

# REPÚBLICA DO BRASIL

# DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVI — N.º 39

CAPITAL FEDERAL

SEXTA-FEIRA, 23 DE FEVEREIRO DE 1968

## DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

EXPEDIENTE DO DIRETOR DA DIVISÃO DE PATENTES

De 20 de fevereiro de 1968

Privilegio de invenção deferido:

Nº 127.820 — Aparelho para ajustar os lábios, as bochechas, a lingua e sugar a saliva — Requerente — Darcy Mendes Domenici.

Privilegio de invenção indeferido:

Nº 101.853 — Balança de plataforma — Requerente — Toledo Scale Corporation.

Nº 105.109 — Conjunto de balança de plataforma — Requerente — Toledo Scale Corporation.

Modelo industrial indeferido:

Nº 147.156 — Novo tipo de presilha para malas em geral — Requerente — Antônio Lopes.

Térmos com exigências cumprir:

Nº 83.552 — Requerente — Cia. Cipan Indústria e Comércio.

Nº 153.182 — Requerente — Torres Ltda. — Indústria Eletrometáurgica e Eletrônica.

Nº 157.532 — Requerente — Hansgeorg Ulrich.

Nº 153.434 — Requerente — Homilon Corrêa e Gilberto Meneses Mano Costa Reis.

Nº 145.375 — Requerente — Ariovaldo Villela.

Nº 150.616 — Requerente — Bell Aerospace Corporation.

Nº 151.003 — Requerente — Commissariat A L'Energie Atomique.

Nº 152.100 — Requerente — Commissariat A L'Energie Atomique.

Nº 155.138 — Requerente — John Anthony Skelton e Anna Gomes Eltrop.

Nº 160.021 — Requerente — Sealed Power Corporation.

Nº 164.005 — Requerente — Carlos Alexandre Poetzsher Junior.

Nº 165.411 — Perkins Engines Limited.

Nº 151.188 — Sonobras Comercial, Exportadora e Importadora Ltda.

Nº 151.297 — Requerente — Sabino Caricola.

Nº 164.052 — Requerente — Olindo Cappello.

Nº 165.632 — Requerente — Tonao Sato e Carlos Bruno Noaves.

Nº 165.764 — Requerente — Estanislau Minkowski.

Nº 159.082 — Requerente — Fritz Reinke.

Nº 160.933 — Requerente — Guy Elliot Lane.

## REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Nº 161.011 — Requerente — Henrique Castelli.

Nº 163.083 — Requerente — Schalom Rochlim.

Nº 163.491 — Requerente — Delmag — Maschinenfabrik Reinhold Dornfeld.

Nº 163.737 — Requerente — Joseph Ralph Distasio.

Nº 163.902 — Requerente — Gilda Fonseca Pires.

Nº 156.412 — Requerente — P. de Gruyter & ZN, N. V.

Nº 134.968 — Requerente — The Osborn Manufacturing Company.

Nº 161.414 — Requerente — Laboratórios Bruneau S. A.

Nº 161.499 — Cinetécnica Paulista Ltda.

Nº 161.843 — Ronaldo R. Goyannes

Nº 136.364 — Requerente — José Pinto Pessoa.

Nº 92.554 — Requerente — Franz Plasser e Josef Treurer.

Nº 159.998 — Requerente — Pedro Bertoiozi Reméli.

Nº 161.375 — Requerente — Otávio Ramos do Prado.

Nº 163.303 — Requerente — Arthur Fischer.

Nº 165.928 — Requerente — Aktiengeselskabet Thomas Ths. Sabroe & Co.

Nº 166.375 — Requerente — J. Stone & Company (Deptford) Ltd.

Nº 157.135 — Requerente — Celso Silveira.

Nº 159.055 — Requerente — Avallie Instalações Industriais Ltda

Nº 162.662 — Requerente — Cornelio Pertica, Camps S. A. Indústria e Comércio.

Nº 163.379 — Requerente — Miguel Serra.

Nº 164.333 — Requerente — Nilo de Araújo Borges.

Nº 165.202 — Requerente — Xerox Corporation.

Nº 163.067 — Requerente — Ceskoslovenska Akademie Ved.

Nº 190.329 — Requerente — João Paulo Rocha de Assis Moura, João Guilherme Marzagão Barbuto, Fernando Antônio de Souza Campos e Alfredo Correia Soeiro.

Nº 193.674 — Requerente — SEB — Société D'Emboutissage de Bourgogne.

Nº 194.379 — Requerente — Otto Biernath.

Nº 194.818 — Requerente — Otto Biernath.

Nº 194.986 — Requerente — João Paulo Araujo Figueira.

Nº 195.976 — Requerente — Seagers & Stock do Brasil S. A. Importadora e Industrial de Bebidas.

Nº 196.130 — Requerente — The Dunlop Company Ltda.

Nº 196.134 — Requerente — The Dunlop Company Ltda.

Nº 196.225 — Requerente — Marcos Buabessi.

Arquivamento de processo: Foram mandados arquivar os seguintes processo abaixo mencionados

Nº 135.638 — Rago & Sanchez Limitada.

Nº 148.670 — Ohlig' Koundakdikian.

Nº 150.463 — Ryuhey y Amamoto e Ichiro Tomita e Mitsur Serikava.

Nº 150.528 — Visão Equipamentos de Proteção Ltda.

Nº 150.920 — Owens — Illinois Glass Company.

Nº 151.301 — Paul Alphen.

Nº 151.335 — Sema Albala.

Nº 151.604 — Sonobras Comercial, Exportadora e Importadora Ltda.

Nº 151.612 — José Elias de Jesus.

Nº 151.615 — Tomonori Ttatani.

Nº 153.951 — Francis Torres Gibson.

Nº 154.016 — Roberto Langvistz.  
Nº 154.067 — Messtas Ribeiro, de Barros.

Nº 154.099 — José Bovo.  
Nº 154.100 — José Bovo.  
Nº 154.101 — José Bovo.  
Nº 154.140 — José Maria Gonzalez.

Nº 154.459 — Scawa S. A. — Indústria e Comércio de Máquinas Agrícolas.

Nº 155.879 — Georges Frybor.  
Nº 189.798 — Ferramentas Belzer S. A. — Indústria e Comércio.

Nº 189.799 — Ferramentas Belzer S. A. — Indústria e Comércio.

Nº 171.537 — José de Oliveira Leite  
Nº 173.403 — Cirel S. A.  
Nº 179.791 — Andres Luiz Lavin.  
Nº 179.799 — Andres Luiz Lavin.  
Nº 179.802 — Andres Luiz Lavin.  
Nº 179.813 — Andres Luiz Lavin.  
Nº 179.876 — Andres Luiz Lavin.  
Nº 190.419 — Andres Luiz Lavin.

Nº 183.813 — S. José de Vasconcelos Duarte, Paul Henrique Daniel Duarte e Tupi dos Santos.

Nº 186.963 — Odilon Rodrigues de Souza.

Nº 189.419 — T. Nakashima & Cia. Ltda.

Nº 189.796 — Ferramentas Belzer S. A. — Indústria e Comércio.

Nº 112.632 — Engenharia, Comércio e Indústria Jaminarco Ltda.

Nº 128.920 — Luiz Pires Corrêa.  
Nº 130.739 — The Norwich Pharmaceutical Company.

Nº 133.831 — E. I. du Pont de Nemours And Company.

Nº 134.772 — Societé de Construction D'Appareils Mecaniques SOCAM

Nº 139.506 — Josef Bock  
Nº 145.857 — Philippe Marc Panchon.

Nº 146.469 — José Ferreira.  
Nº 147.333 — Aldo Coti Zelati.  
Nº 152.324 — Eenedito Martins.  
Nº 154.215 — Erwin Walther Krausse.

Nº 154.261 — Joaquim Heinze.  
Nº 154.265 — Thomaz Baldassare.  
Nº 154.329 — Domingos Pascara.  
Nº 154.527 — The Daw Corporation.

Nº 154.537 — Solvay & Cie.  
Nº 154.656 — Tartrizild — Gesellschaft Hackenbruch & Co.

Nº 154.660 — Sertorio Arruda Filho.

Nº 154.696 — Casemiro C. Rosa e Cia.

Nº 154.722 — Antônio Saunie.  
Nº 154.815 — Pechiney Compagnie de Produits Chimiques et Electrometallurgiques.

Nº 152.181 — Paul Alphen.

Nº 152.221 — Tomahis Sunago.  
Nº 152.327 — Jurandyr Carvalho.  
Nº 152.483 — Instron S. A. — Indústria e Comércio.

Nº 152.514 — Alfa S. A. Rádio e Televisão Indústria e Comércio  
Nº 152.968 — John de Zalduondo.  
Nº 153.270 — Shellmar Embalagem Moderna S. A.  
Nº 153.372 — Gennaro Coppola e Antônio de Luzio.  
Nº 153.546 — Manuel Castri Ocanã  
Nº 153.703 — Yoshihiro Asai.  
Nº 153.704 — Yoshihiro Asai.  
Nº 153.878 — João Carlos B'tten-court da Costa.  
Nº 153.884 — Artefatos de Bambu Take Ltda.  
Nº 153.889 — Alpha Research Corporation.

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

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

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

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

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

EXPEDIENTE DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

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

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

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

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES

Capital e Interior:

Semestre NCr\$ 18,00 Ano NCr\$ 36,00

Exterior:

Ano NCr\$ 39,00

FUNCIONÁRIOS

Capital e Interior:

Semestre NCr\$ 13,50 Ano NCr\$ 27,00

Exterior:

Ano NCr\$ 30,00

NÚMERO AVULSO

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

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

As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

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

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

A remessa de 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.

- Nº 154.831 - Donald Thomas Hill. Nº 154.848 - Indústrias Heller - Metais e Plásticos Ltda. Nº 155.010 - Canuto Calmon Martins de Almeida. Nº 155.102 - José Ferreira Marques Dotton. Nº 155.143 - Indústria Laminadora S. A. Nº 155.239 - David Cauchaner. Nº 155.398 - Demitrios Joannis Loudaros. Nº 155.423 - Zimba Etablissement Für Patentverwertung. Nº 155.508 - Pirelli - Sapsa, Società per Azioni. Nº 155.664 - Tadeusz Witold Redo Nº 155.740 - Clodomiro Arsenio Arnebile. Nº 155.753 - Embalagens Plásticas Arafás Ltda. Nº 155.781 - Arnaldo Alves Netto - Arquivem-se os processos.

EXPEDIENTE DA DIVISÃO DE PATENTES

Republishados por terem saído com incorreções no dia 19-2-68.

Térmos com exigências a cumprir:

- Nº 161.292 - Requerente - Maurício Bittencourt Nogueira da Gama. Nº 161.443 - Requerente - Angel Pedreira Alonso. Nº 165.629 - Requerente - Exequiel Rene Beaulieu. Nº 166.333 - Requerente - John Church Wilkinson. Nº 179.686 - Requerente - Placido Guerrieri Brigagão. Nº 193.418 - Requerente - Metalúrgica Oriente S. A. Nº 194.835 - Requerente - Metalúrgica e Estamparia Mauá Ltda.

DIVERSOS

- Nº 143.737 - Requerente - Etablissements Genoud & Cie. - Arquivem-se o processo. Nº 148.518 - Requerente - Shell Internationale Research Maatschappij N. V. - Arquivem-se o processo. Nº 153.893 - Requerente - Fábrica Italiana Magneti Marelli S. P. A. - Arquivem-se o processo.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO LEGAL

De 20 de fevereiro de 1968

Arquivamento de processos:

Foram mandados arquivar os processos.

- Nº 179.332 - Revlon Inc. Nº 163.862 - Ciba Societé Anonyme. Nº 179.333 - Revlon Inc. Nº 174.160 - Combustion Engineering Inc. Nº 173.208 - Combustion Engineering Inc.

- Nº 145.546 - Franz Wittmann. Nº 126.996 - Rohm & Haas Company. Nº 156.827 - F. Hoffmann-La Roche & Cie. Societé Anonyme. - Arquivem-se os processos.

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

- Nº 176.384 - Societé Rhodiaceta. Nº 175.442 - Societé Rhodiaceta. Nº 146.660 - N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken.

EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE TRANSFERÊNCIA E LICENÇA

Rio, 20 de fevereiro de 1968

Contrato de exploração de patentes

Cia. Soutex deROUPAS (no pedido de averbação de contrato da pat. PI nº 63.951). - 1) Anote-se a alt. de nome da titular. 2) Averbe-se o contrato de exploração com o respectivo aditivo.

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: American Zinc Company (alt. de nome na pat. PI termo 177.389). American Zinc Company (alt. de nome na pat. PI nº 75.373).

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

Colgate Palmolive Company (junto à pat. PI nº 41.083).

CONTRATO DE EXPLORAÇÃO DE MARCAS

Uso autorizado de marcas (Art. 123 do CPI)

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca St. Regis, registrada sob o nº 252.091, de propriedade de St. Regis Paper Company, estabelecido em EE. UU., e em favor de Bates do Brasil S.A., estabelecido em S. Paulo. - Averbe-se o contrato de exploração.

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração das marcas: Veto, número 209.780 - Syntex, nº 210.731 - Giance, nº 212.593 - Lournay número 213.365 - Palmolive nº 239.434 - Wildroot nº 249.503 - Cadum nº 255.232 - Cadum nº 257.345 - Cashmere Bouquet nº 265.134 - Ajax nº 267.178 - Jauné nº 272.896 - Odex nº 273.496 - Palmolive número 280.815 - Palmolive nº 280.816 - Azuré nº 283.229 - Ferofil número 289.444 - Ajax nº 307.799 - Rosa Ouro nº 310.167 - Creme Dental Colgate o Criador dos Mais Belos Sorrisos (frase de propaganda) número 311.221 - Novohydin número 320.047 - Kay Daumit nº 243.141 - Lustre-Creme nº 263.173 - de propriedade de Colgate Palmolive Company, estabelecido em EE. UU., e em favor de: Colgate Palmolive S.A., estabelecido em S. Paulo. - Averbe-se o contrato de exploração.

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração das marcas: Bomba nº 294.401 - Ping Pong nº 287.039 - Woody-Woody nº 295.199 - Gud-Gud nº 299.889 - R-creio Ping Pong nº 305.624 - sinal Chicle de Eola Ping Pong e Ma's Gestosa Grã de Marcas nº 307.567 - sinal O 19 - sinal de Bola Brasil - Ping Pong número 310.468 - Cow-Boy nº 311.033

Super-Ball nº 311.034 - Woody-Woody nº 311.035 - Good-Ball número 311.108 - Brink-Gall nº 314.162 - Ping-Pong nº 325.408 - Embli-mático nº 343.706 - Ping-Pong a Maior Bola do Ano (frase de propaganda) nº 357.398 - de propriedade de Cia. Bras. de Novidades Doceiras, estabelecida em S. Paulo, e em favor de: Kibon S.A. (Inds. Alimentícias) estabelecida em Brasil. - Averbe-se o contrato 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:

Ibrás Ind. Bras. de Seringas S.A. (alt. de nome na marca Solar número 211.296). - 1) Retifique-se mediante apostila o nome da titular para Ibras - Ind. Bras. de Seringas Ltda.

Shell International Petroleum Company Ltd. (transf. para seu nome da marca Lensidet t. 578.096).

Códega S.A. Ind. e Com. de Madraças (alt. de nome na marca Códexac Fantasia t. 586.903).

Rafael Veiga Passere (transf. pat. seu nome da marca Distal termo número 575.767).

Miller S.A. Viagens Turismo e Representações (alt. de nome no sinal Clube de Férias Miller t. 575.770).

Miller S.A. Viagens Turismo e Representações (alt. de nome no título Clube de Férias Miller t. 575.766).

Angelo Milani S.A. Ind. e Com. (alt. de nome na marca Amary termo nº 575.225).

Argemiro Lima (transf. para seu nome a marca Café Heliopolis termo nº 576.156).

Cia. Fotoquímica Nacional (transferência para seu nome da marca Fotoras t. 576.168).

Cia. Fotoquímica Nacional (transferência para seu nome da marca Fotonac t. 576.169 - Fotonac t. número 576.170 - Fotoquímica Nacional t. 576.171).

Aeroquip Sulamericana Ind. Com. S.A. (alt. de nome na marca



Nº 559.817 — Marca: Sprinter — Cl. 17 — Requerente: A B Ahlén & Akerlund Forpackning.

Nº 569.262 — Marca: Preto ou Branco — Cl. 32 — Requerente: Pétricos do Amaral.

Nº 569.486 — Marca: Nossa Senhora da Aparecida — Cl. 47 — Requerente: Auto Posto Nossa Senhora da Aparecida Ltda.

Nº 569.505 — Marca: Plexon — Cl. 31 — Requerente: "Plexon" — Comercial e Industrial Ltda.

Nº 568.681 — Marca: Econoflex — Cl. 16 — Requerente: Permatex — Cirmento Amianto S.A.

Nº 570.688 — Marca: Resfibra — Cl. 4 — Requerente: Resfibra Indústria e Comércio de Resíduos Ltda.

Nº 570.838 — Marca: Celisa — Cl. 48 — Requerente: Haroldo Sena Ottoni.

**Marcas indeferidas**

Nº 598.992 — Marca: Sabão da Costa Monarca — Cl. 3 — Requerente: Laboratório e Perfumaria Monarca Ltda.

Nº 555.347 — Marca: C A P — Cl. 21 — Requerente: The Columbus Auto Partes Company.

Nº 562.620 — Marca: A Semana no Rio — Cl. 32 — Requerente: Lúcia Izaguirre Mulholland e Lídia Izaguirre de Toledo Malta.

Nº 567.772 — Marca: D-fumadqi — Cl. 2 — Requerente: Raimundo Américo Rabelo.

Nº 568.622 — Marca: Pirassununga — Cl. 42 — Requerente: Indústria e Comércio de Aguardente Pirassununga Ltda.

Nº 571.630 — Marca: Leonessa — Cl. 23 — Requerente: Brandão & Pappini.

**Exigências**

Térmo com exigências a cumprir:

É convidado Olin Mathieson Chemical Corporation a comparecer ao Departamento a fim de tomar conhecimento do pedido de caducidade requerido por Cia. Riograndense de Adubos "CRA", na marca Ammophos nº 239.863.

Nº 475.713 — Abelha S.A. — Ferragens, Ferramentas e Materiais Para Construção.

Nº 491.443 — Gerhardt Arthur Marquardt.

Nº 453.555 — Metalúrgica Nipobras.

Nº 555.860 — Importadora Americana S.A. — Comercial e Técnica.

**Desistências de processos**

Volkswagen do Brasil, Indústria e Comércio de Automóveis S.A. — Declara a desistência dos seguintes processos abaixo mencionados:

Nº 657.361 — Insignia "VW" para o Município de São Manuel, Estado de São Paulo.

Nº 657.362 — Insignia "VW" para o Município de Monte Alto, Estado de São Paulo.

Nº 659.248 — Insignia Volks para o Município de Barretos, Estado de São Paulo.

Nº 659.249 — Insignia Volks para o Município de Baurú, Estado de São Paulo.

Nº 659.250 — Insignia Volks para o Município de Avaré, Estado de São Paulo.

Nº 659.251 — Insignia Volks para o Município de Birigui, Estado de São Paulo.

Nº 659.257 — Insignia Volks para o Município de Assis, Estado de São Paulo.

Nº 659.262 — Insignia Volks para o Município de São José dos Campos, Estado de São Paulo.

Nº 659.263 — Insignia Volks para o Município de Campos de Jordão, Estado de São Paulo.

Nº 659.264 — Insignia "Volks", para o Município de São João de Boa Vista, Estado de São Paulo.

Nº 659.265 — Insignia Volks para o Município de Registro, Estado de São Paulo.

Nº 659.267 — Insignia Volks para o Município de Santo André, Estado de São Paulo.

Nº 659.268 — Insignia Volks para o Município de São Carlos, Estado de São Paulo.

Nº 659.269 — Insignia Volks para o Município de Adamantina, Estado de São Paulo.

Nº 659.270 — Insignia Volks para o Município de Capivari, Estado de São Paulo.

Nº 659.271 — Insignia Volks para o Município de Ituverava, Estado de São Paulo.

Nº 659.272 — Insignia Volks para o Município de Itú, Estado de São Paulo.

Nº 659.276 — Insignia Volks para o Município de Itapetininga, Estado de São Paulo.

Nº 659.277 — Insignia Volks para o Município de Itapeva, Estado de São Paulo.

Nº 659.280 — Insignia Volks para o Município de Presidente Prudente, Estado de São Paulo.

Nº 659.281 — Insignia Volks para o Município de Pompéia, Estado de São Paulo.

Nº 659.282 — Insignia Volks para o Município de Pirassununga, Estado de São Paulo.

Nº 659.283 — Insignia Volks para o Município de Olímpia, Estado de São Paulo.

Nº 659.284 — Insignia Volks para o Município de Santos, Estado de São Paulo.

Nº 659.285 — Insignia Volks para o Município de Cruzzeiro, Estado de São Paulo.

Nº 659.286 — Insignia Volks para o Município de Itapira, Estado de São Paulo.

Nº 659.287 — Insignia Volks para o Município de Fernandópolis, Estado de São Paulo.

Nº 659.288 — Insignia Volks para o Município de Lins, Estado de São Paulo.

Nº 659.289 — Insignia Volks para o Município de Jacaré, Estado de São Paulo.

Nº 659.290 — Insignia Volks para o Município de Divinópolis, Estado de São Paulo. — Arquivem-se os processos.

**EXPEDIENTE DA SEÇÕES REPUBLICADO**

**Exploração de contratos**

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca Peraluman — registrada sob número 240.144 — de propriedade de Schweizerische Aluminium A.G. (Aluminium Suisse S.A.) — Alumínio Svizzero S.A.) — estabelecido na Suíça e em favor de Alumínio Indústria S.A. — Averbe-se o contrato de exploração — retificado por ter saído com incorreções em 15 de fevereiro de 1968.

**Exigência**

Janda S.A. Importação, Exportação Autopeças — oponente do termo nº 558.045 — marca Janda. — Cumpra a exigência, ficando sem efeito o arquivamento do processo, tendo em

vista que a exigência não era para o titular do pedido. Retificado por ter saído com incorreções em 29 de setembro de 1967.

**Retificação de pontos publicados**

Térmo 137.164 — privilégio de invenção para Processo e aparelho para a produção de ferro gusa em forno rotativo — Requerente: Yawata Iron & Steel Co. Ltd. — Pontos publicados com incorreções em 9 de fevereiro de 1968.

**NOTICIÁRIO**

**Oposições**

Cia. Swift do Brasil S.A. (oposição aos termos 834.673 — 834.759 — 834.874 — marca Roda Viva e termo nº 834.943 título Roda Viva).

Colgate Palmolive Company (oposição aos termos 818.426 — 818.497 — marca Pinexo).

Castanho & Filhos S.A. — Com. e Ind. (oposição aos termos: nº 826.400 — título Spalla Calçados).

Nº 826.860 — marca Spalla. Ormix S.A. Org. Nacional de Importação e Exportação (oposição aos termos: nº 828.617 — marca Tenax.

Nº 828.618 — marca Tenax. Nº 829.115 — marca Bio-Zima. Nº 829.116 — marca Bia-Zima.

Nº 829.117 — marca Bio-Col. Nº 829.118 — marca Bio-Col. Pneuac S.A. Comercial e Importadora (oposição aos termos: nº 822.433 — marca Palácio dos Automóveis.

Nº 833.111 — título Pneuacat. Moinho Graciosa S.A. (oposição aos termos: nº 838.459 — marca Graciosa.

Nº 838.460 — nome de empresa Panificadora e Mercaria Graciosa Ltda. Sociedade Brasileira de Expansão Comercial Ltda. (oposição aos termos: nº 820.523 — marca Quem é Quem na Economia Brasileira.

Nº 816.811 — marca Who's Who In Brazil. Asaki Kasei Kogyo Kabushiki Kaisha (oposição aos termos: nº 827.827 — marca Casmirilene.

Nº 827.826 — marca Casmirilene. S. Paulc Alparagas S.A. (oposição aos termos: nº 825.946 — marca La Fiorentina.

Nº 825.721 — marca Brillset. Plastifon S.A. Plásticos e Derivados (oposição aos termos: nº 818.657 — marca Plastic Foil.

Nº 818.658 — marca Plastic Foil. Nº 818.878 — nome comercial Plastic Foil Ind. e Com. de Plásticos Ltda. Metalon Ind. e Com. S.A. (oposição aos termos: nº 817.461 — marca Pratalon.

Nº 817.457 — marca Metalon. Nº 817.458 — marca Metalon. Nº 817.459 — marca Metalon.

Nº 817.460 — marca Pratalon. National Periodical Publications Inc. (oposição ao termo 818.384 marca Bat-Man).

Inds. Pereira Lopes S.A. (oposição ao termo 830.059 marca P.L.). Têxtil Assad Abdalla S.A. (oposição ao termo 830.240 marca Adaba).

Cabeça Branca S.P. Prods. Alimentícios (oposição ao termo 834.616 — marca Frutine).

Adiplan Administração Industrial e Planejamento (oposição ao termo nº 828.609 marca Audiplan).

Móveis Habitat Ltda. (oposição ao termo 832.723 marca Habitat).

Adatex S.A. Industrial e Comercial (oposição ao termo 830.461 marca Adex).

Bazar 13 Ltda. (oposição ao termo nº 827.226 marca Bar e Sorveteria Treze).

Indústria de Tintas e Vernizes R.R. Ltda. (oposição ao termo 826.988 marca O Rei das Tintas).

Ing. C. Olivetti & C. S.P.A. (oposição ao termo 818.019 sinal De Plá).

Brasifrio S.A. Ind. e Com. do Refrigeração (oposição ao termo número 819.092 marca Fazfrio).

Walter Kidde & Company Inc. (oposição ao termo 817.473 nome de empresa Walter Kidde S.A. Ind. e Com.). Avon Products Inc. (oposição ao termo 826.723 marca Devon).

Brasil Maraschin (oposição ao termo 826.329 marca Di-Lar).

Rarbenfabriken Payer Aktiengesellschaft (oposição ao termo 818.578 marca Uropirin).

Willys Overland do Brasil S.A. Ind. e Com. (oposição ao termo número 817.629 marca HP).

Procaanda Neon Fenix Ltda. (oposição ao termo 818.522 marca Fenix).

Silen Ind. e Com. Ltda. (oposição ao termo 816.791 marca Silen-Porta).

Luchsinger Madorin Comercial S.A. (oposição ao termo 819.793 insignia Trevo).

Eleiro Mecânica Arma Ltda. (oposição ao termo 819.554 marca Arme).

Serviços Técnicos Administrativos e Contábeis Contec Ltda. (oposição ao termo 819.514 título Contec Contabilidade Técnica).

Editôra Mouterrey Ltda. (oposição ao termo 819.120 marca The Spectres).

Luchsinger Madorin Comercial S.A. (oposição ao termo 819.401 marca Trevo).

Sociedade Anônima Auto-Elétrica (SAEL) (oposição ao termo 819.217 marca Sacl).

Raffo Irmão Ltda. (oposição ao termo 836.838 marca Pão de Uva).

Hans Schwarzkopf (oposição ao termo nº 818.209 marca Cabeça de Negro).

Inds. de Bebidas Joaquim Thonaz da Aquino Filho S.A. (oposição ao termo 817.481 marca Pratiadinha).

Santana Agro-Pastoril Ltda. (oposição ao termo 818.332 marca Santana).

Retificação do dia 16 de fevereiro de 1968

Pedidos de preferências

Empresa Brasileira de Turismo (Embratur) — No pedido de preferência dos termos 643.074 — 657.919 — 657.920 — 636.710 e 673.397. — Defiro o pedido de preferência para o exame do termo 815.896 — marca Embratur — Com relação a todos os termos, o despacho é um só — Defiro a preferência para o termo número 815.896.

**EXPEDIENTE DA SEÇÃO DE ADMINISTRAÇÃO**

Rio, 20 de fevereiro de 1968

Exigências

Milars'v's Marca Patentes — No pedido de inscrição com Agente de Propriedade Industrial. — Cumpra a exigência.

**Certificados Expedidos**

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

Têrmos	Registros	Têrmos	Registros	Têrmos	Registros	Têrmos	Registros
290.850	368.640	553.861	368.692	512.071	368.735	530.150	368.778
395.432	368.650	557.799	368.693	512.358	368.736	565.932	368.779
458.151	368.651	560.309	368.694	512.765	368.737	530.162	368.780
463.147	368.652	560.825	368.695	565.931	368.739	530.163	368.781
463.494	368.653	563.867	368.696	513.285	368.739	530.186	368.782
471.333	368.654	565.570	368.697	514.628	368.740	530.199	368.783
486.067	368.655	250.234	368.698	514.629	368.741	530.202	368.784
491.629	368.656	283.718	368.699	519.762	368.742	530.203	368.785
499.730	368.657	283.801	368.700	520.241	368.743	530.234	368.786
499.747	368.658	332.324	368.701	520.274	368.744	530.235	368.787
500.285	368.659	346.470	368.702	520.288	368.745	530.240	368.788
502.615	368.660	372.474	368.703	521.675	368.746	530.245	368.789
505.183	368.661	373.281	368.704	521.724	368.747	530.263	368.790
507.598	368.662	398.409	368.705	521.758	368.748	530.266	368.791
511.710	368.663	415.450	368.706	522.911	368.749	530.274	368.792
514.627	368.664	427.834	368.707	523.351	368.750	530.279	368.793
520.327	368.665	447.922	368.708	523.433	368.751	530.293	368.794
521.592	368.666	452.773	368.709	523.845	368.752	530.294	368.795
523.932	368.667	456.717	368.710	524.434	368.753	530.318	368.796
524.388	368.668	470.632	368.711	524.755	36.8754	530.362	368.797
524.678	368.669	480.665	368.712	525.088	368.755	530.529	368.798
524.886	368.670	482.134	368.713	525.551	368.756	530.530	368.799
525.647	368.671	485.462	368.714	525.578	368.757	530.570	368.800
529.469	368.672	486.849	368.715	525.755	368.758	531.103	368.801
530.050	368.673	487.895	368.716	525.813	368.759	531.104	368.802
530.062	368.674	488.800	368.717	526.781	368.760	531.355	368.803
530.188	368.675	492.095	368.718	526.781	368.761	531.976	368.804
530.232	368.676	492.683	368.719	528.505	368.762	531.984	368.805
530.273	368.677	492.923	368.720	528.620	368.763	531.985	368.806
530.277	368.678	494.497	368.721	528.707	368.764	532.016	368.807
532.163	368.679	495.100	368.722	528.800	368.765	532.024	368.808
532.284	368.680	496.178	368.723	529.192	368.766	532.043	368.809
532.593	368.681	496.529	368.724	529.354	368.767	532.073	368.810
532.623	368.682	496.818	368.725	530.006	368.768	532.086	368.811
532.841	368.683	497.244	368.726	530.031	368.769	532.094	368.812
534.022	368.684	498.040	368.727	530.035	368.770	532.121	368.813
534.631	368.685	499.114	368.728	530.036	368.771	532.122	368.814
535.108	368.686	500.182	368.729	530.053	368.772	532.124	368.815
537.511	368.687	502.654	368.730	530.052	368.773	532.142	368.816
544.206	368.688	503.844	368.731	530.060	368.774	532.162	368.817
544.366	368.689	506.942	368.732	530.063	368.774	532.171	368.818
546.426	368.690	511.351	368.733	530.106	368.775	532.175	368.819
547.024	368.691	511.908	368.734	530.128	368.776	565.925	368.820
				530.149	368.777		

# TRIBUNAL DE ALÇADA

DO ESTADO DA GUANABARA

REGIMENTO INTERNO

DIVULGAÇÃO 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 Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D. I. N.

# PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação que se faz de acordo com o art. 26 do Código da Propriedade Industrial (Decreto-lei nº 7.903-45), em face do que ficou resolvido no Item 4 da Portaria nº 73 de 4 de outubro de 1967, do Director-Geral

TERMO Nº 131.032

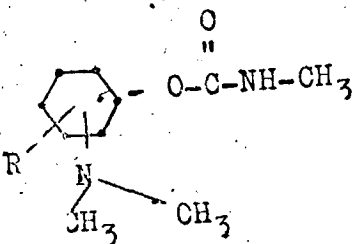
De 20 de julho de 1961

Requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, sociedade alemã, industrial, estabelecida em Leverkusen - Bayerwerk, República Federal da Alemanha.

"Processo de produção de ésteres do ácido carbamínico".

Pontos característicos

1. Processo de produção de ésteres do ácido carbamínico da fórmula geral



na qual o grupo dimetilamino se encontra na posição m e R, significa um grupo metila na posição p, ou o grupo dimetilamino está na posição n e R significa um radical metila caracterizado pelo fato de fazer reagirem os correspondentes dimetilamino-fenilico com metilissocianato, clorêtilmetilcarbaminico ou com N-metilformilcarbaminico, ou pelo fato de fazer reagirem ésteres dimetilaminofenilicos do ácido corotórmico ou éster bis-(dimetilaminofenilico) do ácido carbônico com metilamina.

2. Processo de produção de composições para combater animais daninhos, caracterizado pelo fato de empregar os compostos do ponto 1.

3. Composições para combater animais daninhos caracterizados por contarem ou consistirem de compostos do ponto 1.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 29 de julho de 1960, sob o número F 31.711 IVb/12 o.

TERMO DE PATENTE Nº 131.139

De 25 de julho de 1961

Sumitomo Chemical Company Ltda - Japão.

Título: "Processo para preparar e aplicar tiono-fosfato de 0,0-dimetil-0-(4-ciano-fenila) e composições inseticidas de baixa toxidez baseadas no mesmo".

1 - Um processo para preparar tiono-fosfato de 0,0 - dimetil - 0 - (4 - ciano-fenila), caracterizado por compreender a condensação de cloro-tiono-fosfato de 0,0-dimetila, com um composto representado pela fórmula:



em que M é selecionado do grupo consistindo de hidrogênio e metais alcalinos.

2 - Uma composição inseticida, caracterizada por compreender um veículo inerte e, como ingrediente essencial ativo, o tiono-fosfato de 0,0 - dimetil - 0 - (4 - ciano-fenila).

3 - Uma composição inseticida, caracterizada por compreender uma emulsão com uma quantidade inseticidamente tóxica de tiono-fosfato de 0,0 - dimetil - 0 - (4 - ciano-fenila).

4 - Uma composição inseticida, caracterizada por compreender uma suspensão aquosa de um pó umectável contendo uma quantidade inseticidamente tóxica de tiono-fosfato de 0,0 - dimetil - 0 - (4 - ciano-fenila).

5 - Um processo para matar insetos, caracterizado por compreender o contacto dos mesmos com uma quantidade inseticida de tiono-fosfato de 0,0 - dimetil - 0 - (4 - ciano-fenila).

6 - Um processo para matar broca de arroz, caracterizado por compreender o contacto da broca de arroz com uma quantidade inseticida de tiono-fosfato de 0,0 - dimetil - 0 - (4 - ciano-fenila).

7 - Um processo para matar mosca doméstica, caracterizado por compreender o contacto da mesma com uma quantidade inseticida de tiono-fosfato de 0,0 - dimetil - 0 - (4 - ciano-fenila).

8 - Um processo para matar brocas de mosca doméstica, caracterizado por compreender o contacto da mesma com uma quantidade inseticida de tiono-fosfato de 0,0 - dimetil - 0 - (4 - ciano-fenila).

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-Lei, nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes do Japão em 2 de agosto de 1960, sob o número 33.848.

TERMO Nº 133.943

Em 29 de setembro de 1961

Società Farmaceutici Itália - Itália.

Título: "Processo para preparar 4-hidroxi-3-ceto-delta 4-esteróides".

Pontos Característicos

1. Um processo para preparar os 4-hidroxi-3-ceto-delta 4-esteróides, do grupo dos andratanos, 19-n readratanos e 17 alfa-hidroxi-prognanos, substituídos ou não na posição 21 com uma hidroxila, caracterizado porque os 3-ceto-delta 4-esteróides de partida, providos de um grupo 17, 20, 20, 21-biscetilenodioxio ou um grupo bismetileno-dioxio substituído, no caso dos pregnanos, com a cadeia dioxiacetônica em posição C-17 ou, conquanto não necessariamente, um grupo 20, 20-atileno-dioxio, no caso dos pregnanos, com a cadeia acetilica em posição C-17, são feitos reagir com oxigênio ou ar, em álcoois alifáticos terciários, em presença do sal potássico de um álcool alifático terciário, e os 4-hidroxi-3-ceto-delta 4.6 esteróides resultantes são purificados de modo conhecido e isolados como tais, ou são transformados em seus acilatos, por acilação com um cloreto ou com um ácido anidro em presença

ou não de aminas terciárias, ou são convertidos nos 4-hidroxi-3-ceto-delta 4-esteróides correspondentes, por hidrogenação catalítica de delta 6.

2. Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado porque os 3-ceto-delta 4-esteróides de partida são dissolvidos em álcoois alifáticos terciários, tais como o álcool butílico terciário ou o álcool amílico terciário, e são feitos reagir com oxigênio ou com ar, na superfície, ou por insuflação do gás na solução, e nesse último caso com eliminação do anidrido carbônico e da unidade, se existirem, em presença do sal potássico de um ácido alifático terciário, tal como o anidrido de um ácido, em presença molares, bases: esteróide, variáveis entre 1 e 30, e de preferência entre 5 e 10, em pressão ambiente e em temperatura de 10 a 50°C, e de preferência em temperatura ambiente, por um período de algumas horas a alguns dias, de preferência 1-2 dias, e os 4-hidroxi-3-ceto-delta 4, 6-esteróides resultantes são purificados de modo conhecido e isolados como tais, ou transformados em seus acilatos por acilação com um cloreto ou um anidrido de um ácido, em presença ou não de aminas terciárias.

3. Um processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado porque os 4-hidroxi-3-ceto-delta 4, 6-esteróides, ou seus acilatos, são transformados nos correspondentes 4-hidroxi-(ou aciloxi)-3-ceto-delta 4-esteróides, por hidrogenação em presença de um catalisador, tal como 5 a 10% de paládio sobre carvão, ou dióxido de platina, em presença ou ausência de aminas terciárias, como a trietilamina.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália, em 3 de outubro de 1960, sob o nº 17.074.

TERMO Nº 133.731

Em 27 de outubro de 1961

Requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, firma alemã. "Processo para a produção de couro".

Pontos Característicos

1. Processo para a produção de couro com compostos de sulfato de cromo - (III) pulverulentos, cuidadosamente secos, respectivamente com lixívia de sulfato de cromo - (III) de elevada concentração, com um teor mínimo de 15% de óxido de cromo, contendo radicais de ácidos mono-, di- e oxilcarboxílicos ligados por meio de valências de coordenação, caracterizado pelo fato de adicionar os curtentes em estado não dissolvido, respectivamente não diluído, à pelos, respectivamente couros, animais, com ou sem banho de curtimento e de regular a quantidade de radicais ácidos orgânicos ligados mediante valências coordenadas de modo que o intenso efeito de mascaramento presente ao início do curtimento desapareça de modo praticamente completo durante o transcurso do curtimento.

2. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de empregar da

acordo com a natureza do radical ácido, até 0,8 mol. destes radicais ácido orgânico por mol. de cromo e de adicionar os curtentes em estado não dissolvido, respectivamente não diluído à pelos, respectivamente couros, animais, com ou sem banho de curtimento.

3. Processo para a produção do couro com compostos de sulfato de cromo - (III) pulverulentos, cuidadosamente secos, respectivamente com lixívia de sulfato de cromo - (III) concentradas, com um teor mínimo de 15% em óxido de cromo, caracterizado pelo fato de que, ditos compostos ou lixívia, contém radicais acetatos ligados mediante valências de coordenação, em proporção de até 0,3 mol. por mol. de cromo e de que os curtentes são adicionados em estado não dissolvido, respectivamente não diluído, às peles, respectivamente couros, animais, com ou sem banho de curtimento.

4. Processo de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de empregar compostos pulverulentos, cuidadosamente secos, do tipo descrito nos pontos 1 e 2, misturados com carbonato de sódio ou outros agentes usuais para a redução da acidez, sendo a alcalinidade preferencialmente regulada em 30 a 80%.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patente da Alemanha, em 28 de outubro de 1960 e 8 de abril de 1961, sob os números F 32.434 IVc-28 a e F 33.624 IVc-28 a, respectivamente.

TERMO Nº 134.552

Em 29 de novembro de 1961

The Carborundum Company - Estados Unidos da América.

Título: Almofada para o tratamento de superfícies por abrasão e processo de fábrica-la.

Pontos Característicos

1. Uma almofada para tratamento de superfícies por abrasão, caracterizada por compreender um feltro aberto de pelos animais encrespados dispostos ao acaso, ligados em sua intersecção por meio de um aglutinante resistente à água, com vazios entre os pelos, dita almofada tendo os pelos de somente parte da sua espessura revestidos sobre dito aglutinante com uma resina polimida-epoxi curada, e dita resina tendo grãos abrasivos envolvidos pela resina e assim ligados a ditos pelos.

2. Uma almofada para tratamento de superfícies por abrasão, caracterizada por compreender um feltro aberto com pelos animais encrespados dispostos ao acaso, selecionados do grupo compreendendo gado porco e cavalo, sendo ditos pelos revestidos com uma resina epoxi-polimida curada, e dita resina tendo grãos abrasivos envolvidos pela resina e assim ligados a ditos pelos.

3. Uma almofada para tratamento de superfícies por abrasão, caracterizada por compreender um feltro aberto com pelos animais encrespados dispostos ao acaso, ligados em suas inter-

secções por uma glutinante resistente à água e com vazios nos pêlos, ditos pêlos consistindo essencialmente de 20% em peso de pêlos de gado encrespados e 80% em pêlos de porco encrespados, dito feltro tendo uma superfície superior e uma superfície inferior, com uma espessura nominal de cerca de 1,27 em, existindo um tecido de malha aberta fixado como reforço na dita superfície inferior por meio do aglutinante resistente à água, tendo dito feltro de pêlos cerca de 4,74 mm de espessura a partir da superfície superior, revestida com uma resina epoxi-poliamida, de modo a proporcionar uma superfície de trabalho e uma porção adjacente ligada a dita face de trabalho não revestida, a qual proporciona uma camada de acolchoar flexível sob a camada de trabalho e de reforço para a mesma, dita resina tendo grãos abrasivos envolvidos pela mesma e ligados a ditos pêlos encrespados.

4. Uma almofada para tratamento de superfícies por abrasão, caracterizada por compreender um feltro aberto com pêlos encrespados dispostos ao acaso, ligados em suas intersecções por um aglutinante elastômero resistente à água, com vazios entre os pêlos, dita almofada tendo os pêlos encrespados de somente uma porção da espessura da almofada revestidos com o aglutinante, cobertos por uma resina sintética resistente à água curada, tendo a dita resina grãos abrasivos envolvidos pela mesma e assim ligados a ditos pêlos.

5. Uma almofada segundo os pontos 1 ou 4, caracterizada porque os pêlos encrespados consistem essencialmente de uma mistura de pêlos de porco encrespados.

6. Uma almofada segundo o ponto 4, caracterizada porque os pêlos encrespados são selecionados do grupo de gado, porco e cavalo.

7. Uma almofada para tratamento de superfícies por abrasão, caracterizada por compreender um feltro aberto com pêlos encrespados dispostos ao acaso e ligados em suas intersecções por um aglutinante elastômero resistente à água, dito feltro tendo uma superfície superior e uma superfície inferior, e tendo os pêlos encrespados de uma porção da espessura da almofada impregnada a partir da parte superior com uma resina sintética curada, resistente à água, a fim de proporcionar uma face de trabalho, e uma porção adjacente, não revestida, ligada a dita face, dita porção não revestida porém ligada proporcionando uma camada para acolchoar flexível sob a dita face e de apoio à mesma, e dita resina tendo grãos abrasivos envolvidos pela mesma e os ligando assim aos pêlos encrespados.

8. Uma almofada segundo o ponto 7, caracterizada porque os pêlos animais encrespados consistem essencialmente de uma mistura de cerca de 20% em peso de pêlos de gado encrespados, e cerca de 80% em peso de pêlos de porco encrespados.

9. Processo para fabricar uma almofada para tratamento de superfícies por abrasão, caracterizado por incluir os estágios de proporcionar um feltro aberto com pêlos animais encrespados dispostos ao acaso, ligados em suas intersecções por um aglutinante elastômero resistente à água, com vazios entre os pêlos, e revestimento de uma porção da superfície do dito feltro com uma composição resinosa sintética resistente à água, a incorporação de grãos abrasivos no dito revestimento de resina e a cura da dita resina, pelo que ditos grãos ficam ligados a ditos pêlos.

10. Processo para fabricar uma almofada para tratamento de superfícies por abrasão, caracterizado por incluir os estágios de proporcionar

um feltro aberto com pêlos animais encrespados dispostos ao acaso, ligados em suas intersecções por um aglutinante resistente à água, tendo vazios entre os pêlos, o revestimento de uma porção da superfície do dito feltro com uma composição de resina epoxi-poliamida consistindo essencialmente de éter diglicidílico de p,p'-isopropilideno-difenol e poliâmida, a aplicação dos grãos abrasivos a dito revestimento de resina e a aplicação posterior de um revestimento de encorpamento da dita composição de resina para cobrir e envolver os grãos abrasivos, e o aquecimento da almofada revestida a uma temperatura na faixa de cerca de 80°C a cerca de 90°C, durante um período de tempo na faixa de cerca de 1 a cerca de 15 minutos para curar a resina.

11. Processo de fabricar uma almofada para tratamento de superfícies por abrasão caracterizado por incluir os estágios de proporcionar um feltro aberto de pêlos animais encrespados dispostos ao acaso com vazios entre os mesmos, e ligados em suas intersecções por um aglutinante resistente à água, o revestimento de uma porção da espessura do dito feltro, incluindo uma superfície, com uma composição de resina de epoxi-poliamida, consistindo essencialmente do éter diglicidílico de p,p'-isopropilideno-difenol, com 25 a 75 partes em peso e de um produto de reação de um ácido monocarboxílico com uma amina alifática, tendo um peso equivalente de 90 e uma viscosidade a 25°C de 150-400 centipoises, com 100 partes em peso, a distribuição uniforme de grãos abrasivos sobre dito revestimento de resina, a aplicação posterior de um revestimento de encorpamento da dita composição de resina para cobrir e envolver os grãos abrasivos, o aquecimento de feltro revestido a uma temperatura na faixa de cerca de 80°C a cerca de 149°C, durante um período de tempo na faixa de cerca de 1 a cerca de 15 minutos, para curar a resina e o resfriamento da almofada revestida.

12. Processo para fabricar uma almofada para tratamento de superfícies por abrasão caracterizado por incluir os estágios de proporcionar um feltro aberto com pêlos animais encrespados dispostos ao acaso, a ligação dos pêlos em suas intersecções por meio de um aglutinante resistente à água com vazios entre os mesmos, tendo dito feltro um peso de cerca de 60 g por 1000 cm<sup>2</sup>, e consistindo essencialmente de cerca de 80% em peso de pêlos encrespados de porco e cerca de 20% em peso de pêlos encrespados de gado, tendo uma espessura nominal de cerca de 1,27 cm, o revestimento dos pêlos da superfície do dito feltro até uma penetração de cerca de 4,74 mm com resina epoxi-poliamida, consistindo essencialmente de partes iguais em peso de éter diglicidílico de p,p'-isopropilideno-difenol com o produto de reação de um ácido monocarboxílico com uma amina alifática tendo um peso equivalente de 90 e uma viscosidade a 25°C de 150-400 centipoises, a uma taxa de cerca de 180 g por 100 dm<sup>2</sup>, a distribuição uniforme de óxido de alumínio com granulação 120 sobre dito revestimento da resina a uma taxa de cerca de 1020 g por 100 dm<sup>2</sup>, a aplicação posterior de um revestimento de encorpamento da composição da dita resina a uma taxa de 109 g por 100 dm<sup>2</sup>, para cobrir e envolver os grãos abrasivos, o aquecimento da almofada revestida a uma temperatura de cerca de 121°C, durante cerca de 8 minutos para curar a resina, e o resfriamento da almofada e seu flexionamento posterior para torná-la resiliente.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.592 de 27 de agosto de 1915, a prioridade do

correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 8 de dezembro de 1960, sob o nº 74.529.

TERMO Nº 135.381

Em 29 de dezembro de 1961  
Nova York, E. U. A.

Pontos Característicos

1. "Nova válvula Termostática para Bomba de Combustível", caracterizada por ser constituída por um corpo com dispositivo de bombeamento de combustível, inclusive diáfagma lacrado, através de uma parte do corpo, para formar a câmara de bombeamento, com câmara de entrada e saída, uma primeira passagem entre a câmara de entrada e de bombeamento e uma outra entre a câmara de saída e de bombeamento, com válvulas entre elas, e um controle sensível à temperatura.

2. "Nova Válvula Termostática para Bomba de Combustível", como reivindicada em 1, caracterizado, mais, por esse controle sensível à temperatura, ser executado por uma mola que exerce pressão sobre a válvula de retorno de combustível.

3. "Nova Válvula Termostática para Bomba de Combustível", como reivindicado em 2, caracterizado, ainda por, o movimento da válvula de retorno sed regulado por uma mola que, ao entrar em contacto com combustível de temperatura mais alta, que poderia ocasionar uma vedação por vapor, expandir-se, abindo a válvula, e dando escape ao vapor ou combustível de temperatura mais elevada.

4. "Nova Válvula Termostática para Bomba de Combustível", como reivindicado em 1, 2, 3, e caracterizado também, por evitar o "encharcamento" do motor, pois que, após este funcionar por um período de tempo e ser desligado com a câmara da bóia repleta de combustível que iria fluir para o canal de alimentação, fazer com que esse combustível ao elevar-se sua temperatura pelas condições de calor provenientes do motor, fazer com que a mola termostática abra a válvula de retorno do combustível, evitando o "encharcamento".

5. "Nova Válvula Termostática para Bomba de Combustível", como reivindicado em 1, 2, 3 e 4, caracterizado, ainda, por, ao elevar-se a temperatura do combustível e abrir-se a válvula de retorno, pela ação da mola termostática, criar-se uma condição de maior circulação de combustível entre o depósito e a bomba, pelo retorno de parte deste contribuindo dessa forma, para o arrefecimento da temperatura da bomba.

6. "Nova Válvula Termostática para Bomba de Combustível", como reivindicado em 1, 2, 3, 4 e 5, tudo como substancialmente descrito e ilustrado pelos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO Nº 136.071

Em 30 de janeiro de 1962

Robertshaw-Fulton Controls Company — Estados Unidos da América.  
Título da invenção: Mecanismo de Controle.

Pontos Característicos

1. Um mecanismo de controle para colocar em posição um elemento de controle que atende a uma condição variável, caracterizado por compreender uma fonte de fluido sob pressão, um dispositivo de atendimento a pressão ligado à citada fonte e um elemento para mover o elemento de controle entre posições de controle,

um conjunto de injetor e palheta ligada ao citado dispositivo de atendimento à pressão e funcionando para controlar a pressão para ele de acôrdo com a posição relativa do citado conjunto, um dispositivo de atendimento às condições para variar a citada posição relativa do citado conjunto de acôrdo com a variações em uma condição variável, uma alavanca de cotovelo que tem um braço suportando o citado conjunto para mover-se com ele, uma peça giratória que tem uma parte estendendo-se adjacente ao outro braço da citada alavanca de cotovelo, um dispositivo de alavanca adaptado para transmitir o movimento do elemento de controle para a citada peça giratória, e um dispositivo ajustável que funciona entre a citada peça giratória e o citado outro braço para variar o movimento proporcional entre a citada alavanca de cotovelo e o citado dispositivo de alavanca e com isso o grau de atendimento do citado conjunto.

2. Um mecanismo de controle de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o citado outro braço é formado com uma superfície plana oposta à citada parte adjacente da citada peça giratória, incluindo o citado dispositivo ajustável uma peça deslizável que tem uma parte afiada capaz de entrar em contacto com a citada superfície plana.

3. Um mecanismo de controle de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o citado dispositivo de atendimento às condições inclui um elemento acionador capaz de entrar operativamente em contacto com a citada palheta para colocá-la em posição em relação ao citado injetor.

4. Um mecanismo de controle de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o citado acionador é impelido por uma mola em direção e o citado dispositivo de atendimento às condições exerce um impulso sobre ele na direção oposta.

5. Um mecanismo de controle de acôrdo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que se proporciona um dispositivo de ajustagem para a citada mola de impulso para mudar o ponto de ajustagem do mecanismo de controle.

6. Um mecanismo de controle de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que um dispositivo de esbarro coopera com a citada peça deslizável para limitar a faixa proporcional na qual pode ser ajustada a citada peça deslizável.

7. Um mecanismo de controle de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a citada alavanca de cotovelo é impelida por mola em uma direção para girar o citado um braço na direção da citada parte projetada da citada peça giratória, funcionando o citado dispositivo de atendimento a pressão através do citado dispositivo de alavanca e da citada peça giratória para fazer com que o citado dispositivo justável acione a citada alavanca de cotovelo na direção oposta.

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 2 de fevereiro de 1961, sob o nº 86.724.

TERMO Nº 136.508

Em 19 de fevereiro de 1963

Requerente: Independent Products Canada Limited, sociedade canadense.

"Suporte para Tripas de Salsicha".

Pontos Característicos

1. Suporte para tripas de salsicha, na forma de um tubo chato, flexi-

vel e mole, de material impermeável, caracterizado pelo fato de que uma extremidade do tubo é provida de pelo menos uma aba estendida do resto do tubo e proporciona uma parte de agarramento que permite a um operador puxar o tubo sobre um mandril ou chifre de enchimento.

2. Suporte para tripas de salsicha, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de serem previstas duas abas opostas.

3. Suporte para tripas de salsicha, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que partes de borda do tubo achatado são cortadas na referida extremidade de modo a formar as abas.

4. Suporte para tripas de salsicha, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a extremidade do tubo, oposta à aba ou abas, é fechada parcialmente, pelo que o tubo pode ser inflado e, simultaneamente, lubrificado por meio de um jato interno de água, ao ser puxado sobre um mandril tubular.

5. Suporte para tripas de salsicha, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que uma tira de reforço é inserida no tubo, ao longo do comprimento do mesmo.

6. Suporte para tripas de salsicha, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que pelo menos uma aba é provida de um olhal.

7. Suporte para tripas de salsicha, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o material do tubo é polietileno.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes do Canadá, em 2 de abril de 1961, sob o nº 821.879.

#### TERMO Nº 136.508

De 28 de março de 1962

Requerente: Canadá Iron Foundries Limited — Canadá.

Título da invenção: Compactador Eletromotivo.

#### Pontos característicos

1 — Um compactador caracterizado por compreender: dois braços compactadores espaçados um do outro em forma de garfo, eixos de acionamento localizados, em posição central entre os braços e estendendo-se no sentido longitudinal destes; um dispositivo acionador ligado a ditos eixos acionadores e compreendendo um motor para acionar ditos eixos acionadores; um eixo de manivelas pendente do referido motor; um par de bielas estendendo-se lateralmente, cada qual montada em um excêntrico no referido eixo de manivelas; e um balancim ligado à extremidade externa de cada uma das referidas bielas e aos referidos eixos acionadores, a fim de transmitir aos citados braços uma vibração de alta frequência e baixa amplitude.

2 — Uma cabeça compactadora caracterizada por compreender: uma armação projetada para ter um movimento alternativo vertical sobre um veículo ferroviário; um motor montado substancialmente no centro da referida armação; um eixo de manivelas ligado ao referido motor e estendendo-se ao longo do eixo vertical da referida armação; um par de excêntricos no referido eixo de manivelas e instalados com uma defasagem de 180° no referido eixo de manivelas, um acima do outro; dois pares de barras compactadoras pendentes no plano vertical abaixo da referida armação em posição espaçada; um eixo

de acionamento localizado centralmente para cada par de barras compactadoras e estendendo-se para dentro da referida armação no plano vertical da mesma; um par de bielas, cada qual ligada em uma extremidade a um dos referidos excêntricos; e um balancim ligado a cada uma das referidas bielas na sua extremidade livre e aos referidos eixos de acionamento, a fim de transmitir aos citados pares de barras compactadoras um movimento oscilante de alta frequência e baixa amplitude.

3 — Uma cabeça compactadora projetada para ter um movimento alternativo vertical sobre um veículo ferroviário, caracterizado por compreender um par de cabeças compactadoras de acordo com o ponto 1, montadas de modo pivotante em um membro de armação para terem um movimento oscilante de afastamento e aproximação entre si; um macaco hidráulico na referida armação para transmitir uma ação de aperto às referidas cabeças compactadoras e um macaco hidráulico para elevar e baixar dita armação e ditas cabeças compactadoras.

4 — Um dispositivo de acordo com o ponto 3, caracterizado por compreender ainda uma tenax frouxa ligada ao cilindro de cada macaco destinado a erguer e baixar ditas cabeças compactadoras e projetada para cooperar com um trilho por ocasião do movimento relativo entre dito cilindro e sua cabeça compactadora, ficando assim dito cilindro preso ao trilho quando dita cabeça compactadora encontra a resistência do lastro, de maneira a obrigar o referido cilindro a utilizar dito trilho para forçar as cabeças compactadoras para dentro do lastro.

5 — Um dispositivo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de existir um dispositivo para deslocar em sucessão a cabeça compactadora para dentro do lastro, obrigando esta a transmitir uma ação de aperto sobre o lastro e removendo a mesma do lastro ao ficar concluída a operação de compactação.

6 — Um dispositivo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de cada uma das unidades compactadoras ser ainda montada para ter um movimento pivotante acima do eixo vertical de cabeça compactadora.

7 — Uma unidade compactadora caracterizada por compreender: um par de garfos compactadores; um motor; um eixo de manivelas ligado de modo operante ao referido motor e pendente do mesmo e uma ligação de acionamento entre dito eixo de manivelas e cada um dos referidos garfos compactadores; compreendendo cada uma de tais ligações de acionamento: uma haste de ligação montada em uma extremidade sobre um excêntrico do referido eixo de manivelas e estendendo-se para fora do mesmo; um balancim ligado em uma extremidade a outra extremidade da referida biela e um eixo de acionamento a outra extremidade do referido balancim e estendendo-se para baixo para um contato operante com um garfo.

8 — Uma unidade compactadora para ser montada em um veículo de manutenção ferroviária caracterizado por compreender uma armação encerrando um par de garfos compactadores que ficam separados entre si e pendentes da mesma; um motor montado na referida armação; um eixo de manivela ligado de modo operante ao referido motor e pendente do mesmo; um dispositivo de ligação entre dito eixo de manivelas e cada um dos garfos referidos garfos compactadores, compreendendo cada uma de tais ligações de acionamento uma biela montada em uma extremidade em um excêntrico do referido eixo de manivelas e estendendo-se para fora do mesmo em ângulo reto; um balancim ligado em uma extremidade a outra extremidade da referida biela e um eixo de acionamento ligado a outra extremidade do referido balan-

cim e estendendo-se para baixo para um contato operante com um garfo.

9 — Um dispositivo de manutenção de ferrovias caracterizado por compreender: um veículo montado sobre rodas para trafegar em uma via férrea, um dispositivo motor para deslocar dito veículo para frente ou para trás ao longo da referida via férrea, uma cabeça compactadora montada em uma extremidade do veículo e projetada para deslocar-se em movimento alternativo vertical em relação ao mesmo para entrar em contato e afastar-se do lastro a ser compactado; um dispositivo localizado de posição disparando para baixo do referido veículo ferroviário e projetado para cooperar com uma referência na referida via, a fim de acionar um circuito de controle incluindo um dispositivo para garantir que o contato tenha sido feito com a referência correta, de modo a fazer parar o veículo sobre um dormente cujo lastro deve ser compactado e de modo a pôr em funcionamento um dispositivo de controle para promover a penetração sucessiva da cabeça compactadora no lastro a ser compactado; e de modo a, uma vez terminada a compactação, retirar a cabeça compactadora do lastro e dar início a um movimento do veículo para frente.

10 — Um aparelho de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de existir um dispositivo de controle para fazer a cabeça compactadora compactar duas vezes no mesmo ponto antes de deslocar o veículo para frente.

11 — Um aparelho de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de existir um dispositivo para parar o veículo em resposta a cada segundo acionamento do interruptor localizador de posição, de modo a fazer o veículo parar sucessivamente sobre todos os dormentes da via.

12 — Um dispositivo de manutenção de ferrovias, caracterizado por compreender: um veículo montado sobre rodas para trafegar em uma via férrea, um dispositivo motor para deslocar dito veículo para frente ou para trás ao longo da referida via, pelo menos uma cabeça compactadora montada em uma extremidade do veículo e projetada para ter um movimento alternativo vertical em relação ao veículo e para entrar em contato e afastar-se do lastro a ser compactado; um dispositivo localizador de posição disparando para baixo do referido veículo e projetado para cooperar com uma referência na referida via, de modo a fazer dito veículo parar sobre um dormente a ser compactado e de modo a pôr em funcionamento um dispositivo de controle para promover a penetração sucessiva da cabeça compactadora no lastro a ser compactado; o aperto do lastro pela cabeça compactadora; a remoção da cabeça compactadora do lastro após a operação de aperto e o início do movimento do veículo para frente.

13. Um dispositivo de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de existirem duas cabeças compactadoras e de existir um dispositivo de controle disposto para acionar uma ou ambas as cabeças simultaneamente.

14. Uma unidade compactadora caracterizada por compreender: um par de garfos compactadores, um motor, um eixo de manivelas ligado de modo operante ao referido motor e pendente do mesmo, uma ligação de acionamento entre dito eixo de manivelas e cada um dos citados garfos compactadores; compreendendo cada uma de tais ligações de acionamento uma biela montada em uma extremidade em um excêntrico do referido eixo de manivelas e estendendo-se para fora do mesmo; um balancim ligado em uma extremidade a outra extremidade da referida biela; e um eixo de acionamento ligado a outra extremidade do citado balancim e estendendo-se para baixo para um contato operante com um garfo.

15. Uma unidade compactadora para ser montada em um veículo de manutenção de ferrovias, caracterizada por compreender: uma carcaça um par de garfos compactadores espaçados e pendentes da carcaça; um motor montado na referida carcaça; um eixo de manivelas ligado de modo operante ao referido motor e pendente do mesmo no interior da referida carcaça; uma ligação de acionamento entre dito eixo de manivelas e cada um dos citados garfos compactadores e compreendendo: uma biela montada em uma extremidade e um excêntrico do referido eixo de manivelas e estendendo-se para fora perpendicularmente ao mesmo; um balancim ligado em uma extremidade a outra extremidade da citada biela; e um eixo de acionamento ligado a outra extremidade do citado balancim e estendendo-se para baixo para um contato operante com um garfo.

16. Uma cabeça compactadora projetada para ter um movimento alternativo vertical em um veículo ferroviário, caracterizada por compreender: um par de unidades compactadoras compreendendo uma carcassa; um par de garfos compactadores pendentes da carcassa e espaçados um do outro; eixos acionadores localizados centralmente entre os garfos compactadores, estendendo-se longitudinalmente aos mesmos e montados de modo rotativo na referida carcassa; um dispositivo acionador ligado aos citados eixos compactadores e compreendendo: um motor para acionar ditos eixos acionadores; um eixo de manivelas ligado de modo operante ao referido, estendendo-se para dentro da referida carcassa e localizado por dentro de cada um dos eixos acionadores; um par de bielas estendendo-se lateralmente e cada qual montada em um excêntrico do citado eixo de manivelas; e um balancim ligado à extremidade externa de cada uma das bielas e aos citados eixos de acionamento, a fim de transmitir aos citados garfos uma vibração de alta frequência e baixa amplitude, um dispositivo de montagem para montar de modo pivotante ditas unidades compactadoras em um membro de armação a fim de poderem aproximar-se e afastar-se mutuamente, um macaco hidráulico na referida armação para transmitir uma ação de compressão às referidas unidades compactadoras e um macaco hidráulico para erguer e baixar dita armação e dita cabeça compactadora.

17. Um dispositivo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de macaco hidráulico para transmitir a ação de compressão às referidas unidades compactadoras ser projetado para permitir às mesmas pivotarem em torno do referido eixo vertical e ficando previsto um dispositivo de distribuição de pressão, ligado em geral ao citado macaco, a fim de permitir a um braço de garfo de uma unidade compactadora compensar um braço de garfo da outra unidade compactadora da cabeça compactadora se dito braço de garfo da citada outra unidade compactadora ficar engasgado durante uma operação de compactação.

18. Em um veículo de manutenção ferroviária: um par de cabeças compactadoras montadas em uma armação para terem um movimento alternativo vertical em relação a dito veículo, compreendendo cada cabeça compactadora um par de unidades compactadoras montadas de modo universal na referida armação; possuindo cada unidade compactadora dois pares de barras compactadoras transversalmente espaçadas; um dispositivo para fazer vibrar ditas barras compactadoras com uma vibração de alta frequência e baixa amplitude fazendo ditas unidades compactadoras dispostas na referida armação de tal maneira que, em posição de transponte, as barras compactadoras das duas unidades ficam espaçadas entre si de uma distância maior do que



a largura de um dormente, enquanto que as barras de cada unidade compactadora ficam espaçadas de uma distância suficiente para abranger um trilho; um motor para acionar dito veículo ao longo da via; um dispositivo localizador de posição projetado para cooperar com um dormente cujo lastro deve ser compactado e fazer funcionar um circuito de controle incluindo um relé de retardamento funcionando para manter a marcha do veículo para frente durante um período predeterminado após o acionamento do referido dispositivo localizador de posição, a fim de parar o mesmo quando as cabeças compactadoras estiverem localizadas sobre um dormente; um macaco hidráulico acionado pelo referido circuito de controle para baixar ditas cabeças compactadoras sobre o lastro do dormente referido; um macaco hidráulico projetado para oscilar ditas unidades compactadoras montadas de modo universal uma em direção a outra para compactarem o lastro entre e em torno do dormente; e um dispositivo de distribuição de pressão projetado para garantir que cada par de barras compactadoras de cada unidade coopere com o compacte dito lastro com uma pressão igual; e um dispositivo projetado para extrair dita cabeça compactadora de dentro do lastro e fazer o veículo deslocar-se para o dormente seguinte cujo lastro deva ser compactado.

**TERMO Nº 137.559**

De 2ª de março de 1962.

Garlock Inc. — Estados Unidos da América.

Título: Processo e aparelho para fabricação de material de engastamento trançado.

*Pontos característicos*

1. Processo de fabricação de material de engastamento trançado inteiramente impregnado com material semelhante a "teflon" finamente dividido pre-aglomerado, caracterizado pelo fato de compreender o preparo de uma pasta que inclui um volume substancial do referido material finamente dividido e aplicado um volume substancial do referido material finamente dividido e aplicando referida pasta às pernas do fio durante a formação do último para dentro de um trançado trançado.

2. Processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de o material finamente dividido ser de uma finura de entre 40 e 100 (ambos inclusive) de malhas por polegada de comprimento.

3. Processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de a pasta ser entregue continuamente no ponto de sua aplicação às referidas pernas do fio a uma razão de entrega substancialmente coordenada com a razão da formação das referidas pernas em um trançado.

4. Processo de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de a pasta ser provida como uma massa sobre a qual as pernas do fio estregam para apanhar pasta dali disso durante a formação das pernas em o referido trançado.

5. Processo de acordo com o ponto característico 4, caracterizado pelo fato de a massa ser continuamente reabastecida com tal pasta a uma relação substancialmente coordenada com a relação de escoamento da referida massa causada pelo apanhamento da pasta ali disso pelas referidas pernas do fio.

6. Processo de fabricação do material de engastamento trançado inteiramente impregnado com material semelhante a "teflon" finamente

dividido e pre-aglomerado, caracterizado pelo fato de compreender o preparo de uma mistura pastosa de material semelhante a "teflon" finamente dividido e pre-aglomerado e água, em que foram adicionados em mistura agentes espessantes e umidificantes, e aplicando referida mistura às pernas de fio fibroso durante a convergência das referidas pernas na formação de um trançado alongado disso.

7. Aparelho para fabricação de material de engastamento trançado inteiramente impregnado com material pastoso caracterizado pelo fato de compreender uma matriz para trazer numerosas pernas de material fibroso movendo-se para cima em união dentro do formato de um trançado, e uma chapa de segurar a pasta apoiada por baixo e em relação do espaçamento às referidas pernas que o material pastoso na referida chapa está em associação contigüante com referidas pernas em pontos na frente da entrada das referidas pernas para dentro do trançado.

8. Aparelho de acordo com o ponto característico 7 caracterizado pelo fato de a chapa estar em posição para receber excesso de pasta que vai caindo do referido material fibroso n areferida matriz.

9. Aparelho de acordo com o ponto característico 8, caracterizado pelo fato de incluir ainda mais uma tubulação alimentadora pressurizada tendo uma extremidade de descarga disposta entre a referida matriz e referida chapa para descarregar continuamente e dirigir material pastoso no sentido das referidas pernas de fio a um ponto imediatamente abaixo da referida matriz.

10. Aparelho de acordo com o ponto característico 9, caracterizado pelo fato de incluir ainda mais meios para controlar a relação da circulação da pasta da referida tubulação de alimentação.

11. Processo e aparelho para fabricação de material de engastamento trançado inteiramente impregnado com material pastoso, substancialmente como apresentado na descrição anterior feita e ilustrada no desenho anexo.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 31 de março de 1961, sob Nº 99.767.

**TERMO DE PATENTE Nº 138.230**

De 18 de abril de 1962

Columbus Construction Company

— Estados Unidos da América.

Título: "Um processo e máquina para remover de um local submerso a porção superior de uma estaca".

*Pontos característicos*

1 — Um processo e máquina para remover de um local submerso a porção superior de uma estaca, caracterizado pelo fato de o processo incluir o corte de porção superior num ponto acima do leito da massa de água e retirada da porção superior cortada para fora do local.

2 — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de incluir a etapa de prender a dita porção superior antes do corte.

3 — Um processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a etapa de prender compreende a amarração de uma linha à dita porção superior.

4 — Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes

caracterizado pelo fato de que o corte é uma ação de cizelhamento.

5 — Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de incluir as etapas de deslocar uma estrutura de corte pesada dotada de uma abertura vertical para uma posição horizontal com a abertura suspensa acima da estaca, descendo a estrutura sobre a estaca por gravidade controlado até a estrutura assentar numa posição submersa substancialmente horizontal e fechando os meios do corte da estrutura através da estaca para separar a sua dita porção superior.

6 — Um processo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que inclui a etapa de deslocar a estrutura lateralmente para ocasionar que a linha de repuxo dos meios do corte coincidam substancialmente com o centro da porção inferior da estaca e mover os meios do corte na dita linha de repuxo para separar a dita porção superior da estaca.

7 — Um processo de acordo com os pontos 5 ou 6, caracterizado pelo fato de incluir as etapas de levantar a estrutura para uma posição acima de uma estaca subsequente e repetir a operação.

8 — Um dispositivo para efetuar o processo de qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de incluir uma marca de peso dotada de uma abertura através dele de diâmetro maior que o diâmetro máximo de uma estaca cuja porção superior deve ser cortada, um par de membros engatadores de estaca movíveis relativamente sustentados pela massa pesada e localizados quando movidos para uma posição fechada para fechar a abertura e cortar a dita porção superior. Meios atuadores do corte ligados para impelirem um dos membros engatadores de estaca no sentido de outro para cortar a dita porção superior entre eles e meios de controle remotos colocados para atuarem os ditos meios atuadores de corte num ponto distante da dita massa pesada.

9 — Um dispositivo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que a massa pesada é um membro de estrutura retangular pesado.

10 — Um dispositivo de acordo com os pontos 8 ou 9, caracterizado pelo fato de que os membros movíveis relativamente compreendem um membro engatador de estaca estacionário suportado fixamente pela massa pesada e uma lâmina movível suportada deslizantemente pela massa pesada e movível no sentido contrário ao sentido do membro estacionário engatador de estaca.

11 — Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 8 a 10, caracterizado pelo fato de que os meios atuadores de cortadores são um cilindro hidráulico e um dispositivo de ariete, sendo uma extremidade do cilindro ancorada à massa pesada e sendo o ariete ligado para mover um dos membros engatadores de estaca no sentido e contra o sentido de outro.

12 — Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos 8 a 11 caracterizado pelo fato de que os meios de controle remoto são constituídos por uma válvula de controle num circuito hidráulico pressurizado dotado de condutores flexíveis entre os orifícios de operação de uma válvula de controle e a extremidade operante dos meios atuadores do corte.

