado o dito enrolamento de controle de realimentação em circuito com os ditos terminais de saída de corrente contínua; um segundo circuito ligado a dita resistência e diodo zenor em circuito entre os ditos terminais de saída de corrente contínua; o dito enrolamento de controle de referência e a dita resistência ligados aos terminais do dito diodo zenor de modo a manter a corrente fornecida no dito enrolamento de controle de referência a um nível predeterminado substancialmente constante; o dito enrolamento de controle de referência e o dito enrolamento de controle de realimentação provando uma força magnetomotriz resultante no dito reator auto-saturável que varia a capacidade Volt segundo do mesmo em resposta a desvios da tensão nos terminais de saída a fim de compensar tais desvios a manter a tensão de saída substancialmente constante no dito nível estabilizado predeterminado.

6. Um sistema de estabilização de tensão para manter a tensão de saída a um nível estabilizado predeterminado caracterizado por um transformador de alta reatância incluindo um núcleo magnético tendo um enrolamento primário e um enrolamento secundário acoplados indutivamente; um par de terminais de entrada para a ligação a uma fonte de corrente alternativa; o dito enrolamento primário sendo ligado aos ditos terminais de entrada; um circuito de saída incluindo um par de

terminais de saída ligados e pelo menos uma porção do dito enrolamento secundário; um capacitor ligado a pelo menos uma porção de dito enrolamento secundário a fim de fazer com que circule pelo menos uma corrente em avanço; um reator auto-saturável de onda completa ligado a pelo menos uma porção do dito enrolamento secundário e tendo um enrolamento de controle de referência e um enrolamento de controle de realimentação acoplados indutivamente; um circuito de referência incluindo um transformador, tendo um núcleo magnético, um enrolamento primário e um enrolamento secundário acoplados indutivamente; um par de terminais de alimentação ligados ao dito enrolamento primário do dito transformador do circuito de referência com os ditos terminais de entrada do dito transformador de alta reatância; o dito circuito de referência incluindo o reator saturável, um reostato tendo um braço ajustável, e dito reostato e o dito reator saturável sendo ligados em série aos terminais do dito transformador do circuito de referência; meios de retificação ligados em circuito com o dito enrolamento de controle de referência e em circuito com o dito braço ajustável e uma extremidade do dito reostato; o dito circuito de referência provando uma corrente de referência substancialmente constante para o dito enrolamento de controle de referência; controle de realimentação ligado em circuito com os ditos terminais de saída a fim de prover corrente para o dito enrolamento de controle de realimentação substancialmente proporcional à tensão nos ditos terminais de saída; o dito enrolamento de controle de referência e dito enrolamento de controle de realimentação provando uma força magnetomotriz que varia a capacidade Volt segundo do dito reator auto-saturável de onda completa em resposta a desvios da tensão de saída compensando desta forma os ditos desvios da tensão e mantendo-a no dito nível estabilizado predeterminado.

7. Um sistema de estabilização da tensão para manter a tensão de saída a um nível estabilizado predeterminado caracterizado por um transformador de elevada reatância, incluindo um núcleo magnético tendo um enrolamento primário e um enrolamento secundário que tem um tap e acoplado indutivamente ao dito enrolamento primário, um par de terminais de entrada para a ligação a uma fonte de corrente alternativa; o dito enrolamento primário sendo ligado aos ditos terminais de entrada; um circuito de saída incluindo terminais de saída, um dos ditos terminais de saída sendo ligado em circuito com o dito tap e o outro em circuito com uma extremidade do dito enrolamento secundário; um capacitor ligado ao dito enrolamento secundário a fim de prover uma corrente em avanço pelo mesmo; um reator auto-saturável tendo um enrolamento de controle de realimentação acoplados indutivamente; o dito reator auto-saturável sendo ligado aos ditos terminais de saída; um circuito de referência provando uma corrente de referência a substancialmente constante para o dito enrolamento de controle de referência; um controle de realimentação para o fornecimento ao dito enrolamento de controle de realimentação de uma corrente substancialmente proporcional à tensão de saída; o dito enrolamento de controle de referência e o dito enrolamento de controle de realimentação provando uma força magnetomotriz resultante que varia a capacidade Volt segundo do dito reator auto-saturável em resposta a desvios da tensão de saída de nível estabilizado prede-

terminado e desta forma compensar tais desvios.

8. Um sistema de estabilização de tensão para manter uma tensão de saída a um nível estabilizado predeterminado caracterizado por um transformador de alta reatância incluindo um núcleo magnético tendo um enrolamento primário e um enrolamento secundário acoplados indutivamente; um par de terminais de entrada para a ligação a uma fonte de corrente alternativa; um enrolamento primário sendo ligado aos ditos terminais de entrada; um circuito de saída incluindo um par de terminais de saída e ligado em circuito com pelo menos uma porção do enrolamento secundário; um capacitor ligado ao dito enrolamento secundário; um reator autosaturável de onda completa ligado a uma primeira porção do dito enrolamento secundário; um par de retificadores controlados, cada qual tendo um cátodo, um ânodo e um eletrodo disparador; meios de circuito para a ligação dos ditos retificadores em paralelo e com polaridades opostas e à dita primeira porção do dito enrolamento secundário e a ligação dos ditos eletrodos de disparo em circuito com o dito reator saturável de modo que um dos ditos retificadores controlados são disparados alternativamente durante cada meio ciclo quando o dito reator autosaturável atinge o nível de saturação em cada meio ciclo; e dito retificador condutor provendo um percurso de baixa impedância para a corrente de descarga do dito capacitor desviado desta forma substancialmente a corrente do dito reator autosaturável; o dito reator autosaturável tendo um enrolamento de controle de referência e um enrolamento de controle de realimentação acoplados indutivamente; um circuito de controle de realimentação para prover uma corrente para o dito enrolamento de controle de realimentação substancialmente proporcional à tensão nos ditos terminais de saída; os ditos enrolamentos de controle de referência e de realimentação aplicando uma força magneto-motriz resultante a fim de variar a capacidade Volt-segundo do dito reator autosaturável em resposta a desvios da tensão de saída e desta forma compensar tais desvios a manter a dita tensão de saída constante no dito nível estabilizado predeterminado.

