



# REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

# DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVI — Nº 140

CAPITAL FEDERAL

TERÇA-FEIRA, 23 DE JULHO DE 1968

## DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

### EXPEDIENTE DO SECRETÁRIO DA INDÚSTRIA

Dia 16 de julho de 1968

#### Pedido de preferência

Alfredo Bandini (no pedido de preferência da patente Priv. Inv. para Aperfeiçoamentos em revestimentos para obras hidráulicas em geral termo nº 197.795). — Concedo a preferência solicitada.

#### Expediente do Diretor Geral

Dia 16 de julho de 1968

#### Pedidos de preferência

Manoel Augusto Nogueira Garradas (no pedido de preferência da pat. Pl. termo 182.456 Sistema de instalação para sugar gases fecais do interior de vasos sanitários). — Defiro o pedido de preferência.

Waldomiro de Souza (no pedido de preferência da marca Discovery termo 743.619). — Defiro o pedido de preferência.

Waldomiro de Souza (no pedido de preferência da marca Discovery termo 743.620). — Defiro o pedido de preferência.

Waldomiro de Souza (no pedido de preferência da marca Pervilene termo 829.502). — Defiro o pedido de preferência.

#### DIVISÃO DE PATENTES

Dia 16 de julho de 1968

#### Privilégio de invenção deferido

Nº 120.786 — Nova máquina para cortar debruns (vivos), tiras, cadar e os similares — Eugênio Mezzarano e Hugo Riberte.

Nº 125.277 — Lâmina para ferramentas para corte de metal — Wickman Ltd.

Nº 127.888 — Laminador de chapa quente — Moeller & Neumann G. m.b.H.

Nº 138.907 — Válvula eletrônica — Leone Sattin.

Nº 139.120 — Aperfeiçoamentos em reguladores de voltagem semi-automáticos — Vieira & Monteiro.

Nº 139.232 — Aperfeiçoamentos em gerador de rádio frequência — Pro-

## REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

delec S.A. Transformadores Retificadores.

Nº 139.303 — Novo tipo de carregador de baterias domiciliar — José Daniel Martin Barrau.

Nº 139.098 — Aperfeiçoamentos em reguladores de voltagem com piloto indicador — Vieira & Monteiro.

Nº 120.843 — Freio de emergência para vagonetes em inclinados — Marcílio Dias de Moraes.

Nº 124.457 — Dispositivo aperfeiçoado para fixação de parafuso — G. K. N. Screws & Fasteners Ltd.

Nº 124.751 — Roamento de trilho — Aktiebolaget Bofors.

Nº 125.099 — Mecanismo propulsor da lâmina de corte de um barbeador elétrico compreendendo dito mecanismo — Sperry Rand Corp.

Nº 126.466 — Aperfeiçoamentos em recuperadores — Brown Pintube Company.

Nº 127.048 — Novo tipo de truque para rebocos e veículos motorizados — Raimondo Caumo.

Nº 129.551 — Interruptor intermitente — Inds. Bras. Eletrometálicas S.A.

Nº 130.834 — Bucha de esferas — Zahnradfabrik Friedrichshafen Aktiengesellschaft.

Nº 131.701 — Aperfeiçoamento em eixo de rotor fabricado — Canadian General Electric Company Ltd.

Nº 133.628 — Instalação para o assentamento e/ou a suspensão de superestruturas de estradas de ferro — Franz Plasser Balinbeunerschienen.

Nº 134.196 — Aparelho de combustão para um motor de combustão interna — FMC Corp.

Nº 134.269 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a meios atuantes responsáveis à pressão do fluido — Scovill Manufacturing Company.

Nº 136.390 — Material composto para mancais lisos e processo para sua confecção — The Glacier Metal Company Ltd.

Nº 137.982 — Dispositivos para a obtenção de gelo em escamas — André Richin.

Nº 138.350 — Circuito de controle elétrico — The National Cash Register Company.

Nº 138.532 — Sistema de bomba de êmbolos — Schweizerische Lokomotiv Und Maschinen-Fabrik.

Nº 138.540 — Pilha galvanica aprimária — Varta Pertrix Union Gesellschaft Mit Beschränkter Haftung.

Nº 138.845 — Amortecedor ajustado torsional de vibrações — Caterpillar Tractor Co.

Nº 138.964 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a harmônicas — Irmãos Rampazzo Ltda.

Nº 139.074 — Aperfeiçoamentos em ou relativos ao controle do dispositivo de descarga para compressor — Clayton Dewandre Company Ltd.

Nº 139.101 — Aperfeiçoamento em circuito de controle de velocidade de motor — General Electric Company.

#### Modelo de utilidade referido

Nº 139.016 — Novo modelo de suporte para os ímãs reguladores de foco dos televisores — Pap. de Imã Permanente Imox Ltda.

Nº 139.220 — Original modelo de rádio com receptor de cristal — Claudio Mello.

Nº 139.549 — Original modelo de aparelho afiador de lâmina de barbear — Pedro Amaral Sobreira.

#### Exigências

Termos com exigências a cumprir:

Nº 135.372 — Commissariat A L'Energie Atomique.

Nº 152.964 — Momissariat A L'Energie Atomique.

Nº 160.837 — Commissariat A L'Energie Atomique.

Ns. 199.673 — 199.674 — Jorge Awazoe.

Nº 111.551 — The National Cash Register Company.

Nº 118.201 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 119.871 — Castro & Masijsh Ltda.

Nº 121.436 — Shell International Research Maatschappij N. V.

Nº 131.767 — Louis Emile Laure.

Nº 134.975 — Eastman Kodak Company.

Nº 135.316 — Shell International Research Maatschappij N. V.

Nº 138.452 — Pullman Inc.

Nº 140.545 — The National Cash Register Company.

Nº 140.716 — American Can Company.

Nº 140.931 — Mobil Oil Corp.

Nº 141.973 — Pincin Johnson & Associates Ltd. e Joseph Lucas (Inds.) Ltd

Nº 144.417 — Anatoly P. Melnikoff e Westeslau Escobar de Azambuja.

Nº 145.385 — Owens Corning Fiberglass Corp.

Nº 147.420 — Dunlop Rubber Company Ltd.

Nº 147.601 — Imperial Chemical Inds. Ltd.

Nº 148.363 — Polymer Corp. Ltd.

Nº 150.357 — Phillips Petroleum Company.

Nº 151.048 — Pilkington Brothers Ltd.

Nº 153.711 — Takeshi Uchida.

Nº 153.712 — Takeshi Uchida.

Nº 156.983 — Albert A. Stonehill.

Nº 160.480 — Rohm & Haas Company.

Nº 161.109 — Merck & Co. Inc.

Nº 161.522 — Societa Edison S.p.A. Settore Chimico.

Nº 162.308 — Hércules Powder Company.

Nº 162.595 — Dynamit Nobel Aktiengesellschaft.

Nº 162.653 — Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft.

Nº 162.674 — F. Hoffmann-La Roche & Cie. Société Anonyme.

Nº 162.739 — William Roger Connole, James Owen Watts, Jr., James Meredith Patten e Neil Robinson.

Nº 162.834 — Aziende Colori Nazionali Affini Acna S.p.A.

Nº 162.841 — J. M. Huber Corp.

Nº 161.898 — Pilkington Brothers Ltd.

Nº 164.187 — Ludwik Konskauty Lissau.

Nº 183.149 — Oficina Mecânica Bom Jesus Ltda.

Nº 129.364 — The Kendall Company.

Nº 146.196 — Halcon International Inc.

Nº 148.812 — Parks Davis & Company.

Nº 157.773 — Rhone Poulenc S.A.

Nº 170.096 — Paulo Sérgio Menezes Vieira de Brito.

Nº 170.109 — Rohm & Haas Company.

Nº 170.110 — John Anthony Skelton.

Nº 170.129 — Bruno Magnaghi.

Nº 170.206 — Arlindo Donizeti dos Santos Barreto.

Nº 170.252 — F. Hoffmann-La Roche & Cie. Société Anonyme.

Nº 170.259 — Sidney Carey Rothman.

Nº 170.281 — Antônio Marques Boavagem.

Nº 170.287 — General Foods Corp.

Nº 170.323 — Beacon Manufacturing Company.

Nº 170.327 — Inds. de Meias Maluf S.A.

Nº 170.338 — Luciano Antônio Aroldo Boranga e Giuliano Boranga.

— 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 originiais, devidamente autenticados, deverão ser dactilografados em espaço de 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 de Comércio

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

— As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

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

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

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

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

### ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES		FUNCIONÁRIOS	
Capital e Interior:		Capital e Interior:	
Semestre	NCr\$ 18,00	Semestre	NCr\$ 13,50
Ano	NCr\$ 35,00	Ano	NCr\$ 27,00
Exterior:		Exterior:	
Ano	NCr\$ 39,00	Ano	NCr\$ 30,00

### NÚMERO AVULSO

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

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

- Nº 170.370 — Manoel Terron Filho.
- Nº 170.371 — Institut Merieux.
- Nº 193.932 — Minnesota Mining and Manufacturing Company.
- Nº 193.933 — The Goodyear Tire & Rubber Company.
- Nº 193.924 — Eletro Mecânica Raygnit Ltda.

#### Oposições

- Impasa S.A. Ind. Nacional de Auto Peças (oposição à pat. PI termo nº 116.124).
- Isaper Ind. e Com. de Plásticos S.A. (oposição à pat. PI termo nº 131.662).
- Fundição Brasil S.A. (oposição à pat. PI termo 139.871).

#### Seção de Transferência e Licença

Dia 16 de julho de 1958

#### Contrato de exploração de patentes

- Faton Yale & Towne Ltda. (pede para ser anotada nas patentes P. Inv. nos nºs 59.828 — 63.261 — 59.559 — 63.191 — 64.830 — 66.707 — 67.236 — 70.914 — 71.652 — 73.110 — 73.286 — 75.602 — 75.774 contratos de sua exploração). — Averbam-se os contratos a título exclusivo.

#### Transferência e alteração de nome de titular de processos

- American Hospital Supply Corp. (transferência para seu nome das patentes P. Inv. regs.: 55.553 — 58.791 — 65.169).
- Louis Johann Weber S.A. (alteração de nome das patentes P. Inv. regs. 61.516 — 59.055 — 52.249 — 56.982).
- Renold Limited (alteração de nome da patente P. Inv. reg. 59.095).
- Peter D. Graham (transferência para seu nome da patente P. Inv. reg. 65.896).
- Worthington Corp (alteração de nome e transferência para seu nome da patente P. Inv. reg. 66.307).

- Promo Com., Dist. e Rep. Ltda. (transferência para seu nome da patente P. Inv. reg. 72.513).
- Ind. Mecânica Iran Ltda. (transferência para seu nome da patente P. Inv. reg. 73.807).

Textile and Chemical Research Company Ltd Vaduz (transferência para seu nome da patente P. Inv. reg. 77.103).

Pharm. E. Hardest S.A. Ind. Farmacêuticas (transferência para seu nome da pat. Priv. Inv. reg. número 58.016).

1 — Retifique-se mediante apostila o nome do titular.

2 — Anote-se a transferência. Renold Limited (alteração de nome (duas) para seu nome da patente P. Inv. reg. 58.572).

#### Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

- Farnel Lanche Alimentício Ltda. (FLAL), Antonelli & Antonelli, Toyoki Takishima, José Tebet, Ind. e Com. de Refrigerantes Refeca Ltda., Mendes & Amaral Ltda., Osvaldo Alves da Silva, José Grandi, Grandi & Grandi Ltda., Refrigerantes Bido Ltda., Nascimento & Cia. Ltda., Shosaku Yano (junto à patente reg. 5.707).

Eltro G M B H & Co Gesellschaft Fur Strahlungstechnik (junto à patente termo 129.943).

Olivan S.A. Com. e Ind. (junto à patente termo 153.993).

Metalúrgica Heleny S.A. Ind. e Com. (junto à patente termo número 155.998).

Cora Limited (junto à patente termo 162.647).

Toyoki Takishima, Osvaldo C. Aguiar, A. P. Nascimento & Cia. L. Ltda. e Shosaku Yano (junto à patente reg. 66.652).

- 1 — Cumpra as exigências.
- 2 — Arquivem-se os pedidos de folhas 29 — 35 — 39 — 49 — 47 — 56 — 57 — 58 — 59 — 60 — 61 — 62 — 63 — 64 — 65 — 66 — 67 — 68 — 69 — 70 — 71 — 72 — 73 — 74 — 75 — 76 — 77 — 78 — 79 — 80 — 81 — 82 — 83 — 84 — 85 — 86 — 87 — 88 — 89 — 90 — 91 — 92 — 93 — 94 — 95 — 96 — 97 — 98 — 99 — 100 — 101 — 102 — 103 — 104 — 105 — 106 — 107 — 108 — 109 — 110 — 111 — 112 — 113 — 114 — 115 — 116 — 117 — 118 — 119 — 120 — 121 — 122 — 123 — 124 — 125 — 126 — 127 — 128 — 129 — 130 — 131 — 132 — 133 — 134 — 135 — 136 — 137 — 138 — 139 — 140 — 141 — 142 — 143 — 144 — 145 — 146 — 147 — 148 — 149 — 150 — 151 — 152 — 153 — 154 — 155 — 156 — 157 — 158 — 159 — 160 — 161 — 162 — 163 — 164 — 165 — 166 — 167 — 168 — 169 — 170 — 171 — 172 — 173 — 174 — 175 — 176 — 177 — 178 — 179 — 180 — 181 — 182 — 183 — 184 — 185 — 186 — 187 — 188 — 189 — 190 — 191 — 192 — 193 — 194 — 195 — 196 — 197 — 198 — 199 — 200 — 201 — 202 — 203 — 204 — 205 — 206 — 207 — 208 — 209 — 210 — 211 — 212 — 213 — 214 — 215 — 216 — 217 — 218 — 219 — 220 — 221 — 222 — 223 — 224 — 225 — 226 — 227 — 228 — 229 — 230 — 231 — 232 — 233 — 234 — 235 — 236 — 237 — 238 — 239 — 240 — 241 — 242 — 243 — 244 — 245 — 246 — 247 — 248 — 249 — 250 — 251 — 252 — 253 — 254 — 255 — 256 — 257 — 258 — 259 — 260 — 261 — 262 — 263 — 264 — 265 — 266 — 267 — 268 — 269 — 270 — 271 — 272 — 273 — 274 — 275 — 276 — 277 — 278 — 279 — 280 — 281 — 282 — 283 — 284 — 285 — 286 — 287 — 288 — 289 — 290 — 291 — 292 — 293 — 294 — 295 — 296 — 297 — 298 — 299 — 300 — 301 — 302 — 303 — 304 — 305 — 306 — 307 — 308 — 309 — 310 — 311 — 312 — 313 — 314 — 315 — 316 — 317 — 318 — 319 — 320 — 321 — 322 — 323 — 324 — 325 — 326 — 327 — 328 — 329 — 330 — 331 — 332 — 333 — 334 — 335 — 336 — 337 — 338 — 339 — 340 — 341 — 342 — 343 — 344 — 345 — 346 — 347 — 348 — 349 — 350 — 351 — 352 — 353 — 354 — 355 — 356 — 357 — 358 — 359 — 360 — 361 — 362 — 363 — 364 — 365 — 366 — 367 — 368 — 369 — 370 — 371 — 372 — 373 — 374 — 375 — 376 — 377 — 378 — 379 — 380 — 381 — 382 — 383 — 384 — 385 — 386 — 387 — 388 — 389 — 390 — 391 — 392 — 393 — 394 — 395 — 396 — 397 — 398 — 399 — 400 — 401 — 402 — 403 — 404 — 405 — 406 — 407 — 408 — 409 — 410 — 411 — 412 — 413 — 414 — 415 — 416 — 417 — 418 — 419 — 420 — 421 — 422 — 423 — 424 — 425 — 426 — 427 — 428 — 429 — 430 — 431 — 432 — 433 — 434 — 435 — 436 — 437 — 438 — 439 — 440 — 441 — 442 — 443 — 444 — 445 — 446 — 447 — 448 — 449 — 450 — 451 — 452 — 453 — 454 — 455 — 456 — 457 — 458 — 459 — 460 — 461 — 462 — 463 — 464 — 465 — 466 — 467 — 468 — 469 — 470 — 471 — 472 — 473 — 474 — 475 — 476 — 477 — 478 — 479 — 480 — 481 — 482 — 483 — 484 — 485 — 486 — 487 — 488 — 489 — 490 — 491 — 492 — 493 — 494 — 495 — 496 — 497 — 498 — 499 — 500 — 501 — 502 — 503 — 504 — 505 — 506 — 507 — 508 — 509 — 510 — 511 — 512 — 513 — 514 — 515 — 516 — 517 — 518 — 519 — 520 — 521 — 522 — 523 — 524 — 525 — 526 — 527 — 528 — 529 — 530 — 531 — 532 — 533 — 534 — 535 — 536 — 537 — 538 — 539 — 540 — 541 — 542 — 543 — 544 — 545 — 546 — 547 — 548 — 549 — 550 — 551 — 552 — 553 — 554 — 555 — 556 — 557 — 558 — 559 — 560 — 561 — 562 — 563 — 564 — 565 — 566 — 567 — 568 — 569 — 570 — 571 — 572 — 573 — 574 — 575 — 576 — 577 — 578 — 579 — 580 — 581 — 582 — 583 — 584 — 585 — 586 — 587 — 588 — 589 — 590 — 591 — 592 — 593 — 594 — 595 — 596 — 597 — 598 — 599 — 600 — 601 — 602 — 603 — 604 — 605 — 606 — 607 — 608 — 609 — 610 — 611 — 612 — 613 — 614 — 615 — 616 — 617 — 618 — 619 — 620 — 621 — 622 — 623 — 624 — 625 — 626 — 627 — 628 — 629 — 630 — 631 — 632 — 633 — 634 — 635 — 636 — 637 — 638 — 639 — 640 — 641 — 642 — 643 — 644 — 645 — 646 — 647 — 648 — 649 — 650 — 651 — 652 — 653 — 654 — 655 — 656 — 657 — 658 — 659 — 660 — 661 — 662 — 663 — 664 — 665 — 666 — 667 — 668 — 669 — 670 — 671 — 672 — 673 — 674 — 675 — 676 — 677 — 678 — 679 — 680 — 681 — 682 — 683 — 684 — 685 — 686 — 687 — 688 — 689 — 690 — 691 — 692 — 693 — 694 — 695 — 696 — 697 — 698 — 699 — 700 — 701 — 702 — 703 — 704 — 705 — 706 — 707 — 708 — 709 — 710 — 711 — 712 — 713 — 714 — 715 — 716 — 717 — 718 — 719 — 720 — 721 — 722 — 723 — 724 — 725 — 726 — 727 — 728 — 729 — 730 — 731 — 732 — 733 — 734 — 735 — 736 — 737 — 738 — 739 — 740 — 741 — 742 — 743 — 744 — 745 — 746 — 747 — 748 — 749 — 750 — 751 — 752 — 753 — 754 — 755 — 756 — 757 — 758 — 759 — 760 — 761 — 762 — 763 — 764 — 765 — 766 — 767 — 768 — 769 — 770 — 771 — 772 — 773 — 774 — 775 — 776 — 777 — 778 — 779 — 780 — 781 — 782 — 783 — 784 — 785 — 786 — 787 — 788 — 789 — 790 — 791 — 792 — 793 — 794 — 795 — 796 — 797 — 798 — 799 — 800 — 801 — 802 — 803 — 804 — 805 — 806 — 807 — 808 — 809 — 810 — 811 — 812 — 813 — 814 — 815 — 816 — 817 — 818 — 819 — 820 — 821 — 822 — 823 — 824 — 825 — 826 — 827 — 828 — 829 — 830 — 831 — 832 — 833 — 834 — 835 — 836 — 837 — 838 — 839 — 840 — 841 — 842 — 843 — 844 — 845 — 846 — 847 — 848 — 849 — 850 — 851 — 852 — 853 — 854 — 855 — 856 — 857 — 858 — 859 — 860 — 861 — 862 — 863 — 864 — 865 — 866 — 867 — 868 — 869 — 870 — 871 — 872 — 873 — 874 — 875 — 876 — 877 — 878 — 879 — 880 — 881 — 882 — 883 — 884 — 885 — 886 — 887 — 888 — 889 — 890 — 891 — 892 — 893 — 894 — 895 — 896 — 897 — 898 — 899 — 900 — 901 — 902 — 903 — 904 — 905 — 906 — 907 — 908 — 909 — 910 — 911 — 912 — 913 — 914 — 915 — 916 — 917 — 918 — 919 — 920 — 921 — 922 — 923 — 924 — 925 — 926 — 927 — 928 — 929 — 930 — 931 — 932 — 933 — 934 — 935 — 936 — 937 — 938 — 939 — 940 — 941 — 942 — 943 — 944 — 945 — 946 — 947 — 948 — 949 — 950 — 951 — 952 — 953 — 954 — 955 — 956 — 957 — 958 — 959 — 960 — 961 — 962 — 963 — 964 — 965 — 966 — 967 — 968 — 969 — 970 — 971 — 972 — 973 — 974 — 975 — 976 — 977 — 978 — 979 — 980 — 981 — 982 — 983 — 984 — 985 — 986 — 987 — 988 — 989 — 990 — 991 — 992 — 993 — 994 — 995 — 996 — 997 — 998 — 999 — 1000

#### EXPEDIENTE DAS DIVISÕES E SEÇÕES REPUBLICADO

Dia 16 de julho de 1958

#### Privilégio de invenção deferido

- Nº 133.356 — Aperfeiçoamentos relativos às bombas alternadas auto-reguladoras, notadamente às bombas de injeção de combustível para motores de combustão interna — Société Anonyme Pour L'Exploitation Des Produits Chimiques et Physiques.
- Nº 133.630 — Aperfeiçoamentos introduzidos em cultivadores agrícolas — Marukyu — Ind. de Máquinas Agrícolas Ltda.
- Nº 131.155 — Processo para a preparação de óleos hidrocarbonetos tendo estabilidade aperfeiçoada — Shell Internationale Research Maatschappij N. V.
- Nº 162.455 — Di-benzazepinas — N. V. Koninklijke Pharmaceutische fabriek v/h Proceides-Stheeman & Pharmacia.
- Nº 161.638 — Processo para a preparação de esteres — Macarbio Company.
- Nº 108.344 — Aperfeiçoamentos em um processo e aparelho para a fabricação de tubo sem costura — Albert Palmes.
- Nº 133.847 — Pano Textil não tecido, fibroso e aglutinado e processo para fazer o mesmo — Hecton Wallace Griswold e Arthur Herbert Drulich.
- Nº 135.556 — Aperfeiçoamentos relativos aos dispositivos reguladores automáticos de acionadores de freios — Svenska Aktiebolaget Bromsregulator.
- Nº 133.869 — Aperfeiçoamento em refrigerador para freios, com alargador de bitola — Com. e Ind. de Auto Peças L&S Ltda.
- Nº 133.036 — Ligação flexível para fios e cabos — Metalúrgica Paulista S.A.
- Nº 136.776 — Tampão de vedação — Frama S.A.
- Nº 127.333 — Aperfeiçoamentos em câmbios Escalameis — Trivellat S.A. Eng. Ind. e Com.

- Nº 135.926 — Aperfeiçoamentos em relação a equipamento de gravação de estacas — West's Piling and Construction Company Ltd.
- Nº 135.930 — Motor a explosão rotativo — Egon Reinisch.

#### Exigências

- Térmos com exigências a cumprir:
- Nº 165.559 — Allied Chemical Corp.
- Nº 166.523 — Plásticos Veyka Ltda. Ind. e Com.
- Nº 158.860 — J. R. Geigy S.A.
- Nº 161.625 — The Wellcome Foundation Limited.
- Nº 154.139 — Dimas de Meio Pimenta S.A. Ind. de Relógios.
- Nº 163.105 — Detercon Detergentes Ltda.
- Nº 161.762 — The Lummus Company.
- Nº 163.727 — Arlindo Donizeti dos Santos Baietto.
- Nº 162.654 — The Dow Chemical Company.
- Nº 162.730 — The Lubrizol Corp.
- Nº 157.946 — José Cerqueira Garcia.
- Nº 167.659 — Paulo Lelli.
- Nº 160.912 — Colgate Palmolive Company.
- Nº 168.560 — Lecaplas Ind. e Com. de Plásticos Ltda.
- Nº 168.902 — Manoel Thelio Marinho Fação.
- Nº 168.856 — Susumo Kaneko.
- Nº 168.562 — Eneock Ribeiro Pinheiro.
- Nº 168.536 — Euchi Tago.
- Nº 168.537 — Euchi Tago.
- Nº 163.599 — Eiichi Tago.
- Nº 164.850 — Metrox — Ind. Metalúrgica Ltda.
- Diversos
- Nº 129.570 — Sandoz S.A. — Arquivem-se.
- Oposição
- Volkswagen do Brasil Ind. e Com. de Automóveis S.A. (oposição ao termo 133.868 Priv. Inv.).

**DIVISÃO DE MARCAS**

Dia 16 de julho de 1968

*Marcas deferidas*

Nº 469.715 — Denis — Denis Com. Ind. Rep. Ltda. — cl. 38. — Registre-se na cl. 38 e com exclusão da palavra Impressos.  
 Nº 419.350 — Visão — Visão Corretores de Seguros Ltda. — Registre-se com exclusão de papel de carta.

*Nome comercial deferido*

Nº 418.132 — Hotéis Primus S.A. — Hotéis Primus S.A. (art. 93 n.º 2).  
 Nº 478.260 — Agência de Representações Meridional Ltda. — Agência de Rep. Meridional Ltda. (art. 93 n.º 2).

*Marcas indeferidas*

Nº 594.273 — Maravilhosas — Decorações Maravilhosas Ltda. — classe 34.  
 Nº 594.588 — Raffiné — Dirce Castrioto de Azambuja — cl. 43.  
 Nº 595.541 — Casa Changai — Casa Changai — Tecidos e Armário Ltda. — cl. 23.  
 Nº 415.943 — Os Bandeirantes — Jean Manzon Filmes S.A. — cl. 50.  
 Nº 556.121 — Café Pampeiro — Domingos Burtet — cl. 41.

*Exigências*

Têrmos com exigências a cumprir:

Nº 417.735 — Joaquim Duarte.  
 Nº 425.595 — Garsa S.A. Com. e Ind.  
 Nº 562.958 — Rebrav Rêde Brasileira de Vendas Ind. Com. e Rep. Ltda.  
 Nº 569.591 — Irmãos Mendonça Ltda.

*Diversos*

Nº 539.944 — Autocopy Ltda. — Prossiga-se.  
 Nº 545.160 — Export Publishers Company. — Prossiga-se, tornando nulo o arquivamento publicado no D. O. de 16-6-67.

*Arquivamento de processos*

Foram mandados arquivar os processos:

Nº 504.660 — Imobiliária Douglas Ltda.  
 Nº 510.852 — Empresa Gerin de Bebidas Ltda.  
 Nº 513.220 — Vidraçaria e Fábrica de Espelhos Bernardo Goldman Ltda.  
 Nº 513.250 — Ind. Beneficiadora de Madeira Idema Ltda.  
 Nº 514.026 — Discalbrás — Dist. Brasileira de Calçados Ltda.  
 Nº 515.248 — J D Móveis e Decorações Ltda.  
 Nº 598.347 — Vicente Bonifácio Filho.  
 Nº 181.236 — Joel Navarro.  
 Nº 439.965 — Yoshihiro Watanabe.  
 Nº 471.518 — Formibras Ind. e Com. de Móveis Ltda.  
 Nº 485.955 — Soc. Nacional de Ferro Imp. e Exp. Sanaf S.A.  
 Nº 488.679 — Ind. e Com. de Bebidas Funada Ltda.

Nº 518.831 — João Lopes Coelho.  
 Nº 534.417 — Guilherme Martinillian Fábricas Alicas.  
 Nº 541.719 — Rádio Malalaia de Mangá Ltda.  
 Nº 542.228 — Certac S.A. Com. e Equipamentos Rodoviários — Trânces e Acessórios.  
 Nº 543.213 — Produtos Wolly Ltda.  
 Nº 545.254 — Produtos do Brasil — Exp., Imp. e Rep. Produbrás Ltda.  
 Nº 545.782 — Lanches Santos Moreno Ltda.

Nº 546.472 — Soc. Auto Elétrica Ltda.  
 Nº 546.479 — Walfrido Rincon Kemmer.  
 Nº 548.218 — Exp. e Imp. Exact Union Ltda.  
 Nº 548.295 — Sadel Soc. Artigos Domésticos Elétricos Ltda.  
 Nº 550.964 — Mercarias Guarany Ltda.  
 Nº 552.218 — Oficina Mecânica Maryauto Ltda.  
 Nº 552.736 — Mida Propaganda S.A.  
 Nº 553.231 — J. Aquino Alencar.  
 Nº 553.770 — Bracioli Tecidos Limitada.

Nº 554.203 — Mário Agostinho Gonçalves de Abreu.  
 Nº 554.305 — Bar e Restaurante Universidade Ltda.  
 Nº 558.846 — Banusa Ltda.  
 Nº 565.217 — Gaetano Labozzo.  
 Nº 571.825 — Irmãos Mendes & Cia. Ind. e Com.  
 Nº 578.069 — Máquina Sarandy Ltda.  
 Nº 578.226 — Orbe — Org. Brasileira de Empreendimentos Imobiliários Ltda. — Arquivem-se os processos.

Dia 16 de julho de 1968

*Restauração de marcas*

Nº 413.078 — Sadesulam — Sade Sul Americana de Eletrificação S.A. — Classe 25. — Concedo a restauração da seção.

*Marcas deferidas*

Nº 476.211 — Inesfarma — Indústria de Especialidades Farmacêuticas "Inesfarma" Ltda. — Classe 3.  
 Nº 364.302 — Monorail — Munck-Brumfield S.A. Equipamentos Industriais e Agrícolas — Classe 6 — Com exclusão dos artigos indicados pela seção.

*Frases de propaganda deferida*

Nº 522.929 — Para Maior Poupança Contrate Por Hora a Sua Mudança — Classe 33 (art. 101 do C. P. I.).

*Marcas indeferidas*

Nº 423.401 — Paulista — Comercial Paulista de Vidros Planos Ltda. — Classe 14.  
 Nº 435.292 — Super — The Gillette Company — Classe 11.  
 Nº 570.354 — Cambuquira — Águas Minerais de Minas Gerais S.A. Hidrominas — Classe 43.  
 Nº 594.623 — Brasileiro — Mário M. Rodrigues — Classe 50.  
 Nº 596.062 — Barretense — Sociedade Barretense de Borrachas Ltda. — Classe 39.  
 Nº 598.095 — Brasileiro — Alfredo Francisco Martins Marques — Classe 32.

*Frases de propaganda indeferida*

Nº 424.604 — Ponte da Economia — Navegação Aérea Brasileira S.A. — Classe 33.  
 Nº 427.527 — As Melhores a Serviço da Beleza — Yoshio Matsumoto — Classe 33.

