REPÚBLICA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVI — N.º 33 CAPITAL FEDERAL QUINTA-FEIRA, 15 DE FEVEREIRO DE 1968

BIBLIOTECA

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

EXPEDIENTE DO DIRETOR DA DIVISÃO DE PATENTES

Rio, 12 de fevereiro de 1968

Privilégio de invenção deferido

Têrmos:

Nº 99.652 J Circuito de contrôle por sinal em código — Requerente: The National Cash Register Company.

Nº 123.975 — Polímetros lineares de pês omolecular elevado e processo para sua preparação — Requerente: Montecatini, Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.

Nº 127.361 — Processo para a preparação de polímetros lineares de elevado pêso molecular — Requerente: Montecatini, Società Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.

Nº 129.019 — Uma lâmina de cristal singelo de material semi-condutor, processo para fazê-la e dispositivo semi-condutor nela baseado — Requerente: Merck & Co., Inc.

Exigências

Têrmos com exigências a cumprir:

Têrmos — Requerentes:

Nº 137.837 — Textile and Chemical Research Company Limited (Vandux).

Nº 146.328 — Imperial Chemical Industries Limited.

Nº 137.033 — General Aniline & Film Corporation.

Nº 138.632 — Imperial Chemical Industries Limited.

Nº 165.577 — The Goodyear Tire & Rubber Company.

Nº 165.627 — F. N. I. Fábrica Nacional de Implementos S.A.

Nº 165.628 — F. N. I. Fábrica Nacional de Implementos S.A.

Nº 165.753 — Hércules Powder Company.

Nº 114.097 — J. R. Geigy S.A.

Nº 129.095 — Montecatini, Société Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.

Nº 129.139 — Montecatini, Société Generale Per L'Industria Mineraria e Chimica.

Nº 130.125 — Sterling Drug Inc.

Nº 153.023 — May & Baker Limited.

Nº 154.694 — Yassujiro Maruyama.

Nº 165.029 — Rhone-Poulenc S.A.

Nº 165.034 — Rohm & Haas Company.

Nº 165.095 — Adelino dos Santos.

Nº 165.113 — The Ujiohn Company.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Nº 165.123 — Deutsche Solvay-Werke Gesellschaft Mit Beschränkter. aftung.

Nº 165.137 — Commercial Solvents Corporation.

Nº 165.521 — Velsicol Chemical Corporation e Bergess Vibrocraters, Inc.

Nº 165.551 — The Western States Machine Company.

Nº 165.611 — Monsanto Company.

Nº 165.713 — The Goodyear Tire & Rubber Company.

Nº 165.750 — Eugene Gilson Keeton.

Nº 165.808 — Aristides Miranda.

Nº 166.104 — Argus Chemical Corporation.

Nº 166.108 — Badische-Anilin & Soda-Fabrik Aktiengesellschaft.

Nº 166.160 — Sandoz Patents Ltd.

Nº 166.210 — N. V. Philips-Gloeilampenfabrieken.

Nº 166.218 — Richardson-Merrell Inc.

Nº 166.219 — International Flavors & Fragrances Inc.

Nº 166.242 — Badische Anilin & Soda-Fabrik Aktiengesellschaft.

Nº 166.269 — Nicholas Proprietary Limited.

Nº 157.39 — Universal American Corporation.

Nº 160.471 — Indústria Merli de Auto Peças S.A.

Nº 163.673 — Alton Earl Tobey.

Nº 164.570 — Parker-Hannifin Corporation.

Nº 165.170 — Combustion Engineering Inc.

Nº 165.878 — FMC Corporation.

Nº 166.154 — Fundição de Metais Extralit Ltda.

Nº 166.204 — Pechiney-Compagnie de Produts Chimiques et Electro-Metallurgiques.

Nº 119.946 — Manoel Luís Monteiro.

Nº 139.050 — As Indústrias Brasileiras Eletrometalrgicas S. A.

Nº 146.741 — Augusto Benchimol.

Nº 151.732 — João de Souza Jr.

Nº 155.415 — Dna. Rosemarie Schoch e Alexander Schoch.

Nº 161.031 — Luiz Alberto de Paula Souza.

Nº 164.203 — Toyofumi Tomorari.

Nº 165.434 — International Business Machine Corporation.

Nº 166.197 — Claudio Dal Canton e Lino Giuseppe Carchesi.

Nº 193.357 — Antonio Gaborin.

EXPEDIENTE DAS DIVISÕES E SEÇÕES

Republicado por ter saído com incorreções no D.O. de 9-1-68

Rio, 12 de fevereiro de 1968

Exigências

Nº 100.374 — U C B (Union Chimiqui - Chemische - Bedrijveno). — Cumpra exigência.

Nº 154.687 — Eletrônica Strik Ltda. — Cumpra exigência.

Nº 159.260 — Manoel Maria do Nascimento. — Cumpra exigência.

Nº 191.437 — Antonio de Oliveira Rocha. — Cumpra exigência.

Nº 192.278 — Paschcalino Natale. — Cumpra exigência.

Transferência e alteração de nome de titular de processo

Amsted Industries Inc. (alteração de nome da patente Priv. Inv. reg. nº 69.84). — Anote-se.

1 — Averbe-se o contrato de exploração com o respectivo aditivo a favor de American Steel Foundries International S.A.

2 — Averbe-se o contrato de sublicença de exploração e respectivo aditivo a favor de Cia. Brasileira de Material Ferroviário (Cobrasma).

3 — Anote-se a alteração de nome.

Expediente da Seção de Recursos

Rio, 12 de fevereiro de 1968

Recursos interpostos

El-Con Ind. e Com. de Materiais Elétricos Ltda. (recurso interposto ao indeferimento da marca El-Con têrmo 516.559).

Liggett & Myers Tobacco Company (recurso interposto ao deferimento da marca Chester têrmo 517.908).

Mole-Richardson Co. (recurso interposto ao indeferimento da marca MR têrmo 521.467).

Fiação e Tecelagem Sant'Ana S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Linhonyl têrmo 521.931).

Metalúrgica Bender Ltda. (recurso interposto ao deferimento da marca Beder têrmo 529.217).

Drogaria São Paulo Ltda. (recurso interposto ao deferimento do título Farmácia São Paulo têrmo 529.606).

Quimbrasil — Química Industrial Brasileira S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Sacora têrmo nº 530.053 e ao título Sacora têrmo nº 530.091).

Ind. Base Participantes S.A. — Indubase (recurso interposto ao indeferimento da marca Indubase têrmo 533.747).

Rodânia S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Rodania têrmo 534.504).

Daimler Benz Aktiengesellschaft (recurso interposto ao deferimento do título Comercial Mercedes têrmo número 537.162).

Sociedade União de Laticínios Limitada (recurso interposto ao indeferimento da marca Top têrmo número 538.315).

Angelo Vendrametto (recurso interposto ao deferimento do título Padaria Glória têrmo 539.049).

Stael Modas Ltda. (recurso interposto ao deferimento da marca Tael têrmo 539.410).

Cinematográfica Polifilmes Ltda. (recurso interposto ao indeferimento da marca Polifilmes têrmo 540.003).

Artex S.A. Fábrica de Artefatos Texteis (recurso interposto ao deferimento da marca Artef têrmo número 540.458).

Têxtil J. Serrano S. A. (recurso interposto ao deferimento da marca Serrano têrmo 540.852).

Cia. Importadora & Industrial Dox (recurso interposto ao deferimento da marca Dux têrmo 542.956).

Skloexport Podnik Zahranicního Obchodu Pro Vyvoz Skla (recurso interposto ao indeferimento da marca Bohemia Glass têrmo 543.616).

Rotoprint-Embalagens S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Botopel têrmo 546.702).

Química Industrial Paulista S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Audir têrmo 547.949).

A.S. Dumex (Dumex Ltd.) (recurso interposto ao deferimento da marca Durex têrmo 549.267).

Eletrex-Rêdes Elétricas Ltda. (recurso interposto ao deferimento da marca Eletrex têrmo 553.995).

Telefunken do Brasil S.A. Ind. e Com. (recurso interposto ao deferimento da marca Fremec têrmo número 555.133).

Haensgen & Cia. Ltda. (recurso interposto ao defermento da marca Natalino têrmo 559.679).

Capuava S.A. Agricola e Industrial (recurso interposto ao despacho que mandou arquivar a marca Capuava têrmo 565.019).

Mannesmann Aktiengesellschaft (recurso interposto ao indeferimento da marca M W têrmo número 565.591).

[illegible] & Co. (recurso interposto ao deferimento da marca Clodramin têrmo 192.859).

— *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 êrro ou omissão, deverão ser formuladas por escrito à Seção de Redação, até o quinto dia útil subseqüente à publicação no órgão oficial.*

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

— *Os originais, devidamente autenticados, deverão ser datilografados em espaço dois em uma só face do papel, formato 22x33; as emendas e rasuras serão ressalvadas 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

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

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

Repartições e Particulares		Funcionários	
Capital e Interior:		*Capital e Interior:*	
Semestre	*NCr$ 18,00*	*Semestre*	*NCr$ 13,50*
Ano	*NCr$ 36,00*	*Ano*	*NCr$ 27,00*
Exterior:		*Exterior:*	
Ano	*NCr$ 39,00*	*Ano*	*NCr$ 30,00*

NÚMERO AVULSO

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

— *O preço do exemplar atrasado será acrescido de NCr$ 0,01, se 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 valôres, 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.*

Porcelana Real S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Real tênno 231.114).

Rodolfo Milchner Tuboplastic S.A. (recurso interposto ao indeferimento da marca Tuboplastic têrmo 249.510).

G. D. Sarle & Co. (recurso interposto ao deferimento da marca Doramin têrmo 253.974).

Cia. Imperial de Indústrias Químicas do Brasil (recurso interposto ao ao despacho que mandou arquivar o nome comercial — Cia. Imperial de Indústrias Químicas do Brasil têrmo nº 259.444).

Vinícola de Sangalhos Ltda. (recurso interposto ao indeferimento da marca Grand Mont têrmo 286.333).

Stabl S.A. Ind. e Com. (recurso interposto ao indeferimento da marca S Stabl têrmo 319.538).

Pernod (recurso interposto ao indeferimento da marca Pastis têrmo nº 327.691).

Cointreau (recurso interposto ao deferimento da marca Cointreau têrmo 348.094).

American Radiator & Standard Sanitary Corp. (recurso interposto ao deferimento da marca Ideal Ultraeconômico têrmo 374.446).

Camisaria Big-Star Ltda. (recurso interposto ao indeferimento da marca Big-Star têrmo 384.827).

Icominas S.A. Emprêsa de Mineração (recurso interposto ao indeferimento da marca Icominas têrmo número 400.433).

Cerâmica São Caetano S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Litomag têrmo 418.805).

Automóvel Clube de Brasília (recurso interposto ao deferimento da insígnia A C B têrmo 422.462).

Alberto Lundgren Tecidos S.A. (recurso interposto ao deferimento do título Casa Paulista têrmo 430.750).

Humble Oil & Refining Company (recurso interposto ao deferimento da marca ESA têrmo 443.797).

E. D. Jones Corp. (recurso interposto ao indeferimento da marca Fibremaster têrmo 444 939).

Delrio-Alimentos Industrializados S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Diana têrmo número 454.410).

A Ultralar Aparelhos e Serviços Ltda. (recurso interposto ao deferimento da marca Ultralar têrmo número 463.312).

Honda Giken Kogyo Kabushiki-Kaisha (recurso interposto ao indeferimento da marca H M têrmo número 478.104).

Inds. York S.A. Produtos Cirurgicos (recurso interposto ao indeferimento da marca In-Kan-Til têrmo nº 486.119).

Porcelana Real S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Fadinha têrmo 488.247 e têrmo número 488.280 marca Floreal).

J. & E. Atkinson Limited (recurso interposto ao deferimento da marca Petit-Ballet, têrmo 491.355).

Société Rhodiaceta (recurso interposto ao deferimento da marca Dhorgal têrmo 494.031).

Eaton Allen Corp. (recurso interposto ao indeferimento da marca Ko-Rec-Ty Pe têrmo 495.646).

Ciba Société Anonyme (recurso interposto ao deferimento do título Elan Química Industrial têrmo número 495.796).

Imobiliária Nova York S.A. (recurso, interposto ao deferimento da insígnia York têrmo 498.897).

Pastifício Amarante Ltda. (recurso interposto ao deferimento da marca Almirante têrmo 502.666).

William Sanderson & Son Limited (recurso interposto ao deferimento da marca Glen-Vat têrmo 502.867).

Inds. de Chocolate Lacta S.A. (recurso interposto ao indeferimento da insígnia Pollyana têrmo 507.244).

Com. e Ind. Pereira Almeida Ltda. (recurso interposto ao deferimento da marca Camponeza têrmo número 510.622).

Tintas Diamante Ind. e Com. (recurso interposto ao indeferimento da marca Dialac têrmo 510.859).

Editóra Ypiranga S.A. (recurso interposto ao indeferimento da marca Biblioteca Juvenil de Seleções têrmo nº 511.925).

Bicicletas Monark S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca Ideia têrmo 512.414).

Cia. Mercantil e Industrial Ingá (recurso interposto ao deferimento da marca Ingá têrmo 513.690).

Bicicletas Monark S.A. (recurso interposto ao deferimento da marca M têrmo 513.730).

Thompson Cofap — Cia. Fabricadora de Peças (recurso interposto ao indeferimento da marca TC têrmo nº 515.048).

Kaspar Winkler & Co. (recurso interposto ao deferimento da marca Sicon têrmo 319.016).

Kaspar Winkler & Co. (é convidado a comparecer a êste Departamento a fim de pagar a taxa de recurso referente ao têrmo 319.016).

Ind. Metalúrgica Tergal S.A. (recurso interposto ao indefermento da marca Tergal têrmo 369.465).

Ind. Metalúrgica Tergal S.A. (é convidado a comparecer a êste Departamento a fim de pagar a taxa de recurso referente ao têrmo 369.465).

Exigências

Têrmos com exigências a cumprir:

Erwin Sack & Cia. Ltda. (recorrendo do têrmo 478.640).

Novus Calçados S.A. (requerente-recorrente do têrmo 528.280).

Contrôles Automáticos Sermar Limitada (recorrente do têrmo 520.485).

Fernando Mello e Reginaldo Mello (procuradores do têrmo 541.869).

Expediente da Seção de Interferência

Rio, 12 de fevereiro de 1968

Marcas deferidas

Nº 301.013 — Ramos — Ramos Elétrica Ltda. — Classe 8 (com exclusão de eletrolas).

Nº 371.240 — Dona Branca — E. B. Emprêsa Brasileira de Bebidas S.A. — Classe 42.

Nº 440.177 — Proquiminas — Produtos Químicos Minas Gerais Ltda. — Classe 28.

Nº 503.462 — Marimbás — Indústria e Comércio Marimbás Ltda. — Classe 16.

Nº 544.093 — B I — 3 x 1 — Staroup S.A. Indústria de Roupas — Classe 36.

Nº 544.235 — Credial — Lojas Cordial S.A. — Classe 38 (com exclusão de folhinhas e carnet).

Nº 547.505 — Primor — Jaide Antonio Fragoso — Classe 41.

Nº 550.084 — Binga — Eletro Metalúrgica Redan Ltda. — Classe 44.

Nº 555.893 — Binga — Eletro Metalúrgica Redan Ltda. — Classe 44.

Nº 556.432 — Le Careau Dor — Norvic Modas Ltda. — Classe 36.

Nº 557.238 — M B — M. B. Indústria Metalúrgica S.A. — Classe 44.

Nº 560.100 — Sabão de Côco Gaivota — Fábrica de Velas São Carlos Ltda. — Classe 46.

Nº 562.796 — Carioca Festeje O 4º Centenário Com o Bônus Milionário — Classe 32.

Nº 566.547 — Kolkin — Laboratório Euterápico Nacional S.A. — Classe 3.

Nº 568.068 — Selectaflex — Agfa Aktiengesellschaft — Classe 8.

Nº 570.278 — Cinco Esquinas — Bar e Restaurante Cinco Esquinas — Classe 41.

Nº 570.338 — Forjaço — Indústria Metalúrgica Forjaço S.A. — Classe 6.

Nº 570.460 — Flangetec — Claus Herman Regitz e Pedro Sapojkin Júnior — Classe e11.

Nº 570.707 — Repanac — Repanac Representação de Papéis Nacionais Ltda. — Classe 38.

Nº 571.360 — Laboremus — João Gumarães d eSouza — Classe 7.

Nº 571.390 — Evo-Stik'Impact — Evode Limited — Classe 1.

Nº 571.678 — São Caetano — Indústria Metalúrgica São Caetano S.A. — Classe 28.

Nº 572 924 — Sodinco — Sodinco-Sociedade de Desenvolvimento Industrial e Comercial Ltda. — Classe 16.

Nº 573.020 — Santa Branca — Indústria Santa Branca Ltda. — Classe 43.

Nº 573.097 — Defumex — Laboratórios Criffith do Brasil S.A. — Classe 1.

Nº 573.365 — Natinho — Raimundo Nonato & Primo — Classe 41.

Nº 573.509 — Elysée — Oficina Mecânica Elysée Ltda. — Classe 21 (com exclusão de alavancas de câmbo).

Nº 576.348 — Contraponto — De Millus Comércio e Indústria de Roupas S.A. — Classe 36.

Titulo de estabelecimento deferido

Nº 550.084 — Véritas Multiplicadora — Jean Bernet — Classe 33 (artigo 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 569.280 — Bar Astória Lanches — José Pinho de Oliveira — Classes 41 — 42 — 43 (art. 97 nº 1 do C. P.I.).

Nº 570.024 — Mercearia Augusto Cabo — Antônio Augusto Cabo — Classes 41 — 42 — 43 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 570.098 — Previdência Residencial — José Romana Dias — Classe 33 (art. 97 nº 1 d oC.P.I.).

Nº 71.715 — Fazenda Selva Verde — Fazenda Selva Verde Ltda. — Classes 4 — 19 — 41 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 573.237 — Emprêsa Paraíso — Antonio Brogim — Classe 33 (artigo 97 nº 1 do C.P.I.).

Nº 573.625 — Indústria de Compensados "São Luiz" Ltda. — Classe 4 (art. 97 nº 1 do C.P.I.).

Marcas indeferidas

Nº 251.432 — Fidalga — Dal Molin S.A. Indústria Comércio e Agricultura — Classe 41.

Nº 328.238 — São Jorge — Frigorífico São Jorge Ltda. — Classe 41.

Nº 341.168 — King of Scots — Douglas Laing & Company Limited — Classe 42.

Nº 502.324 — Jaúense — Companhia Jaúense Industrial — Classe 23.

Nº 502.325 — Jaúense — Companhia Jaúense Industrial — Classe 41.

Nº 547.281 — Cruzmaltina — Francisco de Assis do Nascimento — Classe 46.

Nº 570.129 — Super — Andrade & Cia. — Classe 43.

Nº 570.152 — Rodatécnica — Rodatécnica Comercial e Industrial S.A. — Classe 5.

Nº 570.232 — Cantareira — Cantareira Importadora e Exportadora de Frutas Ltda. — Classe 41.

Nº 570.395 — Socila — Sociedade Civil de Intercâmbio Literário e Artístico Socila Ltda. — Classe 13.

Nº 570.742 — Borani — Comércio e Indústria Borani Ltda. — Classe 4.

Nº 570.873 — Noticias Econômicas — Editôra Noticias Econômicas Ltda. — Classe 32.

Nº 570.959 — Enciblopédia-Mirim — Editôra Brasileira de Livros e Revistas "Edibras" Ltda. — Classe 32.

Nº 571.051 — Lys — Lys S.A. — Administradora de Bens — Classe 16.

Nº 571.065 — Branqueador Optico — B. O. — Federico Ramos Triguis e Micclyslaw Pasynkiewicz — Classe 46.

Nº 571.205 — Amonalita — Intex-Indústria Nacional de Explosivos Limitada — Classe 18.

Nº 571.402 — Triperidol — McNeil Laboratories, Inc. — Classe 3.

Nº 571.616 — Solar Azul — Churrascaria Solar Azul Ltda. — Classe 41.

Nº 573.039 — Wiedo-Zink — Super Cia. Industrial de Tintas, Vernizes e Resinas — Classe 1.

Nº 573.044 — Flash — Cromos S.A. Tintas Gráficas — Classe 4.

Nº 573.102 — Regal — Laboratórios Griffth do Brasil S.A. — Classe 41.

Nº 573.283 — Sabele — Sociedade Instaladora de Equipamentos Telefônicos Sabele Ltda. — Classe 8.

Nº 573.334 — Centro Relojoeiro Suiço — Fédération Suisse Des Associations de Fabricants D'Horlogerie — Classe 8.

Nº 573.366 — Turi — João dos Santos Reis — Classe 41.

Nº 573.403 — Mazal — Confecções "Mazal" Ltda. — Classe 36.

Nº 573.508 — Pan-Lar — Alumínio Pan-Lar Limitada — Classe 8.

Nº 5723.695 — Espada — Embalagem Espada S.A. Indústria e Comércio — Classe 38.

Titulo de Estabelecimento indeferido

Nº 310.010 — Sociedade OMS — Sociedade "OMS" Ltda. — Classes 16 - 33.

Nº 569.218 — Imobiliária Carmoly — Imobiliária Carmoly Ltda. — Classe 33.

Nº 570.862 — Edificio Bela Vista — Antonio Silveira da Costa — Classe 33.

Nº 570.985 — Indústria de Móveis Três D — Dalul & Cia. — Classe 40.

Nome comercial indeferido

Nº 508.594 — Sentinel — Produtos domésticos Ltda. — Sentinel — Produtos Domésticos Ltda.

Insignia indeferida

Nº 572.902 — Grande Teatro Infanti — S.A. Rádio Tupi — Classe 32.

Exigências

Têrmos com exigências a cumprir:

Nº 296.289 — Irmãos Balan.

Nº 296.799 — Sentinela — Publicidade Limitada.

Nº 253.907 — Johnson & Johnson.

Nº 497.365 — Owens-Illinois, Inc.

Nº 505.543 — Africana Tecidos S.A.

Nº 505.794 — Aeroquip Sulamericana Indústria e Comércio S.A.

Nº 508.979 — Hermanny Indústria e Comércio Hic S.A.

Nº 510.008 — Cantina e Pizzaria La Dolce Vita Ltda.

Nº 534.609 — Marcal — Fomento Industrial Ltda.

Nº 553.675 — Lojas Triunfo Ltda.

Nº 554.837 — Malharia Jane Ltda.

Nº 567.346 — Elnabra S.A. Eletrônica Nacional Trabalhista.

Nº 570.026 — Clube de Engenharia.

Nº 570.030 — Clube de Engenharia.

Nº 570.031 — Clube de Engenharia.

Nº 570.467 — Importadora Sibel Ltda.

Nº 573.293 — Imobiliária Paulicéa Ltda.

Nº 573.416 — Rampson S.A. Comércio e Indústria.

Nº 573.421 — Tecnomont Sociedade Técnica de Montagem e Representação Industrial Ltda.

Nº 573.422 — Auto Pôsto Rio Norte Ltda.

Nº 573.424 — Auto Pôsto Rio Norte Ltda.

Diversos

Nº 573.668 — Lumi-Clair Indústria e Comércio de Lustres Ltda. — Prosiga-se na classe 8.

EXPEDIENTE DAS DIVISÕES

Republicado por ter saído com incorreções

Retificação de 9 de fevereiro de 1968

Rio, 12 de fevereiro de 1968

Transferência de nome de titular de processos

Foram mandadas averbar as transferências nos seguintes processos abaixo mencionados:

Casa Mariava Ltda. — transferência para seu nome do têrmo 263.072 — titulo: Casa Mariava.

Indústria de Café Leão Ltda. — transferência para seu nome da marca: Café Leão — têrmo 523.702.

G. B. — Pexiol — S.P.A. — transferência para seu nome da frase de propaganda: Cynad O Campeão Mundial Dos Aperitivos.

Averbação de contratos de marcas

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foram mandadas averbar as marcas:

Peraluman — nº 239.184.

Aldrey — nº 239.184.

Anticorodal — nº 239.183.

Aluman — nº 239.182 — de propriedade de Schweizerische Aluminium A.G. (Aluminium Euise S.A.), Alluminio Svizzero S.A.) (Swiss Alliminum Ltd.) — Estabelecido na Suiça — e em favor de Alumínio Indústria S.A. — estabelecido em S. Paulo — Brasil. — Averbem-se os contratos de explorações.

Exigências

É convidado Cia. Intersul de Crédito, Financiamento e Investimentos, a comparecer a êste Departamento a fim de tomar conhecimento do pedido de caducidade requerido por Finasul S.A. — Financiamento, Crédito e Investimentos — no registro número 227.817.

Anchor do Brasil Indústrias Farmacêuticas Ltda. — no pedido de transferência do têrmo 523.165. — Fica em face do arquivamento de fls. Quanto ao pedido de transferência formulado por José Peixoto de Siqueira — Laboratório Maximus — no têrmo 523.165, arquive-se o pedido por falta de cumprimento da exigência.

Têrmos:

Nº 289.371 — Freibras, Indústria e Comércio de Freios e Equipamentos de Veículos Ltda. — Cumpra a exigência.

Nº 541.434 — The Dayton Tire & Rubber Company. — Cumpra a exigência.

Nº 827.619 — Ceni Cia. Eletro Mecânica Industrial. — Cumpra a exigência.

Nº 827.520 — Plastificadora L.I. Ltda. — Cumpra a exigência.

Desistências de processos:

Volkswagen do Brasil, Indústria e Comércio de Automóveis S. A — Declara as desistências dos têrmos.

Nº 639.971 — Marca Kombi Rural.

Nº 639.972 — Marca Kombi Rural.

Nº 639.973 — Marca Kombi Rural.

Nº 639.974 — Insígnia Kombi Rural.

Nº 639.975 — Marca Kombi.

Nº 639.976 — Marca Kombi.

Nº 639.977 — Marca Kombi.

Nº 639.978 — Marca Kombi.

Nº 639.979 — Marca Kombi.

Nº 657.374 — Insígnia VW para o Município de Mococa, Estado de São Paulo.

Nº 657.375 — Insígnia VW para o Município de Rancharia, Estado de São Paulo.

Nº 657.376 — Insígnai VW para o Município de Presidente Vencestau, Estado de São Paulo.

Nº 657.377 — Insígnia VW para o Município de Promissão, Estado de São Paulo.

Nº 657.378 — Insígnia VW, para o Município de Registro, Estado de São Paulo.

Nº 657.379 — Insígnia VW, para o Município de Oswaldo Cruz, Estado de São Paulo.

Nº 657.380 — Insígnia VW, para o Município de São José do Rio Preto, Estado de São Paulo.

Nº 657.381 — Insígnio VW, para o Município de Pereira Barreto, Estado de São Paulo.

Nº 657.382 — Insígnia VW, para o Município de Oswaldo Cruz, Estado de São Paulo.

Nº 657.383 — Insígnia VW, para o Município de Santa Rita do Passa Quatro, Estado de São Paulo.

Nº 657.363 — Insígnia VW, para o Município de Santa Fé do Sul, Estado de São Paulo.

Nº 657.364 — Insígnia VW, para o Município de Piedade, Estado de Sao Paulo.

Nº 657.365 — Insígnia VW, para o Município de Santos, Estado de São Paulo.

Nº 657.366 — Insígnia VW, para o Muinicípio de Presidente Prudente, Estado de São Paulo.

Nº 657.367 — Insígnia VW, para o Município de Taquaritinga, Estado de São Paulo.

Nº 657.368 — Insígnia VW, para o Município de Piracicaba, Estado de São Paulo.

Nº 657.369 — Insígnia VW, para o Município de Tupã, Estado de São Paulo.

Nº 657.370 — Insígnia VW, para o Município de Pirajú, Estado de São Paulo.

Nº 657.371 — Insígnia VW, para o Município de Ourinhas, Estado de São Paulo.

Nº 657.372 — Insígnia VW, para o Município de Tatuí, Estado de São Paulo.

Nº 657.373 — Insígnia VW, para o Município de São José dos Campos, Estado de São Paulo.

Nº 657.384 — Insígnia VW, para o Município de Valinhos, Estado de São Paulo.

Nº 634.941 — Insígnia VW.

Nº 634.942 — Marca Volks.

Nº 634.943 — Marca Volks.

Nº 634.944 — Marca Volks.

Nº 534.945 — Marca Volks.

Nº 634.958 — Marca Volkswagen.

Nº 634.959 — Marca Volkswagen.

Nº 634.960 — Marca Volkswagen.

Nº 635.629 — Marca Emblemática.

Nº 635.630 — Marca Emblemática.

Nº 635.631 — Marca Emblemática.

Nº 635.632 — Marca Emblemática.

Nº 635.633 — Marca Emblemática.

Nº 635.634 — Marca Emblemática.

Nº 635.635 — Marca Emblemática.

Nº 635.636 — Marca Emblemática.

Nº 635.637 — Marca Emblemática.

Nº 635.638 — Insígnia Emblemática.

Nº 635.639 — Marca Wagen.

Nº 635.640 — Marca Wagen.

Nº 635.641 — Marca Wagen.

Nº 635.642 — Marca Wagen.

Nº 635.643 — Marca Wagen.

Nº 635.644 — Marca Wagen.

Nº 635.646 — Marca Wagen.

Nº 635.645 — Marca Wagen.

Nº 635.647 — Marca Wagen.

Nº 635.648 — Marca Wagen.

Nº 639.105 — Marca Carro do Povo

Nº 639.570 — Marca Carro Popular.

Nº 139.571 — Marca Carro Popular.

Nº 639.572 — Marca Carro Popular.

NOTICIARIO

Oposições:

Mercearias Nacionais S. A. — Oposição aos têrmos 826.202, 826.203,

826.204, 826.205, 826.206, 826.207, 826.208, 826.209, 826.210 e 826.211 — Marca Merci.

Nº 819.930 — Título Entreposto Nacional.

Nº 826.372 — Marca Café Pinhão.
Nº 829.747 — Marca Nacional.

Vieira Garcez Comércio e Indústria Ltda. — Oposição aos têrmos 826.221 826.222; 826.223; 826.224; 826.225; 826.226; 826.227 e 826.228 — Marca Celeste.

Malharia Matogrossense Ltda. — Oposição aos têrmos:
Nº 822.875 — Marca Alvim com figura Golfinho.
Nº 822.874 — Marca Golfinho
Nº 823.130 — Marca Emblemática.

Ouro Fino S. A. Indústria e Comércio — Oposição aos têrmos números 828.696 e 828 697 — Marca Ouro Fino.

General Electric S. A. — Oposição aos têrmos:
Nº 761 635 — Marca Fotorama.
Nº 824.175 — Marca Lumen.
Nº 825.205 — Marca Foto Flash.

Armações de Aço Probel S. A — Oposição aos têrmos 637.431; 637.432 637.433; 637.434; 637.435; 637.436; 637.437; 637.438; e 637.439 — Marca Mabel.

E. I. du Pont de Nemours And Company — Oposição aos têrmos números 826.540 e 826.541 — Marca Dachohil.

Victor da Silva Alves Filho — Oposição aos têrmos:
Nº 822.915 — Marca Apeg.
Nº 822.916 — Nome comercial Associação de Poupança e Empréstimo da Guanabara APEG.

Nº 830 071 — Nome comercial Associação de Poupança e Empréstimo da Guanabara.
Nº 830.278 — Marca APEG.
Nº 832.790 — Marca APEG.
Nº 821.941 — Marca Apex.

ABC — Rádio e Televisão S. A. — Oposição aos têrmos:
Nº 827.075 — Marca CBC.
Nº 827.078 — Marca CBC.
Nº 827 900 — Marca A Galinha dos Ovos de Ouro.
Nº 828.697 — Marca Ouro Fino.
Nº 830.151 — Marca BCA.

I. W. S. Nominee Company Limited — Oposição ao têrmo 817.639 marca Mari-Lã.

Haupt São Paulo S. A. Industrial e Comercial — Oposição ao têrmo nº 818.475 — Marca Hupe.

Filtros Mann S. A. — Oposição ao têrmo 818.472 — Marca Filter.

Org. Comecrcial Atlas Ltda. — Oposição ao têrmo 817.796 — Marca Atra.

Contrôles Automáticos Sermar Limitada — Oposição ao têrmo 819.894 — Marca Cermava.

Kibon S. A. — Indústrias Alimentícias — Oposição ao têrmo 818 514 — Marca Fruva.

Elevadores Warsaw do Brasil Ltda. — Oposição ao têrmo 826.237 — Marca Warsaw.

José Borges de Freitas — Oposição ao têrmo 829.304 — Título Borges Investimentos.

Hotéis Hércules S. A. — Oposição ao têrmo 829.333 — Título Luxor Hotel.

Editôra de Música Brasileira e Internacional S. A. — EMBI — Oposição ao têrmo 830.161 — Marca Embi.

Cia. Cervejaria Brahma — Oposição ao têrmo 831.371 — Marca Cascatinha.

Hugo Antônio Jorge — Oposição ao têrmo 822.946 — Marca Agrobel

Gentil Campos de Oliveira e Carlos Firmino de Campos — Oposição ao têrmo 819.968 — Marca Gelito

Cutelaria Pedroso Ltda. — Oposição ao têrmo 830.342 — Marca Sino

ICEA — Indústria e Comércio de Embalagens e Afins Ltda. — Oposição ao têrmo 824.773 — Marca Icesa

Monofil Sociedade Industrial de Monofilamentos Ltda. — Oposição ao têrmo 832.090 — Marca Monofilament.

Transportadora Rodotigre S. A. — Oposição ao têrmo 808.367 — Frase Transportes Interestaduais.

Paes de Barros S. A. Imóveis — Adm. e Comércio — Oposição ao têrmo 832.328 — Nome comercial Paes de Barros Turismo e Representações Ltda.

Compesca Cia. Brasileira de Pesca — Oposição ao têrmo 830.360 — Marca De'pesca.

Petistil Produtos Alimentícios Ltda. — Oposição ao têrmo 832.369 — Marca Petistil.

Ed'tecnica — Construções Civils e Industriais Ltda. — Oposição ao têrmo 831.424 — Marca Edil.

Produtos Químicos e Artefatos de Borracra Fulgor Ltda. — Oposição ao têrmo 834.825 — Marca Fulgor.

American Home Products Corp — Oposição ao têrmo 820 003 — Marca Vanusa.

Janssen Pharmacêutica N. V. — Oposição ao têrmo 819.527 — Marca Ascarotrat.

Cia. Siderúrgica Pains — Oposição ao têrmo 830.961 — Marca Pains.

Sherwin Williams do Brasil S. A. Tintas e Vernizes — Oposição ao têrmo 818.238 — Marca Liquozarcão

Lab. Hertape Ltda. — Oposição ao têrmo 818.333 — Marca Herte.

São Paulo Alpargatas S. A. — Oposição ao têrmo 822.378 — Marca Nova Vida.

Electrocopy. Corp — Oposição ao têrmo 817.528 — Marca Eletrocópia.

Importadora Americana S. A. Comercial e Técnica — Oposição ao têrmo 797.873 — Título Axial.

Costa Narciso & Cia. Ltda. — Oposição ao têrmo 821.341 — Marca Safigre Transportes Interestaduais.

Indústria de Produtos Alimentícios Confianca S. A. — Oposição ao têrmo 827.952 — Marca Totini.

Ethicon Inc. — Oposição ao têrmo nº 819.385 — Marca Steri Vac.

J. Macêdo S. A. Comércio, Indústria e Agricultura — Oposição ao têrmo 825.093 — Marca Jangadeiro.

Promo S. A. Serviços de Promoção — Oposição ao têrmo 830.293 — Marca Promovere.

Indústrias Gessy Lever S. A — Omosição ao têrmo 820.096 — Marca Superior.

Diamond Walnut Growers Inc. — Oposição ao têrmo 819.135 — Marca Diamond.

Ficam notificados os requerentes das Recompensas Industriais abaixo mencionadas a comparecerem a êste Departamento no prazo de 90 dias a fim de efetuarem o pagamento da taxa de acôrdo com o Decreto número 254 de 28 de fevereiro de 1967.

Processos:

Nº 7.928-66 — 5-68.
Nº 7.929-66 — 6-68.
Nº 7.930-66 — 7-68.
Nº 7.931-66 — 8-68.

Rio, 12-2-68 — Assinel e encerrei 28 laudas do expediente — *Hilton Alvim Xavier*, Diretor do S. Documentação.

CÓDIGO NACIONAL DE TRÂNSITO

LEI E REGULAMENTO

DIVULGAÇÃO N.º 1.037

Preço: NCr$ 2,00

A VENDA

Na Guanabara

Seção de vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

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 1967, do Diretor-Geral

TÊRMO Nº 132.021

De 25 de agôsto de 1961

Requerente: Agricola Reg. Trust. — Vaduz, Principado de Liechtenstein.

"Processo para revistar a superfície de tiras constituídas por materiais sintéticos espumosos termoplásticos, de maneira firmemente aderente, com tiras de outros materiais, bem como instalação para executar êste processo".

Pontos Caracteristicos

1 — Processo para revestir a superfície de tiras de materiais sintéticos termoplásticos, de maneira firmemente aderente, com tiras de outros materiais, como, por exemplo, fôlhas de cloreto de polivinila, tecidos, texturas ou produtos semelhantes caracterizado pelo fato de que a tira do material sintético espumoso e a tira destinada a servir como revestimento são conduzidas, imediatamente após a plastificação, produzida por tratamento térmico, pelo menos da camada superficial existente do lado de conexão de uma ou duas tiras ou de ambas as tiras, por entre os cilindros de uma calandra, que são mantidos a uma temperatura capaz de produzir a imediata solidificação do material sintético plastificado.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que uma parte da massa plastificada na superfície da tira de material espumoso é continuamente retirada desta tira e transmitida para a superfície da tira de revestimento, proveniente aquecido, sendo, em seguida, ambas as tiras, mutuamente voltadas com as suas respectivas superfícies viscosas, comprimidas uma contra a outra entre os cilindros da calandra sob uma temperatura capaz de provocar a imediata solidificação do material sintético plastificado.

3 — Processo, de acôrdo com os ponto 1 e 2, caracterizado pelo fato de que a parte da massa plastificada, retirada da superfície da tira de material espumosa, é mantida, durante a sua transmissão para a superfície da tira de revestimento, à temperatura de plastificação.

4 — Processo, de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que a parte da massa plastificada, retirada da superfície da tira de material espumoso, é submetida, perto do fim da sua transferência para a superfície da tira de revestimento adicional.

5 — Processo, de acôrdo com o ponto 1, em que à tira de material espumoso é aplicada uma camada de revestimento plastificada, caracterizado pelo fato de que esta camada de revestimento é completamente plastificada e estampada, durante a sua laminação sôbre a tira de material sintético espumoso, adicionalmente no seu lado superior.

6 — Processo, de acôrdo com o ponto 1, em que a tira de material sintético espumoso é revestida com um tacido, uma textura ou produto semelhante, não plastificável, caracterizado pelo fato de que a laminação da tira de tecido sôbre a superfície plastificada da tira de material espumoso é executada por meio de um cilindro de calandra, provido com um relêvo de estampagem, e mantido sob uma temperatura, em que se solidifica o material espumoso plastificado que tiver penetrado nos poros do tecido.

7 — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, durante a sua aplicação à tira de material espumoso, a tira de revestimento é provida com uma impressão.

8 — Processo, de acôrdo com os pontos 1 e 7, caracterizado pelo fato de que a impressão da tira de revestimento é executada simultaneamente com a sua estampagem.

9 — Processo, de acôrdo com os ponto 1 a 8, caracterizado pelo fato de que a tira de revestimento é conduzida em estado aquecido para a fenda entre os cilindros da calandra.

10 — Processo, de acôrdo com os pontos 1 a 8, caracterizado pelo fato de que a tira de revestimento, antes de atingir o lugar de transmissão da parte da massa plastificada, retirada da tira de material espumoso, é aquecida.

11 — Instalação, própria para executar o processo de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizada por um tambor aquecido, anteposto aos cilindros da calandra e cuja face cilíndrica toca nas tiras aduzidas para a fenda entre os cilindros da calandra em dois lugares diametralmente opostos, transmitindo, durante a giração do tambor, uma parte da massa plastificada da camada superficial da tira de material espumoso para a tira a ser reunida com esta.

12 — Instalação, de acôrdo com o ponto 11, caracterizada pelo fato de que, ao lado do trajeto da tira de material espumoso para o tambor aquecido, se acham dispostas fontes de calor que atuam sôbre a superfície a ser plastificada desta tira e produzem a sua plastificação.

13 — Instalação, de acôrdo com o ponto 11, caracterizada pelo fato de que o próprio tambor, anteposto à fenda entre os cilindros da calandra, é utilizado para plastificar a camada superficial da tira de material espumoso, sendo esta última mantida em contato, por meio de órgãos condutores, com uma parte da circunstância do tambor, suficiente para executar a plastificação.

14 — Instalação, de acôrdo com o ponto 13, caracterizada pelo fato de que os órgãos condutores, dispostos no trajeto da tira de material espumoso para o tambor aquecido, são reguláveis, a fim de poder ser ajustado o trêcho em que a tira de material espumoso se acha em contato com a circunferência do tambor.

15 — Instalação, de acôrdo com o ponto 11, caracterizada por órgãos condutores reguláveis, dispostos no trajeto da tira de revestimento para o tambor aquecido, a fim de que possa ser ajustado o trêcho em que a tira de revestimento se acha em contáto com a circunferência do tambor.

16 — Instalação, própria para executar o processo de acôrdo com os pontos 1 e 4, caracterizada pelo fato de que à fenda entre os cilindros da calandra, se acha anteposto um tambor aquecido, cuja face cilíndrica é tocada apenas pela tira de material espumoso e que, do seu lado afastado dêste lugar de contato, se acha em contato com a face cilíndrica de um tambor adicional coaxialmente disposto e destinado a conduzir a tira de revestimento.

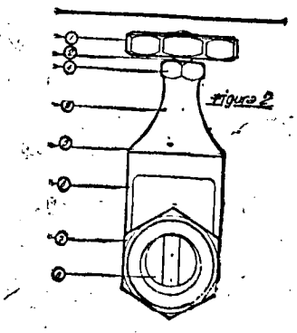
17 — Instalação, de acôrdo com o ponto 16, caracterizada pelo fato de que o tambor adicional, destinado a conduzir a tira de revestimento, é igualmente aquecido.

TÊRMO N.º 163.421

De 14 de outubro de 1964

Requerente: Metalúrgica e Fundição Adriatica Ltda. — São Paulo.

Nôvo modêlo de Registro de Gaveta. — Modelo Industrial.



1 — "Nôvo modêlo de Registro de Gaveta", caracterizado pelo fato de logo abaixo da roda de mão ou volante de manuseio, octógono de cantos chanfrados e concêntricamente com o seu eixo de acionamento, estar adaptado uma capa ou canópia de superfície substancialmente hiperbólica trancada de acabamento polido.

2 — "Nôvo modêlo de Registro de Gaveta", conforme a reivindicação anterior e caracterizado pelo fato de a extremidade superior da dita superfície, próxima do volante de manuseio, se apresentar em terminal sextavado formando porca de aperto solidária com a própria canopla, sendo que a extremidade ou base inferior da mesma, termina em bordos abaulados verticalmente para adaptar-se no corpo do registro que, em uso, permanecerá embutido na parede.

3 — "Nôvo modêlo de Registro de Gaveta", conforme reivindicações anteriores, tudo substancialmente como descrito no relatório, reivindicado nos pontos caracteristicos precedentes e ilustrado no desenho anexo ao presente memorial.

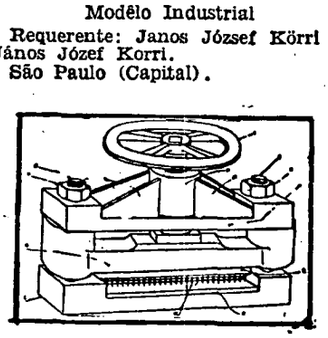
TÊRMO N.º 163.566

De 20 de outubro de 1964

Modêlo Industrial

Requerente: Janos József Körri — János József Korri.

São Paulo (Capital).



Pontos Caracts isticos

"Original modêlo de perfuradora para papéis".