9. Um sistema de estabilização de tensão para manter uma tensão de saída a um nível estabilizado predeterminado constante caracterizado por um transformador de elevada reatância incluindo um núcleo magnético tendo um enrolamento primário e um enrolamento secundário acoplados indutivamente; um par de terminais de entrada para a ligação a uma fonte de corrente alternativa; o dito enrolamento primário sendo ligado aos ditos terminais de entrada; um circuito de saída incluindo um par de terminais de saída e ligado a pelo menos uma porção do enrolamento secundário; um capacitor ligado ao dito enrolamento secundário; um reator autosaturável compreendendo um primeiro e um segundo elemento saturável cada qual tendo um núcleo saturável e um enrolamento disparador ligado em série com um diodo, os ditos diodos sendo ligados em oposição e os ditos primeiro e segundo elementos saturáveis sendo ligados em paralelo um em relação ao outro e a uma primeira porção do dito enrolamento secundário; um primeiro retificador controlado ligado em paralelo com o dito primeiro elemento de saturação e entre as extremidades da dita primeira porção do enrolamento; um segundo retificador controlado de polaridade oposta ao dito primeiro retificador e ligado em paralelo com o dito segundo elemento de saturação e entre as ex-

mos da dita primeira porção do enrolamento; cada um dos retificadores controlados tendo um ânodo, um cátodo e eletrodo disparador. o dito eletrodo disparador do dito primeiro retificador de controle sendo ligado em circuito com o dito elemento saturável de modo que o dito primeiro retificador seja disparado durante o meio ciclo em que o dito primeiro elemento saturável atinge a saturação; o dito eletrodo disparador do dito segundo retificador controlado sendo ligado em circuito com o dito segundo elemento saturável de modo que o dito segundo retificador seja disparado no meio ciclo alternado quando o segundo elemento saturável atinge seu nível de saturação; um enrolamento de controle de referência e um enrolamento de controle de realimentação acoplados com ambos os ditos elementos saturáveis; circuito de referência para prover uma corrente predeterminada substancialmente constante ao dito enrolamento de controle de referência; um circuito de controle de realimentação para prover uma corrente contínua substancialmente proporcional à tensão nos terminais de saída; os ditos enrolamentos de controle de referência e de realimentação provendo uma força magneto-motriz resultante que faz variar a capacidade Volt segundo do dito reator autosaturável em resposta a desvios da tensão de saída a fim de compensar tais desvios e manter a dita tensão de saída no dito nível estabilizado predeterminado.

10. Um sistema de estabilização de tensão para manter uma tensão de saída a um nível estabilizado predeterminado caracterizado por um transformador de elevada incluindo um núcleo magnético tendo um enrolamento primário e um enrolamento secundário acoplados indutivamente; um par de terminais de entrada para a ligação a uma fonte de corrente alternativa; o dito enrolamento primário sendo ligado entre os

ditos terminais de entrada; um par de terminais de saída ligados a pelo menos uma porção de enrolamento secundário; um capacitor ligado ao dito enrolamento secundário; um reator auto-saturável de onda completa ligado a pelo menos uma porção do dito enrolamento secundário; um primeiro retificador controlado ligado com polaridade oposta ao dito primeiro retificador controlado e em paralelo com o dito reator autosaturável; meios ligados os ditos eletrodos ao dito reator autosaturável; de modo que o dito primeiro retificador é disparado durante o meio ciclo quando o reator autosaturável satura e o dito segundo retificador é disparado no outro meio ciclo quando o dito reator autosaturável satura no outro meio ciclo; os ditos retificadores controlados de polaridades opostas provendo um percurso para a corrente de descarga do dito capacitor que evita substancialmente o reator autosaturável durante cada meio ciclo; o dito reator autosaturável de onda completa tendo um enrolamento de controle de realimentação acoplados indutivamente; um circuito de referência que inclui um diodo zener para fornecer uma corrente de referência substancialmente constante para o dito enrolamento de controle de referência; um circuito de realimentação incluindo meios que provem uma corrente contínua para o dito enrolamento de controle de realimentação substancialmente proporcional à tensão nos ditos terminais de saída; meios de realimentação ligados nos ditos terminais de saída a fim de fornecer corrente contínua para o dito circuito de referência e para o circuito de realimentação; o dito enrolamento de controle de referência e o dito enrolamento de controle de realimentação provendo uma força magneto-motriz resultante que faz variar a capacidade Volt-segundo do dito reator auto-saturável em resposta a desvios da tensão de saída e para

compensar tais desvios e desta forma manter a tensão de saída substancialmente constante no dito nível estabilizado predeterminado.

11. Um sistema de estabilização de tensão para manter uma tensão de saída a um nível estabilizado predeterminado caracterizado por um transformador de elevada reatância incluindo um núcleo magnético tendo um enrolamento primário e um enrolamento secundário acoplados indutivamente; um par de terminais de entrada para a ligação a uma fonte de corrente alternativa; o dito enrolamento primário sendo ligado entre os ditos terminais de entrada; o dito enrolamento secundário tendo uma primeira porção e uma segunda porção; a dita primeira porção sendo enrolada com um condutor tendo uma seção de fio relativamente maior que a dita segunda porção do enrolamento; um par de terminais de saída que são ligados entre as extremidades da dita primeira porção de enrolamento secundário e pelo menos uma parte do dito enrolamento secundário; um capacitor ligado ao dito enrolamento secundário; um reator autosaturável ligado em circuito com a dita primeira porção; um primeiro retificador controlado ligado em paralelo com o dito reator autosaturável; meios de circuito ligando os ditos retificadores ao dito reator autosaturável de modo que os ditos primeiro e segundo retificadores são alternativamente ligados quando o dito reator auto-saturável atinge o nível de saturação em cada meio ciclo; o dito reator autosaturável tendo um enrolamento de controle de referência e um enrolamento de controle de realimentação acoplados indutivamente; circuito de referência para fornecer uma corrente de referência substancialmente constante para o dito enrolamento de controle de referência; e um circuito de controle de realimentação para fornecer uma corrente para o dito enrolamento de controle de realimentação substancialmente proporcional à tensão nos ditos terminais de saída; o dito enrolamento de controle de referência e dito enrolamento de controle de realimentação aplicando uma força magneto-motriz resultante ao dito reator autosaturável para variar a capacidade Volt-segundo do mesmo em resposta a desvios da tensão de saída e para manter a tensão de saída no dito nível estabilizado predeterminado.