13 — Um dispositivo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes do 8 a 12, caracterizado pelo fato de que pelo menos um dos membros engatadores de estaca tem uma linha de empuxo excêntrica à abertura.

14 — Um processo substancialmente como descrito anteriormente.

15 — Um dispositivo cortador de estacas substancialmente como ilustrado nos desenhos anexos e como descrito com referência a eles.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 24 de outubro de 1961, sob o nº 147.330.

**TERMO Nº 138.250**

De 18 de abril de 1962.

Requerente: Yawata Iron & Steel Co., Ltd., firma japonesa.

"Dispositivo obturador hermético para o topo de um alto forno".

*Pontos Característicos*

1. — Um dispositivo obturador hermético para a parte superior ou de topo de um alto forno, caracterizado pelo fato de que um cilindro protetor é verticalmente móvel dentro de um rebaixo feito na face interna da parte da parede lateral de uma tremonha para carregamento da matéria prima, de maneira a estar em contato com um cone de carregamento, enquanto um anel interno de contato hermético, na parte da extremidade inferior do dito cone, permanece, embora móvel, em contato estreito com um anel externo de contato hermético na parte da extremidade inferior da parede lateral da aludida tremonha.

2. — Dispositivo obturador hermético para a parte superior ou de topo de um alto forno, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o anel interno de contato hermético, na parte da extremidade inferior do cone de carregamento, e o anel externo de contato hermético na parte da extremidade inferior da parede lateral da tremonha de carregamento, apresentam uma secção transversal arqueada, estando o dito anel externo em estreito contato com o referido anel interno, e constituindo uma estrutura labirintica, na qual um gás de vedação pode ser introduzido sob pressão por via de um respectivo cano de admissão.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes do Japão, em 18 de abril de 1961, sob o nº 13.632.

**TERMO Nº 138.436**

De 25 de abril de 1962.

Requerente: Grundstücksverwaltungsgesellschaft Müller & Co. KG., Schwelm-Westfalia, Alemanha.

"Máquina para lavar louça com dispositivo de lavagem instalado no fundo do recipiente, particularmente chuveiro oscilante".

*Pontos Característicos*

1. Máquina para lavar louça com instalação de lavagem disposta no fundo do recipiente, representada, por exemplo, por um chuveiro (pulverizador) oscilante, caracterizada pelo fato de que a instalação de lavagem com todos os pertences a todos os agregados adicionais como sejam, bomba, eventualmente o dispositivo de acionamento, o aquecimento e outros, se acham reunidos em forma de um agregado único, que será embutido, como parte inferior do recipiente, em uma abertura adequada do dito recipiente.

2. Máquina, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a parte inferior do recipiente consiste em uma câmara essencialmente circular, em cujo centro está monta-

da a instalação de lavagem própria-mente dita, por exemplo, representada por um sistema de palhetas ou um chuveiro oscilante, ao passo que abaixo da câmara se acha ligado um canal de decantação além de uma bomba que se comunica, do lado de sucção, com o canal de decantação e do lado de pressão, com a instalação de lavagem.

3. Máquina, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que na câmara circular se acham dispostas serpentinadas de aquecimento que envolvem a instalação de lavagem.

4. Máquina, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de que, na parede do canal de decantação, está instalado um interruptor de membrana para o aquecimento.

5. Máquina, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que no canal de decantação está previsto um encaixe de peneiração desmontável.

6. Máquina de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizada pelo fato de que o encaixe de peneiração está dividido em duas seções, sendo a seção superior possui aberturas de peneiração, destinadas ao revolvimento do líquido de lavagem com o auxílio de bomba, e a seção inferior possui aberturas de peneiração maiores, estando esta parte do canal de decantação em comunicação com uma bomba de esvaziamento.

7. Máquinas, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizada pelo fato de que, por baixo da câmara circular, se acha previsto um motor de acionamento.

**TERMO Nº 139.289**

De 24 de maio de 1962

Requerente: Rud Furrer Söhne Ag., firma suíça.

"Pasta coletora desdobrável".

**Pontos característicos**

1 — Pasta coletora, provida com, pelo menos, um fundo, um dorso e duas paredes laterais paralelas e própria para arquivos pendentes com trilhos horizontalmente dispostos, sendo que, no dorso da pasta coletora, existem órgãos para ligá-la, de maneira desmontável e longitudinalmente deslocável, com um trilho, e acontecendo, ainda, que a pasta coletora desdobrável é confeccionada por meio de uma só peça de material, caracterizada pelo fato de que o fundo ou o dorso apresenta duas partes entre si separada, situadas no mesmo plano e mantidas em conexão por meio de, pelo menos, um órgão de ligação que se introduz em aberturas do material da pasta.

2 — Pasta coletora, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que as duas partes se juntam a tope ou conservam, no lugar da junta, apenas uma distância pequena.

3 — Pasta coletora, de acordo com os pontos 1 e 2, em que a junta se acha disposta no dorso e o órgão de ligação funciona ao mesmo tempo como órgão de suspensão, caracterizada pelo fato de que os cantos mutuamente voltados da parte do dorso se acham providos com reentrâncias, e, ainda, pelo fato de que o órgão de ligação apresenta, na seção transversal, linguetas angulares, e, ainda que existem lóbulos que se introduzam em aberturas do material da pasta.

4 — Pasta coletora, de acordo com os pontos 1 e 3, caracterizada pelo fato de que as reentrâncias apresentam uma forma trapezoidal.

5 — Pasta coletora, de acordo com os pontos 1 e 3, caracterizada pelo fato de que os lóbulos possuem uma linha de dobramento que se estende

obliquamente para com o eixo longitudinal do dorso e se acham dobrados, em forma de semicírculo, para fora do material do órgão de ligação

6 — Pasta coletora, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que o lado oposto ao dorso se acha fechado por uma parede e apresenta, na sua parte superior, igualmente um órgão de suspensão.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Suíça em 31 de maio de 1961, sob o nº 6.370-61.

**TERMO Nº 88.388**

De 6 de agosto de 1956

"Aperfeiçoamentos em ou relativos a reatores para lâmpadas fluorescentes".

Ugo Novloski — Curitiba — Estado do Paraná.

**Pontos característicos**

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a reatores para lâmpadas fluorescentes, caracterizado pelo emprego de uma presilha, que pode ser construída de qualquer metal e, que envolve a lâmpada fluorescente e é ligada a linha neutra.

2 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a reatores para lâmpadas fluorescentes, de acordo com o ponto 1, tudo substancialmente como descrito, reivindicado e representado esquematicamente nos desenhos anexos.

**TERMO Nº 128.584**

De 20 março de 1961

Requerente: José Cabrera Fernandes — Estado de São Paulo.

Título: "Aperfeiçoamento em modelo de persiana".

**Características**

1º — "Aperfeiçoamento em modelo de persiana", constituído por persiana quebra-luz ou pára-sol, formado por palhetas metálicas —1—, de plástico ou de outro material julgado conveniente, de perfil variado, caracterizado por ter as suas extremidades ligadas centralmente a eixos —2— que, por sua vez ligam braços —3— e —4— de alavancas, entrecruzadas em "X" cujas extremidades, também por meio de eixos se interligam, numa corrente contínua de forma a configurar um pantógrafo em cada uma das extremidades da série de palhetas horizontais; pelo fato de cada um dos eixos —2— do pantógrafo, e dos eixos que interligam os citados braços, aos subsequentes, se projetarem mais ou menos transversalmente outros braços ou alavancas —5— e —6— de tamanho substancialmente menor que os braços —3— e —4— e que se interligam pelas suas extremidades livres por meio de outros braços —7— e —7'— de idêntico tamanho dos braços —5— e —6— e paralelos às alavancas —3— e —4—, de modo a configurar outro pantógrafo com uma das paredes comuns formado por paralelogramos cujos lados são os braços —7,6,5— e a metade da alavanca —4— ou então, pelos braços —7'—6—5—, e a metade da alavanca —3—; pelo fato do eixo —2— ser solidário com os braços —5— e —6— e com a extremidade das palhetas —1—, de tal forma que o seu movimento de rotação imprime idêntico movimento à folha da palheta; pelo fato do pantógrafo principal ter a extremidade fixa e a inferior presa a cordel, cabo ou corrente de comando —8— passante por duas polias, superior e inferior —9— e —9'— interligadas duas a duas, por meio de eixo —10— e que comandam manual ou mecânicamente o movimento de

encolhimento ou esticamento dos pantógrafos, e portanto, da persiana; pelo fato do movimento de abertura ou fechamento das lâminas ou palhetas ser dado por movimento parcial de polia —11— acionado pelo cabo de comando —12— centrada no mesmo plano do eixo vertical do cabo —8— de comando do pantógrafo e que tem preso excêntrica a primeira alavanca —7— do conjunto, ou seja, a mais próxima da referida polia, de tal forma que com sua movimentação, o pantógrafo secundário abre ou fecha as palhetas.

**TERMO Nº 120.279**

De 12 de abril de 1960

Requerente: Inpower Works (Proprietary) Limited, sediada na África do Sul.

Título: "Aperfeiçoamentos em transmissores de torque".

**Reivindicação**

1 — Aperfeiçoamentos em transmissores de torque, caracterizados pelo fato de um transmissor compreender um portador, pelo menos uma roda planetária montada no portador para girar em torno de seu próprio eixo, um reservatório adequado para conter fluido hidráulico e na forma de um tambor axial com o portador e um segundo eixo, estando o portador e o tambor montados para girar em torno do segundo eixo, meios de conexão de acionamento conectados ao portador para o ligarem a uma fonte de potência de rotação, uma roda sol coaxial com o segundo eixo, meios de conexão acoplados à roda sol para associarem a uma carga de modo a absorver potência de rotação pelos intermediários de acionamento conectando operantemente a roda planetária com a roda sol e aplicando o torque desenvolvido em torno do eixo da roda planetária na mesma direção em torno do segundo eixo, meios retentores de líquido compreendendo meios que definem uma câmara de excessos espaçados circunferencialmente em torno e afastados em relação ao eixo da roda planetária e que são adequados, quando o portador gira, para receberem líquido proveniente de uma câmara anular no tambor e sob a ação de força centrífuga, para reterem líquido no lado do arrasto da roda planetária em relação à direção de rotação do portador e para regeitar substancialmente todo o líquido retido para fora dos recessos quando estes se encontram na região definida pelo lugar exato do eixo da roda planetária, quando eles giram em torno do seu próprio eixo em relação ao portador, e quando eles se movem em órbita em torno do eixo do portador.

2 — Aperfeiçoamentos em transmissores de torque, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os meios retentores de líquido compreendem uma pluralidade de recipientes montados na roda planetária e espaçados em relação ao eixo da roda estando suas aberturas orientadas numa direção em torno do eixo da roda planetária.

3 — Aperfeiçoamentos em transmissores de torque, de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que os meios retentores de líquido compreendem uma pluralidade de aletas projetadas de dentro para fora presas junto com a roda planetária e espaçadas circunferencialmente em torno do eixo da roda planetária, e uma parede de envolvimento presa com o portador e estendida em torno das extremidades e lados das aletas numa posição de arrasto do eixo da roda planetária em relação à direção de rotação do portador em torno do segundo eixo.

# CONSTITUIÇÃO

## DO

# ESTADO DA GUANABARA

COM A

### LEI Nº 1.234 DE 1961

DIVULGAÇÃO Nº 843 (3ª edição)

PREÇO: NCr\$ 0,27

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recombóio Postal

Em Brasília

Na sede do D. I. N.

4 — Aperfeiçoamentos em transmissores de torque, de acordo com o ponto 3, caracterizados pelo fato de que é prevista uma armação que suporta rotativamente o portador e tambor em torno do segundo eixo, pelo menos uma roda servente montada no portador para girarem em torno do seu próprio eixo, aletas estendidas para fora presas na roda servente, uma roda sol de âncora coaxial com o segundo eixo e presa na armação, meios de acionamento conectando operantemente a roda servente e roda sol de âncora e adaptados para transmitir o torque desenvolvido em torno do eixo da roda servente para ter a mesma direção em torno do segundo eixo, uma parede de envolvimento para a roda servente presa com o portador e estendida em torno dos lados e extremidades das aletas na roda servente em uma posição que guia o eixo da roda servente em relação à direção de rotação do portador em torno do segundo eixo, pelo que o líquido deslocado para dentro pelas aletas da roda planetária é recebido sobre as aletas da roda servente, sendo o líquido deslocado para fora no sentido da camada anular sob a ação da força centrífuga e exercendo um momento de giro na roda servente em torno de seu eixo, movimento de giro esse que é transmitido ao portador via os meios de acionamento e roda sol de âncora.

5 — Aperfeiçoamentos em transmissores de torque, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de que o tambor está preso ao portador e coaxial com o mesmo.

6 — Aperfeiçoamentos em transmissores de torque, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 4 inclusive, caracterizados pelo fato de que o tambor é montado livremente rotativo em torno do segundo eixo.

7 — Aperfeiçoamentos em transmissores de torque, de acordo com o ponto 6, caracterizados pelo fato de que são previstas aletas projetadas para fora espaçadas circumferencialmente, presas com o portador e tendo um raio total da mesma ordem da distância máxima entre os meios retentores do líquido e o segundo eixo.

8 — Aperfeiçoamentos em transmissores de torque, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de que as rodas planetárias e sol são engrenagens dentadas e em que os meios intermediários de acionamento compreendem uma engrenagem auxiliar dentada montada rotativamente ao portador e engrenada com as rodas planetárias e sol.

9 — Aperfeiçoamentos em transmissores de torque, de acordo com qualquer um dos pontos de 1 a 7 inclusive, caracterizados pelo fato de que as rodas planetárias e sol são compreendidas por engrenagens de cadeia e de que os meios intermediários de acionamento compreendem uma cadeia de acionamento engrenada com a engrenagem de cadeia.

10 — Aperfeiçoamentos em transmissores de torque, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de que é prevista uma pluralidade de rodas planetárias montadas rotativamente em equilíbrio dinâmico em torno do segundo eixo.

11 — Aperfeiçoamentos em transmissores de torque, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizados pelo fato de que a relação entre os diâmetros de passo da roda planetária e roda sol é da ordem da unidade.

12 — Aperfeiçoamentos em transmissores de torque, de acordo com qualquer um dos pontos de um a 7, ou dos pontos 10 a 11 na dependência de qualquer um dos pontos de 1 a 7, caracterizados pelo fato de que em vez das rodas planetárias e sol, são

previstos braços de manivela e pinos de arremesso igual, e em que os meios intermediários de acionamento são constituídos por uma haste de conexão que acopla os pinos da manivela.

13 — Aperfeiçoamentos em transmissores de torque, substancialmente conforme descrito na especificação e conforme representado nas figs. 6 a 11 dos desenhos anexos.

A requerente reivindica, de acordo com a convenção internacional e o art. 21 do decreto lei 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade dos correspondentes pedidos depositados na repartição de patentes da União Sul Africana, sob nº 1.306 de 13 de abril de 1959 e nº 3.335 de 23 de agosto de 1959.

## TERMO Nº 132.889

De 25 de setembro de 1961

Requerente: Aquiles Tractor — Indústria e Comércio Ltda. — Capital do Estado de São Paulo.

Título: Aperfeiçoamentos introduzidos em compressores de ar.

Em Resumo, reivindicam-se nesta patente de invenção de "Aperfeiçoamentos introduzidos em compressores de ar", os seguintes pontos característicos:

1.º) "Aperfeiçoamentos introduzidos em compressores de ar", caracterizados pelo fato do eixo (9) da manivela, ser provido externamente de uma luva (11), dotada de um furo interno e de um parafuso (12) axial.

2.º) "Aperfeiçoamentos introduzidos em compressores de ar", como no ponto 1, caracterizados pelo fato do cabeçote (4), ser dotado em sua face superior, de uma argola (5) na qual é fixada a extremidade de uma corrente (16).

3.º) "Aperfeiçoamentos introduzidos em compressores de ar", substancialmente como descritos, reivindicados em 1 e 2 e apresentados no desenho anexo.

## TERMO Nº 134.318

De 22 de novembro de 1961

Requerente: Lima Oliveira & Cia. Ltda. — Porto Alegre.

"Aperfeiçoamentos em bucha para direção de veículos automóveis".

## Reivindicações

1 — Aperfeiçoamento sem bucha para direção de veículos automotores em geral, caracterizados por um revestimento de material duro, como chapa de ferro, sobre um núcleo de material adequado como o bronze fosforoso.

2 — Aperfeiçoamentos em bucha para direção de veículos automotores em geral, caracterizados por serem essencialmente como descritos, reivindicados e ilustrados nos desenhos anexos.

## TERMO Nº 134.956

De 12 de dezembro de 1961

S. A. Glaverbel — Bélgica.

Título: "Aparelho para a fusão de produtos como o vidro e processo para seu uso".

## Pontos característicos

1. Um forno para a fusão e elaboração de produtos como vidro, caracterizado porque as duplas paredes da cuba contendo os produtos em elaboração, formam uma camisa metálica estanque, na qual se faz circular um fluido resfriante.

2. Um forno segundo o ponto 1, caracterizado porque as paredes da camisa metálica são recobertas por uma camada de gases de materiais protetores.

3. Um forno segundo o ponto 2, caracterizado porque a camada delgada de materiais protetores é constituída por um metal resistente à corrosão como a platina.

4. Um forno segundo o ponto 3, caracterizado porque a camada delgada de materiais protetores é constituída por uma liga, como do cromoníquel.

5. Um forno segundo o ponto 3, caracterizado porque a camada delgada de materiais protetores, é constituída por uma mistura de óxidos pouco fusíveis, como um esmalte refratário.

6. Um forno segundo o ponto 1, caracterizado porque nas proximidades do ponto de saída dos produtos fundidos, se intercalam nas paredes metálicas dacamiza, uma parede de materiais refratários.

7. Um forno segundo um ou vários pontos precedentes, caracterizado porque a face externa da camisa metálica é recoberta de um revestimento isolante de calor.

8. Um processo de uso de um forno segundo um ou vários dos pontos precedentes, caracterizado porque se utiliza como fluido de resfriamento da camisa metálica, um fluido que alimenta os queimadores do forno.

9. Um processo segundo o ponto 8, caracterizado porque se utiliza como fluido de resfriamento o comburente que alimenta os queimadores do forno.

10. Um processo segundo o ponto 8, caracterizado porque após sua passagem na camisa metálica, se superaquece o comburente antes de introduzir o mesmo nos queimadores.

11. Um processo segundo o ponto 10, caracterizado porque após sua passagem na camisa metálica, se introduz o comburente em um recuperador ou um regenerador.

12. Um processo segundo o ponto 11, caracterizado porque se introduz o comburente no recuperador ou no regenerador em um ponto intermediário, no qual o comburente frio, introduzido diretamente ao recuperador ou regenerador, atinge aproximadamente a mesma temperatura que a do comburente que passou na camisa metálica.

13. Um processo de uso de um forno segundo um ou vários dos pontos 1 a 7, caracterizado porque se utiliza como fluido de resfriamento um terceiro fluido que se introduz após um trocador de calor, no qual cede calor sensível a um fluido que alimenta os queimadores do forno.

14. Um processo de exploração de um forno segundo um ou vários dos pontos precedentes, caracterizado porque, no momento de se acender o fogo no forno, se recobre o interior da cuba com um material sólido cavernoso tendo a constituição de uma massa solidificada, sendo esta camada mantida durante a exploração do forno por meio da regulação judiciosa do fluido de resfriamento.

15. Um processo segundo o ponto 14, caracterizado porque, para se obter a camada cavernosa se insuflam gases em uma composição de vidro em fusão.

16. Um processo segundo o ponto 14, caracterizado porque para se obter a camada cavernosa, se incorporam à composição compostos que desprendem bolhas de gás após a fusão.

17. Um processo segundo o ponto 14, caracterizado porque se aquece uma crosta de vidro, de modo a obter um material fritado recoberto as paredes da cuba.

18. Um forno para a fusão e elaboração de produtos como o vidro, caracterizado por ser substancialmente conforme descrito acima com relação ao desenho anexo.

19. Um processo de uso de um forno segundo um ou vários dos pontos 8 a 16, caracterizado por ser substancialmente segundo o descrito acima.

A requerente reivindica o acatamento com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado em 19 de dezembro de 1960, sob nº Repartição de Patentes na Bélgica, em 19 de dezembro de 1960, sob nº 475.858.

## TERMO Nº 135.020

De 14-12-61

Wagner Electric Corporation — Estados Unidos da América.

Título: "Dispositivo de frenagem de centralização automática."

## Pontos Característicos

1. Um mecanismo de frenagem caracterizado por compreender dispositivos de fricção múltiplos para a cooperação com um membro reciprocamente girável, dispositivos de ancoragem giráveis normalmente assentando as superfícies opostas dos ditos dispositivos de fricção múltiplos, um dos ditos dispositivos de fricção sendo afastável dos ditos dispositivos de ancoragem durante o acoplamento de frenagem com o dito membro girável e sendo colocado em contacto produtor de torque com os ditos dispositivos de ancoragem após o acoplamento de frenagem.

2. Um mecanismo de frenagem, de acordo com o ponto 1, caracterizado por compreender dispositivos elásticos para retornar o dito primeiro dispositivo de fricção colocando-o em contacto produtor de torque com os ditos dispositivos de ancoragem após um acoplamento de frenagem.

3. Um mecanismo de frenagem, caracterizado por compreender pelo menos dois membros de fricção adaptados para serem ativados e colocados em acoplamento de frenagem com um membro reciprocamente girável, os ditos membros de fricção tendo superfícies opostas adjacentes, dispositivos de ancoragem giráveis normalmente assentando as ditas superfícies opostas dos ditos membros de fricção, um dos ditos membros de fricção sendo desassentado dos ditos dispositivos de ancoragem durante o acoplamento de frenagem com o dito membro girável, e dispositivos elásticos para retornarem o dito primeiro membro de fricção ao contacto linear com os ditos dispositivos de ancoragem num ponto deslocado do centro de rotação dos ditos dispositivos de ancoragem.

4. Um mecanismo de frenagem, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato do dito primeiro membro de fricção ser desassentado dos ditos dispositivos de ancoragem durante o acoplamento de frenagem numa direção de rotação do dito membro girável e o dito outro membro de fricção ser desassentado dos dispositivos de ancoragem durante o acoplamento de frenagem na direção oposta da rotação do dito membro girável, e os ditos dispositivos elásticos para retornar o dito membro de fricção desassentado recolocando-o em contacto com os ditos dispositivos de ancoragem para produzir torque nos ditos dispositivos de ancoragem após o acoplamento de frenagem numa e noutra direção de rotação do dito membro girável.

5. Um mecanismo de frenagem, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos de ancoragem terem uma primeira face em contacto de superfície com o primeiro membro de fricção e terem uma segunda face em contacto

linear com o dito outro membro de fricção.

6. Um mecanismo de frenagem, caracterizado por compreender um par de sapatas de freio com extremidade contíguas, um tambor girável em torno de um eixo central em relação às ditas sapatas de freio, um bloco de ancoragem rotativamente montado em torno de um eixo geométrico numa linha radial do dito eixo central, e dispositivos elásticos mantendo normalmente as extremidades adjacentes das ditas sapatas de freio assentadas em lados opostos do dito bloco de ancoragem, as extremidades das ditas sapatas tendo superfícies planas cada uma das quais é formada a substancialmente o mesmo ângulo em relação à linha radial do eixo central de rotação do tambor, um lado do dito bloco de ancoragem tendo uma superfície plana substancialmente complementar à superfície plana de uma extremidade da sapata de freio, e o lado oposto do dito bloco de ancoragem tendo uma superfície curva formada por uma linha radial de um ponto deslocado a um ângulo maior que o ângulo formador das ditas superfícies planas das extremidades da sapata de freio.

7. Um mecanismo de frenagem, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato das ditas superfícies planas serem formadas a ângulos predeterminados de um primeiro ponto na linha radial do eixo central, e a dita superfície curva do dito bloco de ancoragem sendo formada por uma linha radial de um segundo ponto, cujo segundo ponto é localizado por um arco do primeiro acima do eixo geométrico do bloco de ancoragem e é deslocado em relação a uma linha através do bloco de ancoragem perpendicular à superfície plana da outra sapata de freio.

8. Um mecanismo de frenagem, de acordo com o ponto 6 ou 7, caracterizado por incluir dispositivos de ajuste entre extremidades inferiores adjacentes das ditas sapatas de freio, um motor hidráulico para deslocar as ditas sapatas de freio radialmente colocando-as em acoplamento com o dito tambor; o dito bloco de ancoragem sendo rotativamente montado sobre uma contra-placa diametralmente oposta aos ditos dispositivos de ajuste e disposta entre as extremidades superiores adjacentes das ditas sapatas de freio, e dispositivos elásticos para normalmente manterem as ditas sapatas de freio em acoplamento com o dito bloco de ancoragem.

9. Um mecanismo de frenagem, de acordo com o ponto 6 ou 7, caracterizado pelo fato dos ditos dispositivos elásticos deslocarem uma das ditas sapatas de freio colocando-a em contacto superficial com a dita superfície plana do dito bloco de ancoragem e a outra sapata de freio ser deslocada e colocada em contacto linear num ponto de tangência com a superfície curva do dito bloco de ancoragem, o dito ponto de tangência sendo radialmente deslocado do eixo geométrico do dito bloco de ancoragem.

10. O mecanismo de frenagem, de acordo com o ponto 9, caracterizado por incluir um pino de fixação fixado à uma contraplaca, o dito bloco de ancoragem sendo montado fricionalmente sobre o dito pino de fixação e girável em relação ao mesmo, e dispositivos elásticos produzindo uma linha de força orientando as ditas sapatas de freio no sentido do eixo geométrico do dito pino fixador para normalmente manter as superfícies extremas das ditas sapatas de freio em justaposição com o dito bloco de ancoragem, e o dito ponto de tangência sendo deslocado em relação à linha de forças para criar um movimento de torção do dito bloco de ancoragem.

11. Um mecanismo de frenagem, caracterizado por compreender uma contraplaca; pelo menos duas sapatas de freio arqueadas montadas de forma móvel sobre a dita contraplaca em relação oposta para proporcionar dois jogos de extremidades opostas e deslocáveis para entrarem em acoplamento de frenagem com um tambor de freio que é girável em ambas as direções de marcha avante e de marcha à ré; um motor hidráulico para colocar as sapatas de freio em acoplamento com o tambor de freio, dispositivos interligando um jogo de extremidades de sapata de freio opostas; e um bloco de ancoragem tendo faces laterais opostas e sendo montado à pivot sobre a dita contraplaca entre as outras extremidades opostas de sapata de freio para acoplamento com as mesmas, as ditas outras extremidades de sapata de freio tendo superfícies planas, a face lateral do bloco adjacente à sapata que se torna a sapata de ancoragem quando o tambor de freio gira na direção de marcha à ré sendo curvada para normalmente proporcionar um contacto linear entre a superfície extrema plana da dita sapata e o bloco num ponto deslocado do eixo pivô do dito bloco, girando durante o acoplamento de frenagem de marcha à ré para deslocar o dito contacto linear com um ponto alinhado com o eixo pivotante do dito bloco para transferir o torque das ditas sapatas de freio diretamente para o dito bloco de ancoragem e a dita contraplaca.

12. Um mecanismo de frenagem construído e adaptado para operar substancialmente conforme aqui descrito com especial referência à concretização ilustrada nos desenhos apensos.

A Requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 14 de dezembro de 1930, sob nº 75.749.

#### TERMO Nº 135.206

De 22 de dezembro de 1931

Vidros Corning Brasil S. A. — Brasil.

Título: Material Fototrópico e Artigo Feito do Mesmo.

#### Pontos Característicos

1. Um artigo fototrópico caracterizado por compreender um corpo de vidro de silicato tendo, pelo menos numa parte dele, cristais inorgânicos que escurecem por exposição a radiação actínica de comprimentos de onda entre 0,3 e 0,5 micron sendo a concentração dos citados cristais, de, pelo menos, 0,005% em volume.

2. Um artigo fototrópico transparente caracterizado por compreender um corpo de vidro de silicato tendo, pelo menos, numa parte dele, cristais inorgânicos que escurecem por exposição a radiação actínica de comprimentos de onda entre 0,3 e 0,5 micron, sendo a concentração dos citados cristais, na citada parte, de 0,005% a 0,10%, em volume, sendo os cristais de diâmetro inferior a 0,1 micron, e sendo o resto da citada parte do corpo de vidro, substancialmente amorfo.

3. Um artigo fototrópico, caracterizado por compreender um corpo de vidro de silicato tendo, pelo menos numa parte dele, cristais de, pelo menos um halogeneto de prata escolhido no grupo que consiste de cloro, bromo, iodo e suas misturas, sendo a concentração dos citados cristais, na citada parte de, pelo menos, 0,005% em volume.

ção dos citados cristais, na citada parte de, pelo menos, 0,005% em volume.

4. Um artigo fototrópico, de acordo com o ponto 3, caracterizado pela citada parte do corpo de vidro de silicato conter, com base em análise química, pelo menos, 0,2% em peso, de prata e uma quantidade global de halogeno escolhido no grupo que consiste de cloro, bromo e iodo, suficiente para reagir, estequiometricamente, com os citados 0,2% de prata, para produzir o halogeneto de prata correspondente.

5. Um artigo fototrópico transparente, de acordo com o ponto 3, caracterizado pela concentração dos citados cristais não ser superior a 0,1% em volume não terem os citados cristais diâmetro superior a 5 micra, e ser o resto da citada parte do corpo de vidro, substancialmente, amorfo.

6. Um artigo fototrópico, transparente, de acordo com o ponto 4, caracterizado pela citada parte conter até 0,7% em peso, de prata e uma quantidade global dos citados halogenos de, pelo menos até 0,4% em peso.

7. Um artigo fototrópico, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelos citados cristais de halogeneto de prata conterem, pelo menos, um traço de prata metálica.

8. Um artigo fototrópico, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelos citados cristais conterem, pelo menos, um traço de prata metálica.

9. Um artigo fototrópico transparente, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelos citados cristais de halogeneto de prata conterem pelo menos, um traço de prata metálica.

10. Um artigo fototrópico transparente, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelos citados cristais de halogeneto de prata conterem, pelo menos, um traço de prata metálica.

11. Uma composição de vidro que é potencialmente, fototrópica, caracterizada por compreender, em percentagem em peso, por análise feita, 40% a 75% de SiO<sub>2</sub> 4% a 26% de Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 4% a 26% de B<sub>2</sub>O<sub>3</sub> e óxidos de metais alcalinos nas proporções indicadas escolhidos no grupo que consiste de 2 a 8% de Li<sub>2</sub>O, 4 a 15% de Na<sub>2</sub>O 6 a 20% de K<sub>2</sub>O 8 a 25% de Rb<sub>2</sub>O e 10 a 30% de CaO, 0,2 a 1,5% de prata e, pelo menos, suficiente halogeno escolhido no grupo que consiste de cloro, bromo, iodo e suas misturas, para reagir, estequiometricamente, com 0,002% mel de prata, sendo o total dos constituintes de vidro de base, prata e halogeno, pelo menos, 35% da composição de vidro total.

12. Um vidro capaz de passar ao estado fototrópico caracterizado por compreender, em base percentual, em peso, determinada por análise química, pelo menos 0,2% de prata e, pelo menos, um halogeno escolhido no grupo que consiste de cloro, bromo, iodo e suas misturas, numa proporção, pelo menos, estequiometricamente, equivalente aos citados 0,2% de

prata, para a produção de halogeneto de prata correspondente.

13. Um vidro capaz de passar ao estado fototrópico transparente, caracterizado por compreender, em base percentual, em peso, como determinada por análise química, 0,2 a 1,5% de prata e um halogeno escolhido no grupo que consiste de cloro, bromo, iodo e suas misturas, numa proporção entre a suficiente para reagir, estequiometricamente, com os citados 0,2% de prata para produzir o correspondente halogeneto de prata e 0,4% em peso.

14. O processo de produzir um corpo de vidro fototrópico caracterizado por fundir uma composição inicial de vidro, contendo a citada composição a constituintes de um halogeneto de prata escolhido no grupo que consiste de cloro de prata, brometo de prata, iodeto de prata, e suas misturas, para produzir um vidro que contém, com base em análise feita, pelo menos 0,2% em peso, de prata, e suficiente halogeno para reagir, estequiometricamente, com a citada quantidade de prata para produzir o correspondente halogeneto de prata, fundir a composição, esfriar e moldar a composição fundida para formar um artigo de vidro e, em seguida tratar termicamente o citado artigo de vidro, numa temperatura entre o ponto de deformação e o ponto de amolecimento do citado vidro, por um tempo suficiente para produzir uma segunda fase dentro do citado vidro, compreendendo a segunda fase citada, pelo menos, 0,005% em volume, do citado artigo de vidro e consistindo, pelo menos, dos citados halogenetos de prata, e, em seguida, esfriar o artigo para levar a cristalizar a segunda fase citada.

15. No processo de introdução de lentes prata dentro de, pelo menos, uma parte da superfície de um vidro que contém óxido de metal alcalino, que consiste em colocar a parte desejada do citado vidro em contacto com um material que contém prata ou compostos de prata e, em seguida, aquecer o vidro e o material em contacto com ele, para fazer permuta de fontes de metais alcalinos por fontes prata, o aperfeiçoamento caracterizado por colocar a superfície de um vidro que contém, pelo menos, um halogeno escolhido no grupo que consiste de cloro, bromo, iodo e suas misturas, numa concentração total, pelo menos, suficiente para reagir, estequiometricamente, com a prata para produzir os halogenetos de prata correspondentes, numa proporção de, pelo menos, equivalente a 0,2 em peso, de prata, em contacto com o citado material, e aquecer o vidro e o material em contacto com ele, por um período de tempo suficiente para introduzir prata suficiente, pelo menos numa parte do vidro, para produzir, nele, uma concentração equivalente a 0,2% em peso, dele.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 30 de dezembro de 1930 sob nº 79.614.

#### TERMO Nº 135.203

De 22-12-1931

Molins Machine Company Limited — Inglaterra.

Título — "Aperfeiçoamentos em máquinas de fazer cigarros".

#### Pontos Característicos

1. — Aperfeiçoamentos em máquinas de fazer cigarros em haste

#### 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.

continua dotada de um aparelho detector e de um aquecedor de haste, caracterizados pelo fato de que o dito aparelho detector compreende um detector adjacente ao trajeto onde os cigarros se movem axialmente em linha e arranjado para fazer um sinal quando os cigarros deixam de passar por ele no tempo adequado e dispositivos sensíveis ao dito sinal adaptados para controlarem a operação do aquecedor de haste da máquina.

2 — O aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o detector é um detector de sucção e compreende uma roda de sucção arranjada para engatar cigarros que saem do corte da máquina para lhes transmitirem um movimento adicional desejado e um interruptor de vácuo pelo qual a ausência de um cigarro no tempo adequado para engatamento com a roda origina uma mudança no vácuo e um movimento corresponde nê dos contactos de interruptor e meios para moverem o aquecedor de haste para fora da haste, controlados pelos ditos contactos.

3 — O aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o detector é um detector foto-elétrico.

4 — O aparelho de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de compreender ainda um relógio que é movimentado e parado pelos contactos de interruptor de vácuo.

5 — O aparelho de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de compreender ainda um contador eletrônico atado por pulsações de pressão na roda de sucção devido à passagem dos cigarros.

6 — O aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender um eletro-ímã excitado em resposta a um sinal, uma armadura para o dito ímã que é acoplada ao aquecedor de haste, sendo o dito aquecedor articulado para movimento para dentro e para fora da sua posição operante, pelo qual o dito sinal origina que o aquecedor de haste seja oscilado para a sua posição inoperante pelo movimento da armadura quando o ímã é excitado.

7 — O aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender um eletro-ímã que tem uma armadura acoplada ao aquecedor de haste, sendo o dito aquecedor articulado para movimento para dentro e para fora da sua posição operante, uma alimentação de potência para o ímã arranjada para excitá-lo enquanto a máquina está funcionando satisfatoriamente para manter o aquecedor de haste na sua posição operante, uma mola arranjada para oscilar o aquecedor de haste para uma posição inoperante quando a alimentação de potência é cortada e um interruptor sensível ao dito sinal para desligar a alimentação de potência ao eletro-ímã.

8 — O aparelho de acordo com o ponto 6 ou 7, caracterizado pelo fato de compreender meios para desligarem a máquina do seu mecanismo acionador e dispositivos de retardamento para retardarem a operação dos dispositivos que movem o aquecedor de haste da sua posição operante até a máquina parar.