D "Original modêlo de perfuradora para papéis", caracterizada por possuir uma base metálica (1) em forma de "U", com grande distância entre seus ramos, e baixa altura para os mesmos, havendo sôbre o vão central uma placa perfurada (2), a cuja da qual há também fixada a base (1), uma placa de seção trapezoidal (3), que também é perfurada em correspondência aos orifícios da placa (2) e base (1).

TÊRMO Nº 132.204

De 31 de agôsto de 1961

Requerente: Pierre Etienne Bessiere — França.

Título. "Aperfeiçoamento em bomba de injeção de combustivel em motores de combustão interna".

1 — Aperfeiçoamento em bomba de injeção de combustivel, trabalhando com movimentos de vaivém para maquina ou motor de combustão interna em que para ajustagem automática do valor de alimentação na dependencia da velocidade, além de um êmbolo principal que e acionado pelo eixo do motor, se preve um êmbolo auxiliar que representa o membro de regulação, o qual é acionado pelo movimento de ida do êmbolo principal, hidraulicamente, até a liberação de uma abertura de descarga, e cujo curso de retorno e freado independentemente do curso de retorno do êmbolo principal, pelo fáto de que ele impele pelo menos uma parte do fluido que acionou seu curso de ida, através de uma abertura de estranguamento com o que a partir de um determinado número de cursos do êmbolo principal na unidade de tempo, o êmbolo auxiliar formando o membro regulador antes de alcançar uma posição inicial é freado ou parado pelo líquido de novo impelido pelo êmbolo principal, e imediatamente acionado novamente no sentido de seu curso de ida até a liberação da mencionada abertura de descarga, caracterizado pelo fáto de que o êmbolo auxiliar, que forma o membro de regulação, no seu curso de retorno, é acionado por um líquido compressor cujo acesso ao membro de regulação é controlado por um membro de vedação que funciona sincronicamente os movimentos do êmbolo principal da maneira tal que o mencionado membro de vedação permite a entrada do líquido de pressão no membro de regulação sómente nos intervalos de tempo que separam dois cursos de alimentação subsequentes do êmbolo principal.

O requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes do Brasil em 19 de janeiro de 1959 sob nº 108.019 e da França, em 21 de janeiro de 1958 sob nº 756.386.

TÊRMO N.º 163.592

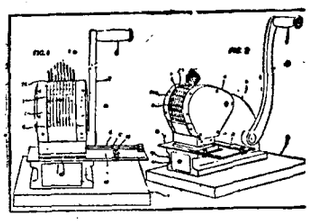
De 21 de outubro de 1964

Requerente: Igpecograph-Máquinas de Endereçar Ltda. — São Paulo — (Capital).

Pontos Caracteristicos

"Nova apresentação em máquina perfuradora de cheques e documentos".

Modêlo Industrial.



1.º) "Nova apresentação em máquina perfuradora de cheques e documentos", caracterizado essencialmente por uma série de discos (1) dispostos em sentido vertical. um ao lado do outro, providos, cada um, com um conjunto de perfurações (2) que formam os algarismos de 1 a 0, dispostos ordenadamente, de baixo para cima. em sentido longitudinal e, em continuação, no mesmo sentido, possui gravados os números de 1 a 0 (2-A); e por ter cada um dêstes discos (1), no seu corpo, um pino de comando (3) que variam de tamanhos. sendo o pino central maior que os demais que vão diminuindo de tamanho gradativamente, sendo que êste conjunto de discos (1) fica disposto numa caixa (4) parcialmente em sua face frontal, com bordas laterais (14) entre as quais os discos são visíveis, e seu perfil é formado por um conjunto de linhas espirais e retas, e por ser sustentada pela parte posterior por uma carcaça (5) com forma lombada que se apóia, por sua vez. sôbre uma mesa quadrangular (6) que vem a constituir-se na base da máquina, estando a carcaça (5) provida com uma alavanca (6) sinuosa disposta e articulável na parte lateral e provida com um pegador (7); e por a caixa (4) ficar situada sôbre um suporte com perfil em "H" (8) alojador de uma gaveta frontal (9), e fica apoiada sôbre a mesa (6) e sustenta em sua superfície uma mesa retangular (11) dotada, superiormente, com guias ajustáveis dispostos longitudinal (12) e transversalmente (13).

2.º) "Nova apresentação em máquina perfuradora de cheques e documentos", de acôrdo com o ponto precedente e tudo como substancialmente descrito. reivindicado e pelos desenhos anexos.

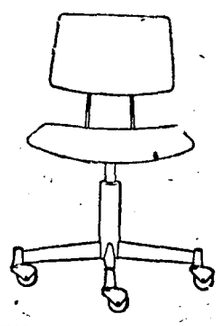
TÊRMO N.º 163.969

De 5 de novembro de 1964

Requerente: Roberto Della Badia — São Paulo.

Título: Nôvo e original modêlo de poltrona.

Modêlo Industrial.



1. "Nôvo e original modêlo de poltrona", caracterizado pelo fato de tanto o assento como o encôsto apresentarem-se formados por almofadas de reduzida espessura, de formato perimetral trapezoidal, cantos arredondados, de dimensões relativas pràticamente equivalentes e levemente abauladas nos planos d apoio.

2. Nôvo e original modêlo de poltrona, conforme a reivindicação anterior. e caracterizado pelo fato de a almofada do assento ser vinculada à do encôsto mediante um par de hastes verticais cilíndricas localizadas na parte central posterior do conjunto.

3 — Nôvo e original modêlo de poltrona, de acôrdo com as reivindicações de 1 a 2, e caracterizado pelo fato de a base giratória constituir-se por um par de eixos cilíndricos de diâmetros diferentes, sendo que o inferior maior é provido de quatro braços radiais terminando em pequenos corpos tronco-cônicos dotados de rodízios.

4 — Nôvo e original modêlo de poltrona, conforme as reivindicações anteriores, tudo substancialmente como descrito no relatório. reivindicado nos pontos característicos precedentes e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

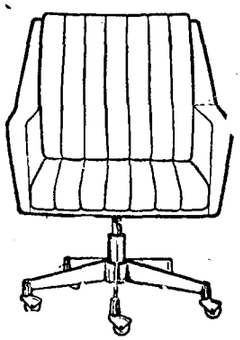
TÊRMO N.º 163.973

De 5 de novembro de 1964

Requerente: Roberto Della Badia — São Paulo.

Título: Original poltrona para escritórios.

Modêlo Industrial.



1. "Original pontrona para escritórios", caracterizada pelo fato de o assento e escôsto apresentarem-se por almofadas quadrangulares gomadas longitudinalmente ou no sentido da profundidade, sendo que o primeiro apóia-se sôbre uma placa de dimensões correspondentes e com o bordo anterior ligeiramente recuado para dentro do bordo anterior da almofada.

2. "Original pontrona para escritórios", conforme a reivindicação anterior, e caracterizado pelo fato de os bordos, laterais do assento encôsto apresentarem-se ladeados por corpos estofados planos. cujas faces anteriores, partindo do bordo superior de encôsto, chegam até a parte média do mesmo onde arquelam-se anteriormente formando braços de apoio sensivelmente descendentes.

3. "Original poltrona para escritórios, de acôrdo com as reivindicações 1 e 2, e caracterizada pelo fato de a base giratória constituir-se por um par de eixos cilíndricos de altura e diâmetro diferentes, sendo que a extremidade inferior do maior possui anel cilíndrico do qual partem ramificadas cinco lâminas convergentes terminando em pontas tronco-conificadas providas de rodízios.

4. "Original poltrona para escritórios", conforme as reivindicações anteriores, tudo substancialmente como descrito no relatório, reivindicado nos pontos característicos precedentes e ilustrado no desenho anexo ao presente memorial.

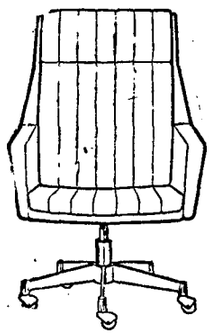
TÊRMO Nº 163.968

De 5 de novembro de 1964

Requerente: Roberto Della Badia — São Paulo.

Título: Original modêlo de poltrona com espaldar elevado.

Modêlo Industrial.



1. Original modêlo de poltrona com espaldar elevado, caracterizado pelo fato de tanto o assento como o encôsto constituirem-se por almofadas retangulares verticalmente gomadas, sendo que o segundo acha-se encimado por uma cabeceira também em forma de almofada e de altura aproximada de um terço do encôsto.

2. Original modêlo de poltrona com espaldar elevado, conforme a reivindicação anterior e caracterizado pelo fato de os braços constituirem-se por placas laterais estofados cujas faces superiores partem desde a cabeceira e ladeando a mesma com bordos de pequena espessura após o que divergem descendentemente até os pontos médios laterais do encôsto formando apoio para os ante-braços e, posteriormente convergem novamente até o plano vertical que passa pelo bordo anterior da almofada do assento formando apoio para os braços e, finalmente, descem verticalmente com faces atrapezoidadas até a linha inferior do assento ultrapassando-o sensivelmente.

3. Original modêlo de poltrona com espaldar elevado, de acôrdo com as reivindicações de 1 a 2 caracterizado pelo fato de a almofada do assento apoiar-se sôbre uma delgada placa que lateralmente encosta do tôpo nos bordos inferiores dos braços.

4. Original modêlo de poltrona com espaldar elevado, de acôrdo com as reivindicações de 1 a 3 e caracterizado pelo fato de a base de apoio constituir-se por um par de eixos alinhados e concêntricos, sendo que o inferior e de maior diâmetro e acha-se envolvido por anel terminal do qual partem cinco chapas trapezoidais providas de rodízios nas extremidades.

5. Original modêlo de poltrona com espaldar elevado, conforme as reivindicações anteriores, tudo substancialmente como descrito no relatório, reivindicado nos pontos característicos precedentes e ilustrado no desenho anexo ao presente memorial.

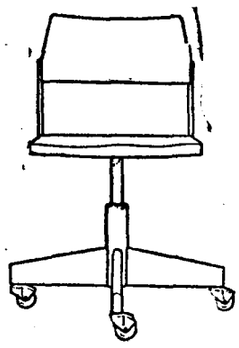
TÊRMO Nº 163.974

De 5 de novembro de 1964

Requerente: Roberto Della Badia — São Paulo.

Título: Nôvo modêlo de cadeira giratória.

Modêlo Industrial.



1. "Nôvo modêlo de cadeira giratória", caracterizado pelo fato de tanto o assento como o encôsto apresentarem-se em placas de madeira clara preferentemente sendo que o primeiro é de formato retangular e com a face superior apresentando sensíveis reentrâncias anatômicas, ao passo que a placa do segundo é inicialmente retangular e tem posteriormente os bordos laterais convergentes, de modo a formar figura composta por um retângulo e um trapézio encimante.

2. "Nôvo modêlo de cadeira giratória", conforme a reivindicação anterior e caracterizado pelo fato de nos cantos posteriores da placa do assento acharem-se fixadas delgadas hastes cilíndricas de acabamento prêto e que superiormente fixam-se nos bordos laterais da placa do encôsto e na parte que é retangular sòmente.

3. "Nôvo modêlo de cadeira giratória", de acôrdo com as reivindicações de 1 a 2, e caracterizado pelo fato, de a bse de apoio constituir-se por um conjunto cilíndrico formado por uma haste cilíndrica superior e uma inferior de maior diâmetro, sendo que esta última é provida de quatro placas de madeira com acabamento similar ao do assento e encôsto, placas essas que são de formato trapezoidal, com bordós ou lados inferiores horizontalizados e as extremidades providas de rodizios pretos, conforme as reivindicações anteriores, tudo substancialmente como descrito no relatório, reivindicado nos pontos característicos precedentes, e ilustrado nos desenhos anexo ao presente memorial.

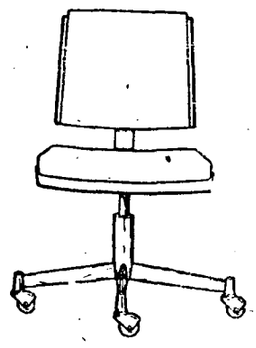
TÊRMO Nº 163.977

De 5 de novembro de 1964

Requerente: Roberto Della Badia — São Paulo.

Título: Poltrona.

Modêlo Industrial.



1. "Poltrona", caracterizada pelo fato de a almofada do assento apoiar-

se em placa inferior provida lateralmente de bordos sobrelevados de modo a alojar a almofada nestes pontos.

2. "Poltron", conforme a reivindicação anterior e caracterizada pelo fato de a almofada do encôsto de formato substancialmente trapezoidal e revestida em tecido preferentemente, achar-se vinculada ao assento mediante um lâmina vertical de bordos convergentes, sendo que lateralmente, a dita almofada possui estreitas tiras ladeando os bordos verticais ùnicamente.

3. "Poltrona", de acôrdo com as reivindicações de 1 a 2 e caracterizada pelo fato de a base de apoio apresentar-se por um par de eixos cilíndricos concêntricos, o inferior de maior diâmetro e provido de quatro braços, descendentes terminando em pequenos corpos tronco-cônicos verticais dotados de rodízios.

4. "Poltrona", de acôrdo com as reivindicações de 1 a 3 e caracterizada pelo fato de os rodízios, o eixo de maior diâmetro, a placa de apoio do assento, a lâmina de vinculação e as tiras ladeantes dos bordos verticais da almofada do encôsto apresentarem-se por acabamento de tonalidades pronunciadamente escuras, ao passo que o restante dos elementos, em tonalidade clara.

5. "Poltrona", conforme as reivindicações anteriores, tudo substancialmente como descrito no relatório reivindicado nos pontos característicos precedentes e ilustrado no desenho anexo ao presente memorial.

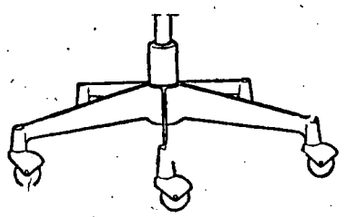
TÊRMO Nº 163.978

De 5 de novembro de 1968

Requerente: Roberto Della Badia — São Paulo.

Título: Original Base Para Poltronas.

Modêlo Industrial



1. Original base para poltronas, caracterizado pelo fato de se constituir por um anel metálico em forma de tubo cilíndrico de relativa altura, de cuias paredes externas partem em direções sensivelmente descendentes, regularmente localizadas no campo perimetral, cinco braços em forma de placas trapezoidais de espessura praticamente uniforme.

2. Original base para poltronas, conforme a reivindicação anterior e caracterizada pelo fato de as extremidades das referidas placas apresentarem-se por terminais troncocônicos que se projetam para baixo pelas suas bases maiores e onde são dotados de rodízios.

3. Original base para poltronas, conforme as reivindicações anteriores, tudo substancialmente como descrito no relatório, reivindicado nos pontos característicos precedentes e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

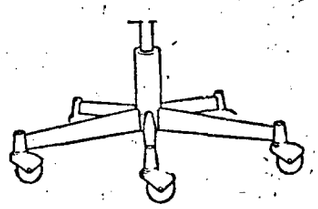
TÊRMO Nº 163.979

De 5 de novembro de 1964

Requerente: Roberto Della Badia — São Paulo.

Título: Nôvo e Induzente Modêlo de Poltrona.

Modêlo Industrial



1. Nôvo e induzente modêlo de poltrona, caracterizado pelo fato de o assento e encosto se apresentarem por delgadas almofadas de formato trapezoidal, revestidas em tecido, plástico ou a couro, respectivamente, ladas nos planos de apoio e interligadas posteriormente mediante um par de hastes cilíndricas verticais e paralelas, localizadas na parte central e posterior do conjunto.

2. "Nôvo e induzente modêlo de poltrona", conforme a reivindicação anterior e caracterizado pelo fato de os seus braços constituirem-se por tubos que partem dos bordos laterais da almofada do encôsto e reviram-se anteriormente para receberem plaquetas em forma de trechos de cantoneiras com abas de largura sensivelmente decrescente para o sentido anterior.

3. "Nôvo e induzente modêlo de poltrona", de acôrdo com as reivindicações de 1 a 2, e caracterizado pelo fato de a base de apoio constituir-se por um par de eixos cilíndricos e concêntricos, sendo que o inferior é provido de quatro projeções laterais de perfil trapezoidal pronunciado longitudinalmente, projeções essas, que terminam em pequenos corpos tronco-cônicos dotados de rodízios.

4. "Nôvo e induzente modêlo de poltrona", conforme as reivindicações anteriores, tudo substancialmente como descrito no relatório, reivindicado nos pontos característicos precedentes e ilustrado no desenho anexo ao presente memorial.

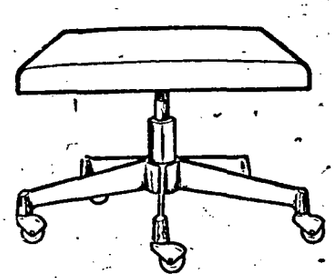
TÊRMO Nº 163.981

De 5 de novembro de 1964

Requerente: Roberto Della Badia — São Paulo.

Título: Nôvo e original modêlo de descansa-pés.

Modêlo Industrial



1. "Nôvo e original modêlo de descansa-pés", caracterizado pelo fato de se apresentar por um corpo paralelepipoidal estofado em reduzida espessura de modo a se assemelhar em placa, sendo que central e inferiormente, apoia-se em eixo cilíndrico cromado preferentemente.

2. "Nôvo e original modêlo de descansa-pés", conforme a reivindicação anterior e caracterizado pelo fato de a extremidade inferior do dito eixo achar-se engastada em outro de diâmetro menor, em tonalidade escura preferentemente, o qual na sua porção média regular é descendentemente cinco placas trapezoidais terminando em pequenos corpos tronco-cônico provido de rodízios.

3. "Nôvo e original modêlo de descansa-pés", conforme as reivindicações anteriores, tudo substancialmente como descrito no relatório, reivindicado nos pontos característicos precedentes e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 131.607

De 10 de agôsto de 1961

"Elementos padronizados e pre-fabricados para a composição de paredes".

Bela Frank Engenharia Química e Montagens Industriais Ltda., estabelecida na cidade de São Paulo.

Pontos Característicos

1 — Elementos padronizados e pré-fabricados para a composição de paredes, caracterizados por compreenderem essencialmente quadros retangulares, providos internamente de almofadas isolantes térmica e acústica, de mesma espessura, e fixados entre si, bem como ao vigamento básico, teto ou baldrame, por intermédio de parafusos, êstes dotados de cabeça alargada, com furos radiais para comando de giro, e alojados em escarilhamentos previstos transversalmente nos laterais dos quadros, aplicando-se contra porcas quadradas, cravadas em ranhuras previstas no quadro adjacente, e no vigamento básico, ou fixadas no piso, teto ou baldrame.

2 — Elementos padronizados e pré-fabricados para a composição de paredes, como reivindicado em 1, caracterizados pelo fato de que, na composição de paredes em ângulo reto, os cantos são formados com intercalação de montantes de compensação, no interior dos quais são previstas duas porcas, uma para cada parafuso de fixação proveniente do elemento adjacente de cada parede, montante êste também intercalado entre dois elementos unidirecionais, para a derivação de parede interna.

3 — Elementos padronizados e pré-fabricados para a composição de paredes, como reivindicado até 2, caracterizados pelo fato de os referidos elementos, serem providos de um acabamento superficial formado por uma película protetora, cimentada definitivamente, na fase pré-fabricatória, sôbre uma face do elemento, recobrindo a almofada e o quadro-estrutural, e com remates superior, inferior e remate-encaixe lateral, êste sendo formado por um perfil longitudinal, com duas abas longitudinais internas, dispostas uma no prolongamento da outra, e uma delas estando fixada em ranhura extrema lateral do quadro, ficando a outra livre para encaixar-se em ranhura também extrema do elemento adjacente; e os montantes de compensação sendo providos também de películas protetoras em suas duas faces externas, e com remates de encaixe nos cantos, tendo as abas internas dispostas em ângulo reto.

4 — Elementos padronizados e pré-fabricados para a composição de paredes, como reivindicado até 3, caracterizados pelo fato de que, após a instalação da parede, com os elementos tendo uma das faces revestidas com películas protetoras, as faces descobertas dos mesmos sendo então recobertas por folhas decorativas comuns e contínuas.

5 — Elementos padronizados e pré-fabricados para a composição de paredes, como reivindicado até 4, caracterizados pelo fato de que, além do revestimento descrito em 4, os elementos padronizados podem ser revestidos em ambas as faces com as fôlhas decorativas comuns ou então com películas protetoras, neste último caso a parede sendo composta por estrutura principal, formada por quadros análogos aos descritos, preferivelmente de menor espessura, e revestidos com películas protetoras em sua face externa, estrutura esta que, após instalada, é revestida em sua face interna por uma parede auxiliar, formada também por elementos análogos, de pequena espessura, já revestidos na face externa, e a conjugação entre ambas sendo provida por encaixe de pinos ou linguetas e fixação por braçadeiras.

6 — Elementos padronizados e pré-fabricados para a composição de paredes, como reivindicado até 5, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 131.982

De 25 de agôsto de 1961

"Processo e máquina para dobrar fitas de fio prèviamente conformado em configurações adaptadas". Rockwell-Standard Corporation, estabelecida em Detroit, Estados Unidos da América.

Pontos Característicos

1 — Um processo de dobrar uma fita prèviamente formada de fio conformado pela torção de uma parte, de fio reto de união em voltas, da mesma, caracterizado por compreender: apanhar um par de voltas que se abre opostamente, e adjacentes, nas extremidades opostas de uma parte de união em voltas a ser torcida, pôr em rotação uma das referidas voltas relativamente à outra volta, para torcer a dita parte de fio reto de união em voltas, e durante a dita rotação forçando a volta, que está sendo girada em direção a uma posição fechada, para contrariar ou compensar a sua tendência em abrir-se.

2 — Um processo de dobrar uma fita prèviamente formada de fio conformado pela torção de uma parte de fio reto de união em voltas, conforme reivindicação 1, caracterizado por compreender: apanhar um par de voltas adjacentes, abrindo-se opostamente, nas extremidades opostas de uma parte de união em voltas a ser torcida, fazer girar uma dessas ditas voltas relativamente à outra volta, para torcer a dita parte de fio reto de união em voltas, e durante a dita rotação, forçando a sinuosidade de uma das ditas voltas numa direção que tende a fechar a volta, para contrariar a tendência da volta em abrir-se.

3 — A invenção como definida na reivindicação 2, caracterizada pelo fato de que a sinuosidade da volta que é posta em rotação é forçada numa direção paralela ao plano da fita e em direção à borda oposta da fita, tendendo assim a dobrar a fita onde a parte de fio reto, que está sendo torcida, se liga com a sinuosidade, para fechar o ângulo entre as mesmas.

4 — Um processo de dobrar uma fita prèviamente formada de fio conformado pela torção de uma parte de fio reto de união em voltas, conforme reivindicações anteriores, caracterizado por compreender: apanhar um par de voltas adjacentes, abrindo-se opostamente, nas extremidades opostas de uma parte de união em voltas a ser torcida; fazer girar uma das ditas voltas relativamente à outra volta, para torcer a dita parte de fio reto de união em voltas; e, durante a dita rotação, forçando a sinuosidade da volta que está sendo girada, num ponto espaçado ao longo da sinuosidade da conexão da sinuosidade com a parte de união em voltas que está sendo torcida, interiormente à volta e em direção à borda oposta da fita tendendo assim a fechar o ângulo entre a sinuosidade e a parte de união em voltas que está sendo torcida.

5 — Um processo de dobrar uma fita prèviamente formada de fio conformado pela torção de uma parte de fio reto de união em voltas, ligando voltas adjacentes, abrindo-se opostamente, de modo que uma parte terminal da fita fique dobrada para trás, sôbre uma porção central da fita, conforme reivindicações anteriores, caracterizado por compreender: apanhar voltas adjacentes, abrindo-se opostamente, nas extremidades opostas de uma parte de fio reto de união em voltas a ser torcida, deixando a parte central da fita, com respeito à qual a extremidade é para ser torcida, relativamente sem ser suportada através de tôda uma pluralidade de voltas adjacentes às apanhadas de modo que tal parte central possa dar passagem, quando a extremidade que está sendo dobrada ficar voltada para trás, sôbre a mesma, e torcer a dita parte de fio reto de união em voltas para dobrar a extremidade da fita para trás, sôbre a parte central não suportada da fita, enquanto se permite que tal parte central não suportada da fita ceda sob a pressão da extremidade.

6 — Um processo de dobrar uma fita prèviamente formada de fio conformado torcendo-se sucessivamente determinadas partes de fio reto de união em voltas, a começar pela extremidade adjacente da fita e seguindo em direção à parte central da mesma, conforme reivindicações anteriores, caracterizado por compreender: suportar a fita centralmente em relação à sua extensão; apanhar, adjacentemente à dita extremidade da fita e espaçado por uma pluralidade de voltas do suporte central, um par de voltas abrindo-se opostamente e ligadas pela parte de fio reto a ser torcida, permitindo-se que a fita intermediária ao suporte central e as voltas apanhadas flexionem num plano perpendicular à fita; fazer girar a volta longitudinalmente exteriormente ao par apanhado, para torcer a parte de união em voltas, e deslocando a extremidade exterior da fita para trás, sôbre a parte da fita intermediária ao dito suporte central e às voltas apanhadas, com a parte intermediária flexionando sob a pressão da extremidade da fita contra a mesma; soltando o agarramento da volta longitudinalmente, exteriormente, do par apanhado de voltas e agarrando a volta adjacente, abrindo-se interiormente e opostamente à volta ainda agarrada; fazendo girar a dita olta ainda agarrada, para dobrar a extremidade exterior da fita para trás, contra a parte da mesma intermediária ao dito suporte central à volta apanhada, com a dita parte intermediária flexionando sob a pressão da extremidade da fita que comprime contra a mesma; e soltando a fita e removendo da mesma o suporte central.

7. — Numa máquina para torcer uma parte de fio reto de união em voltas de uma fita de fio sinuoso, a construção caracterizada por compreender: uma guarnição, um cabeçote rotativo de torção do fio, montado na guarnição e adaptado para envolver uma volta de uma fita de fio sinuoso, dispositivos montados na guarnição, para manter contra a rotação, uma volta adjacente, abrindo-se opostamente, da fita em relação a volta agarrada pelo dito cabeçote e na extremidade oposta da parte de fio reto a ser torcida, ligando as duas voltas, dispositivos acionadores acoplados com o cabeçote, para fazer com que o mesmo gire, e dispositivos corretores da distorção, dispostos no dito cabeçote, compreendendo um membro controlavelmente móvel para encontrar-se com a parte sinuosa da volta envolvida pelo cabeçote, e que durante a rotação do cabeçote, continuamente força a parte sinuosa da volta numa direção que tende a fechar o ângulo entre a parte sinuosa e a parte de união em voltas que está sendo torcida.

8. — A invenção como definida na reivindicação 7, caracterizada pelo fato de que os dispositivos acima referidos, de correção da distorção, forçam progressivamente a sinuosidade da volta numa direção fechando o dito ângulo, à medida que gira o cabeçote de torção.

9. — A invenção como definida na reivindicação 7, caracterizada pelo fato de que os dispositivos acionadores também deslocam o cabeçote em direção e em afastamento da fita, para envolver e soltar a fita, compreendendo os ditos dispositivos corretores da distorção um elemento montado no cabeçote, para movimento de deslocamento numa direção para e em afastamento da sinuosidade da volta envolvida pelo cabecote, com meios estacionários cooperando com o elemento, para forçar o mesmo progressivamente mais longe, numa direção de encontro com a sinuosidade da volta, à medida que o cabecote gira e expulsa a situosidade do cabeçote, quando o cabeçote se retrai afastando-se da fita.

10. — Numa máquina para torcer uma parte de fio reto de união em voltas de uma fita de fio sinuoso e incluindo meios para agarrar e manter contra a rotação uma das voltas numa extremidade da parte de fio reto de união em voltas a ser torcida, a construção, conforme reivindicações anteriores, caracterizada por compreender: — um cabecote rotativo de torção de fio, adaptado para envolver a volta na extremidade oposta de uma parte de fio reto de união em voltas a ser torcida, um membro, deslocàvelmente suportado pelo cabeçote, para ir de encontro com a parte sinuosa da volta envolvida pelo cabeçote, para forçar a parte sinuosa numa direção fechando o ângulo entre a parte sinusa e a parte do fio reto a ser torcida, e dispositivos ajustados operacionalmente com o dito membro, para continuamente forçar o membro na direção acima mencinada, fechando o dito ângulo à medida que o cabeçote gira para torcer a dita porção de fio reto.

11. — Numa máquina para torcer uma parte de fio reto de uma fita de fio sinuoso e incluindo uma garnição compreendendo meios para manter contra rotação uma das voltas, numa extremidade da parte de fio reto de união em voltas a ser torcida, a construção, conforme reivindicações anteriores, caracterizada por compreender: — um cabeçote rotativo de torção do fio, montado na guarnição e adaptado para envolver a volta da fita na extremidade oposta da parte de fio reto de união em voltas a ser torcida, um membro deslizàvelmente suportado pelo cabeçote, para ir de encontro com a parte sinuosa da volta envolvida pelo cabeçote, para forçar a parte sinuosa numa direção fechando o ângulo entre a parte sinuosa e a parte de fio reto que está sendo torcida, e dispositivos montados na guarnição e tendo uma superfície excêntrica disposta para ser varrida pelo dito membro, durante a rotação do cabeçote, para continuamente forçar o membro na direção acima mencionada, fechando o dito ângulo, à medida que gire o cabeçote para torcer a parte de fio reto.

12. — A invenção como definida na reivindicação 11, caracterizada pelo fato de que dispositivos de mola são acoplados com o dito membro para retrair o membro, pela rotação do cabeçote para trás, da posição de partida, seguindo-se a torção da dita parte de fio reto.

13. — A invenção como definida na reivindicação 11, caracterizada pelo fato de que é o dito cabeçote provido de uma ranhura receptora da volta, abrindo-se em direção à fita, e de que o dito membro é deslizável através do cabeçote paralelamente — para axialmente deslocado — em relação ao eixo rotativo do cabeçote e projetando-se através do fundo da ranhura, para ir de encontro com a parte da volta recebida na mesma e estendendo-se na extremidade oposta, para fora do cabeçote e compreendendo os ditos dispositivos acionadores uma parte tendo uma superfície excêntrica disposta de modo a ser varrida pelo membro, à medida que gira o cabeçote, para forçar o membro contra a sinuosidade da volta recebida na referida ranhura, quando gira o cabeçote.

14. — Numa máquina para dobrar fitas previamente formadas de fio sinuoso conformado pela torção de uma parte de fio reto de união em voltas e incluindo meios para suportar uma fita a ser dobrada e segurando contra rotação uma das voltas numa extremidade da parte de fio reto de união em voltas a ser torcida, a construção, conforme reivindicações anteriores, caracterizada por compreender: — um eixo rotativo disposto com o seu eixo coaxialmente em relação à parte de fio reto de união em voltas a ser torcida, dispositivos para fazer girar o eixo, dispositivos suportando um cabeçote de torção do fio na extremidade do eixo para ajustamento radial, por deslocamento do cabeçote relativamente ao eixo de rotação do eixo, sendo o dito cabeçote provido de uma ranhura receptora da volta, abrindo-se em direção a uma fita de fio suportada na máquina e adaptada para envolver a volta de uma fita na outra extremidade da parte de fio reto de união em voltas a ser torcida.

15. — A invenção como definida na reivindicação 14, caracterizada por ser a dita ranhura fechada por paredes terminais nas extremidades opostas, para localizar a volta recebida na ranhura longitudinalmente em relação à ranhura.

16. Numa máquina para torcer uma parte de fio reto de união e mvoltas de uma fita de fio sinuoso, incluindo uma guarnição compreendendo dispositivos para agarrar e manter contra rotação uma das voltas numa das extremidades de uma parte de fio reto a ser torcida, a construção, conforme reivindicações anteriores, caracterizada por compreender: um cabeçote de torção do fio montado na guarnição para rotação e para inversão em direção e em afastamento de uma fita de fio e adaptado para movimento em direção a uma fita, para envolver a volta da mesma na extremidade oposta à parte de fio reto a ser torcida, um membro deslocàvelmente suportado pelo cabeçote, para ir de encontro com a parte sinuosa da volta envolvida pelo cabeçote, para forçar a parte sinuosa numa direção fechando o ângulo entre a parte sinuosa e a parte de fio reto que está sendo torcida, e dispositivos montados na guarnição, tendo uma superfície excêntrica disposta de encontro com o dito membro, com a superfície adaptada para forçar o membro na direção acima mencionada, fechando o dito ângulo medida que gira o cabeçote para torcer a parte de fio reto de união em voltas, com tal membro acionando dispositivos que forçam o membro contra a volta envolvida pelo cabeçote, para a ejeção da volta do cabeçote pela retenção do cabeçote em afastamento da fita.

17. Uma unidade de corrugamento de fio, caracterizada por compreender uma caixa, um membro de placa de apoio, pivotalmente montado na caixa, para movimento em direção e em afastamento de uma posição de dobramento do fio, um membro bloco montado na caixa para movimento em direção e em afastamento de uma posição de dobramento do fio e disposto, quando na posição de dobramento do fio, em relação espaçada e oposta do membro de placas de apoio, sendo o dito membro bloco também deslocável em direção e em afastamento do membro de placas de apoio, quando na posição de dobramento do fio, para dobrar um fio disposto entre os mesmos, sendo um dos ditos membros provido de uma ranhura em V e o outro provido de uma parte triangular, adaptada para penetrar na ranhura em V, pelo movimento do membro de placas de apoio em direção ao membro bloco, e dispositivos acoplados com o membro de placa de apoio e com os membros blocos, para sincronizadamente acionarem os mesmos.

18. Uma unidade de corrugamento para uma máquina de dobrar fio, tendo uma guarnição, conforme reivindicações anteriores, caracterizada por compreender: um eixo rotativamente e invertedoramente suportado na guarnição, um bloco de placa de apoio montado no eixo, para alternar com o mesmo, dispositivos montados na guarnição e se ajustando com o dito bloco, para impedir a sua rotação, sendo o dito bloco provido de uma ranhura em V, um membro de bloco carregado pelo eixo para rotação dentro e fora da ranhura em V, e dispositivos montados na guarnição e acoplados com o eixo, para rotação e inversão do mesmo.

19. Uma máquina para dobrar uma fita prèviamente formada de fio conformado, conforme reivindicações anteriores, caracterizada por compreender: uma guarnição; um depsito de alimentação de fita de fio, montado por cima da guarnição e estendendo-se longitudinalmente em relação ao mesmo; dispositivos de agarramento e de torção do fio, montados na guarnição e dispostos ao longo de lados opostos de uma estação de dobramento de fita de fio espaçadamente, por baixo do depósito; dispositivos de guia de fita de fio, estendendo-se por baixo do depósito para a dita estação de dobramento do fio; dispositivos montados na gunrnição para suportar uma fita de fio na posição de dobramento do fio, antes do ajustamento ou agarramento da fita pelos dispositivos de agarramento e de torção do fio; dispositivos para a ejeção de sucessivas fitas do depósito para cairem em direção à estação de dobramento do fio; dispositivos amortecedores do movimento, montados na guarnição e móveis em direção e em afastamento do curso em queda das fitas de fio de um depósito e dispostos imediatamente por cima da estação de dobramento do fio, para apanhar cada fita caindo do depósito, para permitir o amortecimento do movimento da fita e retrateis em afastamento da fita, para permitir à fita caindo do depósito, para per-

mitir o amortecimento do movimento da fita e retráteis em afastamento da fita, para permitir à fita cair para a estação de dobramento do fio; e mecanismo de contrôle acoplado com os dispositivos de ejeção da fita e com os dispositivos amortecedores do movimento, para coordenar a sua operação.

20. Numa máquina para dobrar fitas preformadas de fio sinuoso, a construção, conforme reivindicações anteriores, caracterizada por compreenderem: uma pluralidade de cabeçotes de agarramento e de torção do fio, dispostos em fileiras em lados opostos de uma posição de dobramento da fita do fio e deslocáveis em direção e em afastamento de tal posição, para agarrar e libertar determinadas voltas de uma fita de fio, na posição de dobramento, dispositivos para depositar uma fita de fio nessa posição do dobramento, dispositivos acoplados com os ditos cabeçots, para deslocá-los em direção e em afastamento da posição de dobramento do fio, dispositivos para ajustarem uma volta numa extremidade de uma fita de fio na posição de dobramento, mecanismo de extração da fita na extremidade oposta da posição de dobramento do fio, adaptado para agarrar uma volta na extremidade oposta de uma fita nessa posição, para estirar a fita entre extremidades opostas numa extensão determinada, e dispositivos operacionalmente acoplados com os dispositivos acionadores do cabeçote e que respondem à falha dêsse mecanismo extrator para estirar uma fita nessa determinada extensão acima referida, para impedir a operação dos dispositivos acionadores do cabeçote.

TÊRMO Nº 134.964

De 12 de dezembro de 1961

N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a catodos de óxido indiretamente aquecidos para uso em válvulas eletrônicas".

Pontos característicos

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a catodos de óxido indiretamente aquecidos para uso em válvulas eletrônicas, caracterizados em que à superfície do corpo de sustentação da camada emissora do catodo acha-se aplicada uma camada preta, exposta a irradiação direta do calor do filamento e obtida com a reação de pó de alumínio finamente dividido com o metal do corpo de sustentação.

2 — Um processo de fabricação de um catodo conforme o ponto 1, caracterizado em que a quantidade de alumínio necessária para a reação com o metal do corpo de sustentação é provido em forma de um pó finamente dividido num fluído de suspensão.

3 — Um processo conforme o ponto 2, caracterizado em que a reação é executada a uma temperatura de mais de 590ºC, preferivelmente a uma temperatura entre 610ºC e ... 650ºC.

4 — Um processo conforme o ponto 2, caracterizado em que o fluído de suspensão consiste de uma solução de nitrocelulose em etilenoglico e álcool butílico numa proporção de 2,5 gramas de nitrocelulose, 75 gramas de etileno lico e 22,5 gramas de álcool butílico; 140 gramas dessa solução sendo usada para suspender 20 gramas de pó de alumínio.

5 — Um processo conforme o ponto 2, caracterizado em que a solução de nitrocelulose é substituida por uma solução de metacrilato.

6 — Um processo conforme o ponto 2, caracterizado em que o metal do corpo de sustentação consiste de níquel, enquanto que óxido de níquel é adicionado à suspensão de alumínio numa proporção de 15 gramas de óxido para 20 gramas de alumínio.

7 — Um processo conforme o ponto 2, caracterizado em que a suspensão de alumínio é aplicada a um catodo tubular puxando-o para dentro ou distribuindo-o num catodo plano, em forma de tira.

8 — Um processo conforme o ponto 2, caracterizado em que a quantidade de alumínio necessária para a reação com o metal do corpo de sustentação é obtida pela condensação de vapor de alumínio produzida em vácuo por aquecimento.

9 — Um catodo indiretamente aquecido para uso em válvulas eletrônicas substancialmente conforme aqui descrito com referência à figura 1 dos desenhos anexos.

10 — Um processo de fabricação de catodos indiretamente aquecidos conforme o ponto 9, substancialmente conforme aqui descrito.

A Requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na França em 15 de dezembro de 1960, sob número 847.062.

TÊRMO Nº 134.969

De 13 de dezembro de 1961

Société Anonyme Dite: Société Metallurgique de Normandie — .... França.

Título: "Armadura de bobina para enrolamento de fios rígidos, e em particular para arame farpado artificial".

Pontos característicos

1 — Armadura de bobina para enrolamento de fios rígidos, particularmente de arame farpado artificial caracterizada pelo fato de comportar de um lado dois contornos externos constituidos por fios metálicos contorneados de modo a constituirem partes dos "boucles" combinando-se para servir de suportes ao eixo de esvaziamento da bobina e do modo a formar prendedores abertos para o exterior da armadura da bobina, e por outro lado um suporte central constituido por uma armadura de fio metálico formando "boucles" alongados no sentido do eixo da bobina, esses "boucles" se encaixando nos ditos prendedores e sendo aplicados no fundo destes por enrolamento.

2 — Armadura de bobina de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelos contornos e suportes serem constituidos por partes de fios metálicos soldados entre si.

3 — Armadura de bobina de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato dos contornos compreenderem rampas guiando as extremidades do suporte central para os prendedores, no momento da montagem da armadura.

Reivindica-se, de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes da França em 30 de dezembro de 1960, sob nº 848.457.

TÊRMO Nº 135.049

De 15 de dezembro de 1961

Requerente: Siemens & Halske Aktiengesellschaft, firma industrial e comercial alemã, estabelecida em Berlim e Munique, Alemanha.

"Cápsula para microfone de carvão com câmara de carvão protegida contra umidade."

Pontos característicos

1 — Cápsula para microfone de carvão, em que uma parte da parede de limitação da câmara de carvão se acha vedada de maneira permeável ao ar e a câmara de carvão por meio de uma fôlha impermeável à umidade, que, quando ao aumento e da queda da pressão externa, possa ceder na respectiva direção, caracterizada pelo fato de que a fôlha impermeável à umidade cinge apenas a parte permeável ao ar da parede de limitação da câmara de carvão e se acha disposto tão próximo a esta parte da parecer de limitação, que o intervalo existente, sob a pressão média do ar atmosférico, entre a parede de limitação e a fôlha, seja justamente suficiente para permitir, em caso de aumento da pressão do ar externo, mediante deslocamento da fôlha impermeável à umidade até a parede de limitação, uma compensação da pressão do ar existente dentro e fora da câmara de carvão.

2 — Cápsula de microfone de carvão, de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a fôlha impermeável à umidade se acha fixada, fora da parte permeável ao ar da parede de limitação, nas proximidades diretas dos lugares de fixação (electródio móvel e, por exemplo, electródio fixo) desta parede de limitação.

3 — Cápsula de microfone de carvão, de acôrdo com os pontos 1 ou 2, caracterizada pelo fato de que a fôlha impermeável à umidade consiste em material elástico com alto coeficiente de dilatação.

4 — Cápsula de microfone de carvão, de acôrdo com os pontos 1 ou 2, caracterizada pelo fato de que a fôlha impermeável à umidade consiste em material sintético termoplástico e se estende, sob a pressão média do ar atmosférico, em forma de pregas entre os lugares de engastamento.

5 — Cápsula de microfone de carvão, de acôrdo com os pontos 2 e 4, caracterizada pelo fato de que a parte permeável ao ar da parede de limitação da câmara de carvão consiste em um disco de sêda.

6 — Cápsula de microfone de carvão, de acôrdo com os pontos 4 e 6, caracterizada pelo fato de que a fôlha de vedação se acha engastada nos mesmos lugares como o disco de sêda, e, ainda, pelo fato de que, pelo menos, uma das margens da fôlha de vedação se acha soldada com o disco de sêda.

Finalmente, a depositante reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha em 2 de março de 1961, sob o número S 72.788 VIIIa/21a2.

TÊRMO Nº 135.110

De 19 de dezembro de 1961

Requerente: American Can Company — Estados Unidos da América.

Título: Processo e Máquina para vedar recipientes do tipo aerosol.

Pontos Caracteristicos

1. Processo para vedar recipientes do tipo aerosol, sendo uma abertura numa parte da sua parede, introduzindo um bujão de material elástico, na dita abertura, caracterizado em que, compreende as fases de levar o dito recipiente numa posição em que, a dita abertura é adjacente a um orifício dum canal de guia de bujão e em alinhamento com o último, e mantendo o recipiente na dita posição; levando o dito bujão em

CORREÇÃO MONETÁRIA
DÉBITOS TRABALHISTAS
DIVULGAÇÃO Nº 969
Preço NCr$ 0,12
À VENDA
Na Guanabara
Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves nº 1
Agência I: Ministério da Fazenda
Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal
Em Brasília
Na sede do D. I. N.

alinhamento com o dito canal adjacente ao orifício oposto do último; introduzindo o dito bujão no dito orifício oposto do dito canal; e empurrando o dito bujão através do dito canal na dita abertura.