12. Um sistema para a estabilização de tensão para manter a tensão de saída a um nível estabilizado predeterminado caracterizado por um transformador de elevada reatância incluindo um núcleo magnético tendo enrolamentos primário e secundário acoplados indutivamente; um par de terminais de entrada para a ligação a uma fonte de corrente alternativa; o dito enrolamento primário sendo ligado entre os ditos terminais de entrada e o dito enrolamento secundário tendo uma primeira porção de enrolamento e uma segunda porção de enrolamento; a dita primeira porção de enrolamento sendo de uma seção de condutor substancialmente maior que a dita segunda porção de enrolamento sendo ligadas entre os ditos terminais de saída; um capacitor ligado ao dito enrolamento secundário a fim de fazer com que circule por ele uma corrente em avanço; um reator autosaturável de onda completa constituído por um primeiro elemento de saturação e um segundo elemento de saturação; e dito primeiro elemento de saturação incluindo um enrolamento disparador ligado em série com um primeiro diodo e o dito segundo elemento de saturação incluindo um segundo enrolamento disparador ligado em série com um segundo diodo; os ditos primeiro e segundo diodos com polaridade oposta ao primeiro diodo; um primeiro elemento de saturação; um segundo retificador controlado ligado em par-

JUSTIÇA FEDERAL
DE PRIMEIRA INSTÂNCIA

Lei n° 5.010 — de 30-5-1966

Divulgação n° 966

Preço: NC\$ 0,10

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência 1: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recômbios Postais

Em Brasília

No Setor do DEN

ralado com o dito segundo elemento de saturação e com polaridade oposta ao primeiro; meios de circuito ligando os ditos primeiro e segundo retificadores controlados com os ditos primeiro e segundo elementos de saturação de modo que o primeiro retificador controlado é disparado durante cada meio ciclo positivo quando o dito primeiro elemento de saturação satura e o dito segundo retificador controlado é disparado durante cada meio ciclo negativo quando o dito primeiro elemento de saturação satura e o dito segundo retificador controlado é disparado durante cada meio ciclo negativo quando o dito segundo elemento de saturação satura; o dito retificador controlado proveniente de um percurso pelo qual a corrente de descarga do capacitor durante cada meio ciclo é desviada substancialmente do dito reator autosaturável; um enrolamento de controle de referência e um enrolamento de controle de realimentação acoplados indutivamente com os ditos elementos de saturação; um circuito de referência a fim de prover uma corrente contínua substancialmente constante para o dito enrolamento de controle de referência; um circuito de realimentação para fornecer uma corrente contínua para o dito enrolamento de controle de realimentação substancialmente proporcional à tensão de saída; os ditos enrolamentos de controle de referência e de realimentação aplicando uma força magnetomotriz resultante do dito reator autosaturável a fim de variar a capacidade Volt-segundo do mesmo em resposta a desvios da tensão de saída de um nível estabilizado predeterminado e desta forma corretear tais desvios.

13. Um sistema de estabilização de tensão para manter a tensão de saída a um nível estabilizado predeterminado caracterizado por um transformador de elevada reatância incluindo um núcleo magnético com um enrolamento primário e um enrolamento secundário; um par de terminais de entrada para a ligação a uma fonte de corrente alternativa; e dito enrolamento primário sendo ligado entre os ditos terminais de entrada; um circuito de saída incluindo um par de terminais de saída ligados a pelo menos uma porção do dito enrolamento secundário; um capacitor ligado ao dito enrolamento secundário; um reator autosaturável ligado em circuito com pelo menos uma porção do dito enrolamento secundário e tendo pelo menos um enrolamento de controle acoplado indutivamente ao dito reator autosaturável; e meios para prover uma força magnetomotriz para restabelecer e para variar a capacidade Volt-segundo do dito reator autosaturável em resposta a desvios da tensão de saída do dito nível estabilizado predeterminado de modo a mantê-la substancialmente constante no dito nível estabilizado predeterminado.

14. Um sistema de estabilização de tensão para manter a tensão de saída a um nível estabilizado predeterminado caracterizado por um transformador de elevada reatância incluindo um núcleo magnético tendo um enrolamento primário e um enrolamento secundário acoplado indutivamente; uma parte de terminais de entrada para a ligação a uma fonte de corrente alternativa; o dito enrolamento primário sendo ligado entre os ditos terminais de entrada; um circuito de saída incluindo um par de terminais de saída e ligado a pelo menos uma porção do enrolamento secundário; um capacitor ligado ao dito enrolamento secundário; um reator autosaturável constituído por um primeiro e um segundo elemento saturável; cada qual tendo um núcleo saturável e um enrolamento disparador ligado em série com um diodo; um par de retificadores controlados cada qual tendo um eletrodo de disparador e ligado em paralelo e em

oposição ao outro e estando em paralelo com pelo menos uma porção do dito enrolamento secundário; um enrolamento de autotransformador tendo um primeiro e um segundo tap e ligados em um circuito entre os ditos retificadores controlados, um dos ditos elementos saturável sendo ligado em circuito com o eletrodo disparador de um dos retificadores controlados e com o dito primeiro tap e o outro dos ditos elementos saturáveis sendo ligado em circuito com o eletrodo disparador de outro retificador controlado e com o dito segundo tap; e meios para a aplicação de uma força magnetomotriz ao circuito magnético de di-reator autosaturável para restabelecer o dito reator e para variar a capacidade Volt-segundo do dito reator em resposta a desvios da tensão de saída do dito nível estabilizado predeterminado a fim de manter a tensão nos ditos terminais de saída substancialmente constante e no dito nível predeterminado.

15. Um sistema de estabilização de tensão para manter a tensão de saída a um nível estabilizado constante predeterminado caracterizado por um transformador de elevada reatância incluindo um enrolamento primário e um enrolamento secundário acoplados indutivamente; um par de terminais de entrada para a ligação a uma fonte de corrente alternativa; o dito enrolamento primário sendo ligado entre os ditos terminais de entrada; um circuito de saída incluindo um par de terminais de entrada e ligado em circuito com pelo menos uma porção do enrolamento secundário; um capacitor ligado no dito enrolamento secundário; um reator autosaturável ligado em circuito com pelo menos uma porção do dito enrolamento secundário; o dito reator autosaturável e o dito enrolamento secundário provendo a capacidade Volt-segundo necessária para estabilizar a tensão de saída e meios para aplicar uma força magnetomotriz no circuito magnético do reator saturável a fim de variar a capacidade Volt-segundo em resposta a desvios da tensão de saída do nível estabilizado a fim de manter a tensão entre os ditos terminais de saída substancialmente constante no dito nível predeterminado.