9 — O aparelho de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de compreender um outro dispositivo retardador para tornar o interruptor de vácuo inoperante, quando a máquina deu a partida e o aquecedor se moveu para a sua posição operante, até ao momento em que a máquina produz cigarros satisfatórios depois do que a dito outro dispositivo de retardamento deixa de operar e o interruptor de vácuo torna-se novamente operante.

10 — Aperfeiçoamentos em máquinas de fazer cigarros em haste

continua dotada de um aparelho detector e de um aquecedor de haste, caracterizados pelo fato de a máquina ter um motor de acionamento elétrico, um eletro-ímã para controlar o movimento do aquecedor para fora da sua posição operante, dispositivos de comutação para darem a partida e pararem o motor e para excitarem e desexcitarem o ímã e um detector de sucção compreendendo uma roda de sucção arranjada para engatar cigarros que saem do corte da máquina e um interruptor de vácuo, tendo contactos no circuito do mencionado dispositivo comutador, pelo qual a ausência de um cigarro no tempo apropriado para engatamento com a roda origina uma mudança no vácuo, pelo qual os contactos do interruptor são fechados e o aquecedor é movido da sua posição operante e o motor é desligado.

11 — Uma máquina de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de compreender ainda uma embreagem magnética conectada entre o motor e a máquina, sendo a dita embreagem desexcitada pelo fechamento dos contactos do interruptor de vácuo pelo qual o decrescimento da máquina depois de o motor ser desligado não é prolongado pela energia do rotor do motor.

12 — Aperfeiçoamentos em máquinas de fazer cigarros em haste continua dotada de um aparelho detector concretizado tal aparelho construído, arranjado e adaptado para operar substancialmente como descrito aqui com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 22 de dezembro de 1960, sob o número 44.070.

TERMO Nº 135.241

DE 26-12-1961

"Embutimento de material elástico esponjoso, especialmente para assentos de veículos".

Pirelli-Sapsa, Società per Azioni, com sede em Viale Rimembranza número 12, Sesto San Giovanni, Milão, Itália.

#### Pontos Característicos

1. — Embutimento de material elástico esponjoso, especialmente para assentos de veículos, caracterizado pelo fato de que é provida, em correspondência com a zona sobre a qual a pessoa deve se apoiar, de um retículo constituído por um canal aberto para a superfície inferior, que segue o contorno da mencionada zona e se une com semelhantes canais que subdividem tal zona em áreas iguais e substancialmente tais que criam em ditas áreas, apoios compreendidos entre o canal perimetral e os interiores; tais canais podendo ser contínuos com — intercalados em determinadas distâncias — diafragmas com o fim de formar contrafortes que diminuam de forma regulada a flexibilidade dos referidos apoios.

2. — Embutimento, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de que o retículo que determina a zona sobre a qual a pessoa deve apoiar-se é constituído por alveolos, abertos para a superfície do embutimento, alinhados segundo o andamento acima indicado para os canais do próprio retículo; os quais (alveolos) funcionam de modo correspondente a ditos canais, pois as paredes entre as cavidades dos alveolos equivalem aos diafragmas dos canais que, por sua vez, estão aqui determinados pela sucessão dos vãos dos alveolos alinhados.

3. Embutimento, como reivindicado em 1 e 2, caracterizado pelo fato de que nos apoios são obtidos alveolos abertos para a superfície superior do próprio embutimento.

4. — Embutimento, como reivindicado em 1 e 2, caracterizado pelo fato de que são providos, todos ou em parte pelos condutos de comunicação entre os alveolos (abertos para a face superior do embutimento) dos apoios e canais ou alveolos abertos para a face inferior do próprio embutimento.

5. — Embutimento, como reivindicado em 1 e 2, caracterizado pelo fato de que os canais ou os alveolos do retículo da zona sobre a qual a pessoa deve sentar-se, apresentam sobre o fundo um furo de secção reduzida para a passagem do ar.

6. — Embutimento, como reivindicado em 1 e 2, caracterizado pelo fato de que é aplicável, além do assento, também ao encosto.

7. — Embutimento como reivindicado em 1, 2 e 6, caracterizado pelo fato de que o retículo, com os respectivos canais, ou alveolos de igual alinhamento e os alveolos dos apoios são igualmente obtidos no embutimento do encosto, a zona do retículo sendo a de apoio das costas da pessoa sentada.

8. — Embutimento, como reivindicado em 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o próprio embutimento apoia sobre um suporte que apresenta uma superfície superior contínua, formada como o fundo do próprio embutimento.

9. — Embutimento, como reivindicado em 1 e 2, caracterizado pelo fato de que, segundo o princípio objeto do pedido de patente da mesma Requerente, da mesma data, as superfícies do embutimento inferior, respectivamente posterior) lateral e eventualmente de contorno das zonas em que a pessoa ou as pessoas sentam ou de qualquer forma se apoiam, é tornada impermeável à passagem do ar de modo que o ar alternativamente aspirado e emitido pelo próprio embutimento, em consequência dos movimentos da pessoa (e em consequência do movimento do veículo quando ele pertence a um assento para dita aplicação) é obrigada a atravessar somente a zona em que a pessoa está sentada.

Tudo substancialmente como descrito e ilustrado e para as finalidades especificadas.

A requerente reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes da Itália, sob o número 5.135-61, aos 16 de março de 1961.

TERMO Nº 135.367

De 29 de dezembro de 1961.

Houdaille Industries Inc. — Estados Unidos da América.

Título: "Unidade de Vedação para Eixo Rotativo".

#### Pontos Característicos

1 — Uma unidade de selo para eixo rotativo compreendendo um alojamento de apoio de um eixo, um sulco no dito alojamento abrindo em torno do dito eixo, um elemento de vedação no dito sulco de características compressíveis e de baixa fricção, caracterizado pelo fato de que o dito elemento de vedação inclui uma manga que tem uma superfície interna cilíndrica de diâmetro um pouco menor que o dito eixo e circundado o dito eixo em relação de apoio e uma superfície externa convergente gradualmente no sentido de um lado do dito sulco e um flange tendo uma superfície externa complementar ao outro lado do dito sulco e uma superfície interna contínua com a superfície externa da dita manga, e um anel de vedação elástico em torno da dita manga em contacto com a parede interna do dito flange,

tendo o dito anel de vedação elástico um diâmetro normalmente expandido maior que o diâmetro externo do dito sulco e sendo comprimido mecanicamente entre a porção de diâmetro externo do sulco e a dita manga e em contacto de vedação com a porção de diâmetro externo do sulco para uma porção maior da sua dimensão axial, sendo o dito anel de vedação elástico espaçado radialmente da superfície interna da dita manga por toda a sua dimensão axial, proporcionando a dita manga e o dito anel de vedação elástico uma área de pressão em cooperação com o dito lado do dito sulco e sendo o dito anel de vedação elástico comprimido hidráulicamente pela pressão hidráulica na dita área de pressão, para exercer assim uma combinação de aperto mecânico e hidráulico na dita manga e uma força de vedação entre a dita manga e o dito eixo proporcional à quantidade de pressão hidráulica na dita área de pressão e a inclinação da dita superfície externa da dita manga.

2 — Em combinação com um alojamento e um eixo montado no dito alojamento, tendo o dito alojamento um sulco que circunda o eixo, um selo de eixo rotativo compreendendo um elemento de selo no dito sulco tendo uma manga que recebe ajustadamente o dito eixo em relação de apoio e um flange na outra extremidade da dita manga, e um elemento elástico circundando a dita manga em relação de vedação com o dito elemento de vedação e o dito alojamento e em relação radialmente espaçada ao eixo, definida o dito elemento elástico e o dito alojamento uma área de pressão hidráulica no dito sulco de tal modo que a pressão hidráulica ali impelirá o dito elemento elástico no sentido do dito flange para induzir engatamento friccional entre o dito flange e o dito alojamento.

3 — Uma unidade de selo rotativo, caracterizada pelo fato de compreender um eixo, um alojamento apoiando o dito eixo, tendo o dito alojamento um sulco em torno do dito eixo definido por paredes laterais substancialmente estendidas radialmente e uma parede de fundo anular, um elemento de vedação no dito sulco tendo uma manga que recebe ajustadamente o dito eixo em relação de vedação e um flange numa extremidade de dita manga e um anel elástico comprimido entre a dita manga e a dita parede anular em relação de vedação estática a elas e ao dito flange numa relação espaçada ao dito eixo, tendo o dito elemento de dimensão axial menor que a dimensão axial do dito sulco para proporcionar uma área de pressão entre uma das ditas paredes laterais e a dita manga e anel, pelo qual a pressão hidráulica na dita área de pressão impele o flange para engatamento de vedação friccional com a outra das ditas paredes laterais e comprime ainda o dito anel, tendo a dita manga uma superfície externa convergente a partir do dito flange no sentido da dita parede lateral para aumentar em compressão proporcionalmente à pressão hidráulica e efetuar uma ação de aperto na dita manga para aumentar e vedação entre a manga e o eixo.

4 — Uma unidade de selo para eixo rotativo, caracterizada pelo fato de compreender um alojamento, um eixo, o dito alojamento montando o dito eixo em relação de ajustagem livre, um sulco formado no dito alojamento em torno do dito eixo, um elemento de vedação compressível no dito sulco circundando compactamente o dito eixo em engatamento de combinação com uma parede do dito sulco e espaçado do diâmetro externo do dito sulco e um anel de vedação elástico no dito sulco sensível à pressão hidráulica no dito

suco para exercer ação de apêrto mecânico e hidráulico no dito elemento de vedação para efetuar uma vedação entre o dito elemento de vedação e o dito eixo e induzindo engastamento friccional entre o dito elemento de vedação e a dita parede do dito sulco para impedir a rotação do dito elemento de vedação em relação ao dito alojamento, estando o dito anel de vedação elástico em relação de vedação estática com o dito alojamento e o dito elemento de vedação e em relação espaçada ao eixo, acomodando a dita unidade movimento oscilatório do dito eixo em relação ao dito alojamento juntamente com o movimento rotacional entre eles.

5 — Uma unidade de selo para eixo rotativo, caracterizado pelo fato de compreender um alojamento, um eixo montado no dito alojamento, um sulco no dito alojamento tendo em torno do dito eixo, um elemento de vedação compressível relativamente e tendo uma porção de superfície complementar a uma porção de parede do dito sulco e em relação de apoio com ela e meios apertando o dito elemento de vedação numa relação de vedação aumentada com o dito eixo e impelindo a dita porção de superfície do dito elemento de vedação para um engastamento friccional de não rotação com a dita porção de parede do dito sulco em resposta à pressão hidráulica ali.

6 — Uma unidade de selo para eixo rotativo, caracterizada pelo fato de compreender um eixo, um alojamento com um furo que recebe o dito eixo para rotação relativa, permitindo o dito furo um valor predeterminado de folga para o dito eixo, tendo o dito alojamento um sulco anular com paredes laterais opostas estendidas radialmente e uma parede de diâmetro externo substancialmente cilíndrico, um elemento de vedação no dito sulco tendo uma manga que circunda o dito eixo em relação de apoio compacto e um flange anular estendido radialmente numa extremidade da dita manga, proporcionando o dito flange e a dita parede cilíndrica uma folga entre elas para acomodar movimento oscilatório relativo do dito eixo e um anel torcional elástico engatando a dita manga, estando o dito flange e a dita parede cilíndrica em relação de vedação e sendo comprimidos entre a dita manga e a dita parede cilíndrica e a dita manga para exercer uma ação de apêrto mecânico na dita manga, tendo o dito elemento de vedação uma dimensão axial menor que a dimensão axial do dito sulco e a dita manga e o dito anel cooperando com uma das ditas paredes para proporcionar uma área de pressão hidráulica no lado do dito anel oposto ao dito flange, sendo o dito anel ainda comprimido pela pressão hidráulica na dita área de pressão para exercer ação de pressão hidráulica na dita manga, tendo a dita manga uma superfície externa inclinada convergentemente a partir do dito flange no sentido de uma das ditas paredes laterais para aumentar a ação de apêrto mecânico e hidráulica na dita manga uma força de vedação entre a dita manga e o dito eixo proporcional à pressão hidráulica no dito anel e a dita pressão hidráulica no dito anel induzindo o engastamento friccional entre o dito flange e a outra das ditas paredes laterais para proporcionar uma condição estática para o dito anel em relação ao dito alojamento e dito elemento de vedação.

7 — Uma unidade de selo para eixo rotativo, caracterizado pelo fato de compreender um eixo, um alojamento tendo um furo para receber o dito eixo para rotação relativa, permitindo o dito furo um valor predeterminado de folga para o dito eixo, tendo o dito alojamento um sulco anular com paredes laterais opostas estendidas radialmente e uma parede de diâmetro externo

substancialmente cilíndrico, um elemento de vedação no dito sulco tendo uma manga circundando o dito eixo em relação de apoio compacto e um flange anular estendido radialmente numa extremidade da dita manga, proporcionando o dito flange e a dita parede cilíndrica uma folga entre eles para acomodar movimento oscilatório relativo do dito eixo e um anel torcional elástico engatando a dita manga, o dito flange e a dita parede cilíndrica em relação de vedação e sendo comprimidos entre a dita parede cilíndrica e a dita manga para exercer uma ação de apêrto mecânico na dita manga e sendo espaçado do dito eixo, tendo o dito elemento de vedação uma dimensão axial menor que a dimensão axial do dito sulco e a dita manga e o dito anel cooperando com uma das ditas paredes laterais para proporcionar uma área de pressão hidráulica no lado do dito anel oposto ao dito flange, sendo o dito anel ainda comprimido pela pressão hidráulica na dita área de pressão para exercer ação de pressão hidráulica na dita manga, tendo a dita manga uma superfície externa inclinada convergentemente a partir do dito flange no sentido de uma das ditas paredes laterais para aumentar a ação de apêrto mecânico e hidráulica na dita manga uma força de vedação entre a dita manga e o dito eixo proporcional à pressão hidráulica no dito anel e a dita pressão hidráulica no dito anel induzindo o engastamento friccional entre o dito flange e a outra das ditas paredes laterais para proporcionar uma condição estática para o dito anel em relação ao dito alojamento e dito elemento de vedação.

8 — Uma unidade de selo de eixo rotativo, caracterizado pelo fato de compreender um eixo, um alojamento com um furo que recebe o dito eixo para rotação relativa, permitin-

do o dito furo um valor predeterminado de folga para o dito eixo, tendo o dito eixo um sulco anular com paredes laterais opostas estendidas radialmente e uma parede de diâmetro externo substancialmente cilíndrico, um elemento de vedação no dito sulco tendo uma manga circundando o dito eixo em relação de apoio compacto e um flange anular estendido radialmente numa extremidade da dita manga, proporcionando o dito flange e a dita parede cilíndrica uma folga entre eles para acomodar um movimento oscilatório relativo do dito eixo e um anel torcional elástico engatando a dita manga, o dito flange e a dita parede cilíndrica em relação de vedação e sendo comprimidos entre a dita parede cilíndrica e a dita manga para exercer uma ação de apêrto mecânico na dita manga, tendo o dito anel ainda comprimido pela pressão hidráulica na dita área de pressão para exercer uma ação de apêrto hidráulico proporcionadamente com aumentos na pressão hidráulica, tendo o dito flange uma parede interna estendida radialmente, unindo a dita parede interna estendida radialmente a dita superfície inclinada convergentemente com um raio de curvatura tal de modo a engatar o dito anel em relação de vedação, efetuando a ação de apêrto mecânico e hidráulico na dita manga uma força de vedação entre a dita manga e o dito eixo proporcional à pressão hidráulica no dito

anel e a dita pressão hidráulica no dito anel induzindo o engastamento friccional entre o dito flange e a outra das ditas paredes laterais para proporcionar uma condição estática para cada anel em relação ao dito alojamento e dito elemento de vedação.

9 — Um elemento de vedação para um selo de eixo formado de material compressível escorregadio compreendendo uma manga e um flange radial numa extremidade da dita manga, tendo a dita manga uma superfície externa convergente gradualmente a partir do dito flange.

10 — Numa unidade de selo, um membro receptor de eixo tendo o dito membro receptor de eixo um recesso anular com uma parede estendida substancialmente radial, um elemento de vedação incluindo uma perna radial em engastamento de apoio com a dita parede e uma perna adaptada para engatar de modo vedante um eixo no membro e formado integralmente com a perna estendida radialmente com uma superfície externa inclinada convergentemente a partir da perna estendida radialmente e um membro elástico anular engatando a dita superfície inclinada convergentemente, a dita perna estendida radialmente e o dito membro receptor de eixo em relação de vedação, sendo o dito membro elástico confinado dentro de um espaço ligado pela perna estendida radialmente, a superfície inclinada convergentemente e o membro receptor de eixo e sendo sensível à pressão hidráulica para aplicar uma força compressora crescente na perna adaptada para engatar de modo vedante um eixo e na perna estendida radialmente como uma função da pressão hidráulica crescente contra ela, efetuando a dita força compressora na perna estendida radialmente uma relação de selo estático entre a perna estendida radialmente e a parede estendida substancialmente radial do membro receptor de eixo.

11 — Numa unidade de selo, um membro receptor de eixo, tendo o dito membro receptor de eixo um recesso anular com uma parede estendida substancialmente radial, um elemento de vedação incluindo uma perna radial em engastamento de apoio com a dita parede e uma perna adaptada para engatar de modo vedado um eixo no membro e formada integralmente com a perna estendida radialmente com uma superfície externa inclinada convergentemente a partir da perna estendida radialmente e mergulhando com a perna estendida radialmente num arco gradual e um membro elástico anular engatando a dita superfície inclinada convergentemente, a dita perna estendida radialmente e o dito membro receptor de eixo em relação de vedação, sendo o dito membro elástico limitado dentro de um espaço unido pela dita perna estendida radialmente, a superfície de inclinação convergente e o membro receptor de eixo e sendo sensível à pressão hidráulica para aplicar uma força compressora crescente na perna adaptada para engatar de modo vedante um eixo e na perna estendida radialmente como uma função da pressão hidráulica crescente contra ela, efetuando a dita força compressora na perna estendida radialmente uma relação de selo estático entre a perna estendida radialmente e a parede estendida substancialmente radial do membro receptor de eixo, estando o dito membro elástico em relação de vedação com a porção de arco gradual do elemento de vedação.

12 — Numa unidade de selo, um membro receptor de eixo, tendo o dito membro receptor de eixo um recesso anular com uma parede es-

# LEI DE SEGURANÇA

DIVULGAÇÃO Nº 999

Preço NCr\$ 0,20

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

Unidade substancialmente radial, um elemento de vedação incluindo uma perna radial em engatamento de apoio com a dita parede em relação espaçada radialmente ao membro receptor de eixo para acomodar movimento oscilatório de um eixo e uma perna adaptada para engatar de modo vedante um eixo no membro e torná-la integralmente com a perna estendida radialmente com uma superfície externa inclinada convergentemente a partir da perna estendida radialmente e o membro elástico anular engatando a dita superfície inclinada convergentemente, a dita perna estendida radialmente e o dito membro receptor de eixo em relação de vedação, sendo o dito membro elástico limitado dentro de um espaço unido pela perna estendida radialmente, a superfície inclinada convergentemente e o membro receptor de eixo e sendo sensível à pressão hidráulica para aplicar uma força compressora crescente na perna adaptada para engatar de modo vedante um eixo e na perna estendida radialmente como uma função da pressão hidráulica crescente contra ela, efetuando a dita força compressora na perna estendida radialmente uma relação de vedação de selo entre a perna estendida radialmente e a parede estendida de modo substancialmente radial do membro receptor de eixo.

13. — Numa unidade de selo, um membro receptor de eixo, tendo o dito membro receptor de eixo um recesso anular com uma parede estendida de modo substancialmente radial, um elemento de vedação incluindo uma perna radial em engatamento de apoio com a dita parede e uma perna adaptada para engatar de modo vedante um eixo no membro e formado integralmente com a perna estendida radialmente com uma superfície externa inclinada convergentemente a partir da perna estendida radialmente, e um membro elástico anular engatando a dita superfície inclinada convergentemente, a dita perna estendida radialmente e o dito membro receptor de eixo em relação de vedação, sendo o dito membro elástico confinado dentro do espaço unido pela perna estendida radialmente, a superfície inclinada convergentemente e o membro receptor de eixo, e sendo sensível à pressão hidráulica para aplicar uma força compressora crescente na perna adaptada para engatar de modo vedante um eixo na perna estendida radialmente como uma função da pressão hidráulica crescente contra ela, efetuando a dita força compressora na perna estendida radialmente uma relação de selo estático entre a perna estendida radialmente e a parede estendida de modo substancialmente radial do membro receptor de eixo, tendo o dito recesso uma segunda parede estendida de modo substancialmente radial cooperante com o membro elástico para proporcionar uma área de pressão para a aplicação de força hidráulica contra o dito membro elástico.

TERMO Nº 136.472

De 16 de fevereiro de 1962

Requerente: Allied Chemical Corporation — EE. UU.

Nitragem de fase de vapor de ciclohexano.

**Reivindicações**

1. Um processo para a mononitragem de ciclohexano pelo tratamento de ciclohexano com ácido nítrico ou bióxido de nitrogênio, caracterizado pelo fato que a mistura gasosa de ciclohexano e ácido nítrico ou bióxido de nitrogênio numa proporção relativa de 4 para 10 mols de ciclohexano por mol de ácido nítrico, calculado como  $\text{HN}_3$ , ou 1 a 5 mols de

ciclohexano por mol de bióxido de nitrogênio, calculado como  $\text{NO}_2$ , é passada através de uma zona de reação como 250.375° C. com um tempo de permanência de pelo menos 10 segundos.

2. Um processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que a mistura gasosa é formada misturando os vapores de ciclohexano e o agente nitrante gasoso com uma temperatura de 120-180° C.

3. Um processo de acordo com as reivindicações 1 ou 2, caracterizado pelo fato que o agente nitrante é ácido nítrico e a mistura contém de 4 a 5 mols de ciclohexano por mol de ácido nítrico.

4. Um processo de acordo com as reivindicações 1 ou 2, caracterizado pelo fato que o agente nitrante é bióxido de nitrogênio e a mistura contém de 1 a 1,5 mols de ciclohexano por mol de bióxido de nitrogênio.

5. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 1 a 4, caracterizado pelo fato que o tempo de permanência é de 10 a 150 segundos.

6. Um processo de acordo com a reivindicação 3, caracterizado pelo fato que a temperatura é de 290-310° C. e o tempo de permanência é de 20-70 segundos.

7. Um processo de acordo com a reivindicação 4, caracterizado pelo fato que a temperatura é de 265-285° C e o tempo de permanência é de 40-50 segundos.

8. Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que se adiciona na mistura gasosa inicial 0,5 a 1 mol de óxido nítrico ( $\text{NO}$ ) por mol de agente nitrante presente.

9. Um processo de multi-estágios para a mononitragem de ciclohexano caracterizado pelo fato que o primeiro estágio de nitragem é efetuado conforme definido em qualquer uma das reivindicações 1 a 8, e, como segundo estágio, mais agente nitrante é misturado com a mistura da reação deixando a zona da reação do primeiro estágio, e a mistura gasosa assim obtida é passada através de uma segunda zona de reação com 250-375° C durante um tempo de permanência de pelo menos 10 segundos

10. Um processo de multi-estágios de acordo com a reivindicação 9, caracterizado pelo fato que a mistura da reação do segundo estágio é, num terceiro estágio, misturada com mais agente nitrante e passada através de mais uma zona de reação nas condições definidas na reivindicação 9, e opcionalmente mistura da reação deixando este terceiro estágio é tratada similarmente em estágio subsequente.

11. Um processo de multi-estágios de acordo com as reivindicações 9 ou 10, caracterizado pelo fato que a quantidade de agente de nitragem misturada com a mistura da reação deixando cada zona exceto a última é de 0,9 a 1,2 mols de agente de nitragem por mol de agente nitrante introduzido dentro da primeira zona da reação.

12. Um processo de multi-estágios de acordo com as reivindicações 9 a 11, caracterizado pelo fato que o agente nitrante usado sempre é bióxido de nitrogênio e a relação global molar de ciclohexano para bióxido de nitrogênio suprido para o processo é menor do que 1:1.

13. Um processo de multi-estágio de acordo com qualquer uma das reivindicações 9 a 11, caracterizado pelo fato que o agente nitrante usado sempre é ácido nítrico e a relação global de ciclohexano para ácido nítrico suprido para o processo é menor do que 1:1.

14. Um processo de multi-estágio de acordo com qualquer uma das reivindicações 9 a 13, caracterizado pelo fato que óxido nítrico ( $\text{NO}$ ) é adicionado na mistura gasosa suprida para cada zona numa proporção de 0,5 a 1 mol de óxido nítrico por mol de agente nitrante presente na mistura gasosa.

A requerente reivindica as prioridades de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes norte americana em 16 de fevereiro de 1961, sob nº 89.613 e 89.652.

TERMO Nº 136.776

De 27 de fevereiro de 1962

Requerente: S. A. — Friburgo Suíça.

Tampão de vedação.

**Reivindicação**

Tampão de vedação comportando um corpo de matéria plástica, rosca do interiormente, a fim de receber um bujão, e introduzido numa abertura da parede de um recipiente metálico, apresentando este corpo, para a sua fixação estanque a esta parede, um flange moldado numa das suas extremidades e, na outra extremidade, um ressalto circular periférico mandrilado, que aperta entre si e o flange uma parte anular da referida parede; caracteriza-se este tampão pelo fato de dobrar-se o dito flange na sua periferia exterior na direção do ressalto, de maneira a formar com o corpo um gorne circular, destinado a receber a borda livre da abertura do recipiente.

TERMO Nº 136.815

De 28 de fevereiro de 1962

Requerente: Siemens Schuckertwerke Aktiengesellschaft — Erlangen República Federal Alemã.

Dispositivo para eliminar material semiconductor de uma liga gaseiforme em fluxo, constituída por uma mistura de, preferentemente, um halogênio, do material semiconductor e de um reagente gasoso.

**Pontos Característicos**

1. Dispositivo, próprio para eliminar material semiconductor de uma liga gaseiforme em fluxo, preferentemente de uma mistura de um halogênio, do material semiconductor e de uma reagente, gasoso, convenientemente hidrogênio, mediante reação, particularmente mediante redução, sobre vários portadores em forma de barras, auto-sustentadores, de preferência diretamente aquecidos por meio de corrente elétrica e feitos do mesmo material semiconductor, dentro de um recipiente, caracterizado pelo fato de que a distância máxima entre os portadores em forma de barras é menor de que a distância mínima entre os portadores e as paredes do recipiente.

2. Dispositivo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a distância entre os portadores é, na média, pelo menos pelo fator 2, menor do que a distância média entre os portadores e as paredes do recipiente.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 31 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 27 de abril de 1961, sob número 573.65 VI.48b.

TERMO Nº 137.033

De 13 de março de 1962

Requerente: Bahnbaumaschinen Josef Plasser — Austria.

Título: Instalação para alinhamento de superestruturas de estradas de ferro e especialmente de curvas.

**Reivindicações**

1. Instalação para alinhar superestruturas de estradas de ferro, especialmente de curvas de superestruturas, por meio de no mínimo duas retas de orientação, que passam ao longo da superestruturas, representadas por exemplo por arames esticadores, de comprimento desigual, servindo de cordas, cujos pontos finais são móveis ao longo da superestrutura, caracterizada pelo fato que é coordenada a cada uma das ditas cordas (2 respectivamente 10), com preferência no centro da corda, um órgão indicador (20 respectivamente

21), que pode ser influenciado de cada corda, independentemente móvel e apoiado num carro, sendo os dois indicadores coordenados a um trilho (31) pertencente à corda mais comprida respectivamente mais curta, apoiados num apoio comum para operação em conjunto.

2. Instalação de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que a corda mais comprida (10) é conduzida num outro plano, com preferência mais alto do que a corda mais curta (2).

3. Instalação de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que os dois órgãos indicadores 20, 21, coordenados a um dos trilhos (31) da superestrutura e que cooperam em conjunto, são basculantes em volta de uma articulação comum, cuja distância do trilho coordenado pode ser determinada à vontade.

4. Instalação de acordo com a reivindicação 3, caracterizada pelo fato que cada órgão indicador (20 respectivamente 21) é provido de uma fenda longitudinal, pela qual é guiado em um arame esticador (2 respectivamente 10), que representa a corda pertencente, sendo nesta ocasião basculado pela arame esticador em posições variadas.

5. Instalação de acordo com uma das reivindicações 1 a 4, caracterizada pelo fato que um dos dois órgãos indicadores (21), que operam em conjunto e que são coordenados juntos a um trilho (31), é equipado com contatos elétricos (25, 26), com os quais coopera o outro órgão indicador (20) construído como transmissor de contatos.

6. Instalação de acordo com a reivindicação 5, caracterizada pelo fato que o órgão indicador (20) coordenado a uma das cordas (2) é apoiado de modo deslocável como transmissor de contatos no órgão indicador (21) equipado com contatos (25, 26), coordenado a outra corda (10).

7. Instalação de acordo com as reivindicações 5 e 6, caracterizada pelo fato que os contatos (25, 26) podem operar sinais, por exemplo lâmpadas de várias cores (27, 28), que indicam com relação ao ponto de medição, se é necessário alinhar a superestrutura e para que lado.

8. Instalação de acordo com as reivindicações 5 e 6, caracterizada pelo fato que são ligadas através dos contatos 25 e 26 servomotores, que influenciam a superestrutura respectivamente que podem influir nas forças dos ditos motores de modo a fazer efeito no trilho esquerdo ou direito, para deslocar desta maneira automaticamente a superestrutura para esquerda ou para a direita.

9. Instalação de acordo com as reivindicações precedentes, caracterizada pelo fato que se coloca um carro

(1, 11, 14, 15) para fixar as extremidades (3, 4, 12, 16) da corda mais curta ou mais comprida (2, 10) em distâncias iguais em pares a um carro (6), que se encontra no centro das cordas (2, 10).

10. Instalação de acordo com a reivindicação 9, caracterizada pelo fato que o carro, que fixa uma das extremidades da corda mais curta (2) é construído como máquina de alinhar superestruturas (1).

11. Instalação de acordo com a reivindicação 10, caracterizada pelo fato que é prevista, saindo da máquina de alinhar superestruturas (1), uma corda mais curta em cada lado (2), estendendo-se em cada lado da dita máquina, conduzindo cada uma das duas cordas com a sua outra extremidade para um carro próprio (14 respectivamente 14'), e que as extremidades fixadas (12, 16) por carros próprios (11, 15) da corda mais comprida (10) são com relação à máquina de alinhar superestruturas (1) deslocáveis e distanciáveis de uma maneira, que se pode levar para fins de mudança da direção do serviço à escolha, uma ou outra das duas cordas mais curtas (2) para o centro da corda mais comprida (10).

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Austríaca em 18 de maio de 1961, sob número A 3.938.61.

#### TÉRMO Nº 137.102

De 13 de março de 1962

Requerente: Asbiton do Brasil Sociedade Anônima — Rio de Janeiro, Estado da Guanabara.

Material de vedação elástico e com forte teor de betume, bem como processo para fabricá-lo.

#### Pontos Característicos

1) Material de vedação elástico com forte teor de betume, caracterizado pelo fato de que a superfície acha-se coberta, total ou parcialmente, com uma camada conexa de metal finamente distribuído.

2) Material de vedação, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a camada metálica é aplicada uma camada de proteção.

3) Material de vedação, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que a camada metálica é aplicada uma camada de cobertura colorida.

4) Material de vedação, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que a camada metálica consiste em alumínio.

5) Processo, próprio para fabricar um material de vedação de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que a superfície do material de vedação é pintada, aspergida ou empoada com uma emulsão de metal finamente distribuído em um dissolvente volátil que contém um aglutinante.

6) Processo, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que, como aglutinante, é empregado betume.

7) Processo para fabricar um material de vedação de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que a superfície do material de vedação é tornada viscosa mediante ação de calor e/ou um dissolvente volátil e/ou um aglutinante, sendo, em seguida, empoada com metal finamente distribuído.

8) Processo, de acordo com os pontos 5 a 7, caracterizado pelo fato de

que a camada metálica é pintada, aspergida ou empoada com uma emulsão de pigmento em um dissolvente volátil, que contém um aglutinante.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 16 de março de 1961, sob o nº 262.434.

#### TÉRMO Nº 138.437

De 25 de abril de 1962

H. T. Golde G.m.b.H. & Co. K. G., com sede em Francfort/Meno, Alemanha.

Teto correção dobrável para veículos motorizados.

#### Pontos Característicos

1) Teto correção dobrável para veículos motorizados com abertura no teto e com trilhos de guia, dispostos em ambos os lados da abertura, para um suporte móvel na direção longitudinal do veículo, caracterizado pelo fato de que o suporte possui braços rígidos voltados para trás, com os quais se articula, de maneira oscilável em torno de um primeiro eixo transversal ao veículo, uma capota que sustenta a extremidade dianteira do material de cobertura (lona), e, ainda, pelo fato de que no suporte está montado um pega-mão girável ao redor de um eixo vertical, e, ainda, que sobre o eixo acha-se fixado um disco que apresenta ranhuras condutoras que se estendem ligeiramente em espiral, bem como um pino, e, ainda, que nas ranhuras são

conduzidos pinos de arraste de um sistema de alavancas que produz a oscilação da capota em torno do seu eixo horizontal de oscilação, e, ainda, que com o pino se articula um gancho de travamento que atravessa uma abertura do suporte e possui um canto de guia curvo, apertado pela força de uma mola, contra a borda da abertura, e, finalmente, que a capota leva, nos seus cantos externos traseiros, peças de guia arredondadas para cabos tensores ajustáveis, que são segurados nos cantos longitudinais laterais do material de cobertura e cujas extremidades traseiras acham-se engastadas no teto do veículo motorizado.

2) Teto correção dobrável, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o sistema de alavancas contém uma junção articulada, que possui certa folga na direção longitudinal do veículo e outra folga em torno de um segundo eixo situado transversalmente ao veículo.

3) Teto correção dobrável, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que o suporte acha-se montado, através de róis de deslizamento, nos trilhos condutores do teto do veículo.

4) Teto correção dobrável, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que o pega-mão pode ser dobrado na direção do suporte e afastado deste para ser levado à posição de uso.

5) Teto correção dobrável, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que o material de cobertura acha-se cortado na região do eixo longitudinal do teto correção, com algum acréscimo no seu comprimento, sendo assim fixado no teto.

#### TÉRMO Nº 138.460

De 25 de abril de 1962

Requerente: Ireneo Klausberger — Local: Rio Grande do Sul.

Aperfeiçoamentos em bomba aspirante premente de ação dupla, para líquidos em geral.

#### Reivindicações

1) Aperfeiçoamentos em bomba aspirante-premente de ação dupla, para líquidos em geral, caracterizados por um pistão em cujas duas extremidades formem-se câmaras providas, cada uma, de uma válvula que a comunica com o canal de recalque aberto no corpo da bomba, dito pistão sendo animado de movimento de translação alternado, através de uma cremelheira existente na sua face externa e acoplada a um setor dentado fixado a um eixo acionado manualmente ou por motor.

2) Aperfeiçoamentos, conforme reivindicação 1, caracterizados por duas válvulas montadas, cada uma, em uma extremidade do cilindro onde trabalha o pistão, ditas válvulas abrindo ou fechando a comunicação entre os canais de aspiração, o dito cilindro e as câmaras do pistão.

3) Aperfeiçoamentos, conforme reivindicações 1 e 2, caracterizados por válvulas do tipo borboleta, não-retorno, com alma rígida revestida de material flexível.

4) Aperfeiçoamentos, conforme reivindicação 1, caracterizados por molas de expansão atuando diametralmente sobre as juntas de vedação que são fixadas por tampas-roscaças.

4) Aperfeiçoamentos em bomba aspirante-premente de ação dupla, para líquidos em geral, caracterizados por serem, no seu conjunto, como descritos, reivindicados e ilustrados nos desenhos anexos.

#### TÉRMO Nº 138.466

De 26 de abril de 1962

"Elo com trava de segurança" — Oswaldo Soares de Lemos — São Paulo.

#### Pontos Característicos

1 — Elo com trava de segurança, caracterizado por ser composto em duas partes, quais sejam o corpo principal, de formato circular, oval ou outro porém incompleto, e a parte móvel formada por haste retilínea constituinte do complemento do corpo principal, haste esta tendo uma das extremidades articulada por eixo transversal a um dos extremos do dito corpo principal, e tendo a outra extremidade formando um encaixe chanfrado inclinado e com dente extremo, correspondentes a outro encaixe, de configuração complementar, praticado no outro extremo daquele corpo.

— Elo com trava de segurança, com reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de a referida haste móvel ser provida de um alojamento interno longitudinal, voltado para a sua extremidade articulada e no interior do qual são dispostas duas molas, sendo uma espiral e posicionadora da outra esta sendo laminar, de flexão, e encaixada extremamente em recorte ou similar previsto no corpo principal.

3 — Elo com trava de segurança, como reivindicado até 2, caracterizado por compreender finalmente uma peça de trava formada por pequena capa cilíndrica, aplicada em torno da extremidade livre da haste móvel descrita em 1 e 2, capa esta pro-

## SUPREMO TRIBUNAL FEDERAL

# ÍNDICE DA REVISTA TRIMESTRAL DE JURISPRUDÊNCIA

VOLUMES 32 A 41

PREÇO: NCr\$ 8,00

A Venda:

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN



vida de um rasgo lateral inclinado, com um alargamento extremo longitudinal e deslizando sobre um pino de guia, saliente lateralmente da haste móvel, próximo à sua extremidade livre.

4 — Eixo com trava de segurança, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

#### TÉRMO Nº 137.534

De 28 de março de 1932.

Requerente: Hans Ritz, alemão.  
Transformador de medida para alta tensão, com caixa tubular contendo um agente isolante líquido.

#### Pontos Característicos.

1 — Transformador de medida para alta tensão (transformador de corrente ou transformador combinado de corrente e de tensão), provido com um isolador tubular que contém um agente isolante líquido e leva, na sua extremidade superior uma cabeça, em que se acham alojados dispositivos para comutar as partes da bobina primária, que abrangem pinos arrosçados, talas comutadoras e porcas arrosçadas, ligados com as extremidades das partes da bobina, transformador esse, munido com um recipiente de dilatação para o agente isolante líquido de preferência hermeticamente fechado contra o ar externo, caracterizado pelo fato de que, sobre o isolador tubular acham-se ajustado um corpo óco, constituído por uma só peça e que se estende para dentro da chamada cabeça do transformador, corpo óco esse que consiste em uma parede tubular com flanges terminais e liga o espaço interno do isolador com o recipiente de dilatação disposto sobre o mesmo dentro da cabeça e cuja parede lateral apresenta uma parte plana, destinada a sustentar os pinos arrosçados em posição horizontal ou oblíqua e, ainda, pelo fato de que a parede lateral da cabeça possui em frente aos dispositivos de comutação, uma janela com folha transparente.

2 — Transformador de medida para alta tensão, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o recipiente de dilatação consiste em um dispositivo que veda o agente isolante líquido à prova de ar e estende contra o ar atmosférico externo e possui paredes móveis, bem como um dispositivo indicador visível através da janela.

3 — Transformador de medida para alta tensão, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o corpo óco, constituído por uma peça única, consiste em metal e leva os pinos arrosçados ligados com as extremidades da bobina primária, dentro de buchas ou passagens isolantes.

4 — Transformador de medida para alta tensão, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o corpo óco, constituído por uma só peça e levando os pinos arrosçados, é formado por material isolante, particularmente, por resina fundida.

5 — Transformador de medida para alta tensão, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a limitação externa do flange superior do corpo óco de uma só peça abrange uma superfície menor do que aquela do flange inferior.

6 — Transformador de medida para alta tensão, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a seção transversal tubular do corpo óco constituído por uma peça única apresenta uma forma aproximadamente regular, com vértices preferentemente arredondados.

Motores de combustão interna, bem como a gás ou hidráulica e bomba compressora para o qual se tem patente os seguintes eixo cheio e rotor,

brasileiro, engenheiro civil, e Lako Karolys, húngaro, técnico mecânico, residente em Belo Horizonte, Estado de Minas Gerais.

1) Um motor de combustão interna, constituído por um bloco metálico no qual se acha localizado uma cavidade de planta e seção circular, denominada cilindro circular, dentro do qual se encontram dois rotores em forma de borboleta, cujas pás são êmbolos ligeiramente curvos que preenchem parte da cavidade, e que giram em movimento rotativo e pulsante comandado por um sistema mecânico apropriado, quer composto de engrenagens quer composto de juntas do tipo Cardan, capaz de transformar um movimento normal de rotação de eixo externo da máquina em movimento roto-pulsante dos rotores, e vice-versa, efetuando-se a alimentação, ignição ou injeções por qualquer dos métodos convencionais conhecidos.

2) Uma turbina de vapor rotativa pulsante, constituída das mesmas partes principais do motor de combustão interna indicado no item 1º, com duas entradas de vapor em alta temperatura, nos pontos iniciais dos dois ciclos de expansão e saídas nos pontos finais dos dois ciclos de compressão, fornecendo, pois, trabalho mecânico útil no eixo externo da máquina. A mesma máquina indicada no presente item poderá ser utilizada para transformação de energia potencial de reservatórios líquidos, ou seja para trabalhar como turbina hidráulica com aumento de área de saída do líquido.

3) Uma bomba de recalque do líquido, ou compressor de gases, rotativa pulsante de constituição e construção idêntica à turbina indicada no item 2, na qual o fluido a recalcar ou comprimir é admitido no início dos dois ciclos de expansão e expulso dos dois ciclos de compressão mediante consumo de energia exterior aplicada ao eixo externo da máquina em forma de rotação.

4) Um bloco de motor, ou turbina, ou compressor, ou bomba, caracterizado por conter em cilindro de planta peculiar contínua circular e seção circular, constituído de duas peças que se juntam centralmente em relação ao eixo de rotação de máquina e que contém o eixo circular a cavidade. Este bloco poderá ser resfriado a ar, tendo portanto, para isso, aletas de resfriamento ou ser refrigerado a ar, quando então deverá ter também uma capa externa apropriada para conter o líquido banhado as paredes do cilindro circular. Nos pontos apropriados este bloco terá orifícios para que se apliquem sistemas convencionais de ignição ou injeção, entrada de combustíveis e saída de gases quimados, ou então simplesmente entradas e saídas de gases ou líquidos, porém sempre entradas e saídas inteiramente destituídas de válvulas uma vez que as vedações são promovidas pelos próprios corpos rotores.

5) Um sistema de dois rotores conjugados, caracterizados, cada um deles por sua forma em T, composto de um eixo e perpendicularmente a ele em uma das extremidades um disco que mantem diametralmente opostas duas pás em forma de êmbolos curvos os quais são dotados de ranhuras onde se colocam anéis de segmento vedadores semelhantes aos empregados nos motores convencionais alternativos a êmbolos. Um dos rotores tem seu eixo vasado no eixo de forma a permitir a passagem do eixo cheio, do outro rotor conjugado, tudo de maneira tal que uma vez montados os dois rotores os eixos centrais dos êmbolos descrevem uma mesma circunferência. Além dos anéis de

segmento promovem a vedação entre as paredes dos êmbolos e do cilindro circular, também entre discos e disco e parede plana de bloco previstas vedações quer em labirinto eicoidal ou não, quer por meio de anéis vedadores.

6) Um sistema de vedação do motor, turbinas ou bombas rotativas caracterizadas por:

a) forma especial de cilindro circular, isto é, uma cavidade da planta e também seção circular que permite vedação contínua.

b) Êmbolos cilíndricos circulares, isto é, de forma geométrica cilíndrica, porém apropriadamente curvos de modo a se adaptar perfeitamente ao cilindro circular, com ranhuras para colocação de anéis de segmento. Anéis de segmento expansíveis circulares que se adaptam corretamente nas ranhuras dos êmbolos indicados no item b e cujas extremidades, apropriadamente afastadas, mergulham dentro do disco que suporta os êmbolos.

c) Anéis vedadores e ranhuras em labirinto dispostas paralelamente ao plano dos discos em todos os intervalos, isto é, entre disco e disco e entre disco e parede do bloco, tantas quanto necessárias conforme potência e dimensões da máquina. As ranhuras podem, também, ser em forma eicoidal e com sentido de desenvolvimento adequado, de forma a impedir ou promover o retrocesso de gases e líquidos para o interior das câmaras girantes, quer acelerando as moléculas por choquer ou viscosidade, quer se utilizando da força centrífuga atuante no interior da máquina.

7) Cinco sistemas mecânicos de transformação do movimento de rotação constante, ou uniformemente acelerado ou retardado em movimento vibratório pulsante, que pode ser simples ou aplicado duas vezes de tal forma que o movimento uniforme ao eixo externo da máquina seja transformado em movimento pulsante em um ou dois rotores mencionados no item seis, cujos cinco sistemas são assim descritos e caracterizados:

a) Sistema de junta Cardan, simples — cujos eixos móveis são dispostos em ângulos apropriados, um deles acoplado por engrenagem ou outro meio qualquer ao eixo externo da máquina, e portanto com movimento uniforme ou normal, sendo o outro eixo da junta Cardan acoplado ao rotor óco, comunicando-lhe pois movimento pulsante. Neste caso, o rotor de eixo cheio será diretamente ligado ao eixo externo da máquina.

b) Sistema de dupla junta Cardan independentes — simetricamente dispostas em um plano, uma de cada lado do eixo externo da máquina, convenientemente dimensionadas e anguladas, podendo seus ângulos ser complementares, funcionando cada uma de per-si como o sistema a supra indicado, porém uma comandando o rotor de eixo óco e outra comandando o rotor de eixo cheio. Neste caso ambos os rotores terão apropriados movimentos rotativos pulsantes, e são acoplados ao eixo externo da máquina exclusivamente por meio das juntas Cardan indicadas.

c) Sistema de dupla junta Cardan concêntricas — de tal forma construídas que ambas têm os mesmos eixos centrais de rotação e igualmente anguladas, e além disso, um eixo comum no qual são definitivamente fixados ou do qual foram parte integrante por construção dois garfos dispostos em ângulo reto. Os dois outros eixos, um para cada junta Cardan são dispostos concêntricamente, sendo a junta externa vasada e o da junta interna cheio, os quais diretamente acoplados aos respectivos ro-

tores de mesmas características, comunicando-lhes assim movimentos harmônicos pulsantes.

d) Sistema de quatro engrenagens circulares descentradas — composto de quatro engrenagens iguais e de furos descentrados, dispostas em defasagem de 180º em relação aos raios maiores, duas solidárias ao eixo externo da máquina e as outras duas, uma ao rotor cheio e outra ao rotor óco, comunicando-lhes também movimentos harmônicos pulsantes.

e) Sistema de engrenagens elípticas e circulares — composto de quatro engrenagens elípticas, montadas aos pares e defazadas de 180º em relação aos seus semi-eixos maiores. Duas engrenagens elípticas são solidárias ao eixo externo da máquina e as duas outras engrenagens elípticas são cada uma, ligadas respectivamente ao rotor óco e ao rotor cheio. Além das engrenagens elípticas o sistema é constituído também por mais quatro engrenagens circulares de furos descentrados e montadas em dois eixos concêntricos, um cheio e outro vasado, sempre defazadas nos pares, de 180º. Assim pois, quanto à forma, temos dois conjuntos de engrenagens, a saber, quatro elípticas, sempre montadas com defasagem de 180º e quatro circulares de furo descentrado, montados com defasagem de 180º, quanto à posição temos um conjunto de duas engrenagens elípticas externas, pois solidárias ao eixo externo da máquina, acopladas respectivamente a duas engrenagens circulares, e mais outro conjunto de duas engrenagens internas, pois solidárias aos rotores e acopladas a duas outras engrenagens circulares, também distas internas.

Assim é reivindicado privilégio da invenção para a máquina cujas finalidades são caracterizadas pelos itens 1, 2 e 3 e composta das peças e sistemas caracterizados pelos itens 4, 5, 6 e 7, os quais sendo constituídos de peças conhecidas tais como cilindros, engrenagens juntas Cardan, etc., podem alterados em sua forma, disposição e utilização, fornecendo resultados originais e especiais intimamente ligados e decorrentes de suas novas funções em uma máquina completa, justificando pois, plenamente, o espírito e escopo de uma patente de invenção.

#### TÉRMO Nº 137.497

De 27 de março de 1932

Local: São Paulo.

Requerente: Sesto Simeone.

Título: "Novas disposições construtivas em dispositivo controlador de avanço de máquinas operatrizes".

#### Reivindicações

1º) "Novas disposições construtivas em dispositivo controlador de avanço de máquinas operatrizes", caracterizado pelo fato de que o corpo cônico provido de escala se apresentar com livre giro sobre corpo tubular dotado de flange apoiado em rolamentos contra elemento associado ao eixo de avanço, sendo que contra o referido cone se encontram dispostos sucessivamente anel e luva rosqueada, esta associada à peça tubular interna.

2º) "Novas disposições construtivas em dispositivo controlador de avanço de máquinas operatrizes", conforme reivindicação anterior, caracterizadas, mais, pelo fato de que numa segunda modalidade possível de execução, o eixo de avanço se apresentar circundado por luva ou bucha incompleta, dotada de rasgo longitudinal perfilado em cunha, no qual se aloja tarugo cilíndrico, luva e tarugo circundados por luva que contacta contra

a) apoiado no cone portador de es...  
Novas disposições construtivas para dispositivo controlador de avanço...

TERMO Nº 138.053

De 13 de abril de 1962

Requerente: Welches Kolmoor, Inc. dos Estados Unidos da América.  
Título da invenção: Anel de segurança.

Pontos característicos

1. Anel de segurança feito com material de metal, composto de duas metades idênticas, que são encaixadas na maneira de um eixo de uma peça cilíndrica e aí se adaptam de tal forma uma na outra que formam um anel completo, que serve de anteparo para segurar uma parte da máquina e evitar desalinhamentos...

TERMO Nº 138.059

De 13 de abril de 1962

Requerente: Robert Bosch G.M.B.H. - Stuttgart - Alemanha.  
Processo para fabricar uma massa de vedação e de contato eletricamente condutora, feita de vidro.

Pontos Característicos

1 - Processo para fabricar uma massa de vedação e de contato eletricamente condutora para condutores elétricos de metal, em particular, para eletrodos de velas de ignição, constituída por vidro fundido, provido com materiais eletricamente condutores, caracterizado pelo fato de que as partículas de um granulado de vidro com grãos de tamanho possivelmente uniformes são revestidas, antes da fusão, com uma camada envolvente de material eletricamente...

conduzente, que seja mais delgada por uma unidade de tamanho do que o tamanho do meio dos grãos de vidro.

2 - Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os grãos de vidro são galvanicamente metalizados.

3 - Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os grãos de vidro são galvanicamente metalizados.

4 - Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os grãos de vidro são unidos com um aglutinante, ao qual adere um pó de metal eletricamente condutor, muito mais finamente dividido em comparação com o granulado de vidro.

5 - Processo, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o pó de material eletricamente condutor consiste em chapinhas metálicas polidas, como, por exemplo, o chamado "bronze de cobre".

6 - Processo, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que os grãos de vidro são fabricados em um processo de spray com pulverização por meio de um pó de vidro.

7 - Processo, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que os grãos de vidro recebem a sua forma esférica em um processo de fusão.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 15 de abril de 1961, sob número B 62.158 VIB-32b.

TERMO Nº 138.271

De 20 de novembro de 1961

Originals disposições em máquina para recauchutar pneumáticos.

Requerente: Indústria Mecânica Senuna Ltda. - São Paulo (Capital).

Pontos Característicos

1.º Originals disposições em máquina para recauchutar pneumáticos, caracteriza-se por constituir-se de duas matrizes, uma inferior (1), deslocável em movimento ascensional e de descida, e outra superior (2), afimada em projeções superiores (3) de três ou mais suportes verticais (4) que lidam e sustentam o conjunto da máquina e que podem ser alixados ao solo, por parafusos (5) ou outros meios; ambas as matrizes são dotadas de cavidades (6) que acomodam suas corrimões circulares, para a localização das resistências, incluindo-se nos laterais de ambas, guias (7-8), com pino para conexão dos condutores e numa das matrizes há termômetro (9); as matrizes são movidas em posição, quando fechadas, por meio de alavancas e cavidades (10-11), nos seus bordos.

2.º Originals disposições em máquina para recauchutar pneumáticos, acordo com o item 1.º, caracterizada por a matriz inferior (1), ser montada em chapa (12), e na periferia da face inferior de ta, há três ou mais suportes radiais (11), projetados para fora, cujas extremidades possuem rodízios (12), que casam em vai-vem vertical, em trilhos (13) situados no ângulo interno de cada suporte vertical (4), e os terminais superiores dos trilhos curvam-se para dentro, em arco (14); as regiões superior e inferior de ambas as matrizes são amplamente abertas (15-16); na abertura (16), se localiza um disco (17), como que fechando-a, o qual é deslocável.

3.º Originals disposições em máquina para recauchutar pneumáticos, acordo com os itens anteriores e caracteriza-se por os movimentos ascensional e de descida da matriz inferior (1) e chapa (10) é proporcionado por mecanismo alojado den-

tro de carcaça (18) que tem perfil hexagonal ou outro, um motor (M) através de correia (19), anima polia louca (20), que transmite o movimento à fricção (21), sob ação de garfo (22) deslocável por pedal (23); o movimento é transmitido a um conjunto eixo sem fim (24) coroa (25), e esta anima os movimentos rotativos de parafu e vertical (26) alojado em sede (27) com rolamentos, sob a chapa (10).

4.º Originals disposições em máquina para recauchutar pneumáticos, acordo com os itens anteriores e caracteriza-se por a fim de proporcionar a elevação do prato inferior (17) para facilitar o desaque do pneu já recauchutado, na face inferior deste prato tem incorporadas três ou mais hastes verticais (sacadores) (23), que são extensíveis, os quais se projetam para baixo e são passantes em furos (29) da chapa (10), e as extremidades inferiores destes sacadores penetram na abertura (44) da carcaça e tem sua descida delimitada, devido as pontas dos mesmos baterem na plataforma fixa (33) que se constitui na própria carcaça da corda e rosca sem fim do mecanismo.

5.º Originals disposições em máquina para recauchutar pneumáticos, acordo com os itens anteriores e caracteriza-se pelo fato no disco inferior ter furo central (31) no qual se ajusta haste (32), em cuja extremidade contraposta se ajusta, através de porca (33), outro disco (34), cujo diâmetro é maior que o diâmetro da abertura superior da matriz de cima.

6.º Originals disposições em máquina para recauchutar pneumáticos, acordo com os itens anteriores, caracterizada pelo fato de na parede inferior da chapa (10) ter haste (35) que penetra em orifício (36) praticado na chapa horizontal da carcaça (18); por sua vez, a extremidade interna da alavanca (37) de acionamento do motor, termina em pino (38) que se projeta opcionalmente através do orifício (36) acima da superfície horizontal superior (39) da carcaça.

7.º Originals disposições em máquina para recauchutar pneumáticos, caracterizada pelo fato de no bordo da matriz superior (2) há encaixe (41) para os apertadores (40) que são articulados em suportes (42); nos apertadores incluem-se hastes (43), para mantê-las em posição apropriada.

8.º Originals disposições em máquina para recauchutar pneumáticos de acordo com os pontos precedentes e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado e pelos desenhos anexos.

TERMO Nº 138.316

De 23 de abril de 1962

V. D. O. Tachometer Werke Adoll Schindling G.M.B.H., firma alemã. Aparelho registrador.

Pontos Característicos

1 - Aparelho, próprio para registrar cursos de trabalho de máquinas, o número de peças fabricadas e informações outras, munido com um disco de diagrama que gira em dependência do tempo e com um braço registrador oscilável, comandado por um mecanismo electromagnético e cujas oscilações se acham limitadas por batentes, caracterizado pelo fato de existirem meios para destacar determinados múltiplos, preferentemente decádicos, dos cursos de trabalho, números de peças fabricadas ou outros dados a serem registrados, que avançam no compasso das oscilações do braço registrador e influenciam a posição de um dos batentes para o

DEVEDORES DA PREVIDÊNCIA SOCIAL REGULAMENTO DIVULGAÇÃO Nº 1.018 PREÇO: NCr\$ 0,20 A VENDA Na Guanabara Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1 Agência I: Ministério da Fazenda Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal Em Brasília Na sede do IJIN

braço registrador, a fim de obter-se os múltiplos preestabelecidos dos registros.

2 — Aparelho para registrar cursos de trabalho, número de peças fabricadas por uma máquina e outras informações, provido com um disco de diagrama que gira em dependência do tempo e com um braço registrador oscilável, comandado por um mecanismo electromagnético e cujas oscilações se acham limitadas por batentes, caracterizado pelo fato de que um dos batentes para o braço registrador apresenta a forma de um disco girável que atua no compasso dos movimentos oscilatórios e em cuja circumference se acham previstas ranhuras de profundidade igual ou variada a fim de destacar determinados registros em intervalos regulares.

3 — Aparelho registrador, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que, para o acionamento compassado do disco-batente, se acha prevista uma alavanca angular montada no mesmo eixo e que está em ligação, através de um dos seus braços, com o eletromã que reage em cada curso de trabalho ou em cada peça fabricada, e cujo outro braço comanda o braço registrador e leva uma lingueta que colabora com uma roda montada no disco-batente.

4 — Aparelho registrador, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que o braço registrador está rigidamente ligado com uma alavanca anular que no funcionamento do ímã em mudança compassada, é influenciada pela alavanca angular comandada pelo ímã e pelo disco-batente, sendo que os seus braços formam alternadamente uma folga entre o disco-batente e a alavanca anular comandada pelo ímã.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na República da Alemanha, em 12 de maio de 1961, sob o número V 23650 IXb.42d.

#### TERMO Nº 138.361

De 24 de abril de 1962

Signal Manufacturing Co., sociedade de norte-americana.  
Aparelho combinado de enceradeira e limpa tapetes.

#### Pontos característicos

1 — Combinação, com uma máquina provida de escovas gemeas, e dotada de um cabo-manipulo, articulado à mesma, e por meio do qual a máquina pode ser propelida, do conjunto caracterizado por incluir: um carrinho, adaptado para suportar a máquina independentemente das escovas, cujo carrinho compreende um poço-reservatório, situado à retaguarda das escovas, e contendo orifícios para conduzir o líquido do poço às porções periféricas das escovas; meios para fixar um recipiente destacavelmente ao cabo-manipulo; um agregado de válvula, adaptado para ser aplicado ao bocal existente na extremidade inferior do recipiente; um tubo que se estende entre a válvula e o poço, e um elemento para atuar a válvula, o qual estende-se entre a válvula e a extremidade superior do manipulo, podendo a válvula ser operada por seu intermédio, a fim de permitir ao fluido escoar-se do recipiente até ao poço.

2 — Aparelho do género descrito caracterizado pelo fato de que o meio, destinado a fixar o recipiente ao ca-

bo-manipulo, compreendendo um membro em forma de gancho afixado ao cabo-manipulo e voltado para cima, sobre o qual deve repousar a borda do recipiente, e um trinco resiliente, verticalmente espaçado do membro-gancho, incluindo uma haste e um gancho voltado para baixo, para cooperar com a borda inferior do recipiente, cuja haste pode ceder, a fim de permitir seja o recipiente forçado entre os ganchos, e sendo operável, pelo próprio peso do recipiente, no sentido de fixar esse último entre os ganchos.

3 — Aparelho conforme aqui descrito, caracterizado pelo fato de que o meio para fixar o recipiente ao cabo-manipulo, compreendendo um elemento, adaptado a ser afixado ao manipulo, e tendo ganchos em suas extremidades opostas, voltados um contra o outro, para cooperarem com as extremidades opostas, do recipiente, um de cujos ganchos possui um elemento de came a projetar-se do mesmo o qual é operável, ao ser-lhe aplicada uma pressão pelo fato de força de uma extremidade do recipiente contra os ganchos, no sentido de aumentar o espaço entre esses últimos, a fim de permitir seja uma extremidade do recipiente colocada debaixo de um dos ganchos, com o meio linguete também provendo um meio para recuar manualmente o aludido gancho, a fim de remover o recipiente.

4 — Aparelho do género aqui descrito, caracterizado pelo fato de que, o agregado de válvula para controlar o escoamento do fluido do recipiente ao poço, compreende: um bloco de válvula, tendo uma passagem de descarga e uma tampa, adaptada para fixar o bloco de válvula ao bocal de descarga, no lugar da tampa obturadora; um tubo flexível, ligado ao bloco de válvula e à passagem de descarga, de maneira a comunicar com o interior do recipiente; um encontro, suportado pelo dispensador, e pendendo do bloco de válvula; e um linguete, situado no lado esquerdo do bloco de válvula, pendendo do mesmo, cujos linguete e encontro possuem porções dispostas uma defronte da outra, entre as quais passa o tubo, fazendo a porção do linguete, oposto ao encontro, contato resiliente com o tubo, mantendo-o normalmente achatado contra o encontro, sendo o membro de tração ligado ao linguete, a fim de dissociá-lo do tubo, para permitir o escoamento do conteúdo do recipiente por via do tubo; e uma válvula de repercussão no referido bloco, destinada a admitir o ar no recipiente, à medida que seu conteúdo se escoar pelo tubo.

5 — Agregado de válvula para regular o escoamento do fluido do recipiente, cujo recipiente tem um bocal de descarga com rosca para receber uma tampa obturadora, caracterizado o agregado por compreender: uma tampa com rosca, para adaptação ao bocal do recipiente, cuja tampa contém um furo através do seu topo; um bloco de válvula, tendo um flange disposto na tampa, e contendo uma passagem de ventilação, e uma válvula de repercussão na mesma, para admitir o ar no recipiente, impedindo porém normalmente o escoamento, pela mesma, do conteúdo do recipiente, e contendo uma passagem de descarga, a qual se estende do interior ao exterior da tampa; um tubo flexível, um meio, fixando uma extremidade do tubo na passagem de descarga; um encontro, fazendo corpo com o bloco, e pendendo dele através da tampa, ao longo de um lado do tubo, adjacente à abertura de descarga no exterior da tampa; um linguete, pendendo do bloco e tendo uma parte localizada defronte do encontro, de maneira que o tubo passa entre ambos, cuja parte do linguete, defronte do encontro, comprime

o tubo resiliamente, no sentido de mantê-lo achatado contra o encontro; e um membro de tração, ligado ao linguete, e podendo ser operado no sentido de puxar o linguete, afastando-o do aludido encontro, a fim de soltar o tubo.

6 — Agregado de válvula para regular o escoamento do fluido do recipiente, cujo recipiente tem um bocal de descarga com rosca para receber uma tampa obturadora, caracterizado o agregado por compreender: uma tampa com rosca, para adaptação ao bocal do recipiente, cuja tampa contém um furo em seu topo; um bloco de válvula, tendo um flange, cujo diâmetro corresponde ao diâmetro interno da tampa, para cooperar no sentido de sua fixação, com a borda do bocal quando a tampa estiver atarraxada dentro do bocal; uma passagem de ventilação através do bloco de válvula contendo uma válvula de repercussão, a qual abre na direcção do influxo do ar no recipiente; um encontro, fazendo corpo com o bloco, e dali se estendendo através do furo na tampa, e dotado de uma superfície de apoio; uma passagem de descarga no bloco, do interior ao exterior; um tubo flexível; um meio para fixar uma extremidade do tubo na passagem de descarga, enquanto a outra extremidade do mesmo se prolonga em direcção e além da dita superfície de apoio; um linguete resiliente, montado no bloco, tendo uma parte que se projeta para baixo, adjacente a superfície de apoio e mantém o tubo resiliamente achatado contra a superfície de apoio; e uma corda flexível, afixada numa extremidade sua ao linguete, e podendo ser operada no sentido de afastar o linguete do encontro, a fim de soltar o tubo.

#### TERMO Nº 138.363

De 24 de abril de 1962

Morten Lassen-Nielsen, dinamarquês — Dinamarca.  
"Trator".

#### Pontos característicos

1. — Um trator, com um chassis montado sobre rodas, lagartas ou outros meios propulsores, e tendo meios para o acionamento desses meios propulsores, caracterizado por tanques de lastro, montados sobre o chassis, e dimensionados de maneira que, ao ser o trator abaixado dentro da água, eles sejam capazes, quando completa ou parcialmente vazios, de manterem o trator flutuante, mas que, depois de terem sido total ou parcialmente cheios de água ou de algum outro lastro, eles tenham por efeito fazer com que os membros propulsores do trator assentem sobre o fundo, com aderência suficiente para proporcionar-lhe grande força de tração.

2. — Trator de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de serem os tanques de lastro incorporados a uma caixa que pode ser obturada de maneira estanque contra o exterior, e a qual, se desejado, constitui o chassis do trator.

3. — Trator de acordo com o ponto 1-2, caracterizado pelo fato de que a caixa, a qual contém tanques de lastro, compreende também câmaras obturáveis estanques, que alojam o maquinário do trator.

4. — Trator de acordo com os pontos 1-3, caracterizado por eclusas de visita, dando acesso às câmaras da caixa que contém o maquinário.

5. — Trator de acordo com os pontos 1-4, caracterizado pelo fato de que seus membros propulsores consistem em rodas, as quais, se desejado for, serão reunidas em truques.

6. — Trator de acordo com os pontos 1-5, caracterizado pelo fato de

que o seu maquinário compreende bombas centrífugas, com canos de lavagem para limpar os trilhos sobre os quais rolam as rodas, e providas de canos de sucção, que abrem na água ambiente.

7. — Trator de acordo com os pontos 1-6, caracterizado pelo fato de que as rodas estão ligadas a um contador de rotações, este por sua vez ligado a um mecanismo automático de parada e reversão do maquinário propulsor do trator.

Finalmente, o depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na República de Patentes da Dinamarca, em 10 de fevereiro de 1962, sob o número 643-62.

#### TERMO Nº 138.379

De 14 de novembro de 1961

Requerente: Vicente Mamiani Neto — São Paulo.

Título: Aperfeiçoamento em ou relativo a cilindros de aletas, de refrigeração a ar".

#### Reivindicação

1. Aperfeiçoamento em ou relativo a cilindros de aletas, de refrigeração a ar, do tipo de cilindros de ferro fundido, caracterizado pelo fato de se fabricar tais cilindros em ferro fundido e alumínio, em que o corpo do cilindro é de ferro fundido e o corpo de aletas é fundido em alumínio.

2. Aperfeiçoamento em ou relativo a cilindros de aletas, de refrigeração a ar, do tipo de cilindros de ferro fundido, reivindicado em 1, caracterizado pelo fato do corpo de aletas, essas na quantidade ideal requerida, fundido em alumínio, ser aplicado sob pressão, à superfície externa do cilindro de ferro.

3. Aperfeiçoamento em ou relativo a cilindros de aletas, de refrigeração a ar, do tipo de cilindros de ferro fundido, reivindicado em 1 e 2, caracterizado pelo fato do corpo de aletas, estas na quantidade ideal requerida, fundido em alumínio, ser rosqueada à superfície externa do cilindro de ferro, sobre rosca correspondente.

4. Aperfeiçoamento em ou relativo a cilindros de aletas, de refrigeração a ar, do tipo de cilindros de ferro fundido, como reivindicado de 1 a 3, caracterizado pelo fato do corpo de aletas, estas na quantidade ideal requerida, fundido em alumínio, ser aplicado à superfície externa do cilindro de ferro, firmado por anéis de fixação ou outros meios adequados.

5. Aperfeiçoamento em ou relativo a cilindros de aletas, de refrigeração a ar, do tipo de cilindros de ferro fundido, como reivindicado até 4, caracterizado pelo fato de se proceder ao encapamento prévio da superfície externa do cilindro de alumínio com uma camisa de certa espessura, de alumínio, lisa ou com rosca e, sobre esta aplicar-se o corpo de aletas, de alumínio, na quantidade ideal requerida, dotado de rosca ou firmado por anéis ou outros meios adequados.

6. Aperfeiçoamento em ou relativo a cilindros de aletas, de refrigeração a ar, do tipo de cilindros de ferro fundido, como reivindicado até 5, caracterizado pelo fato de se intercalar, entre o cilindro de ferro e o corpo de alumínio das aletas, quando requerido, para aumentar-se o contato entre os dois metais, uma camisa de cobre, estanho ou outro metal de alta condutibilidade térmica.

7. Aperfeiçoamento em ou relativo a cilindros de aletas, de refrigeração a ar, do tipo de cilindros de ferro fundido, como reivindicado até 6, caracterizado pelo fato do corpo de aletas, fundido em alumínio, se cons-

tituir de uma peça inteira, ou de partes justapostas, na quantidade ideal desejada.

8. Aperfeiçoamento em ou relativo a cilindros de aletas, de refrigeração a ar, do tipo de cilindros de ferro fundido, como reivindicado até 7, substancialmente como descrito e ilustrado no desenho junto.

TERMO Nº 138.380

de 14 de novembro de 1961

Requerentes: Angelo Bitelli e Achille Biselli — São Paulo  
Título: Betoneira de Alimentação Automática.

#### Reivindicação

1. Betoneira de alimentação automática, caracterizada por um conjunto unitário instalado em uma forte armação sobre rodas, constituído por uma betoneira propriamente dita em um silo-cimento, onde é depositado o cimento, uma série de compartimentos individuais destinados a receber areia, cascalho, saibro ou outros materiais destinados a integrar a mistura; um carrinho-transportador que recebe os materiais já dosados nos mencionados compartimentos e os despeja na betoneira; uma plataforma-balança provida de marcador, sobre a qual possa o dito carrinho-transportador durante a carga dos diferentes materiais e afins, pesados; um ou mais motores acoplados a um ou mais guinchos providos de cabos para deitar e suspender o mencionado silo-cimento e puxar o carrinho-transportador; um trilho sobre o qual corre este para receber a carga e despejá-la; um quadro de comando e uma série de alavancas para a execução automática, ou manual das várias operações.

2. A betoneira de alimentação automática, reivindicada em 1, caracterizada pelo fato do silo-cimento, acorde com o ponto anterior se constituir de um depósito disposto em vertical, de proporções adequadas, com saída em forma de moeda, destinada a despejar o cimento no carrinho-transportador, sendo que a dita saída é provida de um fecho comandado por alavanca.

3. A betoneira de alimentação automática, reivindicada em 1 e 2 caracterizada pelo fato do mesmo silo-cimento, acorde com o ponto 1, ser giratório na armação e inclinável até 90° aproximadamente, para tomar posição horizontal e passar facilmente debaixo de arcos e pontões, sendo que esta operação, assim como a operação inversa, é levada a efeito com um guincho motorizado por meio de cabos super-reforçados.

4. A betoneira de alimentação automática, reivindicada até 3, caracterizada pelo fato da série de compartimentos individuais destinados a receber os vários materiais, tais como areia, cascalho, saibro e outros, acorde com o ponto 1, serem dispostos com condutos que despejam estes materiais no carrinho-transportador, sendo ainda que estes mesmos compartimentos são providos de fecho individual comandados por alavanca.

5. A betoneira de alimentação automática, reivindicada até 4, caracterizada pelo fato do carrinho-transportador, destinado a receber os materiais e despejá-los na betoneira, acorde com o ponto 1, ser movimentado sobre um trilho, por meio de um cabo acionado por um guincho motorizado.

6. A betoneira de alimentação automática, reivindicada até 5, caracterizada pelo fato da plataforma-balança, dotada do marcador para a pesagem dos vários materiais provenientes do silo-cimento e dos com-

partimentos de carga, sobre a qual pousa o carrinho-transportador, acorde com o ponto 1, ser disposta em correspondência às várias saídas dos mesmos materiais, preferencialmente logo abaixo destas.

7. A betoneira de alimentação automática, reivindicada até 6, caracterizada pelo fato de um ou mais motores, convenientemente distribuídos e firmados à armação, acoplados a guinchos e dotados de cabos, acorde com o ponto 1, se destinarem a deitar e suspender o silo-cimento e a movimentar o carrinho-transportador tanto em relação à betoneira, para a descarga, quando em relação ao ponto de carga.

8. A betoneira de alimentação automática, reivindicada até 7, caracterizada pelo fato do carrinho-transportador, acorde com o ponto 1, correr guiado sobre um trilho, estendido este do ponto de carga ao ponto de descarga na betoneira, sendo que ao chegar a esta dita carrinho-transportador é elevado pela traseira, por meio de um cabo acionado por motor, a fim de despejar a respectiva carga.

9. A betoneira de alimentação automática, reivindicada até 8, caracterizada por um quadro de comando, fixado à armação, acorde com o ponto 1, convenientemente disposto e adaptado para a execução automática, por meios motorizados, das várias operações.

10. A betoneira de alimentação automática, reivindicada até 9, caracterizada por um grupo de alavancas, acorde com o ponto 1, comandadas manual, elétrica ou mecanicamente, destinados à execução das várias operações relacionadas com as saídas dos diferentes materiais dos vários compartimentos que formam o conjunto.

11. A Betoneira de alimentação automática, reivindicada de 1 a 10, substancialmente como descrito e

representado nos desenhos juntos, folhas de 1 a 4.

TERMO Nº 138.384

De 16 de novembro de 1961

Requerente: Japir Antonio Radescia — S. Paulo.

1 — Nôvo cavalo rolante transmissor da potência dos eixos de tração de veículos automotrizes constituído por uma plataforma amovível caracterizada por ser constituída de duas longarinas paralelas ligadas uma a outra por travessas, preferivelmente nos extremos, tendo, a distância conveniente para apoiarem rodas de autos em sentido longitudinal a plataforma, dois roletes transversais, cujos eixos giram em mancais dispostos lateralmente em uma e outra longarina, sendo um dos eixos dos roletes saliente para o lado de fora da longarina, para adaptação, nesta posição de eixo, de polias de transmissão.

2 — Nôvo cavalo rolante transmissor de potência dos eixos de tração de veículos automotrizes, como reivindicado no ponto 1 acima, caracterizado por ser adaptado à frente do rolete desistuído de polia, em sentido contrário ao mesmo rolete e em aclave até quase ao alto deste rolete, uma rampa fixada pela parte baixa em uma das travessas de fixação das longarinas — tudo como substancialmente descrito nos relatórios, gráficamente mostrado nos desenhos anexos e reivindicado nestes dois pontos característicos.

TERMO Nº 138.423

Em 25 de abril de 1962

Local: São Paulo.  
Requerentes: Serafim Barnabé e Benedito Alberto de Sousa.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a mecanismo de comando dos marchas de veículos motorizados".

## JUSTIÇA FEDERAL DE PRIMEIRA INSTÂNCIA

Lei nº 5.010 — de 30-5-1966

Divulgação nº 966

Projeto: NCRS 013

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência 1: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do DFN

#### Reivindicações

1 — "Aperfeiçoamentos em ou relativos a mecanismo de comando das marchas de veículos motorizados", compreendendo barra usual disposta junto à coluna de direção e movimentada por alavanca, caracterizados pelo fato de que a extremidade inferior da mencionada barra se apresentar com pino lateral, aos quais correspondem reentrâncias executadas nas bordas de duas peças que abraçam o eixo, peças essas com flanges seguidos de luvas de bronze ou similar, o conjunto ficando encerrado em bracafeiras ligadas à coluna do volante, sendo que as peças dotadas de reentrâncias apresentam nos topos opostos placas que lhes são solidárias e que pelas extremidades livres se articulam às hastes de comando das combinações de engrenamento na caixa de câmbio.

2 — "Aperfeiçoamentos em ou relativos a mecanismo de comando das marchas de veículos motorizados", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito, no relatório e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

TERMO Nº 133.694

De 23 de maio de 1962

"Dispositivo automático alimentador de espulas em teares".

Affonso Locatelli — Rua Barão de Itapetininga nº 88, 10º andar — Capital.

#### Pontos característicos

1 — Dispositivo automático alimentador de espulas em teares, caracterizado por um dispositivo com as espulas dispostas periféricamente, dotado de uma catraca com mola, acoplada a uma haste martelo, que tem uma de suas extremidades sempre justapostas à primeira espula, como ainda o dispositivo dotado de uma alavanca de segurança e de haste de acopladora.

2 — Tudo como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 136.733

De 26 de fevereiro de 1962

Requerente: Etablissements Pierre Merin, Paris, França.

"Nôvo processo de secagem elétrica mediante embutimento de fios de resistência".

#### Pontos característicos

1 — Nôvo processo de eletro-secagem, caracterizado pelo fato de que coloca-se no interior do objeto de concreto que se deseja secar eletricamente, no mínimo uma resistência constituída por fio de pequena seção transversal, e de um metal com baixo coeficiente de resistividade, estando o fio repartido de maneira apropriada na massa do concreto, e estando recoberto por uma bainha de matéria plástica sintética que possui um certo grau de elasticidade e é suscetível de conferir ao fio o necessário isolamento elétrico em relação ao concreto, dando-lhe também uma resistência mecânica maior do que a que ele possui em estado nu, suficiente para permitir-lhe suportar os esforços mecânicos nos quais o concreto se submetido ao ser despejado no molde e por ocasião de ser vibrado.

2 — Elemento de concreto, permitindo por em prática o processo contemplado no ponto 1, caracterizado pelo fato de comportar um elemento do fio eletricamente resistente com pequeno diâmetro, constituído de um metal com baixo coeficiente de resistividade, embutido no interior do

concreto que constitui o elemento, sendo o dito elemento eletricamente resistente revestido por uma bainha de isolamento elétrico, feita de algum material sintético que possui um certo grau de elasticidade.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da França, em 7 de março de 1961, sob o número 854.879.

TERMO Nº 137.962

Requerente: Enrique Gerardo Martín Caba e Manoel Martín Fernandez — São Paulo.

Título: Aperfeiçoamento em ou relacionado com suspensões para veículos de quatro rodas.

Reivindicação

1. Aperfeiçoamento em ou relacionado com suspensões para veículos de quatro rodas, caracterizado, em essência, pelo fato de um balancim do tipo descrito, com ou sem amortecedores, ser disposto na parte inferior central do chassis em posição transversal ao eixo longitudinal do veículo, com as respectivas barras de tração opostas duas a duas, as quais, em suas extremidades, são dispostas peças de formato aproximadamente triangular, suspensas pelo seu vértice ao próprio chassis e enganchadas pela parte da frente às barras de tração e pela parte posterior ao braço de apoio no eixo das rodas; disposição esta que, atuando combinada e sincronicamente, se estima a transformar a pressão vertical exercida pelo peso e pela carga do veículo sobre as rodas, em tensão horizontal, assim como suavizar, em relação ao veículo, os feitos de baixa para cima, decorrentes dos acidentes de superfície, transmitidos ao conjunto pelas rodas do veículo.

2. O aperfeiçoamento em ou relacionado com suspensões para veículos de quatro rodas, reivindicado em 1, caracterizado por um balancim, acorde com o ponto anterior, constituído por uma peça única, tendo em suas extremidades as barras de tração firmadas em pinos que lhes permitem um movimento de rotação parcial e suficiente.

3. O aperfeiçoamento em ou relacionado com suspensões para veículos de quatro rodas reivindicado de 1 a 3, caracterizado por um balancim, acorde com o ponto 1, constituído por uma peça única, sendo que as barras de tração, em suas extremidades são compensadas por molas helicoidais.

4. O aperfeiçoamento em ou relativos com suspensões para veículos de quatro rodas, reivindicado de 1 a 4, caracterizado por um balancim constituído por duas peças dispostas a exemplo de tesoura com pino central em torno do qual giram, sendo que as respectivas barras de tração são compensadas por molas helicoidais.

5. O aperfeiçoamento em ou relacionados com suspensões para veículos de quatro rodas reivindicado de 1 a 4, caracterizado por um balancim constituído por duas peças dispostas a exemplo de tesoura com pino central em torno do qual giram, tendo cada peça um feixe de molas dispostas escalonadamente no sentido das extremidades para o centro e aí firmadas por braçadeiras, sendo que as respectivas barras de tração são simples ou dotadas de molas helicoidais.

6. O aperfeiçoamento em ou relacionado com suspensões para veículos de quatro rodas, reivindicado de 1 a 5, caracterizado por um balancim constituído por dois feixes paralelos de molas, ligadas entre si, com certa folga, por uma braçadeira central, molas estas dispostas escalonadamente no sentido das extremidades para o centro, sendo que as respectivas molas de tração são simples ou dotadas de molas helicoidais.

7. — Aperfeiçoamento em ou relacionado com suspensões para veículos de quatro rodas, reivindicado de 1 a 6, substancialmente como descrito e representado nos desenhos juntos.

TERMO Nº 137.886

De 10 de abril de 1962

Requerente: Robert Henry Abplanalp — Estados Unidos da América do Norte.

Título da Invenção: Dispositivos Para Distribuir Líquidos Sob Pressão.

Pontos Característicos

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

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

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

4 — Um conjunto de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que a haste de válvula forma a parede inferior da câmara de redemoinho.

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

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

7 — Um conjunto de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que há uma pluralidade dos citados condutos separados uns dos outros por divisões radiais que se afunilam para cima e terminam parte da ex-

tremidade superior da haste de válvula para contribuírem na formação do citado espaço anular.

8 — Um conjunto de botão operativo de válvula e haste de válvula caracterizados por estarem substancialmente de acordo com o que se descreveu com referência aos desenhos anexos.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Artº 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 18 de abril de 1961, sob o nº 103.942.

TERMO Nº 137.322

De 21 de março de 1962.

Requerente: Borg — Werner Corporation, estabelecida em Chicago — Estado de Illinois — E.E. UU.

“Dispositivo Anti-Rodante Para Transmissão.”

Reivindicações

1. Dispositivo anti-rodante para transmissão caracterizado pelo fato de que se acha montado giratoriamente num mecanismo de transmissão composto de uma carcaça sendo o dito dispositivo de engrenagem sujeito ao dito óleo de transmissão e interligado com os ditos eixos de entrada e saída, e de um dispositivo friccional de arrasto sensível a temperatura, montado dentro da dita carcaça, sujeito ao dito óleo de transmissão, ao qual é sujeito o dispositivo de engrenagem e substancialmente a mesma temperatura e ligado com o dito eixo de entrada para exercer um torque limitado de parada no dito eixo de entrada em reação a uma mudança de temperatura do dito óleo de transmissão, para inibir a dita engrenagem em redor livremente.

2. Dispositivo anti-rodante para transmissão, conforme reivindicado no item anterior, caracterizado pelo fato de ser integrado por uma engrenagem intermediária disposta um mecanismo de transmissão composto de uma carcaça contendo óleo de transmissão, dentro da qual se acha a dita engrenagem intermediária, de um eixo rotativo apoiado na dita carcaça e ligado com a dita engrenagem, e do dispositivo de arrasto composto de uma tira de material bi-metálico montado dentro da dita carcaça e sensível a mudança da temperatura do óleo de transmissão e que engata no dito eixo rotativo para exercer uma força friccional no mesmo que aumenta com o aumento da temperatura do óleo a fim de inibir desta maneira a rotação livre da dita engrenagem.

3. Dispositivo anti-rodante para nos itens anteriores, caracterizado de transmissão, conforme reivindicado pelo fato de ser o mecanismo de transmissão combinado com uma tira de material bi-metálico provida de um dispositivo para fixá-lo com uma das extremidades na carcaça da transmissão, onde pode ser sensível às mudanças da temperatura do óleo de transmissão, e de uma carcaça de fricção sustentada pela outra extremidade da dita tira, e de um elemento rotativo de escora interligado com o dito eixo de entrada e aparelhado para entrar em contato com a face da dita fricção, sendo que a dita tira exerce desta maneira um esforço limitado de parada no dito elemento, que aumenta com o aumento da temperatura do óleo de transmissão.

4. Dispositivo anti-rodante para transmissão, conforme reivindicado nos itens anteriores caracterizado

pelo fato de ser o mecanismo de transmissão provido de um eixo de entrada e de um eixo de saída combinado por meio de uma carcaça para conter óleo de lubrificação de dispositivo de transmissão interligando os ditos eixos de entrada e de saída para união rotativa entre si, e tendo uma pluralidade de peças rotativas de transmissão dentro da dita carcaça para proporcionar uma pluralidade de proporções seletivas de velocidade, de dispositivo para desligar as ditas rotativas de transmissão da sua união rotativa com o dito dispositivo de transmissão, sendo as ditas peças de transmissão sujeitas a mudança de temperatura do dito óleo de transmissão e aparelhadas para engatar no mínimo uma das ditas peças de transmissão para inibir tal rotação das ditas peças de transmissão sendo o dito dispositivo de arrasto sensível a uma mudança na temperatura do óleo para suplementar geralmente o arrasto normal de viscosidade do óleo, quando a temperatura do óleo é baixa e o óleo aumenta de temperatura, de modo que o arrasto primário com temperatura mais alta do óleo é aquele do dispositivo de arrasto sobre as ditas peças de transmissão.

5. Dispositivo anti-rodante para transmissão, conforme reivindicado no item 4, caracterizado pelo fato de que o dito dispositivo de arrasto se compõe de no mínimo uma tira de material bi-metálico com camadas de comprimentos diferenciais, sendo a dita tira aparelhada para se curvar numa direção normal para com o seu plano de disposição em reação a uma mudança na temperatura do dito óleo, sendo a dita tira provida de uma peça de material friccional numa das suas extremidades o que é causada a ser móvel gradualmente contra as ditas peças de transmissão assim que a dita temperatura do óleo causar a dita tira a se curvar.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Norte-Americana em 21 de março de 1961 sob nº 97.329.

TERMO Nº 137.991

De 20 de março de 1962

Worthington Corporation — Estados Unidos da América.

Título: “Unidade Pneumática Seção — Localizadora”.

Pontos Característicos

1 — Uma unidade servo-localizadora pneumática para associação com uma servo carga na forma de um elemento móvel em ambas as direções ao longo de um eixo longitudinal desta última coaxial com o eixo longitudinal da citada unidade, caracterizada pelo fato de compreender uma carcaça provida com uma primeira abertura de entrada para aplicação à referida unidade de uma pressão localizadora substancialmente constante, dita carcaça sendo também provida com uma segunda abertura de entrada, para aplicação à referida unidade de pressão de sinal de entrada; um órgão de diferença de pressão tendo comunicação com a citada segunda abertura de entrada e funcionando para sentir e responder à variações da mencionada pressão de sinal de entrada, dito órgão de diferença de pressão estando disposto de maneira substancialmente concêntrica em relação ao citado eixo de longitudinal; uma válvula comunicando-se com a referida primeira abertura de entrada e engajamento com o mencionado órgão de diferença de pressão para, ser atuado pelo último e funcionando de modo a derivar da pres-

são localizadora e estabelecer na citada unidade, servo-localizadora o valor derivado exato do fornecimento de pressão localizadora necessária para efetuar movimento axial do referido elemento para cada posição do mesmo e manter dito elemento na posição dada; e um órgão elástico disposto dentro da mencionada carcaça e concêntrico com o referido eixo, uma extremidade do dito órgão elástico sendo engajável com o citado órgão de diferença de pressão e a outra extremidade do citado órgão elástico, destinado a compressão do mesmo, sendo disposta para movimento axial idêntico em extensão a qualquer movimento axial do mencionado elemento, de modo a efetuar contínua transmissão, através do dito órgão elástico, de uma força diretamente aplicada ao citado órgão de diferença de pressão e até a extensão e o valor efetivos para o funcionamento da respectiva unidade servo-localizadora para prender dito elemento na mencionada posição axial dada.

TERMO Nº 137.284

De 20 de março de 1962

Requerente: "Mixelit" Kunststoff-  
 fertigung Gesellschaft m.b.H. —  
 estabelecido na Áustria.

Título: "Processo para a fabricação de corpos moldados especialmente de placas de material fibroso".

## Reivindicações

1 — Processo único para a fabricação de corpos moldados, especialmente de placas de material fibroso com teor de celulose, especialmente dos seus retalhos como sejam aparas de serra de apalinar, com preferência somente com aglutinantes contidos no dito material, caracterizado pelo fato que se prepara todo o material fibroso, especialmente os seus retalhos inclusive a poeira de esmerilhamento, misturado em seguida 5 — 50% do material fibroso preparado com um diâmetro das fibras até aproximadamente 4 /u e respectivamente ou 40 — 90% do material preparado com um comprimento das fibras de aproximadamente 0,5 até 5 mm e com um diâmetro de aproximadamente 50 até 200 /u e 0 até 40% do material preparado com um comprimento das fibras de 3 até 40 mm e com um diâmetro de 0,2 até 3 mm, estando a dita mistura a um teor de corpos sólidos de aproximadamente 3 até 30%, com preferência aproximadamente 5 — 10%, drenando em seguida a mistura em formas sob pressão, dessecando-a depois em outro lugar com permanência nas formas sob pressão, com preferência numa atmosfera pobre de oxigênio, podendo imprimir-se nesta ocasião eventualmente na superfície dos corpos moldados vários elementos, por exemplo um retículo como portador de embôco.

2 — Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que se mistura para a fabricação de placas leves — 5 — 20% do material fibroso com um diâmetro até aproximadamente 4 /u com 40 — 80% do material com um comprimento das fibras de aproximadamente 0,5 até 5 mm e com um diâmetro de aproximadamente 50 até 200 /u e 10 — 40% do material com comprimento das fibras de aproximadamente 3 — 40 mm e com um corte transversal de aproximadamente 0,2 até 3 mm, continuando a trabalhar a mistura em seguida.

3 — Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que se mistura para a fabricação de placas meio duras 5 — 20% do material fibroso com um diâmetro de aproximadamente 4 /u com 40 —

0% do material com um comprimento das fibras de aproximadamente 0,5 — 5 mm e com um diâmetro de aproximadamente 50 até 200 /u e 5 — 25% do material com um comprimento das fibras de aproximadamente 3 — 40 mm e com um diâmetro de aproximadamente 0,2 — 3 mm, tratando em seguida conforme descrito.

4 — Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que se mistura para a fabricação de placas duras 20 — 40% do material fibroso com um diâmetro até aproximadamente 4 /u com 60 — 80% do material com um comprimento das fibras de aproximadamente 0,5 — 5 mm e com um diâmetro de aproximadamente 50 — 200 /u e 0 — 10% do material com um comprimento das fibras de aproximadamente 3 — 40 mm e com um diâmetro de aproximadamente 0,2 — 3 mm sendo trabalhado em continuação.

5 — Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que se coloca para fins de drenagem sob pressão a mistura sobre uma placa de drenagem por si conhecida e provida de orifícios e canais de drenagem na parte de baixo, ligada com um quadro de enchimento que cerca a placa nos lados e que permite de exercer de cima na mistura situada dentro do quadro, por meio de um pistão de pressão, que admite eventualmente também uma drenagem para cima, uma pressão, afrouxando em seguida depois de alcançada a consistência sólida da mistura, enquanto a mesma se encontra ainda sob pressão, o quadro de enchimento da placa de drenagem com uma instalação de levantamento, por exemplo, por meio de aparelhos hidráulicos de levantamento, respectivamente de placa, suspendendo o material prensado para um bôlo um pouco, suspenden-

do em seguida o quadro de enchimento após a remoção do pistão de pressão.

6 — Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que se forma para fins de dessecagem sob pressão alternadamente pilhas de placas de drenagem e de bolos prensados da mistura fibrosa, que se arma numa prensa ou de outra maneira sob pressão por meio de colchêtes de fechamento, transportando as pilhas em seguida sob pressão para uma instalação de dessecagem, dessecando-se com temperaturas de aproximadamente 100 — 300° C, com preferência de aproximadamente 160 — 250° C.

7 — Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que se efetua a dessecagem pelo emprego de placas de drenagem ou de rédes, que substituem as ditas placas ou por meio de dispositivos similares para a drenagem da água e do vapor de água numa prensa quente, que pode ser aquecida de maneira conhecida, por exemplo com vapor, energia elétrica, energia de alta frequência ou similares.

8 — Processo de acordo com a reivindicação 6, caracterizado pelo fato que se efetua a dessecagem numa instalação de dessecagem, que trabalha com circulação de ar quente.

9 — Processo de acordo com a reivindicação 6, caracterizado pelo fato que se efetua a dessecagem numa instalação de dessecagem, que trabalha com aquecimento por falta de frequência.

10 — Processo de acordo com a reivindicação 6, caracterizado pelo fato que se efetua a dessecagem numa instalação de dessecagem, que trabalha com aquecimento por radiação, especialmente com radiação infravermelha.

11 — Processo de acordo com a reivindicação 6, caracterizado pelo

fato que se efetua a dessecagem numa instalação de dessecagem equipada com placas de aquecimento, onde são as placas de aquecimento aquecidas de maneira conhecida.

12 — Processo de acordo com a reivindicação 6, caracterizado pelo fato que se efetua a dessecagem por meio de placas de drenagem, construídas como placas de aquecimento.

13 — Processo de acordo com as reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato que os bolos prensados são dessecados até um teor de 3% de umidade, resfriados em seguida e simultaneamente levados de novo a um teor de umidade de 8 — 10%, podendo-se aproveitar o calor despreendido dos bolos prensados respectivamente da pilha eventualmente de maneira conhecida.

14 — Processo de acordo com uma das reivindicações 1 a 4, caracterizado pelo fato que a prensagem e a dessecagem são efetuadas continuamente, condução shrdlu etaoin shr mente, conduzindo a mistura de material por exemplo entre fitas conduzidas sobre rolos, especialmente fitas perfuradas, com preferência sob pressão crescente, sendo desta maneira preparada para as dimensões definitivas, impedindo o escapamento lateral da massa por uma limitação lateral, dessecando o material formado simultânea ou posteriormente.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Austríaca em 24 de março de 1961, sob o nº A 2.422-61.

TERMO Nº 137.240

De 19 de março de 1962

Requerente: F. L. Smith & Co.  
 A.S. firma dinamarquesa.

"Processo para secagem ou preaquecimento de partículas ferruginosas".

## Ponto Característico

1 — Processo para a secagem ou preaquecimento de partículas ferruginosas, de dimensão da ordem de 10 mm, por exemplo de minério de ferro ou de produtos de resíduos ferruginosos, antes da sua aglomeração em um forno rotativo, caracterizado pelo fato de se empregar, para esse fim, um pre-aquecedor de ciclone, do tipo assim, denominado e conhecido, utilizado para o preaquecimento de matéria prima de cimento antes do seu cozimento em um forno rotativo.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da França em 20 de março de 1961, sob o número 856.172.

TERMO Nº 113.752

De 5 de outubro de 1959

W. H. Miner, Inc. — (Estados Unidos da América)

Título: Mecanismos amortecedores de atrito  
 (Priv. Inv.).

1. Mecanismo absorvedor de choque, que compreende uma caixa, uma embalagem de fricção resiliante montada em uma extremidade de dita caixa, um fecho removivelmente montado na outra extremidade de dita caixa, e dispositivo resiliante alojado dentro de dita caixa e que engata a embalagem de fricção e o fecho, de maneira a enviesar dita embalagem em direção a dita extre-

## AÇÃO POPULAR

LEI Nº 4 717, DE 29-6-65

Divulgação nº 945

Preço: NCr\$ 0,07

A AVENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: — Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recurso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

midade e dito fecho em direção à outra extremidade de dita caixa, caracterizado por flanges em dita outra extremidade que se estendem para o lado de dentro de cada uma de duas paredes opostas de dita caixa, compreendendo dito fecho um membro anular dotado de flanges estendidos para fora, fazendo contato em relação de encontro com ditos flanges da caixa, um ressalto contínuo no interior de dito anel dando face para o lado de dentro da caixa, duas superfícies cônicas contínuas no interior de dito anel, unindo-se cada uma de ditas superfícies cônicas dentro de dito ressalto, e um bloco de enchimento encaixado dentro de dito anel, tendo dito bloco um ressalto contínuo que dá face para o exterior e em contato com o ressalto anular, e superfícies cônicas ao longo dum ou doutro lado de dito ressalto de bloco complementar às superfícies cônicas em dito anel e em contato com elas, estendendo-se ditas superfícies cônicas, em convergência, em direção à linha central longitudinal exteriormente à caixa.

2. Mecanismo absorvedor de choque, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de dita outra extremidade da caixa ter uma configuração retangular, e ter dito anel uma configuração retangular.

3. Mecanismo absorvedor de choque, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de ditos flanges estendidos para dentro estarem em relação emparelhada, lateralmente espaçados, uma nervura centralmente localizada projetada para dentro, em cada um de duas paredes opostas da caixa, e estando ditos flanges que se estendem para fora espaçados em relação emparelhada, montados sobre dita nervura e em duas seções opostas de dito anel.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 24 de outubro de 1958, sob nº 769.458.

**TERMO Nº 159.710**

Requerente: Indústria e Comércio de Protetores Luminosos "Chock-Light" Ltda. — São Paulo.

Título: "Um tampão para carter de abertura e fechamento automático e sem exigir a sua retirada" — Privilégio de Invenção.

**Reivindicações**

1 — Um tampão para carter de abertura e fechamento automático e sem exigir a sua retirada, caracterizado pelo fato do tampão apresentar um casamento central que apresenta inferiormente uma diminuição formando uma sede côica e tendo superiormente uma tampa rosqueada formando assim uma câmara interna cilíndrica onde acha-se alojado um pistão que é pressionado para baixo por uma bola helicoidal, ficando quando em posição de repouso, com sua extremidade inferior côica, apoiada contra a referida sede côica da passagem.

2 — Um tampão para carter de abertura e fechamento automático e sem exigir a sua retirada, acorde com o ponto precedente, caracterizado pelo fato do corpo cilíndrico do tampão citado em 1, que penetra por rosqueamento na parede inferior do carter, apresentar em sua zona inferior e no ponto que se situa na mesma altura da parede interna do carter, uma pluralidade de orifícios comunicantes com a câmara interna ou passagem central do tampão; orifícios estes que quando o conjunto em posição de repouso, não obstruídos pela parede lateral do pistão citado em 1.

3 — Um tampão para carter de abertura e fechamento automático e sem exigir a sua retirada, acorde com os pontos precedentes, caracterizado pelo fato do tampão receber interiormente uma peça sextavada, dotada de vasamento central; peça esta provida em sua face superior de ranhuras diametraes formando canaletas; canaletas; careletas esta que servem de mancal de giro para um arame de aço que tem um trecho intermediário em forma de "U" formando um birabrequeim, no qual está preso articuladamente um pino cuja extremidade fica apoiada na extremidade inferior do pistão citado em 1 e 2, arame este que se prolonga lateralmente para fora da referida peça sextavada, formando um cabo de comando com capa metálica flexível tendo em sua extremidade um botão de acionamento giratório que é localizado em um ponto de fácil acesso junto ao motor do veículo ou no painel deste.

4 — Um tampão para carter de abertura e fechamento automático sem exigir a sua retirada, acorde com os pontos precedentes, substancialmente como descrito no memorial e ilustrado a título de exemplo nos desenhos anexos.

**TERMO Nº 162.290**

De 31 de agosto de 1964

Requerente: Felipe Clemente — São Paulo.

Título: "Mesa de esnuquer, em miniatura, com prisão de bolas" — Privilégio de Invenção.

**Reivindicações**

1 — Mesa de esnuquer, em miniatura, com prisão de bolas, formado de uma mesa de esnuquer comum, porém caracterizado por ter canaletas sob o tampo, que automaticamente conduzem as bolas caídas, nos cestos da mesa, para uma gaveta onde se reúnem todas elas, uma vez terminada a partida.

2 — Mesa de esnuquer, em miniatura, com prisão de bolas, caracterizado ainda por ter uma trava que mantém a gaveta fechada, dela se libertando só quando é introduzido em uma fenda, existente na própria trava, uma ficha especial.

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

**TERMO Nº 186.389**

De 20 de janeiro de 1967

Requerentes: Ernesto Christiano Aichinger e Alexandre Zainko, residentes no Paraná e Guanabara, respectivamente.

Título: "Processo para engarrafamento de produtos líquidos gasificados e aromatizados" — Privilégio de Invenção.

**Reivindicações**

1 — Processo para engarrafamento de produtos líquidos gasificados e aromatizados, caracterizado como novidade no aproveitamento de matéria-prima natural (erva mate) até hoje não aproveitada industrialmente sob esta modalidade e que representa solução à economia ervateira nacional.

2 — Processo para engarrafamento de produtos líquidos gasificados e aromatizados, de acordo com o ponto 1.

**TERMO Nº 136.493**

De 19 de fevereiro de 1962

Requerente: Robertshaw - Fulton Controls Company — Estados Unidos da América.

Título da invenção: Dispositivo de Controle Termostático.

**Pontos característicos**

1 — Um dispositivo de controle termostático caracterizado por compreender uma caixa tendo uma admissão e uma caixa para fluxo de combustível através da mesma, um par de sedes de válvula posicionadas na dita caixa entre as ditas admissão e saída, um par de peças de válvula cooperáveis com as ditas sedes respectivamente para controlar o dito fluxo de combustível, uma peça armação pivotalmente montada na dita caixa, uma peça alavanca pivotada na dita armação e presa a uma das ditas peças de válvula meios acionadores para girar as ditas peças armação e alavanca como uma unidade par mover a primeira válvula para engajamento operativo com sua sede, e mecanismo de ação de mola operativamente disposto entre as ditas de armação e a alavanca e presas a outra dita peça de válvula, os ditos meios acionadores sendo operativos para girar a dita armação em relação a dita peça alavanca quando a primeira válvula for engajada com sua sede e obrigando um movimento de mola da dita outra válvula para engajamento com sua sede.

2 — Um dispositivo de controle termostático como foi reivindicado no ponto 1, caracterizado porque no mesmo o dito meio acionador compreende um dispositivo respondente térmicamente a uma alavanca forçada para engajamento operativo com o dito dispositivo respondente térmicamente e causando a rotação da dita armação em resposta a variações de temperatura.

3 — Um dispositivo de controle termostático, como foi reivindicado no ponto 2, caracterizado porque no mesmo a dita alavanca é montada pivotalmente na dita armação para rotação independentemente da mesma contra seu forçamento em resposta a um movimento anormal do dito dispositivo respondente térmicamente depois que o dito par de peças de válvula tiver sido assentado.

4 — Um dispositivo de controle termostático, como foi reivindicado no ponto 3, caracterizado porque no mesmo o dito par de sedes de válvula se comunica separadamente com a dita saída, o dito par de peças de válvula controlando separadamente o fluxo para a dita saída e a dita primeira peça de válvula sendo uma peça de válvula principal controlando o fluxo em um modo gradual para estabelecer uma condição de temperatura predeterminada até ser movida para engajamento operativo com sua sede, a dita outra peça de válvula sendo uma peça de válvula de fluxo mínimo que é movida com ação de mola para engajar-se e desengajar-se com sua sede para manter a dita temperatura predeterminada.

5 — Um dispositivo de controle termostático como foi reivindicado no ponto 4, caracterizado porque no mesmo o dispositivo de regulagem de temperatura é operativamente ligado ao dito dispositivo respondente térmicamente para seletivamente posicionar o mesmo na dita temperatura predeterminada.

6 — Um dispositivo de controle termostático, como foi reivindicado no ponto 5, caracterizado porque no mesmo o dito dispositivo de regulagem de temperatura compreende uma árvore operativa montada rotativamente na dita caixa, o dito dispositivo respondente térmicamente incluindo um elemento não rotativo operativamente ligado a dita árvore por meio do que o movimento rotativo da dita árvore causa um movi-

mento axial do dito dispositivo respondente térmicamente.

7 — Um dispositivo de controle termostático como foi reivindicado em qualquer dos Pontos precedentes caracterizado porque o dito par de peças de válvula compreenda duas tendo bolas presas a uma face das mesmas respectivamente as ditas bolas sendo presas por molas em uma face de C as respectivas peças alavanca e de ação de mola para proporcionar uma montagem pivotante para as ditas peças de válvula.

8 — Um dispositivo de controle termostático como foi reivindicado no ponto 4, caracterizado porque a dita sede de válvula para a dita peça de válvula principal os comunica diretamente com a dita saída, e a dita sede de válvula para a dita peça de válvula de fluxo mínimo se comunica com a dita saída através de uma passagem de derivação.

9 — Um dispositivo de controle termostático como foi reivindicado no ponto 8, caracterizado porque no mesmo o fluxo de combustível através da dita passagem de derivação é controlado por uma peça de válvula ajustável para estabelecer um fluxo mínimo predeterminado.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 23 de fevereiro de 1961 sob nº 91.105.

**TERMO Nº 136.222**

De 6 de fevereiro de 1962.

The Lubrizol Corporation — Estados Unidos da América.

Título da invenção: Compostões de Gasolina.

**Pontos característicos**

1. Uma gasolina plumbada apropriada para uso em motores de combustão interna por meio de velas de ignição, caracterizada por ter uma pequena quantidade de fosfo-trimetílico efetiva para reduzir a pre-ignição e as irregularidades de trabalho das velas de ignição.

2. Uma gasolina plumbada de acordo com o ponto 1, caracterizada por conter de 0,1 a cerca de 1,0% de valor teórico de fosfo-trimetílico.

3. Uma gasolina plumbada de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizada por conter cerca de 0,2 a 0,4% de valor teórico de fosfo-trimetílico.

4. Uma gasolina plumbada de acordo com o ponto 1, caracterizada por ser a gasolina uma fração de petróleo fervendo na escala de 300 a 232°C.

5. Uma gasolina plumbada de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizada por ser preparada por incorporação, numa fração de gasolina (a) de cerca de 113 a cerca de 21 cm<sup>3</sup> de fluido de chumbo por litro ou 8,0 grs por galão.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 14 de fevereiro de 1961, sob nº 89.133.

**TERMO Nº 137.201**

De 16-3-1961

Requerente: Welded & Allied Products Limited.

Título: "Aperfeiçoamentos em relação a transportadores" — Inglaterra.

Reivindicações

1. Unidades de transportador para o transporte de mercadorias, caracterizada pelo fato que se compõe de elementos ou elementos rotativos e dispositivo, que se pode encher de ar, para elevar ou abaixar o dito elemento ou os ditos elementos para cima e para baixo de uma superfície de referência como por exemplo um piso ou uma plataforma, de maneira, que se pode transportar na posição levantada do dito elemento ou dos ditos elementos artigos através do transportador, enquanto os mesmos ficarão imóveis no transportador quando na sua posição abaixada.

2. Unidade de transportador de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que os ditos elementos rotativos são rolos.

3. Unidade de transportador de acordo com a reivindicação 1 ou 2, caracterizada pelo fato que é envolvida uma bolsa, que se pode encher de ar, para levantar e abaixar o dito elemento ou os ditos elementos rotativos, dentro de uma carcassa externa ou de um revestimento externo que é composto de um material flexível tubular, porém, não extensível.

4. Unidade de transportador de acordo com a reivindicação 1, 2 ou 3, caracterizada pelo fato que é equipada com mais de uma bolsa, que se pode encher de ar, em baixo do dito elemento ou dos ditos elementos rotativos, que se encontram em comunicação mútua para o enchimento e esvaziamento simultâneo.

5. A unidade de transportador de acordo com a reivindicação 1, 2, 3 ou 4, caracterizada pelo fato que os ditos rolos ou outros elementos rotativos apoiados em pontos distanciados numa simples peça tipo canal, sustentada pela bolsa ou bolsas, que se pode encher de ar.

6. Unidade de transportador de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizada pelo fato que se compõe de um canal aberto em cima com flanges sobressaindo para dentro de uma cubeta com corte de canal, cujos flanges laterais dirigidos para cima estão situados em baixo dos flanges da dita cubeta, de um canal mais estreito e mais profundo na dita cubeta com os pontos montados livremente dentro da mesma em pontos distanciados ao longo do seu comprimento e de uma bolsa, que se pode encher de ar, em baixo do dito primeiro canal, envolvida dentro de um revestimento não extensível.

7. Unidade de transportador de acordo com a reivindicação 6, caracterizada pelo fato que os ditos rolos são apoiados nos flanges dirigidos para cima de uma outra peça com corte de canal segura na dita cubeta e de uma largura que permite a sua entrada entre os ditos flanges dirigidos para dentro, quando levantados pelo enchimento da bolsa com ar.

8. Unidade de transportador de acordo com qualquer uma das reivindicações 1 a 7, caracterizada pelo fato que é modificada pelo fato, que a estrutura de levantamento e abaixamento impede uma superfície de esteiras ou superfícies a receber elementos rotativos para as mercadorias a serem transportadas.

9. Unidade de transportador de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que a dita unidade é construída e adaptada para uso substancialmente de acordo com qualquer um dos tipos de execução descritos nesta especificação com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica as prioridades de idêntico pedido depositado

na Repartição de Patentes Britânica em 25-10-61 e 5-12-61, sob os números 38.177-61 e 43.416-61, respectivamente.

TERMO Nº 136.132

De 31-1-1962

N. V. Philips' Gloeilampenfabriken — Holanda.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a lâmpadas refletoras, de aplicação particular em veículos motorizados".

Pontos característicos

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a lâmpadas refletoras, de aplicação em particular em veículos motorizados, nas quais o corpo da lâmpada compreende uma cobertura de vidro e um suporte, através do qual, os elementos supridores de corrente para os elementos emissores de luz, sendo a cobertura de vidro e o suporte fundidos um ao outro pelas bordas, sendo o suporte parcialmente projetado como refletor côncavo, caracterizados pelo fato dos pontos em que os elementos alimentadores de corrente são levados através do suporte ficarem localizados

ao lado das porções do suporte que atuam como refletores.

TERMO Nº 135.404

De 2 de janeiro de 1962

Requerente: Leesona Corporation, companhia norte-americana. "Aperfeiçoamentos em eletrodos para célula de combustível e processo para sua obtenção".

Pontos característicos

1. Aperfeiçoamentos em eletrodos para célula de combustível compreendendo um alojamento, pelo menos um ânodo oxidante, pelo menos um ânodo de combustível, e um eletrodo, caracterizados pelo fato de, pelo menos, um eletrodo ser um carbono poroso contendo um suporte de tela metálica, sendo dita tela um condutor elétrico.

2. Aperfeiçoamento em eletrodos para célula de combustível de acordo com o ponto característico 1, caracterizados pelo fato do carbono poroso conter nele um metal catalítico.

3. O processo de fabricar um eletrodo aperfeiçoado de célula de combustível, caracterizado pelo fato de se 1) misturar um aglutinante resinoso, um solvente volátil para dito aglutinante resinoso, e negro de fumo, de se 2) borrifar uma película da dita

mistura sobre uma tela metálica, de 3) secar dita película, e de se 4) carbonizar dita película sobre dita tela.

4. O processo de acordo com o ponto característico 3, caracterizado pelo fato de se efetuarem os estágios 3 e 4 concorrentemente num forno.

5. O processo de acordo com o ponto característico 3, caracterizado pelo fato da tela metálica ser composta de platina.

6. O processo de acordo com o ponto característico 3, caracterizado pelo fato de se aplicar mais de uma película de aglutinante-carbono antes da carbonização.

7. O processo de acordo com o ponto característico 3, caracterizado pelo fato de se repetir pelo menos uma vez os estágios 2 e 4.

8. Aperfeiçoamentos em eletrodos para célula de combustível e processo de sua preparação, substancialmente como acima descrito e especificado.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 23 de janeiro de 1961, sob o nº 83.940.

TERMO Nº 135.291

De 27 de dezembro de 1961

Jaroslav Kaifus e Vilém Langer — Tchecoslováquia.

Título: "Máquina rachadora hidráulica para corte de ladrilhos, blocos e mosaico".

Pontos característicos

1. Máquina rachadora hidráulica para corte de ladrilhos, blocos e mosaico, especificada pelo mecanismo para criar a pressão hidráulica, caracterizada pelo fato de a máquina ser formada pela conexão das bombas de baixa e alta pressão de tal modo que durante um ciclo de trabalho a bomba de baixa pressão serve para o movimento do mecanismo com os cortadores e a bomba de alta pressão para a criação da pressão de rachamento.

2. A máquina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a disposição dos cortadores é feita de tal modo que o cortador transversal superior e cortador longitudinal superior e o cortador transversal inferior e o cortador longitudinal inferior estão na forma de um "T" que serve para rachar o material durante um ciclo de trabalho em duas partes em dois níveis verticais perpendiculares um ao outro.

3. A máquina de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que o cortador em "T" superior que é feito pelo cortador transversal e cortador longitudinal tem o seu cortador transversal ajustado numa posição oscilante.

4. A máquina de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que o cortador transversal superior e os cortadores longitudinais superiores e o cortador transversal inferior e os cortadores longitudinais inferiores são arranjados na forma de uma cruz servindo para o rachamento do material em quatro partes durante um ciclo de trabalho em dois níveis verticais perpendiculares um ao outro.

5. A máquina de acordo com o ponto 4, caracterizada por um cortador em cruz superior, sendo feito pelo cortador transversal e pelos cortadores longitudinais tendo um cortador transversal ajustado numa posição oscilante.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Tchecoslováquia, em 27 de dezembro de 1960, sob o nº 7.760.

COLEÇÃO DAS LEIS

1967

VOLUME VII

ATOS DO PODER LEGISLATIVO  
ATOS LEGISLATIVOS DO PODER EXECUTIVO

Leis de outubro a dezembro

Divulgação nº 1.031

PREÇO NCr\$ 4.00

VOLUME VIII

ATOS DO PODER EXECUTIVO

Decretos de outubro a dezembro

Divulgação nº 1.032

PREÇO NCr\$ 18.00

A VENDA: 1

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D. I. N.



## TERMO Nº 135.051

De 15 de dezembro de 1961

Constructions Edmond Colnet — França.

Título: "Aperfeiçoamentos à Fabricação de Elementos de Concreto".

## Pontos característicos

1. Processo de fabricação de elementos de edifícios modelados em concreto caracterizado pelo fato de que se efetua a modelagem dos ditos elementos na posição vertical que eles são destinados a ter no edifício a construir, e a admissão de concreto efetuando-se "em fonte" por orifícios ajustados no fundo do molde, entre duas paredes verticais dispostas para receberem aquecimento.

2. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que se utiliza um molde no qual pelos menos uma das paredes verticais é móvel transversalmente, e pelo fato de que as bordas móveis são ajustáveis em posição longitudinal.

3. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que se utilizam moldes de paredes verticais constituídos de placas condutoras da eletricidade, montadas sobre um suporte isolante e ligadas a uma fonte de corrente produzindo o aquecimento.

4. Processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que se utilizam simultaneamente dois moldes de paredes verticais oblíquas, as duas paredes móveis sendo montadas em forma de cunhas sobre um carrinho móvel.

5. Processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que se utiliza um molde tendo uma parede vertical móvel longitudinalmente e cooperando com a outra parede móvel transversalmente.

6. Processo de acordo com o ponto 1 caracterizado pelo fato de que utiliza um molde cujas paredes são ajustadas para assegurar um aquecimento por carga dielétrica de alta frequência.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade de correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França em 14 de novembro de 1961, sob nº 878.829.

## TERMO Nº 134.936

Dia 29 de setembro de 1961

Patente de Invenção

Título: Nova cobertura ou telhado para construção em geral.

Requerente: Enildo Baptista Brós — S. Paulo — Capital.

## Características

1º) Nova cobertura ou telhado para construções em geral" caracterizada essencialmente por compreender uma série de planos elevados e rebaixados, consecutivos e laterais, orientados na horizontal ou, com pequeno declive de uma para outra viga, sendo o espaçamento vertical resultante dos mesmos em toda a volta, aproveitado para a iluminação e ventilação, uniformemente distribuídas.

2º) Nova cobertura ou telhado para construções em geral" de acordo com o ponto 1º) e caracterizada ainda pelo fato da estrutura da cobertura, compreender vigas-mestras, paralelas entre si, interligadas, perpendicularmente, por esquadrias de ferro, ou vigamentos próprios formando assim, tantas áreas quantos forem os planos elevados e rebaixados, sendo a altura das vigas-mestras e esquadrias igual à altura da zona de iluminação e ventilação que se deseja obter; pelo fato ainda das vigas e esquadrias possuírem regularmente espaçados, amplas aberturas para receberem os vidros, formando assim, caixilhos de iluminação e ventilação, podendo ser caixilhos de ventilação permanente ou apenas a parte mínima exigida pelos requisitos técnicos.

3º) Nova cobertura ou telhado para construções em geral" de acordo com os pontos 1º), 2º) e caracterizada ainda pelo fato das lajes pré-moldadas ou planos de cobertura, apoiarem-se num único sentido e sobre as vigas-mestras, lajes essas, que configuram, isoladamente a forma das áreas resultantes das vigas e esquadrias; pelo fato ainda das lajes elevadas apresentarem espessura mínima e apoiarem-se sobre a dobra superior (L) das vigas, e nas lajes rebaixadas de maior espessura, apoiarem-se na dobra inferior (T) das vigas, consecutiva e alternadamente, de modo a formarem os planos de cobertura elevados e rebaixados, igualmente consecutivos e alternados; pelo fato ainda destas lajes terem caimento nos dois sentidos ou de duas águas; as lajes elevadas são providas de balanços e na interseção das mesmas, de juntas de dilatação; estes mesmos planos elevados possuem em toda a volta, beirais para maior proteção dos caixilhos e para graduação de isolamento direta.

4º) Nova cobertura ou telhado para construções em geral" de acordo com os pontos 1º), 2º), 3º) e caracterizada ainda pelo fato das colunas serem praticadas nos laterais das lajes ou planos rebaixados, bem próximo das esquadrias, situando-se assim, paralelas ao sentido de apoio das lajes ou seja, perpendicular as vigas-mestras; elas abrangem toda a extensão do fundo da cobertura, com cimento nos dois lados, isto é, parte central elevada, com declives laterais no sentido das calhas e finalmente pelo fato do caimento das calhas ser dado pela própria espessura das lajes rebaixadas, ou então pelo caimento de uma para outra viga, por deslocação vertical das lajes.

5º) Nova cobertura ou telhado para construções em geral" de acordo com os pontos 1º), 2º), 3º), 4º), e tudo conforme substancialmente descrito, acima reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos demonstrativos.

## TERMO Nº 134.909

Dia 27 de setembro de 1961

"Aperfeiçoamento em ou relacionado com meios de produção industrial de chapas de mármore e ou suas imitações com desenhos em altos e ou baixos relevos".

Requerente: José Geraldo Pinto Vaz — São Paulo.

## Reivindicação

1. Aperfeiçoamento em ou relacionado com meios de produção industrial de chapas de mármore e ou suas imitações com desenhos em altos e ou baixos relevos, caracterizado por uma peça operatriz constituída por um suporte vertical e um bloco horizontal, sendo que a parte anterior deste bloco está apta a receber e fixar ferramentas operatrizes, em número adequado, próprias para operar eficientemente sobre as chapas de mármore ou suas imitações, em uma ou ambas as

suas faces, e servindo a parte posterior de contrapêso para manter o equilíbrio do conjunto em suas verticalidade em relação ao material sujeito à operação.

2. O aperfeiçoamento em ou relacionado com meios de produção industrial de chapas de mármore e ou suas imitações com desenhos em altos e ou baixos relevos, reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de que a parte anterior do bloco, acôrde com o ponto anterior, portadora das ferramentas operatrizes, ser disposta com uma abertura transversal passante, destinadas à colocação e fixação das mencionadas ferramentas operatrizes.

3. O aperfeiçoamento e seu relacionado com meios de produção industrial de chapa de mármore e ou suas imitações com desenhos em altos e ou baixos relevos, reivindicado em 1 e 2, caracterizado pelo fato do suporte do bloco operador, acôrde com o ponto 1, estar suspenso a um suporte intermediário por meio de um eixo transversal; suporte intermediário esse por sua vez fixado a um cabeçote e este montado no travessão da plaina, sendo que dito suporte é disposto com uma saliência em sua parte inferior por meio da qual encosta no suporte intermediário e oferece resistência às ferramentas operatrizes quando estas atuam sobre o material para a execução de desenhos sobre um ou ambas as superfícies do mármore.

4. O aperfeiçoamento em ou relacionado com meios de produção industrial de chapas de mármore e ou suas imitações com desenhos em altos e ou baixos relevos, como reivindicado até 3, caracterizado pelo fato de o péso da parte anterior do bloco portador das ferramentas operatrizes é controlado por meio de contrapêso adicionais na parte posterior do mesmo bloco, de modo a manter o perfeito equilíbrio do bloco operador.

5. O aperfeiçoamento em ou relacionado com meios de produção industrial de chapas de mármore e ou suas imitações com desenhos em altos e ou baixos relevos, como reivindicado até 4, caracterizado ainda pelo fato da superfície plana superior da parte posterior do bloco operador ser disposta, quando requerido com reentrâncias em número conveniente, destinadas a receber, pesos unitariamente correspondentes ao péso de uma ou mais ferramentas operatrizes, a fim de manter o equilíbrio e a verticalidade do conjunto em função do número destas ferramentas no bloco.

6. Aperfeiçoamento em ou relacionado com meios de produção industrial de chapas de mármore e ou suas imitações com desenhos em altos e ou baixos relevos, reivindicado de 1 a 5, substancialmente como descrito e representado nos desenhos (fis. de 1 a 6) juntos.

## TERMO Nº 134.846

Sigismundo Bialoskorski Júnior — Estado de São Paulo.

Nova disposição construtiva, em encaixes para sustentação de painéis modulados.

1 — Nova disposição construtiva em encaixes para sustentação de painéis modulados, constituído por montante de material conveniente, preferivelmente madeira alongada, praticamente do comprimento dos painéis que irá juntar, caracterizado por ter seção trapezoidal — 1 — de onde se projeta central e longitudinalmente um dente de seção quadrangular

— 2 — de altura igual à espessura dos painéis — 3 — que irá juntar pelo fato de se superpor a projeção — 2 — uma alongada — 4 — de seção retangular cujas bordas ultrapassam sensivelmente o trecho quadrangular — 2 — de forma a comprimir ajustando as bordas dos painéis de encontro aos ressaltos formados pelo trecho do montante — 1 —, tendo ainda a peça — 4 — ou mata junta, central e longitudinalmente um corte ou rebaixo — 5 — de seção retangular simples ou dupla que abriga os pregos ou parafusos de fixação e que é arrematado por outro mata juntas — 6 — dotado de projeção que se encaixa rigorosamente sobre o rebaixo — 5 — deixando um espaço interno suficiente para a passagem de fios — 7 — de força e luz; pelo fato dos mata-juntas terem comprimento igual aos dos painéis de forma a vedar eventuais livres deixados nas extremidades dos mantantes para passagem de elementos — 8 — amarração ou sustentação; pelo fato do novo dispositivo de encaixe poder ser utilizado inteiro ou dividido longitudinalmente de forma a sustentar apenas um painel ou então formando ângulos.

2 — Nova disposição construtiva em encaixes para sustentação de painéis modulados", acôrde com o ponto anterior, conforme acima substancialmente descrito e reivindicado e devidamente ilustrado nos desenhos em anexo.

## TERMO Nº 134.815

De 11 de dezembro de 1961.

Requerente: Johannes Hohla, alemão, engenheiro atualmente residente em Essen-Warden, Alemanha.

Edifício de vários andares, com um ou mais apoios nucleares e tetos de pavimentos apoiados sobre os primeiros".

## Pontos Característicos

1. — Edifício de vários pavimentos com um ou vários apoios nucleares, e tetos de andares assentados sobre os primeiros, caracterizado pelo fato de que, em cada segundo andar, sobre o apoio nuclear ou os apoios nucleares, respectivamente, acham-se assentadas vigas principais com a altura de um andar que se estendem em determinada direção e sustentam o teto de andar, situado acima e abaixo das mesmas, respectivamente.

2. — Edifício, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os tetos dos pavimentos se estendem transversalmente à direção das vigas principais.

3. — Edifício, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que os tetos dos pavimentos acham-se inclinados para com as vigas principais.

4. — Edifício, de acordo com os pontos 1 a 3 com tetos de pavimentos feitos de concreto e aço, caracterizado pelo fato de que uma faixa dos tetos de andares superiores entre si ligados constitui ao mesmo tempo a cinta superior das vigas principais, e uma faixa do teto de andar inferior constitui ao mesmo tempo a cinta inferior das vigas principais.

5. — Edifício, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que cada apoio nuclear consiste em duas ou várias partes, entre si separadas por intervalos verticais, e apresenta reentrâncias para o assentamento das vigas principais.

6 — Edifício, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que o apoio nuclear ou os apoios nucleares, respectivamente, acham-se dispostos de tal maneira que o eixo

longitudinal de sua seção transversal, corpa perpendicularmente ao eixo longitudinal do edifício.

7. — Edifício, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que, nas bordas dos tetos de andares, que se estendem na direção das vigas principais, existem vigas marginais, igualmente assentadas sobre apoios ou os apoios nucleares.

8. — Edifício, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que as vigas marginais são ôcas.

Finalmente, o depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição da Alemanha, em 14 de dezembro de 1960, sob o número H 41.217.377.

TERMO Nº 133.821

De 31 de outubro de 1961

Dunlop Rubber Company Limited — Inglaterra.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a pneumáticos.

Pontos característicos

1. — Um pneumático caracterizado por compreender um reforço de banda de rodagem disposto abaixo da região de banda de rodagem do pneu, a uma carcaça, cada um dos frisos laterais da qual são guarnecidos de uma meia-capa se estendendo da região de talão associada e para cima para o friso lateral para terminar abaixo do lado da região da banda de rodagem mais próxima do dito friso lateral, a dita meia-capa sendo formada de material filamantar que se estende numa direção periférica ao redor do pneu numa multiplicidade de convoluções em espiral, as convoluções sendo paralelas entre si e dispostas em relação lado a lado, e pelo menos uma outra capa sendo proporcionada, a dita capa se estendendo de uma região de talão para a outra região de talão e compreendendo cordões dispostos a um ângulo de pelo menos 45° em relação ao plano médio-periférico do pneu.

2. — Um pneumático, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de nele ser proporcionado um esforço rígido da banda de rodagem, o dito reforço de banda de rodagem compreendendo uma capa ou capas de material filamantar substancialmente inelástico disposto a um ângulo reduzido com respeito ao plano médio-periférico do pneu.

3. — Um pneumático, de acordo com qualquer um dos pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de os cordões da capa se estenderem de uma região de talão para a outra região de talão sendo cada um disposto a um ângulo de 90° em relação ao plano médio-periférico do pneu.

4. — Um pneumático, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato dos cordões de cada meia-capa serem de aço.

5. — Um pneumático, de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de não serem proporcionados quaisquer fios de talão.

6. — Um pneumático, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de ser proporcionada uma camada de reforço anular em forma de disco forrada de convoluções em espiral periféricamente dispostas de cordões de aço, e capa que se estende de uma região do talão do pneu para outra região de talão sendo interposta em cada região do talão entre a dita camada e a meia-capa associada.

7. — Um pneumático com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de uma cinta de reforço ser

proporcionada em cada região de talão.

8. — Um processo para a fabricação de um pneumático caracterizado por possuir um par de meia capas formadas de material filamantar periférico disposto, uma em cada triso lateral do pneu compreendendo o formar-se cada meia-capa essencialmente no seu formato moldado final pelo enrolar-se uma série de convoluções em espiral de material filamantar, em relação lado a lado e paralelas entre si em torno da superfície perfilada de um conformador de perfil de friso lateral, dispendo-se os conformadores de perfil do friso lateral para localizar-se as meia capas simetricamente, uma de cada lado de e coaxialmente como respeito a um conformador construtor de pneus conduzindo a carcaça do pneu numa posição substancialmente cilíndrica, e expandido a carcaça radialmente para o exterior entre o em contacto com as meia-capas, e dispendo-se as meia-capas sobre a carcaça.

9. — Um processo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de um par de lençóis de borracha não vulcanizada angulares para formar as paredes ou frisos laterais do pneu são coaxialmente dispostas no interior dos conformadores do perfil as convoluções do material filamantar para formar as meia-capas sendo a seguir enroladas sobre as tiras de borrachas, e as tiras de borracha sendo adicionadas à carcaça do pneu juntamente com as meia-capas.

10. — Um pneumático construído e disposto substancialmente conforme aqui descrito e ilustrado na figura 1 dos desenhos apensos.

11. — Um pneumático tendo um reforço de talão construído e disposto substancialmente conforme descrito aqui e ilustrado na figura 5 dos desenhos apensos.

12. — Um processo para a fabricação de um pneumático substancialmente conforme descrito aqui e ilustrado nas figuras 2-4 dos desenhos apensos.

13. — Um processo para a fabricação de um pneumático substancialmente conforme aqui descrito e ilustrado na figura 5 dos desenhos apensos.

14. — Um pneumático na construção do qual é utilizado um processo de acordo com qualquer um dos pontos 8, 9 ou 12.

15. — Um pneumático na construção do qual é utilizado um processo de acordo com o ponto 13.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.033, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 1º de novembro de 1950, sob número 37.423.

TERMO Nº 133.484

De 17 de outubro de 1961

Requerente — Alfred Guntner, alemão Técnico, residente em Hambach/Weinstrasse, Alemanha.

"Britador para material de granulação grossa e ou fina".

Pontos Característicos

1. — Britador para material de granulação grossa e ou fina como sejam, minérios, pedras, carvão e materiais diversos com um órgão britador a ser posto em vibrações, que colabora sob formação de, pelo menos, uma câmara coneiforme de britagem, com, pelo menos, uma queixada regulável e fixável, caracterizado pelo fato de que o órgão britador é sustentado por meio

de órgãos elásticos dispostos acima ou abaixo ou eventualmente ao lado do mesmo, podendo ser posto em vibrações em direção horizontal com o auxílio de massas dispostas dentro do mesmo.

2. — Britador, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que no órgão britador, se acham dispostas massas excêntricas que giram em direções contrárias.

3. — Britador, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que os lugares de montagem e de apoio da queixada ou das queixadas, respectivamente, podem ser deslocados em sentido horizontal e fixados na posição desejada.

4. — Britador de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que os lugares de montagem e de apoio das queixadas apreentam distâncias diferentes da posição média do órgão britador.

5. — Britador, de acordo com o ponto 4, provado com duas câmaras de britagem caracterizado pelo fato de que o britador se acha conjugado com um órgão transportador, como seja, uma roda essencialmente conhecida e acionável e provida com queixadas na mesma dispostas de tal maneira que o material previamente quebrado em uma das câmaras possa ser encaminhado para a outra câmara de britagem.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha em 22 de março de 1961, sob o n.º 31.879 III/50 c.

TERMO Nº 133.402

De 13 de outubro de 1961

Requerente: — Caterpillar Tractor Co. — Estado da Califórnia EE. UU. "Braço de empuxo e estrutura de montagem para a lâmina de um nivelador de basculante".

Reivindicações

1. — Estrutura de montagem de lâmina em um nivelador basculante, caracterizado pelo fato de que se compõe de braços de empuxo com articulação na lâmina, escoras basculantes que se estendem para baixo entre os braços de empuxo e a lâmina, de uma escora diagonal formada integralmente com cada braço de empuxo, se estendendo para dentro e de uma ligação articulada entre as extremidades internas das ditas escoras diagonais.

2. — Estrutura de montagem de lâmina em um nivelador basculante, caracterizado pelo fato de que se compõe de braços de empuxo com articulação com a lâmina, de escoras basculantes, que se estendem para baixo entre os braços de empuxo e a lâmina, sendo uma escora diagonal formada integralmente com cada braço de empuxo, estendendo-se para dentro e de uma ligação articulada entre as extremidades internas das ditas escoras diagonais, sendo a dita ligação de articulação composta de uma junta esférica e junta de ponta.

3. — Estrutura de montagem de lâmina em um nivelador caracterizado pelo fato de que se compõe de braços de empuxo, seguros por meio de articulação na lâmina, de escoras basculantes que se estendem para baixo entre os braços de empuxo e a lâmina, sendo uma escora diagonal formada integralmente com cada braço de empuxo e que se estendem para dentro, e de uma ligação articulada entre as extremidades internas das ditas escoras diagonais, sendo a dita ligação articulada composta de uma junta esférica e de ponta, cuja parte de ponta é envolvida dentro de uma extremida-

## LEI DO INQUILINATO

LEI Nº 4.494 — DE 25/11/64

DECRETO-LEI Nº 4 — DE 4/2/66

DECRETO-LEI Nº 6 — DE 14/4/66

LEI Nº 5.334 — DE 12/10/67

DIVULGAÇÃO Nº 1.029

PREÇO NCr\$ 0,40

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D I N

de de uma das ditas escoras diagonais e a parte esférica da junta apoiada deslizando num pino de articulação fixado na extremidade da outra das ditas escoras.

4 - Estrutura de montagem de lâmina em um nivelador basculante, caracterizada pelo fato que se compõe de braços de empuxo seguros com articulação na lâmina, de escoras basculantes que se estendem para baixo entre os braços de empuxo e a lâmina, uma escora diagonal formada integralmente com cada braço de empuxo e que se estendem para dentro e de uma ligação articulada entre as extremidades internas das ditas escoras diagonais, compondo-se a dita ligação articulada de uma junta esférica e de ponta, cuja parte de ponta é encaixada dentro de uma das extremidades das ditas escoras diagonais e a parte esférica apoiada deslizando num pino articulado fixado na extremidade da outra das ditas escoras e de dispositivo deslizando da junta entre as extremidades das escoras, para reter lubrificante na vizinhança da dita junta.

5 - Estrutura de montagem de lâmina em um nivelador basculante caracterizada pelo fato que se compõe de braços de empuxo com articulação na lâmina, de escoras basculantes que se estendem para baixo entre os braços de empuxo e a lâmina, uma escora diagonal formada integralmente com cada braço de empuxo e que se estendem para dentro e de uma ligação articulada entre as extremidades internas das ditas diagonais, compondo-se a dita ligação articulada da junta esférica e de ponta, cuja parte de ponta é encaixada dentro de uma das extremidades das ditas escoras diagonais e a parte esférica apoiada deslizando num pino articulado fixado na extremidade da outra das ditas escoras, e de dispositivo para apoiar a extremidade interna de no mínimo uma das ditas escoras diagonais na lâmina do nivelador para movimento limitado e aproximado e afastamento da lâmina.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na República de Patentes norte americana, em 17 de outubro de 1960, sob o número 63.117.

TERMO Nº 133.246 DE 9-10-61

"Máquina para pizar tacos". Indústria Mecânica Aragon Ltda., localizada na cidade de São Paulo.

Pontos característicos

1 - Máquina para pizar tacos, caracterizada por compreender preliminarmente uma armação ou mesa, sobre a qual é previsto, inicialmente um plano transportador horizontal, tipo esteira sem fim, e provido em sua superfície de separadores transversais equidistantes, afastados entre si de uma distância igual ou ligeiramente maior que o taco, esta mesma armação da qual situa-se um depósito vertical alimentador de tacos, a partir do qual saem sobre ela.

2 - Máquina para pizar tacos, como reivindicado em 1, caracterizada por compreender também um par de guias paralelos longitudinais, dispostos em prolongamento frontal da esteira transportadora referida em 1, e abaixo das quais é previsto um depósito de pize, com um rolete superior voltado para as faces inferiores dos tacos encaixados nas guias role e este alinhado verticalmente com outro rolete transversal superior, de pressionamento dos tacos sobre aquele.

3 - Máquina para pizar tacos como reivindicado em 2, caracterizada por incluir ainda uma segunda esteira transportadora tendo um trecho inclinado disposto imediatamente abaixo

de um depósito alimentador de pedrisco, trecho este que termina justamente abaixo da extremidade livre das guias referidas em 2, daí passando o trecho horizontal, sobre o qual é previsto um rolete pressionador superior; e o conjunto comportando, como acessórios complementares, um motor acionador para as partes móveis da máquina, um desviador extremo e inclinado para o taco pronto, e um depósito inferior, coletor do excesso de pedrisco, ao qual é conjugado um dispositivo elevador de canecas, direcionado para o depósito alimentador de pedrisco.

4 - Máquina para pizar tacos, como reivindicado até 3, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 131.972 DE 24-8-61

Massey-Ferguson Inc. - Estados Unidos da América.

Título: "Tanques de Combustível para grupo motor".

Pontos característicos

1 - Um grupo motor como, por exemplo, de um trator, em que um tanque de combustível é montado sobre a unidade motora como, por exemplo, um motor de combustão interna, e um radiador resfriado a ar é montado na frente do mesmo, caracterizado em que o tanque de combustível é montado numa caixa que se estende do radiador para trás até uma entrada de ar, por meio da qual ar é aspirado em direção à frente, através da caixa, para o radiador, e passa em torno do tanque.

2 - Um grupo motor conforme o ponto 1, caracterizado em que uma grade comum, na frente do radiador forma uma região com a mesma, para onde a frente da caixa se abre e na qual um ventilador, localizado atrás do radiador, causa a aspiração para a frente do ar, através da caixa, sendo a grade levemente restritiva para que a passagem de ar pela mesma ajude a aspiração.

3 - Um grupo motor conforme os pontos 1 ou 2, caracterizado em que a caixa compreende um fundo e uma tampa e o tanque de combustível é mantido espaçado entre o fundo e a tampa a fim de prover passagens de ar em baixo e um em cima do tanque.

4 - Um grupo motor conforme os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado em que o tanque de combustível é mantido, espaçado, entre os lados da caixa, por suporte, a fim de prover passagens de ar em ambos os lados do tanque.

5 - Um grupo motor conforme qualquer dos pontos anteriores, caracterizado em que um fole é interposto entre a entrada de ar e o tanque e disposto para defletir o ar entrante em torno do tanque.

Um grupo motor conforme o ponto 2, caracterizado em que o fundo da caixa se estende de lado a lado do mesmo e se estende da parte superior do radiador para trás e sob a parte inferior do tanque de combustível.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945 a prioridade do correspondente pedido depositado na República de Patentes dos Estados Unidos da América em 24 de agosto de 1960, sob nº 51.595.

TERMO Nº 131.645 DE 11-8-61

"Misturador paralelo de água quente e fria para encanamentos". Requerente: Dr. Vicente Passos Mala Filho - Porto Alegre.

Reivindicações

1. Misturador paralelo de água quente e fria para encanamento, caracterizado por uma junção "T" provida de um sépto entre os dois braços, as paredes laterais do dito sépto sendo encurvadas e convergindo para o centro da tubulação que constitui a perna da junção.

2. Misturador paralelo, conforme reivindicação 1, caracterizado por serem as paredes da perna da junção encurvadas nos sentidos das paredes opostas do sépto.

3. Misturador paralelo de água quente e fria para encanamentos, caracterizado por ser, no seu conjunto, como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 131.258

De 28 de julho de 1961

Requerente: Stamicarbon N. V. - Holanda

Aperfeiçoamento em processo e instalação para lavagem de partículas finas cobertas por uma suspensão (privilegio de invenção).

Pontos característicos

1 - Aperfeiçoamento em processo para lavagem de partículas finas cobertas por uma suspensão, caracterizado por compreender, em conjunto, os estágios operativos de: passar as partículas, na forma de uma camada, por sobre uma peneira, sendo a espessura da camada um múltiplo das dimensões das partículas individuais; espalhar o líquido de lavagem em forma de uma película e separar a película em gotas; depositar estas gotas sobre toda a largura da camada, em uma quantidade suficiente para molhar substancialmente toda a superfície superior da camada; as gotas do líquido incidindo contra a face superior da camada, com uma força suficientemente pequena para causar, no máximo, uma agitação negligenciável da mesma e descarregar o líquido através da peneira sem formar nela um banho de suspensão.

2 - Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser a camada passada por sobre o plano de peneiramento de um modo que impede substancialmente a ocorrência de uma alteração na estrutura e na distribuição dos tamanhos dos grãos da dita camada.

3 - Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de ser a camada passada sobre a peneira em presença de meios magnéticos pesados.

4 - Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de incluir o estágio de rompimento periódico da adesão entre as partículas na camada.

5 - Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de ser a camada passada sobre tiras montadas no plano de peneiramento, cujas tiras têm uma altura máxima de 60 mm.

6 - Aperfeiçoamento em processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de ser a camada passada sobre um plano de peneiramento escalonado, sendo de no máximo 60 mm, a diferença em altura entre degraus adjacentes.

7 - Aperfeiçoamento em instalação para borrifar partículas finas cobertas por uma suspensão, caracterizado pelo fato de compreender: um plano de peneiramento para receber os artigos em forma de camada; um tanque geralmente retangular, tendo um fundo substancialmente horizontal, montado acima do plano de peneiramento, cujo fundo ou parede in-

ferior do tanque possui um número de aberturas trespassantes uniformemente distribuídas; meios para alimentar o líquido de borrifamento ao dito tanque; e meios para controlar o nível do líquido no tanque.

8 - Aperfeiçoamento em instalação, de acordo com o ponto 7, caracterizado por incluir meios, dispostos abaixo do fundo do tanque, para transformar em um filme, o líquido que se escoar através de uma abertura, e para dividir o filme em uma série de falxas ou tiras delgadas, substancialmente iguais e geralmente paralelas.

9 - Aperfeiçoamento em instalação de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que os ditos meios são dispostos em fileiras que são perpendiculares ao eixo longitudinal da peneira, e por incluir uma série de chapas geralmente paralelas, montadas sob um ângulo em relação ao fundo do tanque, cada uma de estas chapas inclui uma secção plana, montada de baixo de no mínimo uma abertura de cada uma das referidas fileiras, bem como uma secção corrugada, adjacente à secção plana.

10 - Aperfeiçoamento em instalação, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que a secção corrugada inclui elementos similares à semelhança de gamelas, cada um dos quais inclui duas chapas, fazendo interseção angularmente, para definirem cristas, cujas cristas, por sua vez, fazem interseção com a secção plana.

11 - Aperfeiçoamento em instalação preparatória para carvão, minérios ou similares, caracterizado por compreender: meios de lavagem para separar materiais finamente granulados de acordo com o seu peso específico mediante uma suspensão separadora; um meio de peneiramento para drenar ou escoar a suspensão separadora relativamente às partículas de material dispostos sobre o mesmo em forma de camada; meios borrifadores para distribuir um líquido de borriço sobre toda a largura do meio de peneiramento, cujos meios borrifadores estendem-se, sem solução de continuidade, sobre pelo menos uma parte do comprimento do meio de peneiramento, sendo construídos e dispostos com respeito a esse último, para distribuição uniforme de água de lavagem sobre a superfície daquela parte do meio de peneiramento que se encontrar sob os meios borrifadores, e em uma quantidade tal, que este líquido possa ser descarregado através do meio de peneiramento, sem formar sobre o mesmo um banho de suspensão, sendo que a água, que se escoar sobre o material a ser lavado, incide contra a camada do mesmo com uma velocidade tão baixa, que causa, no máximo, uma agitação negligenciável na face superior dessa camada.

12 - Aperfeiçoamento em instalação preparatória de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de incluir meios para transmitir um movimento vibratório ao meio de peneiramento.

13 - Aperfeiçoamento pelo fato de que o comprimento do curso vibratório do meio de peneiramento é de 10-30 mm, sob uma frequência de 800-1.000 vibrações por minuto.

14 - Aperfeiçoamento em instalação preparatória de acordo com o ponto 11, caracterizado por incluir uma pluralidade de membros, montados no meio de peneiramento, guardando uma relação transversal com o eixo longitudinal do mesmo.

15 - Aperfeiçoamento em instalação preparatória de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de que os ditos membros têm uma altura máxima de 60 mm, sendo de 20-60 cm a distância centro-a-centro entre membros adjacentes.

16 - Aperfeiçoamento em instalação preparatória de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de

que os meios de peneiramento são de construção escalonada, sendo de 60 mm no máximo, a diferença em altura entre degraus sucessivos.

17 — Aperfeiçoamento em instalação preparatória de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato de que os degraus são entrelaçados por meio de transmissão.

18 — Aperfeiçoamento em instalação preparatória de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que o meio de lavagem inclui meios para separação do material por força centrífuga.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Holanda, em 30 de julho de 1960 e 16 de setembro de 1960, sob os nos. 254.307 e 255.972, respectivamente.

TERMO Nº 130.526

De 30 de Junho de 1961

Requerente: Yawata Iron & Steel Co. Ltda. — Japão.

Aperfeiçoamento em ou relativo à laminação de barras ou blocos de metal com pretratamento de suas extremidades verticais.

Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamento em ou relativo à laminação de barras ou blocos de metal com pretratamento de suas extremidades verticais, para evitar perdas pelo sobreposto, caracterizado pelo fato de se conformar a superfície terminal vertical, formando ângulo reto com a direção de laminação, de uma barra ou bloco, antes do estágio de laminação, de modo a se apresentar como superfície convexa.

2. Aperfeiçoamento em ou relativo à laminação de barras ou blocos de metal com pretratamento de suas extremidades verticais para evitar perdas pelo sobreposto, caracterizado pelo fato de se conformar a superfície terminal vertical, formando ângulo reto com a direção de laminação, de uma barra ou bloco, antes de sua laminação, de modo a se apresentar como superfície inclinada à dita direção.

3. Aperfeiçoamento em ou relativo à laminação de barras ou blocos de metal, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que ao dividir o bloco ou barra em camadas apropriadas à laminação, se praticam, de antemão, entalhes em posições alternadas ou deslocadas em relação a vertical, nas faces superior e inferior do bloco, sendo este cortado segundo um plano incluído entre os ditos entalhes.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes do Japão, em 2 de julho de 1960, sob o nº 30.230.

TERMO Nº 130.033

De 15 de junho de 1961

Correia abrasiva, sem fim ou parcelada.

Narciso Pereira da Costa. — Jundiaí — Estado de São Paulo.

Pontos Característicos

1 — Correia abrasiva, sem fim ou parcelada, caracterizada pelo fato de ser o seu elemento abrasivo constituído por lâminas que é previamente trabalhada de modo a assumir a forma de tranças, adquirindo assim uma necessária compactabilidade,

tranças estas que são coladas sobre uma das faces da correia, ficando dispostas lado a lado em seu sentido longitudinal, de modo a ocupar toda a sua largura.

2 — Correia abrasiva, sem fim ou parcelada, acôrde com o ponto precedente, substancialmente como descrito no memorial e ilustrado nos desenhos.

TERMO Nº 129.490

Requerente: Lester Daniel Supiro. «Processo para produzir rapidamente pós metálicos de alta pureza». Estado de Nova Jersey — EE. UU.

Reivindicações

1 — Um processo para reduzir composto metálico para um pó metálico, caracterizado pelo fato que ele compreende adicionar um agente redutor orgânico sólido num composto de metal, aquecendo o agente redutor o composto de metal num agente redutor gasoso para efetuar a reação entre o agente redutor sólido, o agente redutor gasoso e o composto de metal até nenhum agente redutor sólido soltar, e continuando o aquecimento no agente redutor gasoso até o composto de metal ficar completamente reduzido para metal.

2 — Um processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que no mesmo o composto de metal fica substancialmente reduzido para óxidos inferiores do metal antes da reação atingir a temperatura na qual a redução se torna violenta.

3 — Um processo de acordo com a reivindicação 2, caracterizado pelo fato que no mesmo o aquecimento do resíduo é continuado, acima da temperatura na qual a redução do óxidos mais altos se

torna violenta, no agente redutor gasoso até a redução para o metal estar completa.

4 — Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que no mesmo substancialmente todo, o composto de metal contendo oxigênio que tende a entrar em erupção ou a volatilizar-se quando aquecido, é reduzido antes da temperatura de erupção ou volatilização ser atingida, e continuando o aquecimento no agente redutor gasoso até o composto de metal restante parcialmente reduzido ficar completamente reduzido para metal.

5 — Um processo de acordo com as reivindicações 1 a 4, caracterizado pelo fato que no mesmo o primeiro aquecimento 400% C e o aquecimento continuado até aproximadamente 1000°C.

6 — Um processo de acordo com as reivindicações 1 a 4, caracterizado pelo fato que no mesmo o agente redutor sólido é misturado com o composto de metal numa relação de aproximadamente 1:5 a 1:10 parte por peso.

7 — Um processo de acordo com as reivindicações 1 a 4, caracterizado pelo fato que no mesmo o grau de fluxo do agente redutor gasoso é que aproximadamente 25 a 50 pés cúbicos por hora.

8 — Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que no mesmo o agente redutor sólido é hexamina, citrato de anidrometileno de metanamina, cera, gordura, amido ou misturas dos mesmos.

9 — Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 1 a 8, caracterizado pelo fato que no mesmo o agente redutor gasoso é hidrogênio, monóxido de carbono, amônia, metano, pro-

pano, endogás, gás, pobre, gás de água, vapor de cálcio ou sódio, gasolina vaporizada ou misturas dos mesmos.

10 — Um processo para reduzir um composto metálico para um pó metálico, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado por ser o agente redutor gasoso derivado, vaporizando-se pelo menos uma parte do agente redutor orgânico sólido.

11 — Um processo de acordo com qualquer uma das reivindicações 1 a 9, caracterizado pelo fato que no mesmo o composto de metal é um óxido mais alto de tungstênio, um óxido mais alto de tungstênio, bióxido de tungstênio, bióxido de molibdênio, molibdato de amônio, paratungstato de amônio ou misturas dos mesmos.

12 — Um processo de acordo com a reivindicação 11, caracterizado pelo fato que no mesmo o composto de metal é trióxido de molibdênio.

13 — Um processo de acordo com a reivindicação 11, caracterizada pelo fato que no mesmo o composto de metal é trióxido de tungstênio.

14 — Um processo para reduzir um composto metálico para um pó metálico substancialmente conforme acima descrito com referência especial aos Exemplos.

15 — Um pó metálico produzido pelo processo conforme reivindicado em qualquer uma das reivindicações anteriores.

TERMO Nº 129.253

Aperfeiçoamento em dispositivo para reengraxamento de mancais

General Electric Company. — Estados Unidos da América do Norte.

Depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 28 de junho de 1960, sob o nº 39.334.

U que a requerente reivindica como novo é:

1 — Aperfeiçoamento em dispositivo para reengraxamento de mancais, conforme descrito e ilustrado acima, caracterizado por: as etapas de introduzir nova graxa dentro de uma caixa de mancal, encapsulando um mancal, que mantém a pressão na caixa a um nível menor que aquele nível que causaria a migração da graxa axialmente ao longo do eixo; e de remover a graxa velha da caixa de mancal.

2 — Aperfeiçoamento em dispositivo para reengraxamento de mancais, caracterizado por: a etapa de adicionar nova graxa a uma caixa de mancal e remover simultaneamente a velha graxa daí, por um dispositivo que mantém constantemente a graxa em movimento.

3 — Aperfeiçoamento em dispositivo para reengraxamento de mancais, caracterizado por: etapas de adicionar nova graxa a uma caixa de mancal; remover a graxa velha da dita caixa e guardá-la num tubo associado com o mancal; e de remover a graxa do dito tubo.

4 — Aperfeiçoamento em dispositivo para reengraxamento de mancais, caracterizado por: as etapas de adicionar nova graxa a uma caixa de mancal, mantendo-se simultaneamente a pressão dentro da caixa a um nível menor do que aquele que de outro modo causaria a migração axial da graxa ao longo do eixo; de guardar a graxa velha num tubo; e de remover a graxa velha da dita caixa e tubo.

5 — Aperfeiçoamento em dispositivo para reengraxamento de mancais, caracte-

CÓDIGO NACIONAL DE TRÂNSITO

LEI E REGULAMENTO

Divulgação n.º 1.037

PREÇO NCR\$ 2.00

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves n.º 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atenda-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D. I. N.

terizado por: uma caixa de mancal tendo nela um mancal; uma adaptação sobre dita caixa comunicando com uma cavidade adjacente ao dito mancal para introduzir a graxa dentro do dito mancal; um dispositivo de remoção da graxa na dita caixa entendido (digo comunicando) com dita cavidade, de modo que pela introdução da nova graxa dentro da dita cavidade a remoção do dito dispositivo causa a remoção da graxa daí.

6 — Aperfeiçoamento do dispositivo para reengraxamento de mancais, caracterizado por: uma caixa de mancal tendo nela um mancal, uma adaptação sobre dita caixa para introduzir a nova graxa dentro de uma cavidade envolvendo dito mancal, um tubo numa parede de caixa de mancal e tendo comunicações com dita cavidade; e uma vareta espiralada dentro do dito tubo eficaz para remover a graxa velha da cavidade simultaneamente com a introdução da nova graxa aí dentro e pelo que causando a migração da graxa axialmente ao longo de um eixo.

7 — Aperfeiçoamento em dispositivo para reengraxamento de mancais, caracterizado por: uma caixa de mancal tendo um mancal de rolamento localizada dentro de uma cavidade dela; uma adaptação sobre a caixa para encher a dita cavidade com graxa; e um dispositivo sobre a caixa para remover a graxa do mancal, seja separadamente, seja concomitantemente com a adição da nova graxa; dito dispositivo compreendendo uma vareta de carregamento comprometido com a graxa na cavidade, de modo que quando a vareta de carregamento é atuada a graxa é levada a migrar para dentro do tubo.

Finalmente, a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 28 de junho de 1960, sob o número 39.334.

**TERMO Nº 127.708**

de 16 de março de 1961

Requerente: Abbott Laboratories — Estados Unidos da América.

Título: Processo para preparar uma nova composição estável, de aerossol, de isoproteronol.

**Pontos Característicos**

1 — Processo para preparar uma nova composição estável de aerossol de isoproteronol, caracterizado pelo fato de se incorporar a uma mistura dissolvente-propelente em volumes aproximadamente iguais, de etanol substancialmente anidro e um ou mais de um hidrocarboneto fluorado liquefeito sob pressão, que pelo menos um átomo de fluor e não mais que dois átomos de carbono, de 0,1 a 0,3% de cloridrato de isoproteronol e, pelo menos, 0,5% de palmitato de ascorbila.

2 — Processo para preparar uma nova composição estável, de aerossol, de isoproteronol, de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de se incorporar a uma mistura em volumes aproximadamente iguais, de etanol anidro e hidrocarbonetos fluorados liquefeitos que tem, pelo menos, um átomo de fluor e não mais que dois átomos de carbono, de 0,1% a 0,2% de cloridrato de isoproteronol e de 0,1 a 0,2% de palmitato de ascorbila.

3 — Processo para preparar uma nova composição estável de aerossol, de isoproteronol, de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato

de se incorporar a uma mistura em volumes aproximadamente iguais, de etanol substancialmente anidro e um ou mais de um hidrocarboneto fluorado liquefeito que tem, pelo menos, um átomo de fluor e não mais que dois átomos de carbono, cerca de 0,25% de cloridrato de isoproteronol, cerca de 1% de água e cerca de 0,2% de palmitato de ascorbila.

4 — Processo para preparar uma nova composição estável, de aerossol, de isoproteronol de acordo com o ponto característico 1, caracterizado pelo fato de se incorporar a uma mistura em volumes aproximadamente iguais, de etanol anidro e hidrocarbonetos fluorados liquefeitos que tem, pelo menos, um átomo de fluor e não mais que dois átomos de carbono, cerca de 0,25% de cloridrato de isoproteronol e cerca de 0,2% de palmitato de ascorbila.

5 — Processo de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado porque os ditos hidrocarbonetos fluorados liquefeitos consistem de uma combinação de cerca de oito partes de dicloro-tetra-fluor-etano e cerca de 2 partes de dicloro-difluor-metano.

6 — Processo para preparar uma nova composição estável, de aerossol, de isoproteronol, substancialmente como deste no relatório e definido nos pontos característicos precedentes.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 1º de março de 1960, sob nº 15.549.

**TERMO Nº 126.464**

De 7 de fevereiro de 1964

Requerente: Brons Fintube Company — E.E.U.U.

Título — Aperfeiçoamento em recuperadores.

**Pontos Característicos**

1 — Um recuperador trocador de calor, caracterizado por compreender uma câmara disposta de um modo geral, horizontalmente, e estendendo-se longitudinalmente; dispositivos para fazer passar longitudinalmente os gases de aquecimento através da câmara; uma estrutura para transmitir os gases a serem aquecidos e que se estende através do topo da câmara e compreende compartimentos superior e inferior transversais à câmara, com uma divisão inferior no fundo do compartimento inferior e uma divisão intermediária separando os compartimentos superior e inferior; e um banco de elementos trocadores de calor voltados para baixo, de seção retangular e suspensos na dita estrutura, esse banco compreendendo pelo menos uma fileira desses elementos trocadores de calor estendendo-se transversalmente à câmara, com o eixo maior da seção retangular de cada elemento trocador de calor estendendo-se longitudinalmente em relação à câmara, cada um dos elementos trocadores de calor compreendendo um elemento tubular interior estendendo-se para baixo, de seção retangular, tendo uma abertura em sua extremidade inferior e, em sua extremidade superior, sendo suportado pela divisão intermediária, em comunicação com o compartimento superior, e suportado pela divisão inferior e em comunicação com o compartimento inferior, um elemento tubular exterior que se estende para baixo, de seção retan-

gular, tendo superfícies externas substancialmente regulares e não tendo protuberâncias externas que poderiam aumentar as superfícies de troca de calor, esse elemento tubular exterior envolvendo o elemento tubular interior e definindo entre eles um espaço periférico, o elemento tubular exterior tendo sobre as superfícies interiores das suas paredes, alhetas trocadores de calor separadas que se estendem longitudinalmente em relação ao referido elemento no mencionado espaço periférico.

2 — Um aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado por ter uma pluralidade de fileiras de elementos trocadores de calor, com os elementos trocadores de calor correspondentes das fileiras adjacentes alinhados um com o outro.

3 — Um aparelho de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque cada um dos elementos tubulares exteriores de uma fileira tem uma blindagem suportada adjacente à sua extremidade que fica voltada na direção da qual vêm os gases de aquecimento.

4 — Um aparelho de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque os elementos trocadores de calor das extremidades de cada fileira são formados de tal modo que do lado deles que fica mais perto da parede lateral adjacente da câmara, a largura do espaço periférico e a profundidade das alhetas trocadoras de calor são substancialmente maiores do que nos outros elementos trocadores de calor do mesmo banco.

1 — Recuperadores trocadores de calor, substancialmente como aqui descritos, com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 8 de fevereiro de 1960, sob nº 7.440.

**TERMO Nº 125.136**

De 20 de dezembro de 1960

Colgate — Palmolive Company — Estados Unidos da América.

Título — Uma Composição Líquida Detergente, baseada em um Detergente orgânico não catiónico solúvel em água.

**Pontos Característicos**

1 — Uma composição líquida detergente baseada em um detergente orgânico, não catiónico solúvel em água, caracterizada pelo fato de compreender cerca de 5 a 30% por peso de um detergente orgânico não catiónico solúvel em água, cerca de 5 a 30% por peso de um sal "builder" inorgânico alcalino solúvel em água, e cerca de 0,1 a 5% por peso de uma mistura de um composto celulósico solúvel em água e um polímero vinílico solúvel em 20:1 a cerca de 1:20 por peso.

2 — Uma composição líquida detergente de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de conter um detergente sulfonado orgânico aniônico solúvel em água.

3 — Uma composição líquida detergente de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de conter carboximetilcelulose sódica e polialcool vinílico.

4 — Uma composição líquida detergente de acordo com o ponto 1, caracte-

terizada pelo fato de conter carboximetilcelulose sódica e polivinilpirrolidona.

5 — Uma composição líquida detergente de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de conter cerca de 4 a 12% por peso de um aril sulfonato hidrotropo solúvel em água.

6 — Uma composição líquida detergente de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de conter um polifosfato de potássio.

7 — Uma composição líquida detergente de acordo com quaisquer dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de conter cerca de 5 a 30% por peso de um detergente de álcool superior benzeno sulfonato de metal alcalino, cerca de 10 a 25% por peso de um polifosfato de potássio selecionado do grupo consistindo de profosfato e tripolifosfato, cerca de 4 a 12% por peso de um aril sulfonato de metal alcalino selecionado do grupo consistindo de tolueno e xileno sulfonatos, cerca de 1-15% por peso de uma alcoilolamida de ácido graxo superior, e cerca de 0,1 a 2% por peso de uma mistura de carboxi-metilcelulose sódica e polímero vinílico numa proporção de cerca de 10:1 a 1:10 por peso.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos Estados Unidos da América, em 22 de dezembro de 1956, sob nº 861.182.

**TERMO Nº 124.222**

De 16 de novembro de 1960

Girling Limited — Inglaterra.  
Título: Freio de Disco para Veículos Ferroviários.

**Pontos Característicos**

1 — Freios de disco para veículos ferroviários, do tipo no qual as sapatas de frenagem, conduzindo almofadas de fricção ou lonas, são dispostas de modo a se adaptarem a superfícies opostas de frenagem em uma roda ou disco rotativos e são montadas nas extremidades internas de alavancas cooperantes pivotadas como calibres, e a extremidade externa de uma alavanca se acopla a um atuador, e a extremidade externa da outra alavanca é pivotada em torno de um pivô estacionário cuja posição pode ser ajustada, caracterizados pelo fato de a extremidade livre de pelo menos uma das alavancas ser guida de tal forma que a posição radial das sapatas com relação à roda ou disco é mantida substancialmente constante durante toda a vida das ditas almofadas de fricção ou lonas.

2 — Freios de disco para veículos ferroviários segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato da extremidade externa da alavanca atuada ser guiada em um rasgo em um suporte fixo, a forma e a posição desse rasgo sendo tais que vêm restringir o movimento radial das sapatas de frenagem.

3 — Freios de discos para veículos ferroviários segundo o ponto 1, caracterizados pelo fato da extremidade externa da alavanca atuada ser acoplada ao atuador através de um ajustador automático de folgas e ser guiada em um rasgo arqueado ou em um rasgo reto inclinado em um suporte fixo para manter as sapatas em uma constante posição radial com relação à roda ou disco.

4 — Freios de disco para veículos ferroviários segundo o ponto 1, caracterizados pelo fato da extremidade externa da alavanca não atuada ser guiada em um rasgo em um suporte fixo ao longo do qual a mesma é movida por um ajustador automático de folgas de acordo com os desgastes sofridos pelas almofadas ou lonas de fricção, a forma e a posição do rasgo sendo tais que as sapatas são mantidas em uma posição radial substancialmente constante em relação à roda ou disco.

## TERMO Nº 124.142

Dia 11 de novembro de 1960

Regie Nationale des Usines Renault — França.

Título: Tensionadores Automáticos de Correntes.

## Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamentos em tensionadores automáticos de correntes, mais particularmente aplicável às correntes de distribuição para motores de combustão interna, caracterizados pelo fato de dispor sobre o carter-cilindro um suporte de patim de atrito contra o lado frouxo da corrente, com eixo de articulação colocado muito perto da roda do eixo de excêntricos, permitindo conservar uma inclinação praticamente aceitável do lado frouxo residual, favorável para a adjução de amortecedores de vibração. O suporte tensionador sendo aplicado contra a corrente por êmbolo hidráulico ou por mola e comportando um dispositivo anti-retorno.

2 — Aperfeiçoamentos conforme descrito no ponto 1, comportando uma modalidade de execução do tensionador de corrente na qual dito tensionador é constituído por uma placa suporte de patim de atrito, caracterizados em que dita placa é recortada e dobrada numa chapa de aço, montada articuladamente e comportando, de uma parte, uma feuda de guia lateral em articulação com um eixo do carter-cilindro, e de outra parte, pequenas placas de guia da parte direita do lado frouxo, fixadas em elementos de borracha, formando amortecedores de vibrações.

3 — Aperfeiçoamentos conforme descrito no ponto 1, comportando uma variante de realização do tensionador de corrente na qual o dito tensionador é constituído por uma pequena biela porta patim de atrito, caracterizados em que dita biela é montada em articulação sobre uma chapa facilmente amovível no carter-cilindro, e sobre o eixo de articulação da qual são montados, de um lado, uma mola de tensão contra o lado frouxo, envolvendo o eixo de articulação, e cujo ramo livre é ligado à pequena biela, e de outro lado, uma mola anti-retorno, cuja fivela se enrola sobre uma arruela ou disco com ranhura, cujo ramo livre é ligado à pequena biela, e que desliza na ranhura de arruela quando a mola de tensão age sobre o lado frouxo, e que impede o recuo da pequena biela por atrito na ranhura da arruela é arcobotamento.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França em 18 de novembro de 1959, sob nº 810.510.

## TERMO Nº 122.385

De 13 de setembro de 1960

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

«Cubo de transmissão de várias velocidades para bicicletas e semelhantes».

1. Cubo de transmissão de várias velocidades para bicicletas e semelhantes, caracterizado pelo fato de compreender um eixo, um propulsor suportado rotativamente no eixo e combinado com uma roda sol simples fixada no referido eixo, pinos de montagem fixados no portador, rodas planetárias montadas rotativamente nos pinos de montagem e uma roda ôca, engranzando as referidas rodas planetárias com a referida roda sol e com a referida roda ôca; uma bucha de acoplamento que conecta o propulsor seletivamente com o portador ou a roda ôca; um invólucro de cubo suportado rotativamente acionado via pelo menos uma catraca acionadora por meio de engrenagem planetária, em que é formada na extremidade lateral da roda planetária da bucha de acoplamento, uma zona de engate formada numa engrenagem de dentes retos uniformes, zona essa que engata seletivamente com os dentes internos correspondentes do portador ou com os dentes internos correspondentes da roda ôca, proporcionando os dentes internos do portador uma zona de engatamento cooperante que fica situada radialmente dentro do círculo definido pelos pinos de montagem das rodas planetárias e que fica adjacente às rodas planetárias.

2. Cubo de transmissão de várias velocidades para bicicletas, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os dentes internos do portador são formados num anel que fica conectado por meio de pinos ao portador.

3. Cubo de transmissão de várias velocidades para bicicletas, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de compreender uma primeira catraca acionadora suportada pela roda ôca, catraca acionadora essa que engata

numa corda dentada do invólucro de cubo, e uma segunda catraca portada pelo portador planetário, segunda catraca essa que engata similarmente numa corda dentada do invólucro de cubo, em que a primeira catraca acionadora é deslocável na direção axial em relação à roda ôca e é portanto desengatável em relação à corda dentada associada.

4. Cubo de transmissão de várias velocidades para bicicletas, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que pelo menos a primeira catraca acionadora é uma catraca sem pinos.

5. Cubo de transmissão de várias velocidades para bicicletas, de acordo com os pontos 3 ou 4, caracterizado pelo fato de que a primeira catraca acionadora é suportada por um portador de catraca que fica suportado deslocavelmente na roda ôca.

6. Cubo de transmissão de várias velocidades para bicicletas, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que a bucha de acoplamento inclui um membro de arrasto que arrasta o portador de catraca contra a ação de uma mola helicoidal durante uma parte de seu trajeto.

7. Cubo de transmissão de várias velocidades para bicicletas, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o membro de arrasto é formado no lado plano dos dentes formados na bucha de acoplamento.

8. Cubo de transmissão de várias velocidades para bicicletas, de acordo com os pontos 6 ou 7, caracterizado pelo fato de que o membro de arrasto engata na periferia interna de um disco anular, que engata com sua periferia externa contra o portador de catraca.

9. Cubo de transmissão de várias velocidades para bicicletas, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que o disco anular é multipartido.

10. Cubo de transmissão de várias velocidades para bicicletas, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 9, caracterizado pelo fato de que são formados na extremidade lateral de acionamento da bucha de acoplamento dentes externos que engatam com os dentes internos do membro impulsor.

11. Cubo de transmissão de várias velocidades para bicicletas, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que a bucha de acoplamento tem um diâmetro aumentado na zona dos dentes laterais do impulsor e um mancal axial para o deslocamento da bucha de acoplamento engatar na referida zona.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 10 de outubro de 1959, sob o número F 29.578 II/63k.

## TERMO Nº 122.487

De 8 de setembro de 1960

Sociedade de Responsabilidade Limitada denominada Etablissement G. Julin &amp; Fils — França.

Título: Prensa secadora continua com regulagem progressiva em serviço

## Pontos característicos

1. Uma prensa secadora continua com regulagem progressiva em serviço, caracterizada por compreender uma parte em rotação construída de duas seções separáveis a vontade, uma constituindo o pino-suporte, a outra o parafuso propriamente dito, esta última sendo aliviada ao máximo por meio de rebaixas e emprêgo de materiais leves, para permitir seu funcionamento sem apoio direto e, por conseguinte, a supressão do segundo mancal de extremidade, lado saído da prensa, sem que o dito parafuso em rotação se atrite sobre a parte imóvel da prensa.

2. Uma prensa secadora continua com regulagem progressiva em serviço, de acordo com o ponto 1, caracterizada por corresponder um dispositivo de regulagem fazendo variar a seção de saída, solidário à armação fixa da prensa, para permitir uma regulagem progressiva em serviço.

3. Uma prensa secadora continua com regulagem progressiva em serviço, de acordo com os pontos precedentes, caracterizada por compreender um dispositivo de regulagem, solidário à armação, constituído por um anel elástico, de material apropriado, em forma de toro ôco, disposto concentricamente ao parafuso, e aplicado ao interior do orifício de saída, num alojamento previsto para tanto, o dito toro ôco podendo encher-se à vontade de um fluido qualquer que o faça intumescer-se mais ou menos, o que tem por efeito fazer variar a importância da estrangulação da saída.

4. Uma prensa secadora continua com regulagem progressiva em serviço, de acordo com qualquer dos pontos precedentes caracterizada por compreender, como variante, um dispositivo de regulagem, solidário à armação, constituído por uma peça anular cônica interiormente, de maneira que possa cobrir parcialmente a extremidade do parafuso, a dita peça anular podendo deslocar-se axialmente mediante a solicitação

## CONTENÇÃO DE PREÇOS

REGULAMENTO DO DECRETO-LEI Nº 38.

DE 13 DE NOVEMBRO DE 1966

DIVULGAÇÃO Nº 1017

Preços NCx\$ 0,30

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

de dispositivos mecânicos ou hidráulicos, com a finalidade de variar a seção de saída.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na França, em 16 de novembro de 1959, sob nº 17.502.

## TERMO Nº 121.767

De 4-8-60.

Req.: Rey Yamada — Estado de São Paulo.

Título: Novo processo para a fabricação de cabeças de bonecos e similares.

## Reivindicações

1º) "Novo processo para a fabricação de cabeça de bonecos e similares", caracterizado pelo fato de consistir numa primeira fase, na moldagem de placa de papelão, cartolina ou similar, a cabeça de boneco ou outra qualquer, sendo que posteriormente contra a face externa da peça é colocado tecido, que após recebe devido colorido, representando olhos, boca e outros pormenores do rosto do boneco.

2º) "Novo processo para a fabricação de cabeças de bonecos e similares", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

## TERMO Nº 121.570

De 28 de julho de 1960.

Requerente: Etablissements Industriels D. Soulé, firma francesa.

"Aperfeiçoamentos na construção de vagões e viaturas ferroviárias".

## Pontos característicos

1 — Aperfeiçoamentos na construção de vagões e viaturas ferroviárias, em particular, um vagão ou carro ferroviário, incluindo uma carroceria suportada por um chassi ou infra-estrutura, caracterizado pelo fato da carroceria ser formada por unidades ou elementos que podem ser prefabricados, sendo que cada elemento compreende dois painéis, entre os quais vai intercalado um membro de isolamento térmico e acústico, sendo os painéis afixados às faces opostas do membro-isolador por meio de um adesivo.

2 — Aperfeiçoamento na construção de vagões e viaturas ferroviárias, em particular, um vagão ou carro ferroviário, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os painéis dos elementos são formados de metal, de madeira, ou de um material plástico sintético.

3 — Aperfeiçoamentos na construção de vagões e viaturas ferroviárias, em particular, um vagão ou carro ferroviário, de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que um ou mais dos membros isoladores compreende(m) um material celular natural, ou um material celular plástico sintético.

4 — Aperfeiçoamentos na construção de vagões e viaturas ferroviárias, em

particular, um vagão ou carro ferroviário, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que um ou mais dos membros isoladores compreende(m) um material celular poroso natural, ou um material celular poroso sintético, adaptado para reter um gás neutro.

5 — Aperfeiçoamentos na construção de vagões e viaturas ferroviárias, em particular, um vagão ou carro ferroviário, caracterizado pelo fato de que os painéis são providos de projeções laterais, para facilitar a montagem dos elementos.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da França, em 30 de julho de 1959, sob o nº 545.

## TERMO Nº 120.786

De 28 de abril de 1960.

Título: Nova Máquina para cortar debruns (vivos), tiras, cadarços e similares.

Requerentes: Eugênio Mezzarano e Hugo Riberte — Estado de São Paulo.

## Característicos

1º) Nova máquina para cortar Debruns (vivos), tiras, cadarços e similares" caracterizada essencialmente por compreender dois cilindros metálicos e rotativos, providos de uma série de rebaiços ou cortes periféricos e circundantes, os quais fazem resultar outras tantas saliências de cantos vivos, ou facas; pelo fato ainda dos rebaiços e facas serem inclinados, de um para outro cilindro, isto é, as facas de um cilindro se casam, com justeza, nos rebaiços ou cortes do outro cilindro e vice-versa podendo, ainda, as dimensões das facas e cortes dos cilindros variarem.

2º) Nova Máquina para cortar Debruns (vivos), cadarços e similares" de acordo com o ponto 1º) e caracterizada ainda pelo fato dos cilindros rotativos por meio de eixos serem contratados num chassis cujos laterais são assentados e fixos sobre base; pelo fato ainda destes eixos terem incorporados um jogo de engrenagens para sincronização dos movimentos, sendo o eixo inferior, na extremidade oposta, ligado a manivela ou a um eixo motor.

3º) Nova máquina para cortar debruns (vivos), tiras, cadarços e similares" de acordo com os pontos 1º) e 2º) e caracterizada ainda pelo fato dos laterais do chassis serem providos, superiormente de rasgos verticais, onde são ajustadas as pontas do eixo superior, as quais por meio de encostos recebem pressão de um elemento elástico, podendo ainda este elemento elástico, possuir como guia, parafusos, passantes por suportes que vedam os referidos rasgos, parafusos esses, portadores de elementos de comando.

4º) Nova Máquina para cortar Debruns (vivos), tiras, cadarços e similares" de acordo com os pontos 1º) 2º) 3º) e caracterizada ainda pelo fato dos laterais do chassis, terem fixos, na altura média, duas bases horizontais, anterior de entrada do material e posterior de saída, com suas extremidades internas, longitudinalmente acompanhando a curvatura

dos cilindros de modo a formarem pontas guias que se situam no ponto de tangência dos dois cilindros, e finalmente pelo fato da base anterior, de entrada do material, possuir uma de pressão incorporada a uma placa ou chapa longitudinal, também de pressão, que prende o material.

5º) Nova Máquina para cortar debruns (vivos), tiras, cadarços e similares" de acordo com os pontos 1º) 2º) 3º) e 4º) e tudo conforme substancialmente descrito, acima, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos demonstrativos.

## TERMO Nº 119.530

De 18 de maio de 1960.

"Dispositivo de comando do movimento transversal do carro porta-ferramentas de uma máquina-ferramenta por molde em tamanho natural e mecanismo com apalpador copreando com este molde".  
Gazeneuve.

Plaine — Saint Denise (Sena) França.

Reqte. Atablissements S. Gazeneuve.

## Pontos característicos

1. — Dispositivo de comando de movimento transversal do carro porta-ferramentas de uma máquina-ferramenta por molde em tamanho natural, o mecanismo com apalpador copreando com este molde, de tal sorte que, no fim da passagem da ferramenta, esta é afastada automaticamente da peça pela ação do molde sobre o apalpador, e mantida afastada desta peça até a passagem seguinte, caracterizada porque o porta-apalpador (1) traz um dedo (6) que, em uma posição, ultrapassa a extremidade do apalpador e serve então como estribo contra o molde, para manter assim a ferramenta afastada transversalmente da peça, durante a corrida de retorno do carro, o que, durante a passagem de fabricação da ferramenta, é afastada e mantida afastada da sua posição de estribo, ao encontro de uma mola elástica (8), pela ação do molde (25), estando então o dedo (6), nesta posição afastada de sua posição de estribo, arrastado à superfície do molde pelo corpo do apalpador, durante a passagem de fabricação da ferramenta.

2. — Dispositivo segundo a reivindicação 1, caracterizado porque o referido dedo (6) é articulado sobre o porta-apalpador (1), de maneira a poder girar em torno do eixo deste último, disposto transversalmente ao movimento longitudinal da ferramenta.

3. — Dispositivo segundo a reivindicação 1 ou 2, caracterizado por comportar meios de regulação, a vontade, da tensão da referida mola elástica. (8).

4. — Dispositivo segundo qualquer uma das reivindicações 2 e 3, caracterizado por ser o dedo (6) tarzado por uma virola (5), transversalmente ao eixo desta última, circundando esta virola o porta-apalpador (1) e podendo rodar em relação a ele.

5. — Dispositivo segundo a reivindicação 4, caracterizado porque a virola (5) compreende uma câmara inferior (figura 1), na qual está alojada a mola elástica da chamada (8), que é uma mola elástica de torção, estando as extremidades desta mola fixadas respectivamente, uma (7) em extremidades desta mola lixadas, respectivamente, uma (7) em uma extremidade da virola (5), a outra (9) em um anel (10) imobilizado sobre o porta-apalpador (1) por um parafuso (11).

6. — Dispositivo segundo a reivindicação 5, caracterizado porque o anel (10) pode girar sobre o porta-apalpador (1) permitindo o parafuso (11) imobilizá-lo em posição diversa.

7. — Dispositivo segundo qualquer uma das reivindicações 1 e 6, caracterizado porque o dedo (6) e sua mola (8) formam um conjunto autônomo montando-se em bloco sobre o porta-apalpador (1) e fixado, de modo transferível, sobre este último.

8. — Dispositivo de deslocamento da ferramenta fabricando uma peça sobre uma máquina-ferramenta equipada com um reproduzidor com apalpador, caracterizado porque ele consiste em utilizar um dispositivo com apalpador segundo qualquer das reivindicações 1 a 7, e em deter o molde que coopera com o apalpador de uma rampa (28), situada em um ponto do molde correspondente ao fim da corrida de trabalho da ferramenta, rampa cuja altura é superior a maior dimensão transversal do perfil de molde, bem como a quantidade cujo dedo de estribo (6) ultrapassa o apalpador quando ele está em posição de estribo.

9. — Dispositivo de execução, sobre torno paralelo comandado à mão de uma abertura de rosca utilizado o parafuso-mãe do torno, caracterizado pela utilização simultânea sobre o torno, para manobrar transversalmente o carro porta-ferramenta, de um dispositivo com apalpador, segundo qualquer uma das reivindicações 1 a 7, e cooperando com este apalpador, de uma rampa situada em um ponto correspondente ao fim da corrida de trabalho da ferramenta, rampa cuja altura é superior à profundidade da abertura da rosca a executar, bem como a quantidade cujo dedo de estribo (6) ultrapassa o apalpador, quando ele está em posição de estribo, estando o molde (25) em outra parte, liso de uma ponta à outra, e o dispositivo com apalpador estando até o fundo da corrida, durante toda a corrida de fabricação da ferramenta.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto Lei 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 25 de maio de 1959, sob o número P.V. 785.443.

## TERMO Nº 103.522

De 26 de setembro de 1958.

Requerente: Société Anonyme Oletta.

"Processo para obtenção de alcalóides e de princípios básicos podendo constituir esteróides".  
Oletta — Luxemburgo.

## Reivindicações

1) — Processo para a obtenção de alcalóides e de princípios básicos, podendo constituir esteróides a partir de materiais vegetais, caracterizado pelo fato de que se trata com um ácido um extrato global de plantas do tipo Functum, conseguido de maneira usual com a ajuda de solventes, de acordo com processos conhecidos, sendo que então os sais preparados daquela maneira, dos quatro complexos diferentes de al-

calóides (A, B, C e D) são separados por extração ou filtração, conseguindo-se com isto por neutralização de alcalóides A, B, C e D extraído as frações A (funtumidina — 3-aminoalopregnano-20-010) e C (Funtumina = 3-aminoalopregnano-20-000) com um solvente, e separando cada um por si os alcalóides de forma livre, como sais ou derivados funcionais, especialmente N-acilatos, para fora da solução, sendo que então se oxida eventualmente os

alcalóides isolados A respectivamente B, de maneira em si conhecida na posição 20, e/ou passando eventualmente de maneira em si conhecida o grupo 3-amino dos alcalóides A ou C para um grupo 3-cetona, e/ou tratando eventualmente a fração de alcalóide C com um perácido, hidrolisando eventualmente a fração de alcalóide C com um perácido, hidrolisando eventualmente a liga de 17-aciloxi, oxidando eventualmente a

mente a liga conseguida de 17-hidroxil para a correspondente liga de 17-cetona.

2) — Processo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que para a fabricação de hidrocloreto das frações isoladas de alcalóide A ou C se suspenda a base purificada em água quente, misturando com uma mistura de metanol e ácido clorídrico até obter um valor de

pH 4, sendo que então o hidrocloreto pode ser cristalizado após resfriamento.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Belga, em 27-9-1957, sob nº 561.173, bem como reivindica as prioridades luxemburguesas de 22-2-1958 e 4-6-1958, sob ns. 35.812 e 36.147, respectivamente.

# Consolidação das Leis do Trabalho

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

DIVULGAÇÃO N.º 1.007

PREÇO: NCR\$ 0,30

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do DIN

# CÓDIGO DE PÊSCA

DIVULGAÇÃO N.º 1.009

Preço NCR\$ 0,40

A Venda:

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: NCR\$ 0,16