2. Processo para vedar recipientes do tipo aerosol, segundo o ponto 1, apropriado para a vedação sucessiva de uma diversidade de recipientes, caraterizado em que, compreende as outras fases de fornecer um cabo de produto elástico numa localização espaçada do dito orifício oposto do canal de guia do bujão; cortando do dito produto elástico comprimentos sucessivos de cabo constituindo cada um bujão; levando os ditos bujões sucessivamente em alinhamento com o dito canal de guia de bujão; empurrando os ditos bujões sucessivamente através do dito canal nas respectivas aberturas dos ditos recipientes, sendo os últimos levados sucessivamente numa posição em que a respectiva abertura de cada recipiente é adjacente ao dito um orifício do dito canal de guia de bujão, e em alinhamento com o último, enquanto que o respectivo bujão é empurrado através do dito canal na dita abertura.

3. Processo para vedar recipientes do tipo aerosol, segundo as reivindicações 1 e 2, caracterizado pelas outras faces de aplicar à face extrema circunferencial, circundando, um dos ditos orifícios de canal de guia de bujão, firmemente sôbre a parte da parede do recipiente circundando a dita abertura, e condicionando a pressão ao dito recipiente ligando o dito canal de guia de bujão a uma fonte de gás vácuo e ou pressão, antes da dita fase de empurrar o bujão na dita abertura.

4. Máquina para vedar recipientes do tipo aerosol, de acôrdo com o processo segundo a reivindicação 3, caracterizada em que, compreende um fixador de recipiente tendo um canal de guia de bujão, e adaptado para manter um recipiente a ser vedado com a sua abertura em alinhamento axial com o dito canal de guia de bujão e adjacente a uma das suas extremidades; um membro de corte estacionário espaçado do dito fixador, e tendo um canal para guiar um cabo do dito produto elástico; um mecanismo de alimentação do cabo através do dito canal de guia de cabo por comprimentos sucessivos, igual ao comprimento dum bujão: uma peça de corte e transferência equipada com um orifício, e móvel entre uma primeira posição, em que o dito furo está em alinhamento axial com o dito canal de guia do cabo, e capaz de receber uma parte extrema do cabo emanando dele, e uma segunda posição em que, o dito orifício está em alinhamento axial com o dito canal de guia de bujão e adjacente à sua extremidade oposta, cooperando a dita peça de corte e transferência, quando se move da dita primeira posição para a segunda, com a dita peça de corte estacionária, para cortar a dita parte extrema do cabo recebida no dito orifício, para assim fornecer um bujão constituindo pela dita parte extrema; um membro de empurrar, em alinhamento axial com o dito canal de guia de bujão, e deslocável axialmente, dentro do mesmo, através do dito orifício e da dita extremidade oposta do dito canal, quando a dita peça de transferência e de corte está na dita segunda posição, para assim empurrar o dito bujão do dito orifício através do dito canal de guia de bujão na dita abertura; e processo de acionar o dito mecanismo de alimentação, a dita peça de corte e transferência e o dita membro impulsionador.

5. Máquina para vedar recipientes do tipo aerosol segundo a reivindicação 4, caracterizada em que, os ditos canais de guia, e o dito orifício, tem uma forma de seção cruzada e dimensão, substancialmente igual àquelas do dito cabo, enquanto que a dita abertura tem uma forma secional transversal, semelhante àquela do dito cabo, canais e orifício, mas uma dimensão secional transversal mais pequena do que aquela do dito cabo, canais e orifício, e em que o dito canal de guia de bujão compreende uma parte extrema, localizada adjacente à dita abertura, e fixando no sentido da última da dita dimensão secional transversal do cabo, canal e orifício, à dita abertura de dimensão secional transversal.

6. Máquina para vedar recipientes do tipo aerosol, segundo os pontos 4 e 5, caracterizado em que, compreende processo de vedar, por aplicar firmemente a zona da parede do recipiente, circundando a dita abertura, à zona fixadora do recipiente circundando o orifício do dito canal de guia de bujão adjacente à dita abertura, sendo o dito canal de guia de bujão ligado a processos de vácuo e ou pressão para tratar por vácuo e pressão o dito recipiente, antes da introdução do dito bujão na dita abertura.

7. Máquina para vedar recipientes do tipo aerosol, segundo qualquer das precedentes reivindicações 4-6 para vedar recipientes, tendo cada um, uma abertura na sua parede de fundo, caracterizada em que, o dito fixador do recipiente é projetado para manter o recipiente a ser vedado numa posição vertical direita, estendendo-se o dita canal de guia de cabo, verticalmente, e sendo projetado em relação mútua espaçada vertical e horizontalmente, e sendo a dita peça de corte e transferência movível horizontalmente entre as ditas primeiras e segundas posições.

8. Máquina para vedar recipientes do tipo aerosol, segundo qualquer uma das reivindicações 4-6, caracterizado em que, o dito fixador do recipiente, coopera com uma peça de sustentação para premir o dito recipiente contra o dito fixador.

9. Máquina para vedar recipientes do tipo aerosol, segundo qualquer uma das reivindicações 4-7 caracterizada em que, o dito fixador do recipiente compreende uma peça deslizante adaptada para ajustar o dito recipiente numa zona, circundando a dita abertura, e dela espaçada, e processo elástico para, flexivelmente premir a dita peça deslizante contra o dito recipiente.

10. Máquina para vedar recipientes do tipo aerosol, segundo qualquer uma das reivindicações 4-9, caracterizada em que, compreende processo para atuar o dito mecanismo de alimentação do cabo, peça de corte e transferência, processo de empurrar, e processo de tratamento de vácuo e ou de pressão em relação de tempo mútuo.

A Requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903 de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 19 de dezembro de 1960, sob nº 76.916.

TÊRMO Nº 135.389

De 29 de dezembro de 1961.

American Machine & Foundry Company. — Estados Unidos da América.

Título: Máquina para fabricação de cigarros.

1) Mecanismo regulador e alimentador de fumo para máquinas de fabricar cigarros do tipo de haste contínua caracterizado por compreender, em combinação, uma correia transportadora de fumo de velocidade constante, dispositivos para descarregar o fumo sôlto sôbre a coreia para formar uma corrente de enchimento que varia de certo modo em volume, porém, que possui em todos os pontos um volume em secção transversal pelo menos substancialmente igual ao volume normal ou médio requerido para o tipo de cigarro que está sendo confeccionado, e dispositivos para ajustar o volume em secção transversal da corrente com substancial consistencia ao volume normal desejado, incluindo um aparador ou nive'ador disposto numa estação niveladora para remover o fumo situado acima de uma linha de aparagem determinada, e uma coreria e dispositivos orientadores do fumo cooperantes com a coreria e com o fumo, para confinar e comprimir o fumo ao longo de uma trajetória de secção transversal progressivamente decrescente à medida que se avizinha a estação niveladora ou aparadora.

2) Um mecanismo regulador e alimentador de fumo, de conformidade com o exposto no ponto 1, caracterizado pelo fato do aparador compreender uma roda dentada que se estende para baixo e para o interior da trajetória de fumo definida entre as margens da correia, e uma chapa niveladora disposta em seguida à roda nivela'adora e cooperante com a mesma, também se estende para baixo e para o interior do trajeto do fumo para o nível de aparagem.

3) Um mecanismo regulador e alimentador de fumo, de conformidade com o exposto no ponto 1, caracterizado pelo fato de serem proporcionados dispositivos para ajustar a área em secção transversal do trajeto de fumo na estação niveladora conforme requerido, para eliminar desvios do regime médio ou normal desejado de descarga do fumo.

4) Um mecanismo regulador e alimentador de fumo, de conformidade com o exposto no ponto 1, caracterizado pelo fato dos dispositivos para confinar o fumo incluirem guias que viram os lados da correia para cima para definir uma secção transversal em forma de U, e uma barra compressora sobreposta disposta entre os lados de correia e a barra à medida que o fumo se avizinha da estação aparadora ou niveladora.

5) Um mecanismo regulador e alimentador de fumo para máquinas de fabricar cigarros do tipo de haste contínua caracterizado por compreender em combinação, uma correia transportadora de fumo de velocidade constante, dispositivos para descarregar o fumo sôlto sôbre a correia para formar uma corrente de enchimento que varia de certo modo em volume, porém, que possui em todos os pontos um volume em secção transversal pelo menos substancialmente igual ao volume médio ou normal requerido para o tipo de cigarro que está sendo fabricado, e dispositivos para ajustar o volume em secção transversal da corrente com substancial consistência em relação ao volume normal desejado incluindo uma unidade aparadora ou niveladora disposta numa estação de aparar para remover todo o fumo acima de uma linha niveladora determinada, dispositivos guias para o fumo e a correia cooperando com a correia progressivamente para virar para cima os lados da correia e deslocar as margens para i interior de forma que a correia é levada à definir uma passagem confinante do fumo de formato variável e de secção transversal progressivamente decrescente à medida que a estação niveladora se aproxima, com a dita passagem na estação niveladora tendo uma secção transversal de configuração semelhante à de um frasco incluindo uma parte inferior bulbosa coroada por uma parte de gargalo alongada e estreita que é aberta na parte superior, a construção e arranjo sendo tal que o fumo é confinado contra estravasamento acidental nelas condições de largura reduzida e de altura do gargalo, porém, qualquer fumo excessivo que ultrapasse o vlume ou quantidade normal será forçosamente impelido para cima, para o interior do gargalo e acima do nível de aparagem, e levado a ser aparado ou removido pela unidade aparadora.

6) Um mecanismo regulador e alimentador de fumo, de acôrdo com o exposto no ponto 5, caracterizado pelo fato da parte formadora do gargalo dos dispositivos guias situar-se em parte acima da correia e definir uma passagem cuneiforme que estende-se parcialmente acima da correia, dêsse modo os maiores excessos de fumo são empurrados para traz e são levados a manter uma reserva disponivel de fumo em avanço da unidade aparadora para compensar ou completar quaisquer possiveis deficiências de fumo.

7) Um mecanismo regulador e alimentador de fumo, de conformidade com o exposto no ponto 5, que inclui adicionalmente dispositivos para ajustar reciprocamente os dispositivos guia nos lados opostos do trajeto do fumo para alterar a área em secção transversal do trajeto alimentador de fumo abaixo da linha niveladora.

8 — Um mecanismo regulador e alimentador de fumo de conformidade com o exposto no ponto 5, caracterizado pelo fato da unidade aparadora compreender uma multiplicidade de lâminas e dispositivos para virar as lâminas no sentido transversal do trajeto do fumo conforme determinado pela correia e pelos dispositivos guia e no qual os dispositivos guia num lado do trajeto do fumo atuam como uma chapa niveladora para cooperação com as lâminas aparadoras

9 — Um mecanismo regulador e alimentador de fumo de conformidade com o exposto no ponto 5, caracterizado pelo fato da parte formadora de gargalo dos dispositivos guia consistir de componentes salientes que convergem para estreitar o gargalo e a abertura de saída na parte superior e em cujas superfícies laterais opostas das partes subjacentes dos dispositivos guia, que são recuadas em relação às partes formadoras do gargalo convergem para conglomerar e comprimir o fumo confinado e para forçá-lo para cima contra a resistência confinante das partes formadores de gargalo.

10 — Um mecanismo regulador e alimentador de fumo de conformidade com o exposto no ponto 5, caracterizado pelo fato da unidade aparadora compreender uma multiplicidade de lâminas e dispositivos acionando a unidade aparadora rotativamente em tôrno de um eixo horizontal transversal a unidade aparadora sendo disposta para estender-se para baixo e para o interior da parte de gargalo da trajetória de fumo entre as margens da correia, e que inclui outrossim uma chapa niveladora cooperante com a unidade aparadora a chapa niveladora tendo sua borda inferior adjacente à unidade aparadora também disposta na par-

ga de gargalo da trajetória do fumo entre as margens da correia .

11 — Um mecanismo regulador e alimentador de fumo de conformidade com o exposto no ponto 5 caracterizado pelo fato da unidade aparadora compreender uma multiplicidade de lâminas e dispositivos acionando a unidade aparadora rotativamente em tôrno de um eixo horizontal transversal, a unidade aparadora sendo dispostas para estender-se para baixo e para o interior da parte em gargalo da trajetória do fumo entre as margens da correia, que inclui adicionalmente uma chapa niveladora cooperante com a unidade aparadora, tendo sua borda inferior adjacente à unidade aparadora também disposta na parte em garçalo da trajetória do fumo entre as margens da correia, e dispositivos guias dispostos imediatamente em seguida à unidade aparadora para se acoplarem com as margens da correia e espaçá-las uma da outra o suficiente para protegê-las contra o contato das lâminas aparadoras com a correia.

12 — Um mecanismo regulador e alimentador de fumo, de conformidade com o exposto no ponto 11, que se caracteriza por incluir outrossim um suporte comum para a unidade aparadora e a chapa niveladora, e dispositivos para montar o suporte de forma ajustável para selecionar o nível de aparagem da unidade aparadora e da chapa niveladora para dessa forma còntrolar a área em seção transversal da trajetória do fumo retido na estação aparadora.

13 — Um mecanismo regulador e alimentador de fumo de conformidade com o exposto no ponto 11 caracterizado pelo fato da chapa niveladora e a unidade aparadora serem fixadas em relação conjuntamente fixa entre si e serem sustentados para deslocamento unitário em tôrno de um eixo horizontal transversal o que inclui adicionalmente dispositivos para ajustar micrométricamente a chapa niveladora e a unidade aparadora em tôrno do dito eixo geométrico para alterar o nível de aparagem e dessa forma ajustar a área em seção transversal da trajetória do fumo retido na estação aparadora.

14 — Um mecanismo regulador e alimentador de fumo de conformidade com o exposto no ponto 11 caracterizado pelo fato da chapa niveladora e a unidade aparadora serem fixados em relação unitária entre si e serem sustentadas para deslocamento conjunto em tôrno de um eixo horizontal transversal e que inclui outrossim um dispositivo de cone rotativo para variar micromètricamente as posições angulares da combinação de aparadora-chapa niveladora, e dispositivos ajustando automàticamente a posição rotativa do came em resposta ao pêso medido do fumo num grande número predeterminado de cigarros, para dêsse modo efetuar o ajuste corretivo do nível aparador.

15 — O processo para produzir um enchimento de cigarro de uniformidade aperfeiçoada ,de forma que cada cigarro seja substancialmente uniforme em densidade de fumo de ponta à ponta, e um cigarro contenha substancialmente a mesma quantidade de fumo de todos os outros cigarros ,caracterizado por compreender, em combinação, o fornecimento de uma corrente de enchimento de fumo que varia de certo modo em volume em seção transversal, porém, que inclui em todos os ponto um volume em seção transversal de fumo pelo menos substancialmente igual ao volume médio ou normal requerido para o tipo de cigarro que está sendo confeccionado levando a corrente de enchimento a deslocar-se à velocidade uniforme ao longo de uma estação de aparagem, confinando-se progressivamente e alterando-se o formato da corrente de enchimento, à medida que se aproxima da estação de aparagem, de forma que seja levada a atingir a dita estação com uma seção transversal de configuração em forma de frasco, incluindo uma parte inferior bulhosa sobreposta por uma parte de garçalo relativamente estreita se estendendo para cima, e na dita estação aparando-se e removendo-se o fumo que permanece acima de um nível predeterminado .

16 — O processo para a produção de um enchimento de cigarro de uniformidade aperfeiçoada, da forma que cada cigarro seja substancialmente uniforme em densidade de fumo de uma extremidade à outra ,e um cigarro contenha substancialmente a mesma quantidade de fumo de todos os outros cigarros ,que se caracteriza por compreender, em combinação ,o fornecimento de uma corrente de enchimento de fumo que varia de certo modo em volume em seção transversal porém, que inclui em todo sos pontos um volume em seção transversal de fumo pelo menos substancialmente igual ao volume médio ou normal requerido para o tipo de cigarro que está sendo produzido, levando-se a corrente de enchimento à deslocar-se à velocidade uniforme ao longo de uma estação aparadora, alterando-se progressivamente o formato da corrente de enchimento à medida que se avizinha da estação aparadora numa secção transversal de configuração em forma de frasco, incluindo uma parte inferior bulbosa sobremontada por uma parte de gargalo relativamente estreita se estendendo para cima que é aberta na parte superior, à seguir durante a continuação do avanço para a estação aparadora reduzindo-se a secção transversal da parte inferior para conglomerar e comprimir o fumo e forçá-lo para cima sob pressão, e na dita estação aparando-se e removendo-se o fumo que permanece acima de um nível predeterminado.

17 — O processo para a produção de um enchimento de cigarro de uniformidade aperfeiçoada, de forma que cada cigarro seja substancialmente uniformidade de fumo de ponta à ponta, e um cigarro contenha substancialmente a mesma quantidade de fumo de todos os outros cigarros, caracterizado por compreender, em combinação, o fornecimento de uma corrente de enchimento de fumo que varia de certo modo em volume em secção transversal, porém, que inclui em todos os pontos um volume em secção transversal, de fumo pelo menos substancialmente igual ao volume médio ou normal requerido para o tipo de cigarro que está sendo produzido, levando-se a corrente de encimento a deslocar-se à velocidade uniforme ao longo de uma estação aparadora, alterando progressivamente o formato da corrente de enchimento à medida que se avizinha da estação aparadora numa secção transversal de configuração em forma de frasco, incluindo uma parte inferior bulbosa sobremontada por uma parte de gargalo relativamente estreita que se estende para cima e que é aberta na parte superior, a seguir durante a continuação do avanço para a estação aparadora, estreitando-se progressivamente a parte de gargalo, crescentemente para resistir à passagem do fumo para cima através o pescoço enquanto também estreitando a parte inferior para conglomerar e comprimir o fumo e forçá-lo para cima sob pressão, e na dita estação aparando e removendo o fumo que permanece acima de um nível predeterminado.

18 — O processo para a produção de um enchimento de cigarro de uniformidade aperfeiçoada, de forma que cada cigarro seja substancialmente uniforme em densidade de fumo de uma ponta à outra, e um cigarro contenha substancialmente a mesma quantidade de fumo de todos os outros cigarro, que se caracteriza por compreender, em combinação, o fornecimento de uma corrente de encimento de fumo que varia de certo modo em secção transversal, porém, que inclui em todos os pontos um volume em secção transversal de fumo pelo menos substancialmente igual ao volume médio ou normal requerido para o tipo de cigarro que está sendo produzido, levando-se à velocidade uniforme ao longo de uma estação aparadora, confinando-se parcialmente a corrente de enchimento e reduzindo-se progressivamente a área em secção transversal de corrente de fumo à medida que se aproxima da estação de enchimento para comprimir a corrente à uma área em secção transversal predeterminada e colocá-la sob substancialmente uma pressão predeterminada, e na dita estação aparando e removendo o fumo que permanece acima de uma linha de aparagem predeterminada.

19 — Um mecanismo regulador e alimentador de fumo para máquinas de fabricar cigarros de tipo de haste continua, caracterizado por compreender, em combinação, uma correia transportadora de fumo de velocidade constante, dispositivos para descarregar o fumo sôlto sôbre a correia para formar uma corrente de enchimento que varia de certo modo em volume, porém, que possui em todos os pontos um volume em secção transversal pelo menos substancialmente igual ao volume médio ou normal requerido para o tipo de cigarro que está sendo produzido, e dispositivos para ajustar o volume em seção transversal da corrente com substancial uniformidade ao volume normal desejado, incluindo uma unidade aparadora disposta na estação de aparagem para remover todo o fumo acima de um nível de aparagem controlado, e dispositivos para acumular, confinar e compactar o fumo quando êste se avizinha da estação de aparagem.

20 — Um mecanismo regulador e alimentador de fumo para máquinas de fabricar cigarros do tipo de haste contínua caracterizado por compreender, em combinação, uma correia transportadora de fumo de velocidade constante, dispositivos para descarregar o fumo sôlto sôbre a correia para formar uma corrente de enchimento que varia de certo modo em volume, porém, que possui em todos os pontos um volume em secção transversal pelo menos substancialmente igual ao volume médio ou normal requerido para o tipo de cigarro que está sendo produzido, e dispositivos para ajustar o volume em secção transversal da corrente com substancial consistencial ao volume normal desejado, incluindo uma unidade aparadora disposta numa estação de aparagem para remover todo o fumo acima de um nível de aparagem controlado, dispositivos para acumular, confinar e compactar o fumo à medida que êste se avizinha da estação de aparagem, e dispositivos automàticamente sensíveis ao fumo pròpriamente dito para ajustar o nível de aparagem de acôrdo com os requisitos observados.

A Requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 18 de julho de 1961, sob nº 124.954.

SALVAGUARDA DE
ASSUNTOS SIGILOSOS
DIVULGAÇAO Nº 1.004
Preço NCr$ 0,20
À VENDA
Na Guanabara
Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1
Agência I: Ministério da Fazenda
Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal
Em Brasília
Na sede do DIN

TERMO Nº 135.530

De 8 de janeiro de 1962

Aktiebolaget Gotaverken, Suécia.

Título: "Um dispositivo aperfeiçoado para aparelho hidráulicos compreendendo um motor de êmbolo de ação dupla".

1. Um dispositivo aperfeiçoado para aparelhos hidráulicos compreendendo um motor de êmbolo de ação dupla, o qual durante a operação efetua um movimento tal que os condutores de alimentação e retôrno do meio de pressão serão colocados alternadamente mais baixos que o ponto mais alto do cilindro de potência pertencente, caracterizado pelo fato de ter uma válvula de extravasamento ligada ao motor de modo e tendo um corpo de válvula atuado por uma mola, sendo o condutor de meios de pressão conectado com a dita válvula de tal maneira que a peça de conexão, a qual durante a curso de trabalho do cilindro pertencente é movido de um ponto mais baixo para um ponto mais alto, é conectada na frente do corpo de válvula, enquanto a outra peça de conexão que é movida para um ponto inferior é conectada atrás da dita válvula.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Suécia, em 30 de janeiro de 1961, sob o nº 902.

TERMO Nº 135.649

De 15 de janeiro de 1962

Societé Anonyme André Citroen — França.

Título: "Dispositivo de Freagem Hidráulica".

Pontos característicos

1. Dispositivo de freagem hidráulica para veículos contendo um doseador de pressão interposto sôbre o circuito de freagem de um dos eixos, por exemplo, o eixo traseiro, entre os cilindros de freios e o mestre-cilindro, de maneira a alimentar êsses cilindros de freios com uma pressão inferior àquela fornecida pelo mestre-cilindro, e meios para acionar êsse doseador em função da carga dos eixos, caracterizado em que o doseador de pressão contem um taipal submetido a pressão do mestre-cilindro e àquela reinante nos cilindros de freios, a primeira pressão agindo sôbre o taipal no sentido correspondente a sua abertura e a segunda no sentido oposto, e meios para exercer sôbre êsse taipal uma fôrça auxiliar função da carga do eixo e agindo sôbre dito taipal no sentido correspondente à sua abertura, a secção sôbre a qual age a pressão do mestre-cilindro, estando inferior àquela sôbre a qual age a pressão dos cilindros de freios de tal maneira que essas pressões exercem sôbre o taipal uma ação diferencial que é equilibrado por êsses ditos meios, exercendo sôbre o taipal uma força auxiliar.

2. Dispositivo de freagem hidráulica conforme o ponto 1, caracterizado em que o doseador de pressão contém dois quartos comunicando um com o outro e que estão, além disso em comunicação respectivamente com uma canalização ligada aos cilindros de freios e com uma canalização ligada ao mestre-cilindro, o primeiro quarto contendo um taipal que é suscetível de se aplicar sôbre a abertura colocando em comunicação os dois quartos e é solidário a uma haste atravessando o segundo quarto e ligada elàsticamente ao eixo.

3. Dispositivo de freagem hidráulica conforme o ponto 1, caracterizado em que o doseador de pressão contém um circuito de passagem secundária disposto em paralelo com o taipal diferencial e sôbre o qual esta interposto um taipal auxiliar que se abre quando a pressão nos cilindros de freios é superior à pressão do mestre-cilindro.

Relvindicando, de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição da França, em 24 de janeiro de 1961, sob nº 850.551.

TERMO Nº 135.717

De 17 de janeiro de 1962

Requerente: Fichtel & Sachs A. G., Schweinfurt, Alemanha.

"Embreagem Centrífuga com instalação de amortecimento".

Pontos Característicos:

1. Embreagem centrífuga com elementos de acoplamento, construidos em forma de sapatas, reunidas com a parte acionante da embreagem e atuando sôbre uma superfície de acoplamento, como, por exemplo, um sino que envolve as primeiras, elementos êsses postos sob tensão inicial na direção da posição desacoplada por meio de uma ou várias molas de chamada, caracterizada pelo fato de que o movimento das sapatas de acoplamento e amortecido pelo ar.

2. Embreagem centrífuga, de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que as sapatas de acoplamento são apertadas, por meio de um órgão elástico com fricção em direção axial, à superficie de contato da parte acionante da embreagem que as sustenta.

3. Embreagem centrífuga, de acôrdo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que as sapatas de acoplamento e/ou a superfície de contato da parte acionante acham-se munidas, nos seus lugares de contato, com camadas de fricção.

4. Embreagem centrífuga, de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que, em furos de cada duas sapatas vizinhas, acham-se alojados elementos contínuos de fricção.

5. Embreagem centrífuga, de côrdo com o ponto 4 caracterizada pelo fato de que, nos furos, acham-se embutidas buchas de fricção, e, ainda, pelo fato de que as molas de chamada se situam no interior destas buchas de fricção.

6. Embreagem centrífuga de acôrdo com o ponto 1, caracterizadá pelo fato de que, a uma superficie anular, formada pela totalidade das capatas de acoplamento, se ajusta uma cinta de fricção que cinge as primeiras.

7. Embreagem centrífuga, de acôrdo com o ponto 6, caracterizada pelo fato de que as extremidades da cinta de fricção se sobrepõem mútuamente.

8. Embreagem centrífuga, de acôrdo com os pontos 6 e 7, caracterizada pelo fato de que uma das extremidades da cinta de fricção acha-se fixada em uma das sapatas de acoplamento.

9. Embreagem centrífuga, de acôrdo com os pontos 6 a 8 caracterizada pelo fato de que a cinta de fricção se ajusta, na sua superficie circunferencial interna, a uma ranhura anular que se estende por sôbre todas as sapatas de acoplamento, sendo apertada, por meio de uma mola helicoidal embutida nesta ranhura anular, contra esta superficie circunferencial interna.

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 20 de janeiro de 1961, sob o número F 33.012 XII-47c.

TERMO Nº 135.724

De 17 de janeiro de 1962

International Harvester Company — Estados Unidos da América.

Título — Meio de contrôle de ventilação de carter.

1 — Uma válvula de contrôle de medição de fluxo para um sistema de ventilação de carter de motor de combustão interna caracterizado por uma câmara de válvula tendo uma entrada que começa no carter do motor e uma saída quevai para o tubo de entrada do motor; um membro de válvula alternável nes câmaras e tendo uma parte alternadamente retroagivel apra a saída e projetável para a câmara em virtude de tal alternação; e meio de porta reciprocável com o meio de válvula e comunicando-se entre a câmara e a saída, sendo uma parte da saída disposta para progressivamente sobrar o meio de porta para diminuir a sua capacidade de fluxo, com uma função de retração da parte do membro de válvula para a saída.

2 — O contrôle de válvula conforme o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a extremidade do orifício de entrada para câmara da válvula é definido por um assento de válvula anular, tendo o membro de válvula uma superfície anular, lisa em cooperação com o assento de válvula para controlar apassagem pela entrada.

3 — A válvula de contrôle conforme os pontos 1 ou 2, caracterizado por um assento de válvula que define a câmara de válvula, incluindo paredes externos axialmente espaçadas, uma das paredes tendo uma entrada que começa no conter do motor e é definida por um assento de válvula anular, tendo a outra parede uma extensão alongada, provida de uma perfuração, uma extremidade de perfuração comunicando-se com a câmara da válvula e aextremidade oposta comunicando-se com o tubo de entrada do motor, tendo o membro de válvula numa parte tubular, qual é fechada, em uma extremidade, por um disco integralmente formado tendo uma superfície lisa o membro de válvula sendo axialmente móvel entre uma posição retraída em que a parte tubular do membro a válvula é retraída na perfuração e uma posição estendida em que a parte tubular se projeta na câmara, sendo a superfície plana do disco do membro de válvula adaptadas para ser assentada no assento de válvula quando o membro de válvula está na posição estendida a extremidade aberta de parte tubular ficando disposta na perfuração para prover comunicação entre o interior da parte tubular e a perfuração e uma pluralidade de portas axialmente espaçados radialmente estendidas na parte tubular para prover comunicação entre a câmara e o interior da parte tubular.

4 — A válvula de contrôle conforme os pontos 1 ou 2, caracterizada pelo fato de que o membro de válvula tem uma parte cilíndrica provida de um disco integralmente formado numa de suas extremidades, tendo o disco uma superfície plana e sendo o membro de válvula axialmente móvel entre uma posição retraída em que a parte cilíndrica do membro de válvula fica substancialmente retraída na perfuração e uma posição estendida em que a ponte cilíndrica se projeta na câmara, sendo a superfície lisa do disco do membro de válvula adaptada para ser assentada no assento de válvula quando o membro de válvula está na posição estendida, a extremidade da ponte cilíndrica oposta à extremidade tendo o disco com ela integralmente ormado e disposto na perfuração e meio de passagem provendo comunicação entre a câmara e a perfuração incluindo uma fenda em forma de V existente na superfície externa de parte cilíndrica e estendendo-se axialmnete da extremidade do membro cilíndrico disposto na perfuração até um ponto adjacente ao disco, com o apica de fenda adjacente ao disco, fazendo a área de secção transversal da fenda aumentar progressivamente de uma extremidade à outra e a extremidade da fenda formada na extremidade da parte cilíndrica disposta na perfuração tem a maior área de secção transversal, uma parte da parede cilíndrica definindo a perfuração sendo disposta para progressivamente cobrir a fenda e diminuir a capacidade de fluxo entre a câmara e a perfuração como uma função de retração da parte cilíndrica do membro de válvula em tal perfuração.

5 — A válvula de contrôle conforme o ponto 3 ou 4, caracterizada por meio de polarização para urgir elàsticamente o membro de válvula para a sua posição estendida, compreendendo uma mola de compressão helicoidalmente enrolada que envolve a parte tubular do membro de válvula, uma extremidade de mola reacionando contra o disco do membro da válvula e a sua extremidade oposta encostando na parede extrema da caixa de válvula que tem a extensão almejada.

6 — A válvula de contrôle conforme o ponto 1, caracterizada por uma caixa de válvula cilíndrica definindo a câmara da válvula e incluindo paredes extremas em forma de prato, axialmente espaçadas, uma das paredes tendo uma entrada que começa no carter do motor e que é definida por um assento de válvula anular, tendo a outra parede uma extensão desejada, provida de uma perfuração, uma extremidade da perfuração comunicando-se com a câmara da válvula e a extremidade oposta comunicando-se com o meio de tubulação de entrada do motor, sendo a perfuração de diâmetro menor do que a câmara e em alinhamento axial com a mesma.

7 — A válvula de contrôle conforme o ponto 6, caracterizado por meio de retenção na perfuração e ligavel à parte cilíndrica para limitar o movimento axial do membro de válvula numa direção e estabeleça a posição retraída do membro de válvula.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 25 de maio de 1961, sob nº 112.724.

TERMO Nº 135.731

De 18 de janeiro de 1962

The Bendix Corporation — Estados Unidos da América.

Título: Servo-Motor de Pressão Fluida.

Ponto característicos

1. Servo-motor de pressão fluída substancialmente como descrito e reivindicado no pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes

dos Estados Unidos da América, em 30 de janeiro de 1962, sob nº 85.521.

Reivindica-se, de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 30 de janeiro de 1961, sob número 85.521.

TÊRMO Nº 135.817

De 22 de janeiro de 1962

Lambert Brake Corporation — Estados Unidos da América.
"Freio de Disco".

Pontos Característicos

1 — Uma estrutura de freio caracterizado por compreender meio de proteção provendo meio de superfície de fricção, meio de disco de fricção adjacente e ligável ao meio de superfície de fricção, o meio de proteçao e o meio do disco de fricção sendo relativamente giratórios em relação um ao outro; um par de discos de acionamento axialmente trocáveis, disposto perto do meio de disco de fricção, meio entre os discos de acionamento para mudar axialmente tais discos a fim de urgir o meio de disco de fricção contra a superfície de fricção; meio para quando os discos de acionamento são rodados em relação um ao outro, o meio para rodar relativamente os discos de acionamento para energizar a estrutura de freio, este último meio incluindo um par de abas geralmente estendidas de forma radial, respectivamente, nos discos, e dispostas em relação oposta, tais abas incluindo, respectivamente, assentos de esferas geralmente estendidos e alongados de forma radial; meio de acionamento trocável, disposto entre tais abras e incluindo um par de elementos de mancais de esfera respectivamente ligadas aos assentos a fim de transmitirem fôrças entre o meio de acionamento e as abas durante o funcionamento da estrutura do freio, tais assentos sendo opostamente inclinados em relação a um plano disposto entre os discos, para manter os elementos de mancais de esfera substancialmente centralizados em relaçao ao dito plano, durante o movimento relativo dos discos, e o meio de acionamento incluindo meio para reter os elementos de mancais de esfera e operável para rodar os elementos de mancais de esfera nos assentos de esferas.

2 — Uma estrutura de freio conforme o ponto 1, caracterizada em que os assentos esféricos alongados são opostamente inclinados em relação a um raio dos discos de acionamento e são dispostos para manter uma vantagem mecânica substancialmente constante durante o movimento dos elementos de mancais de esfera ao longo dos assentos.

3 — Uma estrutura de freio, conforme o ponto 1, caracterizada em que o meio para reter os elementos de mancais de esfera compreende um membro de cunha disposta entre tais elementos e entre os assentos de esferas.

4 — Uma estrutura de freio conforme o ponto 1, caracterizada em que o meio para reter os elementos de mancais de esfera compreende um membro de proteção com um orifício através do mesmo, recebendo parcialmente e protegendo tais elementos, estando êstes em ligação um com o outro, e meio no referido meio de proteção e ligável a tais elementos para manter o meio de proteção em a tais elementos.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 23 de janeiro de 1961, sob nº 84.132.

TÊRMO Nº 135.878

De 23 de janeiro de 1962

Kalle Aktiengesellschaft, sociedade alemã.

"Processo eletrotermográfico de copiar".

Ponto característico

Variante do processo eletrotermográfico de copiar a que se refere o pedido de patente nº 126.668, em 10 de fevereiro de 1960, caracterizado pelo fato de que um material eletrotermográfico em forma de película auto-sustentável, essencialmente permeável às radiações de calor, é deitado sôbre o objeto a ser copiado, recebendo uma carga eletrostática o mais tardar depois da sua colocação sôbre o objeto que é então irradiado, através do material eletrotermográfico, com radiações térmicas, e a imagem eletrostática obtida é revelada e fixada, de maneira em si conhecida.

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 25 de janeiro de 1961, sob o número K 42.669 IVa-15 k.

TÊRMO Nº 135.917

De 24 de janeiro de 1962

Kalle Aktiengesellschaft, sociedade alemã.

"Material de cópia para a produção fotomecânica de matrizes de impressão, especialmente para impressão plana e *offset*".

Pontos característicos

1 — Material de cópia para a produção fotomecânica de matrizes de impressão, especialmente para impressão plana e em offset, consistindo de um suporte e de uma camada copiadora a êle aderente, fotossensibilizada com sais de diazocompostos formados por condensação ácida de sais de difenilamina-4-diazônio com formaldeído, caracterizado pela presença, na camada copiadora, de sais de finenilamina-4-diazônio polifuncionais do tipo mencionado, isentos de sais metálicos, como substâncias fotossensíveis, e por ácido fosfórico em excesso.

2 — Material de cópia, segundo o ponto 1, caracterizado pela presença, na camada copiadora, de fosfatos de defenilamina-4-diazônio polifuncionais e isentos de sais metálicos, sem nenhuma ácido fosfórico adicional.

3 — Material de cópia, segundo os pontos 1 e 2, caracterizado pela presença de 1,5 a 5 moles de ácido fosfórico na camada copiadora, e por alumínio como material de suporte ou porta-camada.

4 — Material de cópia, segundo os pontos 1 e 2, caracterizado pela presença de 2 a 30 moles d eácido fosfórico na camada copiadora, e por papel como material de suporte.

5 — Material de cópia para a produção fotomecânica de matrizes de impressão especialmente para impressão plana e em offset, consistindo de um suporte e de uma camada copiadora a êle aderente, fotossensibilizada com sais de diazocompostos formados por condensação ácida de seis de difenilamina-4-diazônio com formaldeído, caracterizado pela presença, na camada copiadora, de um produto de condensação, isento de sais metálicos, obtido pela condensação de um sal de finenilamina-4-diazônio com formaldeído, na presença de um ácido forte, o presente sob a forma de um fosfato de diazônio polifuncional neutro, e que, além dos íons fosfato primários presentes no fosfato neutro, não contém mais do que 0,5 moles de ácido fosfórico por mol de grupos de diazônio.

6 — Material de cópia para a produção fotomecânica de matrizes de impressão especialmente para impressão plana e em offset, consistindo de um suporte e de uma camada copiadora a êle aderente, fotossensibilizada com sais de diazocompostos formados por condensaçao de difenilamina-4-diazônio com formaldeído em um ácido forte, caracterizado pela presença, na camada copiadora, dos sais de diazônio polifuncionais citados, em forma isenta de seis metálicos, e contendo 0,05 a 1,5 moles de ácido fosfórico por mol de diazogrupos.

7 — Material de cópia para a produção fotomecanica de matrizes de impresso, especialmente para impressão plana e em offset, consistindo de um suporte e de uma camada copiadora a êle aderente, fotossensibilizada com sais de diazocompostos formados pela condensação ácida de sais de difenilamina-4-diazônio com formaldeído, caracterizado pela presença, na camada copiadora, de sais de diazônio polifuncionais dos ácidos halogenídricos ou de ácidos sulfônicos orgânicos, isentos de sais metálicos, e obtidos pela condensação de um sal de difenilamina-4-diazônio com formaldeído em ácido fosfórico, sendo a camada copiadora isenta de ácido fosfórico, ou não contendo mais de 1,5 moles de ácido fosfórico por mol de grupos de diazônio.

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 25 de janeiro de 1961, sob o número K 42.721 IXa-57d.

TÊRMO Nº 136.440

De 15 de fevereiro de 1962

Requerente: Sumer Daniel Wiltse, Detroit, Estado de Michigan, Estados Unidos da A. do Norte.

«Estrutura de Anel de Vedação».

Pontos Característicos

1 — Artigo manufaturado, compreendendo um anel de vedação bipartido elástico, capaz de expansão e contração radial, *porém substancialmente* incompressível, circunferencialmente estirável e resistente à ação de cisalhamento, tendo uma seção transversal radial circular uniforme em tôda sua circunferência, caracterizado pelo fato de que uma das partes que formam o anel, é uma coroa circular que consiste em um membro sólido alongado sem fim, de configuração circular, e consistindo um núcleo anelar do referido anel, cuja coroa circular tem, ao longo de tôda sua circunferência, uma seção transversal radial circular uniforme, sendo formulada de um material resiliente estirável, e tendo uma linha de centro circular, enuqanto a outra das partes que formam o anel, é uma coroa circular, que consiste em uma bainha de reforço sem fim, substancialmente tubular, para a primeira coroa mencionada sendo que a segunda coroa mencionada tem a mesma configuração circular e a mesma seção transversal radial circular uniforme como a primeira coroa mencionada, e tendo a segunda coroa mencionada uma linha de centro circular que coincide com a linha de centro circular da primeira coroa mencionada, e disposta em um plano substancialmente perpendicular ao eixo geométrico do dito anel de vedação, sendo que a bainha da segunda coroa mencionada consiste em um cordão sem fim, tendo, ao longo das linhas de centro coincidentes das primeira e segunda coroas mencionadas, convoluções helicoidais entreligadas e circunferencialmente espaçadas dediâmetro uniforme, as uqais se estendem substancialmente radiais e são embutidas nas superfícies de todos os lados da primeira coroa mencionada, tendo cada uma das convoluções do dito cordão um diâmetro externo que é igual ao diâmetro externo do membro alongado sem fim, de sorte que as superfícies externas do membro alongado e da bainha, respectivamente, são reentes ou niveladas entre si, provendo o *dito anel de vedação deuma superficie* externa composta, continua e relativamente lisa em tôda sua circunferência.

2 — O artigo definido no ponto 1, caracterizado pelo fato de ser o cordão reforçador da bainha da segunda coroa circular mencionada formado de arame, e pelo fato de que o membro alongado da primeira coroa circular mencionada preenche completamente a dita bainha, e tem, ao longo de tôda a circunferência da segunda coroa mencionada, porções situadas entre as convoluções ou espiras da bainha.

3 — O artigo definido no ponto 1, caracterizado pelo fato de que o membro alongado da primeira coroa mencionada é formado de um material à semelhana de borracha, enquanto o cordão reforador da bainha da segunda coroa mencionada é formado de um material elástico, para permitir a expansão e contraão radial conjunta das primeira e segunda coroas mencionadas.

4 — Uma coroa circular, caracterizada por compreender um membro anelar de núcleo sem fim, tendo uma linha de centro circular e sendo formado de um material à semelhança de borracha, cujo membro anelar de núcleo tem uma superfície substancialmente circular, bem como um membro reforçador, embutido na superfície circular do membro anelar de núcleo, e constituído por uma hélice anelar sem fim, tendo uma linha de centro circular e sendo formada de arame, cuja linha de centro circular da hélice anelar estende-se na direção circunferencial da linha de centro circular do membro anelar de núcleo, e coincidente com a mesma, tendo a hélice anelar, ao longo das ditas linhas de centro coincidentes, convoluções helicoidais entreligadas e circunferencialmente espaçadas, cada uma das quais tem uma superfície que é substancialmente rente

AVISO AS REPARTIÇÕES PÚBLICAS

O Departamento de Imprensa Nacional avisa às 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.

ou nivelada em relação à superfície circular do membro anelar de núcleo.

TÊRMO Nº 136.469

De 16 de fevereiro de 1962

Requerente: José Murilia Bozza S A. — Comércio e Indústria.
Título: "Aperfeiçoamentos em ou Relativos a Tubos de Sucção e Injeção de Lubrificantes".
Procuradora: Cometa Marcas e Patentes Ltda.

Reivindicações

1º) — Aperfeiçoamentos em ou relativos a tubos de sucção e injeção de lubrificantes, apresentando tubo vertical centralmente atravessado por haste dotada de movimentos verticais, caracterizados pelo fato de que a extremidade inferior do tubo é dosqueado segmento intermediário tubular, ao qual se liga um terminal igualmente tubular , com aberturas laterais, sendo que entre este terminal e o intermediário se encontra fixada arruela contra a qual atua obturador cilíndrico solidário com haste vertical central, dotada, acima dêste de peça triangular limitadora da ascenção, estando a haste na extremidade inferior dotada de pescador ou transportador firmado por disco, enquanto que na extremidade superior a haste apresenta "niple" ligado a uma bucha de diâmetro inferior ao diâmetro do tubo intermediário.

2º) Aperfeiçoamentos em ou relativos a tubos de sucção e injeção de lubrificantes, conforme reivindicação anterior, caracterizados, mais, pelo fato de que no interior do tubo intermediário, em sua parte superior se encontrar disposta peça tubular movel em relação a aquêle, mas com mínima folga entre as paredes, peça tubular essa fechada nas extremidades por tampões perfurados, encerrando o conjunto duas esferas que se prestam de válvulas de admissão e de retenção, estando a peça tubular ligada a uma luva ôca com aberturas laterais e que se liga a haste vertical de comando dos movimentos.

3º) Aperfeiçoamentos em ou relativos a tubos de sucção e injeção de lubrificantes, conforme reivindicações 1º e 2º, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 136.475

De 16 de feveeriro de 1962

Requerente — Monsanto Company, sociedade norte-americana.
Aperfeiçoamentos em ou relativos à estabilização de Polímeros de Acrilonitrila".

Pontos Característicos

1. — Aperfeiçoamentos em ou relativos à estabilização de polímeros de acrilonitrila, compreendendo uma nova composição de matéria, particularmente de polímeros de acrilonitrilo, caracterizada pelo fato de compreender um polímero, contendo na forma polimerizada, pelo menos, 80% de acrilinitrila e até 20% de, pelo menos, um monômero mono-olefínico copolimerizado e, como um agente estabilizante de luz,, de 0,05 a 5,0%, baseado no pêso do polímero, de um composto tirado do grupo, que consiste de piridinas alcoil-substituídas e piridinas substituídas aromáticas.