16. Um sistema de estabilização de tensão como o descrito no ponto 15 acima caracterizado por serem os ditos meios de aplicação da força magnetomotriz no circuito magnético de dito reator autosaturável constituídos por meios de retificação da corrente alternativa que incluem um par de terminais de corrente contínua em circuito com os ditos meios de retificação; um potenciômetro ligado entre as ditas terminais de saída da corrente contínua; o dito potenciômetro tendo um braço ajustável; um enrolamento de controle acoplado indutivamente com o dito reator autosaturável; um diodo zener que juntamente com o dito enrolamento de controle é ligado em circuito com o dito braço ajustável entre os extremos de uma porção do dito potenciômetro.

17. Um sistema de estabilização de tensão para manter uma tensão de saída a um nível constante estabilizado predeterminado caracterizado por um transformador de elevada reatância incluindo um núcleo magnético tendo um enrolamento primário e um enrolamento secundário acoplados indutivamente; um par de terminais de entrada para a ligação a uma fonte de corrente alternativa; o dito enrolamento primário sendo ligado entre os ditos terminais de entrada; um capacitor ligado ao dito enrolamento secundário; o dito enrolamento secundário tendo um primitivo tap e um segundo tap; um par de terminais de saída, os destes terminais de saída sendo ligados ao dito tap e o outro aos ditos terminais de saída sendo ligado a uma extremidade do dito enrolamento se-

condário; um par de retificadores controlados ligados em paralelo e com polaridades invertidas em circuito com dos terminais de saída e o dito primeiro tap; um enrolamento de autotransformador ligado em circuito com um dos ditos terminais de saída e com o dito primeiro tap; um reator autosaturável constituído por um primeiro e um segundo elemento saturável, cada qual tendo um núcleo salgado em série com um diodo; o dito ligado em série com um diodo; o dito enrolamento autotransformador tendo um primeiro e um segundo tap, e dito primeiro elemento saturável sendo ligado em circuito com o dito primeiro tap e com o eletrodo disparador de um dos ditos retificadores controlados e o dito segundo elemento saturável sendo ligado em circuito com o dito segundo tap e o eletrodo disparador do outro dos ditos retificadores controlados; e meios para fornecer uma força magnetomotriz no circuito magnético do dito reator autosaturável a fim de variar a capacidade Volt-segundo do mesmo em resposta a desvios da tensão nos terminais de saída do dito nível estabilizado predeterminado, mantendo assim a tensão de saída substancialmente constante no dito nível predeterminado.

Finalmente, a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 2 de março de 1961 sob o nº 92.820.

TERMO Nº 137.286

Em 20 de março de 1962

Título: Modelo de bico para maçarico de corte de material ferroso.
Requerente: Vitorio Vesce - Paraná.
Modelo de Utilidade.

Pontos Característicos

1. Modelo de bico para maçarico de corte de material ferroso, caracterizado pelo fato de compreender, em combinação, uma capa externa de ponta afunilada e corpo cilíndrico, meios de flange na parte de ponta cilíndrica do bico, meios de conexão na ponta flangeada do bico, uma câmara cilíndrica no interior do bico que se prolonga numa passagem reta de diâmetro sinuvelmente menor que o da dita câmara até à ponta afunilada do dito bico e montada dentro e concêntrica com o dito bico uma agulha cilíndrica escalonada dotada de ranhuras longitudinais abertas ao longo da maior parte do comprimento da haste da agulha e de manga rosqueada de conexão no lado oposto à da extremidade das ranhuras.

2. Modelo de bico para maçarico de material ferroso, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a agulha é atravessada centralmente de ponta a ponta por um orifício capilar de uma só dimensão e ou de secção reduzida e de que a parte de haste e a parte de manga rosqueada são intermediados por um bloco quadrado, sextavado ou oitavado com uma dimensão adequada para permitir o encaixe de uma chave de porcas.

3. Modelo de bico para maçarico de corte de material ferroso, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o número de ranhuras no corpo da haste da dita agulha varia entre seis e dezesseis e de que a secção de cada ranhura é trapezoidal, diédrica ou uem meia cana.

4. Modelo de bico para maçarico de corte de material ferroso, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de

que a ponta de haste da agulha encaixa substancialmente ajustada na dita passagem reta do bico.

5. Modelo de bico para maçarico de corte de material ferroso, substancialmente conforme descrito aqui e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 138.516

Em 27 de abril de 1962

Requerente: Companhia Teperman de Estofamentos - São Paulo.

Título: Dispositivo de Articulação de Encostos à Assentos de Veículos e outros.

1. Dispositivo de articulação de encostos à assentos de veículos e outros, caracterizado por compreender inicialmente uma placa plana circular de base, com um braço lateral prolongado para fixação à armação do assento, e provida, em sua face interna de uma saliência central, com contorno substancialmente circular, de menor diâmetro e pequena altura, saliência esta ainda dotada de um furo central, bem como de dois ou mais chanfros laterais, cada um composto por duas faces planas diferentemente inclinadas.

2. Dispositivo de articulação de encostos à assentos de veículos e outros, como reivindicado em 1, caracterizado por compreender um par de anéis planos, de mesmo diâmetro justapostos e aplicados contornando a saliência central da placa referida em 1, cada anel sendo provido internamente de pequenos blocos, e cada bloco sendo dotado de um recorte de localização para um rolete, e ditos blocos correspondendo em número e posições com os chanfros laterais da dita saliência, de modo que nas duas faces inclinadas de cada chanfro fique disposto um par de roletes, pertencentes a uma cada anel.

3. Dispositivo de articulação de encostos à assentos de veículos e outros, como reivindicado até 2, caracterizado por compreender, outra placa plana circular de cobertura, com um braço lateral prolongado para fixação à armação do encosto, e provido de um pino central para a sua articulação ao orifício da placa de base descrita em 1, bem como dotada de uma aba lateral contornante, envoltória externa dos roletes dos anéis referidos em 2.