*Expressão de propaganda indeferida*

Nº 598.192 — Na Cozinha Nada Igual — Cia. Swift do Brasil S.A. — Classe 41.  
 Nº 593.600 — O Premiado Pode Ser Você — Cia. Calçados Clark — Classes 1 a 35 — 37 e 49.

*Exigências*

Têrmos com exigências a cumprir:

Nº 419.527 — Homagus S.A. Indústria Brasileira de Tintas.  
 Nº 474.289 — Baltazar Antonio Prates.

Nº 474.291 — Baltazar Antonio Grates.  
 Nº 477.163 — Laboratório Bordesina Ltda.  
 Nº 481.161 — Administradora, Nun Alvares S.A.  
 Nº 439.086 — Henrique Cândido Camargo.  
 Nº 468.225 — Cerâmica Nova Estiva S.A.  
 Nº 478.262 — Imobiliária Sander Ltda.  
 Nº 478.289 — Indiana General Corporation.  
 Nº 478.432 — João D'Aurea.  
 Nº 478.467 — Rodo-Regis Transportes Comércio e Representações Ltda.  
 Nº 478.756 — Paul Bénonin Boyer.  
 Nº 478.994 — Venus S.A. Indústria de Artigos Elétricos.

Nº 479.294 — Metalúrgica Zaté Ltda.  
 Nº 479.295 — Metalúrgica Zaté Ltda.  
 Nº 479.321 — Confortes — Administração e Comércio Ltda.  
 Nº 479.327 — Andes Indústria e Comércio Ltda.  
 Nº 479.369 — Cia. Nacional de Crédito, Financiamento e Investimentos.  
 Nº 479.401 — Almeida & Almeida S.A. Comércio e Indústria.

Nº 479.528 — Rodiba S.A. Administração e Comércio.  
 Nº 479.631 — Magnebrás S.A. Isolantes Térmicos.  
 Nº 479.655 — Transportadora Franstudo Ltda.  
 Nº 480.137 — D. D. Drin Ltda. Serviço de Dedetização Doméstica.

Nº 474.751 — Servitron Indústria e Comércio Ltda.  
 Nº 474.803 — Cerâmica Bela Vista S.A.  
 Nº 475.387 — Navegação Sul Paulista Ltda.  
 Nº 476.532 — Maria Regina Moreira.

Nº 476.805 — Djalma de Souza Gayoso.  
 Nº 476.937 — Carlo Redaelli.  
 Nº 477.481 — Socomaz Ltda. Indústria e Comércio.  
 Nº 477.481 — Comercial e Importadora Sotel Ltda.  
 Nº 477.487 — Comercial e Importadora Sotel Ltda.  
 Nº 477.59 — Empório Nossa Senhora do Bom Conselho Ltda.  
 Nº 477.862 — Sociedade de Aparas de Papel Guanabara Limitada.  
 Nº 478.724 — Frio Gera Ltda.

Nº 469.605 — Mec — Representações Empreendimentos e Participações Ltda.  
 Nº 475.442 — Universidade Católica de São Paulo.  
 Nº 476.521 — Comercial e Administradora Macris S.A.  
 Nº 481.191 — Stiva S.A. Sociedade Técnica de Instalações de Varejo.  
 Nº 481.317 — Seid S.A.

Nº 481.758 — Indústria de Artefatos de Panos Itapetinga S.A. — Inapri.  
 Nº 481.941 — P. A. P. — Produtos Alimentícios Perú S.A.

Nº 82.836 — Fundação Voldac S.A.  
 Nº 482.862 — Malharia Tikvah Limitada.  
 Nº 482.998 — Domus Indústria e Comércio de Móveis Ltda.

*Diversos*

N. 474.841 — Editora Brasília Limitada — Prossiga-se no andamento do processo, tornando nulo o despacho de arquivamento dado pela Seção.

N. 416.808 — Yel S. A. Comércio Importação e Exportação — Prossiga-se.  
 N. 591.975 — Naegeli S. A. Indústrias Químicas — Tendo em vista

a informação da SEFM e considerando que a procuração já se achava inscrita neste Departamento, prossiga-se no andamento do processo, tornando nulo o arquivamento publicado do "D. O." de 4 de junho de 1968.

N. 480.638 — Efeve Sociedad de Responsabilidade Limitad — Prossiga-se como marca genérica.

N. 566.406 — Banco Lar Brasileiro S.A. — Considerando que o presente processo foi arquivado por erro de direito, uma vez que o Requerente poderia ter satisfeito a exigência do Edital em duas etapas, torno nulo o despacho dado pela Seção de arquivamento prolatado, e autorizo consequentemente o desarquivamento do processo. Publique-se, Prossiga-se posteriormente no exame do pedido submetendo-o às buscas regularmente.

N. 567.334 — Esportes Moura Limitada — Torno nulo o despacho dado pela Seção, considerando o que consta da Petição. Publique-se o desarquivamento, Prossiga-se no exame do pedido devolvendo-o à D.M. após a publicação.

N. 476.786 — Colorado Imóveis e Construções Ltda. — Prossiga-se como Título de Estabelecimento na classe 33.

N. 481.502 — A Natureza — Produtos Farmacêuticos Ltda. — Prossiga-se.

N. 482.157 — Bar Café e Restaurante Taquari Ltda. — Prossiga-se na classe 38.

N. 567.327 — Esportes Moura Limitada — Torno nulo o despacho dado pela Seção de arquivamento, considerando o que consta da Petição retro. Desarquive-se o processo, prossiga-se no exame do mesmo, devolvendo-se posteriormente a D.M.

N. 567.330 — Esportes Moura Limitada — Torno nulo o despacho e despacho dado pela Seção, considerando o que consta da Petição retro; Publique-se o desarquivamento e se prossiga no exame do pedido devolvendo-se o processo posteriormente à D.M.

N. 567.333 — Esportes Moura Limitada — Torno nulo o despacho dado pela Seção, considerando o que consta da Petição retro; Publique-se o desarquivamento e prossiga-se no exame do pedido devolvendo-se o processo à D. D.

N. 479.025 — Farmácia Marcial Ltda. — Prossiga-se.

N. 479.402 — Almeida & Almeida S.A. Comércio e Indústria — Prossiga-se.

N. 479.696 — Paldo Priam — Prossiga-se com o pedido de classe 48.

*Arquivamento de processos*

Foram mandados arquivar os processos abaixo mencionados

N. 228.557 — Varta Aktiengesellschaft.

N. 399.421 — Indústrias Químicas Anhembi S. A.

N. 439.131 — Contontex Ltda.

N. 485.116 — A. C. A. Maillohy.

N. 402.214 — Disvalbrás Distribuidora Brasileira de Calçados Limitada.

N. 503.848 — Bar e Lanches Vila Lobos Ltda.

N. 583.810 — Café e Bar Martalva Ltda.

N. 581.963 — Sonder do Brasil Sociedade Anônima Indústria Farmacêutica

N. 581.964 — Sonder do Brasil Sociedade Anônima — Indústria Farmacêutica.  
 N. 582.039 — Malharia Linda Flor Ltda.  
 N. 582.169 — Importadora de Bijouterias Iorran Ltda.  
 N. 582.261 — Elefro Microtécnica Jimenez Ltda.  
 N. 582.370 — Eletrometalúrgica «Argelis» Ltda.  
 N. 582.737 — Expresso Eldorado Ltda.  
 N. 582.738 — Cimel — Comercio e Industria de Móveis Estofados Limitada.  
 N. 583.410 — A Preferda Estofos e Cortinas Ltda.  
 N. 583.406 — Leopoldine Elizabeth Geiter.  
 N. 583.535 — José Motta Vasconcelos.  
 N. 583.969 — Sociedade Hydrofitor do Brasil Ltda.  
 N. 584.101 — Color — Administração e Assistência Pradial Ltda.  
 N. 584.702 — Eborara Henrich.  
 N. 584.482 — Tibor Deutsch.  
 N. 586.516 — Fernando Carvalho Gomes.  
 N. 586.517 — Fernando Carvalho Gomes.  
 N. 586.518 — Fernando Carvalho Gomes.  
 N. 586.519 — Fernando Carvalho Gomes.  
 N. 586.520 — Fernando Carvalho Gomes.  
 N. 586.521 — Fernando Carvalho Gomes.  
 N. 590.216 — Depósito Alto Alegre Ltda.  
 N. 590.218 — Josefa Padovinac.  
 N. 590.213 — Metallwerke — Plansee — Aktiengesellschaft.  
 N. 591.140 — Mineral — Ca. Brasileira de Minerações Indústria e Comercio.  
 N. 592.680 — Conhecções Exclusive Rotin Ltda.  
 N. 593.772 — Seib — Sociedade de Engenharia Industrial Bruno Martin.  
 N. 595.631 — Metalúrgica Riosulense S. A.  
 N. 595.639 — Casa Amâncio Lima.  
 N. 595.645 — Helmuth Paulo Leckler.  
 N. 596.378 — Rádio Sociedade de Juazeiro S. A.  
 N. 596.590 — Arteva Sociedade Commercial de Importação Ltda.  
 N. 596.502 — Raymond & Cia.  
 N. 596.080 — Regional Abastecimento e Comercio Ltda.  
 N. 596.255 — Norimport Limitada.  
 N. 596.399 — Diesel Autopartes Ltda.  
 N. 596.505 — Bazar Brasileiro Ltda.  
 N. 596.506 — Imoper Ltda.  
 N. 596.507 — Transportadora R. Ltda.  
 N. 596.509 — Organizações Organizadas Organizações Distribuidora de Explosivos Ltda.  
 N. 596.854 — Taumaturgo Teixeira Fels.  
 N. 596.879 — Imobiliária Nassau Limitada.  
 N. 596.922 — Chrysler Corporation.  
 N. 596.985 — Geraldo de Araújo Cavalcanti.

N. 413.373 — Indústrias de Máquinas Santa Tereza S. A.  
 N. 443.508 — Badische Anilin & Soda-Fabrik Aktiengesellschaft.  
 N. 444.816 — Investimentos e Construções Vabaco Ltda.  
 N. 586.176 — Metalúrgica Riosulense S.A.  
 N. 586.179 — Metalúrgica Siorulense S. A.  
 N. 586.304 — Go-Go Research And Development Inc.  
 N. 586.314 — Concar — Serviços de Construção Ltda.  
 N. 586.411 — Twist Perfumes Limitada.  
 N. 589.811 — Socimbra — Sociedade Imobiliária Brasileira Ltda.  
 N. 589.819 — M.W. Simonsen e Filhos S. A. Importação e Exportação.  
 N. 589.880 — Fibrocar S.A. Produtos de Lã de Vidro.  
 N. 589.889 — Ferramentaria de Precisão Unitool Ltda.  
 N. 589.929 — Companhia Industrial Delfos S.A.  
 N. 589.975 — Dr. Milton Ayres Lacerda.  
 N. 589.992 — Viação Brasil Ltda.  
 N. 590.009 — Amiceto Tavares Rodrigues.  
 N. 590.173 — Decoradora "Rio-Arte" Ltda.  
 N. 590.151 — Sade Irmãos.  
 N. 590.185 — Cleópatra Cosméticos Ltda.  
 N. 443.375 — Mapric — Matérias Primas "Pro-Labor" S.A. Indústria e Comercio.  
 N. 443.507 — Badische Anilin & Soda-Fabrik Aktiengesellschaft.  
 N. 443.649 — Costa & Irmão.  
 N. 443.927 — Prof. Luiz Irineu Gibils Settineri.  
 N. 443.978 — Reprotex — Representações de Produtos Textéis Ltda.

N. 444.072 — Produtos Aromáticos Bulldog Ltda.  
 N. 444.335 — Art United States Ltda.  
 N. 444.484 — May do Brasil Ltda.  
 N. 581.925 — Unibrás — União Nacional das Indústrias Brasileiras.  
 N. 582.051 — Linha de Ouro Transportes e Representações Ltda.  
 N. 582.070 — Manoel Augusto Paizaimo.  
 N. 582.071 — Manoel Segundo.  
 N. 582.072 — Medeiros & Cia.  
 N. 582.073 — Antonio Scaramucci.  
 N. 582.075 — Transatlas Transportes Pedados S.A.  
 N. 582.112 — Produtos Químicos Total Ltda.  
 N. 582.129 — Equipamentos Metalúrgicos Rair Ltda.  
 N. 582.163 — Fecuaría São Jorge S.A. Agricultura Indústria e Comercio.  
 N. 444.832 — Inbasa Indústria de Esculantes S.A.  
 N. 445.103 — Indústria de Artefatos de Cimento Casex Ltda.  
 N. 445.108 — Editora e Difusora Braga do Livro Ltda.  
 N. 445.173 — Cali-Flor S.A. Indústrias Reunidas.  
 N. 445.399 — Bibilinc Brasileira Ltda.  
 N. 585.534 — Curtume Nazaré S.A.  
 N. 587.800 — Bar Cultura Ltda.  
 N. 578.450 — Wecheco Sociedade Anonima.  
 N. 579.339 — The A. C. Gilbert Company.  
 N. 579.348 — The A. C. Gilbert Company.  
 N. 581.590 — Curtume Guarani.  
 N. 581.591 — Fábrica de Bebidas Sta. Maria.  
 N. 581.593 — Ribeiro & Cia. Ltda.  
 N. 581.594 — Ribeiro & Cia. Ltda.  
 N. 581.596 — Ribeiro & Cia. Ltda.

N. 581.921 — CIC — Centro de Incentivo Cultural — Sociedade Civil.  
 N. 582.085 — Express Transportes Pesados S.A.  
 N. 585.435 — Mário Ventrella.  
 N. 585.438 — José Perez Bonvino.  
 N. 585.442 — Matielo Cuveira & Cia. Ltda.  
 N. 585.443 — Diego Rodrigues Tudela.  
 N. 585.467 — Limpadora Nacional Ltda.  
 N. 585.471 — Carmen Alicia Barquet. — Arquivem-se os processos.  
 Rio, 13 de julho de 1938

**Contrato de exploração de marca**  
 Uso autorizado de marcas  
 (Art. 123 do CPI)

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca Terry Mastello, registrada sob o nº 201.422, de propriedade de Ernestine Schayca, estabelecido no Estado da Guanabara, e em favor de: Solar Com. e Ind. Ltda., estabelecido no Estado da Guanabara. — Averbem-se o contrato de exploração.

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca Pimor, registrada sob o nº 243.366, de propriedade de S.A. Moinhos Rio Grandenses, estabelecido em Rio Grande do Sul, e em favor de: Sanbra Soc. Algodoeira do Nordeste Brasileiro S.A., estabelecido em S. Paulo. — Averbem-se o contrato de exploração.

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca Surt, registrada sob o nº 286.525, de propriedade de Unilever Ltd., estabelecida em Inglaterra, e em favor de: Inds. Gessy Lever S.A., estabelecida em São Paulo. — Averbem-se o contrato de exploração. Anote-se a desistência do pedido de fls. 10, em face da petição de fls. 15, ficando sem efeito o despacho de fls. 11v. desta seção.

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca Ideal-Standard nº 293.803 — American-Standard, nº 293.865 — American-Standard, nº 294.780 — American-Standard, nº 294.781 — American-Standard, nº 294.782 — de propriedade de American Radiator and Standard Sanitary Corp., estabelecido em EE. UU., e em favor de: Ideal-Standard S.A. Ind. e Com., estabelecido em S. Paulo. — Averbem-se os contratos de exploração. Arquivem-se o pedido de fls. 7, em face da petição de fls. 22, em todos os processos acima mencionados.

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca Mercedes Benz, registrada sob o nº 304.613, de propriedade de Daimler-Benz Aktiengesellschaft, estabelecido em Alemanha, e em favor de: Maybach-Motorenbau Gesellschaft Mit Beschränkter Haftung. — Averbem-se o contrato de exploração.

Por despacho do Sr. Chefe da Seção foi mandado averbar o contrato de exploração da marca Caytine, registrada sob o nº 356.257, de propriedade de Colgate Palmolive Company, estabelecido em EE. UU., e em favor de: Colgate Palmolive S.A., estabelecido em S. Paulo. — Averbem-se o contrato de exploração.

**Transferências e alterações de nome do titular de processos**

Foram mandadas anotar nos processos abaixo mencionados as seguintes

**ESTATUTO**  
 DO  
**TRABALHADOR RURAL**

Lei nº 4.214 — de 2 de março de 1963

DIVULGAÇÃO Nº 097

PREÇO: NC\$ 0.13

**A VENDA:**  
 Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 0  
 Agência I: — Ministério da Fazenda  
 Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal  
 Em Brasília  
 Na Sede do D.I.R.

tes transferências e alterações de nome do titular de processos:  
 The Seeburg Corp. (alt. de nome do titular na marca Seeburg número 111.113).  
 Fornasa S.A. Ind. e Com. (alt. de nome do titular na marca VR número 208.367).  
 Ibras — Ind. Bras. de Seringas S.A. (alt. de nome do titular na marca Clória nº 209.806). — Retificou-se o nome da titular para Ibras Ind. Bras. de Seringas Ltda., mediante apostila.  
 The B. V. D. Company Inc. (alt. de nome da titular e transf. para seu nome da marca B. V. D. número 227.649 — G. V. D. nº 236.455).  
 Manufacture Des Montres Rolex S.A. Bienne (alt. de nome da titular na marca Rolex nº 245.823).  
 União Fabril Exp. S.A. U. F. E. (alt. de nome da titular e transf. para seu nome da marca Caçula número 231.149) — Flor da Serra número 309.370 — Epidermol nº 241.523 — Atlas nº 346.706 — Tania número 247.498 — Tania nº 247.499 — Epidermol nº 253.177).  
 Silveira & Barbieri Ltda. (alt. de nome da titular na marca Casa Excelsior nº 255.959 — Casa Excelsior nº 256.373 — Casa Excelsior número 272.774).  
 Bizerra — Werke Wilhelm Kraut Kg. (alt. de nome da titular na marca Bizerra nº 264.746) — Bizerra nº 272.181).  
 Clock S.A. Ind. e Com. de Alumínio (alt. de nome da titular na marca Clock nº 328.886 — Leteira Legítima Clock nº 328.886 — Clock nº 253.967 — frase de propaganda Quem Teve Outra, já Passou Para a Casa nº 341.235 — marca Leiteclock nº 315.993 — Leteira Legítima Clock nº 315.994 — Ipiranga nº 253.361 — frase de propaganda Clock a Taça da Cozinha Brasileira a Taça da Cozinha Brasileira Clock nº 354.922 — Clock nº 279.822).  
 Confecções Levrán S.A. (alt. de nome da titular na marca Querência nº 292.176 — Levrán nº 292.409 — Querência nº 346.450 — Querência nº 282.857 — Levrán nº 295.103).  
 Ind. e Com. Libra S.A. (alt. de nome do titular na marca Librasil nº 310.296).  
 Artema S.A. Ind. de Móveis e Decorações (alt. de nome do titular na marca Artema nº 311.092).  
 Rotoprint Embalagens S.A. (alt. de nome do titular na marca Rotoprint nº 311.875).  
 Imperial-Eastman Corp. (alt. de nome do titular na marca I número 325.244).  
 Société Industrielle de Lunetterie S. I. L. (alt. de nome da titular na marca Solamor nº 190.902).  
 Johnson & Johnson S.A. Ind. e Com. (alt. de nome do titular na marca Drenatex nº 206.446).  
 Bodegas & Vinhedos Giol, Empresa Estatal, Ind. y Com. (alt. de nome da titular na marca Diamante número 207.108).  
 Uniroyal Inc. (alt. de nome da titular na marca Miratex nº 208.303).  
 Blemco Imp. e Exp. Ltda. (alt. de nome da titular na marca Batason nº 208.739 — Blemcofos nº 208.740 — Blemcotox nº 208.741 — Blemtion nº 208.742 — Blemtiox nº 208.743 — Blemtiox nº 208.744 — Fosfotox número 208.745 — Tomatox nº 208.746).  
 FMC Corp. (alt. de nome da titular na marca FMC nº 209.163).  
 Uniroyal Inc. (alt. de nome da titular na marca Koylon nº 209.723).  
 Casa Tupinambás S.A. Com. e Ind. (alt. de nome da titular na marca Tupinambás nº 210.130).  
 Amchem Products Inc. (alt. de nome da titular na marca Amazon nº 210.243).

Instituto Medicamenta Fontoura S.A. (alt. de nome da titular na marca Humanitas nº 212.457).  
 Cia. Progresso Nacional Empreendimentos e Com. (alt. de nome da titular na marca Progresso número 219.112).  
 Blemco Imp. e Exp. Ltda. (alt. de nome da titular na marca Arboccol nº 218.924 — Dinitrol nº 226.030 — Formicida Tatu nº 263.100).  
 Jarjour & Maksul Ltda. e Mutreb Abdala Maksul (transf. para seu nome da marca Sobradinho t. 457.090 — Taguatinga t. 457.091).  
 Emilio Fernandes de Oliveira e Ind. e Com. Paracatu Ltda. (transf. para seu nome da marca Café São Miguel t. 466.450).  
 Kristinus Kommanditgesellschaft (transf. para seu nome da marca Peerage t. 487.409).  
 E. R. Squibb & Sons Inc. (transf. para seu nome da marca Emblemática t. 516.181).  
 Ind. e Com. Sobral Ltda. (transf. para seu nome da marca Sobral t. nº 526.566 — Sobral t. 526.567 — Aladin t. 526.568 — Aladin t. número 526.569).  
 Ind. e Com. Sobral S.A. (alt. de nome da titular na marca Sobral t. 526.566 — Sobral t. 526.567 — Aladin t. 526.568 — Aladin t. número 526.569).  
 Ind. e Com. Sobral S.A. (alt. de nome da titular na marca Invicta t. nº 547.008 — Invicta t. 547.011 — Invicta t. 547.012 — Invicta t. número 547.013 — Invicta t. 547.014).  
 Deoclides Heitor Jendiroba (transf. para seu nome da marca Cutisbel t. nº 564.246).  
 Labs. Burroughs Wellcome do Brasil S.A. (transf. para seu nome da marca Otosporin t. 564.260).  
 Serman Labs. International Ltd. (transf. para seu nome da marca Shermafilina t. 568.373).  
 Bianchi & Cia. Ltda. (alt. de nome da titular no título Artefatos de Alumínio Mocambo t. 573.156).  
 Arvic Ind. de Artefatos de Plásticos Ltda. (transf. para seu nome da marca Arvic t. 582.184 — Arvic t. 582.185 — Arvic t. 582.186 — Arvic t. 582.187).  
 Pfizer Química Ltda. (transf. para seu nome da marca Fruticolor t. número 586.401).  
 Hermann S.A. Ind. e Com. (alt. de nome da titular na marca Hermann t. 591.612).  
 Brasopal S.A. Ind. e Com. (alt. de nome da titular na marca Silicônizada t. 595.674).  
 Cosméticos Cley Berty Ltda. (transf. para seu nome da marca Cley Berty t. 601.725).  
 Base Ind. e Com. de Brindes Ltda. (transf. para seu nome da frase de propaganda Brindes Base a Base Eficaz Para Sua Propaganda t. 602.210).  
 Serpel Serviços de Publicações Especializadas Ltda. (transf. para seu nome da marca Moderno Doutor t. nº 604.563).  
 G. B. Pezziol S. p. A. (transf. para seu nome da marca Sina t. nº 607.608 — Syn t. 607.610 — Sin t. 607.611 — Si-Nar t. 608.020).  
 Ata Termo Ind. Ltda. (alt. de nome da titular na marca Exportec t. 611.285).  
 Jorge Callil Secos e Molhados (transf. para seu nome da marca Peg-Mais Pag-Menos t. 611.553 — Peg-Mais Pag-Menos t. 611.544 — Peg-Mais Pag-Menos t. 611.555).  
 Fernando Maria Ferreira e Alcides Ferreira (transf. para seu nome da marca Terrabrasil t. 612.640).  
 Ind. de Tecidos Miranyl Ltda. (transf. para seu nome da marca Miracle t. 612.654).  
 Metalúrgica S.J.S.A. — Transf. para seu nome da marca Ouro Branco — T. 612.716.

Capia Com. Agro Pecuária e Ind. Aulicino S.A. — Alt. de nome da titular na marca Capia T. 716.391.  
**Exigências**  
 Termos com exigências a cumprir Procedida (junto ao registro 286.122, termo 585.693 e t. 585.694).  
 Amchem Products Inc. (junto ao registro 211.838 e 211.839).  
 Dan River Mills Inc. (junto ao registro 215.772).  
 A.H. Robins Company Inc. (junto ao registro 217.064 e 262.994).  
 Dia 16 de julho de 1968  
**Restauração de marcas**  
 N. 466.442 — Quartier Luxe — Editora de Catálogos Telefônicos do Brasil S.A. classe 32 — Concedo a restauração.  
**Marcas Deferidas**  
 N. 553.957 — Boletim Fazendário Fiscal — Mário Lamarini classe 32.  
 N. 558.353 — Emblemática G.B. Pezziol S.P.A. — classe 32 — Registre-se com exclusão de publicações em geral.  
 N. 506.914 — Atlas — Móveis de Aço Atlas Ltda. classe 40 — Registre-se com exclusão de gabinetes.  
 N. 535.770 — Cadeira Capri — Mofan — Fábrica de Novidades e Aparelhos Ltda. classe 17 — Registre-se na classe 40.  
 N. 535.771 — Cadeira Capri — Mofan — Fábrica de Novidades e Aparelhos Ltda. classe 40.  
 N. 570.137 — Gasimbras — Gasimbras Artigos de Papelaria Ltda. — classe 17.  
**Frase de Propaganda Deferida**  
 N. 578.913 — Cool As A Mountain Stream — Refrescante como um Regato na Montanha — Rothmans of Pall Export Ltd — classe 44 (art. 101).  
**Marca Deferida**  
 N. 561.536 — Passy — Samuel Zelazny — classe 36.  
**Notificação**  
 Ficam os requerentes abaixo mencionados convidados a comparecerem a este Departamento no prazo de 90 dias a fim de efetuarem o pagamento da taxa final de acordo com o decreto 254. de 28 de fevereiro de 1967.  
 N. 555.948 — Instituição Legionárias de Maria — Reg. 374.559.  
 N. 556.217 — Viação Cometa Sociedade Anônima — Reg. 374.596.  
 N. 562.936 — Cimob — Construtora Imobiliário Ltda. — Reg. 374.632.  
 N. 555.203 — Sage Filmes S. A. — Reg. 375.208.  
 N. 555.191 — Pajussara de Construções Ltda. — Reg. 375.222.  
 N. 553.316 — Empresa Gráfica O Cruzeiro S.A. — Reg. 375.439.  
**Transferência e alteração de nome de titular de processo**  
 Polidura S. A. Tintas e Vernizes (alteração de nome da marca Pebezinco termo 592.301) Anote-se a alteração de nome.  
**Exigências**  
 Proamianto Imp. e Com. S. A. (junto ao termo 579.822) Cumpra exigência.  
 N. 465.010 — Antônio Correia dos Santos — Cumpra exigência.

N. 465.660 — Exacta Ltda. Técnica e Vendas — Cumpra exigência.  
 N. 480.200 — Casa do Amianto Importadora Ltda. — Cumpra exigência.  
**Diversos**  
 N. 588.339 — Eliza Scholze — Tor-nulo o despacho de arquivamento.  
 N. 610.929 — Olaia Artetatos da Madeira Ltda. — Prossiga-se com exclusão de macas estofadas (cl. 1.) — Fica retificado o clichê publicado em 16 de janeiro de 1964 para a marca Olaia na classe 40.  
**Arquivamento de processos**  
 N. 569.283 — Distribuidora Bellatex Ltda.  
 N. 464.940 — Humberto Scialpi.  
 N. 583.034 — Capital — Comercial E Imp. de Produtos Industriais e Agrícolas Ltda.  
 N. 583.139 — Jorge Galdino.  
 N. 583.391 — Ind. de Malharia e Confeções Guanabara Ltda.  
 N. 584.103 — Carlos Szili.  
 N. 584.167 — Athenas Arquiteturas e Engenharia Ltda. — Arquivem-se os processos.  
**Retificação de Clichês**  
 N. 625.620 — Itália — Malharia Itália Ltda. — Classe 36 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.  
 N. 625.630 — Selupa — Indústria de Móveis Ltda. — Classe 40 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.  
 N. 625.631 — Continental Conservadora de Elevadores Ltda. — Classe 21 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.  
 N. 625.632 — Acel — Acel — Artefatos Cerâmicos Especiais Ltda. — Classe 15 clichê publicado em, 21 de dezembro de 1963.  
 N. 625.633 — Kiloja — Carlos Lopes & Cia. Ltda. — classe 8 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 depositado em, 30 de dezembro de 1963.  
 N. 625.634 — Gothalin — Gothalin — Colas Contra Fortes e Adesivos Ltda. — classe 1. clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — depositado em, 30 de dezembro de 1963.  
 N. 625.635 — Utes — União — Utes — União Técnicos Especializados em Ferramentas Ltda. — Classe 50 clichê em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.  
 N. 625.636 — Escorpião — Produtos Químicos Esquilo Ltda. — Classe 1 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.  
 N. 625.638 — Adego Catito — Carmem Perez Liria — Classe 42 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.  
 N. 625.639 — Produto — Indústria de Carrocerias Metálicas Fredotta Limitada — Classe 21 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.  
 N. 625.720 — Vowcar — Leardi Automóveis Ltda. — Classe 21 — 39 e 33 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.  
 N. 625.721 — Vowcar — Leardi Automóveis Ltda. — Classe 21 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.



N. 625.722 — Lusmar — Administração Lusmar S.A. — Classe 33 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.723 — Breck-Bea — Comércio de Freios e Auto Peças Breck-Bea Ltda. — Classe 21 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.706 — Inigás — Inigás — Indústria Nacional de Isqueiros Ltda. — Classe 46 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 21 de janeiro de 1964 localizado em São Paulo.

N. 625.724 — Maringá — Materiais de Construção Maringá Ltda. — Classe 16 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.725 — Touro — Produtos Químicos Esquilo Ltda. — Classe 3 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.726 — Jossúmar — Metalúrgica Ltda. — Classe 16 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 depositado em, 30 de dezembro de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.727 — Condições Mobens — Montelato & Cia. — Classe 36 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.728 — Ferran — Serviços Promocionais e Administrativos Limitada — Ferran-Serviços Promocionais e Administrativos Ltda. — clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.729 — Afaf — Serviços de Administração e Promoção Ltda. — Afaf — Serviços de Administração Limitada — clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.730 — Panificadora Fátima — Gouveia, Santos & Alves Ltda. — Classe 41 — 42 — 43-33 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.731 — To-Is Magazine Limitada — Classe 36 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.733 — Altatensão — Alta tensão Representações de Material Elétricos S. A. — Classe 3 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.734 — X — 15 — Expresso X — 15 de Transportes Ltda. — Classe 21 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.735 — Ciferma — Ciferma S. A. Materiais de Construção — Classe 5 clichê publicado em, 1 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.736 — Ciferma — Ciferma S. A. Materiais de Construção — Classe 15 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.737 — Ciferma — Ciferma S. A. Materiais de Construção — Classe 16 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.738 — Ciferma — Ciferma S. A. Materiais de Construção — Classe 30 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.739 — Ciferma — Ciferma S. A. Materiais de Construção — Classe 1 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.740 — Fubá de Milho Montanha — Fábrica de Sacos Montanha Ltda. — Classe 41 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.741 — Colarau Montanha — Fábrica de Sacos Montanha Ltda. — Classe 41 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.742 — Café Montanha — Fábrica de Sacos Montanha Ltda. — Classe 41 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.743 — Casa Dalmao — Anselmo D'Almeida — Classe 15 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.744 — Postos de Lubrificação Mataripe Ltda. — Postos de Lubrificação Mataripe Ltda. — clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

N. 625.745 — Entreg-Lar — Entreg-Lar Comercial e Importadora S. A. — Classe 1 clichê publicado em, 21 de maio de 1964 — Depositado em, 30 de dezembro de 1963.