2. Aperfeiçoamentos em ou relativos à estabilização de polímeros de acrilonitrila, compreendendo uma nova composição de matéria, conforme definido no ponto 1, caracterizada pelo fato do polímero ser a poliacrilonitrila.

3. — Aperfeiçoamentos em ou relativos à estabilização de polímeros de acrilonitrila, compreendendo uma nova composição de matéria, conforme definido no ponto 1, caracterizada pelo fato do polímero ser um copolímero, compreendendo, pelo menos, 80% de acetato de vinila.

4. — Aperfeiçoamentos em ou relativos à estabilização de polímeros de acrilonitrila, compreendendo uma nova composição de matéria, conforme definido no ponto 1, caracterizada pelo fato do polímero ser uma mistura de 80 a 99% de (A) ou copolímero, contendo de 80 a 98% de acrilonitrila e 2 a 20% de acetato de vinila e 1 a 20% de (B) um copolímero, contendo 10 a 70% de acrilonitrila e 30 a 90% de 2-metill-5vinilpiridina, sendo a dita mistura proporcionada, de modo que a 2-metil-5-vinilpiridina compreende de 2 a 10%, por pêso, de mistura.

5. — Aperfeiçoamentos em ou relativos à estabilização de polímeros de acrilonitrila, compreendendo uma nova composição de matéria, caracterizada pelo fato de compreender um copolímero, tendo, pelo menos, 80% de acrilonitrila e até 20% de acetato de vinila, porém, dissolvido em um solvente, e, como um agente estabilisante de luz de 0,5 a 2,0% de 2-metil-5-etilpiridina, baseado no pêso total da solução de polímero.

6. — Aperfeiçoamentos em ou relativos à estabilização de polímeros de acrilonitrila, compreendendo uma nova composição de matéria, caracterizada pelo fato de compreender uma mistura d e polímero de (A) ou copolímero, contendo 80 a 98 de acrilonitrila e 2 a 20% de outro monômero mono-olefínico copolimerizável e (B) um copolímero, contendo 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 pêso da mistura, porem, dissolvida em uma solvente e como um estabilizador de luz de 0,5 a 2,0%, baseado no pêso total da solução de polímero, de um composto tirado do grupo, que consiste de piridinas alcoil-substituídas e piridinas substituídas aromáticas.

7. — Aperfeiçoamentos em ou relativos à estabilização de polímeros de acrilonitrila, compreendendo uma nova composição de matéria, caracterizada pelo fato de compreender uma mistura de polímero de 80 a 99% de (A) um copolímero, contendo 80 a 98% de acrilonitrila a 2 a 20% de acetato de vinila a 1 a 20% de (B) um copolímero, contendo 10 a 70% de acrilonitrila e 30 a 90% de 2-metil-5-vinilpiridina, sendo a dita mistura proporcionada, de modo que a 2-metil-5-vinilpiridina compreende de 2 a 10%, por pêso de mistura, dissolvida em um solvente, portanto, e como um estabilizador de luz, de 0,50 a 5,0% de 2-mettil-5-piridina baseado no pêso do polímero.

8. — Aperfeiçoamentos em ou relativos à estabilização de polímeros de acrilinotrila, compreendendo uma fibra de polímero de acrilonitrila, caracterizada pelo fato de conter, como um agente estabilizante de luz, de 0,025 a 2,0%, baseado no pêso do polímero, de um composto tirado do grupo, que consiste de piridinas alcoil-substituídas e piridinas substituídas aromáticas.

9. — Aperfeiçoamentos em ou relativos à estabilização de polímeros de acrilonitrila, compreendendo uma fibra de polímero de acrilonitrila, caracterizada pelo fato de conter, como um agente estabilizante de luz, de 0,1 a 1,0%, baseado no pêso do polímero de 2-metil-5-etilpiridina.

10. — Aperfeiçoamentos em ou relativos à estabilização de polímeros de acrilonitrila, compreendendo um processo para preparação de uma fibra de polímero de acrilonitrila estabilizada à luz, caracterizado pelo fato de compreender a mistura de um polímero, contendo na forma polimerisada, pelo menos, 80% de acrilonitrila e até 20% de, pelo menos, um monômero mono-olefínico copolimerizado, um solvente para isso, aquecimento da mistura a uma temperatura na escala de 25ºC. até o ponto de ebulução da mistura, para formar uma solução homogênica, fiação da solução em um banho de coagulação, imersão da fibra resultante em um banho de acabamento e submissão da fibra para processamento ulterior, para formar um produto acabado, com 0,05 a 5,0%, baseado no pêso da fibra, de um composto estabilizante à luz tirado do grupo, que consiste de piridinas alcoil-substituídas e piridinas substituídas aromáticas, adicionadas após a polimerizaão.

11. — Aperfeiçoamentos em ou relativos à estabilização de polímeros de acrilonitrila, compreendendo um processo, definido no ponto 10, caracterizado pelo fato do composto estabilizante à luz ser adicionado à solução de polímero.

12. — Aperfeiçoamentos em ou relativos à estabilização de polímeros de acrilonitrila, compreendendo um processo, definido no ponto 10, caracterizado pelo fato do agente estabilizante à luz ser adicionado ao banho de acabamento.

13. — Aperfeiçoamentos em ou relativos à estabilização de polímeros de acrilonitrila, compreendendo um processo, definido no ponto 10, caracterizado pelo fato do polímero de acrilonitrila ser um copolímero, compreendendo, pelo menos, 80% de acrilonitrila e até 20% de acetato de vinila.

14. — Aperfeiçoamentos em ou relaticos à estabilização pe polímeros de acrilonitrila, compreendendo um processo, definido no ponto 10, caracterizado pelo fato do monômero mono-olefínico copolimerizado ser o acetato de vinila.

15. — Aperfeiçoamentos em ou relativos à estabilização de polímeros de acrilonitrila, compreendendo um processo, definido no ponto 10, caracterizado pelo fato do polímero de acrilonitrila compreender uma mistura de polímero de 80 a 99% de (A) um copolímero, contendo 80 a 98% de acrinolitrila e 2 a 20% de outro mono-olefínico copolimerizado e 1 a 20% de (B) um copolímero, contendo 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 pêso da mistura.

16 — Aperfeiçoamento em ou relativos à estabilização do polímero de acrilinitrila, compreendendo um processo, definido no ponto 15, caracterizado pelo fato da amina heterocíclica terciária vinil-substituída ser a 2-metil-5-vinilpiridina.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código de propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedio, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 17 de fevereiro de 1961, sob nº 89.926.

TÊRMO Nº 136.792

De 28 de fevereiro de 1962

Aparelhos de Estiramento para o Tratamento de Diversas Tiras Texteis paralelas.

James Mackie & Sons Limited, companhia inglêsa, industrial, estabelecida em Albert Foundry, Belfast, Irlanda do Norte.

Pontos Característicos

1. Aparelhos de estiramento para o tratamento de diversas tiras texteis paralelas caracterizado por incluir um mecanismo para o contrôle automatico do estiramento de acôrdo com a espessura mádia das tiras que penetram no aparelho e uma chapa dobradeira para as tiras estiradas de modo que as tiras individuais são superpostas antes de passarem para os roletes libertadores onde são reunidos conjuntamente, e em cujo dispositivos são provido entre os roletes de estiramento e a chapa dobradeira para definir percursos para as tiras individuais, sendo que os percursos diferem em extensão de um tal modo que cada tira percorra aproximadamente a mesma distância entre os roletes de estiramento e os roletes libertadores.

2. Aparelho, de acôrdo com a reivindicação, 1, caracterizado pelo fato de que as distâncias totais percorridas pelas tiras individuais entre os roletes de estiramento e os roletes libertadores diferem umas das outras por uma proporção do período do tombador quando a máquina está operando em seu estiramento médio padrão, de modo a atingir um deslocamento longitudinal relativamente pequeno das tiras, suficiente para dispersar a marca do tombador.

3. Aparelho, de acôrdo com as reivindicações 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que os percursos das tiras são tais que a tira que sofre a maior deflexão pela chapa dobradeira não é defletida ulteriormente, e os percursos das outras tiras são alongadas consequentemente.

4. Aparelho, de acôrdo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que os percursos das tiras são alongados numa direção vertical pelo provimento, adjacente aos roletes de estiramento, de dispositivos de pêsos apropriados para as tiras individuais de modo que cada tira passa para cima em contacto com a superfície dos roletes compressores de estiramento, sôbre seu dispositivo, e então para baixo novamente e ao redor de um outro rolete antes de atingir a chapa dobradeira.

5. Aparelho, de acôrdo com a reivindicação 4, caracterizado pelo fato de que o outro rolete é dirigido positivamente.

6. Aparelho, de acôrdo com a reivindicação 4 ou 5, caracterizado pelo fato de que os dispositivos são ajustáveis numa direção vertical.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, sob nº 7.313 em 28 de fevereiro de 1961.

TÊRMO Nº 136.808

De 28 de fevereiro de 1962

Requerente: Isaac Marcovitch e Jacob Marcovitch, Village Deep, Johannesburg, União Sul Africana.

"Aperfeiçoamentos em recipientes para gás combustível liquefeito".

Pontos Característicos

1. Recifiente para gás liquefeito, caracterizado por compreender: um tanque ou bujão com tôpo arredondado; um cubo de saída, com uma bôlsa roscada no centro do tôpo, e nêle embutido de maneira a só se projetar com pequena espessura acima do tôpo, uma válvula reguladora, também embutida no tôpo, na adjacência imediata da bólsa de saída, co muma curta conexão entre esta e a dita válvula.

2. Recipiente de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o cubo é alargado, e provê um alojamentó para a válvula sendo a curta conexão formada por um furo

traspassante na parede divisória entre a bôlsa e o alojamento da válvula.

3. Recipiente de acôrdo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que a válvula reguladora constitui uma unidade separada, a qual é reamovivelmente alojada em u malojamento embutido na parede do recipiente.

4. Recipiente de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que a caixa de unidade-válvula é vedada dentro do alojamento por vedações intermetálicas.

5. Recipiente de acôrdo com qualquer rdos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que a válvula reguladora é uma válvula de fuso, controlada por um capital ou chaveta destocável, cujo capital ou chaveta possui uma projeção ou saliência, adaptada para chavetamento com o fuso da válvula abaixo da face externa do tanque ou bujão.

6. Recipiente de acôrdo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado por incluir ainda uma outra válvula, provida dentro da espessura do cubo.

7. Recipiente para gás liquefeito, substancialmente conforme aqui descrito sob referência aos desenhos anexos.

8. Para ser usada em um recipiente de acôrdo com o ponto 7 — uma unidade de válvula, substancialmente conforme aqui descrita sob referência aos desenhos anexos.

Finalmente, os depositantes reivindicam, 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 União Sul Africana, em 28 de fevereiro de 1961, sob o nº 811-61.

TERMO Nº 136.852

De 1 de março de 1962

Requerente: Bell Intercontinental Corporation, Delaware, Estados Unidos da A. do Norte.

"Processo e dispositivo de polimento".

Pontos Característicos

1. Processo para polir superfície mediante arremesso, contra as ditas superfícies, de partículas de uma material resiliente, com um movimento combinado que tem uma componente linear e uma componente rotatória, caracterizada por compreender os estágios operativos de; alimentar ou avançar as partículas entre superfícies opostas sqsue se movem em direções opostas, sendo que a superfície que se move na direção da componente linear está animada de uma velocidade superficial maior do que a outra superfície, mediante o que as partículas são arremessadas de entre as superfícies com uma velocidade linear que está relacionada com a diferença nas velocidades superficiais entre as duas superfícies, e com um movimento rotatório o qual está relacionado com a soma das ditas velocidades das superfícies; e colocar a superfícies a ser polida no trajeto das partículas arremessadas de entre as superfícies operatrizes.

2. Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado por incluir o estágio de simultâneamente tornar um material de polimento disponível nas superfícies a serem polidas duranet o seu ataque pelas partículas resilientes.

3. Processo de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o material de polimento está presente na forma de um revestimento, filme ou película, na superfície da peça-obra.

4. Processo de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o material de polimento é aplicado à superfície da peça-obra concomitantemente com o arremesso das partículas resilientes contra a mesma.

5. Processo de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o material de polimento está incorporado, como elemento componente, às partículas resilientes que são arremessadas contra a peça-obra.

6. Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as superfícies operatrizes compreendem um par de rôlos que revolvem nos mesmos sentidos angulares, com um certo espaço entre ass superfícies periféricas adjacentes dos rôlos, o qual corresponde à dimensão diametral das partículas, a fim de que estas sejam contactadas por e entre as superfícies em questão.

7. Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as superfícies operatrizes compreendem um par de correias sem fim, tendo remos adjacenets, separados por uma distância que corresponde à dibmensão diametral das partículas, a fim de que estas sejam contactadas por e entre as correias em questão.

8. Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as superfícies opostas compreendem superfícies de revolução interna e externa, telescòpicamente encaixadas uma na outra, e montadas para movimento de rotação em tôrno de um eixo comum, mas em sentido contrário, com um certo espaço entre a superfície de revolução externa do membro interno e a superfície de revolução interna do membro externo, cujo espaço corresponde à dimensão diametral das partículas, a fim de que estas sejam contactadas por e entre as superfícies em questão.

9. Dispositivo para polir superfícies de peças mediante arremesso de materiais resilientes contra as ditas superfícies, com um movimento que tem uma componente linear e uma componente rotatória de acôrdo com o ponto 1, caracterizado por compreender: um par de superfícies adjacentes, espaçadas uma da outra por uma distância que corressponde à dimensão diametral das particulas resilientes, para contato simultâneo com as partículas quando deslocadas entre as ditas superfícies; meios para avançar ou alimentar as partículas à área entre as superfícies adjacentes; e meios para deslocar as ditas superfícies em sentidos opostos, sendo que uma das superfícies se move com uma velocidade superficial maior do que a outra, mediante o que as partículas, deslocadas entre elas, serão arremessadas de entre as ditas superfícies, com uma componente linear, na direção da superfície cuja velocidade linear é mais alta, e a uma velocidade que está relacionada com a diferença entre as velocidades superficiais, bem como com uma componente rotatória, a qual está relacionada com a soma das velocidades das aludidas superfícies; e meios para çolocar, a superfície da peça a ser polida, no trajeto das partículas arremessadas de entre as superfícies em questão.

10 — Dispositivo de acôrdo com o ponto 9, caracterizado por incluir meios para prover um agente de polimetro na superfície a ser polida, durante o seu ataque pelo material resiliente.

11 — Dispositivo de acôrdo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que o par de superfícies adjacentes compreende um par de rolos que revolvem em sentidos opostos, separados por uma distância que corresponde à dimensão diametral das partículas.

12 — Dispositivo de acôrdo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que os rolos têm o mesmo diâmetro, revolvendo porém com velocidades diferentes.

13 — Dispositivo de acôrdo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que o rolos revolvem com o mesmo número de rotações por minuto, sendo porém de diferentes diâmetros.

14 — Dispositivo de acôrdo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que as superfícies revolvem a um número diferente de revoluções por minuto, tendo diferentes diâmetros.

15 — Dispositivo de acôrdo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que, nas superfícies dos rolos são formadas ranhuras que se estendem periféricamente ao redor dos rolos.

16 — Dispositivo de acôrdo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que as ditas superfícies compreendem um par de correias sem fim, tendo ramos adjacentes, separados entre si por uma distância que corresponde à dimensão diametral das partículas.

17 — Dispositivo de acôrdo com o ponto 9, caracterizado pel ofato de que as superfícies compreendem a combinação entre uma correia sem fim que se move em uma direção e um rôlo cuja porção periférica adjacente revolve na direção contrária, estando as superfícies adjacentes separadas por uma distância que corresponde à dimensão diametral das partículas.

18 — Dispositivo de acôrdo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que as ditas superfícies compreendem superfícies de revolução interna e externa, telescòpicamente encaixadas, e montadas para movimento de rotação em tôrno de um eixo comum, estando a superfície externa da secção interna separada da superfície interna da seção externa por uma distância que corresponde à dimensão diametral das partículas.

19 — Dispositivo de acôrdo com o ponto 18, caracterizado pelo fato de incluir uma chapa-guia de configuração espiralada, disposta em um espaço entre as superfícies de revolução adjacentes, na proximidade das porções de base das seções cônicas, para causar uma deflexão das partículas resilientes, deslocadas entre as superfícies, a fim de arremessá-las de entre essas superfícies, desde um ponto ou lugar predeterminado nas mesmas.

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 dos Estados Unidos da América do Norte, em 1 de maio de 1961, sob o nº 105.938.

TERMO Nº 136.872

De 1 de março de 1962

Requerentes — Noboru Kobayashi e Kasue Takano — São Paulo.

Originais disposições em esterilizador.

1 — Originais disposições em esterilizador, caracteriza-se por o seu recipiente (1) ser constituído de vidro ou material congênere, transparente ou não, resistente ao calor e isolante elétrico, em qualquer tamanho e configuração, em cuja parede do fundo tem praticados cinco ou mais furos, e em cada qual se ajusta um borne (2) cujas pontas se projetam em ambos os lados, sendo rosqueadas as extremidades inferiores; das extremidades superiores dos bornes, situadas no interior do recipiente, são conectadas resistências elétricas (3), em espirais laminares ou outras, e em dois dos bornes são afixados os

DEVEDORES
DA
PREVIDÊNCIA SOCIAL

REGULAMENTO

DIVULGAÇÃO Nº 1.018

PREÇO: NCr$ 0,20

À 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

fios condutores (4) de eletricidade; cada borne é aplicado ao respectivo furo, e guarnecido com arruelas de borracha (5), e na parte superior dos bornes, têm presas arruelas metálicas (6) nas quais se atixa o fio da resistência; na parte inferior externa de cada borne, aplicam-se disco de madeira (7), e uma arueta metálica (8), presos por porca (9); a extremidade inferior de cada borne, é revestida por pés de borracha (10), e dois destes pés são perfurados (11) para conexão dos fios condutores de eletricidade (4); sôbre as pontas livres superiores de cada borne, descansa uma chapa de vidro ou similar (12).

2 — Originais disposições em esterilizador, acorde com o item 1º e caracteriza-se pelo fato de na tampa de vidro (13) de cobertura, tem praticado um furo, no qual se ajusta um puxador (14).

3 — Originais disposições em esterilizador, acorde com os pontos precedentes e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 136.856

De 1º de março de 1962

Requerente: P. L. Smidth & Co. A/S., Copenhague, Dinamarca.

"Processo e aparelho para ensaiar produtos concrecionados e controlar sua produção."

Pontos Caracteristicos

1 — Processo para ensaiar produtos concrecionados e controlar sua produção, especialmente para controlar o grau de concreção de um produto concrecionado descarregado continuamente de um forno, em particular escória de cimento descarregada de um forno giratório, caracterizado pelo fato de se usar as oscilações mecânicas estabelecidas pelo produto concrecionado em seu movimento, após descarga de forno, para controlar ou a produção do produto concrecionado ou o destino de parte do produto.

2 — Processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de um sinal dado por um dispositivo sensível às oscilações ser transmitido a um gravador contínuo.

3 — Processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar um sinal dado por um dispositivo sensível às oscilações, para controlar a operação do forno.

4 — Processo, de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato do sinal controlar a alimentação do material bruto ao fornó.

5 — Processo, de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato do sinal controlar o suprimento de alimento ao forno.

6 — Processo, de acôrdo com o ponto 3, aplicado para o contrôle de um forno giratório, caracterizado pelo fato do sinal controlar a velocidade de rotação do forno.

7 — Processo, de acôrdo com qualquer um dos pontos 2 a 6, caracterizado pelo fato do dispositivo ser um gravador elétrico.

8 — Processo, de acôrdo com qualquer um dos pontos 2 a 6, caracterizado pelo fato do dispositivo ser um microfone.

9 — Processo, de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato das oscilações serem estabelecidas em um conduto ou calha de transporte ao longo do qual o produto concrecionado está movendo ou em um resfriador atravessado pelo produto concrecionado.

10 — Processo, de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 8, caracterizado pelo fato das oscilações serem estabelecidas em um ou mais membros interpostos no percurso do produto concrecionado e batidas pelo mesmo em seu movimento.

11 — Processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empregar as oscilações, para determinar o destino do produto concrecionado.

12 — Processo, de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 11, caracterizado pelo fato das oscilações serem estabelecidas por apenas uma fração da corrente de produto concrecionado.

13 — Processo, de acôrdo com o ponto 12, caracterizado pelo fato das oscilações serem estabelecidas por uma ou mais de três frações, nas quais a corrente de produto concrecionado ou parte do mesmo é separado por peneiração.

14 — Processo, de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 11, caracterizado pelo fato das oscilações serem estabelecidas por uma parte em derivação da corrente principal, a velocidade de fluxo desta parte em derivação sendo controlado para ser de pêso constante por unidade de tempo.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 1 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 1 de março de 1961, sob o número 7.490.

TÊRMO Nº 136.997

De 9 de março de 1962

Société Anonyme André Citroen — Paris (França).

Título da invenção: "Dispositivo de freiagem hidráulica para veículo com suspensão hidropneumática ou hidromecânica".

Pontos Caracteristicos

1. Dispositivo de freiagem hidráulica para veículo com suspensão hidropneumática ou hidromecânica, substancialmente como descrito e reivindicado no pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes da França em 11 de março de 1961, sob nº 855.337.

2. Dispositivo de freiagem hidráulica para veículo com suspensão hidropneumática ou hidromecânica, substancialmente como ilustrado nos desenhos anexos.

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 da França, em 11 de março de 1961, sob o nº 855.337.

Rio de Janeiro, 9 de março de 1962.

TÊRMO DE PATENTE Nº 137.089

De 13 de março de 1962

Baxter Laboratories, Inc. — Estados Unidos da América.

Título: "Composição e processo para proteger contra o resfriamento bebidas maltadas fermentadas".

Pontos Caracteristicos

1 — Uma composição líquida para a proteção contra o resfriamento das bebidas maltadas, caracterizado por compreender papaína e sorbitol.

2 — Uma composição de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque um concentrado de enxima de papaína é dispersado em uma solução aquosa de sorbitol.

3 — Uma composição de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque são dispersados de 10 a 35% em pêso de um concentrado de papaína líquido em uma solução aquosa de sorbitol a 80%.

4 — Uma composição de acôrdo com o ponto 3, caracterizado por compreender de 65 a 90% em pêso da dita solução de sorbitol.

5 — Uma composição de acôrdo com o ponto 4, caracterizado por conter também uma mistura protease- anilase obtida do B. Subtilis, meta-bissufito de sódio e um flavorizante comestível.

6 — Um processo para a proteção contra o resfriamento de bebidas maltadas fermentadas caracterizado porque é adicionada à dita bebida uma composição de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 5.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 15 de março de 1961, sob nº 95.788.

TÊRMO Nº 137.342

De 21 de março de 1962

Título: "Aperfeiçoamento em mecanismo espargidor de adubo".

Requerente: Enrique Gerardo Martin Caba (de São Paulo).

Reivindicação

1. Aperfeiçoamento em mecanismos espargidores de adubo, caracterizado pelo fato de constar de um depósito para o alojamento e saída do adubo em forma de pó ou granulado, cujo depósito tem um fundo móvel, em sentido ascendente, a fim de pressionar sôbre o adubo para obrigá-lo a subir e sair adequadamente pelo bôrdo superior de dito depósito; chegando dito fundo, em seu movimento ascencional, até o bôrdo de saída do depósito, a fim de aproveitar a totalidade do adubo alojado nesta.

2. Aperfeiçoamento em mecanismo espargidor de adubo, segundo a reivindicação 1, caracterizado pelo fato da superfície superior do depósito ser dotado de um mecanismo rascador que pressione devidamente e agite a superfície ou capa superior de adubo preparando-o para sua saída e caida por igual sôbre o terreno.

3. Aperfeiçoamento em mecanismo espargidor de adubo, segundo reivindicado até 2, caracterizado pelo fato do movimento ascencional do fundo de depósito ser mecânicamente regulável em relação com a velocidade de avanço e a quantidade de adubo que deverá cair sôbre o terreno de trabalho.

4. Aperfeiçoamento em mecanismo espargidor de adubo, conforme reivindicado de 1 a 3, caracterizado pelo fato de que, como elementos motrizes do mecanismo rascador e do mecanismo ascencional do fundo de depósito, se podem utilizar as próprias rodas de movimentação do conjunto através de um meio mecânico adequado.

5. Aperfeiçoamento em mecanismo aspergidor de adubo, conforme reivindicado de 1 a 4, substancialmente como descrito e ilustrado no desenho anexo.

O requerente reivindica os benefícios da Convenção Internacional, de acôrdo com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, em vista do depósito efetuado na Espanha, dêste mesmo pedido, no dia 21 de julho de 1961 sob nº 269.294, e patente expedida pelo prazo de 20 anos no dia 13 de setembro de 1961.

TÊRMO Nº 129.707

De 2 de junho de 1961

Requerente: Imperial Chemial Industries Limited — Inglaterra.

Título: "Processo para a fabricação de filamentos, fibras e estruturas conformadas semelhantes".

Pontos caracteristicos

1 — Um processo para a fabricação de filamentos, fibras e estruturas conformadas semelhantes, aperfeiçoadas, feitas de poliésteres derivados de ácido tereftálico, tendo uma porção de núcleo e uma porção de pele ou camada externa modificada, *caracterizado* por compreender o tratamento das estruturas, em sua condição não estirada, como fiada, com um líquido orgânico inerte aquecido, em uma temperatura até 150ºC, seguido por estiramento pelo menos duas vêzes e até seis vêzes seu comprimento, como fiado.

2 — Um processo para a fabricação de filamentos, fibras e estruturas conformadas semelhantes, aperfeiçoadas, de acôrdo com o ponto 1, *caracterizado* porque as estruturas são tratadas por certo tempo, até 45 a 70% da estrutura ser modificada e convertida em uma porção de pele, tendo um ponto de transição de segunda ordem (Tg), após o estiramento, mais baixo que o da porção do núcleo não afetada.

3 — Um processo de acôrdo com o ponto 1 ou 2, *caracterizado* porque as estruturas são tratadas por certo tempo, até que o ponto de transição de segunda ordem (Tg) após o estiramento seja de 15 a 45ºC. mais baixa.

4 — Um processo de acôrdo com os pontos 1 a 3, *caracterizado* porque o líquido de orgânico inerte é escolhido de polietileno-glicóia, áteres de nonilfenil-polietileno-glicol, e misturas dêles.

5 — Um processo de acôrdo com os pontos 1 a 4, *caracterizado* porque o tratamento é realizado em temperaturas entre 80 e 150ºC.

6 — Um processo de acôrdo com os pontos 1 a 4, *caracterizado* porque o tratamento é realizado entre 110 e 130ºC.

7 — Um processo de acôrdo com os pontos 2 a 6, *caracterizado* porque o tratamento é malizado por um tempo de um a 60 segundos.

8 — U mprocesso de acôrdo com os pontos 1 a 7, *caracterizado* porque o tempo de tratamento é de 5 a 30 segundos.

9 — Um processo de acôrdo com os pontos 1 a 8 *caracterizado* porque o estiramento é realizado numa zona mantida entre 75 e 100ºC.

10 — Um processo de acôrdo com os pontos 1 a 9, *caracterizado* porque o estiramenot é realizado sob condições adiabáticas, e maltas velocidades de estiramento.

11 — Um processo de acôrdo com os pontos 1 a 10, *caracterizado* porque as estruturas são tratadas em condição relaxada.

12 — Um processo de acôrdo com os pontos 1 a 11, *caracterizado* porque os líquidos são aplicados em baixa temperatura, convenientemente em temperatura ambiente, e as estruturas são deopis aquecidas para a temperatura requerida e por tempo determinado para efetuar a modificação e conversão de pelo menos 45% da porção de pele ou camada externa de estrutura.

13 — Um processo de acôrdo com os pontos 1 a 12, substancialmente como descrito, com particular referência aos exemplos.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional, e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados

na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 3 de junho de 1960 sob numeros 19.703 e 19.704 e 27 de outubro de 1960, sob nº 37.024.

TÊRMO Nº 130.280

De 28 de abril de 1962

Título: Nôvo motor de funcionamento a vácuo.

Requerente: Alfredo Henrique Thomé.

Caracteristicos

1º) Nôvo motor de funcionamento a vácuo caracterizado essencialmente por compreender um ejetor de gás ou líquido conjugado convenientemente a um rotor de passagens substancialmente estreitas, dispondo, aquele ejetor, de elementos direcionais para líquidos ou gases, elementos êsses, de tal maneira relacionados a formarem na base ou culatra da câmara do ejetor, precisamente onde se acha conjugado o rotor, uma depressão capaz de provocar o vácuo na câmara do rotor.

2º) Nôvo motor de funcionamento a vácuo de acôrdo com o ponto 1º) e caracterizado ainda pelo fato do ejetor constituir-se de câmara cilíndrica de perfil tronco.cônico, configurando uma boca de ejeção de menor diâmetro e uma base ou culatra bojuda; pelo fato ainda desta câmara dispor ainda, de duas outras aberturas ou bocais, uma lateral de acoplamento do rotor, e outra básica onde por meio de conexão tem incorporada um tubo cilíndrico portador, no interior da câmara, de dois anteparos parabólicos semi-esféricos, um situado aproximadamente no centro da câmara e o outro na extremidade livre do dito e comunicante com êste por meio de aberturas, estando ainda, êstes anteparos, voltados um contra o outro pelas suas partes ou superfícies côncavas; pelo fato ainda do referido tubo dispor de furos ou condutor periféricos, que projetados ou partindo de sua base, prolongam-se até pouco além do anteparo central, dentro de sua área côncova podendo, ainda ao invés de furos dispor de câmara cilíndrica contínua; pelo fato ainda de no término dêstes furos ou condutos o mesmo tubo ser provido de orifícios coaxiais de retôrno do gás.

3º) Nôvo motor de funcionamento a vácuo de acôrdo com os pontos 1º) e 2º) e caracterizado ainda pelo fato da câmara do ejetor dispor de elementos parabólicos, cônicos ou outros recursos semelhantes, ou sejam, dispositivos direcionais para líquidos ou gases, singelamente ou combinados, desde que se prestem à ejeção de ar.

4º) Nôvo motor de funcionamento a vácuo de acôrdo com os pontos 1º), 2º) e 3º) caracterizado ainda pelo fato do dispositivo direcional, anteparo e tubo, ser móvel, isto é, recuável em ambos os sentidos, empregando-se para tal, meios elásticos quaisquer, tal como jôgo de molas que ligam a culatra da câmara de ejeção à base do tubo.

5º) Nôvo motor de funcionamento a vácuo de acôrdo com os pontos 1º), 2º), 3º) e 4º) e caracterizado ainda pelo fato da câmara cilíndrica do rotor dispor de uma abertura superior, de comunicações com o ejetor e de uma peça ou apoio triangular com seu ângulo superior cortado e fixo, ao lado dessa mesma abertura, na câmara do rotor; pelo fato ainda das duas tampas do rotor disporem, concêntricas à abertura e ao entalhe do eixo motor, de outras aberturas circulares de entrada do ar ,e finalmente pelo fato do rotor, que se acha ajustado no apoio triangular, dispor de lâminas de passagens substancialmente estreitas, ligadas ao eixo por meio de raios.

6º) Nôvo motor de funcionamento a vácuo de acôrdo com os pontos 1º), 2º), 3º), 4º) e 5º) e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e pelos desenhos anexos demonstrativos.

TÊRMO Nº 130.616

De 6 de julho de 1961

"Novas disposições do sistema de comando dos câmbios hidramaticos para veiculos".

Auto Mecânica Rebouças Ltda. — Capital do Estado de São Paulo.

Pontos caracteristicos

1 — Novas disposições no sistema de comando dos câmbios hidramáticos paar veículos, *caracterizado* pelo fato de serem as mudanças de marcha obtidas pelo emprêgo de uma única válvula de acionamento eletro-mecânico; válvula esta formada por uma peça tubular disposta horizontalmente em um ponto adequado qualquer do interior da carcaça do conjunto hidramático; sendo que esta peça apresenta inferiormente uma câmara que serve de reservatório para o fluido proveniente do carter, que a êste chega através da bomba, sendo previstos na parede desta peça tubular que se constitui na caixa da válvula, quatro furos transversais e inferior, com o reservatório do fluído, e do outro, o superior, com os canais de distribuição do fluído para os dispositivos de mudança, praticados no corpo da carcaça; sendo que, no interior da dita caixa de válvula, acha-se disposto um êmbolo formado por uma peça cilíndrica e relativmaente alongada que apresenta centralmente um pequeno trêcho de menor diâmetro que forma um rebaixo anelar e pelo qual são postos em comunicação um par de cada vez, os furos coincidentes praticados na parede da caixa; sendo que, dito êmbolo tem a sua extremidade anterior apoiada em u'a mola helicoidal disposta no fundo da caixa e que mantém o êmbolo constantemente pressionado para traz e apoiado por sua extremidade posterior na extremidade de uma haste horizontal que constitui o prolongamento de um núcleo magnético de um solenoide, haste esta que penetra axialmente em uma cavidade axial da extremidade posterior do dito êmbolo; sendo que, na extremidade posterior do êmbolo, acha-se disposto inferiormente, um pequeno rasgo de alavanca interfixo, em cuja extremidade inferior é ligado o mecanismo de acionamento manual do conjunto; mecanismo êste, a ser acionado por meio de um tirante ligado ao painel de comando.

2 — Novas disposições no sistema de comando dos câmbios hidramáticos para veículos, acorde com o ponto precedente, substancialmente como descrito no memorial, e ilustrado a título de exemplo nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 130.695

De 10 de julho de 1961

Requerente: Dana Corporation. «Junta Universal Auto-Lubrificante».

Reivindicações

1 — Uma junta universal auto-lubrificante, compreendendo 2 membros giratórios principais (21,26) articuladamente ligados por rolamentos (44), e incluindo meios para suprir um lubrificante automàticamente para os rolamentos, caracterizada pelo fato que ela tem um reservatório de lubrificante principal (60) e um reservatório de lubrificante auxiliar (76), ambos montados em partes da junta universal, uma passagem restringida de fluxo de lubrificante do reservatório auxiliar para os rolamentos, os reservatórios principais e auxiliares ficando situados de tal modo e dispostos que a quantidades limitadas de lubrificantes são supridos do reservatório principal para o reservatório auxiliar em resposta à mudanças na velocidade linear da junta.

2 — Uma junta universal auto lubrificante conforme reivindicada na reivindicação 1, caracterizada pelo fato que lubrificante é fornecido do reservatório auxiliar para os rolamentos sob a ação da fôrça centrifuga derivada do movimento giratório da junta.

3 — Uma junta universal auto-lubrificante conforme reivindicada nas reivindicações 1 ou 2, caracterizada pelo fato que os reservatórios principal e auxiliar ficam posicionados no eixo central de junta universal, eliminando com isto qualquer tendencia do lubrificante fluir do reservatório principal para o reservatório auxiliar sob fôrça centrifuga.

4 — Uma junta universal auto lubrificante conforme reivindicada em qualquer uma das reivindicações precedentes, compreendendo um membro de cruzeta (22) tendo dois pares de pinos giratórios opostos (28, 30, 32, 34) cada uma assentado num rolamento montado por um dos membros de jugo (24, 26), e cada pino giratório sendo formado com uma passagem de um modo geral radial de suprimento de lubrificante (48) para o respectivo rolamento caracterizado pelo fato que o respectivo rolamento, caracterizada pelo fato que o reservatório auxiliar comunica com as extremidades internas de cada uma das passagens de lubrificantes (48) pinos giratórios

5 — Uma junta universal auto-lubrificante conforme reivindicada na reivindicação 4, caracterizada pelo fato que o membro de cruzeta é formado com uma passagem anular de distribuição de lubrificantes (58) comunicando com as extremidades internas da passagem de lubrificantes dos pinos giratórios (48).

6 — Uma junta universal auto-lubrificante conforme reivindicada na reivindicação 5 ou reivindicação 6, caracterizada pelo fato que cada uma das passagens de lubrificantes dos pinos giratórios (48) comunica com a extremidade radialmente externa do respectivo rolamento (44).

7 — Uma junta universal auto-lubrificante conforme reivindicada nas reivindicações 4 ou 5 ou 6, caracterizada pelo fato que os reservatórios principal e auxiliar são ambos formados nas ou levadas por uma das peças de jugo, e incluindo uma junta articulada a prova de fluído (80, 82) entre a saida do reservatório auxiliar e o membro de cruzeta, permitindo que lubrificantes flua para dentro das passagens da lubrificação dos pinos giratórios.

8 — Uma junta universal auto-lubrificante conforme reivindicada na reivindicação 7, caracterizada pelo fato que o membro de cruzeta é formado com uma abertura central, e uma parte do reservatório auxiliar se estende para dentro desta abertura, e incluindo uma junta articulada a prova de fluido (30, 82) entre o reservatório e o membro de cruzeta, a dita junta (80, 82) ficando alinhada coaxialmente com os rolamentos de pinos giratórios (30, 34) do membro de jugo no qual o reservatório auxiliar fica montado.

9 — Uma junta universal auto-lubrificante conforme reivindicada em qualquer umadas reivindicações procedentes, para uso na transmissão de um veiculo motorizado, caracterizado pelo fato que o reservatório auxiliar fica posicionado no reservatório trazeiro, de maneira que lubrificante é fornecido para o reservatório auxiliar quando o veiculo é acelerado.

LEI DE SEGURANÇA

DIVULGAÇÃO Nº 999

Preço NCr$ 0,20

À VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

10 — Uma junta universal auto-lubrificante conforme reivindicado em qualquer uma das reivindicações precedentes 1 a 8, para uso na transmissão de um veiculo motorizado, caracterizado pelo fato que o reservatório auxiliar fica posicionado em frente do reservatório principal de maneira que lubrificante é fornecido para o reservatório auxiliar quando o veiculo é desacelerado.

TÊRMO Nº 131.073

Em 21 de julho de 1961

Requerente: The Udylite Research Corporation, Detroit, Michigan, Estados Unidos da América do Norte. "Mecanismo Transferidor variável para aparelho transportador".

Pontos Característicos

1. Máquina transportadora, incluindo um carro porta-peças em montagem móvel sôbre um trilho, e avançado intermitentemente ao longo do mesmo por um mecanismo transferidor que inclui meios contactores cooperantes, destinados a contactarem o caro porta-peças, e sendo móveis de e para uma posição cooperante e uma posição não-cooperante, caracterizada pelo aperfeiçoamento que compreende: um mecanismo de desarme, destinado a mover certos e selecionados dos meios contactores até uma posição não-cooperante, cujo mecanismo de desarme compreende meios desarmadores, destinados à co-ação com certos e selecionados dos meios contactores, sendo móveis de e para uma posição inoperativa e uma posição operativa, bem como meios para mover os meios desarmadores de e para as ditas posições inoperantes e operativa sob certos movimentos selecionados de avanço do mecanismo transferidor, e cujos meios desarmadores, quando movidos da posição inoperativa até à posição operativa, têm por efeito mover até à posição não-cooperante, os certos e selecionados dos meios contactores, de sorte que o carro porta-peças não seja pelos mesmos impulsionado.

2. Máquina transportadora, incluindo um carro porta-peças em montagem móvel sôbre um trilho, e avançado intermitentemente ao longo do mesmo por um mecanismo transferidor que inclui meios contactores cooperantes, destinados a contactarem o carro porta-peças e sendo móveis de e para uma posição cooperante e uma posição não-cooperante, caracterizada pelo aperfeiçoamento que compreende: um mecanismo de desarme, destinado a mover certos e selecionados dos meios contactores até uma posição não-cooperante, cujo mecanismo de desarme compreende meios desarmadores, dispostos adjacentes a no mínimo uma parte do mecanismo transferidor, e móveis de e para uma posição inoperativa e uma posição operativa, em como meios para mover os meios desarmadores de e para as ditas posições inoperativa e operativa sob certos movimentos selecionados de avanço do mecanismo transferidor, e cujos meios desarmadores, quando movidos da posição inoperativa até à posição operativa, têm por efeito coagir com e mover, até à posição não-cooperante, os certos e selecionados dos meios contactores, de sorte que o carro porta-peças não seja pelos mesmos impulsionado, e meios de contrôle, destinados à coordenação de seqüência operativa do mecanismo transferidor e do mecanismo de desarme.

3. Máquina transportadora, incluindo uma pluralidade de carros porta-peças, em montagem móvel sôbre um trilho, e avançados intermitentemente ao longo do mesmo por um mecanismo transferidor que inclui uma série demeios impulsionadores no mesmo, destinados à cooperação com os carros porta-peças, e móveis de e para uma posiçao cooperante e uma posição não-cooperante, caracterizada pelo aperfeiçoamento que compreende: um mecanismo de desarme, destinado a mover certos e selecionados dos meios impulsionadores até uma posição não-cooperante, cujo mecanismo de desarme compreende um membro desarmador, disposto adjacente a uma parte do mecanismo transferidor, e móvel de e para uma posição inoperativa e uma posição operativa; meios paa move o membo desamador de e para as ditas posições inoperativa e operativa sob certos movimentos selecionados de avanço do mecanismo transferidor, e cujo membro desarmador, quando movido da posição inoperativo até à posição operativa, tem por efeito mover até à posição não-cooperante, os certos e selecionados dos meios impulsionadores, de sorte que o carro porta-peças não seja pelos mesmos impulsionado.

4 Máquina transportadora, incluindo uma pluralidade de carros porta-peaçs, em montagem móvel sôbre um trilho e avançados intermitentemente ao longo do mesmo por um mecanismo transferidor que inclui uma série de meios impulsionadores no mesmo, destinados à cooperação com os carros porta-peças, e móveis de e para uma posição cooperante e uma posição não-cooperante, caracterizada pelo aperfeiçoamento que compreende: um mecanismo de desarme, destinado a mover certos e selecionados dos meios impulsionadores até à posição não-cooperante, cujo mecanismo compreende um membro desarmador que se estende na direção longitudinal de uma parte do mecanismo transferidor, adjacente a certos e selecionados dos meios impulsionadores no mesmo, sendo móvel de e para uma posição inoperativa e uma posição operativa; meios de camo para mover o membro desarmador de e para as ditas posições inoperativa e operativa sob certos movimentos selecionados de avanço do mecanismo transferidor, e cujo membro desarmador, quando movido da posição inoperativa até à posição operativa, tem por efeito mover até à posição não-cooperante, os certos e selecionados dos meios impulsionadores, de sorte que o carro porta-peças não seja pelos mesmos impulsionado, e meios de contrôle, destinados à coordenação da seqüência operativa do mecanismo transferidor e do mecanismo de desarme.

5. Máquina transportadora de acôrdo co mo ponto 4, caracterizada, outrossim, pelo fato de que os ditos meios de contrôle incluem meios de segurança para interromper o funcionamento da máquina, quando um carro porta-peças se achar colocado sôbre o trilho na seqüência imprópria.

6. Máquina transportadora de acôrdo com o ponto 4, caracterizada, outrossim, pelo fato de que os ditos meios de contrôle incluem meios de segurança para manter o mecanismo de desarme na referida posição inoperativo, quando um carro porta-peças se achar colocado sôbre o triho na seqüência imprópria.

7. Máquina transportadora, incluindo um chassis, tendo um trilho ligado ao mesmo, sôre o qual vários carros porta-peças são montados para moverem-se alí, sendo intermitentemente avançados ao longo do mesmo por um mecanismo transferidor que inclui uma série de meios impulsionadores no mesmo, destinados à coopepração co mos carros porta-peças, e móveis de epara uma posição cooperante e uma posição não-cooperante, caracterizada pelo aperfeiçoamento que compreende: um mecanismo de desarme, destinado a mover certos e selecionados dos meios impulsionadores até à posição não-cooperante, cujo mecanismo compreende uma barra desarmadora que se estende na direção longitudinal de uma parte do mecanismo transferidor, adjacente à certos e selecionados dos meios impulsionadores no mesmo; meios de camo cooperantes, sôbre a barra desarmadora e o chassis, para suportar a barra desarmadora e possibilitar seu movimento de e para uma posição inoperativa e uma posição operativa; um meio motor reciprocável, para mover a barra desarmadora de e para a dita posição inoperativa e a posição operativa sob movimentos selecionados de avanço do mecanismo transferidor, e cuja barra desarmadora, quando movida da posição inoperativa até à posição operativa, tem por efeito pivotar até à posição não-cooperante, os certos e selecionados dos meios impulsionadores, de sorte que o carro porta-peças não seja pelos mesmos impulsionapo, e meios de contrôle, destinados à coordenação da seqüência operativa do mecanismo transferidor e do mecanismo de desarme.