4. Dispositivo de articulação de encosto à assentos de veículos e outros, como reivindicado até 3, caracterizado por compreender ainda um mecanismo capaz de comandar simultaneamente pequenos giros em sentidos contrários para os anéis superpostos descritos em 2, de modo que em cada chanfro da saliência central, os roletes afastem ou aproximem-se entre si, prendendo-se ou soltando-se em relação à aba contornante da placa de cobertura e os planos chanfrados da saliência da placa de base, dito mecanismo podendo ser constituído por pequena lâmina articulada próxima à periferia da face externa da placa de base, e tendo um braço avançado para comando, lâmina esta provida de dois rasgos paralelos e inclinados, de guia para um par de pinos, que atravessam pequenos rasgos praticados na placa de base cravando-se em um par de blocos internos, pertencentes a uma cada anel, e tendo as extremidades livres aplicadas internamente entre os extremos de uma mola em U, fixada intermediariamente sobre a saliência central da placa de base.

5. Dispositivo de articulação de encosto à assentos de veículos e outros, como reivindicado até 4, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 138.551

Em 27 de abril de 1962

Requerente: Fernando Dias Peres
 P. no — São Paulo.
 Título: Antenas Rômbicas Captação de Sinais de V. H. F. U. H. F.
 Modelo de Utilidade.

1. Antenas Rômbicas para Captação de Sinais de V. F. H. U. F. H. constituídas por varetas montadas por parafusos, caracterizadas por estas varetas formarem dois losangos, em idipolo fechado, sendo um externo, maior, e o outro interno, menor, que adentra o losango externo em um de seus ângulos; caracterizadas ainda pela existência de "refletores" de baixa e alta frequência que garantem o uso unidirecional e multidirecional.

2. Antenas Rômbicas para Captação de Sinais de V. F. H. U. F. H. conforme se reivindica no item acima, e de acordo com os desenhos anexos, e o substancialmente descrito neste relatório.

TERMO Nº 138.846

Em 7 de maio de 1962

Requerente: Henry Dohan — Australia.

Título: Processo aperfeiçoado para tratamento de materiais têxteis incluindo Artigos de Malhas e Produto Resultante.

1. "Processo aperfeiçoado para tratamento de materiais Têxteis, incluindo artigos de malha, e produto resultante", processo para impedir em um tecido feito com fios entrelaçados, o escorregamento dos fios, por meio de ligação caracterizado dos mesmos no tecido em um certo número das suas intercessões, pela aplicação a cada uma destas de uma quantidade de agente aglutinante, de maneira que estas quantidades formem no tecido uma pluralidade de soldaduras separadas entre fios que se interceptam, sendo o afastamento das ditas soldaduras determinado pela circunstância de que, normalmente, as intercessões de fios no tecido, adjacentes a uma intercessão provida de soldadura, não têm agente aglutinante a elas aplicados.

2. Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado porque a quantidade de agente aglutinante aplicada ao tecido em uma intercessão, está afastada de qualquer outra quantidade de agente aglutinante sobre o tecido, de uma distância que, em qualquer direção sobre o tecido, excede a de um ponto, ou laçada, vizinha de intercessão primeiramente mencionada.

3. Processo de acordo com as reivindicações 1 ou 2, caracterizado porque são aplicadas quantidades individuais de agente aglutinante em certas intercessões de um fio individual do tecido com, pelo menos, um outro fio do mesmo tecido, de maneira tal que o número de intercessões não ligadas do dito fio individual com qualquer outro fio ou fios entre qualquer uma quantidade de agente aglutinante no referido fio individual e a quantidade seguinte de agente aglutinante sobre o mesmo fio individual, é, normalmente, pelo menos, uma e não deve exceder dez.

4. Processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 1 a 3, aplicado a um tecido tricotado, tal como para uma meia, caracterizado porque as quantidades individuais do agente aglutinante são aplicadas a intercessões seleccionadas em cada fiada do tecido, de maneira que cada fiada está ligada a cada cordão do mesmo tecido, normalmente, em uma

intercessão apenas da dita fiada com outro fio formando parte do referido cordão.

5. Processo de acordo com a reivindicação 4, caracterizado porque o número de intercessões de cada fiada individual com outras fiadas do tecido, entre soldaduras consecutivas produzidas na referida fiada individual, é, pelo menos, um, não devendo normalmente ultrapassar dez.

6. Processo de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado porque o agente aglutinante é aplicado ao tecido em quantidades discretas, por uma processo de impressão, tal como uma impressão por grelha.

7. Processo de acordo com a reivindicação 6, caracterizado porque as quantidades são aplicadas ao tecido em uma disposição regular, constituindo uma trama que tem geratrizes como antecedentemente citadas, geratrizes essas angularmente inclinadas na direção geral seguida pelos fios do tecido.

8. Processo de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes caracterizado pela ligação dos fios do tecido em uma quantidade de intercessões escolhidas, por meio de uma agente aglutinante, é efetuada em uma parte, ou partes, da superfície do próprio tecido.

9. "Processo aperfeiçoado para tratamento de materiais têxteis, incluindo artigos de malha, e produto resultante", como reivindicado de 1 a 8, sendo o produto resultante do processo caracterizado por ser constituído de fis entrelaçados ou malha, tratados pelo processo definido nas reivindicações anteriores.

10. "Processo aperfeiçoado para tratamento de materiais têxteis, incluindo artigos de malha, e produto resultante", como reivindicado de 1

a9, e substancialmente como descrito e ilustrado no relatório e desenhos anexos.

TERMO Nº 124.844

Em 6 de agosto de 1960

Requerente: Baumer-OBS Cia. Brasileira de Equipamentos.

Título: Novo Modelo de Cadeiras de Rodas.

Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamentos Introduzidos em Cadeiras Portáteis de Rodas, constituído de uma cadeira de rodas portátil, isto é, capaz de ser dobrada ao longo de sua linha longitudinal para que seja acomodada, quando não em uso, em locais como armários e outros e que possa ser transportada em veículos sem maiores dificuldades; composta por uma armação metálica resistente tubular rígida e que conforma dois laterais independentes simétricos, com o fecho de haga minúsculo, com a coluna que configura o espaldar ligeiramente inclinado para trás, caracterizada pelo fato de possuir conjugado nos tubos que formam as pernas dianteiras, duas articulações onde se prendem dois tubos que se prolongam inferiormente podendo obliquar em função do regulador com o tubo suporte do pedal levantável até o plano do assento; pelo fato do tubo ter dois suportes planos estofados para as pernas.