# 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.

## FUNDO DE GARANTIA DO TEMPO DE SERVIÇO

DIVULGAÇÃO Nº 981

Preço: NCr\$ 0,25

#### A VENDA

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

# 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 Diretor-Geral

TERMO: 140.564

3 de julho de 1962

Requerente: "Metapic" S.A. — Grão Ducado de Luxemburgo — Invenção: "Dispositivo de Comando de Movimento da Caixa Mantante dos Teares de Tecelagem".

Privilegio de Invenção:

Reivindicações

1 — Dispositivo de comando do movimento da caixa nos teares de tecelagem, caracterizado pelo fato de que ele consiste substancialmente na combinação de um cárter dividido em dois compartimentos dos quais um, estante e formando banho de óleo, comporta meios arrastadores animados de um movimento de rotação continua e meios arrastadores sob o controle de mecanismo de desenho do tear, o segundo compartimento do dito cárter comportando meios capazes de tomar quatro posições características, e meios de ligação com a caixa montante.

2 — Dispositivo de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de que o cárter é duplo e formado substancialmente por três partes, duas com forma de cubeta e a terceira com forma de tampa, estas três partes ficando mutuamente solidarizadas de maneira a formar um conjunto compacto e ocupando pouco lugar, uma das ditas cubetas ficando condicionada para ser perfeitamente vedada a fim de poder formar um banho de óleo.

3 — Dispositivo de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato de que a tampa do dito cárter paralelamente para com o eixo de virabrequim, enquanto os eixos nos quais desembocam os elementos de ligação com o mecanismo do desenho de tear ficam dispostos perpendicularmente em relação ao dito eixo motor, esta disposição permitindo reduzir o espaço ocupado do dispositivo de comando da caixa montante.

4 — Dispositivo de acordo com as reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato de que no compartimento de banho de óleo ficam alojados o dispositivo arrastador bem como os órgãos diretamente arrastados por este, o segundo compartimento do dito cárter alojando somente os virabrequins e as manivelas comandando diretamente os órgãos de arrasto da caixa montante.

5 — Dispositivo de acordo com as reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que o mecanismo arrastador é formado por um cilindro diretamente calçado sobre o eixo motor e apresentando três troncos dos quais dois são inteiramente lisos alternando com dois troncos apresentando um setor dentado apresentando um primeiro dente de comprimento maior.

6 — Dispositivo de acordo com as reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato de que o órgão diretamente arrastado pelo eixo motor levando setores dentados é constituído por peças compactas formadas por um eixo prolongado por um virabrequim e levando um disco com duplo dente e de entalhe lido numa peça de grande resistência para reduzir consideravelmente as

deformações e vibrações no dispositivo.

7 — Dispositivo de acordo com as reivindicações precedentes, caracterizado pelo fato de que as posições características dos órgãos arrastados determinando as posições características da caixa montante são asseguradas por meios de calçar formação substancialmente por rolos aplicados em entalhes de discos adjacentes por meio de molas de chamada.

8 — Dispositivo de acordo com as reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato de que os dois grupos de órgãos arrastados são montados cada um, sobre o eixo de um virabrequim, cada um destes levando uma manivela e estas duas manivelas ficando articuladas com uma biela, ela mesma, por uma extremidade, articulando uma alavanca oscilante ligada com a caixa montante por um dispositivo de segurança.

9 — Dispositivo de acordo com as reivindicações 8, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de segurança por meio de ligação entre o mecanismo de arraste e a caixa montante é constituído substancialmente por uma tranqueta engatada num entalhe de um dos ditos órgãos de ligação e solicitada por uma mola de chamada.

10 — Dispositivo de comando do movimento de caixa montante nos teares de tecelagem, substancialmente conforme acima descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes, belga, em 20 de março de 1962, sob o número Pat. 615.295 (PV 41.488).

Térmo n.º 140.672, de 4-7-1962

Requerente: Helmut Claas, Alemanha.

Pontos característicos de: "Instalação ceifeira, construída em forma de reboque de máquina segadeira-debulhadora, para colher produtos agrícolas plantados em fileiras, particularmente milho". (Privilegio de invenção).

Pontos Característicos

1 — Instalação ceifeira, construída em forma de reboque de máquinas segadeiras-debulhadoras, para colher produtos agrícolas plantados em abrange várias fileiras justapostas e fileiras, particularmente milho, que abrange várias fileiras justapostas do produto agrícola por meio de um dispositivo de guia, convergente a partir da região de entrada em direção contrária à marcha do veículo, sendo que os dispositivos de guia podem ser fixados na segadeira-debulhadora em posição correspondente à distância entre as fileiras do produto a ser colhido, caracterizada pelo fato de que os dispositivos de guia, ajustados à distância entre as ditas fileiras, se acham munidos, de maneira conhecida, com corrente recolhedoras, e, ainda, pelo fato de que os respectivos órgãos de acionamento contêm elementos que se adaptam às diversas posições dos dispositivos de guia.

2 — Instalação ceifeira, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os dispositivos de guia se acham montados, de maneira regulável, em um suporte que os reúne em uma unidade anexável à máquina.

3 — Instalação ceifeira, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que, pelo menos, um elemento condutor externo se acha ligado com uma parede lateral que limita a mesma o mecanismo de corte a uma largura correspondente à posição ajustada dos dispositivos de guia.

4 — Instalação ceifeira, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de que os elementos que formam os dispositivos de guia e se acham preferentemente dispostos de maneira deslocável paralelamente à extensão longitudinal do mecanismo de corte, são giráveis em torno de eixos verticais, e, ainda, pelo fato de que eixos coaxiais com os primeiros transmitem os movimentos de acionamento para as correntes recolhedoras.

5 — Instalação ceifeira, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que um eixo, que se estende paralelamente ao mecanismo de corte e serve para o acionamento das correntes recolhedoras, pode ser regulado em sentido longitudinal entre os elementos de guia deslocáveis.

6 — Instalação ceifeira, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizada pelo fato de que o mecanismo de corte, conjugado com a instalação ceifeira, apresenta uma série estacionária de lâminas mais curtas e uma faca, posta em movimento de virem e munida com lâminas mais compridas.

Finalmente, o depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 1 de julho de 1961, sob o n.º C 24.544 III-45c.

Rio de Janeiro, 4 de julho de 1968

— C. Bigler.

Térmo n.º 141.683, de 1 de agosto de 1962

Requerente: Hermann Hämmerle, austríaco — Austria.

Pontos Característicos: "Rêde para revestir linguças e produtos de carne" (Privilegio de Invenção).

Pontos Característicos

1) Rêde em forma de tubo de malhas, própria para revestir linguças e produtos de carne, como sejam linguças duras, presunto defumado e semelhantes, caracterizada pelo fato de que os cordões longitudinais da rêde consistem em material não elástico e os cordões transversais (cordões circunferenciais) em material elástico, particularmente em fios de borracha revestidos com algodão e-ou celulose.

2) Rêde, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que os cordões longitudinais da rêde consistem em urdiduras de malhas.

3) Rêde, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizada pelo fato de que os cordões longitudinais da rêde contêm um fio ou arame de material sintético, ou consistem exclusivamente em material sintético.

4) Rêde, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de que os cordões longitudinais são formados por duas urdiduras entrelaçadas, uma das quais consiste em fios de algodão ou celulose, e a outra em um fio ou arame de material sintético.

5) Rêde, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que, como material sintético, é empregado polietileno, principalmente polietileno de baixa pressão.

6) Rêde, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizada pelo fato de que a conexão entre os cordões longitudinais e transversais é entrelaçada, isto é, que os cordões transversais passam através de malhas das urdiduras longitudinais.

7) Rêde, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que dois cordões transversais se acham dispostos em forma de X entre dois cordões longitudinais.

8) Rêde, de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizada pelo fato de que os cordões transversais estão fixados em uma costura longitudinal de tal maneira que, ao ser cortada a costura longitudinal, seja conservada a textura do conjunto.

9) Rêde, de acordo com os pontos 1 a 8, caracterizada pelo fato de que os cordões consistem em material resistente à coação e-ou à defumação.

10) Rêde, de acordo com os pontos 1 a 9, caracterizada pelo emprego de uma borracha com qualidade própria para gêneros alimentícios.

11) Rêde, de acordo com o ponto 10, caracterizada pelo fato de que a borracha consiste nos seguintes componentes:

- Borracha natural, principalmente em forma de crepe claro;
- Enxôfre coloidal;
- Óxido de zinco em quantidade tal que não seja ultrapassado um teor máximo de 1% de zinco na borracha, e-ou ácido silícico coloidal, como materiais de enchimento;
- Ligas de tiuram, particularmente bissulfeto de dimetildifeniltiuram, em quantidade máxima de 3%, e-ou ligas de guanido, principalmente bisguanido de ortotilil em quantidade máxima de 1,3%, como acelerador de vulcanização.

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 Áustria em 23 de janeiro de 1962 e 10 de fevereiro de 1962, sob os ns. A 560-62 e A 1.117-62, respectivamente.

**TÉRMO Nº 142.919**

De 25 de julho de 1962

Requerente: Yassujico Maruyama - São Paulo.

Título: "Carpideira Mecânica".  
Modelo de utilidade.

**Reivindicações**

1) Carpideira mecânica, constituída por um eixo montado em cavaletes, caracterizada por a malavania perpendicular ao eixo e solidária bráçmo a uma de suas extremidades e por uma engrenagem também solidária a esse eixo no meio do seu comprimento, cujos dentes engrenam numa cremalheira vertical.

2) Carpideira mecânica, acôrdo com o ponto 1, caracterizada por remalheira se alongar numa haste vertical que termina numa peça suporte em "U", para o encaixe de um eixo solidário a engrenagem da carpideira.

3) Carpideira mecânica, acôrdo com os pontos 1 e 2 tudo como substancialmente descrito, reivindicado e representado nos desenhos anexos.

**TÉRMO Nº 140.816 DE 9 DE JULHO DE 1962**

Requerente: Braunschweigische Maschinenbauanstalt A.G. — Alemanha.

Invenção: "Dispositivo para centrifugas contínuas com cesto de peneira cônico e eixo giratório vertical, por exemplo para sucos de açúcar". — Privilégio de Invenção.

**Reivindicações**

1. Dispositivo para centrifugas contínuas com cesto de peneira cônico e eixo giratório vertical, por exemplo para sucos de açúcar, caracterizado pelo fato que o espaço do melado (7) da centrifuga é fechado para fora totalmente ou quase completamente a prova de ar.

2. Dispositivo de acôrdo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o espaço do melado (7) é fechado a prova de ar na sua parte de cabeça superior por um anel de fechamento (25) com feitiço de vedação (30) do cesto de peneira e na sua parte de base por uma capa (22).

3. Dispositivo para centrifugas contínuas com cesto de peneira cônico e eixo giratório vertical, por exemplo para sucos de açúcar, especialmente de acôrdo com a reivindicação 1 ou reivindicação 1 a 2, caracterizado pelo fato que no espaço do melado (7) ficam disposto uma ou diversas chapas de desvio do ar (26).

4. Dispositivo de acôrdo com a reivindicação 3, caracterizado pelo fato que na chapa de desvio do ar (26) ficam dispostos um ressalto (29) e um gume de vedação (30).

5. Dispositivo de acôrdo com as reivindicações 3 e 4, caracterizado pelo fato que no ressalto (29) ficam dispostas adicionalmente uma ou várias ripas de vedação (32).

6. Dispositivo de acôrdo com as reivindicações 1 a 5, caracterizado pelo fato que o furo de inspeção (16) pre-

visot na chapa de cobertura (3) é fechado por uma chapa de cobertura (17) e uma vedação (18).

7. Dispositivo de acôrdo com as reivindicações 1 a 6, caracterizado pelo fato que a chapa de desvio do ar (26) é fixada por meio de espaçadores (27) na parede intermediária (5).

8. Dispositivo de acôrdo com as reivindicações 1 a 7, caracterizado pelo fato que se encurvas formando o cesto de peneira (10) têm um feitiço cilíndrico, respectivamente quase cilíndrico.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes alemã em 26 de julho de 1961, sob o n.º B 63.413 III/62b.

**TÉRMO Nº 140.822 DE 9 DE JULHO DE 1962**

Requerente: ... Corporation.

Local: Estados Unidos da América.

Título: Processo para produzir ferro metálico. Privilégio de Invenção.

**Pontos característicos**

1. O processo para produzir ferro metálico com alto rendimento a partir de minérios de ferro não titaníferos e materiais que contêm óxido de ferro caracterizado pela redução dos citados material na presença de um agente redutor carbonáceo sólido e cerca de 0,5 a 5%, em peso, do citado material, de, pelo menos, um composto de

metal alcalino escolhido no grupo que consiste de sais e bases orgânicas de sódio e potássio, e em elevadas temperaturas inferiores, entretanto, às que produzem sinterização ou aglomeração plástica.

2. O processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo citado composto alcalino ser o cloreto de sódio.

3. O processo, de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pela citada temperatura elevada ser, suficientemente, inferior a 1093°C para evitar apreciável sinterização ou aglomeração plástica.

4. O processo, de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por, antes do estágio de redução do citado material ser êle, intimamente, disperso em forma pulverizada, no citado composto de metal alcalino, depois do que se reduz o minério, assim tratado, na presença do citado agente redutor carbonáceo sólido; esfriar e pulverizar o produto reduzido e separar o concentrado de ferro metálico do material pulverizado.

5. O processo, de acôrdo com o ponto 4, caracterizado por produzir o ferro metálico com alto rendimento a partir de minérios não titaníferos e não magnéticos e materiais que contêm óxido de ferro.

6. O processo, de acôrdo com o ponto 5, caracterizado pelo citado minério de ferro conter cerca de 2 a 10%, em peso, de óxido de alumínio e cerca de 3 a 25%, em peso, de água quimicamente combinada.

7. O processo, de acôrdo com o ponto 5 ou 6, caracterizado pelo citado minério de ferro antes de ser, intimamente, disperso no citado composto de metal alcalino pré-calciando.

8. O processo, de acôrdo com o ponto 5, caracterizado pelos citados materiais que contêm óxido de ferro contemem magnética em quantidade substancial, e por pré-tratar o citado material para converter presente em hematita, e dispersar, depois, o material assim tratado, em forma pulverizada, no citado composto de metal alcalino, para reduzir o minério, assim tratado, na presença do citado agente redutor carbonáceo.

Rio de Janeiro, 9 de julho de 1962.

**TÉRMO Nº 141.071 DE 17 DE JULHO DE 1962**

Requerente: Dearing Milliken Research Corporation, U.S.A.

Pontos característicos de: "Processo para a preparação de estruturas elásticas de lã". (Privilégio de invenção).

**Pontos característicos**

1. Processo para tornar elástica uma estrutura de fibras de lã, caracterizado pelo fato de se impregnar a dita estrutura com um agente de redução e secar a dita estrutura, sendo ambas as fases conduzidas em condições substancialmente livres de tensão, para prover uma estrutura de fibras de lã caracterizada por uma elasticidade em, pelo menos, uma direção de, pelo menos, 10%.

2. Processo para tornar elástica uma estrutura de fibras de lã, caracterizado pelo fato da presença de tensões longitudinais e torcionais, compreender as fases, em qualquer seqüência desejada, de impregnação da estrutura com uma solução aquosa de um agente de redução e alívio substancial das ditas tensões longitudinal e torcional na dita estrutura e secagem do tecido, sendo tôdas as fases conduzidas em condições substancialmente livres de tensão, para prover uma estrutura caracterizada por uma elasticidade em, pelo menos, uma direção de, pelo menos cerca de 10%.

3. Processo para tornar elástico um tecido de lã tecido, caracterizado pelo fato da presença de tensões longitudinal e torcional compreender as fases, em qualquer seqüência desejada, de impregnação do dito tecido com uma solução aquosa, contendo um agente de redução e alívio substancial das tensões longitudinal e torcional no tecido e secagem do tecido, sendo tôdas as fases conduzidas em condições substancialmente livres de tensões, para prover um tecido caracterizado por uma elasticidade em, pelo menos, uma direção de, pelo menos, 10%.

4. Processo para tornar elástico um tecido de lã tecido, contendo fios de urdidura e de enchimento, caracterizado pelo fato da presença de tensões longitudinais e torcionais, compreender as fases, em qualquer seqüência desejada, de impregnação do dito tecido com uma solução aquosa, contendo cerca de 0,01 a cerca de 5%, em peso, de um agente de redução e alívio substancial das tensões longitudinal e torcional e secagem do tecido, sendo tôdas as fases conduzidas em condições substancialmente livres de

# COLEÇÃO DAS LEIS 1968

## VOLUME III

### ATOS DO PODER LEGISLATIVO ATOS LEGISLATIVOS DO PODER EXECUTIVO

Leis de abril a junho

Divulgação nº 1.051

PREÇO NCr\$ 4,00

## VOLUME IV

### ATOS DO PODER EXECUTIVO

Decretos de abril a junho

Divulgação nº 1.052

PREÇO NCr\$ 7,00

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.



tensão, para prover um tecido, caracterizado por uma elasticidade em, pelo menos, uma direção de, pelo menos, 10%.

5. Processo, de acordo com o exemplo, 4, caracterizado pelo fato da solução aquosa conter um agente de entumescimento.

6. Processo, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato do agente de entumescimento compreender uréia.

7. Processo para tornar elástico um tecido de lã tecido, tendo fios de uridura e de enchimento, caracterizado pelo fato da presença de tensões longitudinal e torcional, compreender as fases de impregnação do dito tecido com uma solução aquosa de um agente de redução, durante um período suficiente apenas para ratura de cerca de 5 a cerca de 50% por número de ligações transversais de dissulfeto de cistina na molécula de lã e secagem do dito tecido, sendo todas as fases conduzidas em condições substancialmente livres de tensão para prover um tecido caracterizado por uma elasticidade em, pelo menos, uma direção de, pelo menos, cerca de 10%.

8. Processo, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato da solução aquosa conter de cerca de 1 a cerca de 5%, por peso, do agente de redução.

9. Processo, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato do agente de redução compreender borohidreto de sódio.

10. Processo para tornar elástico um tecido de lã tecido, tendo fios de uridura e de enchimento, caracterizado pelo fato da presença de tensões longitudinal e torcional compreender a impregnação do dito tecido com uma solução aquosa, contendo de cerca de 1 a cerca de 5%, por peso, de um agente de entumescimento, durante um período suficiente apenas para ratura de cerca de 5 a cerca de 50% por número das ligações transversais de dissulfeto de cistina na molécula de lã, remoção do dito tecido da solução aquosa e imersão do dito tecido em água fervente durante, pelo menos, cerca de 30 minutos, e secagem do dito tecido, sendo cada uma das ditas fases conduzidas em condições substancialmente livres de tensão, pelo que é produzido um tecido, tendo uma elasticidade em, pelo menos, uma direção de, tecido, tendo uma elasticidade em, pelo menos, um adireção de, pelo menos, cerca de 10%.

11. Processo, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato dos fios de uridura ou de enchimento se caracterizarem por uma porção substancialmente maior de tensões longitudinais e torcionais do que o outro componente.

12. Processo, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de se secar o tecido, trabalhando o tecido brandamente em ar, a uma temperatura entre cerca de 48,8° e cerca de 82,2°C., pelo que é introduzida uma tensão consolidável nos fios.

13. Processo, de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato do agente de redução compreender bissulfito de sódio e o agente de entumescimento compreender uréia.

14. Processo para tornar elástico um tecido de tecimento, composto de fios de uridura e de enchimento, caracterizado pelo fato da presença de tensões longitudinal e torcional compreender as fases de mergulhar o dito

tecido em uma solução aquosa fervente, contendo um agente de redução durante um período suficiente para ratura de cerca de 5 a cerca de 50% por número das ligações transversais de dissulfeto de cistina das moléculas de lã e suficiente para aliviar as tensões longitudinal e torcional, secagem do dito tecido, trabalhando-o brandamente em ar, a uma temperatura compreendida entre cerca de 48,8° e ... 82,2°C., pelo que é induzida uma tensão de consolidação nos fios do tecido, sendo cada uma das ditas fases conduzidas em condições substancialmente livres de tensão, pelo que é produzido um tecido, caracterizado por uma elasticidade em, pelo menos, uma direção de, pelo menos, cerca de 10%.

15. Processo, de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato dos fios de uridura e de enchimento se caracterizarem por uma porção substancialmente maior de tensões longitudinal e torcional do que o outro componente.

16. Processo, de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato da solução aquosa conter de cerca de 0,01 a cerca de 0,125%, por peso, do agente de redução.

17. Processo, de acordo com o ponto 16, caracterizado pelo fato do agente de redução compreender o formaldeído-sulfoxilato de sódio.

18. Processo, de acordo com o ponto 17, caracterizado pelo fato da solução aquosa conter, também, de cerca de 0,01 a cerca de 0,125%, por peso, de um plastificante.

TERMO Nº 138.816

De 4 de maio de 1962

N. V. Philips Gloeilampenfabriek - Holanda.

Título: Aperfeiçoamentos em ou relativos a dispositivos de frenagem. Privilégio de Invenção.

Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamentos em ou relativos a dispositivos de frenagem, particularmente utilizáveis em máquinas enroladeiras de bobinas, nos quais o fio metálico, que é de preferência isolado o que deve ser enrolada na peça de bobinagem, é desenrolado lateralmente de uma bobina eliminadora e nos quais o fio é freiado entre o ponto em que deixa a bobina alimentadora e o ponto onde encontra a peça de bobinagem, caracterizado pelo fato do dispositivo de frenagem compreender determinada quantidade de elementos de atrito que podem ser carregados ajustavelmente, separadamente ou em secções, e que ficar dispostos uma por traz dos outros na direção do fio, elementos estes que, durante o funcionamento, ficam todos localizados em oposição a elemento de fricção de ligação rígido e nos quais o fio caminha entre os elementos de carga variável e os elementos rígidos.

2. Dispositivo de frenagem, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato de todos os elementos de atrito rigidamente ligados serem combinados em um elemento único.

3. Dispositivo de frenagem, como o reivindicado no ponto 2, caracterizado pelo fato de todos os elementos de atrito de carga variável, juntamente com os elementos de atrito associados, serem incorporados a um suporte ajustável em relação ao elemento de ligação e perpendicular a este elemento.

4. Dispositivo de frenagem, como o descrito no ponto 3, caracterizado pelo

fato dos elementos de fricção de carga variável terem, cada um, uma superfície de atrito que faz parte de uma superfície cilíndrica, cujo eixo cruza a direção do fio perpendicularmente e tais elementos serem ligados ao suporte de maneira e poderem girar em torno de um eixo que cruza a direção do fio em ângulo reto, ficando o ponto de rotação de cada elemento acima do eixo da superfície cilíndrica, em relação a direção do caminhamento do fio.

5. Dispositivo de frenagem, como o descrito em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato dos elementos de atrito de carga variável, pelo menos no que tange às superfícies cilíndricas, serem fabricadas com safira.

6. Dispositivo de frenagem, como o descrito no ponto 5, caracterizado pelo fato dos elementos de atrito de ligação rígida ser feito de vidro.

7. Dispositivo de frenagem, como o descrito em um ou mais dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de possuírem dispositivos capazes de fazer um ou mais elementos de atrito de carga variável girar em torno dos seus pontos de rotação, contrariando a ação da carga variável.

8. Dispositivo de frenagem, como o descrito no ponto 7, caracterizado pelo fato do dispositivo citado consistir de batentes de espora ajustáveis, dispostos perpendicularmente ao fio, os quais, no lado do fio, são todos providos de uma superfície inclinada ou rampa, que pode cooperar com um pino localizado por baixo do ponto de rotação na direção do fio, pino esses que se encontram presentes em cada elemento de atrito de carga variável, de tal sorte que por meio de um movimento de um batente de espera no sentido do fio, o elemento de atrito de carga variável associado gira em torno de rotação, afastando-se do fio.

9. Dispositivo de frenagem, como o reivindicado no ponto 8, caracterizado pelo fato de todos os batentes de espera serem incorporado a um cursor que se move paralelamente a direção do fio.

10. Dispositivo de frenagem, como o reivindicado no ponto 9, caracterizado pelo fato de cursar se deslocar por processo eletromagnético.

11. Dispositivo de frenagem, como o descrito em um ou mais dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de apresentar um instrumento ou dispositivo destinado a medir o esforço sensor que se verifica no fio durante o funcionamento do dispositivo de frenagem.

12. Dispositivo de frenagem, como o descrito no ponto 11, caracterizado pelo fato do dispositivo medidor ser constituído por dois elementos de atrito, que podem ser ajustados perpendicularmente a direção do fio, elementos estes que podem cooperar com um elemento de fricção situado no outro lado do fio e entre eles, um elemento ser ligado a um dos braços de uma alavanca de dois braços, a qual pode girar em torno de um ponto fixo e sobre a qual pode atuar uma força variável no outro braço, no sentido do fio, enquanto que a extremidade do braço é configurado como um ponteiro que trabalhe em conjunto com uma escala por trazes dele situada.

13. Dispositivo de frenagem, como o descrito no ponto 12, caracterizado pelo fato de existir no braço da alavanca um peso que pode sobre ele deslizar.

14. Dispositivo de frenagem, como o descrito em um ou mais dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de haver dispositivos destinados e lubrificantes o fio antes deste encontrar o dispositivo de frenagem.

15. Dispositivo de frenagem, particularmente aplicável a máquinas de bobinas, substancialmente estruturadas de conformidade com a descrição

aqui feita com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda em 8 de maio de 1961, sob nº 261.520.

TERMO Nº 139.345

De 25 de maio de 1962

Société Anonyme Française Eternit - França.

Título: Processo e dispositivo para fabricar, num molde, um corpo a partir duma mistura aquosa e fibrosa.

Privilégio de Invenção.

Pontos Característicos

1. Processo para fabricar num molde, por injeção, um corpo a partir duma mistura aquosa e fibrosa à base de liga hidráulica, caracterizado por que se injeta a mistura num molde cuja cavidade é composta por uma parede que corresponde à forma do objeto a moldar, e que é delimitada por uma porção parcialmente permeável à água e parcialmente impermeável e elasticamente deformável, e por uma porção cilíndrica cuja base, dirigida para o exterior, é constituída por uma parede axialmente deslocável ficando estanque; fecha-se a conduta de injeção, desloca-se a dita parede na dita cavidade cilíndrica, expulsando um volume de água correspondente pela dita parede permeável, e comprime-se enfim a dita porção deformável da parede contra a mistura, por meio dum fluente sob pressão.

2. Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por que a dita porção deformável da parede, de molde é constituída por uma parte macho dilatável e ôca.

3. Dispositivo para fabricar num molde, por injeção, um corpo a partir duma mistura aquosa e fibrosa, à base duma liga hidráulica, constando dum molde cuja parede é parcialmente permeável e parcialmente impermeável e elasticamente deformável, em comunicação com uma cavidade de parede impermeável na qual se pode deslocar um pistem, dum conduta para injetar a dita mistura ao molde, meios para fechar a dita conduta, e meios para aplicar uma pressão contra a dita parede impermeável e elasticamente deformável.

4. Dispositivo de acordo com o ponto 3, caracterizado porque a dita conduta desemboca na cavidade cilíndrica já citada.

5. Dispositivo de acordo com o ponto 4, caracterizado porque a dita conduta está situada no pistem.

6. Dispositivo de acordo com o ponto 5, caracterizado porque o pistem apresenta um bordo anterior em forma de anel que ao introduz num espaço anular compreendido entre esta cavidade cilíndrica e um núcleo que ela contém.

7. Dispositivo de acordo com os pontos 3-6, caracterizado porque a dita parte elasticamente deformável do molde é constituída por um núcleo expansível contido no molde citado.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 26 de maio de 1961, sob nº 863.057.

**TERMO Nº 140.982**

De 13 de julho de 1962

Requerente: Ciba Sociétés Anonyme (em alemão: Ciba Aktiengesellschaft) Basileia, Suíça.

Fontos característicos: "Processo para a preparação de 19-nor-esteróides" — Privilégio de invenção.

**Pontos Característicos**

1 — Processo para a preparação de 19-nor-esteróides, caracterizado pelo fato de se oxidar os delta 4,6-3-oxo-19-hidroxi-esteróides a ácidos esteróides-19-carboxílicos, sendo os mesmos descarboxilizados a quente, e de se isomerizar, conforme o caso, os delta 5(10),6-3 x 0-19-nor-esteróides formados a delta 4,6-3-0 x 0-19-nor-esteróidienos, e quando assim se desejar, se halogenar os delta 4,6-3-oxo-19-nor-esteróidienos obtidos, na posição 4.

2 — Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se realizar a oxidação do grupo hidroxila na posição 19 ao grupo carboxila (ácido), pelo tratamento dos compostos de partida com compostos de cromo hexavalente.

3 — Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se realizar por etapas, passando-se intermEDIAMENTE pelos compostos 19-cetônicos (19-oxo).

4 — Processo segundo o ponto 3, caracterizado pelo fato de se realizar a oxidação do grupo 19-hidroxi-líco a 19-cetônico (19-oxo) por meio de tri-óxido de cromo e piridina.

5 — Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se realizar a descarboxilação em solução de álcoois alifáticos de baixo peso molecular, sob a influência de ácidos.

6 — Processo segundo o ponto 5, caracterizado pelo fato de se empregar como solventes, álcoois alifáticos terciários.

7 — Processo segundo o ponto 6, caracterizado pelo fato de se empregar o álcool butílico terciário.

8 — Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se proceder à descarboxilação em presença de ácidos inorgânicos ou orgânicos fortes.

9 — Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se realizar a descarboxilação pelo aquecimento em um ácido carboxílico alifático de baixo peso molecular.

10 — Processo segundo os pontos 1 e 9, caracterizado pelo fato de se realizar a descarboxilação pelo aquecimento da substância em ácido acético.

11 — Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se proceder à descarboxilação pelo aquecimento em bases orgânicas, e quando assim se desejar de se isomerizar os delta 5(10),6-3-oxo-19-nor-esteróidienos formados pela ação de ácidos ou bases inorgânicas.

12 — Processo segundo os pontos 1 e 11, caracterizado pelo fato de se proceder à descarboxilação pelo aquecimento em piridina.

13 — Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se proceder à descarboxilação sem adição de ácidos ou de bases.

14 — Processo segundo os pontos 1 e 13, caracterizado pelo fato de se realizar a descarboxilação em presença de tolueno como solvente.

15 — Processo segundo o ponto 1, caracterizado pelo fato de se tratar o delta 4,6-3-oxo-19-nor-esteróides com cloro.

16 — Processo segundo o ponto 15, caracterizado pelo fato de se proceder à cloração em solução de um ácido alifático de baixo peso molecular.

Finalmente, a depositante reivindica o direito de se aplicar um fungicida

Internacional o de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Suíça, em 14 de julho de 1931 e 29 de dezembro de 1961, sob os nºs 8270-61 e 15.169-31, respectivamente.

**TERMO Nº 141.526**

De 27 de julho de 1962  
Privilégio de Invenção.

"Aperfeiçoamentos introduzidos em portas de torradores para café". — Companhia "Lilla" de Máquinas Indústria e Comércio — São Paulo — Capital.

**Reivindicações**

1º) "Aperfeiçoamentos introduzidos em portas de torradores para café", caracterizado, por constarem de uma tampa principal, formada por um anel, munido, em um de seus lados, de um ressalto circular, que acompanha a borda do orifício interno desse anel, e que servirá de encaixe ao bocal do cilindro depósito, e, partindo desse anel, hastes fixas e paralelas entre si, em direção a o interior do cilindro depósito, penetrarão em orifícios das hastes internas desse cilindro, de forma a movimentarem a tampa, em conjunto com o mesmo, pela ligação assim feita.

2º) "Aperfeiçoamentos introduzidos em portas de torradores para café", como reivindicado em 1, caracterizado, mais, por a tampa principal ser dotada, em seu lado contrário, de outro ressalto em forma de gola, onde se dará o encaixe da tampa secundária, sendo que em seu orifício central, e sustentado por hastes radiais, passa o eixo de sustentação das portas.

3º) "Aperfeiçoamentos introduzidos em portas de torradores para café", como reivindicado em 1 e 2, caracterizado, ainda, por a tampa secundária ser, também, em forma de anel, possuindo ressalto anular onde se forma o encaixe com a tampa principal, e encaixando-se, do lado contrário, com a caixa de insuflação e termina, após esta, em um rolamento ligado externamente à mesma, ficando protegido do calor.

4º) "Aperfeiçoamentos introduzidos em portas de torradores para café", como reivindicado em 1, 2 e 3, caracterizado, também, por a caixa de insuflação ser formada por um corpo circular, de onde se dirige, para a parte superior do torrador, um condutor que receberá o ar quente, reenviando-o para o interior do cilindro depósito, por meio dos orifícios das tampadas.

5º) "Aperfeiçoamentos introduzidos em portas de torradores para café", como reivindicado em 1, 2, 3 e 4, tudo como substancialmente descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

**TERMO Nº 141.542**

De 27 de julho de 1962

Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, Alemanha.

Fontos Característicos de: "Processo para a preparação de embalagens com propriedade fungicidas, para materiais a granel deterioráveis" — Privilégio de Invenção.

**Pontos Característicos**

1 — Processo para a preparação de materiais de embalagem com propriedades fungicidas, para materiais a granel deterioráveis, em particular, substâncias alimentícias, caracterizado pelo fato de se aplicar um fungicida

finamente pulverizado, sob forma de uma pasta contendo agentes aglutinantes, com auxílio de um dispositivo aplicador de réguas, semelhante ao usado nos processos de impressão a baixo-relevo, sobre configurações planas, como papel, pergaminho, películas de materiais sintéticos ou metal.

2 — Processo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se usar como agente aglutinante, dispersões de materiais sintéticos isentas de agentes emolientes, em particular, dispersões de acetato polivinílico.

3 — Processo, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de a pasta conter agentes espessantes e/ou de distribuição e, se desejado, pigmentos.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 27 de julho de 1961, sob o nº F 34.543 VI b/65 f.

**TERMO Nº 136.085**

De 30 de janeiro de 1962

Requerente: Commissariat A L'Energie Atomique — França.

Título: "Processo de preparação de massas metálicas por compressão dum pó a base de magnésio". — Privilégio de Invenção.

**Pontos Característicos**

1 — Processo de preparação de massas por compressão dum pó à base de magnésio, essencialmente caracterizado por que se efetua uma fluoração de metal num momento qualquer em relação ao momento da compressão, a uma temperatura compreendida entre 0º a 600ºC, em meio dum atmosfera contendo um agente de fluoração, sendo o tratamento conduzido da maneira a obter uma massa que contenha de 0.1 a 15% de peso do fluor fixo.

2 — Processo de acordo com a reivindicação 1, segundo o qual a dita atmosfera é constituída, além do agente de fluoração, por um gás inerte.

3 — Processo de acordo com a reivindicação 1 em que o dito agente é o fluor.

4 — Processo de acordo com a reivindicação 1 em que o dito agente é o ácido fluorídrico.

5 — Processo de acordo com a reivindicação 1 em que o dito agente é uma substância susceptível de libertar facilmente o fluor.

6 — Processo de acordo com a reivindicação 1 em que o pó metálico devendo ser submetido à compressão, é previamente submetido à ação dum atmosfera fluorada durante o tempo necessário para obtenção dum grau de fluoração desejado dos grãos metálicos.

7 — Processo de acordo com a reivindicação 1 em que o pó metálico é primeiramente comprimido a frio após o que a massa obtida é tratada por uma atmosfera fluorada.

8 — Processo de acordo com a reivindicação 1 em que a duração do aquecimento está compreendida entre 2 e 5 horas.

9 — Processo de acordo com a reivindicação 1 em que o tratamento de fluoração se efetua ao mesmo tempo que se submetem as massas comprimidas a operações da formação plástica.

10 — Massas metálicas formadas de grãos dum pó à base de magnésio

sendo os ditos grãos cobertos de uma camada de magnésio.

11 — Massas metálicas obtidas de acordo com o processo da reivindicação 1.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de Art. 21 do Decreto Lei nº 7.923 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 3 de março de 1961, sob nº 854.483.

**TERMO Nº 136.294**

De 8 de fevereiro de 1962

Requerente: Molins Machine Company Limited — Inglaterra.

Título: Aparelho para alimentação de lâminas impressas e semelhantes e para cortar peças primárias dali. — Privilégio de Invenção.

**Pontos Característicos**

1 — Aparelho para alimentação de lâminas impressas e semelhantes e para cortar peças primárias dali, caracterizada pelo fato de compreender um elemento impelidor, disposto para cooperar com uma série de bordos existentes na lâmina e para empurrar por este meio, a lâmina longitudinalmente; de compreender dispositivos de alimentação para alimentar a lâmina longitudinalmente, em direção do elemento impelidor, a uma velocidade suficiente para proporcionar folga na lâmina entre o elemento impelidor e os dispositivos de alimentação; e pelo fato de serem os citados dispositivos de alimentação dispostos para soltar periodicamente a lâmina momentaneamente para permitir a lâmina, de se mover para trás suficientemente, para impedir a indesejada acumulação de folga.

2 — Aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de compreenderem os citados dispositivos de alimentação um par de róis cooperantes de alimentação; e de possuir um deles, uma parte da sua periferia circular interrompida, para possibilitar aos róis de alimentação, tirar a lâmina periódica e momentaneamente.

3 — Aparelho para alimentação de lâminas impressas e semelhantes, e para cortar peças dali, caracterizado pelo fato de ser a citada lâmina, provida de pelo menos um corte em coincidência com as citadas inscrições; de compreender um dispositivo de corte no qual são cortados peças da lâmina; de compreender um declique de alimentação adaptado para cooperar com um bordo proporcionando pelo citado corte e suscetível de se mover através de uma distância igual ao comprimento da peça; de compreender um cortador disposto para receber a lâmina assim alimentada, e para cortar uma peça da extremidade dianteira; de compreender róis de alimentação para alimentar a lâmina em direção do declique, a uma velocidade maior do que a necessária, para que se forme uma laçada entre os róis e o declique, possuindo um dos ditos róis parte de sua periferia circular interrompida; e de compreender um rôlo de tensão móvel precedendo aos róis de alimentação, e disposto de forma a absorver a folga ocasionada pela laçada, quando a parte interrompida da periferia do rôlo, permitir a lâmina mover-se para trás.

4 — Aparelho de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de ser o citado declique disposto para oscilar alternativamente sobre uma superfície arqueada que suporta a lâmina, e para se mover o dito declique mais depressa do que a velocidade de alimentação da lâmina, durante o curso de alimentação, para que parte ou o todo da laçada seja

absorvido; e pelo fato de alimentarem, os róis de alimentação, em seu curso de retorno, a lâmina para fazer aparecer outra laçada.

5 — Aparelho de acôrdo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de ficar a parte interrompida de um dos róis de alimentação, ao fim de um curso de alimentação do declique, oposta ao outro rôlo de alimentação; e de puxar para trás, o rôlo de tensão, em consequência disto, a laçada, para tornar a lâmina razoavelmente tãsa, de modo a evitar ravoavelmente ou acumulação indevidas da lâmina, na laçada.

6 — Aparelho de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de possuir um rôlo ou semelhantes unido ao declique, e disposto para comprimir o material nas margens da lâmina, além dos cortes e no que diz respeito ao declique de alimentação de modo a assegurar que um declique coopera, positivamente, com o bordo de um corte, para proporcionar alimentação rigorosa.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 9 de fevereiro de 1961, sob nº 4.698.

TERMO DE PATENTE Nº 136.551 DE 20 DE FEVEREIRO DE 1962

Compagnie de Saint-Gobain — França.

Título: "Aperfeiçoamento à fabricação de mantos ou feltros de fibras de vidro, ou de materiais minerais análogos, tendo em vista obter produtos resistentes a temperaturas elevadas".

(Privilégio da invenção)

Pontos Característicos

1 — Um processo para a obtenção de produtos resistentes a temperaturas elevadas, formados de fibras de vidro ou de materiais minerais análogos, esse processo caracterizado por consistir na projeção sobre um suporte de uma mistura de fibras de vidro e de materiais que apresentam uma resistência ao calor mais elevada que o vidro, em que se transforma sob a ação do calor dando produtos que protegem as fibras de vidro, a percentagem desses materiais em relação à das fibras de vidro aumentando no curso da projeção de modo a obter um produto em que a densidade aumenta de modo contínuo ou por escalonamento, a partir de uma de suas faces até a outra.

2 — Um processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque colocam-se acima de um órgão de movimentação, tal como um transportador, vários aparelhos produtores de fibras de vidro, colocados um adiante do outro no sentido do movimento do referido órgão, bem como dispositivos que introduzem nas fibras projetadas por esses aparelhos sobre o transportador, uma quantidade de materiais que cresce do primeiro aparelho para o último.

3 — Um processo de acôrdo com um ou mais dos pontos precedentes, caracterizado porque os materiais introduzidos nas fibras são constituídos por diatomáceos, sílicas fósseis (Kieselguhr), terras infusórias, fragmentos de mica, pó de argila e semelhantes.

4 — Um processo de acôrdo com um ou mais dos pontos precedentes, caracterizado porque são introduzidos nas fibras materiais tais como por exemplo sais de alumínio que, quando as fibras de vidro são levadas a

altas temperaturas, se transformam formando sobre a superfície das ditas fibras um invólucro refratário.

5 — Um processo de acôrdo com um ou mais dos pontos precedentes, caracterizado porque incorporam-se às fibras de vidro produtos que, sob a ação do calor, apresentam fenômenos de decomposição endotérmica.

6 — Um processo de acôrdo com um ou mais dos pontos precedentes, caracterizado porque utilizam-se para incorporar à fibras de vidro, produtos hidratados tais como o sulfato de bário, sulfato de cálcio e semelhantes.

7 — A título de produtos industriais novos, feltros ou mantos à base de fibras de vidro ou de materiais minerais análogos, destinados à fabricação de produtos resistentes a temperaturas elevadas, caracterizados por compreenderem incorporados à massa de fibras, materiais em elementos finos, destinados a evitar o concrecionamento das fibras de vidro nas temperaturas a que os ditos produtos podem ser levados, esses materiais estando repartidos na massa entre as fibras, de maneira que a superfície dos produtos, que se destina a ser submetida à temperatura mais elevada, contém a maior quantidade dos ditos materiais.

8 — A título de produtos industriais novos, feltros ou mantos segundo o ponto 7, caracterizado porque nêles os materiais incorporados à massa de fibras estão repartidos de modo que sua porcentagem cresce de modo regular de uma face para a outra do feltro.

9 — A título de produtos industriais novos, feltros ou mantos segundo o ponto 7, caracterizado porque os materiais incorporados à massa de fibras estão repartidos de modo que sua porcentagem cresce por escalonamento, de uma face para a outra do feltro.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 8 de março de 1961, sob número 854925.

TERMO Nº 136.981 — DE 8 DE MARÇO DE 1962

American Viscose Corporation — Estados Unidos da América.

Título: Composição de Cosmético.

(Privilégio de invenção)

1 — Uma composição de cosmético, caracterizada por conter agregados de cristalito de celulose tendo um grau de polimerização de equilíbrio ("level-off D.P.") e pelo menos um ingrediente ativo de cosmético compatível com os agregados e presente na composição em uma forma disponível e em uma quantidade suficiente para comunicar seu efeito cosmético característico, quando a composição é aplicada tópicamente.

2 — Uma composição de cosmético de acôrdo com o ponto 1, caracterizada porque os agregados de cristalito de celulose têm um grau de polimerização de equilíbrio de 15 a 275.

3 — Uma composição de cosmético de acôrdo com os pontos 1-2, caracterizada porque os agregados de cristalito de celulose são pequenos agregados desintegrados e pelo menos 1% em peso tem um tamanho de partícula não menor que 1 micron.

4 — Uma composição de cosmético, de acôrdo com os pontos 1-3, caracterizada porque os agregados de cristalito de celulose contém não mais de 500 ppm de componentes extratíveis com éter.

5 — Uma composição de cosmético de acôrdo com os pontos 1-4, caracterizada porque a composição está em forma de pó aparentemente seco.

6 — Uma composição de cosmético de acôrdo com os pontos 1-4, caracterizada porque está em forma comprimida.

7 — Uma composição de cosmético de acôrdo com os pontos 1-4, caracterizada por incluir água e estar em forma de um gel, os agregados de cristalito de celulose estando coloidalmente dispersos na água, o gel compreendendo de 3% a 35% em peso dos agregados.

8 — Uma composição de cosmético de acôrdo com os pontos 1-4, caracterizada por incluir água e estar na forma de um líquido despejável, os agregados de cristalito de celulose estando dispersos na água coloidalmente.

9 — Uma composição de cosmético de acôrdo com os pontos 1-4, 7 e 8, caracterizada por incluir um material oleaginoso.

10 — Uma composição de cosmético de acôrdo com os pontos 1-4, caracterizada porque o ingrediente ativo de cosmético é uma substância detergente ativa.

TERMO Nº 137.351

Em 21 de março de 1962

Mead Johnson & Company — Estados Unidos da América.

Título: Processo para a Fabricação de um Artigo Cozido, Comestível. Privilégio de invenção.

Pontos característicos

1. Processo para a fabricação de um artigo cozido, comestível, semelhante a bolacha, caracterizado por formar uma massa adaptada para prover um produto cozido que compreende, em peso, de 15 a 40 por cento de proteína, de 5 a 20 por cento de glicerídio comestível, de 5 a 25 por cento de ingredientes suplementares, para prover melhor aspecto em qualidade nutricional no dito produto cozido, o restante do dito produto cozido sendo hidratado de carbono digerível, a sua quantidade em peso sendo de pelo menos 35 por cento em peso do produto cozido; a quantidade mínima do glicerídio sendo maior que 5 por cento em peso do produto cozido por 1,5 vezes a diferença entre 25 por cento e o teor de proteína do produto cozido, expresso como percentagem em peso dele, quando o teor de proteína é menor que 25 por cento, e por 0,5 vezes a diferença entre 35 por cento e o teor de proteína do produto cozido, expresso como percentagem em peso dele, quando o teor de proteína excede de 35 por cento; a quantidade máxima do glicerídio sendo menor que 20 por cento do peso do produto cozido por 2/3 da diferença entre o teor de proteína do produto cozido, expresso como percentagem em peso dele, e 32,5 por cento, quando o dito teor de proteína excede de 32,5 por cento; o teor de proteína sendo compreendido de 3,7 a 20 partes em peso do gluten de trigo e pelo menos 64 partes em peso do aditivo de proteína de baixa solubilidade em água, por 100 partes em peso dele; corte da massa resultante em pedaços e cozimento dos mesmos.

2. Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque o produto cozido compreende de 25 a 40 por cento de proteína e de 5 a 15 por cento de glicerídio comestível, a quantidade mínima de glicerídio sendo maior que 5 por cento do peso do produto cozido por 0,5 vezes a diferença entre 35 por cento e o teor de proteína do produto cozido, expresso como percentagem em peso dele,

quando o dito teor de proteína excede de 35 por cento, a quantidade máxima do dito glicerídio sendo menor que 15 por cento por metade da diferença entre 40 por cento e o teor de proteína do produto cozido, expresso como percentagem em peso dele.

3. Processo de acôrdo com o ponto 1 ou 2, caracterizado porque os ingredientes suplementares compreendem quantidades suficientes de unidade, flavorizantes e ingredientes nutritivamente inertes, para dar um produto de bom aspecto.

4. Processo de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado porque os ingredientes suplementares compreendem quantidades suficientes de vitaminas e sais minerais, para prover um produto nutritivamente balanceado.

5. Processo de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 4, caracterizado porque o aditivo de proteína é caseinato de cálcio, concentrado de proteína de soja, farinha de soja desengordurada, ou farinha de semente de algodão desengordurada.

6. Processo de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado porque o teor de proteína do produto cozido compreende, em peso, pelo menos 1/3 de proteína animal de baixa solubilidade em água, e o restante é proteína vegetal.

7. Processo de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado porque o teor de proteína do produto cozido está compreendido, em peso, de 1/3 a 1/2 de caseinato de cálcio, o restante sendo proteína vegetal.

8. Processo de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 7, caracterizado porque o aditivo de proteína compreende suficiente caseinato de cálcio para suprir de 1/3 a 1/2 do teor de proteína do produto cozido, em peso, e o restante do aditivo de proteína sendo formado principalmente de proteína de soja.

9. Processo de acôrdo com o ponto 8, caracterizado porque o aditivo de proteína também contém uma menor quantidade de farinha de semente de algodão desengordurada.

10. Processo de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 9, caracterizado porque o hidrato de carbono digerível compreende pelo menos uma das substâncias, amido, sacarose, frutose, maltose ou dextrose.

11. Processo de acôrdo com qualquer dos pontos 1 a 10, caracterizado porque o hidrato de carbono digerível compreende, em peso, de 45 a 55 partes em peso de sacarose, frutose, maltose, ou dextrose, e suficiente amido para dar 100 partes em peso do hidrato de carbono.

12. Processo de acôrdo com o ponto 11, caracterizado porque o hidrato de carbono contém de 45 a 55 partes em peso de sacarose.

13. Processo de acôrdo com qualquer dos pontos 1 e 12, caracterizado porque o produto cozido compreende, em peso, cerca de 30 por cento de proteína, 50 por cento de hidrato de carbono digerível e 9 por cento de glicerídio comestível, o restante sendo vitaminas, minerais e ingredientes nutritivamente inertes, a dita proteína compreendendo cerca de 7 partes em peso de gluten de trigo, 53 partes em peso de proteína de soja e 2 partes em peso de proteína de farinha de semente de algodão desengordurada, por 100 partes em peso dele, o dito hidrato de carbono digerível sendo aproximadamente metade da sacarose, em peso.

14. Processo de acôrdo com qualquer dos pontos 1 a 13, caracterizado porque a fase de formação da massa compreende as seguintes fases, em seqüências (1) formação de um creme pela junção do glicerídio e dos hidra-



tos de carbono; (2) formação de uma massa batida do creme resultante, pela mistura com ele de um peso predeterminado de água e ingrediente contendo gluten de trigo, a quantidade do dito ingrediente contendo gluten de trigo sendo suficiente para prover de 3,7 a 20 partes em peso de gluten de trigo por 100 partes em peso de proteína no produto cozido acabado; e (3) misturação, com a massa resultante, logo antes de cozimento, de uma quantidade de um aditivo de proteína comestível, de baixa solubilidade em água, suficiente para provar pelo menos 64 partes em peso de proteína por 100 partes em peso da proteína do produto cozido acabado; a dita quantidade predeterminada de água, adicionada na segunda fase, sendo justamente o suficiente para prover uma massa moldável na terceira fase.

15. Processo de acordo com o ponto 14, caracterizado porque o peso predeterminado de água, empregado na formação da massa da fase 2 é calculada pela equação  $y+ax-b=0$ , em que y é o dito peso predeterminado de água, expresso em gramas por 454 gramas de constituintes não aquosos da massa, X é a percentagem em peso de glicerídeo comestível no produto cozido acabado, e as constantes "a" e "b" são calculadas da percentagem em peso de proteína no produto cozido acabado, e sendo igual a 1,96 menos o produto de 0,0135 pela percentagem em peso de proteína, e "b" sendo 85,0 menos o produto de 0,469 pela percentagem em peso de proteína.

16. Processo de acordo com os pontos 14 ou 15, caracterizado porque a massa resultante é separada em pedaços e cozida dentro de um período de uma hora, após se completar a fase 3 do ponto 14.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes nos E.E.U.U. da América, em 21 de março de 1961, sob nº 97.275.

TERMO Nº 138.417

De 25 de abril de 1962

Privilegio de Invenção "Máquina polvilhadeira de veneno para lavoura".

Oripes Silva Machado, Estado de São Paulo.

Pontos característicos

1 - Máquina polvilhadeira de veneno para lavoura, caracterizada por compreender inicialmente uma caixa depósito de veneno, com tampa superior articulada, e tendo o funil formado por duas paredes opostas inclinadas, entre as quais é previsto um eixo retilíneo, envolvido rigidamente por capa tubular, esta dotada de hélice lateral saliente, transportadora e trituradora do veneno; e uma das extremidades do dito eixo sendo avançada para fora da caixa através de orifício justo previsto no lateral da mesma, e ainda sendo portadora de duas polias extremas, uma receptora de rotação proveniente do trator ou agente, e a outra transmissora da mesma rotação para nova polia, extrema de novo eixo disposto atravessando a referida caixa, no interior da qual é provido de pás radiais mexedoras, alternativamente em T e em

3 - Máquina polvilhadeira de veneno para lavoura, como reivindicado em 1, caracterizada pelo fato de a outra extremidade do mesmo eixo citado para avançar também para fora da caixa, através de abertura alongada de passagem para o veneno, e atravessando centralmente um

curto conduto cilíndrico, dotado de abertura lateral superior de respiro, na qual é previsto um registro vertical, de comando manual, e obitador da referida passagem; - após o conduto cilíndrico, o mesmo eixo acionando um ventilador de pás radiais, encerrado em caixa hermética, apenas com duas saídas opostas, equipadas com mangueiras flexíveis distribuidoras do veneno pulverizado.

3 - Máquina polvilhadeira de veneno para lavoura, como reivindicado até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 138.520

De 27 de abril de 1962

Privilegio de Invenção "Dispositivo para controle de tempo".

Controles Automáticos Sermar Limitada - Estado de São Paulo.

Pontos característicos

1 - Dispositivo para controle de tempo, aplicável em luminosos ou nos mais diversos tipos de aparelhos, caracterizado por compreender uma simulação formada por placa substancialmente retangular plana atravessada por dois eixos, um deles de um motor síncrono fixado à parte posterior, e que movimentam um disco mostrador, através de roda dentada. disco este dotado de marcações correspondentes ao espaço de tempo e ainda recebendo dois cursores periféricos providos de saliências inferiores, sendo a saliência de um cursor mais alongada que o do outro.

2 - Dispositivo para controle de tempo, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de o segundo eixo receber em sua extremidade posterior duas lâminas de contato e em cuja extremidade anterior é previsto um grupo de pequenas placas articuladas, ligadas entre si por rasgos e

dentadas, e mantidas em posição por molas, sendo duas delas providas de orelhas dispostas entre o disco mostrador e armação citados 1, no encaminhamento dos cursores, uma delas para ligar e a outra para desligar as lâminas de contacto acima referidas; e finalmente o conjunto encerrado em uma caixa adequada.

3 - Dispositivos para controle de tempo, como reivindicado até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO Nº 138.813

De 4 de maio de 1962

Editoriale S.p.A. - Itália.

Título: Dispositivo para levantamento e registro de dados de trabalho de um veículo automóvel em movimento.

Privilegio de invenção.

Pontos característicos

1 - Um dispositivo para levantamento e registro de dados de trabalho de um veículo a motor em movimento, caracterizado pelo fato de compreender em combinação, uma célula foto-elétrica montada sobre o veículo e destinada a ser energizada pela reflexão e/ou refração de um raio investigador sobre uma pluralidade de elementos localizados ao longo da trajetória do veículo, em distâncias conhecidas; uma unidade cronométrica geradora, destinada a marcar sobre uma fita registradora uma escala de tempos com uma escala preestabelecida; uma unidade registradora compreendendo órgãos para avançar dita fita registradora com velocidade constante, e órgãos para traduzir a energia da fotocélula e a operação de um ou mais dos órgãos acionadores do veículo em registros correspondentes seletiva-

mente transportados pela citada fita e relacionados com a mencionada escala de tempos.

2 - Um dispositivo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de dita unidade cronométrica geradora compreender um circuito de alimentação para a célula foto-elétrica; um circuito amplificador para o sinal da citada célula; um grupo de multivibradores que recebem os pulsos de controle dos circuitos transistorizados; um circuito gerador para um sinal de amostra; dito circuito sendo controlado por quartz e operativamente associado a um multivibrador monoestável para marcar a escala de tempos.

3 - Um dispositivo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato do citado circuito amplificador para o sinal fotoelétrico compreender uma pluralidade de estágios consistindo de transistores conectados um ao outro por diodos de germânio.

4 - Um dispositivo de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato da saída do último estágio do citado circuito amplificador consistir somente de pulsos positivos.

5 - Um dispositivo de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato do mencionado circuito gerador para o sinal de amostra padrão consistir de um grupo de transistores e resistências puras.

6 - Um dispositivo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de no circuito de alimentação serem inseridos filtros destinados a impedir que possíveis ruídos vindos do circuito da fonte alcancem o amplificador fotoelétrico e as diversas unidades geradoras de sinais.

7 - Um dispositivo de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato da citada unidade cronométrica consistir de um grupo de motores década, conduzindo a um segundo motor controlado por um eletroímã energizado por um transistor de potência.

8 - Um dispositivo de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato dos citados década serem conectados uns aos outros por meio de transistores associados a diodos.

9 - Um dispositivo de acordo com os pontos 1 a 8, caracterizado pelo fato da unidade registradora consistir de um circuito transistorizado que tem a finalidade de fornecer o movimento para a frente da fita registradora, do sistema de suprimento de tinta e de reenrolamento e dos eletroímãs de impressão.

10 - Um dispositivo de acordo com os pontos 1 a 9, caracterizado pelo fato dos motores de acionamento de enrolamento para a fita serem alimentados por meio de um conversor síncrono de energia ativado por uma onda quadrada produzida pela unidade geradora.

11 - Um dispositivo de acordo com os pontos 1 a 10, caracterizado pelo fato da unidade destinada a mover para a frente a referida fita compreender um cilindro acionador, um grupo de cilindros auxiliares, um plano de apoio localizado acima da unidade impressora, e um cilindro de enrolamento controlado por um motor autônomo.

12 - Um dispositivo de acordo com os pontos 1 a 11, caracterizado pelo fato de acima do plano de apoio estarem localizados um compressor de mola, um cilindro traçador e uma almofada giratória provida de tinta engajada com o mencionado cilindro traçador.

13 - Um dispositivo de acordo com os pontos 1 a 12, caracterizado pelo fato do citado plano de apoio ser provido com um rasgo em registro com o qual estão localizados avançadas de impressão destinadas a empurrar, assim controladas, a fita de papel contra o citado cilindro traçador, dependendo da energização

# 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 nº 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

dos eletroímãs associados às mencionadas alavancas de impressão.

14 — Um dispositivo de acordo com os pontos 1 a 13, caracterizado pelo fato do cilindro traçador para a fita ser controlado por um motor síncrono com a interposição de uma unidade de redução de velocidade conectada por meio de uma correa de atrito ao cilindro de enrolamento.

15 — Um dispositivo de acordo com os pontos 1 a 14, caracterizado pelo fato do dito cilindro traçador ser girado por um motor síncrono com a interposição de uma unidade de redução de duas velocidades consistindo de dois trens de engrenagens montados sobre uma alavanca de controle em ângulo, pivotalmente montada em seu centro e móvel para duas posições operativas às quais correspondem duas relações de redução.

16 — Um dispositivo de acordo com os pontos 1 a 15, caracterizado pelo fato dos mencionados eletroímãs que controlam as alavancas de impressão serem operados pela unidade geradora da escala de tempo, pelo sinal fornecido pela célula fotoelétrica e pelos órgãos de controle de veículo, como por exemplo a embreagem de atrito e os freios, respectivamente.

17 — Um dispositivo para levantamento e registro dos dados de trabalho de um veículo em movimento, caracterizado pelo fato de estar substancialmente de acordo com os pontos 1 a 16 e com o que foi aqui descrito e ilustrado.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Itália, em 25 de julho de 1961, sob nº 60-282.

**TERMO Nº 139.704**

De 6 de junho de 1962

Privilegio de Invenção: «Dispositivo de fixação para trilhos ferroviários e semelhantes».

Società Applicazioni Gomma Antivibranti «Saga» S.p.A. — Itália.

1 — Dispositivo de fixação para trilhos ferroviários, do tipo em que a chapa de apoio do trilho repousa sobre uma sola de borracha e é apertada contra o dormente por meio de parafusos enroscáveis, caracterizado pelo fato que entre a cabeça de cada parafuso e a chapa de apoio está interposto um tampão de borracha, e que o grau de pré-compressão nominal da sola e do tampão é pré-estabelecido por meio de uma bucha distanciadora enfiada sobre o parafuso.

2 — Dispositivo de fixação conforme a reivindicação 1, em que entre a sola de borracha e o dormente é interposta uma chapa de base de material rígido, e em que a bucha distanciadora aperta a chapa de base contra a travessa.

3 — Dispositivo de fixação conforme as reivindicações 1 e 2, em que a sola de borracha e a chapa de apoio estão alojadas numa cavidade prevista sobre a face superior a chapa de base, numa disposição tal que a chapa de base limita de forma substancial os deslocamentos relativos da chapa de apoio transversalmente aos trilhos.

4 — Dispositivo conforme a reivindicação 3, em que a cavidade na chapa de base apresenta pelo menos uma parede para a chapa de apoio para as limitações de movimento da sola sob o peso dos veículos que transitam,

5 — Dispositivo conforme a reivindicação 1, em que a tampa de borracha é comprimida entre um par de rodela metálicas rígidas.

6 — Dispositivo conforme qualquer uma das reivindicações precedentes e substancialmente como descrito com referência ao desenho anexo.

**TERMO Nº 139.859**

De 8 de junho de 1962

Worthington Corporation — Estados Unidos da America.

Título: Dispositivos de descarga para um compressor alternativo. — Privilégio de invenção.

1 — Um dispositivo de descarga para variar a capacidade de um compressor de movimento alternativo tendo uma carcaça, uma primeira divisão na carcaça para dividir o compressor em uma parte de compressão e uma parte de cortar de eixo manivela, uma segunda divisão na parte de compressão do compressor para dividir o mesmo em um coletor de sucção e em um compartimento de descarga, um cilindro no compartimento de compressão de compressor, um pistão deslizavelmente disposto no cilindro, uma abertura de sucção para o cilindro e em comunicação com o compartimento de sucção, uma abertura de descarga para o cilindro e em comunicações com o compartimento de descarga, dispositivos de válvula de sucção e descarga montados de maneira móvel na abertura de sucção e na abertura de descarga para controlar a vazão do fluido para dentro e para fora do cilindro, o dito dispositivo de descarga compreendendo um elemento móvel em torno do dito cilindro e móvel em acoplamento com a segunda divisão para interromper a comunicação entre o compartimento de sucção e o dito cilindro.

2 — Um dispositivo de descarga para variar a capacidade de um compressor de movimento alternativo caracterizado por possuir uma carcaça, uma primeira divisão na carcaça para dividir o compressor em uma parte de compressão e uma parte de carter do eixo-manivela, uma segunda divisão na parte de compressão do compressor para dividir o mesmo em um coletor de sucção e um compartimento de descarga, uma camisa de cilindro formando um cilindro no seu interior disposto no compartimento de compressão do compressor; um pistão operacionalmente disposto no cilindro, uma abertura de sucção para o cilindro e em comunicação com o compartimento de sucção, uma abertura de descarga para o cilindro e em comunicação com o compartimento de descarga, dispositivos de válvula de sucção e de descarga montados de maneira móvel na abertura de sucção e na abertura de descarga para controlar a vazão de fluido para dentro e para fora do dito cilindro, os ditos dispositivos de descarga compreendendo um elemento móvel montado em torno da dita camisa de cilindro, dispositivos na camisa de cilindro atuando conjuntamente com o dito elemento móvel para formar uma câmara de pressão de fluido entre os mesmos, o dito elemento móvel normalmente disposto em acoplamento com a segunda divisão para interromper a comunicação entre o coletor de sucção e o cilindro, e dispositivos conetores operacionalmente associados com a câmara de pressão de fluido através os ditos dispositivos

móveis para fornecer o veículo operacional à dita câmara pelo que o elemento móvel é acionado e retirado do acoplamento com a segunda divisão para permitir a comunicação entre o coletor de sucção e o cilindro através a dita abertura de sucção.

3 — Um dispositivo de descarga para variar a capacidade de um compressor de movimento alternativo caracterizado por possuir uma carcaça um cilindro na dita carcaça, um pistão deslizavelmente disposto no cilindro, dispositivo na dita carcaça formando um coletor de sucção e um compartimento de descarga, uma abertura de sucção para o dito cilindro proporcionando comunicação entre o coletor de sucção e o cilindro, uma abertura de descarga para o dito cilindro proporcionando comunicação entre o compartimento de descarga e o cilindro, dispositivos na forma de válvulas de sucção e descarga montados de maneira móvel nas ditas aberturas de sucção e de descarga para controlar a vazão de fluido para dentro e para fora do dito cilindro, o dito dispositivo de descarga compreendendo um elemento móvel montado em torno do dito cilindro, dispositivos no cilindro atuando conjuntamente com o dito elemento móvel para formar uma câmara de pressão do fluido entre os mesmos, o dito elemento móvel normalmente disposto em acoplamento com os dispositivos na dita carcaça formando um coletor de sucção e um compartimento de descarga para interromper a comunicação entre o coletor de sucção e o cilindro, e dispositivos conetores operacionalmente associados com a dita câmara de pressão fluido através os ditos dispositivos móveis para fornecer o veículo operacional a dita câmara de fluido em consequência do que o dito elemento móvel é acionado e retirado de acoplamento com os ditos dispositivos na carcaça formando um coletor de sucção e um compartimento de descarga para permitir a comunicação através o dito abertura de sucção.

4 — Um dispositivo de descarga para variar a capacidade de um compressor de movimento alternativo caracterizado por ter uma carcaça, uma primeira divisão na carcaça para dividir o compressor em uma parte de compressão e uma parte de carter, uma segunda divisão na parte de compressão do compressor para dividir o mesmo em um coletor de sucção e um compartimento de descarga, uma camisa de cilindro formando um cilindro no seu interior disposto no compartimento de compressão do compressor; um pistão deslizavelmente disposto no cilindro, uma abertura de sucção para o cilindro e em comunicação com o coletor de sucção, uma abertura de descarga para o cilindro e em comunicação com o compartimento de descarga, dispositivos de válvula de sucção e de descarga montados de maneira móvel na dita abertura de sucção e na abertura de descarga para controlar a vazão de fluido para dentro e para fora do dito cilindro, o dito dispositivo de descarga compreendendo um elemento móvel montado em torno de camisa de cilindro e entre o primeiro e segunda divisões e normalmente se justapondo a uma parte da dita camisa de cilindro para interromper a comunicação entre o coletor de sucção e o cilindro através a dita abertura de sucção.

5 — Um dispositivo de descarga para variar a capacidade de um com-

pressor de movimento alternativo caracterizado por possuir uma carcaça, uma primeira divisão na carcaça para dividir o compressor em uma parte de compressão e uma parte de cortar, uma segunda divisão na parte de compressão do compressor para dividir o mesmo em um coletor de sucção e um compartimento de descarga, uma camisa de cilindro formando um cilindro no seu interior disposto no compartimento de compressão do compressor, um pistão deslizavelmente disposto no cilindro, uma abertura de sucção para o cilindro e em comunicação com o coletor de sucção, uma abertura de descarga, dispositivos na forma de válvula de sucção e de descarga montados de maneira móvel nas ditas aberturas de sucção e de descarga para controlar a vazão de fluido para dentro e para fora do dito cilindro, o dito dispositivo de descarga compreendendo um elemento móvel montado em torno do dita camisa de cilindro e entre os ditas primeira e segunda divisões, dispositivos no dito camisa de cilindro atuando conjuntamente com o dito elemento móvel para formar uma câmara de pressão de fluido entre os mesmos, o dito elemento móvel normalmente topoando uma parte da dita camisa de cilindro para interromper a comunicação entre o compartimento de sucção e o cilindro, o dispositivos conetores ligados com a dita câmara de pressão de fluido através os ditos dispositivos móveis para fornecer o veículo operacional à dita câmara de fluido em consequência do que o elemento móvel é retirado de sua posição de topeamento com o dito parte do dita camisa de cilindro dessa forma comunicação é permitida entre o coletor de sucção e o cilindro através da dita abertura de sucção.

6 — O dispositivo de descarga, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato dos dispositivos elásticos serem dispostos no dito elemento móvel numa extremidade e em acoplamento com o primeiro divisão na extremidade oposta e para normalmente manter o elemento móvel em topeamento com uma parte da dita camisa de cilindro.

7 — Um dispositivo de descarga para variar a capacidade de um compressor de movimento alternativo, caracterizado por possuir uma carcaça, uma primeira divisão na carcaça para dividir o compressor em uma parte de compressão e uma parte de carter, uma segunda divisão na parte de compressão do compressor para dividir o mesmo em um coletor de sucção e um compartimento de descarga, uma camisa de cilindro tendo um flange ao seu redor e formando um cilindro no seu interior disposto no compartimento de compressão do compressor, um pistão deslizavelmente disposto no cilindro, uma abertura de sucção para o cilindro e em comunicação com o coletor de sucção, uma abertura de descarga para o cilindro e em comunicação com o compartimento de descarga, dispositivos em forma de válvula de sucção e de descarga montados de maneira móvel nas aberturas de sucção e de descarga para controlar o vazão de fluido para dentro e para fora do dito cilindro, o dito dispositivo de descarga compreendendo um elemento anular móvel montado em torno da dita camisa de cilindro e entre os ditas primeira e segunda divisões e normalmente topeando o flange da dita camisa de cilindro para interromper a comunicação entre o compartimento de sucção e o cilindro através da dita abertura de sucção.

8 — Um dispositivo de descarga para variar a capacidade de um compressor de movimento alternativo ca-



metido por possuir uma câmara, uma primeira divisão na câmara para dividir o compressor em uma parte de compressão e uma parte de escape, uma segunda divisão na parte do compressor para dividir a mesma em um coletor de sucção e um compartimento de descarga, uma câmara de cilindro tendo um flange ao seu redor e formando um cilindro no seu interior disposto no compartimento de compressão do compressor, um pistão deslizavelmente disposto no cilindro, uma cobertura de sucção para o cilindro e em comunicação com o coletor de sucção, uma abertura de descarga para o cilindro e em comunicação com o compartimento de descarga, dispositivos na forma de válvulas de sucção e de descarga montados de maneira móvel na abertura de sucção e na abertura de descarga para controlar a vazão de fluido para dentro e para fora do dito cilindro, o dito dispositivo de descarga compreendendo um elemento anular móvel montado em torno da dita câmara do cilindro e entre as ditas primeiras e segunda divisões, um flange anular na câmara do cilindro atuando conjuntamente com o dito elemento móvel para formar uma câmara de pressão de fluido entre os mesmos, o dito elemento anular móvel normalmente disposto em topeamento com o dito flange na dita câmara de cilindro para interromper a comunicação entre o coletor de sucção e o cilindro, o dispositivo coletor ligado com a dita câmara de pressão de fluido através do dito elemento anular móvel para fornecer o veículo operacional à dita câmara de fluido pelo que o elemento anular móvel é retirado de sua posição de topeamento com o dito flange para dessa forma proporcionar comunicação entre o coletor de sucção e o cilindro através da dita abertura de sucção.

9 — Um dispositivo de descarga, de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de molas serem dispostas no dito elemento anular móvel tendo uma extremidade em topeamento com o primeiro divisão para normalmente manter o dito elemento anular móvel em topeamento com o dito flange.

TERMO Nº 139.882

11 de junho de 1962

Regie Nationale des Usines Renault — França.

Título: Comando de Fechadura Principalmente de Porta de Automóvel. — Privilégio de Invenção.

#### Pontos Característicos

1 — Um comando de fechadura, principalmente de porta de automóvel, caracterizado por constituir ocasionalmente de uma haste cilíndrica colocada no interior da armação da porta, pivotado em torno de eixos fixados na dita armação, sendo que uma extremidade tem um excêntrico em relação com a peça de comando da fechadura, e a outra extremidade desta haste tem um elemento igualmente excêntrico e constituindo o órgão de comando manual da fechadura, sendo este órgão acessível pela mão através de uma abertura praticada para tal fim em uma parede da armação da porta.

2 — Um comando de fechadura segundo o ponto 1, caracterizado porque o mesmo é realizado no interior de uma viatura automóvel, e é a parede externa da armação da porta que tem a abertura para o comando manual do órgão de manobra.

3 — Um comando de fechadura segundo o ponto 1, caracterizado por-

que uma mola força o órgão manual de manobra para a posição de repouso.

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 junho de 1961, sob nº 864.855.

TERMO Nº 129.942

de 12 de junho de 1962

Regie Nationale des Usines Renault — França.

Título: Aperfeiçoamentos em Conjuntos Dianteiros de Veículos Automóveis com Tração Dianteira — Privilégio de Invenção.

#### Pontos Característicos

1. Um aperfeiçoamento em conjuntos dianteiros de veículos automóveis de tração dianteira, tendo longarinas muito rígidas e com altura importante, com suspensão por paralelogramas articulados, barras de torção e amortecedores hidráulicos telescópicos acoplados entre um ponto fixo e um eixo ligado ao braço inferior do paralelograma ligado ao chassis articulado, caracterizado porque cada dos conjuntos é constituído por dois grupamentos, sendo cada um deles fixado a uma armação fixada na longarina do chassi por cavilhas.

2. Um conjunto segundo o ponto 1, caracterizado porque cada armação é constituída por uma única peça levando o eixo de articulação do braço superior e o do braço inferior da suspensão, uma extensão perfurada de um orifício para fixação da extremidade superior do amortecedor, e quatro soleiras perfuradas para a fixação da armação ao chassi.

3. Um conjunto segundo o ponto 1, caracterizado porque cada armação é constituída por uma armadura de chapa, na qual são fixadas por soldagem uma guarnição perfurada para a fixação superior do amortecedor, uma peça intermediária atravessada por um tubo, no qual está fixado o eixo de articulação do braço inferior, sendo que cada das duas últimas peças se prolongam por duas soleiras perfuradas para a fixação da armação ao chassi.

4. Um conjunto segundo o ponto 1, caracterizado porque cada armação é obtida a partir de uma única chapa de aço estampada, na qual são fixados os tubos portadores do eixo.

5. Um conjunto segundo o ponto 1, caracterizado porque a articulação do braço superior é duplo, sendo a do braço inferior única.

6. Um conjunto segundo o ponto 1, caracterizado porque a barra de torção é montada sobre a articulação única do braço inferior por interposição de uma luva metálica que é soldada ao dito braço inferior, e que é fixada na dita barra de torção por entalhes, e que pivota em torno do eixo de articulação fixo ao braço inferior, por intermédio de uma luva de borracha, cujas superfícies internas e externas são tornadas respectivamente solidárias por vulcanização, ao eixo de articulação e à luva.

7. Um conjunto segundo o ponto 1, caracterizado porque a barra de torção fixada ao chassi, é acoplada por meio de entalhes a uma placa suporte fixada por cavilhas ao chassi e regulável em uma posição angular.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o

Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.904 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na França, em 15 de junho de 1961, sob nº 865.062.

TERMO Nº 129.518 — de 23-3-1961

Requerente: General Electric Company — USA.

Título: "Aperfeiçoamento em Processo de Produção de Poliesteres Lineares de Ácidos Dicarboxílicos em Composto Dihidroxi". Privilégio de Invenção.

#### Publicado como RETIFICAÇÃO

1. Aperfeiçoamento em processo de produção de poliesteres lineares de ácidos dicarboxílicos com compostos dihidroxi, que inclui a reação de um ou mais haloídes dicarbonil com um ou mais fenóis ou glicóis dihidrícos, caracterizado por serem os reagentes, enquanto são dissolvidos em um solvente como benzofenona, *o*-terfenil, bifenil clorado, bifenil broado, óxido difenil clorado, naftaleno clorado ou naftaleno brominado são aquecidos a uma temperatura desde 270°C até a temperatura de refluxo da solução até cessar substancialmente toda a evolução de haloíde hidrogênio, e depois, ao resfriar, o polímero sólido é separado da mistura da reação.

2. Aperfeiçoamento em processos de produção de poliesteres lineares de ácidos dicarboxílicos com compostos dihidroxi, de conformidade com a reivindicação 1, caracterizado por ser o solvente um bifenil clorado.

3. Aperfeiçoamento em processo de produção de poliesteres lineares de ácidos dicarboxílicos com compostos dihidroxi, de conformidade com as reivindicações 1 e 2, caracterizados por serem produzidos superpolíesteres com viscosidade intrínseca de pelo menos 0,5 pela reação de um ou mais haloídes dicarbonil aromáticos com um ou mais dihidroxi benzenos ou dihidroxi benzenos com substituição ou uma mistura dos mesmos com um ou mais fenóis dihidrícos.

4. Aperfeiçoamento em processo de produção de poliesteres lineares de ácidos dicarboxílicos com compostos dihidroxi, de acordo com as reivindicações de 1 a 3, caracterizado pela reação de um ou mais fenóis dihidrícos com um ou mais haloídes dicarbonil aromáticos.

5. Aperfeiçoamento em processo de produção de poliesteres lineares de ácidos dicarboxílicos com compostos dihidroxi, de conformidade com as reivindicações de 1 a 4, caracterizado por ser empregado um cloreto dicarbonil aromático ou, um cloreto dicarbonil aromático com substituição.

6. Aperfeiçoamento em processo de produção de poliesteres lineares de ácidos dicarboxílicos com compostos dihidroxi, de conformidade com qualquer das reivindicações procedentes, caracterizado pela reação de hidroquinona ou uma hidroquinosa com substituição com um haloíde isoftaloil ou um haloíde isoftaloil com substituição.

7. Aperfeiçoamento em processo de produção de poliesteres lineares de ácidos dicarboxílicos com compostos dihidroxi, de conformidade com a reivindicação 6, caracterizado por ser a hidroquinona reagida com cloreto isoftaloil.

8. Aperfeiçoamento em processo de poliesteres lineares de ácidos dicarboxílicos com compostos dihidroxi, de conformidade com qualquer das reivindicações de 1 a 6, caracterizado por ser a mistura de haloíde isoftaloil e haloíde tereftaloil empregada na proporção de 7 mols de isoftaloil para cada 3 mols de haloíde tereftaloil.

9. Aperfeiçoamento em processo de produção de poliesteres lineares de ácidos dicarboxílicos com compostos dihidroxi, de conformidade com qualquer das reivindicações 1 a 6, caracterizado por ser empregada uma mistura de hidroquinona com 4,4'-dihidroxi-bifenil na qual pelo menos 8 mols de hidroquinona são empregados para cada 3 mols de 4,4'-dihidroxi-bifenil.

10. Aperfeiçoamento em processo de produção de poliesteres lineares de ácidos dicarboxílicos com compostos dihidroxi, de conformidade com qualquer das reivindicações 1 a 6, caracterizado pela co-reação de (1) hidroquinona e (2) resorcinol, ou 2,2'-dihidroxi-bifenil a relação molecular sendo de pelo menos 1 mol de hidroquinona para cada mol de fenol-dihídrico de (2) com um haloíde isoftaloil e haloíde tereftaloil, a relação molecular sendo de pelo menos um mol de haloíde isoftaloil para cada mol de haloíde tereftaloil.

11. Aperfeiçoamento em processo de produção de poliesteres lineares de ácidos dicarboxílicos com compostos dihidroxi, de conformidade com qualquer das reivindicações 1 a 6, caracterizado por ser uma mistura de resorcinol com 0 a 30 por cento de hidroquinona feita reagir com um haloíde tereftaloil.

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 1º de junho de 1960 sob o nº 33.124.

TERMO Nº 137.020 — de 9-3-1962

N. V. Philips'Gloeilampfabriken — Holanda.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou Relativos a Dispositivos do Tipo Compreendendo um Oscilador a ser Automaticamente Estabilizado na Frequência de um Sinal de Controle Pulsativo".

Privilégio de Invenção.

#### PONTOS CARACTERÍSTICOS

I — Aperfeiçoamentos em ou relativos a dispositivos do tipo compreendendo um oscilador a ser automaticamente estabilizado na frequência de um sinal de controle pulsativo e um corretor de frequência, acoplado com o oscilador, e cujo corretor é alimentado por uma tensão de controle que é derivada de um detector de fase, o qual compreende um comutador eletrônico que pode conduzir em dois sentidos e que explora, sob e controle de uma tensão pulsativa de comutação um sinal de comparação derivado do oscilador e supra o sinal explorado a um capacitor, a fim de produzir uma voltagem de controle que reduz as diferenças de frequência entre o sinal de controle e o sinal de comparação, caracterizados pelo fato da voltagem de comutação ser derivada de um circuito de coincidência controlado pelo sinal de controle e por um sinal pulsativo correspondente ao sinal de comparação.

2 — Dispositivo, compreendendo um oscilador a ser automaticamente estabilizado na frequência do sinal de controle pulsativo, substancialmente constituído de acordo com a descrição aqui feita com referência ao desenho anexo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Holanda, em 13 de março de 1961, sob o número 262.312.

TERMO Nº 137.782 — de 6-4-1962

Requerente: S.p.A. Virginio Rimoldi & C., — Milão, Itália.

Ponto característico: "Máquina de Pontear Debrum" (Privilégio de Invenção).

**PONTOS CARACTERISTICOS**

1 — Máquina de costura do tipo que faz ponto de debrum, caracterizada por dispositivos para unir por meio de costura peças de tecido e dispositivos para costura de pesponto de três fios ao longo da borda do referido trabalho e para fazer simultaneamente uma costura de ponto de cadeia com dois fios no referido trabalho, espaçada do pesponto e paralela com o mesmo.

— Máquina de costura segundo o ponto 1, compreendendo dispositivos para unir por meios de costura peças de tecido, para costurar com pesponto de três fios ao longo da borda do referido trabalho e para costurar simultaneamente com ponto de cadeia com dois fios separado do pesponto acima e paralelo com o mesmo, caracterizada por uma barra de agulhas acionada com movimento alternativo, provida de duas agulhas, e por numerosas lançadeiras acionadas em conjunto, em ligação recíproca regulada, pela trajetória alternada das agulhas para executarem os dois tipos de ponto ao mesmo tempo, por dispositivos para acionar a barra de agulhas e para acionar as lançadeiras em ligação recíproca regulada umas com as outras e com as agulhas.

3 — Máquina de costura segundo o ponto 2, caracterizada por haver entre as várias lançadeiras uma que é acionada no sentido de atuar em conjunto com uma das agulhas, para costurar o ponto de cadeia à medida que a peça trabalhada avança, e ainda outras lançadeiras acionadas para atuar em conjunto com outra das agulhas, para a costura de ponto de debrum, havendo dispositivo comum para acionar a referida lançadeira e uma determinada lançadeira dentre as outras, compreendendo ao mesmo tempo um braço servindo de suporte à referida determinada lançadeira e um eixo acionador comum provido de um excêntrico para acionar a referida lançadeira em direção transversal à trajetória da agulha com a qual atua em conjunto.

4 — Máquina de costura segundo o ponto 2, na qual entre as várias lançadeiras há uma acionada no sentido de atuar em conjunto com uma das agulhas, para fazer a costura em ponto de cadeia à medida que a peça trabalhada avança havendo ainda outras lançadeiras acionadas para atuarem em conjunto com outra agulha para a costura de ponto de debrum, uma determinada lançadeira entre as várias sendo acionada para atuar em conjunto com as outras lançadeiras para formar o ponto de debrum, caracterizada por compreender os meios para acionar as lançadeiras em ligação recíproca regulada um braço montado de modo giratório suportando a determinada lançadeira, outro braço montado de modo giratório suportando a determinada lançadeira dentre as outras e uma biela ligada de modo giratório entre os braços, para acionar o primeiro braço em relação ao segundo e em ligação regulada com ele, ao longo de uma trajetória pré-determinada.

5. Máquina de costura segundo o ponto 4, caracterizada por um dispositivo que permite modificar a posição angular do primeiro braço e assim fazer a determinada lançadeira funcionar em sincronização com uma agulha.

6 Máquina de costura segundo o ponto 5 com um dispositivo que per-

mite modificar a posição angular do primeiro braço, caracterizada por um pino compreendendo duas seções montadas excêntricamente em relação ao eixo giratório do outro braço, pela montagem de uma das seções, que se estende paralela com o eixo giratório do outro braço, a outra seção do pino ligando de modo giratório a biela ao outro braço e um meio de modificar a posição excêntrica do pino em relação ao eixo giratório do outro braço.

7. Máquina de costura segundo o ponto 4, caracterizada por um eixo de pivô em que se acha montado de modo giratório o primeiro braço mencionado, e por um dispositivo para montar o eixo com deslocamento em sentido axial, seletivo, tendo, articuláveis pelo referido eixo acionador, meios que compreendem forquilha para dissociar seletivamente o eixo em sentido axial em ligação regulada, com movimento alternativo da agulha mencionada e das lançadeiras.

8. Máquina de costura segundo o ponto 4 em que a determinada lançadeira tem um fio que a atravessa, caracterizada por um meio de alterar automaticamente a tensão do fio conduzido pela lançadeira para executar o ponto de dois fios.

9. Máquina de costura segundo o ponto 8, provida de meio para modificar automaticamente a tensão do fio, caracterizada por uma came de rotação excêntrica, uma mola de lâmina com uma fenda através da qual a came se estende em sentido radial com grampos recurvados na rola de lâmina e a ela seguros, destinados a guiar o fio para a lançadeira, um suporte em que é montada a mola de lâmina, esta sendo disposta de maneira a comprimir o fio de encontro a uma superfície do suporte e de encontro à periferia da came e através dela, a came tendo configuração periférica, para esticar o fio a intervalos, durante os quais o fio requer esticamento longitudinal para formar o ponto de cadeia.

10. Máquina de costura segundo o ponto 9, caracterizada por meios para montar o suporte a distância variável do eixo de rotação da came, como meio adicional de controlar a tensão aplicada pela came ao fio.

11. Máquina de costura do tipo que faz ponto de debrum, segundo os pontos 1 e 2, compreendendo dispositivos para unir por meio de costura peças de tecido, para fazer costura de pesponto de três fios ao longo da orla da peça trabalhada, para costurar simultaneamente com ponto de cadeia de dois fios, esta costura ficando separada da de pesponto por um espaço intercalar e correndo paralela com a mesma, uma barra de agulhas com acionamento alternativo, duas agulhas na barra, numerosas lançadeiras acionadas em conjunto e em ligação regulada uma com as outras e com a trajetória em movimento alternativo das agulhas para executarem os dois tipos de pontos ao mesmo tempo, dispositivo para acionar a barra de agulhas, dispositivo para acionar as lançadeiras em ligação recíproca regulada, umas com as outras e com as agulhas, caracterizada por dispositivos que fazem a peça de tecido trabalhada avançar durante a costura dos pontos.

12. Máquina de costura segundo o ponto 11, caracterizada por dispositivo para compor as bordas da peça de tecido trabalhada simultaneamente com o costurar os dois tipos de pontos mencionados, para assim preparar o trabalho para a costura do ponto de debrum ao longo da borda da peça trabalhada.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na República de Patentes da Itália, em 6 de abril de 1961, sob nº 6.638-61.

TERMO Nº 138.434

De 25 de abril de 1962

Otto Meteler e Willy Kaus — Alemanha.

Pontos característicos de: "Electródio para elementos primários e secundários, e processo para fabricá-lo".

(Privilégio de Invenção)

**Pontos Característicos**

1. Electródio para elementos primários e secundários, caracterizado pelo fato de que, como portador da massa ativa, serve um corpo de material sintético, formado por meio de partículas mediante ação de calor preferentemente sem pressão, e a ser aglutinado ou aglomerado em si bem como o dedutor de electrónios, adaptado à forma do dedutor de electrónios, resistente ao ataque do electrólito e do oxigênio, e polimerizado preferentemente do etileno, corpo esse que apresenta um volume de poros, dependente da estrutura das partículas de material sintético e portanto a ser comandado, bem como capaz de absorver a necessária massa ativa.

2. Electródio para elementos primários e secundários, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, como portador de massa e como dedutor de electrónios, serve um esqueleto de grade relativamente leve e pobre em antimônio, cujos intervalos se acham preenchidos com partículas de massa porosa de material sintético aglomerado ou aglutinado, que envolve parcialmente também as superfícies da grade.

3. Electródio para elementos primários e secundários, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o dedutor de electrónios se acha provido com um revestimento anticorrosivo e coloidal de grafita.

4. Electródio para elementos primários e secundários, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que o corpo poroso e antossustentador de material sintético, a ser formado sob a ação de calor, consiste em grãos de polietileno, tetrafluoretileno, trifluoromonocloretileno, polipropileno ou semelhantes ou em misturas destes.

5. Electródio para elementos primários e secundários, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que a mistura de material sintético a ser aglomerado consiste em dois polimerizados que apresentam pontos de fusão diferentes, sendo que os grãos de material sintético com baixo ponto de fusão se destinam à formação de pontos de solda.

6. Electródio para elementos primários e secundários, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que ao material sintético, destinado a formar o portador de massa, são adicionadas substâncias que retardam a fusão, como, por exemplo, bióxido de titânio ou outras.

7. Electródio para elementos primários e secundários, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que os poros do corpo de material sintético se destinam a alijar a massa ativa que pode ser introduzida mediante plastificação, liquefação, infiltração, impregnação sob pressão ou segundo outros processos conhecidos.

8. Electródio para elementos primários e secundários, de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de que a massa ativa são adicionadas soluções de galena, acetato de chumbo ou bióxido de titânio, ou que estas substâncias são adicionadas em finíssima distribuição à massa ativa, que serve para formar pontos cristalinos que conduzem a corrente

**CENTRO NACIONAL DE SEGURANÇA,  
HIGIENE E MEDICINA DO TRABALHO  
(FUNDAÇÃO)**

**LEI E ESTATUTOS**

Divulgação nº 1.047

PREÇO: NCr\$ 0,50

A venda:

Na Guanabara

Seção de Vendas:

Avenida Rodrigues Alves nº 11

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

elétrica, de uma partícula para a outra da massa.

10. Electródio para elementos primários e secundários, de acordo com os pontos 7 e 8, caracterizado pelo fato de que o corpo de material sintético que serve como portador de massa, é munido com um revestimento coloidal de graxa, para fins de obter-se uma condutibilidade elétrica.

11. Electródio para elementos primários e secundários, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que, no portador de massa para electrodos positivos, é introduzido sulfato de chumbo, cuja condutibilidade é aumentada mediante adições de graxa, fuligem ou substâncias semelhantes.

12. Processo, próprio para fabricar electrodos para elementos primários e secundários, caracterizado pelo fato de que o pó de material sintético com a sua granulação escolhida é livremente despejado mais ou menos na grossura do respectivo delator de electrónios e neste arranjo, e, ainda, pelo fato de que o delator de electrónios juntamente com os grãos de material sintético é exposto a um aquecimento, até ser atingido o grau de plastificação das partículas de material sintético, necessário para a soldagem, para fins de sinterização mútua, sendo que as diversas partículas conservam aproximadamente a sua estrutura inicial.

13. Processo para fabricar electrodos para elementos primários e secundários, de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que o portador sinterizado de massa e o corpo de dedução são lavados, preferentemente a quente, com dissolventes de graxas ou com agentes de amolecimento.

14. Aparelho para fabricar o portador de massa de material sintético, caracterizado pelo fato de que o fundo e o molde que aloja a massa de material sintético desenhada dentro, apresentam pinos ou óreões semelhantes, verticais, apresentando a forma de agulhas e adaptados à estrutura da grade, que, para aumentar artificialmente o natural volume de poros, atravessam a grade e a massa de material sintético durante o processo de sinterização.

Finalmente, os depositantes reivindicam, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a originalidade do correspondente pedido, depositado na República de Patentes da Alemanha, em 26 de abril de 1961, sob o número M 48.843 IVa/21d.

TERMO Nº 140.932

De 11 de julho de 1962

Requerente: General Electric Company — E.U.A.

Título: "Aperfeiçoamento em Regulação de Tensão".

Privilégio de Invenção

1. Um aperfeiçoamento em regulação de tensão, conforme acima descrito e ilustrado, caracterizado por ter um primeiro meio ajustável que determina o nível nominal de tensão que o regulador é calibrado para manter, o segundo meio ajusta-

vel que determina a largura da faixa de tensão inativa, na qual dito meio regulador é inativo, dito primeiro meio ajustável, incluindo uma primeira escala visível e meio indicado na primeira escala o nível de tensão nominal que dito meio regulador é calibrado para manter dito segundo meio ajustável, incluindo uma segunda escala visível, tendo linhas que se interceptam para correlacionar o nível de tensão nominal e a largura de faixa, e meio indicado na segunda escala a calibração de largura de faixa de dito meio regulador.

2. Um aperfeiçoamento em meio regulador de tensão caracterizado por ter um primeiro meio ajustável determinado o nível nominal de tensão que dito meio regulador é calibrado para manter o segundo meio ajustável, incluindo um botão rotativo determinando a largura da faixa de tensão inativa, na qual dito meio regulador é inativo, dito primeiro meio ajustável, incluindo uma primeira escala visível, meio indicado na primeira escala o nível de tensão nominal que dito meio regulador, e calibrado para manter dito botão rotativo, sendo associado com uma segunda escala visível, tendo linhas que se interceptam para correlacionar o nível de tensão nominal e a largura de faixa, e meio cooperando com dita segunda escala de modo que a ajustagem apurada do dito meio regulador para uma largura de faixa pre-determinada para um nível de tensão nominal pre-determinado possa ser obtida pela rotação do dito botão em apenas uma direção.

3. Um aperfeiçoamento em um regulador de tensão caracterizado por ter um primeiro meio ajustável, incluindo um primeiro botão rotativo que determina por sua posição o nível nominal de tensão que o regulador é calibrado para manter o segundo meio ajustável, incluindo um segundo botão rotativo que determina por sua posição a largura da faixa de tensão inativa, na qual dito regulador é inativo, dito primeiro botão rotativo sendo associado com uma primeira escala visível e meio indicado na primeira escala o nível nominal de tensão que o regulador é calibrado para manter dito segundo botão rotativo, sendo associado com uma segunda escala visível que tem linhas que se interceptam para correlacionar o nível de tensão nominal com a largura da faixa, e meio indicado na segunda escala a calibração de largura de faixa do regulador.

4. Um aperfeiçoamento em um regulador de tensão caracterizado por ter um primeiro meio ajustável, incluindo um primeiro botão rotativo que determina por sua posição o nível de tensão nominal que o regulador é calibrado para manter o segundo meio ajustável, incluindo um segundo botão rotativo que determina por sua posição a largura de faixa de tensão inativa, na qual dito regulador é inativo, dito primeiro botão rotativo tendo uma primeira escala visível aplicada no mesmo modo a ser móvel com o mesmo, uma primeira marca de referência adjacente a dito primeiro botão indicando na primeira escala o nível de tensão nominal que o regulador é calibrado para manter dito segundo botão rotativo, tendo nela aplicada, de modo a com ele se mover uma segunda escala visível que tem linhas que se interceptam para correlacionar o nível de tensão nominal e a largura da faixa, e uma segunda marca de referência adjacente a segundo botão, indicando na segunda escala a calibração de largura de faixa do regulador.

5. Um aperfeiçoamento ou um regulador de tensão caracterizado por ter um primeiro meio ajustável incluindo um primeiro botão rotativo que determina por sua posição o nível nominal de tensão que o regu-

lador é calibrado para manter, e segundo meio ajustável, incluindo um segundo botão rotativo que determina por sua posição a largura de faixa de tensão inativa, na qual dito regulador é inativo, di o primeiro botão rotativo sendo ligado a um portador giratório que se move através de uma primeira escala visível de modo a indicar nessa primeira escala o nível de tensão nominal que o regulador é calibrado para manter um segundo botão rotativo, sendo associado com uma segunda escala visível que tem linhas que se interceptam para correlacionar o nível de tensão nominal e a largura de faixa, o meio indicado na segunda escala a calibração de largura de faixa do regulador.

6. Um aperfeiçoamento em um regulador de tensão caracterizado por ter um primeiro meio ajustável, incluindo um primeiro botão rotativo que determina por sua posição o nível nominal de tensão que o regulador de tensão é calibrado para manter o segundo meio ajustável, incluindo um segundo botão rotativo que determina por sua posição a largura da faixa de tensão inativa na qual dito regulador é inativo, um primeiro anel dividido envolvendo dito primeiro botão em contato de atrito de modo a ser rotativo com o primeiro botão, uma primeira escala visível em dito anel dividido, uma primeira marca de referência adjacente a dito primeiro botão, indicando na primeira escala o nível de tensão nominal que o regulador é calibrado para manter, um segundo anel dividido envolvendo dito segundo botão em contato do atrito com o mesmo de modo a ser rotativo com o segundo botão, uma segunda escala visível, tendo linhas que se interceptam para correlacionar o nível de tensão nominal e a largura de faixa em dito segundo anel dividido, e uma segunda marca de referência adjacente ao segundo botão, indicando na segunda escala a calibração de largura de faixa do regulador.

7. Um aperfeiçoamento em um regulador de tensão caracterizado por ter um primeiro meio ajustável, incluindo um primeiro botão rotativo que determina por sua posição o nível nominal de tensão que o regulador é calibrado para manter, o segundo meio ajustável, incluindo um segundo meio ajustável, incluindo um segundo botão rotativo que determina por sua posição a largura da faixa de tensão inativa, na qual dito regulador é inativo, um primeiro anel dividido envolvendo dito primeiro botão em contato do atrito com o mesmo de modo a ser rotativo com o primeiro botão, uma primeira escala visível em dito primeiro anel dividido, uma primeira marca de referência adjacente a dito primeiro botão, indicando na primeira escala o nível de tensão nominal que o regulador é calibrado para manter, um segundo anel dividido envolvendo dito segundo botão em contato de atrito com o mesmo de modo a ser rotativo com o segundo botão, uma segunda escala visível, tendo linhas que se interceptam para correlacionar o nível de tensão nominal e a largura de faixa em dito segundo anel dividido, e uma segunda marca de referência adjacente ao segundo botão, indicando na segunda escala a largura de faixa calibrada no regulador, o meio incluindo uma marca de calibração em cada um de ditos botões para indicar a posição correta de ditos anéis divididos para calibração acurada de ditos primeiro e segundo meios ajustáveis.

8. Um aperfeiçoamento em um regulador de tensão tendo primeiro meios ajustáveis, incluindo um primeiro botão rotativo que o regulador é calibrado para manter o segundo meio ajustável, incluindo um segundo botão rotativo que determina por sua posição a largura da faixa de tensão inativa na qual dito regulador

é inativo, um primeiro anel dividido envolvendo dito primeiro botão em contato de atrito com o mesmo de modo a ser rotativo com o primeiro botão, uma primeira escala visível em dito primeiro anel dividido, uma primeira marca de referência adjacente a dito primeiro botão, indicando na primeira escala o nível de tensão nominal que o regulador é calibrado para manter, as pontas do dito primeiro anel dividido, terminando próximas uma da outra de modo a definir um hiato que expõe visivelmente a superfície de dito primeiro botão, uma primeira marca de calibração aplicada na superfície de dito primeiro botão, a localização de dita primeira marca de calibração, sendo tal que dito primeiro meio ajustável é acuradamente calibrado quando dita primeira marca de calibração é visível no hiato entre as pontas de dito primeiro anel dividido, um segundo anel dividido envolvendo dito segundo botão em contato de atrito com o mesmo de modo a ser rotativo com o segundo botão, uma segunda escala visível, tendo linhas que se interceptam para correlacionar o nível de tensão nominal e a largura de faixa em dito segundo anel dividido, uma segunda marca de referência adjacente ao segundo botão, indicando na segunda escala a calibração de largura de faixa do regulador, as pontas de dito segundo anel dividido terminando próximas uma da outra de modo a definir um hiato que expõe visivelmente a superfície do segundo botão, uma segunda marca de calibração aplicada na superfície do segundo botão, a localização de dita segunda marca de calibração, sendo tal que dito segundo meio ajustável é acuradamente calibrado quando dita segunda marca de calibração é visível no hiato entre as pontas de dito segundo anel dividido.

9. Um aperfeiçoamento em um voltímetro de contato caracterizado por compreender um núcleo de solenoide envolvido por um enrolamento, meio de mola suportando parcialmente o peso do dito núcleo, primeiro meio ajustável para variar a tensão da dita mola, para que seja conseguida uma ajustagem de nível de tensão que dito voltímetro de contato manterá seja conseguida variando-se dito primeiro meio ajustável, uma primeira escala visível associada com dito primeiro meio ajustável, indicando o nível de tensão nominal que dito voltímetro de contato é calibrado para manter, uma viga ou braço giratório tendo uma ponta ligada operativamente a dito núcleo de solenoide, um primeiro par de contatos em dito braço, um segundo par de contatos para conjugar respectivamente com cada um de ditos primeiros contatos, ditos segundo contatos, sendo espaçados de modo ajustável de ditos primeiros contatos, segundo meio ajustável para variar a distância entre ditos primeiros e segundos contatos, para que a largura da calibração de faixa inativa de dito voltímetro seja determinada pela distância entre os pares de contatos, e uma segunda escala visível correlacionando a largura de faixa e nível de tensão associada com dito segundo meio ajustável de modo a indicar a calibração de largura de faixa de dito voltímetro de contato para as calibrações de nível de tensão nominal.

10. Um aperfeiçoamento em um voltímetro de contato caracterizado por compreender um núcleo de solenoide envolvido por um enrolamento, mola suportando parcialmente o peso de dito núcleo, primeiro meio ajustável para variar a tensão de dita mola, para que uma ajustagem grossa do nível de tensão que dito voltímetro manterá seja conseguida, variando-se dito primeiro meio ajustável, uma primeira escala visível associada com dito primeiro meio ajustável, indicando o nível de tensão nominal



que dito voltmetro é calibrado para manter, uma viga ou braço articulado tendo uma ponta ligada operativamente a dito núcleo de solenoide, um primeiro par de contatos em dito braço, um segundo par de contatos para conjugar respectivamente com cada um de ditos primeiros contatos, ditos segundos contatos, sendo ajustavelmente espaçados de ditos primeiros contatos, segundo meio ajustável, incluindo um botão rotativo para variar o espaçamento entre ditos primeiro e segundo contatos de distâncias predeterminadas com o que a largura da calibração de faixa inativa de dito voltmetro é determinada pela distância entre pares de contatos, uma segunda escala visível tendo linhas que se interceptam para correlacionar a largura de faixa e o nível de tensão nominal em dito botão rotativo, meios cooperando com dita segunda escala de modo que uma ajustagem acurada de dito segundo meio ajustável para uma largura predeterminada de faixa correspondente a um nível de tensão nominal predeterminado possa ser obtida pela rotação de dito botão em apenas uma volta.

11. Um aperfeiçoamento em um meio de calibração de largura de faixa de tensão inativa no qual ficará inativo um dispositivo de tensão calibrado para manter um nível de tensão predeterminado, caracterizado por compreender: um gráfico tendo nele impressa uma primeira série de linhas que representam níveis de tensão aproximados, uma segunda série de linhas que interceptam ditos primeiras linhas, cada uma de ditas segundas linhas representando a largura de uma faixa de tensão na qual dito dispositivo ficará inativo, e os pontos de interseção de ditas primeiras e segundas linhas indicando calibrações de largura para níveis específicos de tensão nominal.

12. Um aperfeiçoamento em meio de calibração da largura de uma faixa de tensão inativa na qual ficará inativo um dispositivo regulador de tensão calibrado para um nível de tensão nominal predeterminado, caracterizado por compreender: um gráfico no qual é impressa uma linha em escala contendo uma série de graduações representando o nível de tensão, uma série de linhas paralelas que se estendem através de dito gráfico a partir das graduações em dita escala, e uma série de curvas que interceptam ditas linhas paralelas cada uma de ditas curvas, sendo determinada por uma série de pontos que representam a largura de uma faixa de tensão na qual dito dispositivo ficará inativo, e os pontos de interseção de ditas linhas e curvas indicando as calibrações de largura de faixa para níveis específicos de tensão nominal.

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 5 de setembro de 1961, sob o nº 135.987.

Rio de Janeiro, 11 de julho de 1962.

TERMO Nº 141.788

De 3 de agosto de 1962

General Electric Company — USA.  
"Aperfeiçoamento em manipulador para interruptor elétrico fechado." — Privilégio de Invenção.

1. Um aperfeiçoamento em manipulador para interruptor elétrico fechado conforme acima descrito e ilustrado, compreendendo um dispositivo de controle elétrico incluindo um manipulador de operação manual, dito manipulador sendo caracterizado por ter uma fenda alongada cortada no sentido do seu comprimento a partir de um extrono, um membro corredeira

do travamento preso de modo deslizável em dita fenda, molejo resiliente pressionado dita corredeira contra uma parede de dita fenda, e meio prendendo dito molejo resiliente em posição, dito meio retentor também atuando como um batente para limitar o movimento para fora de dita corredeira de travamento.

2. Um aperfeiçoamento conforme acima descrito, compreendendo um interruptor elétrico, um suporte, um manipulador de operação caracterizado por ser montado articuladamente em dito suporte para rotação em torno de um eixo que se estende substancialmente perpendicular a dito suporte, uma fenda alongada estendida dentro de dito manipulador, uma corredeira de travamento de material plano relativamente largo e fino, suportada de modo deslizável em dita fenda, dita corredeira de travamento tendo uma abertura alongada, uma moleta de compressão dentro de dito manipulador, dita moleta de compressão estando dentro de dita abertura alongada em dita corredeira, dita moleta de compressão exercendo uma rotação contra dita corredeira forçando dita corredeira contra a parede de fundo de dita fenda, dita moleta de compressão sendo suportada pelo membro retentor geralmente planar que se estende transversalmente a dita corredeira dentro de dita abertura alongada dito membro retangular sendo fixa com relação a dito manipulador.

2. Um aperfeiçoamento conforme acima descrito, compreendendo um interruptor elétrico, um membro suporte geralmente planar um manipulador de operação caracterizado por ser suportado em dito membro suporte para rotação em torno de um eixo que se estende de modo substancialmente perpendicular a dito membro suporte, um membro corredeira de travamento alongado feito de chapa plana suportado de modo deslizável em dito manipulador e móvel para dentro e para fora de dito manipulador em uma direção que se estende paralela a dito membro suporte planar, meio prendendo por atrito dita corredeira em dito manipulador e limitando o movimento de dita corredeira para fora de dito manipulador compreendendo uma abertura alongada em dita corredeira, dita abertura sendo alongada em uma direção paralela a dito membro geralmente planar, uma placa retentora estendida através de dita abertura alongada transversalmente a dita corredeira de travamento e suportada de modo fixo com respeito a dito manipulador, uma moleta de compressão tendo uma ponta apoiada em dita placa retentora e tendo sua outra ponta atuando em dita corredeira para assim pressionar dita corredeira contra a parede de fundo de dita fenda em dito manipulador, dita placa retentora também servindo para limitar o movimento para fora de dita corredeira com respeito a dito manipulador.

3. Um aperfeiçoamento conforme acima descrito, compreendendo um interruptor elétrico, um membro suporte geralmente planar, um manipulador de operação caracterizado por ser articuladamente suportado em dito membro suporte para rotação em torno de um eixo substancialmente perpendicular a dito membro suporte, uma corredeira de travamento alongada suportada em dito manipulador entre uma posição retraída e uma posição avançada, dita corredeira tendo um par de porções opostas espaçadas, uma placa retentora montada de modo fixo em dito manipulador e estendida transversalmente entre ditas porções opostas, uma moleta de compressão tendo um extremo suportadora em dita placa e o outro extremo apoiando-se na porção oposta pressionando dita corredeira contra uma superfície de apoio alongada em dito manipulador.

4. Um aperfeiçoamento conforme acima descrito compreendendo um dispositivo de controle elétrico, uma superfície suporte geralmente planar, um manipulador de operação montado para rotação em dita superfície sobre um eixo que se estende de modo substancialmente perpendicular ao mesmo, uma corredeira de travamento suportada em dito manipulador de operação para movimento de deslizamento para fora do mesmo em uma direção, substancialmente paralela a dita superfície suporte, uma abertura em dita corredeira, dita abertura sendo alongada na direção de deslizamento de dita corredeira, uma placa suporte estendida transversalmente a dita abertura e tendo suas superfícies planares maiores substancialmente paralelas a dita superfície suporte, meios prendendo dita placa suporte a dito manipulador de operação para que assim dita placa seja adaptada para atuar como um batente para movimento de dita corredeira para fora, a uma moleta de compressão entre dita placa suporte e dita corredeira, dita moleta de compressão pressionando dita corredeira contra uma superfície que é fixada com respeito a dito manipulador para assim dita corredeira ser presa por atrito na posição contra forças menores tais como a vibração ou gravidade contra movimento deslizante com respeito a dito manipulador.

Finalmente, a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente ter sido depositada na Repartição Oficial dos Estados Unidos da América do Norte, em 15 de setembro de 1961, sob o nº 138.430.

TERMO Nº 142.112

De 14 de agosto de 1962

Privilégio de Invenção de "Aperfeiçoamentos em silos, principalmente para ensilagem de serentes oligogênicas, como por exemplo, o amendoim e semelhantes".  
Franz Zeller — Capital do Estado de São Paulo.

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em silos, principalmente para ensilagem de serentes oligogênicos, como por exemplo o amendoim e semelhantes, caracterizados por uma canaleta formada por uma seqüência de planos inclinados em zig-zag, tendo suas aberturas voltadas para cima e fechada em seus joelhos; canaleta esta disposta verticalmente no centro do silo e que é alimentada superiormente por um sistema transportador do tipo convencional do qual recebe as sementes conduzindo-as até o fundo do silo.

2 — Aperfeiçoamentos em silos, acorde com o ponto primeiro, compreendendo uma forma variante para a canaleta citada em 1, caracterizados pelo fato da dita canaleta poder se apresentar em forma de uma espiral contínua desenvolvida em torno de um tubo de sustentação.

3 — Aperfeiçoamentos em silos, acorde com os pontos primeiro e segundo, caracterizados pelo fato da canaleta citada em 1 ou 2, poder se apresentar livremente no centro do silo, ou ainda no interior de uma torre tubular disposta centralmente no silo; torre esta dotada de saída inferior para o cereal e que se apresenta dividida em andares por meio de grades de malha relativamente larga, sendo os andares ligados por escadas e apresentando cada andar em sua altura mediana, uma série de janelas de acesso para o silo; janelas estas formadas por aberturas praticadas na parede da dita torre e que são guarnecidas superiormente por

anteparos inclinados pelos quais poderão ser fechadas as referidas aberturas ou janelas.

4 — Aperfeiçoamentos em silos, principalmente para ensilagem de serentes oligogênicas como por exemplo o amendoim e semelhantes, acorde com os pontos precedentes, substancialmente como descritos nos memoriais e ilustrados a título de exemplo nos desenhos anexos.

TERMO Nº 142.234

De 20 de agosto de 1962

Leybold Hochvakuum-Anlagen G. M. B. H. — Alemanha.

Pontos característicos de: "Dispositivo para a secagem por congelamento" — (Privilégio de Invenção).

Pontos Característicos

1. Dispositivos para a secagem de produtos por congelamento, preferentemente executada em processo contínuo e em grande escala, em que os produtos a serem tratados são introduzidos em uma pluralidade de recipientes abertos e, no término do processo de secagem, retirados dos mesmos, caracterizado pelo fato de que os recipientes, feitos de maneira conhecida por meio de material com boa condutibilidade térmica, apresentam câmaras ou compartimentos, dentro dos quais a espessura da camada do material a ser tratado excede a largura das ditas câmaras, sendo que a câmara abrange o material a ser secado na maior parte da sua superfície, e, ainda, pelo fato de que, entre a superfície do produto a ser secado e as paredes da câmara, existe, além da superfície livre de difusão, pelo menos uma fenda de difusão.

2. Dispositivo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as câmaras dos recipientes apresentam uma seção transversal retangular, sendo que a superfície livre de difusão é formada por uma das menores faces laterais, e, ainda, pelo fato de que, entre uma superfície lateral maior da câmara e o produto a ser secado, se acha prevista pelo menos uma fenda de difusão.

3. Dispositivo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as câmaras dos recipientes apresentam uma seção transversal trapezoidal ou triangular, e, ainda, pelo fato de que os produtos a serem secados e introduzidos nas câmaras, eventualmente em forma parcial ou totalmente congelada, se acham distribuídos dentro da seção transversal das câmaras de tal maneira que a fenda de difusão existente entre os produtos e as paredes se alarguem na direção da superfície livre de difusão.

4. Dispositivo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que os produtos introduzidos nas câmaras em estado parcial ou totalmente congelado, apresentam a forma de corpos perfilados, cujas dimensões são calculadas de tal maneira que se formem fendas de difusão junto às paredes das câmaras.

5. Dispositivo, de acordo com os pontos 2 e 4, caracterizado pelo fato de que os produtos apresentam a forma de perfis retangulares, cuja dimensão transversal é menor do que a distância entre as duas superfícies maiores da câmara.

6. Dispositivo, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a relação entre a altura e a largura das câmaras importa, pelo menos, em 2:1, preferentemente em 5:1.

7. Dispositivo, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que os recipientes apresentam uma pluralidade de câmaras paralelas

9. Dispositivo, de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que a parte central consiste em uma peça perfurada, produzida por processo de prensagem em cordão, e feita de material com boa condutibilidade térmica, preferentemente em uma peça perfurada de alumínio.

10. Dispositivo, de acordo com os pontos 8 ou 9, caracterizado pelo fato de que as paredes de fechamento côncavas apresentam elementos de guia preferentemente em forma de guias de ancorinha, que se introduzem em correspondentes reentrâncias das paredes maiores das câmaras.

11. 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 República de Patentes da Alemanha, em 19 de outubro de 1961, sob o número N.º 40 212 X/82a.

TERMO Nº 142.357

De 23 de agosto de 1962

Requerente: Kalle Aktiengesellschaft — República Federal Alemã.

Título: "Processo e dispositivo para o pagueamento de invólucros de salsichas" — (Privilegio de Invenção).

Pontos Característicos

1. Processo para o pagueamento de invólucros de salsicha colocados sobre uma espiga ou mendril sob resiliamento contra um apoio, caracterizado pelo fato do invólucro de salsicha ser empurrado por meio de róis empurradores, oscilantes transversalmente à direção de avanço do invólucro de salsicha, e transportado contra o apoio.

2. Processo para o pagueamento de invólucros de salsichas de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos róis empurradores, simultaneamente com a oscilação transversal à direção de avanço, oscilarem também na direção de avanço do invólucro de salsicha.

3. Processo para o pagueamento de invólucros de salsichas de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de, neste caso, dois róis empurradores, opostamente situados nos dois lados da espiga, com aproximação máxima à espiga, serem movidos com o dispositivo de avanço dos invólucros de salsichas e alcançarem à sua maior aproximação à espiga, alternadamente.

4. Dispositivo para o pagueamento de invólucros de salsichas segundo o processo do ponto 1, com uma espiga e róis transportadores, situados lateralmente da mesma, caracterizado pelo fato dos mesmos consistirem de róis empurradores, situados opostamente um ao outro, nos dois lados da espiga, providos na sua circunferência com uma respectiva ranhura de seção transversal constante, róis esses que são montados oscilantes transversalmente à espiga.

5. Dispositivo para o pagueamento de invólucros de salsichas de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato dos róis empurradores serem montados, oscilantes tanto transver-

salmente como longitudinalmente à espiga.

6. Dispositivo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato dos róis empurradores serem montados, giráveis, num plano montado excêntricamente sobre um eixo montado girável com um eixo ligado com um acionamento, e pelo fato dos róis empurradores serem dotados com uma corça interna na qual engrena com uma corça externa um eixo ôco ligado com um acionamento e montado centricamente em torno do eixo provido com o pino.

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 República de Patentes da Alemanha, em 23 de agosto de 1961 e 19 de julho de 1962, sob os ns. K 44.574 III/66b e K 47.271 III/66b, respectivamente.

TERMO Nº 142.361

De 23 de agosto de 1962

Requerente: I. N. A. S/A Indústria de Armas — S. Paulo.

Título: "Aperfeiçoamentos em mecanismo de segurança para revólver" — Privilégio de Invenção.

Reivindicações

1 — Aperfeiçoamentos em mecanismo de segurança para revólver, caracterizados pelo fato de consistirem em uma disposição de duas peças distintas: uma que desferrolha o "Tambor", e outra que trava ou destrava o "Cão", pela ação de uma lingüeta que pode girar parcialmente em torno de um eixo que lhe é solidário, e também pela ação de uma mola, que age sobre a trava, sendo que a lingüeta pode ser acionada pelo fato externo, através de um botão montado sobre o dito eixo.

2 — Aperfeiçoamentos em mecanismo de segurança para revólver, conforme reivindicação anterior, tudo como substancialmente descrito no relatório, reivindicado nos pontos ca-

racterísticos precedentes e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

TERMO Nº 142.417

Depositada em 27 de agosto de 1962

Requerente: Indústrias Mecânicas Hermann Ltda. — São Paulo.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a digestos semicontínuos para gorduras" — Privilégio de Invenção.

Reivindicações

1 — "Aperfeiçoamentos em ou relativos a digestor semicontínuo para gorduras", constituído por recipiente cilíndrico disposto horizontalmente, com ligeira inclinação para baixo voltada para a parte anterior, recipiente esse revestido por camisa em que circula vapor, caracterizado pelo fato de que anterior e inferiormente a camisa é interrompida por parede que delimita calha de maior inclinação, sobre a qual se encontrando disposta placa perfurada, removível e intercambiável por outra inteira, sendo que em correspondência ao nível superior da referida placa se encontra porta anterior disposta no topo do corpo cilíndrico.

2 — "Aperfeiçoamentos em ou relativos a digestor semicontínuo para gorduras", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apenas ao presente memorial.

TERMO Nº 142.424

De 27 de agosto de 1962

Depositante: Siemens & Halske Aktiengesellschaft, Berlim e Munique, Alemanha.

Pontos característicos de: "Transformador electroacústico" — Privilégio de Invenção.

Pontos característicos

1 — Transformador electroacústico, munido com um diafragma (placa vi-

brante) como membrana, que constitui em, pelo menos, um disco constituído de material electrostrictivo, caracterizado pelo fato de que a superfície do material electrostrictivo, situada abaixo de material de contato, é lisa e, ainda, pelo fato de que o diafragma se acha engastado na sua margem, entre um apoio fixo e outro elástico.

2 — Transformador electroacústico, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a superfície da superfície do material electrostrictivo imposta, no máximo, em cerca de 5 µ.

3 — Transformador electroacústico, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que o disco de material electrostrictivo apresenta uma grossura de cerca de 0,2 mm, e é obtido mediante esmerilhamento e polimento de um disco mais grosso.

4 — Transformador electroacústico, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que o diafragma consiste em dois discos circulares electrostrictivos, reunidos por colagem ou solda e metalizados em ambos os lados, e, ainda, pelo fato de que o diâmetro de, pelo menos, das duas camadas metálicas externas do diafragma é menor do que o diâmetro do apoio anular fixo de modo que ficará livre uma faixa marginal externa, isenta de revestimento.

5 — Transformador electroacústico, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o diâmetro, pelo menos, das duas camadas metálicas externas do diafragma corresponde a um diâmetro de cerca de 0,25 do diâmetro de apoio anular fixo.

6 — Transformador electroacústico, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que o apoio fixo faz parte da parede da caixa em forma de um degrau com seção transversal trapezoidal.

7 — Transformador electroacústico, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que o apoio fixo em forma de um degrau contém um anel arredondado faz parte da parede da caixa.

8 — Transformador electroacústico, de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de que, como apoio fixo, serve um anel de material duro, como, por exemplo, de metal, que repousa sobre um degrau da parede da caixa.

9 — Transformador electroacústico, de acordo com os pontos 1 a 8, caracterizado pelo fato de que o apoio elástico consiste em um anel de material macio, como, por exemplo, lã-crecha macia, material espumoso, material termoplástico ou semelhante.

10 — Transformador electroacústico, de acordo com os pontos 1 a 9, caracterizado pelo fato de que o apoio elástico consiste em um anel de metal com propriedades elásticas.

11 — Transformador electroacústico, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que o anel de metal se acha fixado na tampa da caixa.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na República de Patentes da Alemanha, em 29 de setembro de 1961, sob o número S 76.040 VIII-21a2.

TERMO Nº 142.451

Depositada em 27 de agosto de 1962

Requerente: Indústrias Mecânicas Hermann Ltda. — São Paulo.

Título: "Prensa conjugada a vibrador para a formação de presuntos" — Privilégio de Invenção.

Reivindicações

1 — "Prensa conjugada a vibrador para a formação de presuntos", caracterizada pelo fato de que sob ação

DEVEDORES DA PREVIDÊNCIA SOCIAL

REGULAMENTO

DIVULGAÇÃO Nº 1.618

PREÇO: NCr\$ 0,20

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 6

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recombolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN



receptora ser disposto mecanismo vibrador, sendo que sobre a citada mesa é depositada fôrma ou recipiente em que é colocada a massa, contra a qual atua pistão ou êmbolo correspondente à abertura do recipiente, êmbolo êsse por haste ligado a um depósito de ar comprimido, com contrôlo de pressão efetuado através de manômetro usual.

2 — "Prensa conjugada a vibrador para a formação de presuntos", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado no desenho apenso ao presente memorial.

#### TERMO Nº 142.453

Depositada em 27 de agosto de 1962

Requerente: Indústrias Mecânicas Hermann Ltda. — São Paulo.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a cortador automático para carnes" — Privilégio de Invenção.

#### Reivindicações

1 — "Aperfeiçoamentos em ou relativos a cortador automático para carnes", caracterizados pelo fato de consistirem em estrutura suporte de bacia em forma de canaleta circular de esecção transversal em meia cana, no interior da qual atuam, transversalmente, facas devidamente distanciadas por discos intermediários, êstes e aquelas fixos a eixo acionado por redutor ligado por transmissão apropriada a um motor, sendo que tal eixo, pelo lado oposto ao redutor, movimentam um segundo eixo horizontal dotado de rosca-sem-fim a que se a cople coroa provida de mecanismo de catraca com trinco.

2 — "Aperfeiçoamentos em ou relativos a cortador automático para carnes", conforme reivindicação anterior, caracterizados mais pelo fato de que lateralmente a estrutura suporte da bacia se encontrar articulada, com possibilidade de movimento basculante, eixo que numa das extremidades apresenta motor e redutor que o movimento e no extremo oposto um extrator para a carne picada, o qual se apresenta na forma de campânula ajustável à canaleta em meia-cana da bacia.

3 — "Aperfeiçoamentos em ou relativos a cortador automático para carnes", conforme reivindicação 1 e 2, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

#### TERMO Nº 142.455

Depositada em 27 de agosto de 1962

Requerente: Indústrias Mecânicas Hermann Ltda. — São Paulo.

Título: "Desenformador para presuntos" — Privilégio de Invenção.

#### Reivindicações

1 — "Desenformador para presuntos", caracterizado pelo fato de ser constituído por superfície dotada de abertura limitada superiormente por guias em forma de cantoneiras paralelas, solicitadas por molas laterais, sendo que entre as guias são retidas as fôrmas contendo os presuntos, fôrmas essas dispostas emborcadas e dotadas, no fundo voltado para o alto, abertura internamente vedada por fôlha plástica ou similar, sendo que contra tal abertura poderá ser ajustado bocal de material flexível adaptado na extremidade inferior de tubo conectado a conduto de ar comprimido, tubo êsse dotado de movimento vertical através de alavanca que atua em cremalheira ou similar.

2 — "Desenformador para presuntos", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

#### TERMO Nº 142.502

De 28 de agosto de 1962

Priv. de Invenção.

Req. Casablanca High Draft Company Limited — Inglaterra.

Aperfeiçoamentos em aparelho Estirador de Rôlos, para estigarem de Fibras Têxteis.

1. — Aparelho estirador, do gênero especificado, caracterizado pelo fato de que os rôlos acionados, nos trens de rôlos sucessivos, vão montados transversalmente sobre partes de um suporte que é influenciado por um meio elástico, e localizado ao longo da senda de estiragem entre rôlos propulsores, dispostos abaixo e acima da dita senda, sendo tal a disposição, que os rôlos acionados de entrada e saída resultem impelidos em um sentido, na direção dos seus rôlos propulsores cooperantes, dispostos aos lados da dita senda, enquanto no mínimo um rôlo acionado intermediário é impellido em sentido contrário, na direção de no mínimo um rôlo propulsor intermediário, na direção de no mínimo um rôlo propulsor intermediário cooperante, disposto no outro lado da senda em questão.

2. — Aparelho estirador, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do suporte ser composto de partes dianteira e traseira articuladas, sendo os rôlos acionados de entrada e saída dispostos em posições remotas da articulação, nas respectivas partes do suporte, enquanto o ou os rôlo(s) acionado(s) intermediário(s) é ou são montado(s) mais perto da dita articulação.

3. — Aparelho estirador, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que os rôlos propulsores de entrada e saída vão dispostos, com seus eixos coplanares, abaixo do nível do campo ou senda de estiragem, enquanto o ou os rôlo(s) propulsor(es) intermediário(s) é ou são elevado(s) acima do campo ou senda de estiragem.

4. — Aparelho estirador, de acordo com o ponto 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que a parte dianteira do suporte suporta um rôlo acionado de saída, para cooperar com um rôlo de saída acionado subjacente, ao passo que a parte traseira do suporte suporta, em sua extremidade posterior, um rôlo acionado de entrada, para cooperar com um rôlo propulsor de entrada subjacente, e, mais perto de sua extremidade anterior, no mínimo um rôlo acionado intermediário, para cooperar com no mínimo um rôlo propulsor intermediário sobrejacente.

5. Aparelho, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que a parte dianteira do suporte vai disposta para deslocamento angular em relação à parte traseira do suporte, contra a ação do dito meio elástico, a fim de assumir uma posição superior e estável de retenção, sob a qual o rôlo de saída acionado permanece bastante afastado do a qual o agregado de estiragem permanece isento da pressão descendente que lhe é aplicada pelo dito meio elástico.

6. — Aparelho estirador, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que a parte dianteira do suporte possui um garfo que se projeta em direção à retaguarda, e cujos braços abraçam entre si as paredes laterais espaçadas da parte traseira do suporte, sendo articuladas às mesmas.

7. — Aparelho estirador, de acordo com o ponto 6, caracterizado por um trem de rôlos intermediários, no qual agregados de rôlos intermediários acio-

nados cooperam com cubos providos num rôlo propulsor singelo, sendo que, cada um dos ditos agregados incorpora cintas ou correias sem fim superior e inferior, cuja correia superior é parcialmente suportada por dois rôlos acionados que se apoiam, móveis, entre as paredes da parte traseira do suporte, respectivamente à frente e à retaguarda do rôlo acionado superior, de sorte que o ramp superior da correia seja flexionado ao redor do dito rôlo superior, a fim de impedir o suporte positivamente de deslocar-se em direção para a frente ou para a retaguarda.

8. — Aparelho estirador, de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato da correia sem fim inferior ser análogamente disposta para passar ao redor de rôlos anterior e posterior, os quais são apoiados entre as paredes laterais da parte traseira do suporte, sendo os rôlos, que suportam a correia superior, apoiados em rasgos, a fim de que o movimento, transmitido do rôlo propulsor intermediário à correia superior, em consequência da pressão ascendente, seja também transmitido à correia sem fim inferior.

9. — Aparelho estirador, de acordo com o ponto 7 ou 8, caracterizado pelo fato de que as correias sem fim superior e inferior são, em suas ramidades dianteiras, guiadas sobre membros tensores dianteiros, suportados na parte traseira do suporte.

10. — Aparelho estirador, de acordo com qualquer dos pontos 6-9, caracterizado pelo fato de que as paredes laterais da parte traseira do suporte são separáveis, sendo mantidas unidas por meios de grampo.

11. — Aparelho estirador, de acordo com qualquer dos pontos 6-10, caracterizado pelo fato de que cada um dos rôlos acionados é do tipo de cubo singelo, ficando o cubo do rôlo acionado de saída situado entre os braços do garfo ou forqueta, da parte dianteira do suporte, enquanto os cubos dos demais rôlos acionados ficam situados entre as paredes laterais da parte traseira do suporte.

12. — Aparelho estirador, de acordo com qualquer dos pontos 6-9, caracterizado pelo fato de que os rôlos acionados são constituídos por cubos de rôlos convencionais de cubo duplo, servindo a mecanismo estiradores contíguos, sendo o suporte disposto para suportar os rôlos de cubo duplo nos centros das árvores dos rôlos.

13. — Aparelho estirador, de acordo com qualquer dos pontos 6-12, caracterizado pelo fato de que, nas paredes da parte traseira do suporte, vão dispostos prolongamentos para cooperarem com saliências providas em no mínimo um rôlo propulsor, no sentido de impedirem o movimento lateral do agregado.

14. — Aparelho estirador, de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que secções medianas alargadas, nas árvores dos rôlos acionados, cooperam com partes do suporte, no sentido de impedirem o movimento coaxial dos rôlos acionados, em relação ao suporte.

15. — Aparelho estirador, de acordo com o ponto 12 ou 14, caracterizado pelo fato de ser o rôlo acionado anterior disposto para poder ser removido da parte dianteira do suporte, quando esta se encontrar na posição elevada de retenção, após o que a dita parte dianteira do suporte poderá ser abaixada, até uma posição na qual, uma saliência na mesma, voltada para baixo, dá contra o rôlo propulsor anterior subjacen-

te, a fim de manter a pressão descendente, exercida sobre os rôlos posteriores.

16. — Aparelho estirador, de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que o meio elástico, para exercer uma pressão descendente sobre os rôlos, é constituído por uma mola.

17. — Aparelho estirador, de acordo com qualquer dos pontos 6-11, caracterizado pelo fato de que a parte dianteira do suporte está articulada reamovivelmente à parte traseira do mesmo, para sua fácil retirada, quando cessar a pressão de gravitação sobre os rôlos.

18. — Aparelho de rôlos estiradores aperfeiçoado, para estiragem de fibras têxteis, substancialmente conforme descrito e ilustrado sob referência às figuras 1 e 2 ou 4 a 6 dos desenhos anexos.

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 Inglaterra, em 28 de agosto de 1961, sob o número 30.930-61.

#### TERMO N. 142.550

Depositada em 30 de agosto de 1962

— Privilégio de Invenção.

Requerente: Pechiney Compagnie de Produits Chimiques Et Electrometallurgiques — França.

Pontos característicos de: «Processo de Tratamento de Minerais Pobres em Óxido de Alumínio».

1) — «Processo de Tratamento de Minerais Pobres em Óxido de Alumínio», em duas etapas, por tratamento desse mineral em presença de um agente redutor a temperatura inferior a cerca de 1.500°C, e depois, por tratamento do mineral intermediário, assim obtido, em um forno elétrico de arco, caracterizado por: Tratar-se primeiramente, em um forno à combustão, a temperatura superior a cerca de 700°C, um mineral cuja relação R entre o peso de oxigênio, no estado de óxidos de ferro, de silício e de titânio, com respeito àquele da alumina é, pelo menos, igual a 19%, por uma quantidade de agente redutor ao menos igual àquela estequiométrica necessária para fixar a quantidade de oxigênio definida pela diminuição de «R» até um valor inferior a 19%.

Tratar-se, em seguida, em um forno elétrico de arco, o mineral intermediário, assim obtido, que contém, praticamente, a totalidade do ferro e do silício presentes no mineral inicial, com carbono em quantidade pelo menos igual àquela estequiométrica necessária à redução das impurezas oxidadas aí contidas, conforme qualquer técnica

2) — «Processo de tratamento de minerais pobres em óxido de alumínio», segundo o item 1, caracterizado por se realizar a temperatura, durante a primeira etapa, mantida entre 1.100 e 1.300°C;

3) — «Processo de tratamento de minerais pobres em óxido de alumínio», conforme o item 1, caracterizado por se realizar o primeiro tratamento de redução com a ajuda de um agente redutor sóido, à base de carbono;

4) — «Processo de tratamento de minerais pobres em óxido de alumínio», de acordo com o item 1, caracterizado por se realizar tal tratamento com a ajuda de produto redutores gasosos,

tais como o gaz natural, o gaz de coqueria, o metano, o hidrogênio, o óxido de carbono ou suas misturas, etc.

Reivindica-se, finalmente, os benefícios de acordo com o que dispõe o artigo 21, do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, tendo em vista a patente depositada na França, sob nº 871.923, em 30 de agosto de 1961.

**TERMO Nº 142.563**

De 31 de agosto de 1962

Requerente: Ciba Sociedade Anonima (em alemão: Ciba Aktiengesellschaft) — Suíça.

Pontos Característicos: «Processo e aparelho para aplicar revestimentos (Privilégio de Invenção).

1 — Processo para revestir materiais selecionados dentre o grupo constituído por comprimidos, cápsulas e partículas, caracterizado por compreender os seguintes estágios operativos: a) prover, sobre uma fita, sinais de código abrangendo um código, providos numa fita perfurada, por via de um programador destinado a ativar o meio que reveste a rotação a uma panela de revestimento com três a quatro defletores e contendo os materiais não-revestidos; ativar o meio borrifador, e ativar o composto de revestimento sobre os materiais não-revestidos; ativar, depois de completar o borrifamento e revestidos os materiais, o meio para polvilhar um pó sobre os materiais revestidos; ativar o meio, e introduzir no mesmo ar comprimido caletado, para secar os materiais revestidos e polvilhados; e repetir o ciclo em questão, deixando um intervalo de tempo entre cada tratamento, para obter a uniformidade no revestimento, até que este apresente uma espessura adequada.

2 — Processo para revestir materiais selecionados de dentro o grupo constituído por comprimidos, cápsulas e partículas, caracterizado por compreender os seguintes catálogos operativos: a) sobre uma fita, sinais de código abrangendo um ciclo para revestimento do material; transmitir os sinais de código, providos numa fita perfurada, por via de um programador destinado a ativar o meio que imprime a rotação da panela de revestimento com três a quatro defletores e contendo os materiais não-revestidos; ativar os meios borrifadores, e borrifar o composto de revestimento sobre os materiais não-revestidos; ativar, depois de completado o borrifamento, e revestidos os materiais, o meio, e introduzir no mesmo ar comprimido caletado, para secar os materiais revestidos e repetir o ciclo em questão, deixando um intervalo de tempo entre cada tratamento, para obter a uniformidade no revestimento, até que este apresente uma espessura adequada.

3 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o composto de revestimento é do tipo líquido.

4 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o material revestido apresenta a forma de comprimidos.

5 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o material revestido apresenta a forma de cápsulas.

6 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o material revestido apresenta a forma de partículas.

7 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o material revestido apresenta a forma de

material revestido apresenta a forma de comprimidos.

9 — Processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o material revestido apresenta a forma de cápsulas.

10 — Processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que o material revestido apresenta a forma de partículas.

11 — Um aparelho, caracterizado por compreender: um programador, dotado de meios para transmitir sinais codificados, providos numa fita, e abrangendo um ciclo para revestimento de materiais escolhidos de dentro o grupo constituído por comprimidos, cápsulas e partículas, a uma série de cinco relés, um de cujos relés está ligado a uma panela de revestimento, e se destina a ativar o meio que inicia a rotação da panela, enquanto um segundo desses relés está ligado a uma panela de revestimento, e se destina a ativar o meio que inicia a rotação da panela, enquanto um terceiro desses relés está ligado a uma pistola borrifadora, e se destina a ativar o meio que regula o fluxo do composto de revestimento, ao passo que um quarto desses relés está ligado a uma outra pistola borrifadora, e se destina a ativar o meio que regula o fluxo da suspensão do pó de polvilhação, sendo um quinto dos ditos relés ligado a um meio de ar comprimido, destinado-se a ativar o meio que provê o ar comprimido quente, e um quinto dos relés está ligado a um meio de desligamento, e se destina a ativar o meio que termina o ciclo de revestimento; uma panela de revestimento, equipada com 3 a 4 defletores equidistantes entre si, gradativamente reduzidos em suas dimensões e inclinados na direção da rotação da panela, e estendendo-se ao longo de cerca 126,97 a cerca 203,16 mm a partir do centro da panela, até cerca 126,97 a cerca 253,95 mm contados da periferia da dita panela; e meios para imprimir a rotação à panela; uma pistola borrifadora, para borrifar dentro da panela um composto de revestimento; e uma outra pistola borrifadora para borrifar, dentro da panela de revestimento, um pó de polvilhação, sendo tal a posição das pistolas borrifadoras para aplicação do composto de revestimento e do pó de polvilhação, bem como dos meios para prover o ar quente comprimido e para exaustar o ar quente, que todos operam dentro da dita panela de revestimento.

12 — Um aparelho, caracterizado por compreender: um programador, dotado de meios para transmitir sinais codificados, providos numa fita, e abrangendo um ciclo para revestimento de materiais escolhidos de dentro o grupo constituído por comprimidos, cápsulas e partículas, a uma série de quatro relés, um de cujos relés está ligado a uma panela de revestimento, e se destina a ativar o meio que inicia a rotação da panela, enquanto um segundo desses relés está ligado a uma pistola borrifadora, e se destina-se a ativar o meio que regula o fluxo do composto de revestimento, ao passo que um terceiro desses relés está ligado a um meio de ar comprimido, destinado-se a ativar o meio que provê o ar comprimido quente, e um quarto dos relés está ligado a um meio de desligamento, e se destina a ativar o meio que termina o ciclo de revestimento; uma panela de revestimento, equipada com 3 a 4 defletores equidistantes entre si, gradativamente reduzidos em suas dimensões e inclinados na direção da rotação da panela, e estendendo-se ao longo de cerca 126,97 a cerca 203,16 mm a partir do centro da panela, até cerca 126,97 a cerca 253,95 mm contados da periferia da dita panela; e meios para

imprimir a rotação à panela; uma pistola borrifadora, para borrifar dentro da panela o composto de revestimento; e uma pistola borrifadora para borrifar, dentro da panela de revestimento, um pó de polvilhação, sendo tal a posição da pistola borrifadora para aplicação do composto de revestimento, bem como dos meios para prover o ar quente comprimido e para exaustar o ar quente, que todos operam dentro da dita panela de revestimento.

13 — Aparelho de acordo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que os meios, para regular o fluxo do composto de revestimento e para regular o fluxo da suspensão do pó de polvilhação, são ambos meios de pistola borrifadora.

14 — Aparelho de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que o meio para regular o fluxo da solução de revestimento, é um meio de pistola borrifadora.

15 — Todos os aspectos inventivos, substancialmente conforme aqui descritos.

Finalmente, a depositante reivindica o direito com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na República de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 1 de setembro de 1961 e 8 de junho de 1962, sob os ns. 135.472 e 203.585 respectivamente.

**TERMO Nº 142.651**

Depositada em 3 de setembro de 1962 — Requerentes: Virgilio Braidotti e Augusto Gutierrez — Pontos Característicos de: «Máquina para Quebrar Cocos Babaçu» — Privilégio de Invenção.

I) «Máquina para quebrar cocos babaçu volantes (5) acoplados a um eixo baçu», caracterizada por apresentar nas paredes laterais de uma bancada (1) (2) que é acionada por um motor, articulando excêntrica — os volantes (5) — uma trave (6) superior à mesa (8).

II) «Máquina para quebrar cocos babaçu», como em I, caracterizada por estarem acopladas no eixo (2), em cada uma de suas extremidades, rodas (4) que acionam por meio de correntes ou correias (18) duas outras rodas (10) que são acopladas a um eixo (11) situado na parte antero-posterior da mesa (8) que aí passa de plana a inclinada descendentemente (13), terminando em uma esteira transportadora (14).

III) «Máquina para quebrar cocos babaçu», como em I e II, caracterizada por ser a trave móvel (6) provida em toda a sua extensão de punções (7) posicionados em correspondência à roletes cavados (12); acoplados a um eixo (11), e assim, em virtude do engrenamento entre as rodas (4) — (10), podem os punções (7) atingirem simultaneamente os cocos caídos sobre os roletes (12) e por eles orientados, empurrando-os e quebrando-os (por choque mecânico) contra uma parede (15), robusta, existente sobre a bancada (1), sendo que, enquanto a trave (6) é retraída pelas rodas (4), os roletes (12) giram derrubando os cocos quebrados para a esteira (14) e orientam novas séries de cocos liberados por correspondentes funis (16).

IV) «Máquina para quebrar coco babaçu», como em I, II, III, caracterizada por haver sobre os roletes (12) independentes ou não da mesa (8), uma série de funis (16), cada um de dimensões em correspondência aos respectivos

roletes (12), e por consequência aos respectivos punções (7), prestando-se cada um, a alojar coluna de cocos de dimensões semelhantes, previamente selecionados, de modo a fazer cair, cada funil (16), um só côco de cada vez sobre o seu correspondente rolete (12).

V) «Máquina para quebrar coco babaçu», substancialmente como descrito acima, reivindicado em I, II, III e IV, e representado nos desenhos anexos ilustrativos.

**TERMO Nº 142.997**

De 14 de setembro de 1962 — Requerente: General Electric Company — U S A — Título: Aperfeiçoamento em disjuntor a sopro de gás com conjunto silenciador de exaustão — Privilégio de Invenção.

1. Um aperfeiçoamento em um disjuntor a sopro de gás com conjunto silenciador de exaustão caracterizado por compreender um disjuntor elétrico a sopro de gás tendo uma passagem de exaustão através da qual são esgotados os gases de exaustão pressurizados depois de pasarem pela região de centelhamento do disjuntor, onde uma câmara de expansão é provida dentro da qual os gases de exaustão são descarregados axialmente, a câmara de expansão sendo provida com paredes concêntricas espaçadas que são formadas com aberturas através das quais os gases de exaustão podem fluir em uma direção radial, o número de aberturas sendo maior mas o tamanho dos mesmos sendo menor na parede radial externa do que na parede radial interna adjacente, e onde a câmara de expansão é formada com um defletor contra o qual incidem os gases de exaustão, a superfície ativa do defletor sendo de forma semi-torcoidal para que a descarga dos gases de exaustão se faça em uma direção axial inversa ao longo da parede interna da câmara de expansão para fornecer uma distribuição uniforme da descarga através das aberturas das paredes.

2. Um aperfeiçoamento em um disjuntor a sopro de gás com conjunto silenciador de exaustão, conforme mencionado no ponto 1, caracterizado por prover um segundo defletor para a câmara de expansão no lado oposto ao defletor semi-torcoidal, sendo concava a superfície ativa do segundo defletor.

3. Um aperfeiçoamento em um disjuntor a sopro de gás com conjunto silenciador de exaustão, caracterizado por compreender conforme mencionado nos pontos 1 ou 2, onde o defletor é feito de material metálico de preferência tendo uma condutibilidade térmica maior do que a do aço para reduzir a pressão dentro da câmara de expansão pelo resfriamento dos gases de exaustão.

4. Um aperfeiçoamento em um disjuntor a sopro de gás com conjunto silenciador de exaustão, caracterizado por compreender, de acordo com qualquer dos pontos mencionados acima, onde o defletor semi-torcoidal é isolado da parede externa da câmara de expansão por meio resiliente.

5. Um aperfeiçoamento em um disjuntor a sopro de gás com conjunto de exaustão, caracterizado por compreender, de acordo com qualquer dos pontos mencionados acima, onde há duas paredes concêntricas que são perfuradas, e onde um cilindro adicional é provido, situado em torno da parede concêntrica externa da câmara de expansão, o cilindro adicional sendo formado de uma liga metálica densamente aglomerada dentro

da qual o gás de exaustão é descarregado.

6. Um aperfeiçoamento em um disjuntor a sopro de gás com conjunto silenciador de exaustão, caracterizado por compreender de acordo com o ponto 1, onde um cilindro de material poroso não metálico envolve o cilindro de lâmina metálica para atenuar os componentes de ruído de alta frequência.

7. Um aperfeiçoamento em um disjuntor a sopro de gás com conjunto silenciador de exaustão caracterizado por compreender de acordo com qualquer dos pontos mencionados acima, onde a parede mais externa da câmara de expansão é envolvida por uma pluralidade de venezianas espaçadas e viradas para baixo.

8. Um aperfeiçoamento em um disjuntor a sopro de gás com conjunto silenciador de exaustão caracterizado por ser descrito e ilustrado substancialmente nos desenhos anexos.

Finalmente a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 2 de outubro de 1961, sob o número 142.338.

Rio de Janeiro, 4 de março de 1963.

**TERMO Nº 143.031**

De 1º de agosto de 1962

Requerente: Edwin Woodrow Strauss — São Paulo.

Título: «Novo tipo de protetor para pólos e terminais de acumuladores elétricos».

Privilégio de Invenção.

Reivindicações

1 — Novo tipo de protetor para pólos e terminais de acumuladores elétricos, em forma de massa e caracterizado por possuir em perfeita harmonia a fórmula: (C12 H22 A11) + (Na — HCO3) + (Corpo Massa).

2 — Como reivindicado em 1, e mais Novo tipo de protetor para pólos e terminais de acumuladores elétricos caracterizado ainda por possuir em seu conjunto, arruela de material absorvente.

3 — Novo tipo de protetor para pólos e terminais de acumuladores elétricos, caracterizado como tudo descrito no presente memorial descritivo.

**TERMO Nº 143.094**

Privilégio de Invenção

Em 17 de setembro de 1962

Requerente: Denis Jean Lacabanne — São Paulo.

Título: «Aperfeiçoamentos em ou relativos a comutadores conjugados com lanternas».

Reivindicações

1º) Aperfeiçoamentos em ou relativos a comutadores conjugados com lanternas, apresentando lente em forma de cápsula conjugada a uma base circular, ambas as peças preferivelmente confeccionadas em plástico, caracterizados os aperfeiçoamentos pelo fato de que as bordas livres da abertura da cápsula se apresentarem com seqüência de saliências e reentrâncias, enquanto que lateralmente se apresentam saliências em forma de orelhas, em correspondência das quais apresenta a base,

pelas faces internas, saliências em forma de «L» invertido.

2º) Aperfeiçoamentos em ou relativos a comutadores conjugados com lanternas, conforme reivindicação anterior, caracterizados, mais, pelo fato de que centralmente à base se encontrar fixada mola laminar, com ramos opostos elevados e com extremidades curvadas para baixo, voltadas para aberturas existentes no fundo da base, sendo que pela face oposta, em correspondência a tais aberturas se encontram dispostas as extremidades livres de placas eletrificadas, enquanto que a mola, por chapa lateral mediana que lhe é solidária sustenta um dos soquetes de lâmpada, o soquete oposto suportado por mola constituída por placa ligada a um suporte de terminal de condutor.

3º) Aperfeiçoamentos em ou relativos a comutadores conjugados com lanternas, conforme reivindicações 1º e 2º, caracterizados, ainda, pelo fato de que os fixadores dos condutores se apresentarem na forma de pinos com cabeça no terminal e dotados de redução de diâmetro junto à cabeça, sendo que solidariamente ao pino se encontra disposta mola elevada em forma de chapa com rasgo confrontante com a parte superior do pino.

4º) Aperfeiçoamentos em ou relativos a comutadores conjugados com lanternas, conforme reivindicações 1º a 3º inclusive tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

**TERMO Nº 143.096**

Privilégio de Invenção

De 17 de setembro de 1962

Requerente: Denis Jean Lacabanne — São Paulo.

Título «Relé Termo-Magnético».

Reivindicações

1º) Relé Termo-Magnético, constituído por base isolante suporte de pinos de saída de corrente para alimentação de lâmpadas de pisca-pisca e piloto correspondente, e pino de alimentação elétrica do aparelho, caracterizado pelo fato de que o último pino se apresenta solidário a uma placa dotada de ramo balanço, situada em plano vertical ortogonal aos planos verticais de duas placas ligadas aos demais pinos, placas essas paralelas e afastadas entre si, uma delas atravessada por parafuso de regulagem fixável por porca e a outra portadora de lâmina suporte de contato, este e o topo do parafuso confrontante com platinados dispostos nas faces externas de ramos opostos de peça em «U» intercalada entre as placas paralelas, enquanto que os ramos da citada peça, fixado em suporte solidário com a base isolante, encontra-se imã permanente.

2º) Relé Termo-Magnético, conforme reivindicação anterior, caracterizado, mais, pelo fato de que a peça em «U» se apresenta, pela base, ligada a uma haste presa a um suporte fixo, sendo que a parte mediana da lâmina se prende tira bimetalica conectada ao ramo em balanço da placa ligada ao pino de entrada de corrente, ramo esse que em sua extremidade se apresenta atravessado por parafuso que atua contra batente fixo solidário à base isolante do aparelho.

3º) Relé Termo-Magnético, conforme reivindicações 1º e 2º, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

**TERMO Nº 143.100**

De 17 de setembro de 1962

Privilégio de Invenção

Patente de Modelo de Utilidade da Invenção de «Um interruptor de tempo de comando eletro-mecânico».

Requerente: Renato Ambrogi — Capital do Estado de São Paulo.

Pontos Característicos

1 — Um interruptor de tempo de comando eletro-mecânico, caracterizado por uma armação suporte na qual acha-se montado um micro-motor de baixa rotação, que apresenta na extremidade de seu eixo um disco cuja periferia apresenta uma ou mais depressões semi-circulares; sendo que, pouco abaixo do referido disco, acha-se montado um micro-interruptor, cujo braço de comando projeta-se para cima e tem sua extremidade, formada por uma cabeça esférica apoiada na periferia do citado disco; sendo que, o conjunto é alimentado por um circuito elétrico que por uma de suas derivações alimenta diretamente o micro-motor mediante o acionamento, a ser alimentado pelo micro-interruptor que alimenta simultaneamente o motor e o circuito das lâmpadas.

2 — Um interruptor de tempo de comando eletro-mecânico, acorde com o ponto precedente, substancialmente como descrito no memorial e ilustrado nos desenhos anexos.

**TERMO Nº 143.168**

De 19 de setembro de 1962

Siemens & Halske Aktiengesellschaft — Alemanha.

Pontos Característicos de «Condensador elétrico bobinado» — Privilégio de Invenção.

Pontos Característicos

1 — Condensador elétrico bobinado, provido com armaduras em forma de folhas metálicas, contatadas mediante inclusão de elementos de conexão, caracterizado pelo fato de que os elementos de conexão se acham localizados dentro de dobras das armaduras.

2 — Condensador elétrico bobinado, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, a uma distância

**AFASTAMENTOS DE FUNCIONÁRIOS**

**DECRETO Nº 61.776, DE 24-11-67**

Divulgação nº 1.038

PREÇO: NCr\$ 0,35

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.

de alguns milímetros do começo da folha de armadura, os fios adutores de corrente elétrica se acham ligados com as folhas de armadura, por exemplo, por meio de solda, e, ainda, pelo fato de que as extremidades salientes das folhas de armadura se acham dobradas sobre os fios adutores de corrente.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 27 de outubro de 1961, sob o número S 76.440 VIII c/21g.

**TERMO Nº 143.203**

De 20 de setembro de 1962

Requerente: General Electric Company — U. S. A.

Título: Aperfeiçoamento em aparelho de lavar pratos.

Privilégio de Invenção.

1. Um aperfeiçoamento em aparelho de lavar pratos caracterizado por compreender uma tina para receber artigos a serem lavados, uma válvula para fornecer líquido de lavagem a dita tina, uma bomba para retirar dito líquido da tina e retorná-lo a mesma para efetuar a lavagem de citos artigos, e uma bomba de descarga para retirar dito líquido de dita tina e descarregá-lo para o exterior, caracterizado pelo fato de que um solenóide é tornado efetivo quando energizado para abrir dita válvula e efetivo quando desenergizado para fechar a mesma, e um meio de controle para energizar pelo menos uma das ditas bombas e dito solenóide; dito meio de controle quando atingido um nível de líquido predeterminado em dita tina efetuando a descarga de líquido da mesma para dita bomba de descarga a fim de fazer uma evacuação praticamente completa de líquido de dita tina, e é ainda tornado efetivo quando de um número de vezes predeterminado durante as quais existe uma certa pressão de fluido na descarga da dita bomba de descarga para interromper a bomba e desenergizar dito meio operador da válvula.

2. Um aperfeiçoamento em aparelho de lavar pratos conforme descrito no ponto 1 caracterizado pelo fato de que o meio de controle inclui um circuito elétrico para energizar as bombas e o solenóide.

3. Um aperfeiçoamento em aparelho de lavar pratos de acordo com o ponto 1 caracterizado pelo fato de que são providos, um meio para retardar a descarga de líquido da tina para a bomba de descarga de uma acumulação predeterminada de líquido dentro da tina, e também um motor para acionar a bomba de descarga um circuito elétrico incluindo primeiro e segundo interruptores ligados em série para energizar o solenóide, e um outro circuito elétrico inclui apenas o segundo interruptor para energizar o motor da bomba de descarga, um dispositivo responsivo à pressão associado como descarga de uma bomba de descarga para operar os interruptores, o qual é efetivo quando de um certo aumento na pressão da bomba de descarga para abrir o primeiro interruptor e preparar o segundo interruptor para operação para uma condição aberta, sendo efetivo quando de uma subsequente queda na pressão da descarga a qual retornar o primeiro interruptor para uma condição de circuito fechado ao mesmo tempo que operando o segundo interruptor para uma condição de circuito aberto.

4. Um aperfeiçoamento em aparelho de lavar pratos de acordo com o ponto 1 caracterizado pelo fato de que um motor comuna aciona ambas

bomba de recirculação e também bomba de descarga, um circuito elétrico para acionar de modo comum o alternador e o motor, um interruptor de circuito com um atuador para operar o interruptor entre posição fechada e aberta, o atuador sendo operativamente associado com um cano e sendo dois níveis de operação, um nível para operar o interruptor para a posição do circuito aberto e um segundo nível para operar dito interruptor para a posição de circuito fechado, meio efetivo quando da acumulação de uma quantidade pre-determinada de líquido na tina para efetuar a descarga de líquido para a bomba de descarga, dito como sendo associado para rotação ponto-a-ponto e meio responsivo à pressão do fluido na descarga da bomba de descarga para efetuar a operação de um mecanismo de gradação de cano para que após um número predeterminado de operações dito cano seja restabelecido a um primeiro nível para desenergizar o circuito elétrico.

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 16 de outubro de 1961, sob o nº 145.224.

TERMO Nº 142.734

DE 5 DE SETEMBRO DE 1962

Requerente: Mario Coate Ccsentino.

Localizado: São Paulo — Capital.

Patente de: Privilégio de Invenção.

Dispositivo Para Aplicação de Guanidinas.

Pontos característicos:

1. — Dispositivo para aplicação de guanidinas, em janelas de veículos e outros, caracterizado por ser constituído por uma aste metálica, provida em uma de suas extremidades, de um cabo, e na extremidade oposta, que é recurvada, de um alongamento de contorno elíptico e faces inferiores e superiores planas, alongamento este dotado de orifício inclinado, disposto transversalmente.

2. — Dispositivo para aplicação de guanidinas, como reivindicados em 1, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

Rio de Janeiro, ... pp.

TERMO Nº 142.747

DE 6 DE SETEMBRO DE 1962

Depositante: Heultenwerck Ober-cuses Actiengesellschaft, Alemanha.

Pontos característicos de: "Processo de Produzir, a Partir de Ferro-Esponja, Ferro Pulverizado, Denso, Pouco Poroso ou Livre de Poros". (Privilégio de Invenção).

Pontos característicos:

1. — Processo de produzir, a partir de ferro-esponja, ferro pulverizado, denso, pouco poroso ou livre de poros, caracterizado pelo fato de ferro-esponja ser recozido em forma de moído, em pedaços ou sob a forma de troços ou briquetes em atmosfera redutora ou neutra e, só em seguida, ser triturado à granulagem desejada.

2. — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado por ser o ferro-esponja recozido em pedaços do tamanho de cerca de 10 até cerca de 50 mm. de diâmetro.

3. — Processo de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado por ser o ferro-esponja azeitado ao recozimento no seu calor de produção ou após esfriamento anterior.

4. — Processo de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fa-

to do recozimento ser realizado a temperaturas acima de 1.000° C.

5. — Processo de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato do recozimento ser realizado em fornos de recozimento usuais, por exemplo, fornos de barras levantadoras, fornos giratórios.

6. — Processo de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato do ferro pulverizado moído ser submetido a recozimento mole e, em seguida, novamente moído.

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 24 de novembro de 1961, sob o nº H-44.216 VIs-18b.

TERMO Nº 142.700

DE 4 DE AGOSTO DE 1962

Requerente: Ciba Societé Anonyme (em alemão: Ciba Aktiengesellschaft), Basileia, Suíça.

Pontos característicos: "Processo Para a Preparação de Novas Guanidinas".

Privilégio de Invenção.

Pontos característicos:

1. — Processo para a preparação de novas guanidinas, especialmente de 2-aminobenzil guanidinas e seus sais, caracterizado pelo fato de se fazer reagir com uma guanidina um ácido benzóico ou derivado funcional do mesmo, que tem na posição — 2 — um grupo amino livre ou substituído ou um substituinte, que pode ser convertido nesse grupo, e em um composto resultante assim se converter um substituinte conversível em um grupo amino livre ou substituído e, se desejado, se converter uma base resultante em um sal ou um sal resultante em uma base livre.

2. — Processo, conforme especificado no ponto 1, caracterizado pelo fato de se fazer reagir um éster de ácido 2-aminobenzóico com uma guanidina.

3. — Processo, conforme especificado no ponto 2, caracterizado pelo fato de se fazer reagir uma lactona de um ácido 2-acilamino-benzóico com uma guanidina.

4. — Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de em um composto resultante se dissociar o radical acila de um grupo acilamino, na posição-2.

5. — Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de em uma resultante nitro 2-amino-benzil guanidina se reduzir o grupo nitro no grupo amino.

6. — Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de se preparar uma 2-R-benzil guanidina, na qual R representa um grupo amino livre ou substituído e onde o núcleo do benzeno está insubstituído ou substituído por grupos alcóxi, nitro ou amino ou átomos de halogênio e em que o grupo guanidino está insubstituído ou substituído por radicais alcóxi e/ ou um grupo amino é parte do grupo guanidino de uma cadeia heterocíclica, ou um sal da mesma.

7. — Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de se preparar a 2-acetilamino-benzil guanidina ou um sal da mesma.

8. — Processo, conforme especificado em qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de se preparar a 2-amino-benzil guanidina ou um sal da mesma.

9. — Processo para a fabricação de novas guanidinas conduzido subs-

tancialmente, conforme descrito em qualquer um dos exemplos, contidos no relatório.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos correspondentes pedidos, depositados na Repartição de Patentes da Suíça, em 5 de setembro de 1961 e 20 de junho de 1962, sob os ns. 10.297-61 e 7.861-62, respectivamente.

Rio de Janeiro, 4 de setembro de 1962. — CT — P-12.033-III.

TERMO Nº 142.748

De 6 de setembro de 1962

Requerente: The Lummus Company, Nova York, Estado de Nova York, Estados Unidos da América do Norte.

Ponto característico. "Processo contínuo para fabricação de pasta de celulose". (Privilégio de invenção).

Pontos característicos

1. — Processo para transformar em pasta ou polpa, materiais celulósicos, caracterizado por compreender as fases ou estágios de: impregnar, o material celulósico desaeado, com um licor de cozimento; efetuar a digestão, do material impregnado, dentro de uma atmosfera de vapor; e lixiviar o material cozido, mediante sua lavagem em contra-corrente. s/sadsen-shru m m m m bm bm bm

2. — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a digestão tem lugar dentro de uma área, a qual tem uma zona superior e uma zona inferior, sendo o vapor introduzido na zona superior, dar digestão das lascas ou lâminas do material, ao passo que a lixiviação tem lugar, na dita zona inferior mediante introdução do líquido de lavagem no fundo dessa zona inferior, e mediante a retirada do licor escuro na adjacência do topo da zona inferior.

3. — Processo de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado por compreender a fase de remover-se o licor em excesso das lâminas impregnadas, antes da digestão das mesmas.

4. — Processo de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que a impregnação tem lugar pelo misturamento do material desaeado com um licor de digestão sendo o lodo resultante transportado a uma zona de impregnação, mantida sob pressão.

5. — Processo de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que a impregnação ocorre sob uma pressão compreendida entre 10,35 e 21,10 kg/cm<sup>2</sup>.

6. — Processo de acordo com o ponto 4 ou 5, caracterizado pelo fato de que o lodo é elevado, pelo menos parcialmente, até à pressão que prevalece dentro da zona de impregnação, durante o seu transporte a esta zona, com procedência da zona de desaeação.

7. — Processo de acordo com os pontos 4, 5 ou 6, caracterizado pelo fato de ser o material celulósico misturado com uma quantidade de licor de digestão suficiente para permitir o fluxo do lodo resultante até à zona de impregnação.

9. — Processo de acordo com qualquer dos pontos 4-8, caracterizado por compreender a fase do adicionamento de licor de preparação à zona de desaeação, a fim de manter entre limites desajustados, a concentração do material no licor impregnante.

10. — Processo de acordo com qualquer dos pontos 4-9, caracteiza-

do pelo fato do material celulósico impregnado ser transferido, da zona de impregnação à zona de digestão, por um transportador de lâminas.

11. — Processo de acordo com qualquer dos pontos 4-10, caracterizado por compreender, outrossim, a fase de retorno do excesso de licor das lâminas ou lascas impregnadas, até à zona de impregnação.

12. — Processo de acordo com qualquer dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que o material é desaeado em uma desgasificador, e que o licor de digestão é introduzido neste desgasificador, com o fim de arrastar dali o material desaeado, com ele formando um lodo.

13. — Processo de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que a introdução do licor no desgasificador tem lugar perto do fundo deste último.

14. — Processo de acordo com o ponto 12 ou 13, caracterizado pelo fato de que o material celulósico de partida, é alimentado à zona de desaeação sob um ritmo tendente a manter um certo nível de material dentro dessa zona, além do que incluem os estágios de: introduzir e deixar escapar, por sequência, o vapor na zona de desaeação, a fim de desaear o dito material; introduzir o licor na zona de desaeação, abaixo do nível do aludido amaterial; e regular a introdução do licor, no sentido de manter o líquido em um nível abaixo do nível abaixo do nível do material.

15. — Processo para transformar em pasta ou polpa, materiais celulósicos, substancialmente conforme aqui rescrito, sob referência ao desenhos anexo.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 11 de setembro de 1961, sob nº 137.121.

TERMO Nº 142.802

De 10 de setembro de 1962  
Privilégio de invenção.

"Aperfeiçoamentos em máquina para bater amendoim" — Francisco Faldal Urél. — São Paulo — Capital.

Reivindicações

1. Aperfeiçoamentos em máquina para bater amendoim, caracterizados por uma armação, em plano horizontal, numa extremidade possuindo abertura superior, com moega e por esta passando a ramagem com o amendoim; internamente, a armação possui eixos transversais, no plano horizontal, dotados de pás, em forma de garfos, dispostos diametralmente e seus eixos, de maneira que na parte superior, há sequência de dois eixos com as respectivas pás (batedoras) e, mais abaixo, sequência de três eixos, com as respectivas pás (batedores).

2. Aperfeiçoamentos em máquina para bater amendoim, como reivindicado sob nº 1, caracterizado por as pontas das pás dos eixos superiores e inferiores (batedores), serem interpenetráveis, porém não coincidentes entre si.

3. Aperfeiçoamentos em máquina para bater amendoim, como reivindicado sob ns. 1e 2, e caracterizados pelo fato de que as pontas dos eixos dos batedores não coincidem ou não se tocam entre si, tendo em vista que os eixos dos ditos batedores superiores girem com relação à rotação dos eixos dos batedores inferiores, em decorrência das diferenças dos diâ-



metros das polias nas quais são montados ditos eixos.

4. Aperfeiçoamentos em máquina para bater amendoim, como reivindicado sob ns. 1, 2 e 3, caracterizados pelo fato de que, no interior da armação, e sob os batedores, haver caixa montada em hastes basculáveis, dita caixa sendo oscilável sob ação de haste acionada por excêntrico; no interior desta caixa, há peneira com furos para permitir passagem do amendoim, que deflui em rampa lateral, também oscilante com a caixa, dita rampa desembocando em abertura inferior de conduto vertical; sob a peneira, há tela, com furos de menor diâmetro, para passagem e descida de areia, que escda por saída lateral existente no fundo da dita caixa oscilante.

5. Aperfeiçoamentos em máquina para bater amendoim, como reivindicado sob ns. 1, 2, 3 e 4, caracterizados pelo fato de que em sequência nos batedores, e ainda sobre a peneira reivindicados em 4, incluem-se meios para quebrar e triturar o restante das ramagens, remetendo-as para cima, em direção ao exaustor, meios estes constituídos por batedor rotativo, formado por duas pás, finalizados em garfo, com menor rotação.

6. Aperfeiçoamentos em máquina para bater amendoim, como reivindicado sob ns. 1 a 5, caracterizados pelo fato de que, em parede da rampa oscilante, reivindicada em 4, há tela, conectada ao conduto vertical, de modo que na parte superior deste, há exaustor formado de dupla pá, sendo que as pás de maior diâmetro têm cobertura finalizada em bocal; no lateral do conjunto exaustor, há câmara situada sobre a zona de desembocadura da peneira, dita câmara sendo delimitada por cobertura externa; o conjunto exaustor é comandado por polia, animada por correia, acionada por sua vez, por outra polia maior; centrada no mesmo eixo motor desta, há outra polia menor que, através de correia, aciona as outras seis polias dos batedores.

7. Aperfeiçoamentos em máquina para bater amendoim, como reivindicado sob ns. 1 a 6, tudo conforme descrito no relatório, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos

Térmo n.º 142.894, de 18 de julho de 1962

Privilégio de Invenção.

Requerente: Hideo Katayama — São Paulo.

Título: Circuito eletrônico para geração de ondas ultra-sônicas mediante uso de oscilador de titanato de bário.

Reivindicações

1 — Circuito eletrônico para geração de ondas ultra-sônicas mediante uso de oscilador de titanato de bário, caracterizado por ser formado por dois outros circuitos de ressonância com uma bobina geradora — 1 — e um condensador sincronizador — 2 — que geram onda ultra-sônica, do tipo de acoplamento eletrônico, ligando-se à válvula geradora — 3 —; pelo fato da bobina choque — 4 — de radiofrequência, ligada à placa da válvula geradora — 3 — transmitir às válvulas amplificadoras — 5 — e — 6 — a potência de onda ultra-sônica de modo a diminuir a perda de potência; pelo fato da impedância da bobina-choque — 4 — ser maior do que a da frequência da onda ultra-sônica; pelo fato da potência da onda ultra-sônica emitida pela válvula geradora — 3 — e

— 3 —; pelo fato da bobina-choque — 5 — e — 6 — ligadas em ampliada pelas válvulas amplificadoras primário de transformador de saída, cuja bobina — 10 — ou enrolamento constitui um circuito de ressonância com condensador sintonizador — 9 —, ao qual se liga em paralelo; pelo fato de a frequência ressonante deste último circuito ser idêntico à frequência do circuito de ressonância constituído pela bobina geradora — 1 — e pelo condensador sintonizador — 2 — de tal modo que a potência gerada nas válvulas amplificadoras — 5 — e — 6 — pode ser enviada ao primário do transformador de saída — 10 — com mínimo de perda; pelo fato de serem utilizadas bobinas — 7 — e — 8 — para eliminar vibrações parasitas entre a grade e placas das válvulas amplificadoras — 5 — e — 6 —, oriundas da alta tensão; pelo fato do secundário transformador de saída, bobina — 11 —, ligar-se a oscilador — 12 — de Titanato de Bário (Ba Ti O<sub>3</sub>), ambos com idêntica impedância; pelo fato dos terminais — 14 — e 15 — fornecerem alta tensão, respectivamente, às placas das válvulas amplificadoras — 5 — e — 6 — e às placas segundas e grades da válvula geradora — 3 — e as segundas grades das referidas válvulas — 5 — e — 6 —; e finalmente pelo fato da voltagem entrada terminal — 15 — ser mais baixa do que a entrada pelo terminal — 14 —.

2 — Circuito eletrônico para geração de ondas ultra-sônicas mediante uso de oscilador de Titanato de Bário, acorde com o ponto anterior, caracterizado ainda pela geração de ondas ultra-sônicas ser obtida pela oscilação de oscilador de Titanato de Bário (Ba Ti O<sub>3</sub>).

3 — Circuito eletrônico para geração de ondas ultra-sônicas mediante uso de oscilador de Titanato de Bário, acorde com os pontos anteriores, tudo como substancialmente reivindicado, descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

Térmo n.º 143.146, 18 de setembro de 1962

General Electric Company, Estados Unidos da América.

“Aperfeiçoamento em arranjo eliminador de condensado para aparelho condicionador de ar” — Privilégio de invenção.

1. Um aperfeiçoamento em arranjo eliminador de condensado para aparelho condicionador de ar, conforme acima descrito e ilustrado compreendendo um condicionador de ar do tipo independente para condicionar o ar dentro de um recinto caracterizado por compreender uma caixa, meio dividindo dita caixa em um compartimento interno que tem aberturas comunicando com o ar do recinto e um compartimento externo com aberturas que comunicam com o ar exterior, um evaporador em dita caixa adaptado para condensar umidade para fora de uma corrente de ar circulada sobre o mesmo, uma bacia de condensado em dito compartimento externo, meio para coletar e encaminhar água condensada de dito evaporador para dita bacia, um ventilador de fluxo axial em dito compartimento externo tendo uma pluralidade de pás adaptado para circular ar exterior através de dito compartimento externo, um orifício para

dirigir ar exterior para dito ventilador e cooperar com dito ventilador para dividir dito compartimento externo em uma região de pressão relativamente baixa no lado montante de dito orifício e uma região de pressão relativamente baixa no lado montante de dito orifício e uma região de pressão relativamente alta no lado circundando pelo menos as bordas dianteiras de ditas pás, meio para levantar água de dita bacia e depois depositá-la sobre dita superfície interna de dito orifício, uma pluralidade de fendas estendidas através de dito orifício os volta da periferia de dita superfície que envolve dito ventilador através do qual o ar vindo do lado juzante de dito orifício circula para o seu lado montante na direção de dito ventilador e sopra a água em gotículas das bordas de ditas fendas sobre dito ventilador para serem assim atomizadas.

2. Um aperfeiçoamento acima descrito compreendendo um condicionador de ar independente para condicionar o ar dentro de um recinto caracterizado por compreender uma caixa, meio para dividir dita caixa em um compartimento interno que tem aberturas comunicando com o ar do recinto e um compartimento externo tendo aberturas comunicando com o ar exterior, um evaporador em dita caixa adaptado para condensar a umidade para fora de uma corrente de ar circulada sobre o mesmo, uma bacia de condensado em dito compartimento externo, meio para coletar e encaminhar água condensada do dito evaporador para dita bacia, um ventilador de fluxo axial em dito compartimento externo tendo uma pluralidade de pás adaptadas para circular ar exterior através de dito compartimento externo, um orifício para dirigir ar exterior para dito ventilador e cooperando com dito ventilador para dividir dito compartimento externo em uma região de pressão relativamente baixa no lado de montante de dito orifício e uma região de pressão relativamente alta no lado juzante de dito orifício, dito orifício tendo uma superfície interna que envolve pelo menos as bordas dianteiras de ditas pás, meio para levantar água para fora de dita bacia e depositar dita água sobre dita superfície interna de dito orifício, uma pluralidade de fendas longitudinais delgadas estendidas através de dito orifício, em volta de sua periferia através das quais o ar vindo de dita região de alta pressão passa para dita região de baixa no lado montante do orifício, ditas fendas sendo inclinadas com respeito ao eixo de dito ventilador com ditas porções do juzante de ditas fendas inclinada da direção de rotação de dito ventilador de modo que a água na superfície do dito orifício quando encontra ditas fendas é soprada da superfície de dito orifício sobre dito ventilador para ser por ele atomizada.

3. Um aperfeiçoamento conforme acima descrito compreendendo um condicionador de ar independente para condicionar o ar dentro de um recinto caracterizado por compreender uma caixa, uma repartição dividindo dita caixa em um compartimento interno tendo aberto comunicando com o ar do recinto e um compartimento externo tendo aberturas comunicando com o ar exterior, um evaporador em dita caixa adaptado para condensar umidade para fora de uma corrente

de ar circulado sobre o mesmo, uma bacia de condensado em dito compartimento externo, meio para coletar e encaminhar água condensada de dito evaporador para dita bacia de condensado, um ventilador de fluxo axial montador em dito compartimento externo e tendo uma pluralidade de pás adaptadas para aspirar ar através de ditas aberturas em dito compartimento externo e dirigir dita corrente de ar na direção de dita repartição, um orifício para confinar a corrente de dito ar exterior para dito ventilador e cooperar com dito ventilador para dividir dito compartimento externo em uma região de pressão relativamente baixa no lado montante do dito orifício e uma região de pressão relativamente alta no lado juzante de dito orifício de dito orifício entre dito orifício e dita repartição, dito orifício tendo uma superfície interna envolvendo pelo menos as bordas dianteiras de ditas pás, meio para levantar água para fora de dita bacia e depositar água sobre dita superfície interna de dito orifício, uma pluralidade de fendas estendidas através de dito orifício em volta da sua superfície adjacente a ditas pás através das quais o ar vindo de dita região de alta pressão no lado juzante de dito orifício circulada por dito orifício para dita região de baixa pressão no lado montante de modo que a água na superfície de dito orifício seja soprada por dito ar que circulada através de ditas fendas para dito ventilador para ser por ele atomizada.

4. Um aperfeiçoamento conforme acima descrito, compreendendo um condicionador de ar tipo independente para condicionar o ar dentro de um recinto caracterizado por compreender uma caixa, meio dividindo dita caixa em um compartimento interno tendo aberturas comunicando com o ar do recinto e um compartimento externo tendo aberturas comunicando com o ar exterior, um ventilador de fluxo axial em dito compartimento externo tendo uma pluralidade de pás adaptadas para circular uma corrente de ar externo através de dito compartimento externo, um intercambiador de calor em dito compartimento externo através do qual dita corrente de ar circula vinda do dito ventilador, um orifício para dirigir ar exterior para dito ventilador e cooperar com dito ventilador para dividir dito compartimento externo em uma região de pressão relativamente baixa.

Finalmente, a requerente reivindicou 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 25 de outubro de 1961, sob o n.º 147.691.

Rio de Janeiro, 18 de setembro de 1962.

TÉRMO N.º 143.147

18 de setembro de 1962

General Electric Company — Estados Unidos da América.

“Aperfeiçoamento em refrigerador resfriado por ar forçado” — Privilégio de invenção.

1. Um aperfeiçoamento em um refrigerador resfriado por ar forçado, caracterizado por compreender um compartimento de armazenagem, um evapora-



Por separado de dito compartimento um duto definindo um caminho para uma corrente de ar por fora de dito compartimento para a circulação de ar vindo de dito evaporador, através de dito duto e de volta dito evaporador, meio para prover a circulação forçada de ar por dito duto, uma passagem de entrada continuamente aberta ligando dito duto e dito compartimento, uma passagem de saída ligando dito compartimento de alimentos frescos com dito duto a um ponto ajustante de dita passagem de entrada e um meio controlador de descarga para dita passagem de saída e móvel entre uma posição de fechamento de passagem e uma posição de abertura de passagem dito meio bloqueando progressivamente dito duto a montante de dita passagem de saída durante o movimento para dita posição de abertura da passagem.

2. Um aperfeiçoamento em um refrigerador resfriado por ar forçado caracterizado por compreender um compartimento de armazenagem, um evaporador separado de dito compartimento, um duto arranjado ao longo de uma parede de dito compartimento para definir um caminho de corrente de ar para a circulação de ar vindo de dito evaporador, através de dito duto e de volta ao dito evaporador, meio para prover a circulação forçada de ar em dito duto, uma passagem de entrada de ar não-restrita ligando dito duto com dito compartimento, uma passagem de saída ligando dita passagem de saída e frescos com dito duto em um ponto ajustante de dita passagem de entrada e um meio de controle de descarga associado com dita passagem de saída e móvel entre uma posição de fechamento de passagem e uma posição de abertura de passagem, dito meio de controle bloqueando dito duto a montante de dita passagem de saída quando do seu movimento para dita posição de abertura da passagem.

3. Um aperfeiçoamento em um refrigerador resfriado por ar forçado caracterizado por compreender um compartimento de armazenagem, um evaporador separado de dito compartimento, um duto definindo um caminho de passagem de ar por fora de dito compartimento para a circulação de ar vindo de dito evaporador, através de dito duto e de volta a dito evaporador, meio para prover a circulação forçada de ar sobre dito evaporador e através de dito duto, uma passagem de entrada continuamente aberta ligando dito duto com dito compartimento, uma passagem de saída ligando dito compartimento de alimentos frescos com dito duto em um ponto a juzante de dita passagem de entrada e um meio de controle de descarga para controlar a corrente de ar através de dita passagem de saída, dito meio controlador de descarga sendo móvel entre uma posição de fechamento de passagem e uma posição de abertura de passagem, dito meio de controle de descarga estendido através de dito duto a montante de dita passagem de saída quando em dita posição de abertura para bloquear a descarga de ar através da parte de dito duto entre duas passagens.

4. Aperfeiçoamento em um refrigerador refrigerado por ar forçado caracterizado por compreender um compartimento de alimentos frescos, para guardar alimentos não congelados, um compartimento congelador para a guarda de alimentos congelados, um evaporador separado de ambos os compartimentos, um sistema de circulação de ar incluindo um ventilador singelo para circular sobre dito evaporador e por ditos

compartimentos, dito sistema sendo caracterizado por compreender um meio que define um primeiro caminho de circulação de ar para circular uma corrente de ar vindo de dito evaporador através de dito congelador e de volta a dito evaporador e meio definindo um segundo caminho de ar para circular uma outra corrente de ar vindo de dito evaporador através de um duto situado por fora de dito compartimento de alimentos frescos e de volta a dito evaporador, uma passagem aberta não-controlada ligando dito duto com dito compartimento de alimentos frescos, uma passagem de saída ligando dito compartimento de alimentos frescos com dito duto em um ponto a juzante de dita passagem de entrada e um meio de controle de descarga para dita passagem e de saída móvel entre uma posição de fechamento e uma de abertura e adaptado para progressivamente bloquear dito duto a montante de dita passagem de saída durante o movimento para dita posição de abertura da passagem.

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 26 de outubro de 1961, sob número 147.816.

TÉRMO Nº 143.297

8 de agosto de 1962

Patente de Invenção

Título: Nova máquina para fabricar tubos.

Requerente: Aristide Typaldo Caritato — São Paulo.

Características

1º) «Nova máquina para fabricar tubos» caracterizada essencialmente por compreender uma calandra, uma estrutura de arcos (gaiola) conjugada à primeira, e um pré-dispositivo de cilindros que guiam a chapa para a calandra com um ângulo capaz de transformá-la num tubo cuja costura é uma hélice de passo variável em função do próprio ângulo, sendo a costura formada pelo encontro da borda esquerda da chapa que entra na calandra com a borda direita da chapa que sai da calandra.

2º) «Nova máquina para fabricar tubos» de acordo com o ponto 1º) e caracterizada ainda pelo fato da calandra compreender meios ou elementos longitudinais e paralelos, podendo ser rolos, ou barras ou hastes, dos inferiores fixos e um superior regulável situando-se os dois primeiros em vão central longitudinal da máquina apoiados sobre a estrutura desta e sob um dispositivo em balanço que traz incorporado na fase inferior o terceiro elemento ou rolo; pelo fato ainda de entre os dois rolos inferiores, lateralmente a estes e no interior do vão central, dispor-se um quarto elemento longitudinal ou rolo regulável que se conserva praticamente tangente com o rolo superior, sendo o mesmo de apoio nivelador das bordas da chapa em hélice, evitando que nas proximidades do ponto de encontro destas mesmas bordas, borda esquerda que entra e borda direita que

sai, as mesmas situem-se em níveis diferentes.

3º) «Nova máquina para fabricar tubos» de acordo com os pontos 1º), 2º) e caracterizada ainda pelo fato da calandra estar conjugada a uma armação de arcos (gaiola) que alojam em sua periferia interna uma série de roletes paralelos e longitudinais ou recursos apropriados equivalentes, barras, hastes, destinados a guiar a chapa em curva para a formação do tubo assegurando um diâmetro constante para este.

4º) «Nova máquina para fabricar tubos» de acordo com os pontos 1º), 2º), 3º), e caracterizado de cilindros guias da chapa para a calandra, d's dispositivo êsse, regulável a prazer ao longo de um arco de círculo cujo centro se encontra nas proximidades do ponto de encontro da borda esquerda da chapa que entra na calandra com a borda direita da chapa que sai da calandra sendo que o ângulo de incidência da chapa sobre a calandra, dado em função do próprio ângulo do dispositivo em relação ao plano longitudinal da calandra, dá o passo da hélice ou passo da costura em hélice formada pelas bordas da chapa.

5º) «Nova máquina para fabricar tubos» de acordo com os pontos 1º), 2º), 3º), 4º), e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e pelos desenhos anexos demonstrativos.

TÉRMO Nº 143.342

Privilégio de Invenção

Depositada em: 24 de setembro de 1962

Requerente: L. Caselli — São Paulo

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a antenas Direcionais de faixa larga".

Reivindicações

1º) "Aperfeiçoamentos em ou relativos a antenas direcionais de faixa

larga", caracterizados, inicialmente, pelo fato de que no centro aerodinâmico são dispostas duas garras de fixação da antena no poste suporte, garras essas que envolvem o braço da antena.

2º) "Aperfeiçoamentos em ou relativos a antenas direcionais de faixa larga", conforme reivindicação anterior, caracterizados, mais, pelo fato de elementos isolados ou não, de maior extensão, são fixados a um suporte isolante que apresenta canais perpendiculares, sendo que por pequenas calhas encaixadas em tais canais e atravessadas por parafusos, se dá a fixação dos elementos, os quais poderão, para o transporte do conjunto, serem dispostos paralelamente ao braço da antena e perpendicularmente à mesma quando montado o conjunto.

3º) "Aperfeiçoamentos em ou relativos a antenas direcionais de faixa larga", conforme reivindicações 1º e 2º, caracterizados, também, pelo fato de que alguns dos elementos funcionarem nas duas faixas uma vez que são providos de choques divisores, sendo aplicadas braçadeiras especiais de cruzamento, sendo o conjunto de elementos e braçadeira atravessados por parafusos, tais braçadeiras tendo por função prender o choque a 90º em posição de operação ou paralelamente.

4º) "Aperfeiçoamentos em ou relativos a antenas direcionais de faixa larga", conforme reivindicações de 1º a 3º, inclusive, caracterizados, igualmente, pelo fato de placas aproximadamente retangulares, com dois lados opostos cortados em arco, um deles recortado e o outro saliente, permitem a formação, por encurvamento parcial das placas, de braçadeiras tubulares, sendo que as extremidades do lado recortado da forma côncava atuam sobre o elemento a ser fixado perpendicularmente ao braço da antena ou outro suporte qualquer.

5º) "Aperfeiçoamentos em ou relativos a antenas direcionais de faixa larga", conforme reivindicações de 1º a 4º, inclusive, caracterizados, ainda, pelo fato de que para a conexão de elementos diretores e refletores colineares serem utilizados elementos isolados de plástico ou similar, na forma de tubos, pré-aquecidos e que se austam sobre as peças, mesmo de diferentes diâmetros, por aplicação de ferramenta compressora, com formação de pontos aprofundados que provocam depressões nas zonas coligadas.

6º) "Aperfeiçoamentos em ou relativos a antenas direcionais de faixa larga", conforme reivindicações de 1º a 5º, inclusive, caracterizados, finalmente, pelo fato de consistirem em separadores de plástico ou similar, para a retenção dos fios, peças essas de plástico e apresentando parte central achatada com extremidades tubulares, sendo formados a partir de segmentos tubulares de plásticos devidamente comprimidos.

7º) "Aperfeiçoamentos em ou relativos a antenas direcionais de faixa larga", conforme reivindicações de 1º a 6º, inclusive, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apenas a o presente memorial.

INDÚSTRIA

PESQUEIRA

Isenções Gerais e investimentos

Divulgação nº 1.049

PREÇO: NCR\$ 0.50

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.

PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: NCR\$ 0,16