8. Máquina transportadora para transportar pluralidades de peça-obra através de uma série de estações de processamento: caracterizada pela combinação que compreende: um chassis, um trilho no chassis; uma pluralidade de carros porta-peças em montagem móvel no trilho; um mecanismo transferidor, disposto na direção longitudinal do trilho e incluindo meios contactores, montados móveis sôbre o mesmo, para contactarem os carros porta-peças, durante o movimento de avanço do mecanismo transferidos, cujos meios contactores são móveis de e para uma posição de contato ou cooperante; e uma posição nãolcooperante; meios para avanças intermitentemente o mecanismo transferidor; meios de desarme, dispostos adjacentes a certos e selecionados dos meios contactores para mover os mesmos até à posição não-cooperante, cujos meios de desarme são móveis de e para uma posição operativa; meios para mover os meios de desarme de e para as ditas posições inoperativa e operativa sob certos e selecionados movimentos de avanço do mecanismo transferidor, cujos meios de desarme, quando movidos da posição inoperativa até à posição opèrativa, têm por efeito mover até à posição não-cooperante, os certos e selecionados dos meios contactores, de sorte que os carros porta-peças não sejam pelos mesmos impulsionadores.
-ecseyckccftio

9. Máquina transportadora para transportar pluralidades de peça-obra através de uma série de estações de processamento, caracterizada pela cominação que compreende: um chassis; um trilho no chassis; uma pluralidade de carros porta-peças em montagem móvel no trilho; uma barra impulsionadora reciprocável, disposta na direção longitudinal do trilho; uma série de impulsionadores mecânicos em montagem pivotal na barra impulsionadora, e pivotáveis de e para uma posição cooperante e uma posição não-cooperante; meios para reciprocar a barra impulsionadora, mediante o que os carros porta-peças, contatctados pelos impulsionadores na mesma, são avançados intermitentemente ao longo do trilho; uma barra desarmadora, disposta na direção longitudinal de uma parte da barra impulsinadora, adjacente a certos e selecionados dos impulsionadores na mesma; meios de camo cooperantes na barra desarmadora e no chassis, para suportar a barra desarmadora e possibilitar seu movimento de e para uma posição inoperativa e uma posição operativa; um meio motor reciprocável, para mover a barra desarmadora de e para a dita posição inoperativa e a posição operativa sob movimentos selecionados de avanço da barra impulsionadora, e cuja barra desarmadora, quando movida da posição inoperativa até à posição operativa, tem por eefito pivotar até à posição não-cooperante, os certos e selecionados dos meios impulsionadores, de sorte que o carro porta-peças não seja pelos mesmos impulsionado, e meios de contrôle, destinados à coordenação dos movimentos operadores da barra impulsionadora e da barra desarmadora.

10. Aparelho transportador para transportar sucessivamente unidades de peça-ora através de uma série de estações de processamento, caracterizado por compreender: um meio de trilho para suportar simultâneamente uma pluralidade de carros porta-peças com as pluralidades de peça-ora, suspensos do mesmo acima das estações de processamento; meios transferidores variáveis, par avançar intermitentemente os carros porta-peça,s com u mrítmo variável, sucessivamente ao longo do meio de trilho; uma primeira parte do meio transferidor variável, operando no sentido de avançar os carros porta-peças, que lhe estiverem adjacentes, em cada movimento de avanço do referido meio transferidor variável; uma segunda parte do meio transferidor variável, tornada inoperante em certos e selecionados movimentos de avanço do meio transferidor variável, de maneira que os carros porta-peças, que estiverem adjacentes à dita segunda parte, não cerão avançados durante os aludidos movimentos de avanço selecionados, e meios de contrôle, destinados à coordenação da seqüência operativa da máquina transportadora.

Finalmente, a depoisante 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 dos Estados Unidos da América do Norte, em 24 de agôsto de 1960, so o nº 51.652.

TÊRMO Nº 131.119

Em 25 de julho de 1961

Société Anonyme D. B. A. — França.

Título: Aperfeiçoamentos em juntas homocinéticas.

Pontos Característicos

1. Juntas homocinéticas, substancialmente como descrito e reivindicado no pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 29 de junho de 1960, sob o nº 834.398.

2. Juntas homocinéticas, substancialmente como ilustradas nos desenhos anexos.

Reivindica-se, de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Prouriedade Industrial a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes da França, em 29 de julho de 1960, sob o nº 834.398.

TÊRMO Nº 131.243

Em 28 de julho de 1961

Requerente: Norton Company, Estado de Messachusetts, EE. UU.

"Aperfeiçoamentos em ou referentes a artigos refratários de carboneto de silício granular, ligado".

Pontos Característicos

1. Artigo refratário de carboneto de silício, carecterizado pelo fato de se ligar uma porção maior de um material de carboneto de silício granular, refratário, a uma temperatura

resistente a, pelo menos, 1200ºC., conjuntamente a um artigo unitário por meio de uma ligação de nitreto de silício, contendo uma proporção essencial de um composto tendo linhas em raio-X de d = 4,67 e d =4,44.

2. Artigo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do composto ser o produto reacional formado por queima de uma mistura de partículas de silício e partículas de um composto de cianamida, a uma temperatura acima da temperatura de decomposição do composto de cianamida.

3. Artigo, de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do composto de cianamida consistir de cianamida de cálcio ou diciandiamida.

4. Artigo, d eacôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato do teor de nitrogênio da dita ligação ser mais elevado no centro do artigo do que na superfície do mesmo.

5. Artigo, de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato do composto, tendo as ditas linhas de raio-X, ser o oxinitreto de silício.

6. Artigo, de acôrdo co mqualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato da razão (*silício* — 2,34 x *carbono comb,*) ser entre 1,8 e 10.
nitrogênio

7. Lote em bruto para a fabricação de artigos refratários, de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de uma mistura de uma porção maior de um material de carboneto de silício granular, refratário, com silício finamente dividido e um composto de cianamida finamente dividido, o silício e nitrogênio disponível na forma combinada, estar presente numa razão de pêso de, pelo menos, duas partes de silício para uma parte de nitrogênio.

8. Processo para a fabricação de artigos refratários, de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de se queimar o material de carboneto de silício e os ingredientes da ligação a uma temperatura de cêrca de 1200ºC. a 1500ºC, após, primeiro, serem submetidos à alta pressão, por exemplo, de 3a 5 toneladas por cm2.

9. Processo, de acôrdo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de se efetuar a queima em fornos elétricos ou fornos de túneis ou alimento periódico de combustível, sem contrôle especial da atmosfera em qualquer um dos ditos fornos.

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 dos Estados Unidos da América do Norte, em 28 de julho de 1960, sob o nº 45.806.

TÊRMO DE PATENTE Nº 120.168

De 14 de junho de 1960

Edgard Denton Leon — Estados Unidos da América.

Título: "Junta Universal de Velocidade Constante.

Pontos característicos

1 — Uma junta universal de velocidade constante do tipo em que um par de peças giratórias interna e externa dotadas de calhas opostas que se estendem axialmente são acopladas para rotação por meio de uma multiplicidade de esferas que penetram nas ditas calhas e são ali repetidas em condição de montagem por meio de um porta-esferas caracterizada pelo fato de que as peças internas e externa são cada uma dotada de um número igual e par de calhas espaçadas igualmente em tôrno das peças, tendo as calhas adjacentes em cada peça eixos retos inclinados alternadamente a um mesmo ângulo para com o eixo longitudinal de peça, de modo que os eixos de cada jôgo de calhas diametralmente opostas são paralelos, estando montadas as peças interna e externa e externa, de modo que os externa, de modo que os eixos das calhas justapostas ficam inclinados opostamente na mesma medida quando os eixos longitudinais das duas peças coincidem.
calha é formada.

2 — A combinação exposta no ponto 1, caracterizada pelo fato de que o eixo de cada calha se cruza com o eixo longitudinal da peça na qual a valha é formada.

3 — Uma junta universal de velocidade constante, caracterizada pela combinação de uma peça giratória interna que tem uma superfície externa esférica, uma peça externa que tem uma superfície interna esférica, sendo a superfície externa na peça interna e a superfície interna na peça externa concêntricas e espaçadas uma da outra, um porta-esferas intermediário localizado entre as peças interna e externa e tendo superfícies interna e externa concêntricas com as ditas superfícies esféricas nas ditas peças, tendo a peça interna um número par de calhas que se estendem axialmente em sua periferia externa, sendo retos os eixos longitudinais das ditas calnas e estando em planos comuns com o eixo da peça, ditas calhas estando inclinadas a ângulos iguais em relaçao ao eixo da peça, dita peça externa tendo um número par de calhas que se estendem axialmente em sua periferia interna, sendo retos os eixos longitudinais das últimas calhas mencionadas e estando em planos comuns com o eixo da peça externa, as últimas calhas mencionadas estando inclinadas a ângulos iguais em relação ao eixo da dita peça externa, a dita peça porta-esferas sendo formada com aberturas espaçadas circunferencialmente esferas nas ditas aberturas em coincidência com as ditas calhas, estando as calhas adjacentes em cada peça inclinadas em direções opostas em relação ao eixo da dita peça, e sendo as calhas diametralmente opostas em cada dita peça paralelas uma à outra.

4 — Uma junta universal de velocidade constante, caracterizada pela combinação de uma peça giratória interna tendo uma superfície externa esférica, uma peça externa tendo uma superfície interna esférica, um meio para ligar operativamente uma das ditas peças a uma peça acionadora, um meio para ligar operativamente a outra das ditas peças a uma peça acionada, sendo a superfície externa na peça interna e a superfície interna na peça externa concêntricas e espaçadas uma da outra, uma peça porta-esferas intermediária situada entre as peças interna e externa e tendo superfícies interna e externa concêntricas com as ditas superfícies esféricas nas ditas peças, a peça interna tendo um número par de calhas que se estendem axialmente em sua periferia externa, sendo retos os eixos longitudinais das calhas e estando em planos comuns com o eixo da dita peça interna, ditas calhas estando inclinadas a ângulos iguais em relação ao eixo da peça interna, a dita peça externa tendo um número par de calhas que se estendem axialmente em sua periferia interna, sendo retos os eixos longitudinais das últimas calhas mencionadas e estando em planos comuns com o eixo da peça externa, as últimas calhas mencionadas estando inclinadas a ângulos iguais em relação ao eixo da dita peça externa, a dita peça porta-esferas sendo formada com aberturas espaçadas circunferencialmente esferas nas ditas aberturas em coincidência com as ditas calhas, estando as calhas adjacentes em cada peça inclinadas em direções opostas em relação ao eixo da dita peça, e sendo as calhas diametralmente opostas em cada dita peça paralelas uma à outra.

5 — Uma junta universal de velocidade constantes, caracterizada pela combinação de uma peça giratória anular externa, uma peça giratória anular interna situada dentro da dita peça giratória externa da peça interna e a superfície interna da peça externa sendo concêntricas e espaçadas uma da outra uma peça porta-esferas intermediária situada entre as peças interna e externa e tendo superfícies interna e externa concêntricas com as ditas superfícies esféricas nas ditas peças, a peça interna tendo um número par de calhas que se estendem axialmente em sua periferia externa, sendo retos os eixos longitudinais das calhas e estando em planos comuns com o eixo da dita peça, ditas calhas estando em relação ao eixo da peça externa a peçapeça externa tendo um número par de calhas que se estendem axialmente em sua periferia interna, sendo retos os eixos longitudinais das últimas calhas mencianadas e estando em planos comuns com o eixo da peça externa, as últimas calhas mencionadas estando inclinadas a ângulos iguais em relação ao eixo da dita peça externa, dit peça porta-esferas sendo formada com aberturas espaçadas circunferencialmente as esferas nas ditas aberturas em coincidência com as ditas calhas, estando as calhas adjacente em cada dita peça inclinadas em direções opostas em relação ao eixo da dita peça, sendo as calhas diametralmente opostas em cada peça paralelas uma à outra.

6 — Uma junta universal de velocidade constante, caracterizada pela combinação de uma peça giratória interna tendo uma superfície externa esférica, uma peça externa tendo uma superfície interna esférica, dita superfície externa na peça interna e dita superfície interna na peça externa sendo concêntricas e espaçadas uma da outra, uma peça porta-esferas intermediária situada outra as ditas peças interna e externa e tendo superfícies interna e externa consêntricas com as superfícies esféricas nas ditas peças, as larguras axiais das peças interna, intermediária e externa sendo substancialmente iguais, dita peca interna tendo umnúmero de calhas que se estendem axialmente e msua periferia externa, sendo retos os eixos longitudinais das calhas estando em planos comuns o eixo da peça, estando as calhas inclinadas a ângulos iguais em relação ao eixo da dita peca externa tendo um número par de calhas que se estendem axialmente em sua periferia interna, sendo retos os eixos longitudinais das últimas calhas mencionadas e estando em planos comuns com o eixo da dita peça externa as últimas calhas mencionadas estando inclinadas a ângulos iguais em relação ao eixo da dita peça externa, a dita peça porta-esferas sendo formada com aberturas espaçadas circunferencialmente, as esferas nas ditas aberturas em coincidência com as ditas calhas, as calhas adjacentes em cada dita peça estando inclinadas em direção opostas em relação ao eixo da dita peça, e sendo as calhas

TEMPO INTEGRAL

REGULAMENTO

DIVULGAÇAO Nº 1019

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 Reembôlso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

diametralmente opostas em cada peça paralelas uma à outra, os eixos dos pares de calhas diametralmente opostas de cada peça que estão inclinados em uma direção cruzando-se com o eixo da dita peça a um ponto espaçado axialmente do centro de sua superfície esférica, os outros pares de calhas diametralmente opostas de cada peça que estão inclinados na direção oposta tendo seus eixos cruzando-se com o eixo da dita peça a um ponto no lado oposto d centr da superfície da dita peça.

7 — Uma junta universal de velocidade constante do tipo em que um parf de peças giratórias interna e externa dotadas de calhas opostas que se estendem axialmente são acupladas para rotação por meio de uma multiplicidade de esferas que penetram na dtats calhas e são ali retidas em condição de montagem por meio de um porta-esferas, caracterizada pelo fato de que as peças interna e externa são cada uma dotada de pelo menos dois pares de calhas retos diametralmente opostas, sendo um par destas calhas inclinado em uma direção para com o eixo longitudinal da peça e o outro par das ditas calhas inclinado em direção oposta em relaçao ao eixo longitudinal da peça ao mesmo ângulo, as peças interna e externa estando montadas de modo que os eixos das calhas justapostas ficam inclinadas opostamente na mesma medida quando os eixos longitudinais das duas peças coincidem.

8 — A combinação exposta no ponto 7 caracterizada pelo fato de que o eixo de cada calha se cruza com o eixo longituinal a peça na qual a calha é formaa.

9 — Uma junta universal de velocidade constantes do tipo em que um par de peças giratórias interna e externa torna dotadas de calhas opostas que se estendem axialmente são acupladas para rotação por meio de uma multiplicidade de esferas que penetram nas ditas calhas, caracterizada pelo fato de que as pecas internas e externas são cada uma dotada de um número igual e par de calhas que são espaçadas igualmente e mtôrno das peças, tendo as calhas adjacentes em cada peça eixos retos alternadamente inclinadas no mesmo ângulo em relação ao eixo longitudinal da peça de modo que os eixos de cada jôgo de calhas diametralmente opostas são paralelos, estando as peças interna e externa montadas de modo que os eixos das calhas justapostas ficam inclinados opostamente na mesma medida quanto os eixos longitudinais das duas peças coincidem.

10 — Uma junta universal de velocidade constante, caracterizada pela combinação de uma peça giratória interna tendo uma superfície externa esférica, uma peça externa tendo uma superfício interna esférica, sendo a superfície externa na peça interna e a superfície interna na peça externa concêntricas e espaçadas uma da outra, dita peça interna tendo um número par de calhas que se estendem axialmente em sua periferia externa, sendo retos os eixos longitudinais das calhas e estando em planos comuns com o eixo da peça, as ditas calhas estando inclinadas a ângulos iguais em relação ao eixo da peça a dita peça externa tendo um número par de calhas que se estendem axialmente em sua periferia interna, sendo retos os eixos longitudinais das últimas calhas mencionadas estando inclinadas a ângulos iguais em relação ao eixo da peça externa esfetas em coincidência com as ditas calhas, as calhas adjacentes em cada peça estando inclinadas em direções opostas em relação ao eixo da peça, e as calhas diametralmente opostas em cada peça sendo paralelos uma à outra.

11 — Uma junta universal de velocidade constante, caracterizada pela combinação de uma peça giratória interna tendo uma superfície externa esférica, uma peça externa tendo uma superfície interna esférica, sendo a dita superfície externa na peça interna e dita superfície interna na peça externa concêntricas e espaçadas uma da outra, uma peça porta-esferas intermediárias situada entre as peças interna e externa e tendo superfícies interna e externa concêntricas com as superfícies nas peças, a dita peça interna tendo um número par de calhas que se estendem axialmente em sua periferia externa, sendo retos os eixos longitudinais das calhas, estando as calhas inclinadas a ângulos iguais em relação ao eixo da peça, tendo a dita peça externa um número par de calhas que se estendem axialmente em sua periferia externa, das calhas, estando as calhas inclinadas a ângulos iguais em relaçao ao eixo da peça, tendo a dita peça externa um número par de calhas que se estendem axialmente em sua periferia interna, sendo retos os eixos longitudinais das ditas calhas, estando as calhas inclinadas a ângulos iguais em relação ao eixo da peça, a peça porta-esfera sendo formada com aberturas espaçadas circunsferencialmente, as esferas nas ditas aberturas em coincidência com as calhas, estando as calhas adjacentes em cada peça inclinadas em direções opostas com relação ao eixo da peça, e sendo as calhas diametralmente opostas em cada peça paralelas uma à outra.

12 — Uma junta universal de velocidade constante do tipo em que um par de peças giratórias interna e externa dotadas de calhas opostas que as estendem axialmente são acupladas para rotação por meio de uma multiplicidade de esferas que pentram nas ditas calhas e são alo retidas em condições de montadas por meio de um porta-esferas, cacaraterizada pelo fato de que as peças interna e externa são cada uma delas dotadas de pelo menos dois pares de calhas retas diametralmente opostas, as calhas adjacentes em cada dita peça estando inclinadas numa direção oposta ao eixo longitudinal da peça, os eixos das calhas justapostas estando inclinadas opostamente na mesma medida quando os eixos langitudinais das duas peças coincidem.

TÊRMO DE PATENTE Nº 122.127

De 22 de agôsto de 1960

Badische Anilin — & Soda — Fabrik Aktiengesellschaft — Alemanha.

Titulo: "Processo para a Fabricação de Composições Dificilmente Inflamáveis de Plásticos Artificiais e Respectivas Composições".

Pontos característicos

1 — Processo para a fabricação de composições dificilmente inflamáveis de plásticos artificiais particularmente polimeros de estireno, granulosos expansíveis, contendo hidrocarbonetos fàcilmente voláteis como agentes de expansão, e compostos orgânicos polibromados caracterizado por se misturarem os plásticos sintéticos, fàcilmente inflamáveis com tais quantidades de polímeros de butadismo ou isopreno bromados, com o grau de polimerização de 2 a 2.000, que o teor em bromo da mistura seja de pelo menos, 0,5%, por pêso, em relação ao plástico sintético.

2 — Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se misturar compostos monômeros polimerizáveis com os compostos polibromados e de se polimerizar os monômeros de mistura em plásticos sintéticos altamente polimerizados.

3 — Processo de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de se misturar estireno com os compostos polibromados e de se efetuar a polimerização particularmente em suspensão aquosa, do estireno na mistura.

4 — Processo de acôrdo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de se empregarem, como compostos polibromados, polibutadienos lineares, bromados tendo um grau de polimerização de 3 a 10.

5 — Processo de acôrdo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de se empregar, como composto polibromado, o octabromo-hexadecano.

6 — Processo de acôrdo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de se empregar, como composto polibromado, o hexabromo ciclo decano.

7 — Composições dificilmente inflamáveis de plásticos sintéticos, fàcilmente inflamáveis, particularmente um poliestireno, expansível granuloso que encerra, como agente de expansão, hidrocarbonetos alifáticos, fàcilmente voláteis e compostos orgânicos polibromados, caracterizadas pelo fato de encerrarem, como compostos orgânicos polibromados, polímeros de butadieno e isopreno bromados, com um grau de polimerização de 2 a 2.000, em tais quantidades que o teor em bromo da composição, perfaça pelo menos 0,5%, por pêso, calculado em relação ao plástico sintético.

8 — Composições dificilmente inflamáveis, de acôrdo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de encerrarem como compostos polibromados, polibutadienos lineares, bromados, com um grau de polimerização de 3 a 7.

9 — Composições dificilmente inflimáveis de acôrdo com os pontos 7 e 8, caracterizados pelo fato de encerrarem como composto polibromado, o octabromo hexadecano.

10 — Composições dificilmente inflamáveis de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de encerrarem, como composto polibromado, o hexabromociclododecano.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 22 de agôsto de 1959, sob nº 54.507.

TÊRMO Nº 122.378

De 1º de setembro de 1960

Requerente: Anthony Company — Estados Unidos da América do Norte.

"Parede basculante levadiça de cauda em veículo".

Pontos característicos

1. Agregado d ecauda basculante para um caminhão ou similar, caracterizado por incluir: um suporte, adaptado para ser montado sôbre um chassis de caminhão; uma plataforma de cauda basculante, montada de forma pivotável no referido suporte; meios elevadores, montados sôbre o suporte e vinculados à cauda basculante, cujos meios elevadores são próprios para moverem a plataforma da cauda basculante, desde uma posição levantada, substancialmente nivelada com o corpo do caminhão, até uma posição abaixada; meios de aferrolhamento ou tranqueta para manterem a plataforma de cauda basculante em uma posição horizontal.

2. Estrutura de açôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os meios de aferrolhamento ou tranqueta incluem um membro de gonzo ou charneira, montado dentr oda plataforma de cauda basculante, o pivotàvelmente articulado ao dito suporte; bem como um membro de tranqueta, pivotàvelmente articulado à plataforma e impelido na direção do membro de charneira.

3. Estrutura de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que o meio de tranqueta inclui um membro de charneira, d'sposto dentro da plataforma e pivotàvelmente articulado ao suporte, estando a plataforma de cauda basculante montada de forma pivotável sôbre o membro de charneira; e um membro de tranqueta, pivotàvelmente articulado à plataforma e impelido na direção do membro da charneira.

4. Estrutura de acôrdo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de que o membro de charneira possui uma porção de encontro, disposta para entrar em contato com o membro de tranqueta, a fim de manter dêste modo a plataforma de cauda basculante, em uma posição horizontal.

5. Estrutura de acôrdo com o ponto 3, caracterizada por uma barra ou eixo em extensão lateral, montado sôbre a plataforma de cauda basculante, sendo que a rotação do referido eixo faz o membro de tranqueta mover-se, abandonando seu contato com a dita porção de encontro, mediante o que a plataforma pivota em têrmo de charneira.

6. Estrutura de acôrdo com o ponto 4, caracterizada pelo fato de que a posição relativa da porção de encontro e do membro de tranqueta é tal, que o pêso proprio da plataforma de cauda basculante mantém o membro de tranqueta em contato com a porção do encontro.

7. Agregado de cauda basculante para u mcaminhão ou s milar, caracterizado por incluir: um suporte, adaptado para ser montado sôbre um chassis de caminhão; uma platafroma de cauda basculante, montada de forma pivotável no referido suporte; meios elevadores, montados sôbre o suporte e vinculados à cauda basculante, cujos meios elevadores são próprios para moverem a plataforma de cauda basculante, desde uma posição levantada, substancialmente nivelada com o corpo do caminhão, até uma posição abaixada; meios de aferrolhamento ou tranqueta para manterem a plataforma de cauda

basculante horizontal em ambas as suas posições, elevada e abaixada; um par de membros de tranqueta espaçados, pivotàvelmente articulados à plataforma; meios resilientes, impelindo os membros de tranqueta na direção da estrutura de charneira, e meios para mover os membros de tranqueta, afastando-os da estrutura de charneira, a fim de desengatar assim a plataforma de cuda basculante permitindo-lhe pender, para baixo em um plano geralmente vertical, quando na posição levantada.

8. Estrutura de acôrdo com o ponto 7, caracterizada pelo fato de que a estrutura de charneira possui ranhuras para receberem os membros de tranqueta, com o próprio pêso da plataforma de cauda basculante mantendo os membros de tranqueta dentro das ranhuras.

9. Estrutura de acôrdo com o ponto 8, caracterizada por uma barra em extensão lateral montada sôbre a plataforma de cauda basculnte, estando os membros de tranqueta montados para rotação juntamente com a dita barra.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 1º de abril de 1960, sob o nº 19.415.

TÊRMO DE PATENTE Nº 123.494

De 14 de outubro de 1960

Bundy Tubing Company — Estados Unidos da América.

Título: "Estrutura de Haste de Comando e Processo de Fabricação".

Pontos Característicos

1. Uma estrutura de haste de comando, caracterizado por compreender; um tubo que tem uma extremidade definindo uma sede tendo partes dispostas num ângulo não perpendicular a extensão longitudinal do dito tubo, um elemento tendo uma superficie curva com partes dispostas num ângulo não perpendicular a extensão longitudinal do tubo e engatando as partes da sede uma ligação de metal fundido, unindo as partes do elemento diretamente as partes da sede, tendo o elemento uma superficie redonda disposta exteriormente do tubo e formando uma superficie de apoio adaptada para engatamento com uma parte de um mecanismo com a qual a haste de comando e adaptada para ser usada, tendo o elemento uma parte disposta exteriormente do tubo definindo uma sede para engatamento operante com uma mola num mecanismo com a qual a haste de comando é adaptada para ser usada. .

2. Uma estrutura de haste de comando, caracterizada por compreender; um tubo que tem uma extremidade definindo uma sede tendo partes dispostas num ângulo não perpendicular ao comprimento longitudinal do tubo, um elemento tendo uma superficie curva com partes dispostas num ângulo não perpendicular a extensão longitudinal tubo e engatando as partes da sede, uma ligação de metal fundido unindo as partes do elemento diretamente às partes da sede, tendo o elemento uma superficie redonda disposta exteriormente do tubo e formando uma superficie de apoio adaptada para engatamento com com uma parte de tensão um mecanismo com a qual a haste de comando é adaptada para ser usada, tendo o elemento uma parte de superficie disposta exteriormente do tubo e definindo uma sede de mola estendida transversalmente da extensão longitudinal do tubo e estando numa coroa de maior diâmetro que a extremidade do tubo, sendo a sede adaptada para engatamento operante com uma mola num mecanismo com o qual a haste de comando é adaptada para ser usada.

3. Uma estrutura de haste de comando, caracterizada por compreender um tubo que tem uma extremidade definindo uma sede tendo partes dispostas num ângulo não perpendicular ao comprimento longitudinal do tubo, um elemento tendo uma superficie curva com partes dispostas num ângulo não perpendicular e extensão longitudinal do tubo e engatando as partes da sede, uma ligação de metal fundido unindo as partes do elemento diretamente as partes da sede, tendo o elemento uma superficie redonda disposta exteriormente do tubo e formando uma superficie de apoio adaptada para engatamento com uma parte de um mecanismo com o qual a haste de comando e adaptada para ser usada, tendo o elemento uma parte de flange disposta exteriormente do tubo e estendido dêle, geralmente de forma radial num diâmetro maior do que o da extremidade do tubo, tendo a parte do flange uma face oposta à superficie de apoio e formando uma sede para engatamento operante por uma mola num mecanismo com o qual a haste de comando e adaptada para ser usada.

4. Uma estrutura de haste de comando, caracterizada por compreender; um tubo que tem uma extremidade definindo uma sede tendo partes dispostas num ângulo não perpendicular ao comprimento lingitudinal do tubo, um elemento tendo uma superficie curva com partes dispostas num ângulo não perpendicular à extensão longitudinal do tubo e engatado às partes da sede, uma ligação de metal fundido unindo as partes do elemento diretamente às partes da sede, tendo o elemento uma superficie redonda disposta exteriormente do tubo e estendido dêle geralmente de forma radial num diâmetro maior do que o da extremidade do tubo, tendo a parte de flange uma face disposta numa direção geralmente oposta à da superficie de apoio e formando uma sede para engatamento operante por uma mola num mecanismo com o qual a haste de comando é adaptada para ser usada, tendo também o elemento uma parte que se estende lingitudinalmente para fora de face numa direção geralmente oposta à superficie de apoio, formando a última parte um meio de localização para instalar uma mola contra a sede de mola.

5. Uma estrutura de haste de comando, caracterizada por compreender um tubo que tem uma extremidade definindo uma sede tendo partes dispostas num ângulo não perpendicular ao comprimento longitudinal do tubo, um elemento tendo uma parte de superficie geralmente cônica engatando às partes da sede, uma ligação às partes da sede, tendo o elemento uma superficie redonda disposta exteriormente do tubo e formando uma superficie de apoio adaptada para engatamento com uma parte de um mecanismo com o qual a haste de comando é adaptada para ser usada, tendo o elemento uma parte disposta exteriormente do tubo definindo uma sede para engatamento operante com uma mola num mecanismo com o qual a haste de comando é adaptada para ser usada, achando-se a sede num anel que é geralmente concêntrico com a superficie de apoio e a superficie cônica.

6. Uma estrutura de haste de comando, caracterizada por compreender, um tubo que tem uma extremidade definindo uma sede tendo partes dispostas num ângulo não perpendicular àextensão longitudinal do tubo, um elemento tendo adjacente a uma extremidade uma superficie geralmente cônica engatando as partes da sede, tendo o elemento adjacente a sua outra extremidade uma superficie geralmente esférica, tendo dito elemento entre as suas extremidades um flange geralmente radial que tem uma face onde se acha geralmente um anel concêntrico com a superficie de apoio e superficie cônica, sendo a face disposta numa direção para fora da superficie de apoio e no sentido da superficie cônica, tendo o elemento uma saliência geralmente cilíndrica que se estende para fora da face numa direção desviada da superficie de apoio, uma ligação de metal fundido unindo a superficie cônica diretamente as partes da sede com a superficie esférica, face a saliência cilíndrica disposta exteriormente do tubo, formando a superficie esférica uma superficie de apoio adaptada para engatamento com uma parte de um mecanismo com o qual a haste de comando é adaptada para ser usada, formando a face uma sede e formando a proteção um piloto para uma mola num mecanismo em que a haste de comando é adaptada para ser usada.

7. O processo de formação de uma hasta de comando, caracterizado por compreender a provisão de um tubo que tem uma parte externa formando uma sede, proporcionando um elemento que tem uma primeira superficie curva, uma segunda superficie curva, e uma terceira superficie engatando a primeira superficie curva contra a sede com a segunda superficie curva disposta exteriormente do tubo para formar uma superficie de apoio para engatametno com um mecanismo com o qual a haste de comando é adaptada para ser usada e com, a terceira superficie estendida numa direção geralmente radial do eixo do tubo, aplicando fôrça longitudinal à terceira superficie e ao dito tubo e empurrando assim a primeira superficie curva contra a sede, e enquanto se continue a aplicar a fôrça aquecimento da sede e primeira superficie curva inter-engatadas para formar entre elas uma ligação fundida.

8. O processo de formação de uma haste de comando, caracterizado por compreender a provisão de um tubo que tem uma parte extrema formando uma sede, proporcionando um elemento que tem uma primeira face curva, uma segunda face curva, uma terceira e uma quarta partes de superficies de faces geralmente em direções opostas e proporcionando respectivamente uma sede de pressão e uma sede de mola, engatando a primeira curva disposta exteriormente do tubo para formar uma superficie de apoio para engatamento com o mecanismo com o qual a haste de comando é adaptada para ser usada, e com as terceiras e quartas partes de superficie estendidas numa direção geralmente radial do eixo do tubo, aplicação de fôrça longitudinal à terceira parte de superficie e ao tubo e empurrando dêsse modo a primeira superficie curva contra a sede do tubo, e enquanto se continua aplicando e fôrça aquecimento da sede do tubo e primeira superficie curva inter-engatadas para formar uma ligação

LEI DE IMPRENSA

Regulamenta a liberdade de manifestação do pensamento e de informação

DIVULGAÇÃO Nº 991

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 reembôlso postal

Em Brasília

Na Sede do DIN

de metal fundida entre elas com a quarta parte de superfície disposta fora da extremidade do tubo para engatamento por uma mola.

9. O processo de formação de uma haste de comando, caracterizado por compreender a provisão de um tubo que tem uma parte externa formando uma sede, proporcionando um elemento que tem uma primeira superfície curva adjacente à uma extremidade, uma segunda superfície curva adjacente à outra extremidade, e um flange integral intermediando as ditas extremidades tendo faces dispostas opostamente formando respectivamente uma sede de pressão e uma sede de mola, engatando a primeira superfície curva contra a sede do tubo com a segunda superfície curva disposta exteriormente do tubo para formar uma superfície de apoio para engatamento com o mecanismo com a qual a haste de comando é adaptada para ser usada, e com o flange estendido numa direção geralmente radial do eixo do tubo, aplicando fôrça lingitudinal à sede de pressão e tubo e empurrando dêsse modo a primeira superfície curva contra a sede de tubo, e enquanto as contínua aplicando a fôrça aquecimento da dita sede e superfície curva inter-engatadas para formar uma ligação entre êles de metal fundido com a sede de mola estendida radialmente para fora da extremidade do tubo para engatamento por uma mola.

10. O processo de formação de uma haste de comando, caracterizado por compreender; a provisão de um tubo que tem uma parte extrema formando uma sede, proporcionando um elemento que tem uma primeira e segunda superfícies curvas e tem terceira e quarta partes de superfícies de face geralmente em direções opostas e proporcionando respectivamente uma sede de pressão e uma sede de mola, engatando a primeira superfície curva contra a sede do tubo com a segunda superfície curva e sede de pressão e sede de mola dispostas no lado externo do tubo, contactando o tubo com um eletrodo e escorando um outro eletrodo contra a sede de pressão, aplicação de fôrça longitudinal ao tubo e sede de pressão, e empurrando assim a primeira superfície curva contra a sede do tubo, passando uma corrente elétrica entre os eletrodos, sendo a corrente e fôrça suficientes para efetuarem uma solda entre a sede do tubo e a primeira superfície curva, e escorando assim o elemento na extremidade do tubo com a segunda face curva exposta do lado de fora do tubo para proporcionar uma superfície de apoio com a sede de mola disposta do lado de fora do tubo para receber uma mola num mecanismo com o qual a haste de comando é adaptada para ser usada.

11. O processo para proporcionar uma superfície de apoio e uma sede para uma mola espiral na extremidade de uma haste que tem uma extremidade tubular aberta formando uma sede, caracterizado por compreender; trabalhado, efetuando trabalho no trabalhado, efetuando trabalho no pedaço de metal que proporciona uma primeira superfície curva adjacente à outra extremidade e duas partes de superfície curva adjacente à outra extremidade e duas partes de superfície geralmente radiais dispostas opostamente, uma das quais forma uma sede de pressão e a outra forma uma sede de mola, engatando a primeira superfície contra a sede do tubo, contactando o tubo com um eletrodo, escorando um eletrodo contra a sede de pressão, aplicando fôrça longitudinal à sede de pressão e tubo para empurrar a primeira superfície curva e sede de tubo para inter-engatamento, passando uma corrente elétrica entre os eletrodos, sendo a fôrça e corrente elétrica de valor suficiente para aquecer a primeira superfície e sede de tubo inter-engatadas e efetuar uma solda entre elas, e escorando dêsse modo o elemento ao tubo com a superfície de apoio e sede de mola dispostas no seu lado externo para engatamento com partes de um mecanismo com o qual a haste de comando é adaptada pra ser usada.

A requerente reivindica de acôrdo com a Conveição Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 12 de fevereiro de 1960, sob nº 8.331.

TÊRMO Nº 124.025

The National Cash Register Company — Estados Unidos da América.

Título: Processo para produzir uma cápsula minúscula ..

1. Processo para produzir uma cápsua minúscula, tendo um líquido hidro-imiscível dentro de uma parede de material, polímero hidrófilo geleificado, parede essa que é revestida com uma película de barreira, que consiste em misturar um líquido hidro-imiscível com um material polímero hidrófilo formador de película geleificável, em meio aquoso, ajustar a temperatura e o pH de sistema, com agitação, para formar cápsulas de paredes líquidas poliméricas, e geleificar e endurecer o material de parede polímero, caracterizado por introduzir etil-celulose no líquido hidro-imiscível, antes de agitar, e depositá-la em forma de uma película de barreira sôbre a parede de polímero.

2. Processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo líquido imiscível ser tri-cloro-di-fenila.

3. Processo, de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo material formador de parede ser um complexo de gelatina e goma arábica.

Prioridade: EE.UU. da América, em 9 de março de 1960, N. 13.726.

TÊRMO Nº 124.167

De 14 de novembro de 1960.

The Goodyear Tire & Company — Estados Unidos da América.

Título: Calibrador.

Pontos Característicos

1 — Um calibrador de variação de espessura da banda de rodagem de um pneu caracterizado por incluir um dispositivo de suportar e acionar pneu rotativo adptado para entrar em contáto com um pneu da coröa interior do mesmo e a posicionar o dito pneu horizontal e verticalmente, dispositivo de movimento alternativo móvel contáto com a área da banda de rodagem externa do pneu, dispositivo para girar o dito dispositivo de suporte de pneu e o dito pneu, dispositivo para mover o dito dispositivo de movimento alternativo para contato com a banda de rodagem do pneu e dispositivo para determinar a magnitude de movimento do dito dispositivo de movimento alternativo durante a rotação do dito pneu.

2 — Calibrador como foi reivindicado no Ponto 1, caracterizado em que dito dispositivo de suportar e acionar pneu inclui um parte de peças hemisféricas.

3 — Calibrador como reivindicado nas Pontes 1 ou 2, caracterizado por incluir um dispositivo para puxar o dito pneu firmemente para baixo contra o dito dispositivo de suporte.

4 — Calibrador como foi reivindicado em qualquer dos Pentes 1 a 3, caracterizado por incluir um dispositivo para ejetar um pneu de o dito dispositivo de suportar e acionar pneu.

5 — Calibrador de variação de espessura da banda de rodagem de pneu caracterizado por incluir um dispositivo de suportar e acionar pneu rotativo adaptado para entrar em contáto com um pneu na área da banda de rodagem interior do mesmo e a posicionar o dito pneu, horizontal e verticalmente, , o dito dispositivo de suportar e acionar pneus compreendendo um par de peças hemisféricas acionadas, dispositivo para puxar o dito pneu firmemente para baixo contra o dito dispositivo de suporte dispositivo de movimento alternativo movel em contato com a área da banda de rodagem externa de pneu, dispositivo para girar o dito dispositivo de suporte de pneu e o dito pneu, dispositivo para mover o dito dispositivo de movimento alternativo para contato com a banda de rodagem de pneu, dispositivo para determinar a magnitude de movemendo dito pneu e dispositivo para ejetar um pneu de o dito dispositivo de suportar e acionar pneu.

6 — Um calibrador como foi reivindicado no Ponto 5, caracterizado porque no mesmo o dito dispositivo para determinar a magnitude de movimento do disto dispositivo de movimento alternativo um primeiro dispositivo transformador diferencial associado com o dito dispositivo de movimento alternativo e adaptado para produzir um sinal proporcional ao movimento do mesmo e um dispositivo serve respendente ao dito sinal e incluindo um segundo dispositivo transformador diferencial adaptada para derivar um sinal através da reação do dito serve substancial igual e aposta ao sinal deta primeiro transformador diferencial por meio de que uma condição de equilíbrio nulo é produzida pela oposição de os ditos sinais.

7 — Calibrador como foi reivindicado no Ponto 6, caracterizado por incluir um dispositivo para comparar o movimento máximo de dito dispositivo de movimento alternativo com um padrão predeterminado e a obrigar a rejeição de dito se o dito movimento exceder o dito padrão.

8 — Calibrador como foi reivindicado no Ponto 7, caracterizado por incluir um dispositivo marcador para aplicar sinais ao dito pneu se o dito movimento permanecer abaixo de dito padrão predeterminado.

9 — Calibrador como foi reivindicado no Pente 7, caracterizado em que o dito dispositivo comparador inclui um dispositivo potenciômetro mecânicamente ligado ao dito dispositivo serve e adaptado para derivar um sinal proporcionalmente ao movimento máximo de dito dispositivo de movimento alternativo, o dispositivo relé medidor para prever o dito padrão predeterminado, e dito potenciômetro sendo ligado ao dito relé medidor para apresentar o dito sinal ao mesmo para fins de comparação com o dito padrão.

10 — Calibrador como foi reivindicado em qualquer dos Pontos 1 a 9, inesperado em um sistema medidor e indicador útil em calibrar a variação de espessura da banda de rodagem de pneu caracterizado por incluir um primeiro dispositivo transformador diferencial para derivar um sinal proporcional a variação de quantidade que estiver sendo medida, dispositivo motor respendente ao dito sinal e operado pelo mesmo, um dispositivo transformador diferencial respondente a operação de dito dispositivo motor adaptado para desenvolver um sinal proporcional a rotação do dito motor, o dispositivo para apresntar o dito sinal de dito segundo transformador diferencial em relação do retorno (feed-back) negativo com o sinal do dito primeiro dispositivo transformador para que seja estabelecida uma condição de equilíbrio nulo no dito sistema.

11 — Calibrador incorporado em um sistema como foi reivindicado no ponto 10 caracterizado por incluir dispositivo gerador de sinais ligado ao dito dispositivo motor e adaptadas para produzir um sinal proporcional a rotação angular máxima de dito motor e consequentemente a variação máxima da quantidade que estiver sendo medida, e dispositivo indicador respondente ao sinal do dito dispositivo indicador respondente ao sinal de dito dispositivo gerador e adaptado para deslocar a magnitude de dito sinal.

Reivindica-se, de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 11 de janeiro de 1960, sob nº 1.616.

TÊRMO Nº 124.269

17 de novembro de 1960

Requerente Borge Bartins, dinamarquês, engenheiro, residente em Copenhague Dinamarca.

Dispositivo para Fixação de um Cubo a um veio".

Pontos Característicos

1. Dispositivo para fixar u mcubo em um veio, com um casquilho tubular fendido longitudinalmente, caracterizado pelo fato do casquilho possuir um colar inferior anelar, de uma espessura que é inferior à distância entre a face inferior e a face exterior do casquilho e pelo fato do corpo inferior anular ser dotado em cada um dos lados da fenda com uma nervura radialmente saliente e do casquilho possuir exteriormente pelo menos uma capa curvada, com uma superfície exterior que constitui pelo menos uma parte da face exterior do casquilho e com uma face interior que fica espaçada da face exterior do corpo interior, ligando-se esta capa, em uma das suas extremidades, com ajuste exato, a uma das duas nervuras e formando a mesma, entre a sua outra extremidade e a segunda nervura, uma abertura, na qual é previsto um dispositivo que alarga a fenda, pelo que se torna possível apertar a capa contra a nervura respectiva.

2. Dispositivo de acêrdo com o ponto 1, caracterizado ptlo fato de serem previstos duas capas que se digam com ajuste exato às duas nervuras e que constituem, entre as suas extremidades livres uma abertura, dentro da qual fica disposto o dispositivo apargador.

3. Dispositivo de acôrdo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato da capa ou ambas as capas constituirem uma só peça em conjunto com a nervura respectiva.

4. Dispositivo de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de ou as capas se encontrarem separadas do corpo interior do casquilho por um interstício curvado.

5. Dispositivo de acôrdo com qualquer dos pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato da espessura da capa ou das capas aumentar a partir da sua ex-

tremidade livre em direção à nervura respectiva.

6. Dispositivo de acôrdo com o ponto 5, caracterizado pelo fato daquela zona do corpo interior do casquilho, que se encontra oposta à capa, aumentar na sua espessura em direção contrária àquela na qual aumenta a espessura da capa.

7. Dispositivo de acôrdo com os pontos 2, 5 e 6, caracterizado pelo fato dos interstício entre a capa e o corpo interior serem demarcados por faces cilíndricas concêntricas, que no entanto ficam em posição excêntrica em relação à face interior e à face exterior do cosquilho.

8. Dispositivo de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato da abertura ficar diametralmente oposta à fenda.

9. Dispositivo de acôrdo com qualquer dosp ontos precedentes, caracterizado pelo fato do corpo interior do casquilho ser dotado, no lado oposto aquele em que se encontra o dispositivo alargador, com uma guia radial para o auxílio e a condução do dispositivo alargador.

10. Dispositivo de acêrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracteribado pelo fato da capa ou cada capa se encontrar espaçada do corpo interior do casquilho e estar em ligação com êste último por intermédio de um raio, que está em ligação com o corpo interior.

11. Dispositivo de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato dod ispositivo alargador conter uma cunha que é deslocável em sentido longitudinal dentro da abertura e que é dotada com faces laterais, inclinadas uma para a outra, das quais pelo menos uma se encosta contra a extremidade livre de uma capa.

12. Dispositivo de acôrdo com o ponto 10, caracterizado pelo fato da cunha estar dotada com um furo longitudinal que possui uma rosca de porca para uma cavilha roscada que tem por fim a deslocação longitudinal da cunha.

13. Dispositivo de acôrdo com o ponto 9, caracterizado pelo fato do corpo interior ser dotado de uma nervura radial que se estende para fora de modo a penetrar na abertura e que possui um furo longitudinal para a aplicação de uma cavilha roscada

14. Dispositivo de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato dod ispositivo alargador conter um elemento que é dotado com uma nervura exteriormente saliente e que constitui uma chaveta de veio, que penetra em uma ranhura correspondente do furo do cubo.

15. Dispositivo de acôrdo com o ponto 12, caracterizado pelo fato da nervura exteriormente saliente ser dotada com uma parte que se estende para além da face exterior do casquilho e que constitui uma chaveta de veio.

16. Dispositivo de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do corpo interior ser dotado com uma ranhura de chaveta para a enfrenagem de uma chaveta fixa ao veio.

17. Dispositivo de acôrdo com o ponto 16, caracterizado pelo fato da ranhura de chaveta ser constituida por um alargamento interior da fenda.

18. Dispositivo de acôrdo com o ponto 16 ou 17 caracterizado pelo fato das faces laterais da ranhura de chaveta serem convergentes, a partir da face circunferente interior do corpo interior, em direção ao exterior.

19. Dispositivo de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato da face exterior do corpo interior ser achatada na zona em cuja frente se encontra a abertura.

20. Dispositivo de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de tôda a extensão da capa ou das duas capas, medida no sentido da circunferência, importar em pelo menos um quarto de tôda a extensão de circunferência do casquilho.

— —

Têrmo nº 124.297

Dia 18 de novembro de 1960

Requerente Zahnradfabrik Friedrichshafen Aktiengesellsgchaft, sociedade alemã, industrial, estabelécida em Friedrichshafen, República Federal Alemã.

"Instalação de Direção, apoiada por fôrça, auxiliar, com limitação de direção, própria, em particular, para veículos motorizados".

Pontos Característicos

1. Instalação de direção, apoiada por fôrça auxiliar, com limitação da direção, própria, em particular, para veículos motorizados, com êmbolo uni ou bilateralmente solicitado por um agente comprimido, caracterizada pelo fato de que se acham previstas duas unidades de comando, constituidas por batente e órgão de manobra e pertencentes ao respectivo sentido de movimento do mecanismo de direção unidades reguladoras essas que quando o êmbolo de fôrça auxiliar atingir uma das posições extremas ajustaveis, desligam a fôrça auxiliar sòmente do lado da pressão ativo, ao passo que, na subseqüente mudança da direção para o sentido contrário, a fôrça auxiliar exerce a sua plena ação do outro lado de pressão.

2. Instalação ded ireção, de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que od ispositivo de fôrça auxiliar apresenta válvulas ded esligamento comandadas pelo êmbolo de fôrça a que atuam separadamente para cada lado de pressão.

3. Instalação de direção, de acôrdo com os pontos 1 e 2 caracterizada pelo fato de que com cada lado de duplo êmbolo se acham conjugados um órgão de manobras que comanda as válvulas de desligamento, bem como um batente que aciona o órgão de manobra e está dipostto em um elemento fixo.

4. Instalação de direção, de acôrdo com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de que as válvulas de desligamento se acham intercaladas entre a câmara de pressão e o encanamento para o regresso do agente comprimido.

5. Instalação de direção, de acôrdo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de se achar previsto um sistema de molas, posto sob tensão inicial e atuando sôbre o órgão de manobra, por meio do qual são mantidas fechadas, na posição neutra, as válvulas de desligamento acionáveis pelo órgão.

6. Instalação de direção, de acôrdo com os pontos 1 a 5, caracterizada pelo fato de que o órgão de manobra consiste em uma alavanca, que se acha articulada, de maneira oscilável, com o êmbulo de fôrça auxiliar e que apresenta superfícies de manobra que colaboram com o batente.

9. Instalação de direção, de acôrdo com os pontos 1 a 7, caracterizada lo fato de que os órgãos de manobra podem ser trocados por outros com superfície de manobra de aclive diferente.

8. Instalação de direção, de acôrdo com os pontos 1 a 7, caracterizada pelo fato de que o órgão de manobra se acha ligado, através de uma biela com o êmbolo da válvula de desligamento.

9. Instalação ded ireção, de acôrdo com os pontos 7 a 7, caracterizada pelo fato de que o órgão de manobra se acha ligad odiretamente com o êmbolo da válvula.

10. Instalação de direção, de acôrdo com os pontos 1 a 9, caracterizada pelo fato de que a válvula de desligamento pode situar-se tanto perpendicularmente como paralelamente ao êmbolo de fôrça e, ainda, pelo fato de que, em caso de disposição paralela, o acionamento da válvula de desligamento é efetuado por intermédio de uma alavanca angular.

11. Instalação de direção, de acôrdo com os pontos 1 a 10, caracterizada pelo fato de que os batentes são representados por parafusos ajustáveis e fixáveis na caixa do cilindro.

12. Instalação ded ireção, de acôrdo com os pontos 1 a 11, caracterizada pelo fato de que os parafusos de fixação executados em forma de batentes se acham providos com um rolo para o ajuste déslizante do órgão da manobra.

TÊRMO N.º 126.844

De 20 de fevereiro de 1961

AMP Incorporated — Estados Unidos da América:

Título: Jôgo de matriz para corrugar um virola cilíndrica de um conector em tôrno de um condutor elétrico e conexão elétrica resultante da operação do jôgo de matriz.

1. Um jôgo de matrizes para enrugar uma virola cilíndrica de um conector elétrico em tærno de um condutor elétric, compreendendo uma dutor, elétrico, compreendendo uma braços da matriz em forma de U caracterizado pelo fato da matriz ma possuir uma superfície arqueada curvada de maneira oposta e oposta simètricamente a curvatura da matriz em forma de U e limitada de cada lado por uma superfície plana, pelo fato dos eixos da curvatura da matriz em forma de U e da superfície arqueada serem substancialmente paralelos, ficando as superfícies planas substancialmente perpendiculares aos braços da matriz em forma de U.

2. Uma conexão elétrica de secção transversal substancialmente uniforme ao longo de todo o seu cumprimento entre uma virola de um conector elétrico enrugado em têrmo de um condutor elétrico com um jôgo de matrizes de acôrdo com o ponto 1, caracterizada: pelo fato da seção transversal ser delineada por um par de arcos curvadas de maneira oposta e opostos simètricamente; pelo fato da extensão do primeiro arco ser inferior à do segundo, sendo cada extremidade do primeiro arco unida a extremidade adjuacente do segundo por uma ou duas linhas retas, das quais duas linhas retas, uma em cada extremidade dos arcos, ficam alinhadas entre si e estendem-se para fora para o segundo arco, sendo as extremidades dos arcos os pontos mais afastados da linha de simetria. (Prioridade: EE. UU. da América, em 23 de fevereiro de 1960, N. 10.330).

TÊRMO N.º 127.475

De 9 de março de 1961

Requerente: Fichtel & Sachs A. G. — Schweinfurt, Alemanha.

"Mola de Prato".

Pontos característicos

1. Mola de prato, constituída por um disco anular, caracterizada pelo fato de lavar alavancas, orientadas em sentido radial pelo menos em uma das superfícies de limitação e salien-

CONSTITUIÇÃO
DO
ESTADO DA GUANABARA
COM A
EMENDA CONSTITUCIONAL Nº 1

DIVULGAÇÃO Nº 843 (3ª edição)

PREÇO: NCr$ 0,27

À VENDA

Na Guanabara
Seção de Vendas: Av Rodrigues Alves 9
Agência 1: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília
Na sede do D. I. M.

tes do anel com uma das suas extremidades.

2. Mola de prato, de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que as alavancas estão fixadas de maneira desmontável.

3. Mola de prato, de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que as alavancas apresentam, em e as alavancas, do outro lado, consistem em materiais diferentes.

4. Mola de prato de acôrdo com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de que a alavancas apresentam, em uma das suas extremidades, um gancho por meio do qual as mesmas se introduzem, a modo de marcadores, na circunferência do disco.

5. Mola de prato, de acôrdo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que as extremidades das alavancas apresentam, em uma das suas extremidades, um gancho, por meio do qual as mesmas se introduzem, a modo demarcadores, na circunsierência do disco.

6. Mola de prato, de acôrdo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que as extremidades das alavancas que se voltam para o centro do disco acionar, apresentam uma forma favorável ao desligamento.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de patentes da Alemanha, em 28 de abril de 1950, sob o n.º F 31.104 XII/47a.

TÊRMO N.º 127.925

De 27 de março de 1961

Requerente: Theodor Helmbold, alemão, engenheiro, residente em Munique, Alemanha.

"Ventoinha de Corrente Transversal com corpo-Guia da corrente".

Pontos Característicos

1. — Ventoinha de corrente transversal, caracterizada pelo fato de que, dentro do rotor da ventoinha, na zona oposta a do corpo divisor externo, entre a entrada e a saída, é disposto um corpo-guia de corrente, substancialmente cilíndrico, girando livremente ou por impulsão.

2. — Ventoinha de corrente transversal de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do corpo — guia de corrente, cilíndrico, ser disposto axialmente paralelo o rotor e serem previstas, na sua circunferência, palhetas substancialmente radiais e axialmente paralelas ao corpo de guia.

3. — Ventoinha de corrente transversal de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do corpo-guia de corrente ter a forma, em si conhecida, de rotor de ventoinha em forma de tambor.

4. — Ventoinha de corrente transversal de acôrdo com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato do corpo-guia ser disposto para giro angular, axialmente paralelo, em tôrno do eixo de rotação do rotor da ventoinha.

5. — Ventoinha de corrente transversal de acôrdo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato do corpo-guia de corrente ser equipado com uma uma transmissão que o faz girar no mesmo sentido ou em sentido contrário à direção de rotação do rotor da ventoinha.

6. — Venotinha de corrente transversal de acôrdo com o ponto 5, caracterizada pelo fato de serem previstos meios, em si conhecidos, para variar proporção do número de rotações entre o rotor da ventoinha e o corpo disposto dentro do mesmo.

7. — Ventoinha de corrente transversal de acôrdo com os pontos 1 a 6, caracterizada pelo fato de que, por exemplo, no lado do corpo giratório que está voltado para o eixo do rotor da ventoinha, é disposta uma parte que cobre êste corpo parcialmente.

Finalmente, o depositante reivindica, de acôrdo 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 Alemanha, em 25 de abril de 1960 e 15 de novembro de 1960, sob os números H 39.261 Ia/27c e H 40.936 Ia/27c., respectivamente.

TÊRMO N.º 127.926

De 27 de março de 1961

Requerente Theodor Helmbold, alemão, engenheiro, residente em Munique, Alemanha.

"Ventoinha de corrente transversal com remoinho potencial guiado, formando-se dentro do rotor da ventoinha".

Pontos Característicos

7. — Ventoinha de corrente transversal com remoinho potencial guiado, mforando-se dentro do rotor da ventoinha, na zona entre o canal de entrada e o canal de saída, é disposto um corpo de guia substancialmente concavo, adaptado na sua forma ao remoinho potencial e mantendo este na sua posição.

2. — Ventoinha de corrente transversal de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que, na zona aproximadamente oposta ao corpo de guia, dentro do rotor da ventoinha, é previsto mais um segundo corpo de guia.

3. — Ventoinha de corrente transversal de acôrdo com o ponto 1 e/ou 2, caracterizada pelo fato de que a superfície externa do corpo ou dos corpos de guia, vizinha ao rotor da ventoinha, se apresenta a pouca distância e substancialmente paralela ao rotor da ventoinha.

4. — Ventoinha de corrente transversal de côrdo com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de que a superfície externa dos corpos de guia, substancialmente paralela ao rotor da ventoinha.

5. — Ventoinha de corrente transversal de acôrdo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que a concavidade dos corpos de guia, a qual guia o remoinho potencial, se apresenta deslocada lateralmente com relação às superfícies eternas dêles, vizinhas ao rotor da ventoinha.

6. — Ventoinha de corrente transversal de acôrdo com os pontos 1 a 5, caracterizada pelo fato de que as superfícies que ligam a superfície circunferencial internamente situada, e a superfície do corpo de guia, situada externamente e paralela ao rotor da ventoinha, se apresentam substancialmente paralelas à corrente de ar que passa ao seu lado.

7. — Ventoinha de corrente transversal de acôrdo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que os corpos de guia apresentam duas concavidades vizinhas, paralelas uma à outra.

8. — Ventoinha de corrente transversal de acôrdo com o ponto 1 e/ou 2, caracterizada pelo fato de que o corpo ou corpos de guia apresentam forma de perfis simples como sejam perfil angular, perfil T ou perfil chato.

9. — Ventoinha de corrente transversal de acôrdo com os pontos 1 a 8, caracterizada pelo fato de que nas extremidades dos corpos de guia são previstos discos terminais, dispostos em ângulo substancialmente reto com relação ao mesmos.

10. — Ventoinha de corrente transversal de acôrdo com os pontos 1 e/ou 2, caracterizada pelo fato de que, na sua circunferência externa, o rotor da ventoinha é coberto substancialmente na zona angular da cobertura interna, efetuada pelo corpo de guia.

11. — Ventoinha de corrente transversal de acôrdo com os pontos 1 a 10, caracterizada pelo fato de que, preferìvelmente na zona do centro de curvatura da concavidade formada pelo corpo de guia, é disposto um corpo substancialmente cilíndrica para giro livre ou por impulsão.

12. — Ventoinha de corrente transversal de acôrdo com os pontos 1 a 11, caracterizada pelo fato de que o corpo de guia e, eventualmente, a cobertura exterior, bem como, o corpo cilíndrico previsto no centro da concavidade, são giráveis de preferência conjuntamente, em tôrno do eixo de rotação do rotor da ventoinha.

13. — Ventoinha de corrente transversal de acôrdo com os pontos 1 a 12, caracterizada pelo fato de que o eixo que apoia o rotor da ventoinha atravessa êste, sendo o eixo envolto por um cilindro oco que gira com relação a êste.

14. — Ventoinha múltipla de corrente transversal, caracterizada pelo fato de que uma pluralidade de ventoinhas de corrente transversal segundo um ou mais dos pontos precedentes, é disposta uma atrás da outra na direção de transpórte, com os eixos dos rotores em um mesmo plano.

15. — Ventoinha múltipla de corrente transversal, caracterizada pelo fato de que uma pluralidade de ventoinhas de corrente transversal segundo um ou mais dos pontos precedentes, é disposto em tôrno de um corpo cilíndrico, axialmente paralelas a êste e entre si.

16. — Ventoinha múltipla de corrente transversal de acôrdo com o ponto 15, caracterizada pelo fato do corpo cilíndrico ser montado para rotação por impulsão, sendo disposta entre êste e os rotores da ventoinha uma respectiva parte de cobertura que abrange pelo menos um passo das palhetas do rotor da ventoinha.

17. — Ventoinha múltipla de corrente transversal de acôrdo com os pontos 15 e 16, caracterizada pelo fato do próprio corpo cilíndrico ser construído como eletromotor.

Finalmente, o depositante reivindica, de acôrdo 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 Alemanha, em 8 de abril de 1960 e 3 de junho de 1960, respectivamente sob os números H 39.119 Ia/27c e H 39.613 Ia/27c.

TÊRMO Nº 128.087

De 4 de abril de 1961

Requerente:: Schmeizerische Wagons und Augzügefabrik A.G. — Schlieren — Zürich, sociedade suíça, industrial, estabelecida em Schlieren, Suíça.

"Dispositivo de segurança para porta de elevador".

Pontos característicos

1 — Dispositivo de segurança entre a parte fixa e a móvel da porta de um pôço de elevador, com dispositivo para contrôle do fechamento e da travação da porta, sendo que os sinais elétricos para o comando do elevador são comandados pelo menos por um dos dois dispositivos por meio de elementos de ligação sem contato, caracterizado por ser um corpo de material magnèticamente saturável que é provido de pelo menos um enrolamento, influenciado por um sistema magnético fixado na parte móvel da porta e por efetuar o fluxo magnético que passa através do ferrolho travador, do corpo saturável e da fenda de ar entre a parte fixa e a parte móvel da porta uma saturação pelo menos parcial do corpo, sendo que o efeito de saturação e a resultante modificação dos sinais são alteradas apenas pelo movimento do ferrolho travador quando o ferrolho travador já trancou a parte móvel da porta.

2 — Dispositivo de segurança segundo o ponto 1, caracterizado por serem dispostos em tôrno do ferrolho travador que penetra na parte móvel da porta quatro imãs permanentes anisotrópicos com o fluxo em sentido radial para o ferrolho travador, achando-se uma das duas polaridades apoiadas em massa.

3 — Dispositivo de segurança segundo o ponto 1, caracterizado por se achar uma das duas polaridades dos sitemas de magnetos permanentes anisotrópicos para o contrôle de fechamento e os de travação da porta apoiada na massa conjunta.

Finalmente, a depositante reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Suíça, em 4 de abril de 1950, sob o nº 3.777-60.

TÊRMO Nº 128.378

De 14 de abril de 1961

Requerente: Mannix & Co. Ltd., uma companhia incorporada sob as leis do Canadá, estabelecida em Calgary, Alberta, Canadá.

Aparelho re-alinhador de linha para uso no re-alinhamento de trilhos ferroviários".

Pontos característicos

1 — Aparelho re-alinhador de trilhos, ferroviários, caracterizado pelo fato de compreender: uma lança alongada rígida; um primeiro truque, ligado pivotàvelmente à lança; um segundo truque, pivotàvelmente ligado a uma parte da lança que é remota do primeiro truque, cujos truques possuem, cada qual, rodas que cooperam com os trilhos e são dispostas para suportarem os truques sôbre os trilhos de uma linha ferroviária, a fim de se moverem ao longo da mesma, com a lança se estendendo em uma posição elevada ao longo de um trecho da referida linha; um agregado de cabeçote realinhador, montado sôbre a lança, em um ponto intermediário entre os primeiro e segundo truques, para movimento, relativamente à lança, na direção transversal da mesma, cujo agregado é curto na direção de extensão da linha, em comparação com a distância que separa os dois truques; e meios de contrôle para ajustar e manter a posição transversal relativa do dito agregado e da lança, cujo agregado inclui meios, cooperando com os trilhos e colocados em posição para repousarem sôbre uma superfície horizontal superior de cada trilho, e para apoiarem-se contra uma superfície vertical de cada trilho, a fim de exercer sôbre os mesmos uma fôrça re-alinhadoras.

2 — Aparelho de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o primeiro truque inclui meios, pelos quais é acoplado a um dispositivo levanta-trilhos, e cujos meios de acoplamento compreendem um meio de jugo transversal que se projeta para fora, na direção de cada margem da linha, até além das extremidades dos dormente, terminando em pés que se prolongam para baixo, providos de meios para ligar suas extremidades inferiores a porções lateralmente salientes do dispositivo levanta-trilhos.

3 — Aparelho de acôrdo com o ponto 2, caracterizado por incluir meios que montam a lança sôbre o primeiro truque, para poder executar

um movimento transversal ajustável em relação a êsse primeiro truque, e por conseguinte em relação também ao referido meio de jugo e a dispositivo levanta-trilhos, tornado solidário com o mesmo.

4 — Aparelho de acôrdo com o ponto, caracaterzida por incluir um meio motor que transmite às rodas de um dos truques, bem como meios para alimentar a energia ao referido meio motor.

5 — Aparelho de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o agregado do cabeçote re-alinhador compreende uma armação com no mínimo 4 rodas em montagem para livre pivotamento na dita armação, construídas horizontalmente dispostas de maneira que duas dessas rodas se mantenham em posição para cooperar com uma superfície vertical de um dos trilhos que constituem a linha, enquanto as outras duas rodas se mantêm em posição para cooperar com uma superfície vertical do outro trilho, e cujas superfícies verticais estão voltadas em direções contrárias.

6 — Aparelho de acôrdo com o ponto 5, caracterizado por incluir meios que montam o agregado do cabeçote re-alinhador sôbre a lança, de maneira a permitir-lhe um pivotamente relativo em tôrno de um eixo vertical que se estende substancialmente através do centro da aludida armação.

7 — Aparelho de acôrdo com o ponto 5, caracterizado por incluir meios que montam o agregado do cabeçote re-alinhador sôbre a lança, de maneira a permitir-lhe executar um movimento pivotal em tôrno de um eixo horizontal que se estende na direção transversal da lança.

8 — Na arte de aperfeiçoar um trecho de linha ferroviária, executando sôbre ela uma operação de lastreamento mediante rebocagem, ao longo do leito da via ferrea, de um dispositivo levanta-trilhos e manipulador de lastro, do tipo que é construído para passar debaixo dos dormentes enquanto descansa sôbre o leito de cascalho, e destinado a produzir um leito nivelado que se estende lateralmente até além das extremidades dos dormentes, cujo dispositivo levanta um curto trecho da superestrutura da linha, de modo que uma parte dianteira dêsse trecho levantado situe-se imediatamente à frente do dispositivo, em aclive na direção do mesmo, a partir do trecho ainda não beneficiado do leito da ferrovia, enquanto uma parte traseira dêsse curto trecho levantando segue um declive na direção do trecho já nivelado do leito, imediatamente à retaguarda do dispositivo e a partir do mesmo — o aperfeiçoamento, caracterizado por compreender os estágios operativo de:

(i) mover um primeiro meio para contactar a linha em sincronismo com o dispositivo levanta-trilhos, e em contato com o curto trecho levantado da superestrutura;

(ii) mover o segundo meio para contactar a linha em sincronismo com o dispositivo levanta-trilhos, e em contato com o trecho não-levantado da superestrutura, situado à retaguarda da parte traseira do curto trecho levantado;

(iii) mover um terceiro meio para contactar a linha, em sincronismo com o dispositivo levanta-trilhos, entre os primeiro e segundo meios para contactar a linha, e em contato com a parte traseira do curto trecho levantado da superestrutura, e

(iv) exercer uma fôrça transversal sôbre o terceiro meio para contactar a linha, relativamente aos primeiro e segundo meios para contactar a linha, a fim de alinhar assim a parte traseira do curto trecho levantado da superestrutura com a parte não-levantada da mesma, ao ser a dita parte traseira do trecho levantado re-abaixada à sua posição de repouso sôbre o leito ferroviário nivelado.

9 — Na arte de aperfeiçoar um trecho da linha ferroviária, executando sôbre ela uma operação de lastreamento mediante rebocagem, ao longo do leito da via férrea, de um dispositivo levanta-trilhos e manipulador de lastro, do tipo que é construído para passar debaixo aos dormentes enquanto descansa sôbre o leito de cascalho e destinado a produzir um leito nivelado que se estenda lateralmente até além das extremidades dos dormentes, cujo dispositivo levanta um cruto trecho da superestrutura da linha, de modo que uma parte dianteira dêsse trecho levantado situe-se imediatamente à frente do dispositivo, em aclive na direção do mesmo, a partir do trecho ainda não beneficiado do leito da ferrovia, enquanto uma parte traseira dêsse curto trecho levantado segue um declive na direção do trecho já nivelado do leito, imediatamente à retaguarda do dispositivo e a partir do mesmo — o apelçoamento, carcterizado por compreender os estágios operativos de:

(i) colocar um aparelho re-alinhador de trilhos ferroviários na superestrutura da linha, acima e à retaguarda do dispositivo levanta-trilhos, cujo aparelho compreende: uma lança alongada rígida; um trque dianteiro, ligado pivotàvelmente à lança; um truque traseiro, pivotàvelmente ligado a uma parte da lança que é remota do truque dianteiro, cujos truques possuem, cada qual, rodas que cooperam com os trilhos e são dispostos para suportarem os truques sôbre os trilhos de uma linha ferroviária, a fim de se moverem ao longo da mesma; um agregado de cabecote re-alinhador, montado sôbre a lança, em um ponto intermediário entre os truques dianteiro e traseiro, para movimento, relativamente à lança, em direção transversal à sua extensão longitudinal, cujo agregado inclui meios para cooperar com os trilhos, dispostos em posição para se apoiarem contra uma superfície vertical de cada trilho, a fim de exercer sôbre ela uma fôrça transversal para re-alinhamento do trilho;

(ii) acoplar o aparelho re-alinhador de trilhos de tal maneira ao dispositivo levanta-trilhos, para ser movido com o mesmo, o que o truque dianteiro seja colocado no trecho levantado da superestrutura da linha, geralmente acima do dispositivo levanta-trilhos; que o truque traseiro seja colocado num trecho não-levantado da superestrutura de linha, situado à retaguarda do trecho levantado, e que o agregado do cabeçote re-alinhador seja disposto para contactar os trilhos da referida linha, em uma posição na parte traseira do curto trecho levantado da supeerstrutura;

(iii) controlar a posição transversal do agregado do cabeçote re-alinhador em relação à lança, a fim de exercer assim fôrças de re-alinhamento transversais contra a parte traseira do curto trecho levantado da superestrutura da linha, a fim de efetuar o seu alinhamento com o trecho-não-levantado da linha, quando o curso trecho levantado fôr re-abaixado à sua posição de repouso sôbre o leito nivelado da ferrovia.

10 — Processo de aperfeiçoar o alinhamento de um trecho totalmente não-levantado de superestrura de uma linha ferroviário, caracterizado por compreender os estágios operativos de:

(i) mover um primeiro, um segundo e um terceiro meios para contactar a linha, em sincronismo entre si, e dispostos espaçados ao longo da linha, sendo o segundo meio para contactar a linha disposto entre os primeiro e terceiro meios congêneres, e

(ii) exercer — enquanto a superestrutura da linha, assentada sôbre o leito ferroviário, é mantida com no mínimo as extremidades dos seus dormentes embutidos pelo menos parcialmente no cascalho de lastro — uma fôrça transversal sôbre o segundo meio para contactar a linha, relativamente aos primeiro e terceiro meios congêneres, com o fim de transmitir uma fôça de deslocamento lateral àquela porção da superestrutura que está situada entre os primeiro e terceiro meios em contato com a linha, para deslocar essa parte da superestrutura no sentido de efetuar seu alinhamento com as partes adjacentes da linha, cujo deslocamento é efetuado quando a parte deslocada da linha assenta no leito da ferrovia, de maneira que o astro, situado adjacente e além daquelas extremidades de dormentes em direção as quais é deslocada a aludida parte da linha, seja movido transversalmente por êsses dormentes e com os mesmos, de sorte que a superestrutura da linha continue assentada sôbre um leito nivelado, sendo a aludida fôrça de deslocamento transmitida à porção deslocada da linha, na forma de uma fôrça puramente transversal, atuando sôbre a última porção mencionada da linha, de maneira a deixá-lo em liberdade para flexionar e assumir uma curvatura em tôrno de um eixo vertical.

11 — Processo de aperfeiçoar o alinhamento de um trecho totalmente não-levantado de superestrutura de um linha ferroviária, caracterizado por compreender os estágio operativos de:

(i) mover, ao longo do dito trecho de linha, um aparelho que compreende: uma lança alongada rígida; um truque dianteiro, ligado pivotàvelmente à lança; um truque traseiro, pivotàvelmente ligado a uma parte ligado a uma parte da lança que é remota do truque dianteiro, cujos truques possuem, cada qual, rodas que cooperam com os trilhos e são dispostos para suportarem os truques sôbre os trilhos de uma linha ferroviária, a fim de se moverem ao longo da mesma; um agregado de cabeçote re-alinhador, montado sôbre a lança, e um ponto intermediário entre os truques dianteiro e traseiro, para movimento, relativamente à lança em direção transversal à sua extensão longitudinal, cujo apregadc inclui meios para cooperar com os trilhos, dispostos em posição para se apaioarem contra uma superfície vertical de cada trilho, e

(ii) controlar — enquanto a superestrutura da linha, assentada sôbre o leito ferroviário, é mantida com no mínimo as extremidades dos seus dormentes embutidas pelo menos parcialmente no cascalho do latro — a posição transversal do agregado de cabeçote re-alinhador em relação à lança, a fi mde exercer fôrças de re-alinhamento transversais contra aquela parte da superestrutura da linha que situa-se entre os truques dianteiro e traseiro, a fim de deslocá-la lateralmente para efetuar seu alinhamento com as porções adjacentes da mesma, cujo deslocamento é efetuado quando a parte deslocada assenta no leito da ferrovia, de maneira que o lastro situado adjacente e além daquelas extremidades de dormentes em direção às quais é deslocada a aludida parte da linha, seja movido transversalmente por êsses dormentes e com os mesmos, de sorte que a superestrutura da linha continue assentada sôbre um leito nivelado, sendo as aludidas fôrças de re-alinhamento transmitidas à porção deslocada da linha, na forma de uma fôrça puramente transversad, atuando sôbre a última porção mencionada da linha, de maneira a deixá-la em liberdade para flexionar e assumir um curvatura em tôrno de um eixo vertical.

12 — Aparelho, caracterizado por compreender a combinação entre: um

CONTENÇÃO DE PREÇOS

REGULAMENTO DO DECRETO-LEI Nº 38, DE 18 DE NOVEMBRO DE 1966

DIVULGAÇÃO Nº 1017

Preço: NCr$ 0,30

À VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

veículo ferroviário para mover-se sôbre os trilhos, tendo rodas para cooperar com os trilhos; um dispositivo levanta-trilhos, próprio para ser rebocado ao longo da linha, entre o leito da ferrovia e os dormentes, ao mesmo tempo suportando o pêso de um curto trecho da superestrutura da linha e meios que ligam rigidamente o veículo com o dispositivo levanta-trilhos, a fim de se moverem conjuntamente ao longo da linha, cujos meios de interconexão são capazes de ajustar a posição do veículo trilhos, na direção transversal da linha em relação ao dispositivo levantanha.

TÊRMO Nº 128.460

De 18 de abril de 1961.

S. A. White Martins — Estado da Guanabara.

Título: Processo de efetuar trabalhos a arco elétrico e maçarico para ta lfim.

Pontos Caracteristiços

1. Processo de efetuar trabalhos a arco elétrico, tais como trabalhos de soldagem e trabalhos de corte, nos quais o arco elétrico formado entre o eletrodo e a peça submetida ao trabalho é protegido da atmosfera mediante uma corrente de um gás protetor passada através de um bico, caracterizado pelo fato de descarregar a corrente de gás protetor do citado bico através de uma grade de paredes finas, de modo que a citada corrente de gás seja subdividida em uma pluralidade de correntes separadas que se juntam externamente ao bico, formando uma só corrente compreendendo uma zona interna turbulenta e uma zona circunjacente contendo uma multiplicidade de regiões anulares de curso laminar.

2. Maçarico de trabalho em arco elétrico para execução do processo de acôrdo com o ponto 1, que compreende dispositivos em contato com o eletrodo para manter ou guiar um eletrodo, dispostos dentro de um bico de gás provido de dispositivos, postos longitudinalmente, apropriados para subdividir a corrente de gás que passa por êle numa pluralidade de correntes separadas que se juntam formando uma só corrente adiante dos citados dispositivos divisores serem formados de uma grade de parede fina posta na saída do bico.

3. Maçarico de trabalho em arco elétrico de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelos citados dispositivos divisores compreenderem dois ou mais tubos concêntricos.

4. Um maçarico de trabalho em arco elétrico, de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelos citados dispositivos divisores compreenderem um feixe de tubos.

5. Maçarico de trabalho em arco elétrico de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelos citados dispositivos divisores compreenderem uma grade em forma de colmeia.

6. Maçarico de trabalho em arco elétrico, de acôrdo com os pontos 2-5, no qual os citados dispositivos divisores compreendem uma passagem localizada no centro, caracterizado pelos dispositivos que entram em contato com o eletrodo compreenderem um suporte de eletrodo provido de dispositivos centralizadores para localizar um eletrodo não consumível, retido nêle, no centro da citada passagem.

Reivindica-se, de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 25 de abril de 1960 sob número 24.325.

TÊRMO DE PATENTE Nº 128.677

De 24 de abril de 1961.

Republic Die ! Tool Company — Estados Unidos da América.

Título: "Prensa".

Pontos Caracteristicos

1 — Uma construção de prensa caracterizada por u mleito, um travessão constituído por uma grade de elementos perpendiculares conjugados formando células alongadas entre os mesmos e uma placa-base fechando as ditas células junto às suas extremidades inferiores conjugadas com a dita grade, colunas sustentando o dito travessão acima do dito leito em alinhamento paralelo espaçado, tirantes de união conjugando o dito travessão com o dito leito, um quadro perpendicularmente deslocável entre o dito travessão e o dito leito sendo deslizàvelmente sustentado pelo dito travessão, elementos guia quadro afixados ao dito quadro, acima do mesmo deslizàvelmente deslocáveis no dito travessão, mancais para os elementos guia do dito quadro em células selecionadas da dita greda e fixados a mesma e se extendendo transversalmente através o dito travessão, dispositivos hidráulicos montados sôbre e através o dito travessão e fixados ao dito quadro para arriarem e elevarem o dito quadro, e uma cobertura fixada em torno de e acima do dito travessão em relação de coroamento e sobrepondo-se e encerrando os ditos elementos guias do quadro e os ditos dispositivos hidráulicos quando o dito quadro é elevado para uma posição adjacente ao dito travessão.

2 — Uma construção de prensa, um leito, um travessão, colunas sustentando o dito travessão acima do dito leito em alinhamento paralelo espaçado, tirantes (de união) conjugando o dito travessão com o dito leito, um quadro perpendicularmente deslocável entre o dito travessão e o dito leito deslizàvelmente sustentado pelo dito travessão, elementos guias do quadro afixados ao dito quadro acima dos mesmos, invólucros de mancal para os ditos elementos guias fixados no dito travessão, os elementos guias do dito quadro sendo deslizáveis nos ditos invólucros de mancal, dispositivos hidráulicos montados sôbre e através o dito travessão e fixados ao dito quadro para arriarem e elevarem o dito quadro, e uma cobertura fixada em torno de e acima do dito travessão em relação de coroamento e sobrepondo-se e encerrando os ditos elementos guias do quadro e os ditos *dispositivos hidráulicos quando o dito* quadro é elevado para uma posição contigua ao dito travessão.

3 — Uma construção de prensa caracterizada por compreender um leito, um travessão constituído por uma grade de elementos perpendicularmente conjugados formando entre os mesmos células alongadas e uma placa-base cerrando as ditas células junto às suas extremidades inferiores conjugadas com a dita grade, colunas sustentando o dito travessão acima do dito leito em relação de alinhamento paralelo espaçado, tirantes de junção reunindo o dito travessão com o dito leito, um pistão perpendicularmente deslocável entre o dito travessão e o dito leito deslizantemente sustentado pelo dito travessão, eelmentos guias do pistão afixados ao dito pistão acima do mesmo e deslizàvelmente deslocáveis no dito travessão, dispositivos de mancais para os ditos elementos guias de pistão em células selecionadas da dita grade e all fixados e se extendendo transversalmente através o dito travessão, dispositivos hidráulicos montados sôbre e através o dito travessão e fixados ao dito pistão para arriar e elevar o dito pistão, e uma cobertura fixada em torno de e acima do dito travessão em relação de coroamento e sobrepondo-se e encerrando os ditos elementos guias do pistão e os ditos dispositivos hidráulicos quando o dito pistão é elevado para uma posição adjacente ao dito travessão.

4 — Uma construção de prensa, um leito, um travessão, colunas sustentando o dito travessão acima do dito leito em alinhamento paralelo espaçado, tirantes de junção conjugando o dito travessão com o dito leito, um pistão perpendicularmente deslocável entre o dito travessão e o dito leito deslizàvelmente sustentado pelo dito travessão, elementos guia pistão afixados ao dito pistão, acima do mesmo, carcaças de mancal para os ditos elementos guia fixadas no dito travessão, os ditos elementos guia do pistão sendo deslizáveis nas ditas carcaças de mancal, dispositivos hidráulicos montados sôbre e através o dito travessão e fixados ao dito pistão para arriarem e elevarem o dito pistão, e uma cobertura fixada em torno de e acima do dito travessão em relação de coroamento e sobrepondo-se e encerrando os ditos elementos guia pistão, e os ditos dispositivos hidráulicos quando o dito pistão fôr elevado para uma posição adjacente ao dito travessão.

5 — A construção de acôrdo com o ponto 4, caracterizada pelo fato do curso dos ditos elementos gúias de uma posição na qual o dito quadro se apresenta contigua ao dito travessão para o fim do seu curso não é superior ao do comprimento dos ditos invólucros de mancal.

6 — A construção de acôrdo com o ponto 4, caracterizada pelo fato dos ditos elementos guias do quadro serem encerrados pelos ditos invólucors de mancal de tôdas as posições do dito quadro.

7 — Uma construção de prensa, um leito, um travessão compreendendo uma grade de elementos perpendiculares conjugados formando entre os mesmos cólulas alongadas e uma placa-base fechando as ditas células junto às suas extremidades inferiores conjugadas co ma dita grade, colunas sustentando o dito travessão paralelo espaçado, tirantes de união acima do dito leito em alinhamento *dito leito*, um quadro perpendicularconjugando o dito travessão com o mente deslocável entre o dito travessustentado pelo dito travessão, elesão e o dito leito deslizàvelmente mentos guias de quadro afixados ao dito quadro acima dos mesmos, inmentos guias fixados em células sevólucros de mancal para os ditos elelecionadas no dito travessão e se extendendo transversalmente através o *dito travessão*, os ditos elementos guias do quadro sendo deslizáveis nos ditos invólucros de mancal, dispositivos hidráulicos montados sôbre e através o dito travessão e fixados ao dito quadro em relação de sustentação com o mesmo para arriar e elevar o dito quadro, e uma cobertura fixada em torno de e acima do dito travessão em relação do coroamento e sobrepondo-se e encerrando os ditos elementos guias do quadro e os ditos dispositivos hidráulicos quando o dito quadro é elevado para uma posição contigua à do dito travessão, os ditos elementos guias do quadro sendo abarcados pelos ditos invólucros de mancal em tôda posição do dito pistão, o curso dos ditos elementos guias de uma posição quando o dito quadro se encontra adjacentes ao dito travessão com o fim de seu curso não sendo maior que o comprimento dos ditos invólucros de mancal.

8 — Uma construção de prensa para matrizes de acabamento e faceamento, caracterizado por compreender:

Um leito adaptado para sustentar uma unidade de matriz inferior; Uma cabeça ou travessão consistindo de uma gfrade inteiriça de elementos perpendiculares reunidas formando células alongadas ao seu longo e uma placa-base fechando as ditas células junto às suas extremidades inferiores conjugados com a dita grade; Colunas sustentando o dito travessão acima do dito leito em relação de alinhamento paralelo espaçado e conjugando o dito travessão e o dito leito; Um quadro adaptado para sustentar uma unidade de matriz superior perpindicularmente deslocável entre o dito travessão e o dito leito deslizàvelmente sustentado pelo dito travessão; elementos guias do quadro afixados ao dito quadro acima dos mesmos; carcaças de rolamentos para os ditos elementos guias do quadro em células selecionadas da dita grade e fixadas à mesma e se extendendo transversalmente através o dito travessão; os ditos elementos guias do quadro sendo deslizáveis nas ditas carcaças de mancal, dispositivos hidráulicos montados sôbre o transversalmente através o dito travessão numa célula selecionada da dita grade e fixados ao dito quadro para arriar e elevar o dito quadro, e uma cobertura fixada em torno de e acima do dito travessão em relação de coroamento e sobrepondo-se e encerrando o dito travessão, os ditos elementos guias de quadro e os ditos dispositivos hidráulicos quando o dito quadro é elevado para uma posição adjacente ao dito travessão, e uma cobertura fixada em torno de e acima do dito travessão em relação de sobreposição e encerrando o dito travessão, os ditos elementos guias do quadro e os ditos dispositivos hidráulicos quando o dito quadro é elevado para uma posição adjacente ao dito travessão, dessa forma quando a dita unidade de matriz superior é arriada para entrar em contato de faceamento com a dita unidade de matriz inferior, os ditos elementos guias do quadro são encerrados pelos ditos invólucros de mancal, e dita placa-base e pela dita cobertura e protegidos contra a exposição é matéria extranha corrosiva gerada pela operação de acabamento da matriz.

9 — Uma construção de prensa, caracterizada por compreender:

Um leito adaptado para sustentar uma unidade de matriz inferior, um travessão acima do dito leito; colunas sustentando o dito travessão em alinhamento paralelo espaçado e conjugando o dito travessão e o dito leito, um quadro adaptado para sustentar uma unidade de matriz superior perpendicularmente deslocável entre o dito travessão e o dito leito deslizàvelmente sustentado pelo dito travessão, elementos guias do quadro afixados ao dito quadro superior; mancais para os ditos elementos guias do quadro fixados em e se estendendo transversalmente através o dito quadro e fixados ao dito quadro para arriar e elevvar o dito quadro; e uma cobertura de coroamento fixada em torno de e acima do dito travessão, e encerrando o dito travessão, os ditos elementos guias do quadro e os ditos dispositivos para elevarem e arriarem o dito quadro, dessa forma quando a dita unidade de matriz superior é arriada para entrar em contato de faceamento com a dita unidade de matriz inferior os ditos elementos guias do quadro são expostos abaixo do dito travessão, e quando o dito quadro é elevado para uma posição adjacente ao dito travessão, os

ditos elementos guias do quadro são encerrados pelos ditos mancais, pelo dito travessão e pela dita cobertura de coroamento e protegidos contra exposição à matéria extranha corrosiva gerada pelas operações do acabamento sôbre as ditas unidades de matriz.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 25 de abril de 1960, sob nº 24.543.

TERMO DE PATENTE Nº 128.697

De 25 de abril de 1961.

The Eletri, Auto-Lite Company — Estados Unidos da América.
Título: Sistema de Ignição.

Pontos Característicos

1 — Um sistema elétrico, caracterizado por um circuito principal ligado através uma frente unidirecional de corrente elétrica compreendo numa ligação em série os elétrodos emissor e coletor de um transistor com dispositivo condutor unilateral e um dispositivo consumidor de corrente no qual a passagem de corente é controlada pelo transitor, os ditos eltrodos emissor e base de transistor sendo interligados num circuito de contrôle através o dito dispositivo condutor unilateral, e o dito circuito de contrôle sendo ligado com um arranjo comutador operável para ligar e desligar o dito circuito de contrôle com a fonte de corrente unidirecional.

2 — Um sistema elétrico de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do dispositivo consumidor de corrente ser um transformador tendo enrolamentos primário e secundário.

3 — Um sistema elétrico, de conformidade com o exposto no ponto 2, caracterizado pelo fato de transformador ser um transformador de ignição elevador tendo seus enrolamentos primário e secundário montados sôbre um núcleo imantável.

4 — Um sistema de ignição de acôrdo com o ponto 2 ou 3, caracterizado pelo fato de arranjo comutador ser operável em relação sincronizada com um motor de combustão internas para ligar e desligar o circuito de contrôle através a fonte unidirecional de corrente elétrica para ocasionar pela operação de transistor e aplicação e interrupção de passagem da corrente excitadora para o enrolamento primário de transformador.

5 — Um sistema elétrico, de conformidade com o exposto em qualquer um dos pontos 2 a 4, caracterizado pelo fato, do circuito ser uma rêde polarizadora incluindo um resistor no circuito com o dispositivo unilateral ligando a base e o emissor de transistor, e dita rêde polarisadora sendo ligada e desligada com fonte pelo arranjo e comutador de forma à reduzir a dissipação de energia do dito transistor.

6 — Um sistema elétrico, de conformidade com qualquer um dos pontos 2 à 5, caracterizado por um circuitn secundário no qual uma unidade de resistência é ligada entre os eletrodos emissor e coletor de transistor.

7 — Um sistema elétrico de acôrdo com o ponto 6, caracterizado pelo fato do circuito secundário incluir um segundo dispositivo condutor unilateral, êste último e a unidade de resistência sendo ligados em paralelo os eletrodos emissor e coletor de transistor.

8 — Um sistema elétrico de acôrdo com qualquer um dos pontos 4 à 7, caracterizado pelos dispositivos distribuidores de alta tensão incluirem a fonte unidirecional de corrente elétrica tendo seu terminal negativo ligado à terra, o transformador sendo um transformador de alta tensão tendo seus enrolamentos primário e secundário montados em relação concêntrica sôbre um núcleo, as conexões de circuito principal para a passagem da corrente excitadora do terminal não ligado à terra da dita fonte para o dito enrolamento primário atracés eletrodos retificadores de contato compreendendo o emissor e o coletor e através o dispositivo condutor unilateral, o encuito de contrôle incluindo uma interligação permanente entre a base e um dos eletrodos retificadores de contacto através o dito dispositivo condutor unilateral, e o arranjo condutor operável em relação sincronizada com o motor para ligar e desligar o dito circuito de contrôle com o terminal ligado à terra da dita fonte, para obte intermitente uma alta tensão através o dito enrolamento secundário e aplicar o dito alta tensão nos ditos dispositivos distribuidores de alta tensão.

TERMO Nº 129.264

De 18 de maio de 1961.

Bendix Westingnouse Automotive Air Brake Company — Estados Unidos da América.

Título: Sistemas de freio e válvula de contrôle para tal.

1 — Um sistema de freio com pressão fluida para veículo tendo um atuador de pressão fluida para aplicar, normalmente, um freio no veículo e um atuador operado à mola, para aplicar, mecânicamente, o freio quando a pressão fluida da fonte de pressão está abaixo de uma pressão determinada, caracterizado pelos meios incluindo uma primeira válvula (34) para ligação da fonte de pressão e atuador operado a mola (62,64) para efetuar o livramento da operação de freiagem dist. quando a pressão fluida da referida fonte está acima da referida pressão predeterminada e para ligação, simultânea, da fonte de pressão com o atuador de pressão fluida e uma segunda válvula (92) movivel para manter a pressão fluida no referido atuador operado à mola para manter o último em posição ..bita tanto tempo quanto a pressão fluida da fonte está acima do valor predeterminado.

2 — Um sistema de freio como exposto no ponto característico 1, em que ambas as referidas valvulas são operável manualmente e dispostas em série, entre a referida fonte e o referido atuador operado à mola.

3 — Um sistema de freio, como exposto nos pontos característicos 1 ou 2, em que a segunda válvula (92) é movivel a uma posição para ligar a fonte com o atuador operado à mola para livrar o freio, quando a pressão da referida fonte está acima da referida pressão predeterminada e é a uma outra posição, para descarregar o referido atuador operado à mola e para permitir aplicação na mola do freio.

4 — Num sistema de freio com exposto no ponto caracteristico 3, em que a primeira válvula (34) é movivel manualmente, para ligar a referida fonte com o referido atuador operado à mola para efetuar livramento de freio, quando a referida segunda válvula (92) é movida para a referida uma outra posição.

6 — Nm sitema de freio como exposto no ponto caracteristico 5, em que o referido elemento da válvula (142) é mantido em referida uma posição, tanto tempo quanto a pressão na referida fonte está acima do valor referido, predeterminado.

7 — Um sistema de freio, em que uma válvula para o contrôle da pressão do fluido comprende um envólu-inferior espeçadas afastadas, ainda e descarga (120, 122 124) e sendo equipada com uma câmara posicionada entre cavidades superior e intefrior espaçadas afastadas, alinhadas axialmente, caracterizadas por um pistão de válvula provido com membros superior e inferior do pistão (130, 133), respectivamente montados deslizàvelmente nas referidas cavidades e com um elemento de válvula (142) posicionado na respectiva câamar e tendo uma válvula de entrada (144) de menos área efetiva do que o referido membro superior do pistão constantemente sujeito a a pressão no orifício de entrada e uma válvula de saida (148) de maior área efetiva do que o referido membro inferior do pistão, quando a referida válvula de saída é fechado, de modo que a pressão fluida no referido orifício de descarga não tenha tendência de mover o referido elemento da válvula para abrir a válvula de saída o embôlo la válvula estando constantemente inclinado por meios elásticos (164) para uma posição para fechar a válvula de entrada.

8 — Um sistema de freio, como exposto no ponto característico 7, em que a referida parte da válvula de saída é formada como um filete elástico (152), que pentra na cávito, a parede do último, quando a válelástico (152), que penetra na avivula de saída é fechada.

9 — Um sistema de freio, como exposto nos pontos característicos 7 ou 8, em que o referido envoltório é provido com um orifício de sangria (168) posicionado entre a referida parte da válvula de saida (152) e referida válvula de saída (148) e abrindo para a atmosfera.

10 — Um sistema de freio, como exposto nos pontos característicos 7, 8 ou 9, em que a referida válvula de entrada (144) e válvula de saída (148) são formadas como filetes anulares.

11 — Um sistema de freio construído e disposto substancialmente como aqui dentro descrito, com referência e como ilustrado nos desenhos acompanhantes.

Reivindica-se, de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 14 de julho de 1960 sob o nº 42.811.

TERMO Nº 129.773

De 6 de junho de 1961.

Requerente: Filterwerk Mann & Hummel G.M.B.H., firma alemã, estabelecida em Ludwisburg (Württ.), Alemanha.

Filtro de Ar de Sucção próprio para motores de combustão interna.

Pontos Característicos

1. — Filtro de ar de sucção, próprio para motores de combustão interna e cujo tubo aspirador de ar contém uma chapeleta reguladora que na sua posição de repouso, veda sob a ação de uma fôrça de restabelecimento, uma abertura de sucção de ar frio, e, quando fôr ultrapassada uma quantidade predeterminada do ar aspi-

ASSOCIAÇÕES
DE
POUPANÇA E EMPRÉSTIMO

DIVULGAÇÃO Nº 1.013

Preço: NCr$ 0,30

A VENDA:

Na Guanabara

Seções de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Agência 1: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Reembôlso Postal

Em Brasília

Na Serie do DIN

rado, passa, contra a dita fôrça restabelecedora automàticamente para a posição de fechamento de uma abertura de sucção de ar quente, formada do lado frontal de um acanal que atravessa a parede do tubo aspirador de ar, podendo ser imobilizada nesta posição de funcionamento, caracterizado pelo fato de que a parte da chapeleta reguladora, que veda a abertura aspiradora de ar quente, apresenta um colar adaptado à borda do canal de sucção de ar quente, colar êsse que, com uma seção afastada do eixo de giração da chapeleta, limita a oscilação automática da dita chapa reguladora para dentro, ajustando-se sôbre a bôrda do canal de sucção de ar quente e que pode ser bloqueado elàsticamente sôbre esta borda na posição de fechamento, por meio de uma maior oscilação da chapeleta reguladora na direção de fechamento, para fins de fechamento, para fins de bloqueamento.

2 — Filtro de ar de sucção, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a chapeleta reguladora se acha ligada, dentro do tubo aspirador de ar com uma única alavanca, que funciona ao mesmo tempo como alavanca de manobra para bloquear a chapeleta reguladora na sua posição de fechamento da abertura aspiradora de ar quente, e produz a fôrça de restabelecimento, ou se acha ligada com um contra-pêso que constitui a fôrça restabelecedora.

3. — Filtro de ar de sucção, de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que a chapeleta reguladora consiste em material sintético, e, ainda pelo fato de que, pelo menos a parte do seu colar bloqueável sôbre a bôrda do canal aspirador de ar quente, pode ceder elàsticamente em sentido transversal ao eixo de giração da chapeleta reguladora.

4 — Filtro de ar de sucção, de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que pelo menos, a parte da parede do canal de sucção de ar, sôbre a qual o colar da chapeleta reguladora pode prender-se a fim de ser bloqueada na posição de fechamento da abertura de sucção de ar quente, pode ceder elàsticamente em direção transversal ao eixo de giração da chapeleta reguladora.

5. — Filtro de ar de sucção, de acôrdo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que a chapeleta reguladora constitui uma peça inteiriça juntamente com o seu único braço de alavanca.

6. — Filtro de ar sucção, de acôrdo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que, em caso de a chapeleta reguladora e a sua alavanca constituirem em material sintético especificamente pesado e necessário neste caso, se acha embutido no material da alavanca.

Finalmente, a depositante reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e da conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade do correpondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 1 de junho de 1960, sob o nº .... F 18.567-46e Gm.

TÊRMO Nº 129.396

De 23 de maio de 1961

Requerente: Max Isaacson, norte-americano, industrial, residente em Dayton, Estado de Ohio, Estados Unidos da América do Norte.

"Vibrador".

Pontos característicos

1. Dispositivo vibrador do tipo compreendendo um elemento vibrátil, um quadro de suporte substancialmente rígido, um freio elástico entreligando o elemento vibrátil ao quadro de suporte, um elemento de fôrça motriz para imprimir vibrações forçadas ao elemento vibrátil, caracterizado por ser o elemento de fôrça motriz localizado, em relação ao centro da massa do elemento vibrátil, em um lado oposto ao freio elástico que faz a ligação com o quadro.

2. Dispositivo vibrador segundo o ponto 1, caracterizado por sobressair o freio elástico do plano vertical, contendo o centro da massa do elemento vibrátil.

3. Dispositivo vibrador segundo o ponto 1, caracterizado por ser o ponto de entreligação do freio elástico localizado acima e substancialmente dentro do plano vertical, contendo o centro da massa do elemento vibrátil.

4. Dispositivo vibrador segundo qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por ser o freio elástico construído de modo a limitar o movimento do elemento vibrátil para um grau de liberdade.

5. Dispositivo vibrador segundo o ponto 4, caracterizado por ser o elemento de fôrça motriz disposto de modo a transmitir fôrças só na direção da liberdade de movimento do elemento vibrátil.

6. Dispositivo vibrador segundo qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado por ser o elemento vibrátil montado em uma braçadeira, e por ser a braçadeira montada em pivô em um quadro de suporte, com um segundo elemento de fôrça motriz intercalado para imprimir vibrações forçadas à braçadeira.

Finalmente, o 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 dos Estados Unidos da América do Norte, em 24 de maio de 1960, sob o número 31.393.

TÊRMO Nº 130.026

De 14 de junho de 1961

Requerente: Tetracap — Indústria e Comércio S. A. — Sociedade brasileira, industrial e mercantil, estabelecida na Capital do Estado de São Paulo.

Título: Aperfeiçoamentos no processo e no dispositivo para fabricação de tubos de concreto protendido com junta elástica.

Pontos característicos

1 — Aperfeiçoamentos no processo e no dispositivo para fabricação de tubos de concreto protendido com junta elástica, caracterizado pelo emprêgo:

1.1, de fôrma interna, externa, argola da bolsa, argola da ponta, disposto o conjunto por ocasião da concretagem, em posição horizontal;

1.2, de fôrma interna, de abrir e fechar mediante tensores, com vibradores;

1.3, de fôrma externa, de abrir e fechar mediante tensores, tendo abertura longitudinal para a entrada de concreto;

1.4, de fôrma externa, tendo um lado chanfro e prolongamento para formar a bolsa no outro lado anel de ferro usinado, para formar encaixe na superfície do concreto, e prolongamento para adaptar-se à argola de ponta;

1.5, de argola de bolsa, perfeitamente usinada, para dar ao concreto, na parte interna da bolsa, superfície lisa e diâmetro exato;

1.6, de argola de ponta, perfeitamente usinada, para formar no concreto, na parte externa, degrau na extremidade, e, ao lado dêsse degrau, superfície lisa e diâmetro exato para base da ranhura, onde encaixa a gacheta de borracha.

2. Aperfeiçoamentos no processo e no dispositivo para fabricação de tubos de concreto protendido com junta elástica, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo conjunto de fôrmas e argolas ser montado verticalmente, apos o que o conjunto é disposto horizontalmente para a concretagem, efetuando-se depois a desmoldagem em nôvo verticalmente.

3. Aperfeiçoamentos no processo e no dispositivo para fabricação de tubos de concreto protendido com junta elástica, de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo emprêgo de molde especial sôbre a superfície lisa e de diâmetro exato da ponta do tubo de modo a ser obtida ranhura ao ser executado na ponta do revestimento, feito com argamassa cimento-areia, do arame de protensão.

4. Aperfeiçoamentos no processo e no dispositivo para fabricação de tubos de concreto protendido com junta elástica, caracterizado pela confecção de cocoruto (30 — fig. 5), de secção transversal trapezoidal, nas extremidades da ponta de modo a ser elemento de proteção da ranhura da gacheta ao ser rolado o tubo sôbre o solo.

5. Aperfeiçoamentos no processo e no dispositivo para fabricação de tubos de concreto protendido com junta elástica, de acôrdo com os pontos 1, 2, 3 e 4, caracterizado pela protensão na ponta do tubo, ser efetuada de modo a haver interrupção na superfície lisa e de diâmetro exato que constitui a base da ranhura da gacheta, os arames de protensão de um lado e do outro dessa base da ranhura oferecem resistência adicional às pressões laterais da gacheta contra as paredes laterais da ranhura.

6. Aperfeiçoamentos no processo e no dispositivo para fabricação de tubos de concreto protendido com junta elástica, com as mesmas características do tubo de concreto protendido indicadas nos pontos 1 a 5, com a única exceção de serem suprimidos, no trecho da bolsa ao cocoruto, o arame de protensão e o respectivo revestimento. Na ponta do arame de aço poderá ser enrolado sob tensão, com máquina de protensão, ou então ser enrolado manualmente pràticamente sem tensão.

TÊRMO Nº 130.230

De 23 de junho de 1961

Requerente: Westofen G. m. b. H. — Alemanha Ocidental.

Título "Recuperador".

Reivindicações

1. Recuperador com colunas verticais de tubos colocados distanciadas entre si para um dos mediuns de fluxo e entre as ditas colunas de tubos passagens para a condução do outro médium de fluxo, caracterizado pelo fato que o recuperador é montado de tijolos de tubo (1) providos nas suas duas extremidades de flanjes (12), sendo as superfícies horizontais dos flanjes, que formam a extremidade dos tubos, providas de uma ranhura (4) circunferencial, que serve para colocação de um material plástico de vedação, formando as superfícies verticais externas dos flanjes um polígono, convenientemente um hexágono.

2. Recuperador de acôrdo com a reivindicação 1 caracterizado pelo fato que os tijolos de tubos (1) são colocados com as superfícies externas de limitação dos seus flanjes (2), [illegible] um [illegible] outro.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Alemã em 6 de julho de 1960, sob o nº 28.153 a-24c.

TÊRMO Nº 130.431

De 28 de junho de 1961

Requerente: Jaime de Bolton — Estado da Guanabara.

Título: Aperfeiçoamentos nos tanques de combustíveis de embarcações.

1. "Aperfeiçoamentos nos tanques de combustíveis de embarcações", aplicáveis em tanques de embarcações movidas por motores de centro, a gasolina e outros combustíveis inflamáveis, inclusive óleo diesel, tendo qualquer formato, caracterizados por sobretampas de chapa, protetoras, aplicadas sôbre as juntas unidas por soldas, localizadas lateralmente e no fundo, sendo ditas sobretampas soldadas pelas suas bordas sobre o tanque, formando compartimentos estanques externas, sôbre as linhas de solda.

2. "Aperfeiçoamentos nos tanques de combustíveis em embarcações", como reivindicado em 1, caracterizados ainda pela eventual disposição das sobre-tampão ou compartimentos de proteção das linhas de solda, internamente, e por poderem ser dispostos tubos ou condutos, a partir de tais compartimentos, internos ou externos, servindo de esgotamentos de qualquer líquido ou gás nele lançado ou formado.

3. "Aperfeiçoamentos nos tanques de combustíveis de embarcações" como reivindicado em 1 e 2 caracterizados ainda pela disposição de uma cuba ou bandeja, diretamente sob o tanque, e em toda a área de sua projeção vertical, tendo uma pluralidade variável de orifícios em seu fundo, com caimentos orientados para o mesmo, partindo de tais orifícios condutos deferentes, separados ou que se reunem, ditos condutos elevando-se a nível acima da linha d'água máxima, e descendo para lançar-se à ré e sob a embarcação, imersos, de modo a ficarem sob o efeito de depressão quando a embarcação se desloque.

4. "Aperfeiçoamentos nos tanques de combustíveis de embarcações", como reivindicado de 1 a 3, caracterizados pela independência do sistema de proteção das linhas de solda e do sistema de recepção e expulsão dos vazamentos líquidos ou gasozos, podendo qualquer dêles ser aplicado separadamente ou isoladamente.

5. "Aperfeiçoamentos nos tanques de combustíveis de embarcações" como reivindicado de 1 a 4 e substancialmente como descrito e ilustrado no relatório e nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 130.640

De 6 de julho de 1961

Requerente: C.A.V. Limited — Inglaterra.

Título: Bombas de combustível líquido para combustão interna.

Pontos Característicos

1. Meio para regular a posição angular do came numa bomba de combustível líquido da espécie mencionada, caracterizado por compreender um pistão acionado por mola, ligado ao came, uma válvula de pistão diâmetro menor do que o pistão e responsável pela pressão do combustível da bomba de alimentação, sendo a válvula adaptada para mover o pistão em oposição à sua mola, e após ter feito isso numa determinada dis-

tância, fazer a pressão de combustível atuar sôbre o pistão.

2. Meio conforme o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a pressão de fluido é habilitada a atuar sobre o pistão através de uma passagem que se estende, longitudinalmente, na válvula do pistão e termina em pelo menos, uma janela radial adaptada para ser descoberta após a válvula do pistão ter sido movida através da referida distância determinada.

3. Meio para regular a posição angular do camo numa bomba de combustível líquido da qualidade especificada, caracterizado por compreender uma disposição de parte substancialmente como descrito com referência aos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 130.684

De 10 de julho de 1961

Requerente: Joseph Lucas (Industries) Limited — Inglaterra.

Título: Bobinas de Ignição.

1 — Uma bobina de ignição do genero especificado caracterizada pelo fato da blindagem magnética dos enrolamentos, e do núcleo serem embutidos no interior de um corpo moldado constituindo a superfície externa da bobina e formado de uma resina epoxi ou de outra resina sintética conveniente, uma extremidade da bobina de ignição sendo adaptada para receber uma peça de ligação através a qual o núcleo pode ser ligado com a vela de ignição, e sendo embutidos no corpo na extremidade oposta da bobina um par de peças terminais, uma das quais é ligada com uma extremidade do enrolamento primário e a outra das quais é ligada com a extremidade oposta do enrolamento secundario.

2 — Uma bobina de ignição de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato da extremidade oposta do enrolamento primario ser ligada com a dita outra peça terminal.

3 — Uma bobina de ignição de acôrdo com o ponto 1 ou ponto 2 caracterizada pelo fato do corpo ser circundado por uma cinta metálica adaptada para ligação com um suporte de afixação.

4 — Uma bobina de ignição de acôrdo com o ponto 3, caracterizada pelo fato da blindagem magnética se achar em contacto com a cinta que é adaptada para ligação com a terra.

5 — Uma bobina de ignição de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 à 3, caracterizada pelo fato da blindagem magnética ser ligada com a dita primeira peça terminal, que é adaptada para ligação com a terra.

6 — Uma bobina, de ignição de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato da dita primeira extremidade do enrolamento secundario ser ligada com o núcleo através um tampão que serve além disso para sustentar os enrolamentos sôbre o núcleo durante a formação da bobina.

7 — Uma bobina de ignição caracterizada por compreender a combinação e arranjo de parte substancialmente conforme descrito com referência à figura 1 ou figura 2 dos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 130.677

De 10 de julho de 1961

Requerente: Société Anonyme André Citroen — França.

Título: Novo Assento.

1 — Um assento caracterizado por compreender, em combinação uma armação, uma estrutura de tirantes elásticos fixada a armação um terro elástico encaixado na estrutura e na armação e uma guarnição de acabamento recobrindo o forro e fixada na armação.

2 — Um assento de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de os lados externos da armação apresentam também um espesamento.

Prioridade: França, em 11 de agôsto de 1960, sob nº F V. 835.593.

TÊRMO Nº 130.938

De 18 de julho de 1961

The Heim Sompany — Estados Unidos da América.

Título: Rolamentos que se alinham por si só e sua fabricação.

Pontos característicos

1. Um conjunto de rolamento de esferas auto-alinhável lubrificado que inclui uma peça interna que tem uma superfície externa convexa, uma peça intermediária que tem uma superfície interna côncava, e uma peça externa, caracterizado pelo fato de que a citada peça intermediária compreende um material lubrificante rígido.

2. Um rolamento de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o material lubrificante compreende um plástico.

3. Um rolamento, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o material lubrificante compreende um tecido úmido a uma peça intermediária de metal, incluindo o citado tecido um plástico.

4. Um rolamento, de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o material lubrificante compreende um metal poroso que tem um plástico disposto nos seus poros.

5. Um rolamento de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o material lubrificante compreende um metal poroso que tem um liquido disposto nos seus poros.

6. Um rolamento de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que as peças interna e externa são elementos anulares separados impedidos mecânicamente de girarem um em relação ao outro.

7. Um rolamento de acôrdo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o travamento se faz pela distorção das superficies adjacentes de cada peça.

8. Um rolamento de acôrdo com o ponto 6 caracterizado pelo fato de que o travamento é feito por virolas retentoras em uma das peças.

9. Um rolamento de acôrdo com qualquer um dos ponto 1 a 5, caracterizado pelo fato de que as peças externa e intermediária aderem juntas.

10. Um processo de fabricar o conjunto de rolamento de esferas auto-alinhável do ponto 1, caracterizado por aplicar uma camada adesiva entre as citadas peças intermediária e externa ou entre componentes da citada peça intermediária, e aquecer o citado conjunto para causar a contração da citada camada adesiva, deslocando-se com isso a superficie interna de citada peça interemdiária para fora para libertar a citada peça interna.

11. Um processo de acôrdo com o ponto 10, em que as peças são montadas por aplicação de uma pressão de deformação, caracterizado pelo fato de que a peça intermediária tem a forma de um tubo dúctil, sendo a citada pressão feita tanto numa direção paralela como em um ângulo com o eixo do tubo, em conseqüência de que as peças intermediária e externa são distorcidas de modo a ficarem mecânicamente interligadas.

12. Um processo de acôrdo com o ponto 1 0ou 11, caracterizado por deformar as extremidades do tubo sôbre a peça externa para proporcionar virolas rettentoras.

13. Um processo de acôrdo com o ponto 10 ou 11, caracterizado por deformar as extremidades da peça externa sôbre o tubo para proporcionar virolas retentoras.

14. Um processo de acôrdo com qualquer um dos pontos 10 a 13, caracterizado pelo fato de que a peça externa é sujeita a uma operação preliminar de uma ranhura anular na sua superficie externa entre suas extremidades.

15. Um processo de acôrdo com qualquer um dos pontos 10 a 14, caracterizado pelo fato de que o tubo é feito de uma tira de Teflon rigido.

16. Um processo de acôrdo com qualquer um dos pontos 10 a 14, acaracterizado pelo fato de que o tubo é feito de uma tira de tecido de Teflon unido a um metal.

Reivindica-se, de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 22 de julho de 1960, com o Nº 44.783.

TÊRMO Nº 130.947

Dia 18 de julho de 1961

Requerente: Twin Disc Clutch Company — Estados Unidos da América.

Título: Mecanismo de embreagem de funcionamento hidráulico.

Pontos característicos

1 — Um mecanismo de engrenagem de funcionamento hidráulico tendo um par de engrenagens em um eixo comum e conetadas à separadas partes rotativas, respectivamente, um estôjo amilar deslocável no mencionado eixo, e tendo pistões de parede terminal, adaptados para engatar as engrenagens respectivamente, incluindo um membro de reação dentro do estôjo mantido contra movimento sôbre o eixo e limitando com o estôjo um par de caixas receptoras de liquido de volume variável, dispositivo para constante suprimento de liquido à uma à uma relaitva baixa pressão à ambas as caixas quando ambas as engrenagens são soltas incluindo dispositivo de passagens no membro de reação conectando com ambas as caixas e dispositivo de válvulo conduzido pelo membro de reação em seus lados opostos e inclinados pelo liquido de baixa pressão à uma posição que possibilita fluxo através do dispositivo de passagem.

2 — Um mecanismo de engrenagem de funcionamento hidráulico de acôrdo com o ponto 1, incluindo dispositivo para manter cheias ambas as caixas com o mencionado liquido a uma pressão relativamente bainxa, e dispositivo para suprir seletivamente liquido à uma pressão relativamente alta a cada caixa para engatar a engrenagem associada incluindo válvul hidràulicamente acionada conduzida pelo mencionado membro de reação e preparado para prover a descarga do liquido da caixa de volume decrescente da engrenagem a ser sôlta.

3 — Um mecanismo de engrenagem de funcionamento hidráulico de acôrdo com o ponto 1, no qual o mencionado membro de reação inclui uma série de encaixes radiais colocados circunferencialmente em volta do mencionado eixo e passagens conectando cada encaixe

TRIBUNAL
DE
CONTAS DA UNIÃO

LEI ORGÂNICA

DIVULGAÇÃO Nº 994

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 reembôlso postal

Em Brasília

Na Sede do DIN

com mencionadas caixas, respectivamente, com o que o mencionado líquido é suprido à uma relativa baixa pressão as mencionadas caixas através dos mencionados encaixes.

4 — Um mecanismo de engrenagem de acôrdo com os pontos 2 e 3, no qual o mencionado dispositivo de válvula é incluindo válvula hidràulicamente acionada relativa alta pressão se movendo para a caixa de engrenagem a ser engatada.

5 — Um mecanismo de engrenagem de funcionamento hidráulico de acôrdo com os pontos de 1 a 4, incluindo dois jogos de encaixes providos no, e em volta do membro de reação transversalmente do mesmo, cada encaixe em cada eixo se alternando em relação e se estendendo oposta mente aos encaixes de outro jôgo. o mencionado dispositivo de válvula incluindo um arrasto de pistão montado em cada encaixe, e se estendendo de outro lado da extremidade aberta dêste, uma chapa de válvula anular em cada caixa montada em cada jôgo de arrastos a crescente as passagens no mencionado membro de reação e inclinado pelo líquido de baixa pressão a posições que possibilitam fluxo de baixa pressão as caixas, respectivamente, quando as engrenagens são soltas, o mencionado dispositivo para suprir seleitvamente líquido a uma relativa alta pressão a cada caixa aumentando o volume das mesmas para engatar a engrenagem associada incluindo dispositivo de passagem no mencionado membro de reação constituído em parte por aquele jôgo de encaixes cujos arrastos se estendem para dentro da caixa de volume decrescente com o que os arrastos por último mencionados e a chapa de válvula montada nos mesmos são inclinados pelo líquido de alta pressão à posições que possibilitam escape parcial do líquido da caixa de volume decrescente.

6 — Um mecanismo de embreagem de funcionamento hidráulico de acôrdo com o ponto 5, no qual o mencionado dispositivo para suprir líquido à uma relativa alta pressão inclui um par de dispositivos de passagem separados no membro de reação, cada um incluindo um jôgo dos mencionados encaixes, conectando com as caixas, respectivamente, com o que, um dos mencionados arrastos o qual se estende para dentro da caixa de volume decrescente e uma das mencionadas chapas de válvula montada no mencionado arrasto, são inclinados pelo líquido de alta pressão à posições que permitem escape parcial através de uma das mencionadas passagens do líquido da mencionada caixa de volume decrescente.

7 — Um mecanismo de embreagem de funcionamento hidráulico de acôrdo com os pontos de 2 a 6, no qual o mencionado dispositivo para suprir o líquido de alta pressão as mencionadas caixas inclui passagens de medição no mencionado membro de reação.

8 — Um mecanismo de engrenagem de funcionamento hidráulico de acôrdo com o ponto 7, em que as mencionadas passagens de medição são interpostos entre os mencionados encaixes e a caixa adjacente.

9 — Um mecanismo de embreagem de funcionamento hidráulico de acôrdo com o ponto 6, em que o mencionado eixo inclui três dispositivos de condutos longitudinais um dispositivo de conduto suprindo constantemente líquido de baixa pressão aos mencionados encaixes do mencionado membro de reação, e os outros dois se comunicando respectivamente com o mencionado dispositivo de passagem no mencionado membro de reação.

10 — Um mecanismo de engrenagem de funcionamento hidráulico de acôrdo com o ponto 2, em que o mencionado membro de reação compreende flanges anulares estendendo opostamente circundando o mencionado eixo, e incluindo um primeiro par de caixas de volume variável radialmente fora das mencionadas flanges e incluídas entre o mencionado estojo e mencionado membro de encaixe um segundo par de caixas de volume variável radialmente para dentro das mencionadas flanges incluídas entre o mencionado estôjo e o mencionado eixo, as caixas nos lados opostos do mencionado membro de reação sendo em parte limitador, pelos mencionados pistões, respectivamente e associadas com a mencionada embreagem. o mencionado dispositivo para constante suprimento de líquido a uma relativa baixa pressão sendo conectado a mencionadas caixas extrenas, e o mencionado dispositivo para suprimento seletivo de líquido a relativa alta pressão sendo conectado às mencionadas caixas internas, as quais se conectadas sôbre as mencionadas passagens com as mencionadas caixas externas, e o mencionado dispimencionadas engrenagens.

11 — Um mecanismo de embreagem de funcionamento hidráulico substancialmente como aqui descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 12 de setembro de 1960, sob nº 55.575.

TÊRMO Nº 131.718

De 16 de agôsto de 1961

Requerente: Otto Heer, Alemão, comerciante, residente na cida de do Rio de Janeiro, Estado da Guanabara.

«Aperfeiçoamentos em iscas artificiais para a pesca».

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em iscas artificiais para a pesca, do tipo não rotativo dentro dágua, caracterizado pelo fato de que o corpo ou lastro da isca e atravessado por um canal substancialmente, axial uma de cujas extremidades termina a meio das penas em plumas que constituem a parte traseira do referido corpo.

2 — Aperfeiçoamentos em iscas artificiais, de acôrdo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que o anzól, propriamente dito, se prende, não no corpo da isca, e, sim, ao extremo de uma linha de pesca suplementar que atravessa o referido canal e cujo extremo superior livre os prende a uma certa distância da referida argola e sob a forma de um nó corredio, à linha de pesca, propriamente dita.

TÊRMO Nº 131.821

e 7 de julho de 1961

Requerente: Eletro Metalúrgica Jomar Ltda.. — São Paulo.

Título: Dispositivo para testar vazamentos em canalizações.

1º) «Dispositivo para testar vazamentos em canalizações», caracterizado pelo fato de ser constituído de ventoinha associada a uma câmara dotada de tampa superior e no interior da qual é disposto recipiente de paredes perfuradas, sendo que à saída da ventoinha se apresenta coligado mangote.

2º) «Dispositivo para testar vazamentos em canalizações», conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 132.264

Data: 7 de julho de 1961

Requerente: Antônio Trivinho — São Paulo.

Título: Aperfeiçoamento em máscaras para televisores.

1º) — «Aperfeiçoamento em máscaras para televisores» caracterizado por tubo de luz fluorescente, do tipo «neon», — 1 — dobrado convenientemente com o feitio aproximado da borda interna da máscara — 2 — de televisores de tal forma uqe a sua luz seja espalhada difusamente pelas bordas transparentes do tubo — 3 — ou cinescópio.

2º) — «Aperfeiçoamento em máscaras para televisores», acorde com o ponto precedente, conforme, conforme acima substancialmente descrito e reivindicado e devidamente ilustrado nos desenhos em anexo.

TÊRMO Nº 133.737

De 17 de setembro de 1961

N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: «Aperfeiçoamentos ou referentes a processos para tratar continuamente pós com líquidos ou gases».

1 — Um processo para tratar continuamente um pó, sendo, pelo menos, parte de mesmo ferromagnético durante, pelo menos, parte do tempo de tratamento, com, pelo menos, uma fase fluida, caracterizado pelo fato de se conduzir o pó ao longo da parede interna de um espaço, contendo a fase fluida, por meio de uma correia transportadora sem fim provida no lado externo dêste espaço e na qual está afixada uma pluralidade de imãs.

2 — Um processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato que pelo menos uma das fases fluidas e pelo menos parte do pó reagem quimicamente uma com a outra.

3 — Um processo de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do produto da reação química ser ferromagnético.

4 — Um processo de acôrdo com o ponto 2 ou ponto 3, caracterizado pelo fato de pó reduzido por tratamento com um gás.

5 — Um processo de acôrdo com o ponto 2 ou ponto 3, caracterizado pelo fato do pó ser oxidado por tratamento com um gás.

6 — Um processo de acôrdo com o ponto 2 ou ponto 3, caracterizado pelo fato de pó reagir com um líquido que reage acidicamente.

7 — Um processo de acôrdo com quaisquer dos pontos 2 a 6, caracterizado pelo fato do pó ser tratado sucessivamente com pelo enoms duas fases fluidas, reagindo químicamente com pelo menos uma das mesmas.

8 — Um processo para converte Po 2O3 nH2O pulverulento (fórmula em que 1 = a = 1.2) em gama — Fe 2O3 mediante seu tratamento com gás redutor a uma temperatura de 300°C a 400°C e, então, tratamento do produto de reação com um gás oxidante a uma temperatura de 230°C a 280°C de acôrdo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de se suprir continuamente o pó a ser convertido a um espaço em que prevale uma temperatura de 300°C a 400°C e no qual está presente um gás redutor, de modo que o pó, o qual se tornou ferromagnético como um resultado da formação de óxido ferroso-férrico, Fe 3O4, se move ao longo da parede interna dêste espaço por meio de uma correia transportadora sem fim que se desloca ao longo da parede externa do mesmo, estando disposta sôbre esta correia pelo menos uma fileira de imãs, e da se suprir o pó, o qual desta maneiar se converte pelo meons em parte maior em óxido ferroso-férrico, a um outro espaço auqecido a uma temperatura de 20°C a 280zC no qual está presente gás oxidante e no qual o pó, o qual se move neste espaço do mesmo modo como no espaço mencionado em primeiro lugar, é convertido pelo menos em parte maior em gama — Fo2O3 e é, então, continuamente descarregado.

9 — Um processo de acôrdo com o ponto 8, caracterizado pelo fato do gás redutor consistir de uma miatura do nitrogênio e hidrogênio.

10 — Um processo de acôrdo com o ponto 8 ou ponto 9, caracterizado pelo fato do gás oxidante consistir de uma mistura de nitrogênio e ar.

11 — Um processo de acôrdo com qualquer dos pontos 8 a 10, caracterizado pelo fato de se separarem o espaço redutor e o espaço oxidante um do outro por uma zona de gás inerte.

12 — Um processo de acôrdo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de se separarem o espaço redutor e o espaço oxidante um do outro por uma zona de nitrogênio.

13 — Um processo de acôrdo com quaisquer dos pontos 8 a 12, caracterizado pelo fato do pó, convertido em parte maior em gama — Fe 2O3, ser levado para fora do campo de atração dos imãs e ser descarregado por meio da gravidade.

14 — Um processo para tratar continuamente pés com líquidos ou gases, substancialmente como aqui descrito com referência ao desenho anexo.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903 de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 31 de outubro de 1960, sob nº 257.-433.

TÊRMO Nº 134.156

De 14 de novembro de 1961

Nome: Angel Lopes Sanchez — Rua Barão de Itapetininga nº 88. 10º andar — Capital (São Paulo).

"Próteses com câmaras de ar para amputados dos membros inferiores".

Pontos característicos

I — Próteses com câmara de ar para amputados dos membros inferiores, caracterizado por ter a cavidade, onde vai o côto do membro amputado, revestida no todo ou em partes, com uma ou mais câmaras de ar, dependendo das necessidades do caso a resolver, câmaras essas de diferentes formatos, inter-ligados ou independentes entre si, feitas de material apropriado, impermeável e revestido de tecido elástico. e providas de válvulas que servem para enchê-las ou esvaziá-las de ar, assim controlando sua pressão.

II — Tudo como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 132.832

De 11 de dezembro de 1961

Requerente: Monsatno Company, firma industrial e comercial norte-americana.

"Aperfeiçoamentos em ou relativos a filamentos texteis".

Pontos caracteristicos

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a filamentos têxteis, especialmente um processo para tratar um filamento têrmo-plástico, caracterizado por comprender os estágios de: passar o filamento sob tensão através de uma zona de tratamento; e aquecer e esfriar simultâneamente lados opostos do filamento na dita zona, devendo o aquecimento ser suficiente para aliviar a tensão no lado aquecido do filamento.

2 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a filamentos têxteis, especialmente um processo para tratar um filamento têrmo-plástico, caracterizado por compreender os estágios de: colocar um filamento sob tensão, e aquecer um lado do filamento até próximo do seu ponto de fusão, enquanto o outro lado do filamento é mantido em uma temperatura baixa.

3 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a filamentos têxteis, especialmente um processo para tratar um filamento têrmo-plástico, caracterizado por compreender os estágios de: avançar o filamento sob tensão sôbre um rôlo; e aplicar o calor ao lado exposto do filamento a fim de aquecer êsse lado exposto, até uma temperatura suficiente para aliviar a tensão nesse lado, sendo o rôlo mantido em uma temperatura aquém da temperatura em que é aliviada a tensão no filamento.

4 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a filamentos têxteis, especialmente um processo para contexturar um fio têrmo-plástico, caracterizado por comprender os estagios de: avançar o fio sôbre um elemento de têrmo-absorção; e aplicar ao lado exposto do fio um jato de gás aquecido, a fim de aquecer o dito lado exposto até uma temperatura suficiente para aliviar a tensão naquele lado, sendo o elemento de têrmo-absorção esfriado suficientemente para manter o outro lado do fio em uma temperatura aquem da temperatura na qual tem lugar o aliviamento da tensão.

5 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a filamentos texteis, especialmente um processo para contexturar um fio têrmo-plástico, caracterizado por compreender os estágios de: avançar o fio através de um elemento de têrmo-absorção com uma velocidade compreendida entre 16,5 e 49,5 metros por minuto, e dirigir sôbre o fio, junto ao elemento de têrmo-absorção, um jato de gas, aquecido até uma temperatura compreendida entre 315,5 e 773,3ºC.

6 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a filamentos têxteis, especialmente um processo para contexturar um fio têrmo-plástico, caracterizado por compreender os estágios de: avançar o fio sob tensão através de um elemento de têrmo-absorção, com uma velocidade compreendida entre 16,5 e 49,5 metros por minuto; e aplicar um jato de gás ao fio no ponto do seu contato com o elemento de têrmo-absrção, cujo jato de gás tem uma temperatura suficiente para aliviar a tensão no lado exposto dos filamentos de fio, enquanto o elemento de têrmo-absorção é mantido frio para impedir o aliviamento da tensão naquele lado do fio que está em contato com o dito elemento.

7 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a filamentos texteis, especialmente um processo de fabricar um material não-urdido, caracterizado por comprender os estágios de: passar um fio têrmo-plástico através de uma zona de tratamento; aquecer um lado do fio até proximo do seu ponto de fusão, enquanto o outro lado do mesmo é mantido em uma temperatura mais baixa; enrolar um fio em uma bobina para ali formar um volume com o mesmo, e cortar esse volume longitudinalmente, a fim de separá-lo da dita bobina.

8 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a filamentos texteis, especialmente um process aedoi43tdaeanmente um processo de fabricar um material não-urdido caracterizado por compreender os estagios de: aliviar da tensão, um lado do fio; enrolar o fio sôbre uma bobina a fim de formar um volume; e cortar o fio na direção longitudinal da zozina.

9 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a filamentos texteis, especialmente um processo de fabricar um material não-urdido, caracterizado por compreender os estágios de: aquecercer um lado de um filamento têrmo-plástico até a temperatura sob a qual é aliviada a tensão do mesmo; esfriar simultâneamente o outro lado do filamento, para mantê-l oem uma temperatura aquém da temperatura de aliviamento da tensao, entrelaçar o filamento sob tensão, a fim de formar uma camada com o mesmo; e aliviar a tensão no filamento.

10 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a filamentos texteis, especialmente um aparelho para tratar um filamento, caracterizado por compreender: um elemento de têrmo-absorção; e meios para aplicar ao filamento um jato de gás aquecido, quando o dito filamento passar sôbre o elemento de têrmo-absorção.

11 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a filamentos texteis, especialmente um aparelho para tratar um filamento, caracterizado por compreender: um rôlo; meios para avançar o fio sôbre o rôlo; meios para esfriar o rôlo; e meios para aplicar ao filamento um jato de gás aquecido, quando o dito filamento passar sôbre o dito rôlo.

12 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a filamentos texteis, especialmente um aparelho para contexturar um fio, caracterizado por compreender: um rôlo; meios para avançar o fi sôbre o rôlo; um bocal, disposto adjacente ao rôlo, para dirigir um jato de ar quando sôbre o fio no dito rôlo; e meios para esfriar o rôlo em questão.

13 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a filamentos texteis, especialmente um aparelho para contexturar um fio, caracterizado por compreender: um rôlo para avançar o fio sôbre o rôlo; um bocal, disposto adjacente a rôlo, a fim de dirigir um jato de ar quente sôbre o fio em um ponto no rôlo; e um segundo bocal, disposto adjacente ao rôlo, para dirigir um jato de ar refrigerante sôbre o rôlo.

14 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a filamentos texteis, especialmente um aparelho para contexturar um fio, caracterizado por compreender: um rôlo de têrmo-absorção; meios para avançar o fio sôbre o rôlo; e um bocal, disposto adjacente ao rôlo, para dirigir um jato de ar aquecido sôbre o fio no rôlo, bocal êsse tendo uma abertura retangular, cujo eixo maior vai disposto normal ao trajeto migratório do fio.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos denominados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 12 de dezembro de 1960, sob os números 75.238 e 75.299.

TÊRMO Nº 134.952

De 12 de dezembro de 1961

Deutsche Gold-Und Silber-Cchei-deanstalt Vormals Roessler, firma alemã.

"Aparelho para a carburação de ferro e ferro-ligas".
(Privilégio de Invenção).

Pontos caracteristicos

1 — Aparelho para a carburação de ferro e ferro-ligas, onde no interior do forno são disposto recipientes permeáveis a gás para a recepção do meio fornecedor de gás carburante, por exemplo, carvão de madeira granulado, caracterizado pela disposição de uma pluralidade de recipientes alcegados, especialmente tubulares, na parede da câmara interna, exteriormente aquecida, do forno.

2 — Aparelho de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo revolvimento da atmosfera do forno por meio de um ventilador montado na tampa da câmara interna.

3 — Aparelho de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pela disposição dos recipientes tubulares sôbre a parede da câmara interna do forno, formada por aço resistente ao calor.

Finalmente, a depositante reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 14 de dezembro de 1960, sob o nº D 34.945 VI/18 c.

TÊRMO Nº 138.225

De 18 de abril de 1962

Requerente: Allmänna Svenska Elektriska Aktiebolaget — Vasteras, Suécia.

«Dispositivo regulador em fornos eletrolíticos».

Pontos caracteristicos

1. Dispositivo regulador em fornos eletrolíticos, especialmente em fornos para fabricação de aluminio e com um elétrodo móvel, a posição do qual é ajustável por meio de um dispositivo de avanço acionado a motor, caracterizado pelo fato de que, no dispositivo regulador estão incluidos dois dispositivos amplificadores, cada um dos quais destinado a atuar um movimento numa direção para o dispositivo de avanço, sendo cada dispositivo amplificador controlado pela voltagem, ou possivelmente pela corrente do forno, em relação a um valor de referência, e consistindo cada dispositivo amplificador em dois membros amplificadores ligados em série, um dêles controlado em relação à diferença entre, de um lado, o valor que corresponde à voltagem efetiva do forno e, de outro lado, a desejada voltagem do forno, enquanto o outro membro é controlado relativamente à diferença entre por um lado, o valor que corresponde à voltagem efetiva do forno, e por outro lado, um valor limite para a voltagem do forno, acima de cujo valor o dispositivo regulador deve ser bloqueado e/ou desligado.

2. Dispositivo regularo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os dispositivos amplificadores compreendem unidades de transdutor, transistor e/ou de relé, adequadamente polarizadas.

3. Dispositivo regulador, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os valores de referência são obtidos de um dispositivo de referência, controlado pela corrente do forno, a fim de ajustar os valores de referência às variações ocorridas na corrente do forno.

4. Dispositivo regulador, de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de referência é provido de no mínimo uma unidade amplificadora tal como um membro transdutor, controlado pela corrente do forno, de maneira que o valor de referência para os dispositivos amplificadores seja modificado abrutamente, quando a amperagem do forno cair abaixo de um certo valor.

5. Modificação do dispositivo regulador de acôrdo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o membro amplificador do dispositivo de referência controlado pela voltagem através de todos os fornos ligados em série, de tal maneira, que o valor de referência seja modificado abrutamente, quando esta voltagem cair aquém de um certo valor.

6. Dispositivo regulador de acôrdo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o membro amplificador é controlado, tanto pela amperagem como pela voltagem através de todos os fornos ligados em série, de maneiro que o valor de referência seja diminuido, quando a relação entre a dita voltagem e a voltagem de referência se tornar inferior a um certo valor predeterminado.

7. Dispositivo regulador de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser provido de membros de ajustagem, com auxilio dos quais o ponto operante do dispositivo regulador é ajustado separadamente para cada forno, sendo o dito membro ajustável manual ou automàticamente, dependendo da temperatura na zona ativa do forno.

8. Dispositivo regulador em fornos eletrolíticos, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que cada dispositivo amplificador inclui no mínimo um membro amplificador polarizado, controlado na dependência da diferença entre, de um lado, um valor que corresponde à voltagem efetiva do forno e, de outro lado, um valor que corresponde à voltagem desejada do forno, bem como um dispositivo de bloqueio, por exemplo um relé, destinado a bloquear um contato ou outro dispositivo conector para o motor do dispositivo avança-elétrodo, na hipótese da voltagem do forno exceder um certo valor-limite.

9. Dispositivo regulador para vários fornos eletrolíticos ligados em série, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, quando a corrente, passando pelos fornos, se torna inferior a um certo valor, o dispositivo muda de regime passando do contrôle pela voltagem do forno ao contrôle pela amperagem do forno.

10. Instalação de regulagem para fornos eletrolíticos, especialmente para fornos destinados ao fabrico de aluminio, e incluindo dispositivos regulado-res de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de nela ser incluido no mínimo um emmbro conector, por exemplo sob contrôle programado, para ligar e desligar sucessivamente um dispositivo regulador para uma pluralidade mínima de dois fornos.

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 Repartiçoã de Patentes da Suécia, em 18 de abril de 1961, sob número 4.017-61.

TÊRMO Nº 139.000

Dia 14 de maio de 1962

«Processo e aparelhamento para plastificação de fôlhas de cartolina e outros», Jovino Bittencourt Filho, brasileiro, funcionário público e Rubens Amaury Amaro, brasileiro, advogado, ambos residentes na cidade de São Paulo.

Pontos característicos

1. Procesos e aparelhamento para plastificação de fôlhas de cartolina e outros, caracterizados pelo fato de o aparelhamento compreender inicialmente uma armação suporte, sustentadora de uma meas ou quadro horizontal, no qual são por sua vez montados, em posições opostas, duas bobinas contendo respectivamente a cartolina ou similar a ser plastificadas em apenas uma face, e o acetato laminado ou papel celofane para a plastificação ou então as duas bobinas contendo acetado ou papel celofane, para o caso de plastificação de ambas as faces da cartolina ou similar.

2. Processo e aparelhamento para plastificação de fôlhas de cartolina e outros, como reivindicadn em 1, caracterizado ainda pelo fato de o aparelhamento compreender também uma série de roletes esticadores, dispostos em número e posições convenientes no quadro e na armação, e mais um par de roletes superiores, próximos um do outro, e logo abaixo de um gomeiro, com saida inferior voltada para o espaçamento entre aqueles; e o conjunto inclinado ainda, no caso da utilizaçoã de papel celofane, dois novos roletes sobrepostos e aquecidos, montados na armação, junto à saida do produto pronto.

3. Processo e aparelhamento para plastificação de fôlhas de cartolina e outros, como reivindicado até 2, caracterizado pelo fato de o processo de plastificação da cartolina, em apenas uma face, compreender essencialmente a junção, ao nivel dos roletes superiores do aparelho, das fôlhas de cartolina ou similar e acetato laminado ou papel celofane, provenientes do desenrolamento das bobinas, ou em fôlhas separadas, e após passar pelos roletes esticadores, junçã, esta ao nzvel da qual as ditas fôlhas recebem cola proveniente do gomeiro superior, e daí prosseguindo justapostas e coladas, passando por novos roletes esticadores, e saindo pelo lateral da armação, onde, caso tenha sido usado papel celofane, passam por entre roletes aquecidos, aceleradores da secagem.

4. Processo e aparelhamento para plastificação de fôlhas de cartolina e racterizado pelo fato de o processo de plastificaçoã de ambas as face sde cartolina ou similar compreender a junção, ao nivel dos roletes superiores do aparelho, das duas fôlhas de acetato laminado ou papel celofane provenientes das bobinas ou em fôlhas separadas, junção esta ao nivel da qual recebem cola, bem como a intercalação de fôlhas base de cartolina ou equivalente, e prosseguindo as três juntas, justapostas e coladas, até a saida lateral, com ou sem passagem pelos roletes aquecidos.

5. Processo e aparelhamento para plastificação de fôlhas de cartolina e outros, como reivindicado até 4, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TRIBUNAL DE ALÇADA

DO ESTADO DA GUANABARA

REGIMENTO INTERNO

DIVULGAÇAO Nº 1.030

PREÇO: NCr$ 1,30

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

FUNDO DE GARANTIA DO TEMPO DE SERVIÇO

DIVULGAÇAO 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 Reembôlso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

Certificados Expedidos

Retificação de certificados expedidos

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

Retificação dos dias 1º e 9 de efevereiro de 1968

Têrmos	Registros	Têrmos	Registros
366.512	567.697	548.347	367.838
485.315	367.714	551.381	367.862

Retificação do dia 13 de efevereiro de 1968

Têrmos	Registros	Têrmos	Registros
514.266	368.062	468.823	338 101
501.081	368.021	519.133	369 140

ESTATUTO DOS FUNCIONÁRIOS DO ESTADO DA GUANABARA

DIVULGAÇÃO 983

Preço: NCr$ 0,30

À VENDA

Na Guanabara

Seção de vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Em Brasília

Na Sede do DIN

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

CÓDIGO DE PESCA

DIVULGAÇÃO Nº 1.001

Preço NCr$ 0,40

À Venda:

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso 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 1967, do Diretor-Geral

TÊRMO Nº 135.549

De 9 de janeiro de 1962

Requerente: Monsanto Company, sociedade industrial e comercial norte americana, com sede em St. Louis, Missouri, Estados Unidos da América do Norte.

"Aparelho arrefecedor aperfeiçoado para a fiação em fusão de filamentos sintéticos".

Pontos Característicos

1 — Aparelho arrefecedor aperfeiçoado para a fiação, em fusão, de filamentos sintéticos, caracterizado pelo fato de compreender: um envoltório, tendo, definidas dentro do mesmo, uma primeira e uma segunda câmaras alongadas; um meio foraminoso, provido de poros, intercalado entre as ditas câmaras, cuja primeira câmara é normalmente cheia de ar até uma pressão predeterminada, a fim de provar uma corrente de ar sob pressão, cuja pressão porém é inferior à dita pressão predeterminada e a qual se transfere à segunda câmara por via dos poros do dito meio foraminoso, cuja segunda câmara tem uma abertura em sua extremidade superior e outra em sua extremidade inferior; meios para alimentar o ar sob pressão à primeira câmara; um dispositivo filatório, adaptado para extrusão de filamentos derretidos, em sentido para dentro da segunda câmara, por via da abertura na extremidade superior da massa, cujos filamentos são normalmente conduzidos para baixo através desta segunda câmara, e assim através da corrente de ar na mesma, cujo fluxo é perpendicular aos ditos filamentos, a fim de condicionar êsses últimos, sendo os filamentos em seguida passados através da dita abertura na extremidade inferior da segunda câmara; um meio perfurado provido de perfurações estrangulatórias para exaustão de ar da segunda câmara em uma proporção controlada e uniforme, a fim de condicionar os filamentos uniformemente e impedir a ação errática dos mesmos; e um meio para coletar os fios condicionados, depois de terem passado através da segunda câmara.

2 — Aparelho arrefecedor aperfeiçoado para a fiação, em fusão, de filamentos sintéticos, de acôrdo com o ponto 1, sendo o meio perfurado caracterizado pelo fato de que as perfurações no mesmo vão dispostas em lados opostos de uma porção vertical central não perfurada do mesmo, cuja porção central se mantém espaçada e em alinhamento paralelo com o eixo vertical do trajeto dos filamentos em sua passagem através da segunda câmara alongada.

3 — Aparelho arrefecedor aperfeiçoado para a fiação, em fusão, de filamentos sintéticos, de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que as perfurações no lito meio perfurado são de secção circular, e dispostas em filas longitudinais, em lados opostos da porção vertical não perfurada, e pelo fato de que a proporção da área perfurada total do dito meio perfurado atinge no mínimo 20% da área total do mesmo.

4 — Aparelho arrefecedor aperfeiçoado para a fiação, em fusão, de filamentos sintéticos, de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o diâmetro das perfurações de secção circular é de 15.87mm no mínimo.

5 — Aparelho arrefecedor aperfeiçoado para a fiação, em fusão, de filamentos sintéticos, caracterizado pelo fato de compreender, em combinação: um envoltório vertical, formado por um par de painéis laterais espaçados, um painel traseiro foraminoso, provido de uma pluralidade de poros, e um painel frontal perfurado, provido de uma pluralidade de perfurações estrangulatórias, cujos poros e perfurações se encontram em substancial alinhamento axial, sendo que os ditos painéis definem uma camara alongada, que é aberta em suas extremidades superior e inferior; um meiò de fiação, adaptado para ser montado adjacente à extremidade superior da dita câmara alongada, e operando no sentido de extrudar filamentos, em direção para baixo e para dentro da câmara alongada, cujos filamentos passam através dessa última e através da abertura em sua extremidade inferior, meios para forçar o ar sob uma pressão predeterminada através dos poros no painel foraminoso, sendo os poros no painel foraminoso e as perfurações no painel perfurado dispostos no sentido de estabelecerem um fluxo transversal de ar, de um valor constante e controlado, aquém do dito valor predeterminado, através da câmara alongada, com o fim de arrefecer uniformemente os filamentos que passam através da mesma, e de amortecer a formação, nela, das correntes indesejáveis de turbulência; e um meio coletor, para coletar os filamentos depois de terem sido arrefecidos.

6 — Aparelho arrefecedor aperfeiçoado para a fiação, em fusão, de filamentos sintéticos, de acôrdo com o ponto 5, sendo o meio perfurado caracterizado pelo fato de que suas perfurações estrangulatórias vão dispostas em lados opostos em uma porção vertical central não-perfurada no mesmo, cuja porção central se mantém espeçada e em alinhamento paralelo com o eixo vertical do trajeto dos filamentos em sua passagem através da segunda câmara alongada.

7 — Aparelho arrefecedor aperfeiçoado para a fiação, em fusão, de filamentos sintéticos, de acôrdo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que as perfurações no dito meio perfurado são de secção circular, e dispostos em filas longitudinais, em lados opostos da porção vertical não perfurada e pelo fato de que a proporção da área perfurada total, do dito meio perfurado, atinge no mínimo 20% da área total do mesmo.

8 — Aparelho arefecedor aperfeiçoado para a fiação, em fusão, de filamentos sintéticos, de acôrdo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que o diâmetro das perfurações da seção circular é de 15.87mm no mínimo.

9 — Aparelho arrefecedor aperfeiçoado para a fiação, em fusão, de filamentos sintéticos, caracterizado pelo fato de compreender um par de painéis laterais verticais espaçados; um painel horizontal na extremidade superior, e outro na extremidade inferior, com cada painel horizontal ligando os painéis laterais em uma correspondente extremidade superior e inferior dos mesmos, e tendo, cada cos" um dos ditos painéis horizontais, uma abertura transversal em alinhamento co-axial; um painel traseiro foraminoso, tendo uma pluralidade de poros, e afixado aos ditos painéis verticais e horizontais; uma porta perfurada com uma pluralidade de perfurações circulares, nela dispostas em filas longitudinais nos lados opostos de uma porção vertical central não perfurada da dita porta, a qual tem um lado seu articulado de forma pivotante, mediante dobradiças em um dos referidos painéis laterais, no lado frontal descoberto do envoltório, que é oposto ao painel foraminoso; um meio para, sob as condições operativas normais, fixar a porta perfurada ao outro dos painéis laterais; uma câmara alongada, definida pelas paredes internas dos referidos painéis, laterais, horizontais e traseiro; uma guia de convergência dentro da câmara alongada, adaptada de maneira a ser montada livre-horizontal inferior; um tubo de desmente acima da abertura no painel carga, montada nessa abertura inferior, e se prolongando para baixo a partir do painel horizontal inferior; um disco de extrusã oou "spinnerette", montado na abertura do painel horizontal superior, destinado a extrudar filamentos em direção para baixo e para dentro da dita câmara alongada, cujos filamentos atravessam essa câmara, bem como a guia de convergência e o aludido tubo de descarga; um alojamento, formando uma cavidade, afixado de maneira hermèticamente estanque aos painéis laterais e aos painéis horizontais superior e inferior, à retaguarda do painel traseiro foraminoso, cujo alojamento tem uma câmara pneumática em seu interior, constantemente em comunicação com a câmara alongada por via dos poros no painel foraminoso, cuja câmara pneumática fornece uma corrente de ar à câmara alongada, a uma velocidade predeterminada, através dos poros no painel foraminoso e em uma direção que é perpendicular ao sentido da pasagem dos filamentos através da mesma; um meio de ventoinha, para alimentar o ar sob pressão à câmara pneumática; e um meio coletor, disposto na extremidade inferior do tubo de descarga, para coletar os filamentos.

10 — Aparelho arrefecedor aperfeiçoado para a fiação, em fusão, de filamentos sintéticos, de acôrdo com o ponto 9, cuja porta perfurada é caracterizada, outrossim, pel ofato do seu comprimento ser menor que o dos painéis laterais verticais espaçados, sendo ligada de forma pivotada extremidades do mesmo, provendo a um dos painéis laterais, entre as assim áreas descobertas nas respectivas extremidades da porta perfurada.

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 dos Estados Unidos da América do Norte, em 9 de janeiro de 1961, sob o nº 81.461.

TÊRMO Nº 135.639

De 12 de janeiro de 1962

Kimberly — Clark Corporation — Estados Unidos da América.

"Fabricação de produtos celulósi-

Pontos Característicos

1 — Um processo de fabricação de polpa de madeira, caracterizado pelo fato de compreender as operações de coser fragmentos de lignocelulose em um licor aquoso de bisulfito de sódio tendo um pH de 4-5, até um rendimento de 50-60%; separar a polpa resultante do citado licor; e extrair dita polpa com um licor aquoso alcalino tendo um teor de álcali de 20-30 gramas de álcoli, expressos como óxido de sódio, por litro de licor, até um rendimento para a citada extração de 75-80%.

2 — Um processo de fabricação de polpa, caracterizado pelo fato de compreender as operações de cozinhar aparas de madeira em um licor aquoso de bisulfito de sódio tendo um pH de 4-5, com uma relação de licor para madeira entre 7.5 para 1 e 4 para 1, em uma temperatura máxima de 145 a 165ºC, durante um tempo de 14 a 4 horas, até um rendimento de 60-60%, separar do licor a polpa resultante; e extrair dita polpa com um licor aquoso alcalino tendo um teor de álcali de 20-30 gramas de álcali, expresso como óxido de sódio, por litro, a uma temperatura de 120-195ºC, durante 2 horas e 5 minutos, até um rendimento da extração de 75-80%.

3 — Um processo de fabricação de polpa, caracterizado pelo fato de compreender as operações de cozinhar aparas de madeira em um licor aquoso de bisulfito de sódio tendo um pH entre 4 e 5 e não contendo SO_2 livre, por um período de 4 a 14 horas e uma temperatura máxima de 145 e 165ºC; separar a polpa resultante do licor; refinar dita polpa; e tratar dita polpa refinada com um licor aquoso alcalino tendo um eeor de álcali de 20-30 gramas expresso em têrmos de óxido de sódio, por litro, e uma temperatura de 120-195ºC, durante um período de 2 horas e 5 minutos.

4 — Um processo de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de álcalil ser hidróxido de sódio.

5 — Um processo de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de álcoli ser sulfato de sódio.

6 — Um processo de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato do álcali ser carbonato de sódio.

7 — Um processo de fabricação de uma polpa forte, fàcilimente branqueável, caracterizado pelo fato de compreesder as operações de cozinhar aparas de madeira em um licor aquoso de hisulfito de sódio tendo um pH de 4-5 com uma relação de licor para madeira entre 7,5 para 1 e 4 para 1, e uma temperatura máxima de cerca de 155°C, até um rendimento de 50-55%; separar a polpa resultante do dito licor; e extrair dita polpa com um licor alcolino aquoso tendo um teor de 20-30 gramas de álcali, expresso como óxido de sódio, por litro, e uma consistência de 12-16% de polpa, até um rendimento para a dita extração de 70-80%.

são de calotas e super coletas que são de outra classe.

Nº 534.737 — CEFI — CEFI — Cia. de Engenharia e Fornecimentos Industriais — Classe 6 — Registre-se com exclusão apenas de forjas mineração (que é um serviço) e pontos gigantes.

Nº 534.820 — Miragaya — Mauricio dos Santos Miragaya — Classe nº 2.

Nº 534.752 — Inbra — Fábrica Inbra S. A. Indústrias Químicas — Classe 28 — Registre-se com exclusão de puxadores de água para uso doméstico.

Nº 534.928 — Ifapil — Indústria Fabril de Plásticos Ifapil Ltda. — Classe 28 — Registre-se com exclusão de puxadores de água para uso doméstico apenas.

Nº 537.959 — Aer Fil — Lanifício Sulriograndense S. A. — Classe 36 — Registre-se menos para proteger boinas, bonés, capacetes, cartolas, chapéus, gorros, quepes, solidéos e leques êstes por não serem da classe reivindicada.

Nº 538.267 — Riccó — Norberto Riccó S. A. Comércio e Importação — Classe 6.

Nº 542.669 — Ferrari — Camillo Ferrari S. A. Indústria e Comércio — Classe 39 — Registre-se com exclusão de assentos para cadeiras, câmaras de ar e pneumáticos face normas gerais sôbre classificação.

Nº 544.051 — Vulcasola — Vulcan Material Plástico S. A. — Classe 28.

Nº 546.062 — Cinepress — Hector Emilio Irazabal e Ibanez Lima Filho — Classe 32.

Nº 547.473 — Lutcher — Lutcher S. A Celulose e Papel — Classe 17 — Registre-se com exclusão de fichas para arquivos classe 38 mataborrões classe 38 e metros para escritórios e para desenho classe 18.

Nº 547.668 — Santa Filomena — Casa de Saúde Maternidade Santa Filomena S. A. — Classe 10 — Registre-se com exclusão de geradores de gás, mesas para partos, mesas para operações e refletores.

Nº 547.686 — Denise — Denise — Técnica Mecânica de Máquinas Ltda. — Classe 17 — Registre-se com exclusão de escalas para desenho, guarda roupa para escritório, secretarias para escritório, armações para escritório e armários de escritório.

Nº 548.539 — Montblanc — Montblanc Indústria de Refrigeração Comercial Ltda. — Classe 6 — Registre-se com exclusão de balcões frigoríficos que seja outra classe.

Título de estabelecimento deferido:

Nº 565.814 — Construtora Babel — Barra & Bezerra Ltda. — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 537.662 — Farmácia Ouro Verde — Farmácia Ouro Verde Ltda. — Classes 3 e 48 — Art. 97 nº 1.

Nº 550.091 — Auto Escola Corcovado — Auto Escola Corcovado Ltda. — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 551.347 — Cosbrasil — Leovigildo Gomes Baracho — Classe 33 — Art. 97 nº 1.

Nº 551.620 — Livropel — Rep. de Livros e Papéis Ltda. — Classes 32 e 36 — Art. 97 nº 1 — Apenas para gênero de negócio de livros.

Insígnias deferidas

Nº 515.359 — Propene — Emp. de Propaganda Pesquisas e Negócios Proppene Ltda. — cl. 33 (art. 97 número 1).

Nº 531.074 — Tabajara — Transportes Tabajara Ltda. — cls. 21 — 26 — 33 (art. 97 nº 1).

Nº 531.075 — Tabajara — Transportes Tabajara Ltda. — cls. 21 — 26 — 33 (art. 97 nº 1).

Nome comercial deferido

Nº 534.505 — Metalúrgica Técnica Erwal Ltda. (art. 93 nº 2).

Sinal de propaganda deferido

Nº 508.220 — Emblemática — Afonso Girardi — cl. 28. — Registre-se na cl. 28.

Expressão de propaganda deferida

Nº 536.549 — Semana da Cesta — Discalbrás Dist. Brasileira de Calçados Ltda. — cls. 36 — 35 (artigo 101).

Nº 536.552 — Balaio da Semana — Discalbrás — Dist. Brasileira de Calçados Ltda. — cls. 35 — 36 (artigo 101).

Nº 546.860 — Credi-Prêmio — Discalbrás — Dist. Brasileira de Calçados Ltda. — cls. 1 a 49 (art. 101).

Marcas indeferidas

Nº 551.945 — Apeninos — Malharia Apeninos Ltda. — cl. 36.

Nº 552.271 — Casa Grande — Prods. Alimentícios Morro Velho Ltda. — cl. 41.

Nº 554.559 — A Crítica — Luiz Rattes Vieira — cl. 32.

Nº 554.667 — Kroll — Mecânica Sampson Ind. e Com. Ltda. — classe 6.

Nº 554.942 — Automatic Sprinklers — Automatic Sprinklers Marly Com. e Ind. Ltda. — cl. 8.

Nº 555.289 — Eclairage — Eclairage — Iluminação Decorativa Ltda. — cl. 8.

Nº 555.294 — Faço — Fábrica de Aço Paulista S.A. — cl. 17.

Nº 555.347 — CAP — The Columbus Auto Partes Company — cl. 21.

Nº 555.349 — Audiômetro — Hélio Silveira da Motta — cl. 8.

Nº 555.364 — Metap — Metais de Porvir S.A. Metap — cl. 5.

Nº 555.368 — Dunga — Lopes & Collado Ltda. — cl. 48.

Nº 555.433 — Formapel — Fornecedora de Matéria Prima Para Papel Formapel Ltda. — cl. 38.

Nº 564.338 — Läazul — Bril S.A. Ind. e Com. — cl. 46.

Nº 565.452 — Mafrense — Terto & Irmãos — cl. 41.

Nº 565.651 — Bahia — Bahia Rep. Imp. e Exp. Ltda. — cl. 13.

Nº 532.078 — Belo Horizonte — Fundição Belo Horizonte Ltda. — cl. 5.

Nº 532.195 — Lanocitina — Dr. Henrique Xavier — cl. 48.

Nº 532.438 — Teatro Tupi Em Revista — Ribeiro — Publicidade e Editôra Ltda. — cl. 32.

Nº 535.599 — Gato — Prods. Químicos Clemantt S.A. — cl. 46.

Nº 537.815 — Aliança — Ind. Aliança Ltda. Exp. e Imp. — cl. 4.

Nº 538.015 — Coroana — Confecções de Roupas Coroana Ltda. — cl. 36.

Nº 538.807 — C.P.B.M.C. (com emblema) — Casa Publicadora Paulista — cl. 32.

Nº 542.925 — Instantix — Anderson Clayton Co. S.A. Ind. e Com. — cl. 41.

Nº 546.695 — Hidropneumatic — Ind. Mecânica Hidropneumatic Ltda. — cl. 6.

Nº 551.795 — Protetor de Vidas — Edgard Patrício da Luz e Silvestre Garcia — cl. 11.

Título de estabelecimento indeferido

Nº 552.495 — Pôsto de Serviços Rosas — Gilberto Esteves Martins — cl. 47.

Nº 554.546 — Rádio Técnica Alvorada — Deucledith Lopes de Almeida — cls. 8 — 33.

Nº 554.732 — Mademoiselle — A. F. Fernandez — cls. 36 — 37.

Nº 555.856 — A Bandinha — Nilo Santos Pinto — cl. 33.

Nº 565.289 — Local — Raimundo Nonato Lemos — cls. 41 — 42 — 43.

Nº 550.085 — Escola Para Motoristas São Cristóvão — Antonio Rodrigues Trindade — cl. 33.

Insígnia indeferida

Nº 536.152 — B.I.M. — Banco de Intercâmbio Mercantil Cooperativa Ltda. — cl. 33.

Exigência

Nº 554.756 J Cia. União Fabril Portuense S.A.R.L. — Cumpra exigência.

Diversos

Nº 554.107 — Colli S.A. Fiação Fitilhos e Barbantes. — Aguarde-se.

Nº 554.651 — Luiz Fernando Novaes. — Aguarde-se.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE TRANSFERÊNCIA E LICENÇA

Rio, 13 de fevereiro de 1968

Contrato de exploração de patentes

Blokret Pavimentações Articuladas S.A. (no pedido de averbação de contrato das patentes: PI têrmo número 57.745 — PI nº 50.174 — PI nº 71.220, PI nº 75.312). — Averbem-se os contratos de exploração.

Transferências e alterações de nome do titular de processos

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

Yale & Towne Inc. e Eaton Yale & Towne Inc. (transf. para seu nome da pat. PI têrmo 100.498).

Contrato de exploração de patentes

Heberlein & Co. A.G. (no pedido de averbação de contrato da pat. PI nº 49.222). — Averbem-se: 1) contrato de exploração a favor de Heberlein & Co. A. G.; 2) contrato de sub-licença de exploração a favor de Meiatex S.A. Ind. e Com.

Exigências

Têrmos com exigências a cumprir:

Mário Battistoni, Rino Guerrini, Pietro Pacini e Pietro Perosino (junto à pat. Pi Têrmo 157.136).

FUNDO FEDERAL DE ELETRIFICAÇÃO

DIVULGAÇÃO Nº 363
2ª Edição

Preço: NCr$ 0,14

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas:

Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

Diversos

Ind. Paulista de Móveis de Aço S.A. (junto à pat. MU nº 6.358). — Arquive-se o pedido de anotação d etransf. por falta de cumprimento de exigência.

Ind. Paulista de Móveis de Aço S.A. (junto à pat. MU nº 4.310). — Arquive-se o pedido de anotação de transf. por falta de cumprimento de exigência.

Transferências e alterações de nome do titular de processos

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

Agfa - Gevaert Aktiengesellschaft (transf. para se unome da marca Isopan nº 210.673, Agfa nº 326.855, Labomator nº 330.381, Ray-O-Mat nº 330.402, Symmetar nº 337.440, Colormator nº 337.925, Agfa-Photo número 338.149, Texoprint registro internacional nº 86.923, Varitex número 213.043, Varion nº 215.304, Magnolar nº 216.944, Velotyp nº 218.573, Gravura nº 218.574, Opticus número 222.819, Perutz nº 223.792, Bromosa nº 232.670, Ambi nº 238.440, Perutz nº 243.189, Agfa-Photo nº 243.579, Agfa-Photo nº 245.059, Portriga número 258.443, Agfa-Momento número 263.257, Karomat nº 266.948, Agfanol nº 267.460, Agfa nº 269.206, Agfa nº 269.207, Isola nº 281.370, Solinette nº 284.791, Correctoflex nº 287.180, Brovira nº 287.714, Isopan nº 288.663, Agfa Magneton nº 288.686, Agfa número 291,814, Agfa nº 291.815, Agfa nº 291.816, Agfa nº 291.817, Agfa número 291,818, Agfa nº 291.819, Agfa nº 291.820, Agfa nº 291.821, Agfanol nº 291.822, Agfa nº 291.823, Agfanol nº 291.824, Agfanol nº 291.825, Agfanol nº 291.826, Agfanol nº 291.827, Agfa nº 291.828, Agfa nº 291.829, Agfa nº 291.830, Afga nº 291.831, Agfa nº 291.832, Agfa nº 292.233, Agfa nº 292.234, Agfa nº 292.657, Agomar nº 294.323, Agnar nº 294.715, Apotar nº 295.968, Agfa-Standard nº 295.969, Billy nº 295.987, Isolette nº 295.988, Movex nº 296.627, Mimosa nº 298.322, Agfa nº 298.326, Agfa-Photo nº 338.150, Mimosa nº 340.446, Aktoflex nº 340.466, Aktograph número 340.467, Metol nº 343.399, Brovira nº 344.675, Atomal nº 345.066, Jloca nº 356.269).

Transferência e alteração de nome de titular de processo

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

Agfa - Gevaert Aktiengesellschaft (transferência para seu nome das marcas:

Agfa reg. nº 298.333.
Agfa reg. nº 298.334.
Autolith reg. nº 299.585.
Autolith reg. nº 299.586.
Vlack reg. nº 301.757.
Agfachrome reg. nº 302.272.
Emblemática reg. nº 302.647.
Emblemática reg. nº 302.648.
Emblemática reg. nº 302.649.
Sunotyp reg. nº 302.651.
Agfa reg. nº 302.907.
Agfa reg. nº 302.908.
Agfa reg. nº 302.909.
Agfa reg. nº 302.910.
Agfa-Photo reg. nº 303.649.
Agfa reg. nº 304.077.
Flutomat reg. nº 304.691.
Directostat reg. nº 309.277.
Ambiflex reg. nº 314.408.
Agfa reg. nº 314.924.
Agfa reg. nº 315.514.
Agfa ref. nº 315.515.
Agfa reg. nº 310.668.
Solagon reg. nº 319.882.
Silette reg. nº 319.884.

Agfa Repro reg. nº 320.233.
Agfa tat reg. nº 320.394.
Brovira reg. nº 328.133.
Gravira reg. nº 328.134.
Agaphoto reg. nº 320.895.
Agfaphoto reg. nº 320,896.
Agfa reg. nº 320.989.
Agfa reg. nº 320.990.
Agfa reg. nº 320.991.
Agfa reg. nº 320,992.
Agfa reg. nº 320.993.
Agfa reg. nº 320.994.
Lupex reg. nº 320.995
Solinar reg. nº 321.000.
Agfachrome reg. nº 323.003.
Apotar reg. nº 325.770.
Movector reg. nº 326.470.
Correctoflex reg. nº 326.813.

Exigências

Têrmos com exigências a cumprir:

Rútilo Indústrias Químicas Ltda. (junto ao reg. nº 279.382).

Labs. Bruneau S.A. (junto ao reg. nº 285.388).

Helion Indústrias Químicas Ltda. (junto ao reg. nº 309.351).

Metalúrgica Wallig S.A. (junto ao reg. nº 318.647).

Luccazone Ind. e Com. de Bebidas Ltda. (junto ao reg. nº 321.876).

Produtos Alimentícios Bueno Ltda. (junto ao reg. nº 326.137).

Ind. e Com. Aracacy Ltda. (junto ao reg. nº 335.010).

Org. Farmacêutica Movite Ltda. (junto ao reg. nº 339,643).

Oesterreichisch-Alpne Motangesellschaft (junto ao reg. nº 345.267).

Rubem Marcondes de Andrade (junt oao reg. nº 352.611).

Comercial e Alimentadora Anamax Ltda. (titular do têrmo 570.572).

Empreendimentos Administração e Comércio Anna S.A. (titular do têrmo 570.661).

Lab. Sintético S.A. (juto ao têrmo nº 560.472).

Ind. e Com. Santa Fé Ltda. (junto ao têrmo 520.900) e quanto aos pedidos de anotação de transferência de fls. 9 — 14 — 17 arquivem-se por falta de cumprimento de exigência.

Transferências e alterações de nome do titular de processos

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

Botany Inds. Inc. (alt. de nome na marca Botany nº 230.103).

Anotem-se: 1) Alt. de nome de Botany Mills Inc. para oBtany Inds. Inc. 2) Transf. de Botany Inds. Inc. (organizada de acôrdo com as leis do Estado de New Jersey) para Botany Inds. of Delaware, Inc. 3) Alt. de nome desta para Botany Inds., Inc. (org. de acôrdo com as leis do Estado de Delaware).

Eforbras Eng. de Forjas Brasileiras S.A. (alt. de nome na marca Eforbras têrmo 570.885).

Imobiliária Século XX Ltda. (transf. para seu nome do título Imobiliária Século XX têrmo número 571.036).

Cedromar Ltda. Portas e Compensados (transf. para seu nome da marca Cedromar têrmo 571.311).

Euno Andrade da Silva (transf. para seu nome da marca Café Rio Preto têrmo 571.313).

Amaral & Campos S.A. Ind. e Com. de Produtos Eletrônicos (alt. de nome na marca Classic-Automatic têrmo 571.166 — Classic-Automatic têrmo 571.167 — Classic-Automatic têrmo 571.168).

Ind. Metalúrgica Truffi S.A. (alt. de nome na marca Truffi têrmo número 571.586).

Planasa S.A. Planejamento e Assessoria Administrativa (alt. de nome na marca Planasa têrmo número 573.443).

Adm. e Com. Pawa Ltda. (alt. de nome na marca Pawa têrmo número 573.632).

Reinaldo T. Lopes & Cia. Ltda. (transf. para seu nome da marca Vomei têrmo 573.752).

Castelo Agro Pecuária S. A. (alt. de nome na marca Castelo t. número 573.821).

Vibar Ind. e Com. S.A. Vicsa (alt. de nome na marca Vibar número 215.317 — Vicromo nº 324.061 — Vibar nº 310.145 — Vibar número 310.144 — Vibar nº 279.983 — Vicsa nº 244.296 — Vicsa nº 261.895 — Vicsa nº 244.295 — Vicsa nº 220.769 — Vicsa nº 232.118).

Ind. e Com. Extinsuper Ltda. (transf. para seu nome da marca Extinsuper nº 228.450).

Representação e Reembalação Com. e Ind. Songe D'Amour Ltda. (transf. para seu nome da marca Sonho de Amor nº 238.033).

Fecularia São Luiz Ltda. (transf. para seu nome da marca Farinha de Milho São Luiz nº 242.913).

Irmãos Coelho Mororó Ltda. (transf. para seu nome da marca D. Vital nº 261.952).

Irmãos Coelho Mororó Ltda. (transf. para seu nome da marca Fogão nº 263.732).

Martins Irmão Ind. e Com. S.A. (alt. de nome na frase de propaganda Sempre Imitado Sabão Martins Nunca Igualado nº 281.213).

Sanbra Soc. Algodoeira do Nordeste Brasileiro S.A. (alt. de nome na expressão de propaganda Óleo Salada O Famoso Azeite Sempre O Primeiro nº 301.165).

Anasco Arznei — Und Gesundheitspflegemittel GMBH (transf. para seu nome da marca Lacalut nº 303.323, Lacalut nº 349.355 — Lacalut nº 303.950).

João Lorenzon & Cia. (transf. para seu nome da marca Vinagre de Vinho de Abacaxi Imperador número 339.628).

Labs. Jacques Longeais S A. (transf. para seu nome da marca Iodamelis nº 349.069 — Boricine número 353.775).

Etablissement Marqint, Grandes Marques Internationales (transf. para seu nome da marca Samba têrmo 514.650 — Samba têrmo 514.651 — Samba têrmo 514.652).

Tintas Coral S.A. (alt. de nome na marca Coralac têrmo 563.149 — Coral têrmo 563.487 — Coralit têrmo nº 563.489).

Labs. Keto Wemaco S.A. (alt. de nome na marca Glutase têrmo número 571.871 — Glutarin têrmo número 571.870 — Ketazon têrmo número 571.688).

Lojas Rivo S.A. (alt. de nome na expressão Linha Boutique Rivo têrmo 571.854).

Competróleo S.A. Com. e Ind. de Derivados de Petróleo (alt. de nome na marca Competróleo têrmo número 573.183).

Inio Lino P. Ercole S.A. Com. e Imp. (alt. de nome no título A Musical têrmo 573.609 — A Musical têrmo 573.610 — A Musical têrmo número 573.611 — A Musical têrmo número 573.614 — A Musical t. número 573.615 — A Musical têrmo número 573.616 — A Musical têrmo número 573.617 — A Musical têrmo número 573.618 — A Musical têrmo número 573.619 — A Musical têrmo número 573.620 — A Musical têrmo número 573.621 — A Musical têrmo número 573.612 — A Musical têrmo número 573.613 — A Musical têrmo número 573.622).

G. B. Pezziol S.p.A. (transf. para seu nome da frase de propaganda Cynar — Aperitivo da Sociedade têrmo 573.355 — Cynar — Aperitivo dos Esportistas têrmo número 573.356 — Cynar a Bebida dos Esportistas têrmo 573.357).

Bell & Howell Company (transf. para seu nome da marca Ditto número 337.953 — Ditto nº 333.958 — Ditto nº 328.366 — Ditto nº 325.175 — Ditto nº 252.053).

Bristol-Myers do Brasil S.A. Cosméticos e Artigos de Toucador (transf. para seu nome da marca Loveline nº 301.366).

Giangrande — Soc. Corretora Limitada (transf. para seu nome da insígnia Giangrande nº 301.387).

Motor Wheel Corp. (transf. para seu nome da marca Centrifuse número 304.494).

Arlindo Niehues (transf. para seu nome da marca Rochedo nº 304.952).

National Blank Book Company Inc. (transf. para seu nome da marca Eye-Ease nº 354.036).

Exigências

Têrmos com exigências a cumprir:

Soc. Técnica e Ind. de Lubrificantes Solutec S.A. (junto ao registro nº 141.586).

NOTICIARIO

Oposições

Helene Curtis Industries Inc. (oposição aos têrmos:

Nº 824.820 — marca Gay Colours.
Nº 824.822 — marca Gay Star.
Nº 824.824 — marca Gay Rose.

Indústria Cerâmica Utinga S.A. (oposição aos têrmos: 820.985 — ... 820.986 — 820.987 — 820.988 — ... 820.989 — marca Superlit).

Microlite S.A. Ind. e Com. (oposição aos têrmos 785.663 — 785.664 — 785.665 — 785.666 — 785.667 — 785.668 — marca Rayol).

Eucatex S.A. Ind. e Com. (oposição aos têrmos:

Nº 835.196 — marca Ferrocolor.
Nº 835.293 — marca Encotec).

Cooperativa Central dos Produtores Rurais de Minas Gerais Ltda. — CCPR (oposição aos têrmos: 824.785 — 824.784 — 824.783 — 824.782 — 824.781 — 824.780 — marca Itambé e têrmo 824.779 nome com. Itambé — Ind. de Madeiras Ltda.).

Cia. Brasileira de Estímulos à Economia — CBE (oposição aos têrmos:

Nº 827.076 — marca CBC.
Nº 827.077 — marca CBC).
Nº 830.364 — nome com.: CBE — Cia. Brasileira — Empreendimentos — Administração — Comércio — Importação.
Nº 830.366 — marca CBE.

Auto Union G.M.B.H. (oposição aos têrmos:

Nº 817.147 — nome com.: Audiesel — Auto Comercial e Recuperadora de Injeção Diesel Ltda.
Nº 817.149 — marca Audiesel.
Nº 817.148 — nome com.: Audiesel — Auto Comercial e Recuperadora de Injeção Diesel).

SCM Corp. (oposição ao têrmo nº 827.421 marca S.B.M.).

Cia. Industrial de Conservas Alimentícias Cica (oposição ao têrmo nº 819.523 nome de emprêsa: Hércules do Brasil Produtos Químicos Ltda.).

Geobras S.A. Engenharia e Fundações (oposição ao têrmo 818.039 marca Geobase).

Cruz Azul Química S.A. (oposição ao têrmo 818.024 marca Cross).

Anderson Clayton & Co. S.A. Ind. e Com. (oposição ao têrmo 819.112 marca Bosque da Saúde).

Inds. York S.A. Prods. Cirúrgicos (oposição ao têrmo 819.240 marca Ibifam).

S.A. Cotonifício Gávea (oposição ao têrmo 833.224 marca Nicron).

Mesbla S.A. (oposição ao têrmo nº 836.685 marca Sintex).

Martini & Rossi S.P.A. (oposição ao têrmo 819.585 marca Rosy).

Roberto José Montag (oposição ao têrmo 820.073 marca Secretária de Sucesso).

Sociedade Brasileira de Expansão Comercial Ltda. (oposição ao têrmo nº 820.694 marca: Quem é Quem na Administração Brasileira).

S.A. Refinaria Magalhães (oposição ao têrmo 830.367 marca Neve).

Guanabara S.A. Com. e Ind. (oposição ao têrmo 818.086 título: Fornecedora Guanabara).

Serviços Técnicos de Mineração S.A. SETEM (oposição ao têrmo número 817.711 marca Setel e têrmo nº 816.729 título: Auto Escola Guanabara).

Rei das Chupetas Ltda. (oposição ao têrmo 829.430 marca Tutuca).

CGC — Cia. Geral de Crédito Financiamento e Investimentos (oposição ao têrmo 824.881 marca CGI).

Águas Minerais de Minas Gerais S.A. — Hidrominas (oposição ao têrmo 816.589 marca Caxambú).

Lastri S.A. Indústrias de Artes Gráficas (oposição ao têrmo 826.412 marca Lastri).

Itapicuru S.A. Emp. Comerciais e Industriais (oposição ao têrmo número 817.863 título: Uirapuru).

Cela Ladwirtschaftliche Chemikalien G.M.B.H. (oposição ao têrmo nº 817.056 marca Lindamer).

Ron Bacardi S.A. (oposição ao têrmo 817.114 marca Barman Pernambucana).

Incafé — Ind. e Com. de Cafés Finos S.A. (oposição ao têrmo número 833.630 marca Café Alô Brasil).

EXPEDIENTE DA SEÇÃO

Retificado por ter saído com incorreções em três de novembro de 1967

Notificação

É convidado G. R. Viana a comparecer a êste Departamento a fim de tomar conhecimento do pedido de caducidade da marca Menelik — número 235.845 — requerida por A. B. Alvares.

Notificações

Têrmos:

Nº 137.321 — privilégio de invenção: Circuito para sistemas de telecomunicação — Requerente: Standard Electrica S.A. — Pontos publicados em 9 de fevereiro de 1968 — A retificação foi para o nome do requerente.

Nº 137.164 — Privilégio de invenção: Processo e aparelho para produzir ferro gusa em fôrno rotativo — Pontos publicados em 9 de fevereiro de 1968. — Fica retificado o nome do requerente para Yamata Iron & Steel Co. Ltd. — depositado em Japão.

Nº 135.596 — Requerente: P. C. C. — para privilégio de invenção: Dispositivo elástico de fixação de trilho, cujos pontos saíram publicados em 9 de fevereiro de 1968.

Nº 131.187 — Privilégio de invenção: Dispositivo para livrar o breque de mão — Requerente para: Carrinhos e Transportadores Rolex Ltda. — Pontos publicados em 9 de fevereiro de 1968.

Nº 126.352 — Privilégio de invenção: Suspensão de articulação esférica — Requerente para: Ford Motor Company — Pontos publicados em 9 de fevereiro de 1968.