2. Aperfeiçoamentos Introduzidos em Cadeiras Portáteis de Rodas, acorde com o ponto inferior conforme acima substancialmente descrito, reivindicado e ilustrado no desenho anexo.

TERMO Nº 124.745

Em 6 de dezembro de 1960

Requerente: The Timken Roller Bearing Company — E. U. A. Norte.
 Título: Broca e Processo de Soldagem Forte.

Pontos Característicos

1. Um processo de soldadura forte incluindo a etapa de soldar com solda forte um elemento de corte a um corpo de broca com a extremidade de trabalho da broca em posição virada para baixo.

2. Um processo de acordo com o ponto 1, incluindo a soldagem de uma pluralidade dos ditos elementos em rasgos formados na extremidade de trabalho do dito corpo de broca incluindo a etapa de colocar o corpo de broca e eletornos de inserir num material de soldadura forte.

3. Um processo de acordo com o ponto 2, incluindo as etapas de colocar os elementos de corte nos rasgos com os lados dos elementos e os rasgos suficientemente afastados para suportarem uma atração capilar do fluido da solda forte, e colocando a extremidade de trabalho do corpo da broca com os elementos de corte no dito material de solda para preencher os espaços entre os elementos de corte e os rasgos com o material de soldadura forte.

4. Um processo de acordo com os pontos 2 ou 3, incluindo a retenção mecânica do elemento no rasgo, e colocação do corpo da broca com o elemento seguro num material de solda forte com a extremidade de trabalho virada para baixo para preencher os espaços entre o elemento de corte e o rasgo com o material de solda forte.

5. Um processo de fixação de um elemento de inserir cortador num rasgo formado na extremidade de trabalho de um corpo de broca incluindo as etapas de formação do corpo de broca com um membro deformável na extremidade de trabalho adjacente ao rasgo, localização livre do elemento de corte no rasgo, dobramento do membro deformável no sentido do elemento para sobrepor uma parte sua exposta, e colocação da extremidade de trabalho do corpo da broca e o elemento cortante num fluido de soldadura forte para soldar o elemento no rasgo.

6. Um processo de acordo com o ponto 5, incluindo as etapas de formação de asas na extremidade de trabalho de um corpo de broca, formação de rasgos nas asas convergindo os ditos rasgos de um topo aberto na face da broca para uma parede de fundo, compreendendo o dito membro deformável dedos formados nas asas adjacentes aos rasgos, colocação da cabeça da broca com a extremidade de trabalho virada para cima, montagem dos elementos cortantes nos rasgos, tendo os ditos elementos laterais afastadas das paredes laterais dos rasgos o suficiente para suportarem atração capilar, movimento dos dedos contra e sobrepondo uma parte dos elementos de corte para os reter mecanicamente nos rasgos, inversão da broca e elementos, colocação da extremidade de trabalho da broca e dos elementos num fluido de solda forte, soldagem dos elementos de corte aos rasgos a uma temperatura adequada num forno com a solda forte preenchendo os espaços entre as paredes dos elementos de corte e as paredes do rasgo por meio da atração capilar.

7. Um corpo de broca compreendendo uma extremidade de trabalho com um rasgo formado nela, incluindo o dito rasgo paredes laterais inclinadas convergindo de uma borda

LEI DE IMPRENSA

Regulamenta a liberdade de manifestação do pensamento e de informação

DIVULGAÇÃO Nº 991

Preço: NC\$ 0,22

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo reembolso postal

Em Brasília

Na Sede do DIN

aberta na face de trabalho no sentido do fundo do rasgo, e membros deformáveis formados na face de trabalho da broca nas bordas do rasgo, sendo o dito rasgo construído e disposto para receber o elemento de corte.

8. Um corpo de broca de acordo com o ponto 7, tendo uma passagem de fluido central e uma pluralidade dos ditos rasgos formados ali, os ditos rasgos construídos e dispostos para receberem elementos decorre e incluindo uma parede de fundo, e parede extrema separando o rasgo da passagem central, compreendendo os membros deformáveis de dos deformáveis por pressão externa para apertar e refer os elementos de corte nos rasgos durante a soldagem e o broqueamento.

9. Uma broca incluindo um corpo de broca tendo uma face de trabalho com um canal formado ali, um elemento engatador de trabalho localizado no dito canal, e meios deformáveis na face de trabalho sobrepondo uma parte do elemento engatador de trabalho para reter o dito elemento no dito canal.

10. Uma broca de acordo com o ponto 9, caracterizada pelo fato de que a dita face externa de trabalho tem uma pluralidade dos ditos canais compreendendo rasgos formados ali, elementos engatadores de trabalho localizados em cada um dos rasgos e soldados ali, compreendendo os ditos meios deformáveis extensões na face extrema da broca na borda aberta dos rasgos sobrepondo uma parte dos elementos engatadores de trabalho para reter os ditos elementos nos ditos rasgos.

11. Uma broca de acordo com o ponto 10, incluindo uma passagem de fluido formada ali, incluindo os ditos rasgos uma parede extrema separando o rasgo de uma passagem de fluido central à extremidade da broca, uma parede de fundo, e paredes inclinadas para dentro a partir da extremidade da broca para a parede de fundo, compreendendo os ditos elementos engatadores de trabalho elementos cortadores incluindo extremidades, lados, um fundo e uma face de corte definida por planos cortantes convergentes dos lados do elemento para uma borda cortante, material de solda forte no espaço entre os lados do elemento e as paredes laterais do rasgo para segurar os elementos no rasgo, estando os ditos meios deformáveis sobrepostos a uma parte dos planos de corte dos elementos para referem os elementos nos rasgos durante a soldagem forte e evitar a sua perda se a solda se desunir durante a operação de broqueamento.

12. Uma broca incluindo um corpo de broca tendo uma face de trabalho externa com um rasgo formado nela, tendo o dito rasgo paredes laterais inclinadas abertas para a face da broca, um elemento de corte localizado no rasgo, tendo o dito elemento paredes afastadas das paredes laterais do rasgo, um material de soldadura forte no espaço definido pelas paredes laterais do rasgo, e dedos localizados na extremidade da broca sobrepostos aos e engatando os elementos de corte.

13. Uma broca de acordo com o ponto 12, caracterizada pelo fato de que o dito elemento inclui também uma parede de fundo e uma face de corte definida pelos planos de corte convergentes dos lados do elemento para uma borda de corte, sendo o dito material de soldadura forte no espaço definido pelas paredes laterais do elemento de corte e nas paredes laterais do rasgo, adaptado para segurar o elemento no rasgo, sendo os ditos dedos localizados na extremidade de trabalho da broca adjacentes ao rasgo e sobrepondo uma parte dos

planos de corte do elemento para reterem mecanicamente o elemento no rasgo.

14. Um processo de soldadura forte substancialmente como descrito aqui com referência aos desenhos anexos.

15. Uma broca construída e adaptada para operar substancialmente conforme descrito aqui com referência aos desenhos anexos.

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 dos E.E.UU. da América, em 21 de março de 1960, sob nº 16.210.

TÉRMO Nº 127.181

De 2 de fevereiro de 1961

Requerente: Carlos Eduardo e Luis Orlando Torloni — São Paulo.

Título: Novo Tipo de Carrinho para transportar e enrolar mangueira de Jardim e outros.

Pontos característicos

I — Novo tipo de carrinho para transportar e enrolar mangueira de jardim e outros, caracterizado por se constituir de uma armação com braços laterais em forma de "V", de comprimentos desiguais, ligados nos extremos por dois tirantes e tendo, entre os referidos braços, um rolete com rodas, para suportar e transportar a mangueira nele enrolada.

II — Tudo como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

Reivindicações

TÉRMO Nº 128.115

De 5 de abril de 1961

Requerente: Trivellato S.A. Engenharia, Indústria e Comércio — São Paulo.

1º) "Veículo para transporte de motonetas e semelhantes", caracteriza-se por ser construído de maneira a carregar uma pluralidade de motonetas provido respectivamente de alojamento inferior, revestido de chapas, sobre o qual se dispõem duas plataformas, ambas providas duma série de rebaixos para encaixe das rodas dos veículos transportados; a plataforma superior apresenta uma extensão ou prolongamento em cima da cabina do motorista e dita extensão tem estrutura reforçada em balanço; este prolongamento é sustentado por meio de tirantes, tendo como ponto de apoio principal a primeira coluna dianteira, incluindo-se ainda reforço suplementar que liga dita viga adicional de dita extensão às colunas da estrutura prescindindo de apoios na frente da cabina.

2º) "Veículo para transporte de motonetas e semelhantes", de acordo com o item anterior, caracterizado pelo fato de a fim de permitir a colocação e retirada dos veículos transportados, a plataforma superior e intermediária são dotadas de movimento de abertura e fechamento (fig. B), articulando ditas partes da plataforma nas colunas laterais.

3º) "Veículo para transporte de motonetas e semelhantes", de acordo com o item anterior, caracterizado pelo fato de o acesso das motonetas ao alojamento inferior (3) e às plataformas (5-6) é solucionado por meio de elevador (16) apoiado nas colunas traseiras (8), por meio de tirantes (19) e os seus movimentos de elevação ou descida são proporcionados por mecanismo que por sua vez traciona para cima de

o elevador (16), por meio de cremalheira (18), parafusos, cubos ou correntes, situados nos laterais das colunas traseiras (8).

4º) "Veículo para transporte de motonetas e semelhantes", de acordo com os pontos anteriores e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos em caráter ilustrativo e não limitativo.

TÉRMO Nº 129.896

De 9 de julho de 1961

Requerente: Centrone Konstruktorakio Bureau Zavoda Krasnoie Sormovo' — União das Repúblicas Soviéticas Socialistas.

Título: Embarcação com duas asas dentro da água.

1) Embarcação com duas asas dentro da água, caracterizada pelo fato de que o caso apresenta dois degraus ou rebaixos, uma pluralidade de montantes, de vinculação e suporte das asas, dispostas dentro da água, com intercalação de meios elásticos apresentando essas asas forma de superfícies portantes por meio de ângulo diedro, estando providos meios estabilizadores de deslizamento em ambos os lados do casco, e uma quilha disposta no infradorso da asa dianteira.

2) Embarcação de acordo com o ponto 1, caracterizada por estarem as referidas superfícies portantes das asas dispostas entre os montantes de vinculação, e apresentarem um ângulo diedro compreendido entre 0 e 5º, e um ângulo de inserção superior a +1º, estando a borda traseira das asas dispostas em uma distância de 0,7 a 1,1 cordas de asa a partir da linha da quilha, e ficando a distância entre as mencionadas asas compreendida entre 20 e 25 cordas da borda, inclinada para trás da asa de proa.

3) Embarcação de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que os citados montantes de vinculação, que intercalam meios elásticos entre as asas e o casco, estão providos inferiormente do referido meio elástico em forma de uma vareta ou haste, sendo que esse elemento elástico apresenta fraca resistência à flexão axial.

4) Embarcação de acordo com o ponto 1, caracterizada por apresentarem os referidos estabilizadores de deslizamento um ângulo de inserção compreendido entre 4 e 10º, e por estarem situados em cima da asa da proa em uma distância superior a 1,1 cordas desta.

5) Embarcação com duas asas dentro da água, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada por ser substancialmente constituída e disposta de acordo com a descrição e as ilustrações para as finalidades especificadas.

TÉRMO Nº 133.401

Dia 13 de outubro de 1961

Requerente: Marius Berghgracht, domiciliado em Gent, Bélgica.

"Máquina para aplicação de revestimentos combinada, especialmente para a aplicação de diversas camadas de matérias plásticas sobre uma base de papel ou análogas".

Reivindicações

1. Máquina para aplicação de revestimentos combinada especialmente para a aplicação de diversas camadas de matérias plásticas sobre uma base de papel ou análogas caracterizada pelo fato de ser composta de uma armação de um suporte

constituída por duas asas espaçadas e montada de forma rotativa na referida armação; de meios de fixação deste suporte na referida armação alternadamente em duas posições ativas diferentes; compreendendo este suporte, para agir na primeira das suas posições ativas, um cilindro de contra-pressão montado de forma rotativa entre as referidas asas de maneira a atuar sobre a faixa a revestir; um recipiente amovível para conter substâncias de revestimentos; um dispositivo de cilindro montado neste recipiente para transportar substâncias de revestimentos de aquêle para a referida faixa; enquanto que, para atuar na sua segunda posição ativa, o referido suporte compreende uma passadeira sem fim, por sobre um lado da qual é conduzida a referida faixa, meios para aplicação de uma camada de substância de revestimento sobre a mesma faixa e um raspador nivelador para atuar sobre a faixa assim revestida, que passa sobre o referido lado.

2. Máquina para aplicação de revestimento combinada, especialmente para a aplicação de diversas camadas de matérias plásticas sobre uma base de papel ou análogas, caracterizada por compreender um dispositivo amovível insuflador de ar ("sir-brush") para atuar sobre o induto aplicado na referida primeira posição ativa do referido suporte.

3. Máquina para aplicação de revestimentos combinada, especialmente para a aplicação de diversas camadas de matérias plásticas sobre uma base de papel ou análogas, caracterizada pelo fato de o raspador ser montado em posição regulável.

4. Máquina para aplicação de revestimentos combinada especialmente para a aplicação de diversas camadas de matérias plásticas sobre uma base de papel ou análogas, caracterizada por compreender um cilindro agitador e um cilindro de revestimento que se acha em contacto, por um lado com o cilindro girador, e, por outro lado, com a faixa de revestir conduzida por sobre o cilindro de contra-pressão.

5. Máquina para aplicação de revestimentos combinada, especialmente para a aplicação de diversas camadas de matérias plásticas sobre uma base de papel ou análogas, caracterizada por compreender um cilindro agitador que age diretamente sobre a faixa a revestir e um raspador amovível destinado a regularizar a camada de substância de revestimento.

6. Máquina para aplicação de revestimentos combinada, especialmente para a aplicação de diversas camadas de matérias plásticas sobre uma base de papel ou análogas, caracterizada pelo fato de o recipiente ser disposto de forma deslocável sobre corredeira de suporte fixadas à referida armação.

7. Máquina para aplicação de revestimentos combinada, especialmente para a aplicação de diversas camadas de matérias plásticas sobre uma base de papel ou análogas, caracterizada pelo fato de o dispositivo insuflador de ar ser disposto de forma deslocável sobre corredeira de suporte fixadas à referida armação.

8. Máquina para aplicação de revestimentos combinada, especialmente para a aplicação de diversas camadas de matérias plásticas sobre uma base de papel ou análogas, caracterizada pelo fato de o cilindro de contra-pressão ser montado em posição regulável no referido suporte.

9. Máquina para aplicação de revestimentos combinada, especialmente

te para a aplicação de diversas camadas de matérias plástica sobre uma base de papel ou análogas, caracterizada por possuir abas do suporte de acordo com a reivindicação 1, ligadas entre si por meio de vários róis de guia da faixa a revestir em cada uma das posições ativas do referido suporte.

10. Máquina para aplicação de revestimentos combinada, especialmente para a aplicação de diversas camadas de matérias plástica sobre uma base de papel ou análogas, camontado em posição regulável no suporte de acordo com a reivindicação 1, por sob o lado do motor ativo da passadeira sem fim, para cooperar com o referido raspador nivelador.

11. Máquina para aplicação de revestimentos combinada, especialmente para a aplicação de diversas camadas de matérias plástica sobre uma base de papel ou análogas, camontado em posição regulável no suporte de extrusão para aplicação de um induto sobre a faixa a revestir que passa por sobre o referido lado de passadeira sem fim.

12. Máquina para aplicação de revestimentos combinada especialmente para a aplicação de diversas camadas de matérias plástica sobre uma base de papel ou análogas, caracterizada pela abertura de saída do dispositivo de extrusão ser delimitada do lado do começo da faixa a revestir, por um raspador nivelador regulável.

13. Máquina para aplicação de revestimentos combinada, especialmente para a aplicação de diversas camadas de matérias plástica sobre uma base de papel ou análogas, caracterizada pelo fato de o dispositivo de extrusão ser seguido pelo menos um rôlo de vidro pôido que age sobre a camada de materia plástica extrada e coopera com um rôlo de contra-presão disposto por sob a faixa a investir.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositada na Repartição de Patentes luxemburguesa em 14 de outubro de 1960, sob o nº 39.282.

TERMO Nº 133.980

DE 8-11-1961

Requerente: José Ricardo de Souza Cunali — São Paulo.

Titulo: Uma nova composição para desincrustante de aquecedores, evaporadores e vácuas em usinas de açúcar.

Reivindicações

1. "Uma Nova Composição para Desincrustante de Aquecedores, Evaporadores e Vácuas em Usinas de Açúcar", caracterizado pelo fato de consistir em solução aquosa de permanganato de potássio, bicromatos alcalinos, a qual são adicionados ácidos minerais ou orgânicos.

2. "Uma Nova Composição para Desincrustante de Aquecedores, Evaporadores e Vácuas em Usinas de Açúcar", conforme reivindicação anterior, caracterizada, mais, pelo fato de compreender o produto, em porcentagens ponderais:

- Permanganato de potássio 10 a 40%
- Bicromatos de sódio ou potássio 10 a 40%
- Ácidos minerais ou orgânicos 10 a 40%

Água 10 a 50%

3. "Uma Nova Composição para Desincrustante de Aquecedores, Evaporadores e Vácuas em Usinas de Açúcar", tudo como substancialmente descrito no relatório e reivindicado nos pontos característicos precedentes.

TERMO Nº 134.053

de 29 de novembro de 1961

Requerente: Antônio Menezes Vilela — Rio Grande do Sul.

Titulo: Aparelho para a fabricação de ácidos em geral.

Reivindicações

1. Aparelho para a fabricação de ácido em geral caracterizado por dois cilindros que giram em sentidos opostos e em contato com uma corrente líquida sobre a qual está disposta em circuito de gás sob a forma de chicana.

2. Aparelho para a fabricação de ácidos em geral, caracterizado por ser, no seu conjunto, como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

PREVIDÊNCIA SOCIAL

Decreto-lei n.º 66, de 21-11-1967

DIVULGAÇÃO Nº 978

Preço: NCr\$ 0,15

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 DIN

FUNDO DE GARANTIA DO TEMPO DE SERVIÇO

DIVULGAÇÃO Nº 981

Preço: NCr\$ 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 Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN