REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVI — N.º 44 CAPITAL FEDERAL TÊRÇA-FEIRA, 5 DE MARÇO DE 1968

BIBLIOTECA

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

SEÇÃO DE TRANSFERÊNCIA E LICENÇA

De 29 de fevereiro de 1968

Transferências e Alterações de Nome do Titular de Processos

Foram mandadas anotar nos processos abaixo mencionados as seguintes transferências e alterações de nome do Titular de Processos

Bohme Chemie Gesellschaft MBH — Alteração de nome na patente PI nº 56.971.

Gebruder Buhler A. G. — Transferência para seu nome das patentes: PI nº 60.444 — PI nº 61.589 — PI nº 60.795 — PI nº 69.052 — PI nº 69.208 — PI nº 69.499 — PI número 74.385 — PI têrmo 175.382 — PI têrmo 175.458 — PI têrmo 178.304 — PI têrmo 179.900.

Schenley Indústrias Incorporadas — Transferência para seu nome da patente MI nº 5.450.

Milke Tatumi — Transferência para seu nome da patente MU número 4.172.

Universitiy Patents, Inc. — Transferência para seu nome da patente PI nº 58.770.

Imabra Ind. e Com. Ltda. — Transferência para seu nome da patente PI nº 70.389.

Gebruder Junghans Gesellschaft Mit Reschrankter Haftung — Alteração de nome na patente PI têrmo 69.240. Anote-se: 1) Transferência dos direitos pertencentes a Helmtu Junghans para Gebruder Junghans A. G. — 2) Alteração de nome desta para Gebruder Junghans Gesellschaft Mit Beschrankter Haftung.

Charles W. Hartman — Transferência para seu nome da patente PI têrmo 138.314. — Arquive-se o pedido de nnotação de transferência, de fls. 40, por falta de cumprimento de exigência.

Exigências

Têrmos com exigências a cumprir:

Etem — Etablissement de Techniques Modernes — Junto à patente PI nº 63.664.

Hermann S. A. — Ind. e Com. — Junto à patente MI nº 3.784.

Herman S. A. Ind. e Com. — Junto à patente MU nº 6.266.

Wilson Pharmaceutical & Chefical Corp. — Junto à patente PI número 50.004.

Wilson & Co. Inc. — Junto à patente PI nº 52.258.

Eletromecânica Lyna S. A. — Junto à patente PI nº 65.877.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Hermann S. A. Ind. e Com. — Junto à patente PI nº 74.123.

Diversos

Sarmi S. A. Societe D'Applicatiions de Recherches Minieres et Industrielles — Junto à patente PI número 71.604. — Aguarde-se.

Sarmi S. A. Societe D'Applications de Retcherches Minieres et Industrielles — Junto à patente número 74.582. — Aguarde-se.

Petroquímica Ind. e Com. de rodutos Farmacêuticos Limitada — Junto à patente MU têrmo 116.260. — Arquive-se o pedido de anotaçao de transferência por falta de cumprimento de exigência.

Francisco Pariatore Junior e Alaric Paris — Junto à patente PI têrmo 107.753. — Arquive-se o pedido de anotaçao de transferência por falta de cumprimento de exigência.

New Karen Produtos Quimicose Cosméticos Limitada — Junto à patente MI têrmo 173.500. — Arquive-se o p pedido de anotação de transferência por falta de cumprimento de exigência.

Exigências

Têrmos com exigências a cumprir.

Farmex Ind. Quimica e Farmaceutica Limitada — Junto aos registros 218.301 e 226.310.

S.A.R.E.P. Pharmeurop — Junto ao registro 218.724.

Helomar S. A. Indústria de Alimentação — Junto ao registro ..... 219.284.

Unichiffe Limitad — Junto ao registro 236.432.

Sanbra Sociedade Algodoeira do Nordeste Brasileiro S. A. — Junto ao registro 259.334.

Indústria de Tintas Ancora Limitada — Junto ao registro 273.160.

Com. e Ind. Pereira Almeida Limitada — Junto aos registros 352.129 — 305.329 e 275.695.

Alceu Toledo Velloso — Junto ao registro 306.880. — Quanto ao pedido de anotação de transferência para Alceu Toledo Velloso, registro 313.041, arquive-se por falta de cumprimento de exigência.

Laboratório Farmacêutico Campos Limitada — Junto ao registro número 343.402.

Transportadora Coral S. A. — Junto ao registros 338.290 e 351.137.

Laboratórios Joma Limitada — Junto ao têrmo 413.640. — Quanto ao pedido de anotação de transferência para Laboratórios Joma Limitada, termo 250.284, arquive-se por falta de cumprimento de exigência.

Reemtsma Cigarettenfabriken — GMBH — Junto ao registro 270.612.

Serviços Ferroviários Serfer S. A. — Junto ao têrmo 498.901.

W. A. Sheaffer Pen Co. — Junto ao têrmo 446.397.

Supermercados Serv-Lev Limitada — Junto ao têrmo 520.053.

Adubos Boutin Limitada — Junto ao têrmo 563.691.

Eutectic Welding Alloys Corp. — Junto ao registro 198.791.

Smca Automobiles — Junto ao têrmos 574.021 — 574.022 — 574.023 — 574.024 — 574.025 — 574.026 — 574.027 — 574.028 — 574.029 — 574.030.

Edison Scroback — Junto ao têrmo 577.808.

Produtos Alimenticios Dietéticos Colégio Ltda. — Junto ao têrmo 582.337.

Equiçe Editôrtes Limitada — Junto ao registro 198.705.

J. G. O. Imp. Ind. e Com. Limitada — Junto ao registro 204.225.

Ford Motor Company — Junto ao registro 290.908 — Quanto ao pedido de anotação de transferência para Ford Motor Company, registros ..... 247.336 — 250.918 e 308.279, arquive-se por falta de cumprimento de exigência.

H. Stern Com. e Ind. S. A. — Junto ao registro 331.525.

Organização Farmacêutica Limitada — Junto ao registro 346.834.

Organização Farmacêutica Movite Limitada — Junto ao registro ..... 351.569.

Primonte Cia. Agrícola Ind. Limitada — Junto ao registro 355.072.

Indústrias Raphael Musetti S. A. —Junto ao têrmo 308.383.

Laticinios Pesca Limitada — Junto ao têrmo 516.355.

Fundação Ponto Frio — Junto ao têrmo 543.526.

Equipamentos Vanguarda Limitada — Junto ao têrmo 571.463.

Laboratórios Branova S. A. Indústria Química e Farmacêutica — Junto ao têrmo 571.872.

Biochemie Gesellschaft MBH — Junto ao têrmo 573.970.

José Marques de Vasconcelos — Junto ao têrmo 575.254.

Laboratórios Branova S. A. Indústria Química e Farmacêutica — Junto ao têrmo 575.842.

Lauro Gonçalves Bastos — Junto ao têrmo 578.168.

Diversos

Labortecne S. A. — Junto ao registro 184.652. — Arquive-se o pedido de anotação de alteração de nome por falta de cumprimento de exigência.

Revil Construtora e Incorporadora Limitada — Junto ao registro ..... 193.716. Arquive-se o pedido de anotação de transferência por falta de cumprimento de exigência.

Mar S. A. Comércio e Administração — Junto ao registro 311.291. — Arquive-se o pedido de aontação de transferência por falta de cumprimento de exigência.

Tar Gard Company — Junto ao registro 324.257. — Arquive-se o pedido de anotação de transferência por falta de cumprimento de exigência.

Tebyriçá & Cia. Ltda. — Junto ao registro 333.702. — Arquive-se o pedido de anotação de transferência por falta de cumprimento de exigência.

Instituto Bioquímico Maragliano Limitada — Junto ao registro 47.794. — Arquive-se o pedido de anotação de transferência por falta de cumprimeiro de exigência.

The Coca-Cola Company — Junto ao registro 339.336. — Arquive-se o pedido de averbação de contrato por falta de cumprimenro de exigência.

Maliaco Ind. e Com. de Representações Ltda. — Junto ao têrmo .... 325.147. — Arquive-se o pedido de anotação de transferência por falta de cumprimento de exigência.

Jofer S4 A4 Ind. e Com. — Junto ao têrmo 525.172. — Arquive-se o pedido de anotação de alteração de nome por falta de cumprimento de exigência.

Jofer S. A. Ind. e Com. — Junto aos têrmos 525.173 — 525.174 — 525.175. — Arquive-se o pedido de anotação de alteração de nome por falta de cumprimento de exigência.

Ateliers de Constructions Electriques de Charlerol. — Junto ao registro 356.374. — Apostile-se a mudança de sede da sociedade titular para Saint — Posse — Ten — Noode, Bruxelas.

Zulzke Ind. Farmacêutica Limitada. — Junto ao registro 214.499. — Nada há que deferir.

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

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

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

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

EXPEDIENTE

DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL
ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

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

CHEFE DA SEÇÃO DE REDAÇÃO
FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

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

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

Repartições e Particulares		Funcionários	
Capital e Interior:		*Capital e Interior:*	
Semestre	*NCr$ 18.00*	*Semestre*	*NCr$ 13,50*
Ano	*NCr$ 36.00*	*Ano*	*NCr$ 27.00*
Exterior:		*Exterior:*	
Ano	*NCr$ 39.00*	*Ano*	*NCr$ 30.00*

NÚMERO AVULSO

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

— *O preço do exemplar atrasado será acrescido de NCr$ 0.01, se do mesmo ano, e de NCr$ 0.01 por ano, se de anos anteriores.*

— *As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.*

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

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

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

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

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

Republica-se por ter saído com incorreções no DIOL de 22 de fevereiro de 1968

Marcas Deferidas

Têrmos:

Nº 75.875 — Braspesca — classe 41 — requerente: Brapesca Indústria e Comércio de Pesca Ltda.

Nº 48.903 — Universal — classe 38 — requerente: Cláudio Scarinci.

Nº 499.035 — Empress — Knit — classe 23 — requerente — Cuddle — Knit — do Brasil Malhas Ltda.

Nº 549.292 — Setopla — classe 6 — requerente: Setopla Serviço de Tôrno e Plaina — com exclusão de máquinas operatrizes.

Nº 551.643 — Imeferol — cl. 6 — requerente: Imeferrol Indústria Metalúrgica Letda. — com exclusão de forjas — molas de válvulas — Mineração e pontos gigantes.

Nº 553.191 — Confort-Air — classe 6 — requerente: Confort-Air S.A., Engenharia, Indústria — Comércio — Com exclusão de molas de válvulas.

Nº 552.102 — Cleópatra — classe 36 — requerente: Ancora Indústra e Comércio Ltda.

Nº 553.669 — Dinalubre — classe 47 — requerente: Dinalubre Lardoline S.A. Indústria e Comércio.

Nº 559.874 — Martau — classe 40 — requerente: Eletro Mecânica Limitada.

Nº 559.850 — N.H. — classe 42 — requerente: Leuckert & Cia. Ltda.

Nº 559.861 — Garrathlon — cl. 2 — requerente: Stauffer Chemical Company.

Nº 559.917 — Squiplast — classe 1 — requerente: Equiplast Indústria de Agricilos Ltda.

Nº 562.205 — Guindauto — classe 6 — requerente: Munck do Brasil S.A. Equipamentos Industriais. — Com exclusão de anéis obturadores e máquinas operatrizes.

Nº 562.500 — Cinderela — classe 36 — requerente: São Paulo Alpargatas S.A. — Com exclusão de leques.

Nº 565.349 — Ferticap — classe 2 — requerente: Ferticap — Fertilizantes Cadiava S.A.

Nº 568.606 — Organizações Novo Mundo — cl. 47 — requerente: Banco Novo Mundo S.A

Nº 569.900 — Wiltontec — classe 5 — requerente: Wiltontec Técnica e Industrial Ltda.

Nº 569.926 — Ocihel — classe 16 — requerente: Ocihel Organzação Comercial de Instalações Hidraulicas e Elétricas Ltda.

Nº 569.937 — Agreste — classe 11 — requerente: Premesa Precisão Mecânica S.A., Indústria e Comércio

Nº 569.022 — Eiyo Bigan — cl. 48 — requerente: Wakamoto S. A. Produtos Químicos e Farmacêuticos.

Título de Estabelecimento, Deferido

Nº 559.986 — Edifício Campos Elisios — classe 33 — requerentes: Adolfo Neves Martins da Costa e Kim Kraser — Artigo 97 número 1 do Código.

Marcas Indeferidas

Nº 488.673 — Sanjoanense — classe 41 — requerente Dino de Carvalho Noronha.

Nº 519.971 — Belgominas — classe 47 — requerente: Cia. Siderúrgica Belgo-Mineira.

Nº 554.932 — Grapette — classe 43 — requerente: Anderson Clayton & Co. S.A., Indústria e Comércio.

Nº 555.377 — Igesa — classe 11 — requerente: Igesa Indústria Guanabara de Embalagens S.A.

Nº 569.285 — Visto, Lido e Ouvido — cl. 35 — requerente: Ary Cunha.

Nº 569.908 — Calibres — cl. 8 — requerente: Calibres Indústria e Comércio Ltda.

Título de Estabelecimento, Indeferido

Nº 554.727 — Modas Imperatriz — classe 25 36, 37, 35, 48 — requerente: Verbicaro — Ciestas & Cia.

Exigências

Nº 470.035 — Renato Pons. —

Nº 554.840 — Calçamentos em Mosáicos Lisbrasil Ltda. — Cumpra a exigência.

Diversos.

Têrmos:

Nº 543.870 — Indústras Metalco Ltda. — Arquive-se, artigos 158 — parágrafo único do Código.

Nº 553.959 — Rubens Jayme Garcia. — Arquive-se, artigos 158 — parágrafo único do Código.

Nº 553.858 — George Marques Ribeiro. — Arquive-se, artigos 158 — parágrafo único do Código.

Nº 553.846 — Almar Almeida Magalhães Comércio e Indústria Limitada. — Arquive-se, artigo 158 parágrafo único do Código.

Nº 553.719 — Servitron Indústria e Comércio Ltda. — Arquive-se, artigo 158 parágrafo único do Código. s4ârâNyaWpq—lcE—h°a h m m mb

Nº 553.707 — Servitron Indústria e Comércio Ltda. — Arquive-se, artigos 158 parágrafo único do Código.

Nº 553.519 — Francisco Anfilófio de Figueiredo Azevedo e Aguinaldo Neves da Rocha. — Arquivese, artigo 158 — parágrafo único do Código.

TRIBUNAL MARÍTIMO

DIVULGAÇÃO N.º 827 - 2.ª EDIÇÃO

PREÇO: NCr$ 0,40

À VENDA:
Na Guanabara
Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves nº 1
Agência I: — Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília
Na Sede do D.I.N.

Oposições

Cooperativa Cenoral dos Produtores de Açúcar e Álcool do Estado de São Paulo — oposição ao têrmo nº 827.590 — marca: Cristalna — na classe 41.

Casas do Charque S.A. — oposição ao têrmo 821.722 — marca Xará — na classe 41.

Edson Contini — oposição ao têrmo: 833.232 — marca: Batutinha — na calsse 43.

Sotel Serviços de Eletricidade S A. — oposição ao têrmo 830.474 — marca Setel — na classe 36.

Banco de Crédito Agrícola do Espírito Santo S.A. — oposição ao têrmo: 829.091 — marca: Banco Nacional de Espírito Santo — classe 50.

Retificação de Certificados Expedidos

São convidados os requerentes dos certificados abaixo mencionados a comparecerem a êste Departamento no prazo de 90d ias, a fim de efetuarem o pagamento da taxa de acôrdo com o Decreto nº 254 de 28 de fevereiro de 1967.

Retificação do dia 20 de fevereiro de 1968

Têrmo — Registro

Nº 533 — Nº 368.404.

Retficação do dia 22 de fevereiro de 1968

Têrmos — Registros

Nº 528 — 368.
531.704 — 368.529.
532.895 — 368.587.
541.621 — 368.621
542.524 — 368.622

Retificação do dia 23 de fevereiro de 1968

Têrmos — Registros

462.147 — 368.652
468.494 — 368.653
530.202 — 368.784
530.233 — 368.785.

PATENTES DE INVENÇÃO

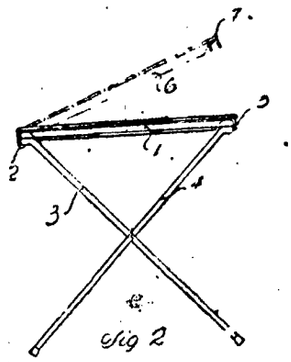
Publicação que se faz de acôrdo com o art. 26 do Código da Propriedade Industrial (Decreto-lei nº 7.903-45), em face do que ficou resolvido no Item 4 da Portaria nº 73 de 4 de outubro de 1967, do Diretor-Geral

TÊRMO Nº 163.801

Patente de modelo industrial depositada em 28-10-64.

Título: "Nova e original configuração aplicada a mesa articulada porta-bandeja".

Estabelecida: Capital do Estado de S. Paulo.



Reivindicações

1º) "Nova e original configuração aplicada a mesa articulada porta-bandeja", caracterizada pelo fato de ser formada por peça em circunferência, constituída por tubo ou outro perfilado qualquer, na qual se articula, por braçadeira, suporte em "U", pela base do mesmo, sendo que os ramos livres cruzam-se em "X", por pinos, com uma outra peça em "U", cuja base é retida contra a peça em circunferência por presilha de pressão fixa à mesma em posição diametralmente oposta à braçadeira, sendo que na abertura da peça em circunferência é ajustada bandeja circular cuas bordas elevadas, apoiam-se contra a mencionada peça em circunferência.

2º) "Nova e original configuração aplicada a mesa articulada porta-bandej", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos dsenhos apensos ao presente memorial.

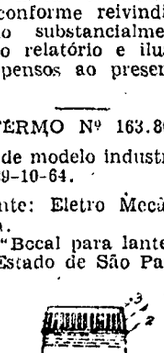
TÊRMO Nº 163.804

Patente de modelo industrial depositada em 29-10-64.

Requerente: Eletro Mecânica Raylight Ltda.

Título: "Bocal para lanternas".

Local: Estado de São Paulo.



Reivindicações

1º) "Bocal da lanternas", confeccionado preferivelmente em plástico, apresenta-se com região cilíndrica rosqueada externamente, caracterizado pelo fato de que após a rosca encontra-se pequeno flange, seguindo-see zona tronco-cônica provida de pluralidade de nervuras dispostas segundo as geratrizes da superfície, nervuras essas que não atingem a borda livre da peça.

2º) "Bocal para lanternas", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

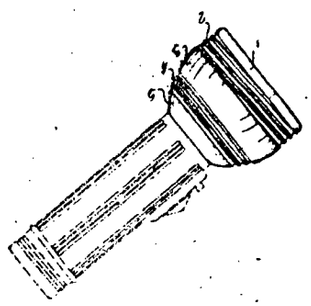
TÊRMO Nº 163.807

Patente de Modelo Industrial depositada em 29-10-64.

Requerente: Eletro Mecânica Raylight Ltda.

Título: "Nova e original configuração ornamental aplicada a bocal de lanterna".

Local: Estado de São Paulo.



Reivindicações

1º) "Nova e original configuração ornamental aplicada a bocal de lanterna", caracterizada pelo fato de ser o bocal formado por corpo com topo livre aproximadamente cilíndrico, com filetes de roscas, seguindo-se zona lisa, cuja parte posterior arqueia-se ligeiramente, após a qual encontran do-se seqüência de ondulações circundantes, terminando por zona tronco-cônica lisa que pela base menor se associa a corpo comum de lanterna.

2º) "Nova e original configuração ornamental aplicada a bocal de anterna", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado no desenho apenso ao presente memorial.

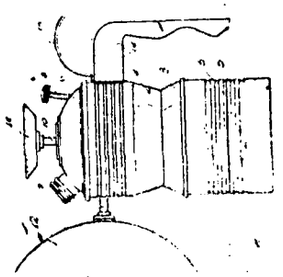
TÊRMO Nº 163.810

Patente de modelo industrial depositada em: 29-10-64.

Requerente: Caetano Ribeiro dos Santos.

Título: "Nova e original configuração ornamental aplicada a lanternas de carbureto".

Estado de São Paulo.



Reivindicações

1º) "Nova e original configuração ornamental aplicada a lanternas a carbureto", caracterizada pelo fato de compreender dois corpos cilíndricos ligados entre si por rosqueamento por regiões tronco-cônicas adjacentes, estando os dois corpos dotados de saliências ou ondulações circundantes o superior dotado de topo abaulado com bocal lateral dotado de tampa rosqueável e em posição diametralmente oposta encontrando-se haste com botão na extremidade, enquanto que centralmente se encontra tubete em cujo topo se encontrad isposta pequena bandeja enquanto que lateralmente ao corpo superior se encontra conjugado repletor disposto na extremidade de tubete horizontal, enquanto, que pelo lado oposto do conjugado se encontra disposto cabo em "L" invértido, sôbre o qual se encontrando alça recurvada para baixo.

2º) "Nova e original Configuração ornamental aplicada a lanterras a carbureto", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 164.021

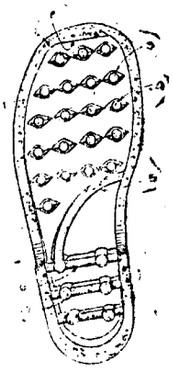
Data: 6-11-64

Patente modêlo industrial.

"Original configuração aplicável em solado de sandálias, calçados e correlatos".

Ancora Indústria e Comércio Limitada.

São Paulo.



Reivindicações

Reivindica-se como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1º) "Original configuração aplicável em solado de sandálias, calçados e correlatos", caracteriza-se por uma saliência em feitio de faixa, de certa largura, que acompanha o contôrno da borda da face inferior do solado e salto e dita saliência, lo lado da ponta dianteira, possui um lateral retilíneo; na superfície rebaixada do solado, então incorporadas várias seqüências de motivos ornamentais transversalmente localizados, e cada motivo tem feitio de uma base elipsoidal com os bordos menores afilados, que diminuem de largura, e cuja face inferior é circular; na zona da arcada a partir d osalto, há uma faixa saliente, em amplo arco, que se conecta ao bordo côncavo, dito faixa apresentando-se em rampa.

2º) "Original configuração aplicável em solado de sandálias, calçados e correlatos", acorde com o item anterior, caracteriza-se, finalmente, pelo fato de que na superfície rebaixada do salto, há três saliências com dois blocos troncônicos, situados nas adjacências das pontas.

3º) "Original configuração aplicável em solado de sandálias, calçados e correlatos", acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

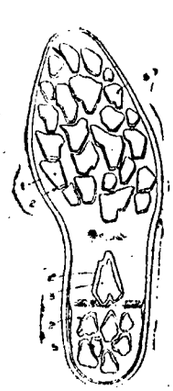
TÊRMO Nº 164.026

Data: 6-11-64

Patente Modêlo Industrial.

"Original Configuração aplicável em solado de calçados e correlatos".

Ancora-Indústria e Comércio Ltda. São Paulo:



Reivindicações

Reivindica-se como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1º) "Original configuração aplicável em solados de calçados e correlatos", caracterizada pelo fato de na face inferior do solado estar incorporada uma pluralidade de planos salientes disformes, oblongos e acompanhantes ou paralelos ao eixo de simetria hipotético do solado, alguns planos apresentando-se aproximadamente trapezoidais e outros de contornos irregular; a maioria dos planos se apresenta em rampas suaves; na zona da arcada, e alcançando diminuto região da borda interna do salto, se dispõem um plano saliente, lembrando dois contornos tragezoidais intersecantes e como que fundidos, com laterais e rampas; nas superfícies de tais planos há micro rugosidades.

2º) "Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos", acorde com o item anterior caracterizada, finalmente, pelo fato de que na superfície do salto, se dispõem alguns dos motivos ornamentais ou antiderrapantes, idênticos àqueles aplicados no solado, ou sejam, planos salisentes disformes ou trapezoidais.

3º) "Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos", acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

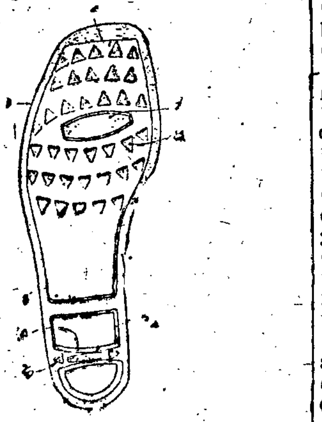
TÊRMO Nº 164.019

Data: 6-11-64

Patente de modêlo industrial.

"Original configuração aplicável em solado de sandálias, calçados e correlatos".

Ancora — Indústria e Comércio Limitada.
São Paulo



Reivindicações

Reivindica-se como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1º) "Original configuração aplicável e insolado de sandálias, calçados, e correlatos", caracterizada por uma faixa saliente de relativa largura que acompanha todo o contôrno da face inferior do solado e do salto, e o lateral interno da zona da ponta desta faixa apresenta-se em linha quase reta; a parede ou bordo do salto é formada de uma faixa saliente, retilínea, conectada a ambos os laterais da faixa saliente periférica, e, no interior do saldo, há uma outra faixa saliente bicôncova, conectada à faixa periférica, e nesta faixa ficôncava, há uma saliência, com dois terminais em setas; no centro da superfície do solado, há ... elíptica, com as pontas bisе... adeada nos dois laterais, por ... saliências paralelas de projeções ... feitios triangulares; tôdas as faces da superfícies salientes possuem diminutas rugosidades em baixo relevo.

2º) "Original configuração aplicável e insolados de sandálias(calcados e correlatos", acorde com o item anterior e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO N.º 140.007

De 14-6-63

Requerente: — Roberto Escursell Prat.

Invenção — "Aparelho automático para atar fios partidos em máquinas fiandeiras contínuas".

Local: — Calle Mandri, 35, Barcelona, Espanha.

Reivindicações

1. Aparelho automático para atar fios partidos em máquinas fiandeiras contínuas, caracterizado pelo fato de compreender um carro com rodas adaptadas para serem movidas por intermédio dum motor montado neste carro, à frente e ao longo do fusos de fiação de uma ou várias máquinas, e incluindo um dispositivo detetor de fios partidos, montado neste carro e constituído por uma alavanca basculável com uma sapata horizontalmente deslisante que se encosta contra os fios esticados durante o avanço do carro e que, ao detectar a ausência dum fio entre os cilindros produtores e a guia do fio, faz parar o carro e entrar em funcionamento o mecanismo atador de fio, consistindo em meios para travar e fazer parar o carro, meios para travar e fazer parar o fuso que corresponde ao fio partido, e meios para desenrolar um determinado cumprimento de fio, um extrator para extrair a extremidade do fio partido da bobina estabelecendo um comprimento de fio esticado entre a bôca do extrator e a referida bobina, meios para deslocar o bocal do extrator do conjunto com êste fio esticado até uma posção apropriada para ser enfiado, e meios para enfiar o fio esticado na guia de fio existente na máquina fiandeira, e meios para enfiar o fio esticado lateralmente através do anel giratório, e um dispositivo para agarrar o fio levantado pelo bocal do extrator, e meios para remover por corte o fio em excesso, sendo comandado de modo a colocar tal extremidade de fio em engate com a mecha que sai dos cilindros produtores, com abertura simultânea do referdo dispositivo de agarrar, meios que compreendem um ou vários mecanismos de levantamento que reagem à altura do carril de anéis oscilantes, formando êstes meios de levantamento ou suportes de interceptor de anel giratório, o bocal de sucção e os diversos meios de enfiamento, encontrando-se ligados todos êstes elementos a um mecanismo de acionamento apropriado para a realização das diversas fases.

2. Aparelho automático para atar fios partidos, de acôrdo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de o detetor compreender uma alavanca terminando numa sapata com um comprimento superior à distância entre dois fios e inferior à distância entre três fios, e oscilando de modo tal que a sapata normalmente fique apoiada nos fios, encontrando-se a alavanca ligada ao elemento de contrôle destinado a um dispositivo de acoplamento ou embraiagem adaptado para acionar seletivamente os meios para deslocar o dispositivo e os meios de atar, conforme a sapata se mantiver nos fios ou recair quando deixar de ficar apoiada num dos fios.

3. Aparelho automático par atar fios partidos, de acôrdo com a reivindicação 2, caracterizado pelo fato de a alavanca do detetor estar associada com um batente terminando num elemento de contacto elétrico, adaptado a ser ligado pela parte inferior dos fundos e transversalmente móvel em relação à máquina, entre uma posição recuada que assume durante a deslocação do aparelho, e uma posição para acoplar com a bobina, na qual se partiu o fio, a fim de que o aparelho atador de fio possa ser colocado corretamente antes de se iniciar o atamento.

4. Aparelho automático para atar fios partidos, de acôrdo com a reivindicação 2, caracterizado pelo fato de a alavanca do detetor estar associada com um dispositivo de levantamento que levanta esta alavanca até acima da posição ativo normal, para apoiar a lavanca de nôvo sôbre o fio unido e para recomeçar o movimento do aparelho atador de fio.

5. Aparelho automático par atar fios partidos, de acôrdo com a reivindicação 2, caracterizada pelo fato de a alavanca de detetor estar associada com um contador de ciclos de ciclos de atar, que permite repetições do ciclo de atar em caso de falhas de atar, mas ligando o mecanismo para deslocar o atador de fio após a realização dum desejado número de tentativas falhadas de atar.

6. Aparelho automático para atar fios partidos, de acôrdo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de o carro ser constituído por uma caixa inferior dotada com um ou vários motores elétricos para deslocar o carro e o mecanismo de comando de todo o aparelho em conjunto, compreendendo uma plataforma superior mantida a uma distância fixa verticalmente por cima da caixa por meio de pelo menos uma coluna, uma ou várias plataformas intermédias colocadas verticalmente entre a caixa inferior e a plataforma superior fixa sendo estas plataformas horizontais intermédias verticalmente móveis e conduzidas para o seu deslizamento ao longo de meios de condução verticais, meios de suportes para deslocar horizontalmente vários elementos do aparelho em direção à ou da máquina fiandeira, em diferentes alturas, durante as diversas fases do processo de enfiamento.

7. Aparelho automático para atar fios partidos, de acôrdo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato de os suportes das plataformas verticalmente móveis estrem ligados a um mecanismo de levantamento que reagem àaltura máxima do carril de anéis durante o período do processo de enfiamento do aparelho.

8. Aparelho automático paar atar fios partidos, de acôrdo com a reivindicação 7, caracterizado pelo fato de o referido mecanismo de levantamento compreender um dispositivo de retenção que mantém os referidos elementos na posição mais elevada alcançada pelo carril de anéis em cada movimento de levantamento, e meios de eliminar êste dispositivo de retenção, sendo êstes meios comandados pelo mecanismo atador para devá-los ao nível instantâneo de trabalho, quando se partir um fio, ou para fazer recuar até a posição de partida inferior, após a comutação.

9. Aparelho automático para atar fios partidos, de acôrdo com a reivindicação 7, caracterizado pelo fato de o mecanismo de levantamento compreender uma alavanca oscilante que se apoia contra o carril de anéis e que está ligada aos suportes dos referidos elementos verticalmente móveis por intermédio da ação dum dispositivo de roquete que normalmente impede o retôrno dos elementos verticalmente móveis.

10. Aparelho automático para atar fios partidos, de acôrdo com a reivindicação 1, caracterizado pelofato de compreender um elemento forquilhado adaptado para se mover transversalmente à máquina, entre uma posição recuada e uma posição em que os seus braços envolvem o anel condutor do anel giratório do ponto em que se partiu o fio, possuindo os braços doi sbraços articulados, elàsticamente impelidos de modo tal que as suas extremidades se apoiam em sobreposição contra a periferia do referido anel e passem sôbre a mesma quando o elemento forquilhado retornar, levando o anel giratório até à posição para o enfiamento.

11. Aparelho automático para atr fios partidos de acôrdo com a reivindicação 10, caracterzado pelo fato de elemento forquilhado poder deslizar livremente em guias dentro do aparelho, e de existir, montado de modo a poder deslizar nestas guias, um elemento ligado ao elemento de comando e possuindo extensões frontais que abrem os braços sondadores do anel giratório durante o seu avanço.

13. Aparelho automático para atar fios partidos de acôrdo com a reivindicação 12, caracterizado pelo fato de compreender um elemento rotativo ou deslocável, que pode ser acoplado com a parte inferior do fuso quando se der a quebra dum fo, para fazer parar êste fuso e para fazer rodar em sentido contrário com vencimento da fôrça rotativa da corrida de acionamento dos fusos, a fm de facilitar o desenrolamento dum comprimento prédeterminado do fo aspirado para dentro do tubo de sucção.

14. Aparelho automático para atar fios partidos, de acôrdo com a reivindicação 12, caracterizado pelo fato de compreender dois braços articulados a um suporte, colocados um em cada lado da forquilha interceptora do anel giratório e oscilando em dois planos que se encontram inclinados relativamente ao carril de anéis e ligados a dois mecanismos de acionamento que os deslocam em série, primeiro um que desloca o fio esticado entre a bobina e o tubo de sucção para fora, para um dos lados do anel giratório, e depois o outro que desloca o fio esticado entre o primeiro e o tubo de sucção para o lado oposto do anel giratório, engatando o fio com uma parte de perifera do anel condutor do anel giratório por baixo de bordo de flange do anel de modo a ser introduzido no anel giratório.

15. Aparelho automático para atar fios partidos, de acôrdo com a reivindicação 12, caracterizado pelo fato de o tubo de sucção ser adaptado para deslocar-se transversalmente num suporte verticalmente móvel, e estar ligado a meios de levantamento duma plataforma móvel, a fim de levantá-lo até àaltura aproximada dos cilindros produtores da máquina.

16. Aparelho automático paraatar fios partidos, de acôrdo com a reivindicação 12, caracterizado pelo fato de compreender um braço articulado a um suporte oscilante que tem uma trajetória que intersecta o fio esticado entre o tubo de aspiração e o anel giratório, apoiando-se na guia de fio em posição oposta à sua abertura, cujo braço está ligado a meios que lhe conferem um movimento descendente entre uma posição por cima do fio e uma posição inferior em que se obriga o fio a descrever uma circulação e mtôrno da extremidade da guia de fo.

17. Aparelho automático para atar fios partidos, de acôrdo com a reivindicação 12, caracterzado pelo fato de compreender um elemento agarrador, móvel transversalmente à máquina entre uma posição recuada, disposta por baixo da posição mais elevada do tubo de sucção, e uma posição em que o seu bocal é introduzido entre o cilindros produtores, para arrastar o fio com êle e para colocá-lo e mengate com a mecha que sai dos cilindros produtores, para juntar o fio à mecha, possuindo êste elemento agarrador meios de abertura que são acionados quando o mesmo engata os rolos produtores, e meios para remover por corte o comprimento de fio em excesso que se estende até ao tubo de sucção.

A requerente reivindca a prioridade d eidêntico pedido depositado na Repartição de Patentes inglêsa, em 14 de junho de 1961, sob o n.º 21.528-61.

TÊRMO Nº 140.020

De 15 de junho de 1962

Requerente: Joseph Bancroft & Sons.

Local: Estados Unidos da América.

Título de invenção: "Método e aparelho para fazer fio Padronizado ou encrespado".

Pontos característicos

1. O método de fazer fio encrespado com efeito de novidade, que compreende a colocação do dito fio sob uma tensão que tira o encrespamento e faça o fio adquirir uma forma reta, caracterizado pelo aquecimento de áreas espaçadas de dito fio para assentar o mesmo em dita forma reta sòmente nas áreas aquecidas, pelo que o fio é restaurado sòmente nas áreas não aquecidas, quando a tensão sôbre o fio é aliviada.

2. O método exposto no ponto 1 caracterizado adicionalmente pelo fato de que o fio é aquecido intermitentemente pela pressão contra uma supercície aquecida a medida que avança em forma reta.

3. O método exposto no ponto 1 caracterizado ulteriormente pelo fato de que uma tensão variável é aplicada ao fio à medida que êle avança, a fim de remover o encrespamento sòmente em áreas selecionadas do fio enquanto o calor para o assentamento é ali aplicado

4. O método exposto no ponto ... caracterizado mais ainda pelo fato de

que um dispositivo programador é adaptado para controlar o espaçamento das áreas aquecidas do fio.

5. O método exposto no ponto 1 caracterizado adicionalmente pelo fato de que uma pluralidade de tais fios são dispostos em relação paralela na forma de uma camada de urdidura, calor e aplicado a áreas selecionadas de dita camada de urdidura para efetuar um assentamento reto aos fios em tais áreas sendo então dita camada de urdidura tecida ou tornada malha em um tecido, após o que o tecido é tratado de modo a afrouxar o fio e, assim, restaurar o encrespamento do fio em áreas que não sejam ditas áreas aquecidas.

6. O método exposto no ponto 1 caracterizado mais ainda pelo fato de que o fio é tecido ou tornado malha em um tecido, antes da operação de tratamento pelo calor, e que o calor é aplicado sòmente a áreas selecionadas do tecido para remover o encrespamento de ditas áreas, após o que o tecido é tratado para afrouxar o fio e, assim, restaurar o encrespamento em outras áreas.

7. O método exposto no ponto 6, caracterizado mais ainda pelo fato de que o tecido é tratado por um rôlo aquecido, tendo áreas padronizadas elevadas.

8. O método exposto no ponto 6 caracterizado mais ainda pelo fato de que o tecido é passado juntamente com um estencil tendo áreas padronizadas abertas, através de uma zona de aquecimento.

9. Aparelho para fazer um fio ou tecido encrespado com efeito de novidade, que compreende um membro de aquecimento e meio de passar o fio ou tecido em relação de transferência de aquecimento para dito membro aquecedor, caracterizado por meios de controlar o suprimento de calor de uma forma e aplicar o calor para assentamento sòmente às áreas selecionadas de dito fio ou tecido à medida que atravessa dito membro aquecedor.

10. Aparelho segundo exposto no ponto 9 caracterizado adicionalmente por um membro de aquecimento tendo uma superfície adaptada a receber dito fio ou tecido meios de alimentação adaptados para alimentar o fio ou tecido sob tensão, sôbre dita superfície, e um membro compressor colocado em posição de comprimir o fio ou tecido sôbre dita superfície aquecida e meios que intermitentemente acionam dito membro compressor para fazer sòmente as áreas selecionadas de dito fio ou tecido ficarem em contato com dita superfície aquecida, pelo que o fio ou tecido é assentado em forma desencrespada reta sòmente em ditas áreas selecionadas.

11. Aparelho de acôrdo com o ponto 10, caracterizado adicionalmente pela provisão de um dispositivo programador conectado para acionar dito membro compressor em intervalos selecionados.

12. Aparelho de acôrdo com o ponto 9, caracterizado adicionalmente pela provisão de dois pares de rôlos de alimentação entre os quais passa o fio, dito membro e meio aquecedor variando a velocidade relativa de alimentação de ditos pares de rôlos de alimentação para, assim, variar a quantidade de encrespamento no fio à medida que passa pelo membro aquecedor.

13. Aparelho segundo exposto no ponto 9, caracterizado adicionalmente pelo fato de que o membro aquecedor compreende um rôlo padrão rotativo.

14. Aparelho segundo exposto no ponto 13, no qual dito rôlo padrão compreende uma pluralidade de cames alinhadas exialmente, as quais são ajustadas para variar a posição das superfícies elevadas do dito rôlo.

15. Aparelho segundo exposto no ponto 9 caracterizado adicionalmente pelo fato de que o membro aquecedor compreende uma haste tendo uma superfície serrilhada sôbre a qual o fio é alimentado com um movimento recíproco transversal.

16. Aparelho segundo exposto no ponto 9, caracterizado adicionalmente pelo fato de que o fio é disposto em um fardo de fio e o membro aquecedor compreende ponteiros aquecidos que contestam porções selecionadas da superfície de dito fardo.

17. Aparelho segundo exposto no ponto 9, caracterizado adicionalmente pela provisão de um estêncil padrão disposto entre o fio ou tecido e a fonte de calor e adaptado para proteger o fio ou tecido de dita fonte de calor, exceto nas áreas padronizadas.

18. Um fio encrespado caracterizado pela provisão de encrespamentos permanentemente assentados dispostos sòmente em certas áreas selecionadas de dito fio, sendo as outras áreas de dito fio relativamente retas.

19. Um tecido composto de fio encrespado, tendo dito tecido áreas encrespadas e áreas relativamente não encrespadas, estando ditas áreas não encrespadas dispostas em um padrão predeterminado.

Reivindica-se, de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade dos pedidos correspondentes depositados na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 30 de junho de 1961 sob ns. 121.021 e 121.023, e em 22 de novembro de 1962, sob nº 184.186.

TÊRMO Nº 98.704 DE 22 DE NOVEMBRO DE 1957

Requerente: Clevite Harris Products, Inc., firma industrial e comercial norte-americana.

"Aperfeiçoamentos em bucha de borracha".

Pontos caracteristicos

1. Aperfeiçoamento em bucha de borracha, caracterizado pelo fato da bucha compreender: um membro externo com uma superfície externa de revolução; um membros interno com uma superfície interna de revolução co-axial e espaçada radialmente para dentro em relação à superfície externa, tendo o membro externo em cada extremidade uma superfície anelar de encôsto e projetando-se o membro interno axialmente além dessas superfícies de encôsto; um elemento de bucha anular, de material semelhante a borracha, montado entre os ditos membros externo e interno com uma compressão radial e alongamento axial consideraveis, tendo a parte de corpo do dito elemento de bucha dimensões tais que lhe permitem ficar, quando montado em contacto de pressão entre os ditos membros externo e interno, num estado de tensão circunferencia, tendo o dito elemento de bucha, em seu estado livre, pelo menos numa de suas partes extremas, uma área anelar de seção menor que a de sua parte de corpo mas que é, entretanto, maior que a área anelar definida entre as ditas superfícies de revolução, e tendo essa parte extrema, quando em seu estado livre, uma área seccional igual ou menor que a definida pelo plano imediatamente precedente na parte de corpo.

2. — Aperfeiçoamento em bucha de borracha, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o diâmetro externo de pelo menos uma extremidade do elemento de bucha, na condição montada, é no máximo igual ao diâmetro externo da superfície anelar de encontro, e de que a dita extremidade tem, em seu estado livre, na parte que ficará adjacente à superfície de encontro no membro externo depois de montada, uma área seccional igual ou menor que a área seccional definida pelo plano imediatamente precedente na parte de corpo.

3. Aperfeiçoamento em bucha de borracha, de acôrdo com o ponto 1, sendo a bucha combinada com membros de compressão cooperantes com o dito membro interno e axialmente espaçados das superfícies de encontro do referido membro externo, caracterizado pelo fato de que pelo menos uma das extremidades da bucha possui uma extensão disposta axialmente além da extremidade do dito membro interno, de modo a prover um flange radial entre um dos mencionados membros de compressão e uma superfície de encontro no membro externo.

TÊRMO Nº 105.757 DE 9 DE OUTUBRO DE 1958

Requerente: Chemische Werke Hüls Aktiengesellschaft, Marl, Alemanha.

"Processo para a elaboração de Poli-olefinas de baixa pressão".

Pontos Caracteristicos

1. Processo para a elaboração de poli-olefinas de baixa pressão, caracterizado pelo fato de se tratar a poli-olefina de baixa pressão bruta, obtida na polimerização, com compostos orgânicos fluídos, contendo oxigênio, nos quais tôdas as valências do oxigênio estão ligadas a átomos de carbono, e de se tratar com água.

2. Processo para a elaboração de poli-olefinas de baixa pressão, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato se deixar agir inicialmente só compostos orgânicos fluídos, contendo oxigênio, sôbre as poli-olefinas de baixa pressão brutas e, a seguir, tratar com água.

3. Processo para a elaboração de poli-olefinas de baixa pressão, de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de adicionar, à suspensão da poli-olefina de baixa pressão, obtida na polimerização, no diluente, compostos orgânicos fluídos contendo oxigênio tais, cujo ponto de ebulição esteja situado mais alto do que o ponto de ebulição dos diluentes usados na polimerização e, depois, antes de adicionar a água, se eliminar o diluente da mistura obtida.

TÊRMO D EPATENTE Nº 106.382

De 4 de novembro de 1958

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

Título: xaropes de metacrilato de metila, sua preparação e usos.

Pontos caracteristicos

1. Um processo para a preparação de xaropes estáveis de polimerização, contendo metacrilato de metila, caracterizado porque se aquece metacrilato metílico ou uma mistura, contendo metacrilato metílico de compostos orgânicos polimerizáveis apresentando insaturação monovinílica, presença de um agente transferidor de cadeia e suficiente iniciador da polimerização de modo a que resulte menos que 20 ppm de iniciador após a polimerização, até que a solução resultante tenha uma viscosidade a 25º Cd e entre 0,5 a 50 poises, e interrompe-se a polimerização pelo esfriamento da solução.

2. Um processo de acôrdo com o ponto característico 1, caracterizado por se interromper a polimerização pela adição de uma solução fria de um inibidor de polimerização, dissolvido no éster monômero do ácido similar ao que está sendo polimerizado.

3. O processo do ponto 1, caracterizado por se interromper a polimerização da solução quando a viscosidade da solução é tal que, quando resfriada a 25º C, esteja entre 2 e 15 poises.

4. O processo dos pontos 1, 2 ou 3, caracterizado porque o inibidor de polimerização é hidroquinona.

5. O processo do ponto 4, caracterizado porque o inibidor de polimerização é hidroquinona, dissolvida em metacrilato de metila.

6. O processo de qualquer dos pontos precedentes, caracterizado porque se adiciona um agente para ligações transversais ao xarope obtido, antes de se interromper a polimerização do mesmo.

7. Um xarope estável de polimerização do tipo polimero — em — monômero, para emprêgo na preparação de artigos resistentes ao tempo de resinas têrmo — plásticas reforçadas por fibras, caracterizado por compreender, pelo menos, 20% em pêso de metacrilato de metila polimerizado, tendo uma viscosidade inerente em clorofórmio, com uma concentração de 0,5 g/decilitro, entre 0,25 e 1,0, quando dissolvido no metacrilato de metila monômero, tendo o xarope polimero — em — monômero uma viscosidade entre 0,5 e 50 poises a 25º C, e menos que 20 ppm de iniciador de polimerização.

8. O xarope de polímero — em — monômero do ponto 7, caracterizado por ter uma viscosidade a 25º C, de entre 2 e 15 poises, tendo o metamliato de metila polimero do xarope uma viscosidade inerente de, entre 0,30 e 0,55, quando dissolvido em clorofórmio com uma concentração de 0,5 g/decilitro

9. O xarope de polímero — em — monômero do ponto característico 7, caracterizado por se usar o metacrilato de metila em conjunto com outro ou outros compostos polimerizáveis, contendo insaturação monovinilica sendo a proporção do metacrilato metílico de, pelo menos, 50%, em pêso, do teor de resina.

10. O xarope de polímero — em — monômero do ponto 7, caracterizado por conter também entre 0 e 20% em pêso de um agente para ligações transversais.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 5 de novembro de 1957, sob o nº 694.513.

TÊRMO Nº 109.420

De 30 de março de 1959

Depositante: Monsanto Company, St. Louis, Missouri, Estados Unidos da América do Norte.

"Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos.

Pontos Caracteristicos

1. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular uma composição polimerizável, caracterizada por compreender, pelo menos, um monômero monolefínico polimerizável e um sistema de catalisador redox compreendnedo: permanganato

de potássio e um agente redutor escolhido do grupo que consiste de ácidos alifáticos meno, di e tricarboxílicos, contendo 2 a 10 átomos de carbono e tendo, pelo menos, um radical escolhido do grupo que consiste de radicais amino e hidroxila substituídos na posição alfa, e os sais de metal alcalino e amônio solúveis em água dos referidos ácidos.

2. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular uma composição polimerizável, de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do monômero monolefínico polimerizável ser a acrilonitrila.

3. Aperfeiçoamentos em ou relativo à polimerização de monomeros monolefínicos em particular uma composição polimerizável, de acôrdo com o ponto 1 caracterizado pelo fato do material monolefínico ser uma mistura polimerizável de 80 a 98 por cento de acrilonitrila, e 2 a 20 por cento de outro monômero monolefínico polimerizável, copolimerizável com o mesmo.

4. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular uma composição polimerizável, de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do monômero monolefínico polimerizável ser o metacrilato de metila

5. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monomeros monolefínicos, em particular uma composição polimerizável de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do monomero monolefínico polimerizável ser cloreto de vinila.

6. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular uma composição polimerizável de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do agente redutor ser o ácido cítrico.

7. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular uma composição polimerizável, de acôrdo com o ponot 1, caracterizada pelo fato do agente redutor ser o ácido tartárico.

8. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular uma composição polimerizável, de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do agente redutor ser o ácido lático.

9. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular uma composição polimerizável, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do agente redutor ser a glicina.

10. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular uma composição polimerizável, de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato do agente redutor ser o ácido glicólico.

11. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular uma composição polimerizável, caracterizada por compreender pelo menos um monômero monolefínico polimerizável; 0,01 a 10 por cento, tomando por base o pêso total do referido monômero, de um sistema de catalisador redox, compreendendo: 10 a 90 por cento de permanganato de potássio e 90 a 10 por cento de um agente redutor, tomando por base o pêso total do ctalisador, escolhido do grupo que consiste de ácidos alifáticos mono, di e tricarboxílicos, contendo de 2 a 10 átomos de carbono e tendo, pelo menos, um radical escolhido do grupo que consiste de radicais amino e hidroxila, substituídos na posição alfa, e os sais de metal alcalino e amônio, solúveis em água, dos referidos ácidos.

12. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular um processo para a preparação de polímeros, caracterizado por colocar-se em contacto, pelo menos, um monômero monolefínico polimerizável com um sistema de catalizador redox compreendendo: permanganato de potássio e um agente redutor escolhido do grupo que consiste de ácidos alifáticos mono, di e tricarboxílico, contendo de 2 a 10 átomos de carbono, tendo, pelo menos, um radical escolhido do grupo que consiste de radicais amino e hidroxila, substituídos na posição alfa, e os sais de metal alcalino e amônio, solóveis em água, dos referidos ácidos, e por polimerizar-se a mistura.

13. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular um processo, de acôrdo com o ponto 12, caracterizado pelo fato do agente redutor ser o ácido cítrico

14. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular um processo, de acôrdo com o ponto 12, caracterizado pelo fato do agente redutor ser o ácido tartárico.

15. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular um processo, de acôrdo com o ponto 12, caracterizado pelo fato do agente redutor ser o ácido lático.

16. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular um processo, de acôrdo com o ponto 12, caracterizado pelo fato do agente redutor ser a glicina.

17. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos em particular um processo, de acôrdo com o ponto 12, caracterizado pelo fato do agente redutor ser o ácido glicólico

18. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular um processo, para preparação de polímeros, caracterizado por colocar-se em contacto, pelo menos, um monômero monolefínico polimerizável com 0,01 a 10,0 por cento tomando por base o pêso total do monômero de um sistema catalisador redox, compreendendo: 10 a 90 por cento de permanganato de potássio, e 90 a 10 por cento de um agente redutor, tomando por base o pêso total do catalisador, escolhido de grupo que consiste de ácidos alifáticos, mono, di e tricarxílicos, contendo de 2 a 10 átomos de carbono, tendo, pelo menos, um radical escolhido do grupo que consiste de radicais amino e hidroxila, substituídos na posição alfa, e os sais de metal alcalino e amônio, solúveis em água, dos referidos ácidos, e por reagir-se a mistura numa temperatura entre os limites de 0ºC ao ponto de ebulição do mieo da reação de polimerização.

19. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular um processo de preparação de polímeros caracterizado por colocar-se em contacto a acrilonitrila monomérica com 5,0 por cento, tomando por base o pêso do monômero total, de um catalisador redox contendo: 20,0 por cento de permanganato de potássio e 80,0 por cento de ácidos tartárico, tomando por base o pêso total do catalisador, e por manter-se a mistura de reação numa temperatura de cêrca de 70ºC, até se completar a polimerização.

20. Aperfeiçoamentos em ou relativos à polimerização de monômeros monolefínicos, em particular um processo de preparação de polímeros caracterizado por colocar-se em contacto uma mistura de reação, compreendendo 94 por cento de acrilonitrila e 6 por cento de acetato de vinila, com 4,0 por cento, tomando por base o pêso de monômero total, de um catalisador redox contendo: 50,0 por cento de permanganato de potássio e 50,0 por cento de glicina, tomando por base o pêso total de catalisador, e por manter-se a mistura de reação numatemperatura de cêrca de 50ºC, até se completar a polimerização.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Indústrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 31 de março de 1958, sob o nº 734.831.

TÊRMO Nº 118.257

De 30 de março de 1960

Società Farmaceutici Italia.
Título: Um processo para produzir um novo antibiótico.

Pontos Característicos

1. Um processo para produzir a substância antibiótica F.I. 1600, caracterizado por compreender a cultura do *Straptomyces Frestomyceticus* N.C.I.B. - 8995 e "Commonwelth Hycological Institue" nº 79.589, tal como aqui descrito, em um meio nutritivo aquoso que contém uma fonte de corbono, nitrogênio e sais minerais, em condições aeróbias, até dar ao meio uma substancial atividade, e a recuperação, logo a seguir, do F.I. 1600 do meio.

2. Um processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque se acha presente no meio nutritivo, um metal pesado.

3. Um processo de acôrdo com o ponto 2, caracterizado porque o metal pesado é o cobre, zinco, fangânes ferro ou cromo.

4. Um processo de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque a cultura é efetuada numa temperatura entre 24ºC e 32ºC, durante um período de dois dias a uma semana, em um pH de 6,3 a 7,8.

5. Um processo de acôrdo com o ponto 4, caracterizado porque o pH inicial é de 6,4 e o pH final é de 7,6 a 7,8.

6. Um processo de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque a cultura é efetuada por fermentação submersa, com aeração e agitação do meio.

7. Um processo de acôrdo com o ponto 6, caracterizado porque a relação entre a quantidade de ar que deve ser introduzida no depósito de fermentação e o volume de líquido de cultura, varia, no curso da fase de fermentação, entre 0,1 a 0,8.

8. Um procseso de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque o F.I. 1600 é recuperado do meio, por absorção sobre um absorvente sólido, do qual é eluído subsequentemente.

9. Um processo de acôrdo com o ponto 8, caracterizado porque o absorvente sólido é o carvão.

10. Um processo de acôrdo com o ponto 8, caracterizado porque o F.I. 1600 é recuperado por absorção sôbre uma resina tracadora de ions.

11. Um processo de acôrdo com o ponto 10, caracterizado porque o F.I. 1600 é recuferado da resina por eluição, é filtrado em seguida, e a solução filtrada é evaporada até à secura, em vácuo.

13. Um processo de acôrdo com qualquer um dos pontos de 8 a 11, caracterizado porque o F.I. 1600 é cristalizado, finalmente, em uma mistura de metanol e acetona.

13. Um processos de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado porque o F.I. 1600 é convertido posteriormente em sulfato, por tratamento da solução do cloridrato, com sulfato detrietil-amina.

14. Um processo para produzir F.I. 160$ ou seus oais substnacialmente como foi descrito precedentemente, nos Exemplos de 1 a 6.

15. Um processo para produzir F.I. 1600 os seus sais, substancialmente como foi descrito precedentemente, nos Exemplos de 7 a 9.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7903, de

DEVEDORES

DA

PREVIDÊNCIA SOCIAL

REGULAMENTO

DIVULGAÇÃO Nº 1.018

PREÇO: NCr$ 0,20

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Agência 1: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

21 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 31 de março de 1959, sob nº 10958

TÊRMO Nº 120.934

De 6 de julho de 1960

Requerente: Montecatini, Società Generale per l'Industria Mineraria e Chimica — Itália.

Título: aperfeiçoamento em processo de vulcanização de polímeros e copolímeros amorfos saturados de alfa — olefinas entre si e/ou com etileno.

Pontos característicos

1. Aperfeiçoamento em processo para vulcanizar polímeros e copolímeros amorfos saturados de alfa — olefinas, entre si e/ou com etileno, com um peróxido orgânico e em presença de enxofre, caracterizado porque a reação é efetuada com um ótimo na rapidez de vulcanização e um ótimo nas características elastoméricas, particularmente na deformação permanente à compressão dos produtos vulcanizados, trabalhando com relações de concentração de enxofre/peróxido compreendidas dentro de uma gama crítica que abrange de 0,05 até 3 átomos grama de enxofre por mol de peróxido, e, de preferência, desde 0,3 até 1,5 átomos grama.

2. Aperfeiçoamento em processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque a reação é realizada em temperaturas de 100º C a 230º C.

3. Aperfeiçoamento em processo de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado porque a concentração de enxofre é de um átomo grama por mol de peróxido orgânico.

4. Aperfeiçoamento em processo de acôrdo com os pontos 1 a 3, caracterizado porque quando são empregados polímeros e copolímeros de baixa viscosidade e peróxido orgânico que não tenha temperatura de decomposição elevada, a vulcanização é efetuada em temperaturas muito baixas, de 100º C a 110º C.

5. Aperfeiçoamento em processo de acôrdo com os pontos precedentes, caracterizado porque quando são empregados polímeros ou copolímeros de viscosidade muito elevada e/ou peróxido que tenha uma temperatura de decomposição relativamente elevada, a reação de vulcanização é efetuada em temperaturas até 220º-230ºC

6. Aperfeiçoamento em processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado porque são empregados de 0,5 a 10% em pêso, calculado em relação ao pêso do copolímero, ou seja, de 0,002-0,04 mol, de peróxido, por 100 gramas do dito copolímero do dito copolímero, escolhido entre os peróxidos de acila ou aludida, per — esteres ou peróxidos alquílicos terciários ou alquil — arílicos terciários, nos quais um ou mais átomos de oxigênio podem estar substituídos por átomos de halogênio, grupos sulfônicos ou clorossulfônicos.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Itália, em 7 de julho de 1959, sob o nº 11.353.

TÊRMO Nº 121.311

Requerente: Ashland Oil & Refining Company, estabelecida em Ashland, Estado de Kentucky, EE. UU.

Invenção: «Processo e meio de fabricação de negro de fumo através da decomposição, pelo calor, de hidrocarbônio».

Reivindicações

1. Processo para preparar negro de fumo pela decomposição térmica de hidrocarbônio, caracterizado pelo fato que consiste em introduzir estoque de alimentação de hidrocarbônio em uma das extremidades de uma zona de aquecimento ao longo do eixo da dita zona, dirigindo o fluxo do dito estoque de alimentação de encontro de uma zona de reação na extremidade oposta da dita zona de aquecimento, causando a saída de uma mistura de combustível de hidrocarbônio e de um gás sustentante de combustão com teor de oxigênio, em forma de fluxo radial, da dita uma extremidade da dita zona de aquecimento em tôdas as direções do dito eixo, de aquecer o dito estoque de hidrocarbônio pela queima da dita mistura de fluxo radial, de dirigir o fluxo dos produtos resultantes da combustão em paralelo com o dito eixo de encontro da extremidade oposta da dita zona de aquecimento e em seguida radialmente para dentro em direção do dito eixo e dito fluxo do estoque de hidrocarbônio, sendo desta forma o combustível de hidrocarbônio substancial e completamente oxidado sem oxidação substancial do dito estoque de alimentação de hidrocarbônio na passagem na dita zona de reação, que é mais ainda aumentada a temperatura do dito estoque de alimentação de hidrocarbônio e o dito estoque de alimentação termicamente decomposto em forma de negro de fumo, recuperando o negro do fumo resultante.

2. Processo conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato que a introdução do estoque de alimentação de hidrocarbônio na zona de aquecimento é mais perto da zona de reação de que a mistura de combustível de hidrocarbônio e gás com teor de oxigênio, que passa radialmente por fora.

3. Processo conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato que um combustível de hidrocarbônio e um gás com teor de oxigênio são introduzidos em separado e juntados na zona de aquecimento, formando entre si uma mistura.

4. Processo conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o estoque de alimentação de hidrocarbônio é um hidrocarbônio líquido e o combustível de hidrocarbônio, um gás de hidrocarbônio.

5. Processo conforme reivindicação 1, caracterizado pelo fato que é introduzido um gás sustentante de combustão com teor de oxigênio num fluxo de estoque de alimentação de hidrocarbônio.

6. Um reator para a fabricação de negro de fumo caracterizado pelo fato que se compõe de uma zona de aquecimento substancialmente tubular e aberta nas duas extremidades, de uma zona de reação substancialmente tubular e em comunicação com a dita zona de aquecimento através de uma das suas extremidades abertas, de dispositivos, que se estendem através da outra das extremidades abertas para a introdução do estoque de alimentação de hidrocarbônio na dita zona de aquecimento, dirigindo-o em direção da zona de reação, o de um segundo dispositivo na dita extremidade aberta para obter a mistura do combustível de hidrocarbônio com o gás sustentante de combustão com teor de oxigênio a fim de passar para fora em direção da parede circunferencial da dita zona de aquecimento e em seguida na dita zona de reação, e de uma zona de resfriamento em comunicação com a dita zona de reação.

7. Um reator conforme reivindicação 6, caracterizando pelo fato que o comprimento da zona de reação é maior do que o comprimento da zona de aquecimento e o diâmetro da zona de aquecimento maior do que o diâmetro da zona de reação.

8. Injetor para ser usado com um reator de negro de fumo caracterizado pelo fato que é composto de um primeiro elemento tubular, que tem um defletor anular fixado em uma das suas extremidades, do dispositivo dentro do dito elemento tubular e que se estende para dentro do anel do dito defletor para injeção de estoque de alimentação de hidrocarbônio, de um segundo e terceiro elemento tubular, substancialmente concêntricos em relação ao primeiro elemento tubular e de diâmetro crescente maior de que o dito primeiro elemento tubular, formando passadiços anulares para injeção de gás com teor de oxigênio e de um combustível de hidrocarbônio, tendo o dito defletor substancialmente o mesmo raio como o dito terceiro elemento tubular e em posição das extremidades dos ditos segundo e terceiro elemento tubular de maneira a formar com os mesmos um orifício circunferencial.

9. Injetor conforme reivindicação 8, caracterizado pelo fato que o passadiço anular formado pelos segundo e terceiro elementos tubulares é provido de uma placa para distribuição de gás, possuindo uma série de orifícios espaçados em comunicação com o dito orifício circunferencial.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Norte-Americana em 16 de julho de 1959, sob o nº 827.477.

TÊRMO Nº 122.752

Depositado em 6-6-60

Título: «Nôvo tipo de carimbo». (Modêlo de utilidade).

Requerente: Novigraf Indústria e Comércio de Materiais de Escritório Ltda. (de São Paulo (Capital).

Reivindicação

1. Nôvo tipo de carimbo, caracterizado em essência por um carimbo disposto em sua face carimbadora com uma lâmina de gelatina, própria para a reprodução hectográfica, lâmina essa fixada inamovivelmente à dita face carimbadora ou sôlta sôbre a mesma e convenientemente firmada para executar as carimbações, sendo suncessivamente substituível.

2. Nôvo tipo de carimbo, reivindicado em 1, substancialmente como descrito e ilustrado no desenho junto.

TÊRMO Nº 124.071

Dia 8 de novembro de 1960

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

Título: Ferramentas de alargamento.

Pontos característicos

1. Uma ferramenta de alargamento adaptada para ser acionada por uma bucha ou junta tipo «kelly», caracterizada por compreender uma caixa meio montando giratoriamente o mesmo no tôpo da citada caixa, numa baçadeira prêsa ao «kelly» para rotação. Uma lâmina montada para rotação a volta de um eixo vertical, sendo êste disposto no lado da caixa, e meios ligando a braçadeira à lâmina onde, com a rotação da braçadeira, a lâmina é girada à volta do eixo vertical, de uma posição fechada para uma aberta, sendo a lâmina em posição aberta, estendendo-se para fora da caixa, passando a lâmina para a posição aberta quando o «kelly» é girado em uma direção e tornada a sua posição fechada quando o «kelly» é girado em direção oposta.

2. O dispositivo conforme o ponto 1, caracterizado em que a braçadeira e os meios ligando-o a lâmina são dispostos na parte superior da caixa e a ferramenta inclui meios ligando giratoriamente a lâmina a caixa, com a lâmina disposta na parte inferior da caixa.

3. Um dispositivo conforme os pontos 1 ou 2, caracterizado por incluir uma primeira parte de lâmina ligada adjacente ao eixo vertical, uma segunda parte pivotalmente ligada a primeira parte, incluindo os meios de conexão ligações para cada parte de lâmina.

4. O dispositivo conforme qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por incluir um membro de regulagem ligado ao «kelly» e móvel, e uma trava regulável, suportada pela caixa e disposta no espaço ao movimento do membro regulável, sendo a trava regulável ligada a caixa, onde o «kelly» gira com a caixa quando o membro regulável engaja-se a trava e o «kelly» gira em relação à caixa para fechar e abrir a lâmina quando o membro regulável está desligado da trave regulável.

5. Um dispositivo conforme os pontos de 1 a 3, caracterizado por incluir uma barra regulável ligada ao «kelly» e ali móvel em um espaço predeterminado e um pino móvel colocado no referido espaço e adaptado para ser movimentado para várias posições, a fim de limitar o movimento da barra de regulagem.

6. Um dispositivo conforme o ponto 1, caracterizado por ser adaptado para ser operado por um «kelly» simples, para abrir a ferramenta e executar operações de escavação, onde a caixa tem uma parte central aberta, e incluindo um cilindro giratoriamente montado no tôpo da caixa, sendo a braçadeira prêsa ao cilindro para rotação ali e disposto na extremidade superior da parte central aberta da caixa, eixos verticais dispostos em lados opostos da caixa, uma lâmina para cada eixo, sendo elas prêsas aos eixos e giráveis à volta do mesmo, das posições abertas para as fechadas, disposta, na posição fechada, na confinação da caixa, e, na posição aberta, para fora da caixa, havendo meios de ligação, unindo a braçadeira as lâminas nas extremidades superiores dos eixos.

8. Um dispositivo conforme os pontos 6 ou 7, caracterizado pelo fato das lâminas compreenderem duas partes, pivotalmente montadas, em relação uma a outra, sendo o meio de ligação ligado a uma parte de cada lâmina através da parte de cada lâmina pivotalmente montada à volta do eixo vertical, e o meio de ligação unido à outra parte de cada lâmina.

9. Um dispositivo conforme qualquer dos pontos de 1 a 3, caracterizado pelo fato da caixa ter um formato cilíndrico e paredes laterais, verticais, uma armação superior pasasndo sôbre as paredes laterais, um eixo verticalmente montado no lado da caixa, uma camisa giratòriamente montada sôbre o eixo, sendo a lâmina prêsa à camisa e girável à volta do eixo um cilindro giratòriamente montado na armação superior, sendo o «kelly» prêso ao cilindro e ali girável, a braçadeira prêsa à parte inferior do cilindro, esta e a braçadeira dispostas abaixo da armação superior, na confinação da caixa, um ligamento tendo uma parte ligada à braçadeira e outra à camisa, sendo a ligação com a camisa na parte superior da caixa, um membro de regulagem ligado ao cilindro sôbre a armação superior, e meio de trava, regulável, su-

portadora para armação superior e compreendendo uma trava móvel, sendo o cilindro e o membro de regulagem girados juntamente, parando êste último de girar quando se liga a trave móvel, fazendo a braçadeira e o ligamento, na rotação do «kelly», em uma direção, à lâmina mover-se para uma posição aberta e depois, para uma posição fechada, quando o «kelly» é girado em direção oposta.

10. Um dispositivo conforme, o ponto 9, caracterizado por incluir um fundo de despejo prêso com dobradiças do fundo da caixa, meios de segurança no fundo de despejo, para mantê-lo em posição fechada, meio de operação do meio de segurança, estende-se do mesmo, ascendentemente, para o tôpo da armação superior.

11. Uma ferramenta de alargamento substancialmente conforme descrita com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional, e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 10 de novembro de 1959, sob nº 852.136.

TÊRMO Nº 125.276

De 27 de dezembro de 1960

Requerente: Ernst Kratz, firma industrial e comercial alemã.

«Agulha Cirúrgica Atraumática».

Pontos Característicos

1 — Agulha cirúrgica atraumática com um canal axial na extremidade, fendido lateralmente e estreitado no fim, servindo para receber um fio sem nós, caracterizado por ter a fenda no início do canal em certo comprimento uma largura aproximadamente correspondente ao diâmetro do fio, estreitando-se aos poucos em direção à extremidade da agulha e por ser a espessura da parede da extremidade fendida da agulha calculada de tal maneira que o fio, colocado na fenda no começo do canal e puxado para a extremidade da agulha dentro da fenda que se estreita, consegue alargar elàsticamente as paredes do canal que envolvem a fenda de tal modo que o fio pode atravessar indene.

2. Agulha cirúrgica segundo o ponto 1, caracterizada por ter a parede do canal, no lado fronteiro à fenda espessura reduzida.

3. Agulha cirúrgica, segundo o ponto 2 caracterizado por ser a parede do canal, no lado fronteiro à fenda, provida de um sulco.

4. Agulha cirúrgica segundo um dos pontos de 1 a 3, caracterizada por ser a parede do canal provida de aletas no lado interno, que de preferência, em face da fenda, se acham deslocadas num ângulo de aproximadamente 90º na periferia do canal.

Finalmente, o depositante reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade de correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 28 de dezembro de 1959 sob o nº K 39.543 VIIId/30f

TÊRMO Nº 126.359

De 3 de fevereiro de 1961

Dunlop Rubber Company Limited — Inglaterra.

Título: Uma máquina aperfeiçoada para a construção de pneumáticos.

Pontos Característicos

a construção de pneumáticos compreendendo uma tambor de fabricação girável, um par de fiandeiros montados livre e rotativamente um em cada um de um par de suportes *caracterizada* pelo fato de que os fiandeiros são localizados, respectivamente, nos lados opostos diametralmente do plano circunferencial mediano do tambor, e por compreender dispositivos para impelirem os fiandeiros no sentido do tambor, dispositivos para moverem os suportes, a partir das suas posições originais em que os suportes estão adjacentes ao plano circunferencial mediano, axialmente à parte sôbre a superfície de tambor, para mover cada suporte radialmente para dentro sôbre uma face extremado tambor e para devolver os suportes para as suas posições originais, e dispositivos associados com cada fiandeiro para variarem o ângulo de inclinação do eixo geométrico de rotação do fiandeiro com relação ao eixo geometrico de rotação do tambor.

2. Uma máquina aperfeiçoada para a construção de pneumáticos de acôrdo com o ponto 1, *caracterizada* pelo fato de que cada fiandeiro é montado num suporte na forma de um braço ligado articuladamente a um carro, de modo a ser movivel no sentido e para fora do tambor, sendo o carro deslizável paralelo ao eixo de rotação do tambor, de fabricação num cursor sustentado num segundo carro o qual é deslizável de mesmo num segundo cursor disposto perpendicularmente ao eixo de rotação do tambor de fabricação.

3. Uma máquina aperfeiçoada para a fabricação de pneumáticos de acôrdo com o ponto 2, *caracterizada* pelo fato de que ambos os cursores têm parafusos de avanço dispostos em relação paralela com êles, sendo cada parafuso de avanço engatado acionadamente com uma porca rosqueada fixada a um carro associado.

4. Uma máquina aperfeiçoada para a construção de pneumáticos de acôrdo com o ponto 3, *caracterizada* pelo fato de que os parafusos de avanço são acionáveis por meio de motores elétricos.

5. Uma máquina aperfeiçoada para a fabricação de pneumáticos de acôrdo com qualquer dos pontos 3 ou 4, *caracterizada* pelo fato de que os ditos segundo cursores são combinados para formarem um cursor comum para ambos os ditos segundos carros, sendo o dito cursor comum previsto com um parafuso de avanço comum que tem partes rosqueadas opostamente, uma para cada um dos ditos segundos carros, pelo qual os fiandeiros podem ser movidos no sentido um do outro ou à parte pela rotação do parafuso de avanço.

6. Uma máquina aperfeiçoada para a fabricação de pneumáticos de acôrdo com qualquer um dos pontos 2 — 5, *caracterizada* pelo fato de que cada um dos ditos braços é ligado articuladamente, por meio de um pino de articulação que tem o seu eixo paralelo ao do fiandeiro, e um eixo suportado rotativamente num carro associado, sendo o eixo geométrico do dito eixo localizado num plano perpendicular a um plano que contem o eixo geométrico do fiandeiro, sendo previstos meios para rodarem o dito eixo para variar o ângulo de inclinação do eixo de rotação do fiandeiro com relação ao eixo de rotação do tambor.

7. Uma máquina aperfeiçoada para a fabricação de pneumáticos de acôrdo com o ponto 6, *caracterizado* pelo fato de que os meios para a rotação do dito eixo compreedem um motor elétrico montado no carro e ligado acionadamente ao eixo.

8. Uma máquina aperfeiçoada para a fabricação de pneumáticos de acôrdo com qualquer um dos pontos 2 — 7, *caracterizada* pelo fato de que os meios para impelirem os fiandeiros no sentido do tambor compreendem um êmbolo e um cilindro pneumático para cada braço.

9. Uma máquina aperfeiçoada para a fabricação de pneumáticos *caracterizada* por ser construída e disposta substancialmente conforme descrita aqui e ilustrada nas figuras 1 — 3 dos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Parentes da Inglaterra, em 4 de fevereiro de 1960, sob o número 3.938.

TÊRMO Nº 127.902

De 24 de março de 1961

Tecalemit Limited — Inglaterra.

Título: Conjunto de Queimadores de Óleo Combustível.

Pontos Característicos

1. Um conjunto de queimadores de óleo combustível, tendo um dispositivo de bico queimador para a alienação de óleo, de pressão e ar comprimido ao bico queimador e um único membro de acionamento para a variação simultânea da alimentação de ar e óleo ao bico queimador entre um excesso de ar máximo e mínimo, sendo o dispositivo para alimentação de ar comprimido destinado para o suprimento de uma quantidade de ar consumate, sendo previsto um espaço de turbulência para a mistura turbulenta de óleo e ar em um lado de entrada do bico queimador, a cujo espaço em um lado o bico queimador é ligado, sendo dito conjunto de queimadores *caracterizado* pelo fato de que o membro de acionamento é ligado não somente a um pino de metragem e um parafuso de ajuste para o ajuste da quantidade de óleo que flue para dentro mas também com uma placa de came para o controle da entrada de ar em excesso fora do conduto de alimentação de ar que leva à câmara de turbulência, permitindo assim variação infinita do excesso de ar ao bico queimador, sendo previsto também um fole pelo qual o óleo ajustado alimentado ao bico queimador é mantido constante independentemente da pressão de volta do óleo em frente do bico queimador e independentemente de variações de pressão na alimentação do óleo.

2. Um conjunto, de acôrdo com o ponto 1, *caracterizado* pelo fato de que dito contrôle único compreende um membro de contrôle que é operável externamente ao conjunto.

3. Um conjunto de queimadores de óleo combustível, de acôrdo com o ponto 2, *caracetrizado* pelo fato de que dito contrôle único compreende um membro de metragem que coopera e é ajustável com relação a um orifício de metragem através do qual o combustível é fornecido a uma câmara de metragem e em seguida ao bico queimador.

4. Um conjunto de queimadores de óleo combustível, de acôrdo com o ponto 3, *caracterizado* pelo fato de que dito membro de metragem consiste de um pino de metragem axialmente ajustável tendo uma extremidade afilada ou chanfrada que coopera co mo orifício de metragem sendo o afilamento do dito tal que um movimento predeterminado dianteiro do pino provoque a redução predeterminada necessária na área efetiva do orifício de metragem, e vice-versa.

5. Um conjunto de queimadores de óleo combustível, de acôrdo com o ponto 4, *caracterizado* pelo fato deq ue o pino de metragem é impelido à mola em uma direção para abrir o orifício de metragem.

6. Um conjunto de queimadores de óleo combustível, d eacôrdo com os pontos 4 ou 5, *caracterizado* pelo fato de o ajuste axial do pino de metragem é controlado externamente ao conjunto por um membro ajustável rotativo.

7. Um conjunto de queimadores de óleo combustível, de acôrdo com os pontos anteriores de 3 a 6, *caracterizado* pelo fato de que dito fole assegura o fluxo correto de óleo a despeito de variação de pressão de volta no óleo a medida que o mesmo corre para o queimador e variações na pressão de óleo, e é associado com o duto de alimentação de entrada de óleo no conjunto e é disposto entre o duto e o orifício de metragem, e *caracterizado* ainda pelo fato d eque o dito fole age por qualquer variaçã ode queda de pressão através do orifício de metragem para provocar uma queda de pressão de volta mais alta ou mais baixa através do orifício e manter a queda de pressão necessária através do orifício.

8. Um conjunto de queimadores de óleo combustível, de acôrdo com o ponto 7, *caracterizado* pelo fato de que dito fole consiste de um fole ôco flexível que é arranjado e numa câmara de fole e é sujeito externamente à pressão de óleo que passa através do dito orifício de metragem e nseu trajeto através de uma saida da câmara de fole para o bico queimador, e internamente à pressão do óleo fornecido ao fole do duto de alimentação d eentrada do óleo do conjunto de queimadores.

9. Um conjunto de queimadores de óleo cobustível, de acôrdo com o ponto 8, *caracterizado* pelo fato de que o fole é adaptado, em um aumento de pressoã no duto de entrada de alimentação de óleo, para expandir e para reduzir a folga na câmara de fole entre o fole e dita saída da câmara, criando assim uma pressão de volta mais alta no orifício de metragem e mantendo uma queda de pressão predeterminada através do orifício, considerando que quando a pressão do óleo no duto de entrada de alimentação de óleo diminui, ou quando há um aumento na pressão de volta, o fole contrai-se de forma a reduzir pressão de volta no orifício de metragem e manter uma queda de pressão predeterminada através do mesmo.

10. Um conjunto de queimadores de óleo combustível de acôrod com o ponto 8 ou 9, caracterizado pelo fato de que o parafuso de ajuste é associado com o fole para controlar a queda de pressão inicial.

11. Um conjunto de queimadores de óleo combustível, de acôrdo com o ponto 10, *caracterizado* pelo fato de que o fole é associado com uma mola que tende a expandir o fole, pelo fato de que o parafuso de ajuste é operável externamente ao conjunto de queimadores e é adaptado para variar a carta na mola.

12. Um conjunto de queimadores de óleo combustível, de acôrdo com os pontos 6 e 11, *caracterizado* pelo fato de que o membro rotativo para controlar o ajuste axial do pino de metragem é associado e age simultâneamente com uma veneziana para controlar qualquer excesso de ar que seja fornecido ao bico queimador e que te mque ser desligado do bico pelo fato de que dita veneziana consiste de uma placa de came ou equivalente que age para abrir e fechar por uma quantidade predeterminada uma saída de ar de um tubo de sangria de ar, cuja extremidade entrada se comunica em seguida com um turbilhonador de ar na parte traseira de um orifício de saída de ar no dispositivo.

13. Um conjunto de queimadores de óleo combustível, de acôrdo com o ponto 12, *caracterizado* pelo fato de que é fornecido ar ao interior de dito turbilhonador de ar através de uma pluralidade de orifícios tengenciais que proporcionam comunicação entre o interior do turbilhonador e u nduto de suprimento de ar que se comunica com uma fonte de suprimento de ar e que cerca o tubo de sangria de ar, mas é isolado do mesmo.

14. Um conjunto de queimadores de óleo combustível, de acôrdo com os pontos 3 a 13, *caracterizada* pelo fato de que o óloe medido que tinha passado através do orifício de metragem de óleo é fornecido ao bico queimador através de um duto de suprimento de óleo que é isolado do duto de suprimento de ar e se comunica em sua extremidade de saída com um espaço de descarga anular ligado a uma câmara à qual é alimentado ar do turbilhonador e da qual é descarregada mistura ar/combustível do bico queimador através de um orifício de descarga de ar/combustível.

15. Um conjunto de queimadores de óleo combustível, de acôrdo com qualquer dos pontos anteriores, *caracterizado* pelo fato de que o mesmo é provido de um ajustável que cerca o bico queimador e cujo ajuste proporciona uma medida de contrôle no formato da chama.

16. Um conjunto de queimadores de óleo combustível, de acôrdo com o ponto 15, *caracterizado* pelo fato de que dito membro consiste de um capuz que é ajustável axialmente com relação ao corpo do queimador e que compreende uma bôca dilatada e um número de orifícios espaçados que proporcionam comunicação entre o interior e o exterior da bôca.

17. Um conjunot de queimadores de óleo combustível, de acôrdo como ponto 10 e qualquer dosp ontos 12 a 16, *caracterizado* pelo fato de que para controlar a queda de pressão inicial um dispositivo de compensação de temperatura é associado com o fole.

18. Um conjunto de queimadores de óleo combustível, de acôrdoc om o ponto 17, *caracterizado* pelo fato de que dito dispositivo consiste de uma tira bimetálica feita de materiais escolhidos com referência a suas qualidades eletroquímicas e à elasticidade necessária para preencher a função de u'a mola.

19. Um conjunto de queimadores de óleo combustivel, *caracterizado* pela combinação de uma estrutura de corpo, um bico queimador no corpo que isola um dispositivo turbilhonador de ar, um orifício de saida de ar em dito dispositivo, uma câmara de mistura de ar/combustivel disposta em frente a dito dispositivo, e orifício de jato de ar/combustivel em comunicação com dita câmara, um espaço de descarga de óleo afilado cercando dito dispositivo e em ocmunicação em sua extremidade de saida com dita câmara, um conduto de suprimento de óleo, cuja extremidade de saída se comunica com dito espaço, um conduto de suprimento de ar tendo uma saida, orifício em dito dispositivo turbilhonador de ar através dos quais o ar de dita saída passa para o interior de ditos dispositivos e que são dispostos de forma a proporcionar ao ar um movimento de turbilhonamento no dispositivo, uma câmara de entrada de óleo, um orifício de metragem de óleo em comunicação com dita câmara, um pino de metragem para ajustar a área efetiva do orifício, uma câmara para óleo medido que passa através de dito orifício de metragem, uma câmara de fole, um conduto ligando dita câmara para óleo medido à câmara de fole, uma saída da câmara de fole, sendo dita saída formada em um ajuste de válvula disposto na câmara, um fole flexível ôco em dita câmara de fole, uma placa conduzida pelo fole adaptada para movimento de fole para aumentar ou diminuir a folga entr eo ajuste de válvula e a placa, um conduto secundário de pasagem de óleo ligando dita câmara de entrada de óleo ao interior do fole, uma entrada de ar em dito corpo ligada a dito conduto de suprimento de ar, um conduto de sangria-alimentação de ar, uma saida de excesso de ar de dito corpo ligada a dito tubo ed sangria-alimentação de ar e um membro de contrôle disposto externamente ao corpo que controla simultâneamente a posição de dito pino de metragem e o grau de abertura de dita saída de ar em excesso.

20. Um conjunto de queimadores de óleo combustivel *caracterizado* por ser substancialmente conforme descrito com referência às figs. 1 a 4 ou fig. 5 dos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903 de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de aPtentes na Inglaterra, em 25 de março ed 1960, sob nº 10.717.

TERMO Nº 129.988

De 13 de junho de 1961

Requerente: Whirlpool Corporation, uma companhia organizada de acôrdo com as leis do Estado de Delaware, estabelecida em St. Joseph, Michigan, Estados Unidos da América do Norte — «Extrator para lavagem de roupa; incorporado em uma máquina de lavar roupa».

Pontos Caraster'sticos

1. Extrator para lavagem de roupa, caracterizado por compreender: um meio de suporte; uma caixa; um tambor extrator; meios para montar o tambor para sua rotação dentro da caixa, e para seu movimento vibratório em relação ao meio de suporte; meios de transmissão para imprimir ao tambor sua rotação a fim de ofetuar a extração dos fluidos contidos em panos úmidos dentro d tambor; uma pluralidade de bôlsas o compartimentos, perifèricamente montados no tambor para receberem um fluido a fim de compensar cargas desequilibradas, conforme criadas pela distribuição desuniforme dos panos dentro do tambor; meios para dirigir um fluido às ditas bôlsas, a fim de efetuar uma compensação de tais cargas desequilibradas durante a rotação do tambor, visando a reduzir a amplitude das vibrações do tambor em relação ao meio suporte; e meios, mecânicamente ligados aos meios de montagem, para interromper a vazão do fluído em direção às aludidas bôlsas ou compartimentos, quando as amplitudes das referidas vibrações não excederem um nível ou valor predeterminado.

2. Extrator para lavagem de roupa, caracterizado por compreender; um meio de suporte; uma caixa; um tambor extrator; meios para montar o tambor para sua rotação dentro da caixa, e para seu movimento vibratório em relação ao meio de suporte; meios de transmissão para imprimir ao tambor sua rotação a fim de efetuar a extração dos fluidos contidos em panos úmidos dentro do tambor; uma pluralidade de bôlsas ou compartimentos, perifèricamente montados no tambor para receberem um fluido a fim de compensar cargas desequilibradas, conforme criadas pela distribuição desuniforme dos panos dentro do tambor; meios coletores, também sôbre o tambor, e comunicando com as bôlsas, para dirigir o fluido às mesmas; meios de tubeira para dirigir o fluido ao meio coletor, e dêste às bôlsas, a fim de efetuar uma compensação de tais cargas desequilibradas durante a rotação do tambor, visando a reduzir a amplitude das vibrações do tambor em relação ao meio-suporte, e um meio defletor mecânicamente ligado aos meios de montagem, para interromper a vazão do fluído em direção às aludidas bôlsas ou compartimentos, quando as ampiitudes das referidas vibrações não excederem um nível ou valor predeterminado.

3. Extrator para lavagem de roupa, caracterizado por compreender: um meio de suporte; uma caixa; um tambor extrator; meios para montar o tambor para sua rotação dentro da caixa; meios de transmissão para imprimir ao tambor sua rotação a fim de efetuar a extração dos fluidos contidos em panos úmidos dentro do tambor; uma pluralidade de bôlsas ou compartimentos, perifèricamente montados no tambor para receberem um fluido a fim de compensar cargas desequilibradas, conforme criadas pela distribuição desuniforme dos panos dentro do tambor; meios para dirigir o fluido às ditas bôlsas, a fim de efetuar uma compensação de tais cargas desequilibradas durante a rotação do tambor, visando a reduzir a amplitude das vibrações do tambor e meios, mecânicamente ligados aos meios de montagem, para interromper a vazão do fluido em direção às aludidas bôlsas ou compartimentos, quando as amplitudes das referidas vibrações não excederem um nivel ou valor predeterminado.

4. Extrator para lavagem de roupa, caracterizado por compreender: um meio de suporte; uma caixa; um tambor extrator; meios para montar o tambor para sua rotação dentro da caixa, e para seu movimento vibratório em relação ao meio de suporte; meios de transmissão para imprimir ao tambor sua rotação a fim de efetuar a extração dos fluidos contidos em panos úmidos dentro do tambor; uma pluralidade de bôlsas ou compartimentos, perifèricamente montados no tambor para receberem um fluido a fim de compensar cargas desequilibradas, conforme criadas pella distribuição desuniforme dos panos dentro do tambor; meios, incluindo um membro estacionário de tubeira, para dirigir o fluído às ditas bôlsas, a fim de efetuar uma compensação de tais cargas desequilibradas durante a rotação do tambor, visando a reduzir a amplitude das vibrações do tambor, em relação ao meio-suporte; e um meio defletor, mecânicamente entreligado com os meios de montagem, e podendo ser movido a colocar-se no caminho do membro-tubeira, para interromper a vazão do fluído em direção às aludidas bôlsas ou compartimentos, quando as amplitures das referidas vibrações não excederem um nível ou valor predeterminado.

5. Extrator para lavagem de roupa, caracterizado por compreender: um meio

REVISTA TRIMESTRAL

DE

JURISPRUDÊNCIA

DO

SUPREMO TRIBUNAL FEDERAL

Vol. 43 (págs. 1-288) janeiro de 1968

PREÇO: NCr$ 4,20

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência I: Ministério da Fazenda.

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na sede do D. I. N.

de suporte; uma caixa; um tambor extrator; uma armação estrutural, capaz de movimentos vibratórios horizontais, montando o tambor em uma extremidade do mesmo; para sua rotação dentro da caixa e para seu movimento vibratório em relação ao meio de suporte; meios de transmissão para imprimir ao tambor sua rotação a fim de efetuar a extração dos fluidos contidos em panos umidos dentro do tambor; uma pluralidade de bôlsas ou compartimentos, perifèricamente montados no tambor para receberem um fluido a fim de compensar cargas desequilibradas, conforme criadas pela distribuição desuniforme dos panos dentro do tambor; meios, incluindo um membro estacionário de tubeira, para dirigir o fluido às ditas bôlsas, a fim de efetuar uma compensação de tais cargas desequilibradas durante a rotação do tambor, visando a reduzir a amplitude das vibrações do tambor em relação ao meio-suporte; um membro defletor, e meios, entreligando mecânicamente a estrutura de armação e o membro defletor, a fim de oscilar êste último, colocando-o no caminho do membro-tubeira, para interromper a vazão do fluido em direção às aludidas bôlsas ou compartimentos, quando as amplitudes das referidas vibrações não excederem um nível ou valor predeterminado.

6. Extrator para lavagem de roupa, caracterizado por compreender: um meio de suporte; uma caixa; um tambor extrator; um par de membros verticais, ligados em uma extremidade ao meio-suporte; um membro horizontal, estendendo-se entre os membros verticais, e montando o tambor para sua rotação dentro da caixa, e para seu movimento vibratório em relação ao meio de suporte; meios de transmissão para imprimir ao tambor sua rotação a fim de efetuar a extração dos fluidos contidos em panos úmidos dentro do tambor; uma pluralidade de bôlsas ou compartimentos, perifèricamente montados no tambor para receberem o fluido a fim de compensar cargas desequilibradas, conforme criadas pela distribuição desuniforme dos panos dentro do tambor; meios, incluindo um membro estacionário de tubeira, para dirigir o fluido às ditas bôlsas, a fim de efetuar uma compensação de tais cargas desequilibradas durante a rotação do tambor, visando a reduzir a amplitude das vibrações do tambor em relação ao meio-suporte; um membro defletor; um eixo, suportando o membro-defletor; um primeiro consolo, rigidamente ligado ao meio de montagem; um segundo consolo, ligado ao primeiro consolo e recebendo livremente o eixo, e um terceiro consolo, rígido com o eixo e oscilável com o segundo consolo, quando o meio de montagem vibra horizontalmente, no sentido de girar o eixo e oscilar o membro defletor até uma posição em que não bloqueia o membro-tubeira, com o fim de permitir a vazão ininterrupta do fluido em direção às aludidas bôlsas.

9. Extrator para lavagem de roupa, de acôrdo com o ponto 8, caracterizado por compreender: um meio de ajuste que liga os segundo e terceiro consolos, a fim de ajustar a posição do membro defletor em relação ao membro-tubeira.

10 Extrator para lavagem de roupa, que inclui um meio regulador de compensação ou equilibração para um receptáculo rotatório, caracterizado o meio regulador de compensação por compreender: um meio detetor de vibrações; uma pluralidade de bôlsas ou compartimentos para receberem o fluido compensador, dispostos na periféria do receptáculo; meios que dirigem um jôgo contínuo de fluido em direção às bôlsas, e um meio interruptor móvel, bloqueando a vazão do fluido em direção às bôlsas, sendo porém, operativamente ligado ao meio detetor da vibração, a fim de responder automàticamente às reações dêsse meio detetor, no sentido de mover o aludido meio interruptor e de passar o fluído compensador do aludido jôgo a certas das bôlsas em questão.

11. Extrator para lavagem de roupa, incorporado com uma máquina de lavar roupa, caracterizado por compreender: uma caixa; meios de mancal; um receptáculo foraminoso, apoiado nos meios de mancal e podendo revolver sôbre um eixo horizontal dentro da referida caixa; uma pluralidade de bôlsas ou compartimentos para receberem um fluído compensador, dispostos na periféria do receptáculo; meios de conduto para fluido, incluindo uma tubeira na dita caixa que dirige um jôgo de líquido em direção às bôlsas ou compartimentos; um defletor móvel, interrompendo a vazão do líquido do aludido jôgo ao interior das bôlsas, e um meio, responsivo a vibrações, associado aos meios de mancal para regular o movimento do defletor, no sentido de passar o líquido do referido jôgo a certas das mencionadas bôlsas, com o fim de compensar a origem da vibração excessiva no receptáculo.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 10 de outubro de 1960, sob o nº 61.623.

TÊRMO Nº 130.084

De 16 de junho de 1961

Requerente: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft; sociedade alemã, industrial.

"Processo para a obtenção de soluções puras do inativador da calicreína".

Ponto Caracteristico

Processo para a produção de soluções puras de inativador de calicreína, caracterizado pelo fato de se submeterem órgãos animais contendo o inativador de calicreína, em estado subdividido, de preferência parótida, fígado e pulmão, à extração com soluções aquosas, contendo, solventes orgânicos hidro-miscíveis, de preferência metanol, de sais de cations trivalentes e de sais cations divalentes que não sejam de metais alcalino-terrosos, de se precipitar o extrato com uma cetona, de preferência com acetona e em presença de um substrato finamente dividido, de se extrair o precipitado separado, de preferência, após secagem, com água, de se precipitar a proteína restante, quantitativamente, com um agente precipitante de proteína, de preferência com ácido sulfo-salicílico e de se remover da solução que resta após separação do precipitado, o agente precipitante de proteína em excesso, com auxílio de permutadores iônicos.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 18 de junho de 1960, sob o número F 31.493 IVa/30h.

TÊRMO Nº 131.218

De 28 de julho de 1961

I. R. C. Limited — Inglaterra.

Título: Reservatório aperfeiçoado para instrumentos distribuidores de líquido principalmente para canetas esferográficas.

Pontos Caracteristicos

1. Um reservatório aperfeiçoado para instrumentos distribuidores de líquido, principalmente para canetas esferográficas, (em que o furo ao longo do qual corre o seguidor é de preferência de dimensão capilar), caracterizado pelo fato de ter um líquido de vedação na folga em tôrno do seguidor, meios para exercerem no seguidor, pelo menos na posição operante do reservatório, uma fôrça que se opõe ao movimento do seguidor ao longo do furo quando o líquido é descarregado e aumenta com a distância percorrida pelo seguidor mas é insuficiente para expulsar o seguidor do líquido, e um conduto de descarga que conduz da extremidade posterior do furo numa direção oposta ao dito trajeto do seguidor.

2. Um reservatório de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o regime de mudança de pressão capilar estabelecido pela dita fôrça (por comprimento unitário do furo) é igual ao regime de mudança da cabeça do líquido.

3. Um reservatório de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que os ditos meios que exercem a fôrça é uma mola.

4. Um reservatório de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que a mola é uma mola de compressão disposta no furo e empurra o seguidor para fora.

5. Um reservatório de acôrdo com o ponto 3 ou ponto 4, caracterizado pelo fato de que o regime de mola é igual ao regime de mudança da cabeça de líquido no reservatório.

6. Um reservatório de acôrdo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que o regime de mola e dimensões de mola estão de acôrdo com a Fórmula 1 e 2 fornecidas anteriormente.

7. Um reservatório de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de ter um pêso associado com o seguidor para se opôr aos ditos meios aplicadores de fôrça na posição invertida.

8. Um reservatório de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes de 1 a 6, caracterizado pelo fato de ter um seguidor secundário deslizável no furo atrás do seguidor, com a folga entre a periféria do seguidor secundário e o furo ocupado por um líquido de vedação e com uma câmara de gás, para gás apanhado, entre os dois seguidores.

9. Um reservatório de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de ter um conduto de descarga disposto longitudinalmente ao furo, com o seguidor circundando o condutor e deslizante ao longo dêle e ao longo do furo.

10. Um reservatório de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que o furo é de cêrca de 5 ou 6 mas, de diâmetro interno.

11. Um reservatório do tipo especificado, substancialmente como descrito aqui com referência à Figura 1, ou às Figuras 2-4, ou à Figura 5, Figura 6, ou Figura 7, dos desenhos anexos.

12. Um instrumento distribuidor ou aplicador, tendo um reservatório de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes.

13. Um instrumento de escrever com ponte de esfera, tendo um reservatório de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 11.

14. Um instrumento de escrever com ponte de esfera de acôrdo com o ponto 13 e substancialmente como descrito aqui com referência às Figuras 2-4 dos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903 de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Inglaterra, em 30 de julho de 1960, sob nº 26.624.

TÊRMO Nº 132.035

Título: Processo para a fabricação de placas termo-isolantes e resistentes às chamas.

Pontos caracteristicos

1. Processo para a fabricação de placas termo-isolantes e resistentes às chamas, caracterizado pelo fato de se engastar, em uma camada de uma solução de um silicato alcalino, fibras artificiais de natureza inorgânica; e pelo fato de, em seguida, se solidificar essa camada, transformando-a numa placa densa, pela eliminação da água.

2. Processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de se empreender a eliminação da água a temperaturas inferiores ao ponto de ebulição dessa água.

3. Processo de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de

que o engastamento das fibras na solução de silicato alcalino e a subseqüente eliminação da água são efetuados sôbre uma fita sem fim, montada em movimento.

4. Processo de acôrdo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de se aduzir, à solução de silicato alcalino, um agente umectante.

5. Processo de acôrdo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de se acrescentar materiais corantes à solução de silicato alcalino.

6. Processo de acôrdo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de se introduzir, nas placas de silicato alcalino — e antes ou depois da sua solidificação — corpos, de preferência, alongados e dotados de arestas que disparem, parcialmente, da superfície das mesmas.

7. Processo de acôrdo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de se encaixar, nas placas de silicato alcalino, gramas ou rêdes metálicas, antes ou após a respectiva solidificação.

8. Processo de acôrdo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de se combinar entre si duas ou mais das placas solidificadas.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o art. 21, do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945 a prioridade dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes na Alemanha, em 27 de agôsto de 1960, 1 de outubro de 1960, 3 de fevereiro de 1961, 27 de maio de 1961 e 3 de janeiro de 1961, sob os ns. B.59.f48 B.59.608 B.61.118, B.62.665 e [illegible] B.62.771.

TÊRMO Nº 133.242

De 6 de outubro de 1961

Requerente: Monsanto Company, sociedade industrial e comercial norte-americana.

"Indicador contínuo de fusão".

Pontos característicos

1 — Aparelho para a determinação contínua do índice de fusão de polímeros termoplásticos, caracterizado pelo fato de compreender em, combinação, um meio para retirar uma amostra de polímero de uma fonte subseqüente ao reator de polimerização, meio para desgaseificar a amostra de polímero, meio para forçar a dita amostra de polímero por uma chapa fixa de orifício, meio para registrar um sinal relativo à fôrça requerida para extrusar a amostra pela chapa de orifício e meio para manter uma temperatura constante entre o orifício e o meio para forçar o polímero pela dita chapa de orifício.

2 — Aparelho para a determinação contínua do índice de fusão de polímeros termoplásticos, caracterizado pelo fato de compreender, em combinação, um tubo de amostra para retirar a amostra de polímero de uma fonte subseqüente ao reator de polimerização, uma válvula respiradora ligada a um extrusador, para desgaseificar a mostra de polímero, uma bomba de deslocamento positivo para forçar a amostra de polímero por uma chapa fixa de orifício, um instrumento para registrar a pressão requerida para forçar a amostra pela chapa de orifício e um aquecedor e instrumento de contrôle de temperatura para manter uma temperatura constante no ar ao redor da bomba e da chapa de orifício.

3 — Processo para determinar continuamente o índice de fusão de polímeros termoplásticos, caracterizado pelo fato de compreender a retirada de uma amostra de polímero, por uso de um tubo de amostra de uma fonte subseqüente ao reator de polimerização, desgaseificação da amostra de polímero por uso de uma válvula respiradora e um extrusador, forçamento da amostra de polímero por um orifício fixo pelo uso de uma bomba de deslocamento positivo, medida da pressão a montante da chapa de orifício e registro da dita pressão por uso de um instrumento de registro da pressão e manutenção de uma temperatura constante no ar, envolvendo a bomba e chapa de orifício, pelo emprêgo de um aquecedor de ar regulado por um instrumento de contrôle de temperatura.

4 — Processo, conforme descrito no ponto3, caracterizado pelo fato da temperatura ser entre cêrca de 150°C a 250°C.

5 — Processo, conforme descrito no ponto 8, caracterizado pelo fato da índice de fusão ser determinado entre cêrca de 0,1 e 30.

6 — Processo conforme descrito no ponto 3, caracterizado pelo fato do polímero termoplástico ser o polietileno.

7 — Processo, conforme especificado no ponto 3, caracterizado pelo fato do polímero termoplástico ser o polipropileno.

8 — Processo, conforme descrito no ponto 3, caracterizado pelo fato da pressão, para ser medida, estar na escala de cêrca de 2,1 kg/cm² a cêrca de 21 kg/cm² na pressão manométrica.

9 — Processo, conforme descrito no ponto 3, caracterizado pelo fato de ser usada a medida de presão registrada, para ajustar automàticamente a proporção de alimentação iniciadora de polimerização no reator, enviando um sinal elétrico do instrumento registrador da pressão para o instrumento controlador de fluxo iniciador.

10 — Indicador contínuo de fusão, substancialmente, como acima descrito e especificado.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 7 de outubro de 1960, sob o nº 61.140.

TÊRMO Nº 133.847

De 31 de outubro de 1961

Requerentes: Hector Wallace Griswold, Princeton, New Jessey, USA, e Arthur Herbert Drelich, Plainfield, New Jersey, USA.

"Pano têxtil não tecido, fibroso e aglutinado e processo para fazer o mesmo".

Pontos característicos

1 — Pano têxtil não tecido, fibroso e aglutinado, que apresenta maciez semelhante a de um tecido, além do drapejamento e tato, que seja isento de sensação pedregosa ou áspera, caracterizado pelo fato de que compreende: uma manta de fibras sobrepostas e entrelaçadas; e um aglutinante não migratório, distribuído por tôda a referida manta, numa padronagem predeterminada de segmentos espaçados de aglutinação sendo êstes segmentos ligados às fibras que atravessam os referidos segmentos, difundindo-se os referidos segmentos substancialmente por completo através do pano têxtil não tecido de uma superfície à outra, sob a forma de redes relativamente macias e flexíveis, individualmente distintas e abertas, de fibras aglutinadas.

2 — Pano têxtil não tecido, fibroso e aglutinado, que apresenta maciez semelhante à de um tecido, além de drapejamento e tanto que seja isento de sensação pedregosa e áspero, caracterizado pelo fato de que compreende: uma manta de fibras sobrepostas e entrelaçadas; e um aglutinante de celulose regenerada não migratório, distribuído por tôda a referida manta numa padronagem predeterminada de segmentos espaçados de aglutinação, sendo êstes segmentos ligados às fibras que passam através dos referidos segmentos, difundindo-se os referidos segmentos substancialmente por completo através do pano têxtil não tecido, de uma à outra superfície, formando redes relativamente macias e flexíveis, individualmente distintas e abertas, de fibras aglutinadas.

3 — Pano têxtil não tecido, fibroso, aglutinado, com a maciez de um tecido, além de drapejameito e tanto, que seja isento de uma sensação pedregosa e áspera, caracterizado pelo fato de que compreende uma manta de fibras sôbre estas e entrelaçadas; e um aglutinante de celulose regenerada não migratório, — distribuído por tôda a referida manta, em quantidades aproximadas de 1% a aproximadamente 7% por pêso, tomando-se por base o pêso da manta sêca, numa padronagem predeterminada de segmentos espaçados de aglutinação, sendo êstes segmentos ligados às fibras que passam através dos referidos segmentos, difundindo-se os referidos segmentos substancialmente por completo através do pano têxtel não tecido, de uma superfície à outra, redes relativamente macias e flexíveis individuamente distintas e abertas, de fibras aglutinadas.

4 — Pano têxtil fibroso, não tecido e aglutinado, com maciez semelhante à de um tecido, além de drapejamento e tato, que seja isento de sensação pedregosa e áspera caracterizado pelo fato de que compreende uma manta de fibras sobrespostas e entrelaçadas; e um aglutinante de celuse regenerada, distribuído por tôda a preferida manta, em quantidades que se encontram entre aproximadamente 1% e aproximadamente 7% por pêso, tomando-se por base o pêso da manta sêca, numa padronagem predeterminada de segmentos de aglutinação, sendo êstes segmentos ligados às fibras que passam através dos reefridos segmentos, difundindo-se os referidos segmentos substancialmente por completo através do pano têxtir não tecido, de uma superfície do mesmo à outra, sob a forma de redes relativamente macias e flexíveis, individualmente destintas e abertas de fibras aglutinadas, estando o reefrido aglutinante distribuído através dos reefridos segmentos de aglutinação em quantidades que se encontram entre aproximadamente 13% e aproximadamente 35% por pêso das fibras existentes nos referidos segmentos de aglutinação.

5 — Pano têxtil não tecido, fibroso e aglutinado, com maciez semelhante à de um tecido, além do drapejamento e tanto, que seja isento de sensação pedregosa e áspera, caracterizado pelo fato de que compreende uma manta de fibras celulósicas sôbre estas e entrelaçadas; e um aglutinante de celuloso regenerada, distribuída tôda a referida manta, em quantidades que se encontram entre aproximadamente 1% e aproximadamente 7% por pêso, tomando-se por base o pêso da manta sêca, num padronagem predeterminada de segmentos espaçados de aglutinação, sendo êstes segmentos ligados às fibras que passam através dos referidos segmentos, difundindo-se os reefridos segmentos substancialmente por completo através do pano têxtil não tecido, de uma à outra das suas superfícies, formando redes relativamente macias e flexíveis, individualmente distintas e abertas, de fibras aglutinadas, estando o reefrido aglutinante distribuído através dos referidos segmentos em quantidades que se encontram entre aproximadamente 15% e aproximadamente 30% por pêso sêco, tomando-se por base o pêso das fibras existentes nos referidos segmentos aglutinados.

6 — Processo para fabricar um pano têxtil, não tecido, fibroso, aglutinado, que apresenta maciez semelhante à de um tecido, além de drapejamento e tato, que seja isento de sensação pedregosa ou áspera, caracterizado pelo fato de que compreende os estágios de: umedecimento de uma manta de fibras sobrepostas e entrelaçadas; a impressão por processo de rotogravura, do pano têxtil não tecido, com um aglutinante não migratório, numa padronagem predeterminada de segmentos espaçados de aglutinação, de tal modo que o aglutinante não migratório se difunda substancialmente por completo através do pano têxtil não tecido umedecido, de uma superfície à outra do referido pano e ligue as fibras nos referidos segmentos para formar redes abertas relativamente macias e flexíveis, de fibras aglutinadas.

7 — Processo para fabricar um pano têxtil não tecido, fibroso e aglutinado, com maciez semelhante à de um tecido, além de drapejamento e tato, que seja isento de sensação pedregosa e áspera, caracterizado pelo fato de compreender os estágios de umedecimento de uma manta de fibras celulósicas sobrepostas e entrelaçadas; a impressão por processo de rotogravura de um aglutinante de celulose regenerada não migratório sôbre o pano têxtil não tendo umedecido, numa padronagem predeterminada de segmentos espaçados de aglutinação, de modo que o aglutinante não migratório se difunda substancialmente por completo através do pano têxtil não tecido, numa à outra superfície do mesmo, e ligue as fibras celulósicas nos referidos segumentos aglutinados para formar redes abertas relativamente macias e flexíveis de fibras aglutinadas.

8 — Processo para fabricar um pano têxtil, não tecido, fibroso e aglutinando, que possui maciez semelhante à de um tecido, além de drapejamento e tato, isento de sensação rugosa e áspera, caracterizado pelo fato de compreender os estágios de: umedecimento de uma manta de fibras sobrepostas e entrelacadas com uma quantidade aproximada entre 70% e 250% por pêso de líquido aquoso, tomando-se por base o pêso da manta sêca; a impressão por processo de rotogravura do pano têxtil não tecido, umedecido com aglutinante de celulose regenerada, não migratório, numa padronagem predeterminada de segmentos espaçados de aglutinação, de modo que o aglutinante não migratório se difunda substancialmente por completo através do pano têxtil não tecido, de uma à outra superfície do mesmo e ligue as fibras existentes nos reefridos segmentos de aglutinação para formar redes abertas, relativamente macias e flexíveis, de fibras aglutinadas.

9 — Processo para fabricar um pano têxtil não tecido fibroso e aglutinado possuindo maciez semelhante à de um tecido, além de drapejamento e tato isento da sensação aspera e rugosa, caracterizado pelo fato de compreender os estágios de: umedecimento de uma manta de fibras celulósicas sobrepostas e entrelacadas em aproximadamente 140% a aproximadamente 210% por pêso, de um líquido aquoso, tomando-se por base o pêso da manta sêca; a impressão pelo processo de rotogravura do pano não tecido e umedecido com um aglutinante de celulose regenerada não migratório, numa padronagem predeterminada de segmentos espaçados de aglutinação, de modo que o aglutinante não migratório se difunda substancialmente por completo através do pano têxtil não tecido umedecido, de uma à outra superfície do mesmo e ligue as fibras celulósicas nos reefridos segmentos aglutinados para formar redes abertas relativamente macias e flexíveis de fibras aglutinadas.

10 — Processo para fabricar um pano têxtil não tecido, fibroso e aglutinado, possuindo maciez semelhante à de um tecido, além de drapejamento e tato, isento de sensação pedregosa e áspera caracterizado pelo fato de compreender os estágios: umedecimento de uma manta de fibras sobrepostas e entrelaçadas com aproximadamente 250% por pêso de um líquido aquoso, tomando-se por base o pêso da manta séca; a impressão pelo processo de rotogravura do pano têxtil não tecido, umedecido com aproximadamente entre 1% a aproximadamente 7% por pêso, tomando-se por base o pêso da manta séca, de aglutinante de celulose regenerada não migratório, numa padronagem predeterminada de segmentos espaçados de aglutinação, de modo que o aglutinante não migratório se difunda substancialmente por completo através do pano não tecido umedecido, de uma à outra superfície do mesmo, e ligue as fibras nos reefridos segmentos para formar redes abertas e relativamente macias e flexíveis de fibras aglutinadas.

TÊRMO Nº 134.206

De 16 de novembro de 1961

Título: Novas composições à base de polipropileno" — Privilégio de Invenção.

Requerente: Societé Rhodiaceta — França.

Pontos característicos

Novas composições termoplásticas à base de polipropileno tendo uma estabilidade melhorada ao calor, caracterizados pelo fato de compreenderem 5 a 15% em pêso de uma enterpoliamida obtida por policondensação de 30 a 50 por cento de adipato de hexametileno diamina e de 70 a 50 partes por cento de sebaçato de hexametileno diamina.

Finalmente, a requerente reivindica, de acôrdo com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial aprovado pelo Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade decorrente do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, sob o nº 848.603, em 2 de janeiro de 1961.

TÊRMO DE PATENTE Nº 135.896

De 23 de janeiro de 1962

General Electric Company — Estados Unidos da América.

Título: "Lâmpadas elétricas de descarga gasosa".

Pontos característicos

1 — Lâmpadas elétricas de descarga gasosa que compreendem um invólucro transmissor de luz vedado hermèticamente contendo um par de eletrodos de arco, metálicos sólidos (isto é, não líquidos) e uma quantidade de mercúrio dentro do invólucro, estando o mercúrio presente numa quantidade que é completamente evaporada durante a operação e proporciona assim uma pressão de apenas aproximadamente 1-15 atmosferas, caracterizadas pelo fato de que o invólucro contém também uma quantidade de um halogeneto metálico que não seja um fluoreto, numa quantidade suficiente para produzir sob condições de operação normais uma pressão parcial de aproximadamente 10^{-3} e 10^{-1} mm Hg de halogeneto vaporizado e de que as paredes do invólucro são espaçadas com referência aos eletrodos de modo que, durante a operação, a porção mais fria da parede interna do invólucro é mantido a uma temperatura de aproximadamente 600°C ou mais elevada.

2 — Uma lâmpada elétrica de descarga gasosa de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que adicionalmente ao halogeneto metálico que não seja fluoreto o invólucro contém uma quantidade de halogênio livre que não seja fluor numa quantidade suficiente para impedir o esgotamento do teor de halogênio do dito halogeneto a vida normal da lâmpada.

3 — Uma lâmpada elétrica de descarga gasosa, de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que a quantidade de halogênio livre dentro do invólucro é suficiente para produzir sob condições de operação normais uma pressão parcial de vapor do halogênio de aproximadamente 1 a 200 mm Hg.

4 — Uma lâmpada elétrica de descarga gasosa de acôrdo com qualquer um dos pontos 1-3, caracterizada pelo fato de que o invólucro contém também um gás nobre como gás de partida.

5 — Uma lâmpada elétrica de descarga gasosa de acôrdo com qualquer um dos pontos 1-4, caracterizada pelo fato de que halogeneto metálico compreende uma pluralidade de iodetos metálicos.

6 — Uma lâmpada elétrica de descarga gasosa, de acôrdo com qualquer um dos pontos 1-5, caracterizada pelo fato de que a pressão de halogenato total de halogeneto ou halogenetos metálicos durante a operação da lâmpada não excede uma atmosfera.

7 — Uma lâmpada elétrica de descarga gasosa, de acôrdo com os pontos 5 ou 6, caracterizada pelo fato de que os iodetos metálicos estão presentes numa quantidade suficiente para produzir sob condições de operação, pressões parciais independentes de aproximadamente 1 a 200 mm Hg de cada iodeto.

8 — Uma lâmpada elétrica de descarga gasosa, de acôrdo com qualquer dos pontos 5-7, caracterizada pelo fato de que os iodetos metálicos incluem quantidades respectivas de iodeto de sódio e iodeto taloso.

9 — Uma lâmpada elétrica de descarga gasosa, de acôrdo com qualquer um dos pontos 5-7, caracterizada pelo fato de que os iodetos metálicos incluem quantidades respectivas de iodeto de sódio, iodeto taloso e iodeto de índio.

10 — Uma lâmpada elétrica de descarga gasosa, de acôrdo com qualquer um dos pontos 1-9, caracterizada pelo fato de que o invólucro transmissor de luz vedado hermèticamente é um invólucro interno suportado dentro de um invólucro externo transmissor de luz evaçuável e de que são previstos meios dentro do espaço entre as paredes dos invólucro externo e interno para reduzirem ao mínimo a transmissão de calor através do dito espaço.

11 — Uma lâmpada elétrica de descarga gasosa, de acôrdo com o ponto 10, caracterizada pelo fato de que são proporcionados membros protetores de calor em tôrno das regiões extremas da parede de invólucro interno adaptados para impedirem seletivamente a perda de calor a partir das ditas regiões extremas por radiação.

12 — Uma lâmpada elétrica de descarga gasosa, de acôrdo com o ponto 11, caracterizada pelo fato de que são proporcionados protetores refletores de calor que compreendem camadas metálicas evaporadas sôbre as superfícies das regiões extremas.

13 — Uma lâmpada elétrica de descarga gasosa, de acôrdo com o ponto 10, caracterizada pelo fato de que os meios para reduzirem ao mínimo a transmissão de calor compreendem um vácuo firme dentro do espaço entre o invólucro interno e externo.

14 — Uma lâmpada elétrica de descarga gasosa de acôrdo com o ponto 10, caracterizada pelo fato de que os meios para reduzirem ao mínimo a transmissão de calor compreendem um enchimento de pressão baixa de um gás de pêso molecular alto.

15 — Uma lâmpada elétrica de descarga gasosa de acôrdo com o ponto 10, caracterizada pelo fato de que os meios para reduzirem ao mínimo a transmissão de calor compreendem um material que é substancialmente transparente à luz visível mas adaptado para bloquear a radiação infravermelha.

16 — Um processo de operação de uma lâmpada de descarga de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes e compreendendo um invólucro transmissor de luz hermèticamente contendo um par de eletrodos não líquidos, uma quantidade de mercúrio e uma quantidade de halogeneto metálico que não seja fluoreto, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de aplicação de potenciais de operação aos ditos eletrodos para estabelecerem um arco gasoso dentro do dito invólucro, para vaporizar todo o dito mercúrio e manter a dita temperatura de arco num valor de aproximadamente ..... 3.000°C a 6.000°C, e mantendo a superfície interna das paredes do dito invólucro a uma temperatura de aproximadamente 600°C e 1.200°C durante a operação.

TÊRMO DE PATENTE Nº 135.982

De 26 de janeiro de 1962

Societé Anonyme Andre Citroen — França.

Título: "Dispositivo que mantém entre dois valôres dados a pressão nos circuitos hidráulicos".

Pontos característicos

1 — Dispositivo que mantém entre dois valôres dados a pressão nos circuitos hidráulicos, caracterizado pelo fato de funcionar em ligação com uma chegada de fluido sob pressão, um acumulador de pressão, uma saída da utilização, uma saída da descarga, um dispositivo que está contido num corpo fixado no acumulador e que compreende dois êmbolos deslisantes respectivamente em duas aberturas cilíndricas que desembocam de um lado no acumulador e de outro, em duas câmaras distintas onde as molas helicoidais resistem ao afundamento dos êmbolos nestas câmaras sob o efeito da fôrça pressionadora exercida pelo fluido comprimido no acumulador, sendo que o primeiro êmbolo controla uma canalização ligando a alimentação à descarga e o segundo controla uma canalização ligando à descarga a câmara onde desemboca o primeiro êmbolo, estando esta câmara além disto constantemente ligada à alimentação por uma canalização de diâmetro reduzido ao passo que a segunda câmara está constantemente na descarga por uma canalização de secção normal, uma outra canalização da secção normal ligando ainda a alimentação ao acumulador de pressão através de uma válvula sem retôrno.

2 — Dispositivo que mantém entre dois valôres dados a pressão nos circuitos hidráulicos, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de cada um dos êmbolos ser disposto de modo e cortar a canalização que controla quando sua mola helicoidal da chamada está no máximo de seu alongamento autorizado.

3 — Dispositivo que mantém entre dois valôres dados a pressão nos circuitos hidráulicos, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da mola do primeiro êmbolo ser helicoidal a fim de equilibrar uma fôrça pressionadora exercida sôbre a outra face do êmbolo pelo limite inferior da pressão no acumulador.

LEI DE SEGURANÇA

DIVULGAÇAO Nº 999

Preço NCr$ 0,20

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atenda-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

4 — *Dispositivo que mantém entre* dois valôres dados a pressão nos circuitos hidráulicos, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da mola do segundo êmbolo ser helicoidal para equilibrar uma fôrça pressionadora exercida sôbre a outra face dêste êmbolo pelo limite superior da pressão no acumulador.

5 — Dispositivo que mantém entre dois valôres dados a pressão nos circuitos hidráulicos, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do corpo do dispositivo ser fixado na parte inferior do acumulador.

6 — Dispositivo que mantém entre dois valôres dados a pressão nos circuitos hidráulicos, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato dos eixos dos dois êmbolos serem verticais.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França, em 23 de fevereiro de 1961, sob número 14.172.

TÊRMO DE PATENTE Nº 136.046

De 29 de janeiro de 1962

N. V. Philips'Gloeilampenfabrieken — Holanda.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a circuitos de partida de um oscilador tiristor autogerador".

Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamentos em ou relativos a circuitos de partida de um oscilador tiristor auto-gerador, como por exemplo, um conversor tiristor auto-gerador, caracterizado pelo fato de compreender um capacitor ligado a uma fonte de corrente contínua, através de um resistor, e um elemento não-linear, em série com a impedância passageira de corrente contínua, ser ligado através do dito capacitor, de modo que, com determinado valor da tensão no capacitor, o elemento linear se torna condutor e um impulso se produz na impedância, impulso êste que é alimentado ao eletrodo do contrôle do tirister de um oscilador.

2. Circuito, como o reivindicado no Ponto 1, caracterizado pelo fato de compreender ainda um retificador, através do qual, no caso de um oscilador gerador e da junção de um dos eletrodos de corrente principal de um tiristor do oscilador e de uma impedância ligada a êsse eletrodo, serem alimentados impulsos de corrente le tal polaridade ao capacitor, que a voltagem nesse capacitor se conserva mais baixa que a tensão de ignição do elemento não linear.

3. Circuito, como o reivindicado no Ponto 2, caracterizado pelo fato do capacitor e ou do elemento não linear, serem achatados por um segundo retificador, que deixa passar impulsos de corrente derivados do tiristor e impede o capacitor de ser carregado no sentido contrário por êsses impulsos de corrente.

4 Circuito, como o reivindicado nos Pontos 2 ou 3, caracterizado pelo fato do elemento não-linear ser a válvula de descarga a gás.

5. Circuito, como o reivindicado nos pontos 2 ou 3, caracterizado pelo fato do elemento não-linear ser constituído pelo itinerário do eletrodo emissor-coletor de um transistor regenarativamente alimentado em retôrno, cujo emissor fica ligado à junção do dito capacitor com o referido resistor e cuja base fica ligada ao tap de um divisor de voltagem ôhmico ligado através da fonte de corrente contínua em referência.

6. Circuito, como o reivindicado no Ponto 5, caracterizado pelo fato de ser ligado um segundo resistor entre a junção do capacitor mencionado em primeiro lugar com o dito resistor e o tap do referido divisor de voltagem.

7. Circuito, destinado a dar partida a oscilador tiristor auto-gerador, substancialmente constituído conforme a descrição aqui feita com referência ao desenho anexo.

A Requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei n 7.903 de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes na Holanda, em 2 de fevereiro de 1961, sob o nº 260.777.

TÊRMO Nº 136.054

De 29 de janeiro de 1962

Requerente: Clarkson (Engineers) Limited — Inglêsa.

Título: "Aperfeiçoamentos em mandris".

Pontos Característicos

1. Um mandril do tipo no qual um anel do mesmo é adaptado para receber a extremidade roscada de um porta-ferramenta, em acoplamento de roscamento le parafuso com a mesma, pelo que a ferramenta tende a girar com relação ao mandril, quando submetido a corte ou carga similar, sendo proporcionado um impulso axial ao anel, para aumentar a fixação do último em tôrno da ferramenta, devido a co-ação de porções complementares afuniladas do anel e de uma luva circundante recebida pelo furo da mesma no corpo do mandril, caracterizado porque o anel é adaptado para ter um acoplamento de acionamento com a luva, a qual tem um acoplamento roscado de parafuso com o furo do corpo do mandril, de modó que a ferramenta recebida pelo anel tende a girar com relação ao mandril, quando em operação de corte ou carga similar, sendo obtido a fixação do anel em tôrno do porta-ferramenta e na luva, bem como o apêrto da luva no furo do corpo do mandril, para fixação firme e precisa da ferramenta.

2. Um mandril segundo o ponto 1, caracterizado porque o anel tem um acoplamento por traucamento para acionamento rotativo positivo com relação à luva, pelo que é possível o movimento axial com relação ao anel e luva.

3 — Um mandril segundo o ponto 2, caracterizado porque dito acoplamento de travamento ou de acionamento, é proporcionado à extremidade interna do anel e luva, com relação ao furo de corpo do mandril.

4. Um mandril segundo qualsquer dos pontos precedentes, caracterizado porque a luva tem uma porção cilíndrica plana, que tem um acoplamento de localização em uma parte correspondente do furo do corpo do mandril.

5 Um mandril segundo qualsquer dos pontos precedentes, caracterizado porque a extremidade principal da luva é flangeada, para apoio de localização contra a extremidade principal do corpo do mandril.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra em 8 de agôsto de 1961, sob o nº 28.553.

TÊRMO DE PATENTE Nº 136.700

De 23 de fevereiro de 1962

The Nobelt Company — Estados Unidos da América.

Título: "Cintura para artigos de vestuário".

Pontos Característicos

1. Uma cintura para artigos de vestuário dotada de duas orlas superiores e uma orla inferior, caracterizada pelo fato de compreender um material de vestimenta com uma porção de borda virada para trás e formada numa orla de material de vestimenta na abertura da cintura da vestimenta, sendo a dita orla de material e da vestimenta uma das ditas orlas superiores da cintura; uma bainha estendida longitudinalmente da abertura da cintura, sendo a bainha de material separado do material da vestimenta e tendo orlas da bainha superior e inferior, sendo a orla da bainha inferior a dita orla inferior da cintura e sendo a orla da bainha superior uma das ditas orlas superiores da cintura, estando a orla de bainha inferior em contacto de face a face com o material da vestimenta e estando a orla da bainha superior em contacto de face a face com o dito material da orla da vestimenta; tiras inferior e superior de borracha em fôlha incorporadas na cintura e estendidas longitudinalmente a ela, estando a tira inferior colocada dentro da orla de bainha inferior e estando a tira superior colocada dentro de uma das ditas orlas superiores da cintura, uma enfiada simples longitudinal de pespontos segurando a tira de borracha inferior, passando o dito pesponto através do material de vestimenta, da tira inferior de borracha e da bainha; uma enfiada simples longitudinal de pespontos segurando a tira superior de borracha, passando tais pespontos através do material da vestimenta, da bainha, da tira de borracha superior e das duas orlas superiores da cintura; uma enfiada simples longitudinal de pespontos entre as duas tiras da borracha, passando tais pespontos através do material da vestimenta e da bainha; e uma enfiada simples longitudinal de pespontos por baixo da tira inferior de borracha, passando tais pespontos através do material da vestimenta, da orla da bainha inferior e da bainha.

2. Uma cintura de vestimenta de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a bainha está no interior da vestimenta e a tira superior de borracha está na orla de bainha superior.

3 — Uma cintura de vestimenta, caracterizada pelo fato de compreender: um material de vestimenta virado para dentro e formado numa orla interior na abertura da cintura da vestimenta; uma bainha no interior da vestimenta, tendo a bainha orlas inferior e superior que confrontam o material da vestimenta e estando a orla superior em contatto de face a face com a orla do material da vestimenta interior; tiras inferior e superior de borracha em fôlha incorporadas na cintura, estando a tira inferior colocada dentro da orla de bainha inferior e estando a tira superior colocada dentro da orla de bainha superior; uma enfiada longitudinal simples de pespontos que segura a tira de borracha inferior; e uma enfiada simples longitudinal de pespontos que segura a tira de borracha superior.

4. Uma cintura de vestimenta, caracterizada pelo fato de compreender: um material de vestimenta virado para dentro e formado numa orla interior da abertura da cintura da vestimenta; uma bainha no interior da vestimenta, tendo a bainha orlas inferior e superior que confrontam o material da vestimenta e estando a orla superior em contacto de face a face com a orla do material de vestimenta inferior; e tiras inferior e superior de borracha em fôlha incorporadas na cintura estando a tira inferior numa forma relativamente larga e estando alojada dentro da orla de bainha inferior, e sendo a tira superior relativamente estreita e estando colocada dentro da orla de bainha superior.

5. Uma cintura da vestimenta, caracterizada pelo fato de compreender; um material de vestimenta dotado de uma porção de borda virada para dentro e formada numa orla de material de vestimenta inferior na abertura da cintura da vestimenta; uma bainha no interior da vestimenta, sendo a bainha de material separado de material da vestimenta e tendo orlas de bainha inferior e superior, estando a orla da bainha inferior em contacto de face a face com o material de vestimenta e estando a orla da bainha superior em contacto de face a face com a orla do material de vestimenta; tiras inferior e superior de borracha em fôlha incorporadas na cintura e estendidas longitudinalmente a ela; estando a tira inferior colocada dentro da orla da bainha inferior e estando a tira superior colocada dentro da orla de bainha superior, e aproximando-se as duas tiras uma da outra sem sobreposição; uma enfiada longitudinal simples de pespontos segurando a tira de borracha inferior, estando tais pespontos afastados das bordas longitudinais da tira de borracha inferior e passando através do material de vestimenta, da tira de borracha inferior e da bainha; uma enfiada longitudinal simples de pespontos segurando a tira de borracha superior, estando tais pespontos afastados das bordas longitudinais da tira de borracha superior e passando através do material da vestimenta, a orla do material de vestimenta; a orla de bainha superior, a tira de borracha superior e a bainha, uma enfiada longitudinal de pespontos entre as duas tiras de borracha passando tais pespontos através do material de vestimenta e a bainha; e uma enfiada longitudinal de pespontos por baixo da tira de borracha inferior, passando tais pespontos através do material de vestimenta, da orla de material de bainha inferior e a bainha.

6. A construção com qualquer das características ou aspecto exposto ou aparente que é novo quando considerado amplamente ou com qualquer grau de especificação, ou tendo qualquer combinação das características ou aspectos expostos ou aparentes que são novos quando considerados amplamente ou com qualquer grau específico e indiferente de suas características ou aspectos combinados são individualmente novos o velhos.

7. O processo com qualquer etapa ou aspecto expostos ou aparentes que são novos quando considerados amplamente ou com qualquer grau de especificação, ou tendo qualquer combiação das etapas ou aspectos expostos ou aparentes que são novos quando considerados amplamente ou com qualquer grau de especificação e indiferente de se as etapas ou aspectos combinados são individualmente novos ou velhos

---

TÊRMO Nº 136.797

De 28 de fevereiro de 1952

Requerente: N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken — Holandêsa.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a dispositivos dotados de dois terminais, para inserção em um circuito fechado de corrente contínua, particularmente linhas telefônicas".

Pontos Característicos

1. Aperfeiçoamentos em ou relativos a dispositivos dotados de dois terminais, para inserção em um circuito fechado de corrente contínua, particularmente linhas telefônicas, com a finalidade de compensar as variações de resistência do referido circuito fechado ou laço, caracterizados pelo fato do dispositivo incluir a

combinação série de um resistor de alto valor em relação à resistência máxima à corrente contínua do laço, com um diodo e um transistor, cuja base é ligada ao ponto comum do resistor e do diodo, cujo emissor é ligado a um primeiro terminal do dispositivo e com o diodo, e cujo coletor é ligado ao segundo terminal do dispositivo e com o resistor, sendo o referido dispositivo inserido de modo que o emissor do transistor é polarizado na direção de avanço pela corrente contínua que circula através do referido laço.

2. Dispositivo, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato do diodo ser ligado na direção do avanço com relação à corrente através do laço e pelo fato de um segundo resistor ser ligado em série entre o emissor do transistor e o referido primeiro terminal.

3. Dispositivo, como o reivindicado no ponto 2, caracterizado pelo fato do dito segundo resistor ser um resistor tendo um grande coeficiente de temperatura positivo, por exemplo, como o filamento de uma lampada incandescente.

4. Dispositivo, como o reivindicado no ponto 1, caracterizado pelo fato do referido diodo ser ligado no sentido inverso em relação à corrente que circula no laço e operar como diodo zonar para suprir uma tensão constante ao circuito base-emissor do dito transistor e pelo fato da base do transistor ser ligada ao referido ponto comum, através de um resistor série.

5. Dispositivo, como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado por um resistor de *shunt* ligado através do caminho emissor-coletor do referido transistor e proporcionando de maneira a absorver uma parte apreciável da corrente contínua circulante no laço quando a resistência interna do laço fôr comparativamente baixa

6. Dispositivo como o reivindicado em qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de um capacitor de *shunt* ser ligado através de, pelo menos, parte do resistor mencionado em primeiro lugar, a fim de reduzir a impedância à corrente alternada do dispositivo de dois terminais com valores relativamente elevados da resistência do laço.

TÊRMO Nº 134.034

De 12 de março de 1962

International Business Machines Corporation — Estados Unidos da América.

Título — Mecanismo de impressão de um único elemento.

1 — Um mecanismo de impressão de um único elemento, incluindo um suporte rotativo (26) de um cabeçote de impressão (1) que pode ser girado para trazer os diferentes tipos do cabeçote de impressão, seletivamente, para a posição de impressão, dispositivo de propulsão (36, 42) para fazer girar de modo diferencial o referido suporte, e dispositivo (104) para acoplar o referido dispositivo de propulsão ao referido suporte, caracterizado pelo fato de que o referido dispositivo de acoplamento (104) pode ser deslocado de uma primeira posição na qual êle, rigidamente, conecta o referido dispositivo de propulsão (42) e o referido suporte (26) para uma segunda posição em que êle desliga o referido dispositivo de propulsão do referido suporte, o dispositivo (104) sendo provido para deter o referido cabeçote de impressão (1) em qualquer uma de suas posições que podem ser selecionadas, e dispositivos comum de acionamento (117) para deslocar o referido dispositivo de acoplamento (104) para a referida segunda posição e para conjuntamente, fazer atuar o referido dispositivo detentor (104) para deter o referido cabeçote de impressão.

2 — Um mecanismo de impressão de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o referido dispositivo conector compreende uma lingueta (104) montada no referido eixo (3) de modo a poder girar e engrenar com a referida peça rotativa (42) para proporcionar a referida conexão rígida, e um elemento elástico (106) no referido eixo forçando a referida lingueta a engrenar com a referida peça rotativa.

3 — Um mecanismo de impressão de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelos dentes fixos de detenção (109) no referido suporte (26) podendo ser engrenados pela referida lingueta (104).

4 — Um mecanismo de impressão de acôrdo com os pontos 2 ou 3, caracterizado por uma alavanca (18) que funciona para deter o referido cabeçote de impressão (1) em relação ao referido suporte (26), e dispositivos (67, 68 e 121) para acionar a referida alavanca (18) e engrenar a lingueta (104) para deter o referido eixo e o cabeçote em relação ao referido suporte.

Propriedade EE.UU. da América, em 22 de março de 1961, nº 97.521.

TÊRMO Nº 137.143

De 14 de março de 1962

Regie Nationale des Usines Renault — França.

Título — Segmentos fracionados.

Pontos característicos

1 — Segmentos destinados a assegurar a estanqueidade entre o rotor e estator de um motor rotativo, caracterizado porque os mesmos são fracionados em um número conveniente de elementos, de modo a poderem se ajustar mais perfeitamente à forma das geratrizes do rotor, passíveis de serem deformadas.

2 — Segmentos segundo o ponto 1, caracterizados porque os elementos dos segmentos são independentes uns dos outros.

3 — Segmentos segundo o ponto 2, caracterizados porque os elementos são ligados por ligações de molas.

4 — Segmentos segundo o ponto 2, caracterizados porque o conjunto dos elementos é submetido à ação de uma mola única.

5 — Segmentos segundo o ponto 2, caracterizados porque os elementos são submetidos individualmente ou por grupos, à ação de molas.

6 — Segmentos segundo o ponto 2, caracterizados porque contra-placas servem de apôio às molas e de batente de limitação ao deslocamento.

7 — Segmentos segundo o ponto 2, caracterizados porque cada elemento comporta um entalhe que recebe uma mola.

8 — Segmentos segundo o ponto 2, caracterizados porque os elementos tem a forma de um T invertido, e uma mesma mola se apoia por sua vez sôbre ramos transversais contíguos de dois elementos vizinhos.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o art. 21 do Decreto-lei nº 7.903 de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição da Patentes na França, em 31 de março de 1961, sob número 857.549.

TÊRMO Nº 137.249

De 19 de março de 1962

General Refractories Company — Estados Unidos da América.

Título: Tijolo refratário e processo de fabricação.

Pontos Característicos

1. Tijolo refratário e processo para a sua fabricação, caracterizado pelo fato de que o tijolo tem um corpo e consiste essencialmente em material refratário básico e placas metálicas oxidáveis internas estendidas longitudinalmente ao tijolo, sendo as ditas placas internas dispostas de modo que cada face lateral do tijolo tem pelo menos uma placa interna disposta normalmente à dita face lateral e duas faces laterais opostas dotadas de duas placas internas dispostas normais.

2. Um tijolo refratário de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as ditas placas metálicas oxidáveis internas compreendem um membro interno e dois membros externos adjacentes, um de cada lado do membro interno.

3. Um tijolo refratário de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que os ditos membros internos e externos são unidos por meio de soldagem.

4. Um tijolo refratário de acôrdo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que o dito corpo tem duas composições separadas pelo dito membro interno.

5. Um tijolo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as ditas placas metálicas oxidáveis internas estendem-se longitudinalmente a partir de uma posição adjacente à extremidade quente para uma posição adjacente à extremidade fria e compreendem uma paca interna que se estende paralela às duas faces externas opostas e uma segunda placa interna estendida transversalmente à dita primeira placa para uma posição adjacente a uma das ditas faces opostas do tijolo, terminando as ditas primeira e segunda placas internas antes de encontrarem o exterior do tijolo e tendo material refratário entre as ditas primeira e segunda placas internas e o exterior do tijolo.

6. Um tijolo refratário de acôrdo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que as duas ditas placas internas estendem-se transversais às ditas faces opostas do tijolo.

7. Um tijolo refratário de acôrdo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que a dita unidade da placa interna tem uma terceira placa interna que se estende na direção oposta à segunda placa interna para uma posição adjacente à outra das ditas faces opostas do tijolo e que termina antes de chegar ao exterior do tijolo, havendo material refratário entre a dita terceira placa interna e o exterior do tijolo.

8. Um tijolo refratário de acôrdo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que o conjunto de placa interna tem duas das ditas segundas placas internas, duas das ditas terceiras placas internas em relação espaçada uma às outras dentro do tijolo e uma terceira placa interna que se estende na direção oposta às segundas placas internas para uma posição adjacente à outra das ditas faces opostas do tijolo e que termina antes de chegar ao exterior do tijolo, havendo material refratário entre a terceira placa interna e o exterior do tijolo.

9. Um tijolo refratário de acôrdo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de ter uma primeira placa metálica oxidável externa que o comoldada com o corpo refratário estendida sôbre três faces laterais do corpo e uma segunda e distinta placa externa metálica oxidável que se estende no resto da face lateral do tijolo, a dita placa interna dividindo o tijolo em compartimentos separados e a dita placa interna incluindo placas internas em forma de U no corpo do tijolo, sendo as bases das ditas placas internas em forma de U fixadas à placa separadora interna e estando a dita placa separadora interna e a dita placa interna em forma de U em relação comoldada com o corpo.

10. Um tijolo refratário de acôrdo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que a dita placa separadora e as ditas placas em forma de U são unidas por soldagem.

11. Um tijolo refratário de acôrdo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que as placas metálicas oxidáveis externas são soldadas em relação comoldada com o corpo do tijolo por abas integrais salientes para dentro.

12. Um tijolo refratário de acôrdo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que o dito corpo é de uma composição num dos lados da placa separadora e de outra composição no outro lado da placa separadora.

13. O processo para moldar um tijolo refratário por meio de um molde, caracterizado pelo fato de compreender as fases de colocar uma primeira carga de refratário no fundo do molde, inserir dentro do molde no tôpo da primeira carga do refratário um conjunto de placas internas metálicas oxidáveis estendido substancialmente de ponta a ponta do molde, consistindo de uma placa separadora que é colocada no tôpo da primeira carga do refratário e placas salientes para baixo a partir da placa separadora que são mergulhadas na primeira carga do refratário, tendo placas estendidas para cima e partir da placa separadora acima da primeira carga do refratário, carregamento dentro do molde de uma segunda carga do refratário no tôpo da placa separadora e em tôrno e entre as placas salientes para cima, sendo o dito conjunto de placa interna deixado flutuar nas ditas cargas de refratário, e aplicando uma pressão à combinação da primeira e segunda carga do refratário e as placas internas alí flutuantes para moldar o tijolo.

14 O processo para moldagem de um tijolo refratário de acôrdo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que compreende as fases do colocar primeiro uma placa metálica oxidável em forma de U externa com a base de U estendida num plano horizontal e os braços de U estendidos para cima no fundo do molde, colocação da primeira carga de refratário dentro da placa em forma de U do molde, inserimento da placa interna metálica oxidável dentro e na primeira carga do refratário, compreendendo a dita placa interna duas placas em forma de U ligadas à placa separadora nas bases dos U, inserimento da segunda carga de refratário acima da dita estrutura de placa interna flutuante unitária e colocação de uma placa metálica oxidável chata de tôpo sôbre a extremidade aberta da dita placa em forma de U e em contato com a segunda carga de refratário e aplicando então a pressão de moldagem entre a placa metálica oxidável no tôpo e a base da placa externa em forma de U enquanto limita o exterior do tijolo.

15. O processo de acôrdo com o ponto 13 ou ponto 14, caracterizado pelo fato de que as ditas primeira e segunda cargas de refratário são da mesma composição.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 20 de março de 1961, sob o nº 93.804.

TERMO Nº 137.609

De 29 de março de 1962

Cardwell Westinghouse Company — Estados Unidos da América.

Título: Dispositivo de engate.

Ponto característico

Dispositivo de engate para montagem na bôlsa de tração de uma infra-estrutura de veículo ferroviário, tendo a referida bolsa esperas dianteira e traseira, caracterizado pelo fato de compreender um alojamento tendo uma extensão, substancialmente, menor do que a distância entre as referidas esperas e disposto, longitudinalmente, na referida bôlsa; um mecanismo de amortecimento no referido alojamento reagindo, longitudinalmente, entre as referidas esperas mediante cooperação com seguidores dianteiros e traseiros, abrangendo o referido mecanismo de amortecimento um mecanismo de móla que se dispõe, longitudinalmente, no referido alojamento e se aplica de encontro a um dos referidos seguidores; um mecanismo de embreagem de fricção disposto, longitudinalmente, no referido alojamento e aplicado de encontro ao referido outro seguidor; um seguidor intermediário disposto entre o referido mecanismo de mola e o referido mecanismo de fricção, mantendo o referido dispositivo de engate, quando na posição de soltura, o referido mecanismo de mola precomprimido numa determinada proporção para definir uma altura de soltura para o referido mecanismo de mola; pelo fato de compreender êsse mecanismo de mola um núcleo tubular alongado de um material semelhante à borracha e uma mola helicoidal alongada envolvendo o referido núcleo e estendendo-se, longitudinalmente, com o mesmo por entre um dos referidos seguidores e o seguidor intermediário; pelo fato de que o referido núcleo e a referida mola helicoidal têm, cada qual, uma altura livre, substancialmente maior do que a referida altura de soltura e o referido núcleo, quando o referido mecanismo de mola se acha precomprimido até a referida altura de soltura, ficando, ainda, em contato superficial radial externo com a referida mola helicoidal, para permitir que a mesma aloje e confine o referido núcleo, impedindo o abaulamento lateral do mesmo no decurso da compressão do engate; pelo fato de que o referido núcleo apresenta uma passagem central sempre aberta que acomoda o escoamento radial do material do núcleo para dentro ocasionado pela compressão do mecanismo de mola até a altura maciça da referida mola helicoidal; e um mecanismo de embreagem de fricção abrangendo dispositivos para a tradução de um valor proporcional das fôrças longitudinais aplicadas ao fechamento do engate, de modo a ser a resistência ao fechamento da referida mola multiplicada no referido mecanismo de embreagem de fricção.

TERMO Nº 137.747

De 5 de abril de 1962

National Lead Company — Estados Unidos da América.

Título: Processo e artigo de fundição em coquilha

Pontos característicos

1. Um processo para a fabricação, por fundição sob pressão, de um artigo composto possuindo uma inserção feita de um metal de ponto de fusão superior ao remanescente da peça fundida, caracterizado pelas fases de: aquecer-se a inserção até uma temperatura mais elevada do que a do suporte sôbre o qual é colocada, diminuir a diferença de temperatura entre a inserção e o suporte, a fim de estabelecer sem encaixe de compressão entre os dois, sustentar-se o suporte, como a inserção contraída sobre o mesmo, em relação a outras partes de uma coquilha de uma maneira tal que uma face externa da mesma defina, durante a operação de fundição sob pressão, uma parte da cavidade da coquilha, fundir e introduzir um metal de ponto de fusão inferior ao do metal da inserção, sob pressão elevada, na coquilha e em tôrno da inserção, resfriar a peça fundida para provocar a contração da mesma em tôrno da inserção, remover a peça solidificada, com a inserção unida no seu interior, e o suporte da coquilha, resfriar o suporte para promover a sua contração e afastamento da inserção, e retirar o suporte do interior da peça fundida.

2. Um processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato do suporte retirado ser utilizado novamente em uma operação subsequente de fundição.

3. Um processo de acôrdo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato da inserção ser aquecida até uma temperatura de 27,3 a 95,3 Cº mais elevada do que a do referido suporte.

4. Um processo de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que na ocasião da operação de fundição a coquilha é fechada, ficando concomitantemente estabelecido um apoio entre o suporte e partes móveis e fixas da coquilha.

5. Um processo de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato do suporte ser resfriado para promover-se a sua contração e o seu afastamento da inserção por meio de aspersão de água no interior desta, enquanto a peça fundida é mantida em uma temperatura elevada.

Reivindica-se, de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 18 de abril de 1961 sob nº 103.867.

TERMO DE PATENTE Nº 137.769

De 5 de abril de 1962

N. V. Onderzoekingsinstituut Research — Holanda.

Título: Um processo e um aparelho para re-enrolar fios de filamentos enrugado.

Pontos característicos

1. Um processo pre re-enrolar um fio de filamento enrugado emergindo de uma massa de fio colocada num vaso coletor ou cesta, caracterizado pelo fato de que, o fio deve passar por uma camada de elementos depositados soltos antes de ser fornecida a um sistema de enrolamento.

2. Um processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, os elementos depositados frouxamente tem dimensões que variam de 1 a 3 cm.

3. Um processo de acôrdo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que, em elementos têm o formato de esferas sem fundo medindo 16-18 cm em diâmetro e não feitas de óxido de alumínio precipitado.

4. Um processo para a manufatura de um fio de tapête enrugado de um fio sintético termoplástico, compreendendo alimentação do fio entre um parte de rôlos, para dentro de uma caixa de lã e contra um chumaço do fio, estabilizando o fio por tratamento a quente, e enrolando-o em um pacote, caracterizado pelo fato de que, de uma maneira conhecida em si o fio é forçado a gravitar da caixa de lã para um vaso coletor rotativo ou cesta e depositado aí com o auxílio de um mecanismo transversal, em cujo vaso ou cêsta o fio é comprimido, ao desejado, e estabilisado, e em seguida re-enrolado de acôrdo com um método de qualquer um dos pontos 1 a 3 inclusive.

5. Um vaso coletor ou cêsta para coletar um mesmo de fio, caracterizado pelo fato de que, dois ou mais discos e/ou anéis são destacàvelmente acoplados respectivamente à borda do tôpo e, por meio de uma coluna, centralmente ao fundo, de modo que juntos formem um labirinto.

6. Fios de tapete enrugado manufaturados pelo processo do ponto 4.

A requerente reivindica de acôrdo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Holanda, em 6 de abril de 1961, sob o nº 263.278.

TERMO Nº 137.789

De 6 de abril de 1962.

Requerente: Gebrüder Bühler — firma suiça.

"Dispositivo para Esvaziar Material a Granel Pulverizado até Granulado, de Recipiente, por Exemplo, Câmaras de Silos".

Pontos Característicos

1 — Dispositivo, próprio para esvaziar material armazenado em câmaras para materiais a granel pulverizados até granulados, através de um fundo inclinado da câmara para dentro de um coletor comprido, caracterizado pelo fato de que a parte inferior do fundo da câmara, contigua ao canal coletor, acha-se coberta por uma peça embutida inclinada sob formação de uma fenda de remoção de material em frente ao fundo da câmara, e se acha subdividida, por meio de elementos porosos e câmaras de aeração por baixo da peça embutida, em diversos campos de aeração ao longo da fenda de remoção, e acontecendo, ainda, que a fenda de remoção está localizada na ponta de uma trimela em forma de V, formada pelo fundo da câmara e pela peça embutida inclinada, e voltada para baixo.

2 — Dispositivo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que pode ser graduada a inclinação da parte inferior do fundo da câmara, coberta pela peça embutida inclinada.

3 — Dispositivo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, em ambos os lados do canal coletor, o fundo da câmara é inclinado e apresenta portanto uma forma de V, e, ainda pelo fato de que todo o sistema coletor e as partes inferiores ventiláveis, contíguas a êste, das duas metades inclinadas do fundo da câmara, acham-se cobertas por duas peças embutidas inclinadas sob formação de uma fenda entre os cantos inferiores da peça embutida e as metades do fundo da câmara, sendo que as duas peças embutidas se reunem superiormente em forma de V.

4 — Dispositivo de acôrdo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que, acima das fendas e de acôrdo com as condições locais, seja entre o fundo da câmara e as peças embutidas superiormente reunidas em forma de V, seja entre peças embutidas construídas de forma diferente, acham-se previstas outras peças embutidas idênticas, cada uma das quais forma uma nova fenda.

5 — Dispositivo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de

CONSTITUIÇÃO DO ESTADO DA GUANABARA

COM A

EMENDA CONSTITUCIONAL Nº 1

Devolução nº 843 (3ª edição)

PREÇO: NCr$ 0,27

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 8

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na sede do D. I. M.

que, para a aeração das diversas câmaras de ventilação e, portanto, dos diversos campos, existem tubos perfurados e entre si telecòpicamente deslocáveis.

6 — Dispositivo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, para a aeração das diversas câmaras de ventilação e, portanto, dos diversos campos, existem tubos perfurados e parcialmente cobertos por braçadeiras.

7 — Dispositivos, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a peça embutida pode ser regulada quanto à sua altura, sua inclinação e à largura de cobertura.

8 — Dispositivo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que todo o fundo da câmara pode ser ventilado por meio de elementos porosos, e acha-se subdividido, por meio de travessas dispostas hermèticamente em sentido perpendicular à fenda, em diversos campos de ventilação, dispostos em série.

9 — Dispositivo, de acôrdo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que a peça embutida inclinada pode ser ventilada através de elementos porosos, e, ainda, pelo fato de que a mesma acha-se subdividida em campos de ventilação por meio de câmaras de ventilação situadas por baixo da mesma, em sentido transversal à fenda.

10 — Dispositivo, de acôrdo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de que os campos formados pelas câmaras de ventilação no fundo da câmara e na peça embutida inclinada, se correspondem essencialmente entre si, de modo que a superfície básica da câmara acha-se subdividida, transversalmente à fenda, em várias séries de câmaras ventiláveis sucessivamente dispostas.

11 — Dispositivo, de acôrdo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que as câmaras de ventilação, previstas transversalmente ao canal coletor essencialmente em correspondência entre si, podem ser ventiladas, em igual posição relativa à fenda, no fundo da câmara e na peça embutida inclinada em conjunto, por meio de um comando seletivo, e, ainda, pelo fato de que, para a ventilação, acham-se previstos um encanamento de alimentação comum, e neste, válvulas, conjugadas com os respectivos grupos de câmaras de ventilação e alternadamente acionadas pelo citado comando seletivo.

12 — Dispositivo, de acôrdo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que as válvulas apresentam uma forma de T, e que as ligações de alimentação, diametralmente opostas, se prestam para a conexão ao sistema de alimentação, ao passo que a abertura prevista em direção perpendicular, se presta para a conexão dos consumidores a serem servidos, e, ainda, pelo fato de que, em frente a esta ligação de consumidores, existe uma membrana elástica que pode vedar esta ligação, sendo que, para acionar esta membrana, acha-se previsto um sistema auxiliar, situado do lado afastado da ligação de consumidores.

13 — Dispositivo, de acôrdo com o ponto 12, caracterizado pelo fato de que a ligação de consumidores, existente na válvula, apresenta uma construção em forma de funil, e, ainda, pelo fato de que, do lado da membrana elástica, afastado desta abertura em forma de funil, existe um prato de válvula, que colabora com esta abertura e para cujo acionamento serve um sistema auxiliar.

14 — Dispositivo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de remoção apresenta a forma de um canal coletor, no qual se acha instalado um elemento examinador de nível, destinado a influenciar a adução de ar para os campos no momento solicitado.

15 — Dispositivo, de acôrdo com o ponto 11, caracterizado pelo fato de que o dispositivo de remoção apresenta a forma de um canal coletor, em que se acha instalado um elemento examinador de nível, sendo que, na entrada da citada linha de alimentação, existe uma válvula geral regulável.

16 — Dispositivo, de acôrdo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de que o comando seletivo para a programação do esvaziamento da câmara pode ser ajustado segundo as necessidades, a fim de comandar automàticamente as válvulas e ser influenciado, entre outros, pelo elemento examinador de nível.

17 — Dispositivo, de acôrdo com o ponto 15, caracterizado pelo fato de que o comando seletivo para a programação do esvaziamento da câmara pode ser ajustado segundo as necessidades, de modo que comande as válvulas e se ache provido com outro comando para a válvula geral, influenciado pelo elemento examinador de nível.

18 — Dispositivo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que existe um tubo de descarga de ar que conduz do espaço situado por baixo da peça embutida inclinada para um separador de pó.

19 — Dispositivo, de acôrdo com o ponto 17, caracterizado pelo fato de que o espaço superior da câmara serve para funcionar como eliminador de pó, que poderá ser auxiliado eventualmente mediante ligação de um dispositivo de aspiração artificial.

Finalmente, a depositante reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Suiça, em 12 de abril de 1961, sob o número 4.296-61.

TÊRMO Nº 138.037

De 12 de abril de 1962

Minnesota Mining and Manufacturing Company — Estados Unidos da América.

Aperfeiçoamentos em unidades de carreteis para um material em fita.

Pontos característicos

1. Aperfeiçoamentos em unidades de carreteis para um material em fita, caracterizados pela combinação de um recepiente raso tendo paredes laterais opostas e paredes de bordas comunicando porções das bordas das ditas paredes laterais e definindo uma cavidade cilíndrica substancialmente no interior do dito recipiente, um carretel localizado rotativamente dentro da dita cavidade cilíndrica e tendo flanges laterais circulares paralelamente espaçados cujo diâmetro é menor do que a dita cavidade para prover um espaço anular entre as periferias dos ditos flanges e as ditas paredes de bordas do dito recipiente quando o carretel se acha posicionado centralmente na mesma cavidade, e as ditas paredes de bordas sendo formadas para prover uma passagem através das mesmas, comunicada com o dito espaço anular, cuja passagem é formada de modo a permitir a passagem do dito material em forma de fita através da mesma, e o dito recipiente sendo formado com uma abertura periférica expondo uma porção dos ditos flanges do carretel e sendo adaptado para acomodar no próprio corpo um arranjo de acionamento externo.

2. Aperfeiçoamentos em unidades de carreteis para um material em fita, segundo o ponto 1, caracterizados pelo fato de um material em forma de fita ser enrolado no dito carretel, cuja fita tem uma porção rígida de guia na sua extremidade livre que é adaptada para efeito de se prender a um elemento de tração externa.

3. Aperfeiçoamentos em unidades de carreteis para um material em fita, segundo o ponto 2, caracterizados pelo fato da dita guia ter uma porção com maior largura do que o espaçamento entre os ditos flanges do carretel e cuja porção de guia de maior largura é enrolada sôbre as porções das bordas periféricas dos ditos flanges laterais e disposta no interior do dito espaço anular.

4. Aperfeiçoamentos em unidades de carreteis para um material em fita segundo os pontos 1, 2 e ou 3, caracterizados pelo fato do dito carretel girar substancialmente coaxial dentro da dita cavidade cilíndrica.

5. Aperfeiçoamentos em unidades de carreteis para um material em fita, segundo o ponto 4, caracterizados pelo fato do apoio do carretel ser provido por um eixo fixado a porções centrais das ditas paredes laterais provendo um dado espaçamento entre a dita porção central.

6. Aperfeiçoamentos em unidades de carreteis para um material em fita, segundo o ponto 4, caracterizados pelo fato do dito carretel ter porções de cujo projetadas axialmente apoiadas nas porções centrais das ditas paredes laterais e de ser formado de modo a prover um dado espaçamento mínimo entre as ditas porções centrais.

7. Aperfeiçoamentos em unidades de carreteis para um material em fita segundo os pontos 2 e 6, caracterizados pelo fato da dita abertura periférica expor a superfície periférica externa dos ditos flanges do carretel e de ser formada com um dispositivo retentor ocupando a dita abertura no sentido de prover continuidade das ditas paredes de bordas na mesma abertura para permitir o acoplamento do elemento externo de tração com a dita porção de guia e permitir que a extremidade livre da dita porção de guia seja levada a ultrapassar a dita abertura em uma direção de desenrolamento.

8. Aperfeiçoamentos em unidades de carreteis para um material em fita, segundo o ponto 7, caracterizados pelo fato do dito retentor compreender um elemento estreito de frenagem sob tensão atuando por fricção contra a superfície exterior da dita porção de guia enrolada no sentido de prensar a mesma contra as ditas porções de bordas periféricas dos ditos flanges laterais, e de estar adaptado para limitar o movimento do dito carretel quando a dita fita e a porção de guia são enroladas sôbre o mesmo.

9. Aperfeiçoamentos em unidades de carreteis para um material em fita, segundo os pontos 2 ou 3, caracterizados pelo fato da dita passagem comunicar-se com o dito espaçamento anular, estando orientada de modo que o movimento da dita porção de guia enrolada em uma direção de desenrolamento projeta a extremidade livre da porção de guia através de dita passagem.

10. Aperfeiçoamentos em unidades de carreteis para um material em fita, segundo os pontos 2, 3, 5, ou 6, caracterizados pelo fato de um elemento de frenagem sob tensão ser formado na dita abertura periférica estando adaptado para atuar friccionalmente contra a dita guia.

11. Aperfeiçoamentos em unidades de carreteis para um material em fita, segundo o ponto 1, caracterizados pelo fato de uma fita frouxa ser enrolada no dito carretel entre os ditos flanges laterais, cuja fita tem uma guia rígida adaptada à extremidade livre da mesma, a qual tem uma porção com uma largura aproximada da fita e que é enrolada no dito carretel entre os ditos flanges, e uma segunda porção cooperante com os ditos flanges laterais no sentido de posicionar a mesma guia transversalmente com respeito aos mesmos flanges.

— A Requerente reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional, e o Art. 21, do Decreto-lei número 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 13 de abril de 1961, sob o número 102.805.

TÊRMO DE PATENTES
Nº 139.470

De 29 de maio de 1962

Maschinenfabrik Augsburg-Nurnberg AG — Alemanha.

Título: — Tôrre elevadora horizontalmente deslocável.

Pontos característicos

1. Uma tôrre elevadora horizontalmente deslocável para garagem de corredor, caracterizada pelo fato de ter visto em direção transversal do corredor, uma forma triangular cujo lado inclinado para cima está provido de trilhos de rolamento sôbre os quais é deslocável, por meio de rodetes de rolamento, um carro tipo jaula, construído como um ascensor que atua em um plano inclinado.

2. Uma tôrre elevadora de acôrdo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que, estando a tôrre elevadora imobilizada, o carro tipo jaula é deslocável sôbre trilhos fixos dispostos em direção descendente como prolongamento dos trilhos de rolamento da tôrre elevadora.

— A Requerente reivindica, de acôrdo com a Convenção Internacional, e o Art. 21, do Decreto-lei número 7.903, de 27 de agôsto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Alemanha em 27 de junho de 1961, sob o número ..... M 49473 V/37f.

TÊRMO Nº 139.675

De 5-6-1962

Requerente: Ivo da Silva, brasileiro, industrialista, domiciliado e residente na cidade de Novo Hamburgo, Estado do Rio Grande do Sul.

Título: "Processo para a fabricação de sapatos, particularmente sapatos de senhoras".

Pontos Característicos

1. Processo para fabricação de Sapatos, particularmente sapatos de senhoras, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de corte da porção de sola, rachamento da sola na espessura até aproximadamente metade da planta, montagem de um salto entre as duas partes abertas da sola, montagem e modelação da sola em tôrno da fôrma com revestimento do salto por meio de parte inferior de uma das metades da sola.

2. Processo para fabricação de sapatos, particularmente sapatos de senhoras de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a fôrma é retirada da sola moldada para em seguida ser revestida com uma porção de material de fôrro, depois do que recebe uma entre-sola colada no fundo da fôrma sôbre o fôrro e a sola moldada é adaptada à fôrma sôbre a entre-sola e o fôrro para em seguida se terminado o sapto.

3. Processo para fabricação de sapatos, particularmente sapatos de senhoras, de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que uma das partes da sola rachada, só-

bre a porção maior do salto, constitui a palmilha do sapato e a outra parte da sola rachada, sob a porção menor do salto, constitui a porção de fôrro do salto.

4. Processo para fabricação de sapatos ,particularmente sapatos de senhoras, de acôrdo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a sola formada pela moldagem na fôrma constitui a parte inferior do sapato e a parte complementar ou de acabamento é ligada à parte inferior por meio de trança ou tressê, ponto de celeiro ou qualquer outro adequado.

5. Processo para fabricação de sapatos, particularmente sapatos de senhoras, de acôrdo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de que a entre-sola é espuma de latex ou outro material esponjoso similar.

6. Processo para fabricação de sapatos, particularmente sapatos de senhoras, substancialmente conforme descrito aqui e ilustrado nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 144.630

De 13 de novembro de 1966

Requerente: Fábrica Italiana Magneti Marelli S.p.A. — Italiana.

Título: "Servo-desviador de três vias para instalações de fluído sob pressão, em particular, para instalações pneumáticas de freiagem".

Pontos Característicos

1. Servo-desviador de três vias para instalações de fluido sob pressão, em particular, para instalações pneumáticas de freiagem, do tipo compreendendo um corpo óco com partes para a ligação com o utilizador e com duas fontes do fluido sob pressão por intermédio de um êmbolo computador suscetível de deslizar no referido corpo, caracterizado pelo fato de que a câmara dentro da qual trabalha o referido êmbolo comutador apresenta, nas proximidades de sua parte média, duas sedes anulares que recebem e retêm competentes guarnições de vedação, eventualmente cooperantes com o referido êmbolo.

2. Servo-desviador de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a câmera dentro da qual trabalha o referido êmbolo apresenta na sua parte média, uma ampliação anular que se liga à parte de ligação com o utilizador e que é delimitada por duas guarnições cooperantes com o êmbolo comutador.

3. Servo-desviador, de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o referido corpo óco é constituído de três partes elementares alinhados e coaxiais, das quais a intermediária apresenta, lateralmente a parte de ligação para o utilizador, apresentando cada uma das duas outras uma semi-câmara dentro da qual trabalha o êmbolo comutador e a sede de vedação entre a referida semi-câmara e a parte de ligação que fica fronteiro ao competente gerador de pressão.

4. Servo-desviador, de acôrdo com os pontos 3 e 4, caracterizado pelo fato de que as superfícies de cooperação entre as partes elementares constituivas do referido corpo óco apresentam superfícies anulares conjugadas para a retenção mútua dessas mesmas partes.

5. Servo-desviador de acôrdo com os pontos 1 e 4, caracterizado pelo fato de que as caneluras anulares que servem de alojamento às guarnições de vedação são praticadas à altura das superfícies de ligação entre as partes elementares que constituem o referido corpo óco.

6. Servo-desviador de acôrdo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que as referidas guarnições de vedação anulares apresentam ao longo de pelo menos, uma de suas faces, caneluras duplas para a formação de competentes lábios de vedação.

7. Servo-desviador de acôrdo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que o referido êmbolo comutador é um êmbolo diferencial, de modo que, se terem valôres iguais às pressões das duas referidas fontes, o referido êmbolo é mantido em cooperação com a competente sede de vedação.

TÊRMO Nº 156.609

Depositada em 3-2-64.

Requerente: Roberto Pierobon.

Título: "Sôbre aro para rodas de veículos".

Patente de Modêlo Industrial.

Local: São Paulo

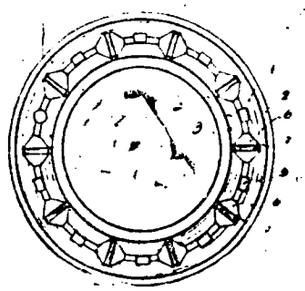


FIG. 1

Reivindicações

1º — "Sôbre aro para rodas de veículos", confeccionado em plástico, borracha, metal ou outro material apropriado, caracterizado pelo fato de [illegible] secção transversal aproximadamente em V, com ramo mais externo, dotado de aba revestida por cordão de plástico ou similar, enquanto que o ramo mais interno, de menor altura, apresenta flange circundante plano, enquanto que na base, confluência dos ramos, encontra-se pluralidade de aberturas retangulares, preferivelmente em número de dez, separadas por corpos prismáticos de faces laterais triangulares e com vértice, dotado de sulco radial.

2º — "Sôbre aro para rodas de veículos", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 156.611

Depositada em 3-2-64.

Requerente: Roberto Pierobon.

Título: "Nova e original configuração ornamental aplicada a sobre-aro para veículos em geral".

Patente de Modêlo Industrial.

Local: São Paulo

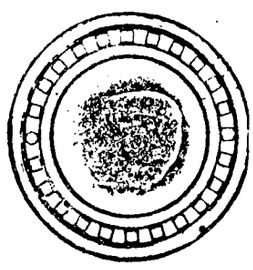


FIG 2

Reivindicações

1º — "Nova e original configuração ornamental aplicada a sobre-aro para veículos em geral", confecionada em plástico, borracha, metal ou outro material conveniente, caracterizada pelo fato de que tal sobre aro apresenta-se com coroas ligeiramente abauladas, a segunda mais interna, sendo ambas separadas por faixa circular plana, dotada de aberturas ou janelas retangulares, igualmente espaçadas.

2º — "Nova e original configuração ornamental aplicada a sobre-aro para veículos em geral", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 156.913

Depositada em 18-2-64.

Requerente: Bijouterias Planeta Limitada.

Título: "Nova e original configuração ornamental aplicada a arcos para prender cabelos".

Patente de Modêlo Industrial.

Local: São Paulo

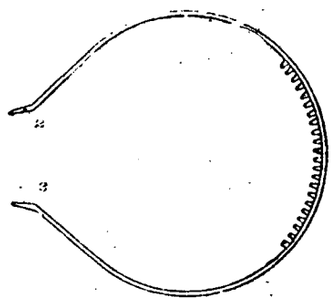


Fig. 1

Reivindicações

1º — "Nova e original configuração ornamental aplicada a arcos para prender cabelos", constituída por peça plástica em forma de arco, caracterizada pelo fato de apresentar as extremidades livres, retas e paralelas, enquanto que na parte mediana e interna do arco se encontram duas fileiras de saliências, cada uma delas localizada junto às bordas da peça.

2º — "Nova e original configuração ornamental aplicada a arcos para prender cabelos", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 156.915

Depositada em 18-2-64.

Requerente: Cesar Azar.

Título: "Nova e original configuração ornamental aplicada a isqueiros".

Patente de Modêlo Industrial.

Local: São Paulo

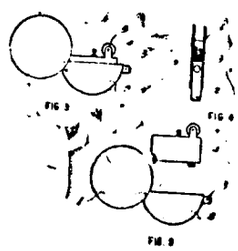


FIG 3 FIG 4

FIG 5

Reivindicações

1c — "Nova e original configuração ornamental aplicada a isqueiros", caracterizada pelo fato de ser o isqueiro formado por estojo em forma de medalha ou similar, isto é, disco de pequena altura, sendo que lateralmente tal estojo se apresenta com abertura, na qual se encaixa corpo semi-circular articulado ao estojo e dotado externamente de saliência, sendo que a tal corpo, pela região reta, se encaixa depósito de combustível, suporte de mecanismo usual de isqueiro.

2º — "Nova e original configuração ornamental aplicada a isqueiros", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 158.173

Depositada em 7-4-64.

Requerente: Sedo Simeone

Título: "Nova e original configuração aplicada a suporte para contrapontas de tornos".

Patente de Modêlo Industrial.

Local: São Paulo

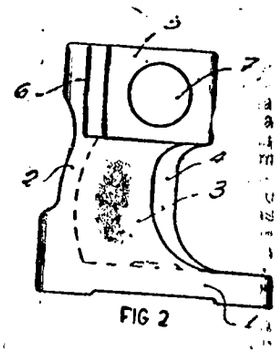


FIG 2

Reivindicações

Em resumo, reivindica-se, como elementos constitutivos da novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1º — "Nova e original configuração aplicada a suporte para contrapontas de tornos", caracterizada pelo fato de ser formada por base retangular, sendo que junto a uma das bordas longitudinais se inicia parede levemente arqueada para o alto e para a frente, com laterais, que suporta superiormente bloco paralelepipédico, com escalonamentos verticais no vértice anterior, correspondente à parede posterior, estando a parte anterior provida de abertura usual para a colocação da contraponta.

2º — "Nova e original configuração aplicada a suporte para contrapontas de tornos", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 158.174

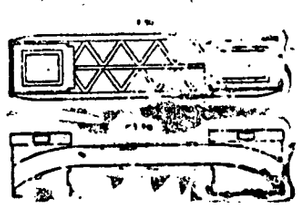
Depositada em 7-4-64.

Requerente: Sedo Simeone.

Título: "Nova configuração aplicada à base de tornos".

Patente de Modêlo Industrial.

Local: São Paulo



Reivindicações

Em resumo, reivindica-se, como elementos constitutivos da novidade,

o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1º — "Nova configuração aplicada à base de tornos", caracterizada pelo fato de compreender dois corpos paralelepipédicos, ocos, com aberturas retangulares ou quadradas na parte superior, sendo os dois corpos lateralmente unidos entre si por faixas de altura praticamente constante, retas na região central e elevando-se em arco nos corpos paralelepipédicos aos quais são solidárias, sendo que entre as citadas faixas são aplicados reforços internos interligando-os, constituídos por nervura central longitudinal e outras em zigzag.

2º — "Nova configuração aplicada à base de tornos", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

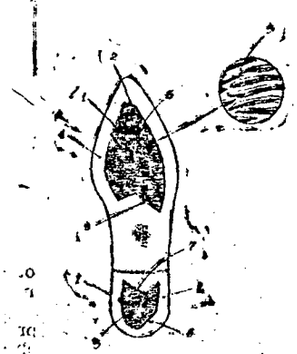
TERMO N.º 158.217

De 8 de abril de 1964

Modêlo Industrial.

"Nova configuração ornamental em solados de calçados".

Ancora — Indústria e Comércio Limitada — São Paulo.



Reivindicações

1.º) "Nova configuração ornamental em solados de calçados", caracterizada pelo fato de, um pouco distanciado e acompanhando o perfil de ambos os lados do bordo do solado propriamente dito, haver um rebaixo cujas extremidades, na zona do bico, apresentam-se em linha reta inclinada; e, nos lados da arcada, suas extremidades infletem-se para dentro, em dois ramos, de diferentes extensões, em ângulo obtuso; a região entre o bordo do solado e o rebaixo apresenta-se lisa; no interior da superfície delimitada pelo rebaixo, há uma pluralidade de saliências sinuosas ou ondulantes.

2.º) "Nova configuração ornamental em solados de calçados", acorde com o item primeiro, caracterizada finalmente pelo fato de que, no salto, há igualmente rebaixo, e na zona periférica lisa, dito rebaixo possuindo uma região retilínea, e a outra região situada no lado do arco interno do salto; o rebaixo assume feitio de duas retas, de comprimentos diferentes e em ângulo obtuso; no interior da superfície delimitada pelos rebaixos marginadores, há saliências sinuosas ou ondulantes.

3.º) "Nova configuração ornamental em solados de calçados", acorde com os itens anteriores e tudo como descrito, reivindicado e ilustrado no desenho anexo.

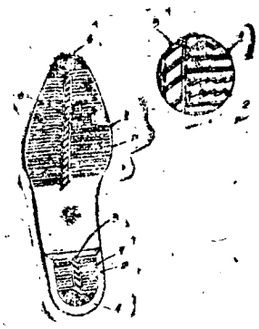
TERMO N.º 158.219

De 8 de abril de 1964

Modêlo Industrial.

"Nova configuração decorativa em solados de calçados".

Ancora — Indústria e Comércio Limitada — São Paulo.



Reivindicações

1.º) "Nova configuração decorativa em solados de calçados", caracterizada pelo fato de, na superfície pisante do solado propriamente dita, haver várias seqüências de saliências transversais, paralelas e desencostadas entre si, duas retilíneas e outras duas das por uma faixa longitudinal e mediana, que cruza essa região, dita faixa limitada por quatro bordos salientes, possuindo internamente uma seqüência de saliências inclinadas e bastante espacejadas entre si; na zona do bico, há superfície crêpe, com os bordos inferiores em três linhas quebradas.

2.º) "Nova configuração decorativa em solados de calçados", acorde com o item 1.º, caracterizada, finalmente pelo fato de que no salto, há saliências e superfície em crepe, idênticas àquelas existentes na superfície do solado e reivindicadas no item anterior.

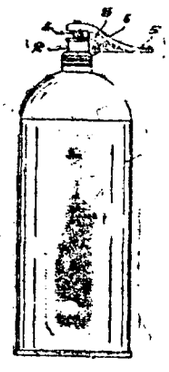
3.º) "Nova configuração decorativa em solados de calçados", acorde com o item anterior e tudo como descrito, reivindicado e ilustrado no desenho anexo.

TERMO N.º 158.439

De 14 de abril de 1964

Invenção: "Nôvo tubo lança perfume".

Requerente: Usina Colombina S.A. — São Paulo.



1. Nôvo tubo lança perfume caracterizado por uma alheta de matéria plástica, com a parte superior em plano inclinado e a parte inferior horizontal, terminada por um trecho horizontal estriado, dita alheta sendo articulada em uma bucha também plástica embutida no gargalo de um tubo de metal amarelo.

2. Nôvo tubo lança perfume caracterizado por ser essencialmente como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TERMO N.º 158.546

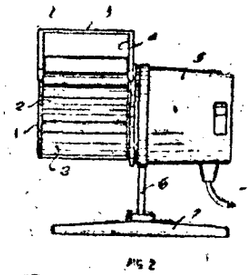
Petente de Modêlo Industrial.

Depositada em 20 de abril de 1964.

Requerente: Denis Jean Lacabanne.

Título: "Nova e original configuração ornamental aplicada a ventiladores de mesa".

Estado de São Paulo.



Reivindicações

Em resumo, reivindica-se, como elementos constitutivos da novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1.º) "Nova e original configuração ornamental aplicada a ventiladores de mesa", caracterizada pelo fato de ser o aparelho formado por dois discos entre os quais sendo dispostas palhetas junto às bordas dos mesmos, retor esse disposto horizolmente e parcialmente envolto por calha arqueada, com abertura anterior, calha essa ajustável em qualquer posição do mencionado rotor, a êste correspondendo por um do stopos carcaça de motor, preferivemente cilíndrica ou tronco-cônica, disposta horizontalmente, sendo o conjunto suspenso por haste ligada ou articulada a uma capata.

2.º) "Nova e original configuração ornamental aplicada a ventiladores de mesa", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO N.º 158.964

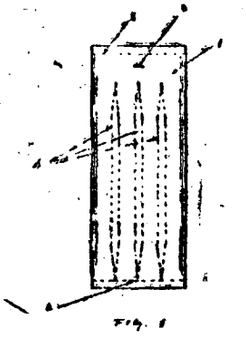
De 6 de maio de 1964

Requerente: Fernando Pégas Barbosa.

Estabelecimento: Guanabara.

Natureza: Modêlo Industrial.

Título: Invólucro Propaganda para palitos.



1. "Invólucro propaganda para palitos", caracterizado por ser um envelope fechado por plostemento nas extremidades, tendo de um dos lados um orifício e no seu interior três palitos de dupla ponta;

2. Invólucro propaganda para palitos", caracterizado pelo item 1 e por possuir motivos de propaganda em uma ou nas duas faces;

3. "Invólucro propaganda para palitos", caracterizado pelos itens 1, 2, e como substancialmente descrito, reivindicado e representado nos desenhos anexos.

TERMO N.º 158.985

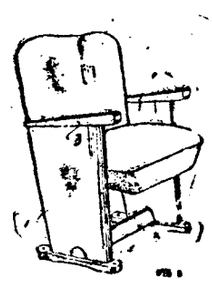
Depositada em 7 de maio de 1964.

Patente de Modêlo Industrial.

Requerente: P. Gama Indústria e Comércio Ltda.

Título: "Nova e original configuração ornamental aplicada a poltronas".

Estado de São Paulo.



Reivindicações

1.º) "Nova e original configuração ornamental aplicada a poltronas", caracterizada pelo fato de ser a poltrona dotada de laterais trapezoidais, com larguras crescentes a partir da sapata de fixação até a parte superior em que se encontra descansos para o braço alongados e de seção crescente em direção ao topo anterior que se projeta além das laterais, essas anteriormente dotadas de nervuras verticais onduladas, estando inferiormente interligadas as laterais por travessa abaulada, apresentando-se, finalmente, a almofada com topo anterior truncado em forma aproximada de bisel.

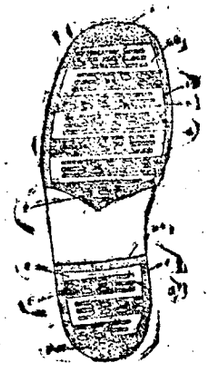
2.º) "Nova e original configuração ornamental aplicada a poltronas", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TERMO Nº 159.049

De 12 de maio de 1964

Requerente: Ancora — Indústria e Comercio Limitada — São Paulo.

Modêlo Industrial: "Original configuração em solado de calçados".



Reivindicações

1 — Original configuração em solado de calçados, caracterizado pelo fato de, no bordo do solado propriamente dito, haver uma margem saliente de certa largura que, adjacente à zona do arco inferior, inflete para dentro e para o centro, em dois ramos encurvados, em ângulo pronunciadamente obtuso, e dita margem, do lado da ponta do solado, conecta-se com saliência em arco circular, sendo que as superfícies desta última região, bem asim dos bordos e dos ramos encurvados, apresentam diminutos e esparsos corrugamentos; o interior da superfície delimitador pela margem apresenta-se rebaixado; nesta superfície, dispõem-se, transversalmente, vários motivos ornamentais e antiderrapantes, paralelos, porém bastante isola-

dos entre si e situados alternativamente, cada um encostado sòmente nos bórdos internos de uma das margens, de modo que a outra extremidade do motivo não chega a encostar-se na margem oposta; cada motivo compõe-se de três saliências, paralelas e de certa largura, coligadas por várias saliências, em "V", bem abertas, de certa largura situadas em sentido transversal.

2 — Original configuração em solado de calçados acôrde com o item anterior, caracterizado, finalmente, pelo fato de o salto apresentar-se com o arco interno guarnecido de margem de certa largura, saliente, conectada às saliências das margens e do arco, sendo que o interior dessa superfície se apresentar rebaixado, e nela se dispõem, transversalmente, três motivos paralelos e relativamente distanciados igualmente salientes e com características idênticas àquelas do solado propriamente dito e reivindicado no item anterior.

3 — Orignal configuração em solado de calçados, acôrde com os itens anteriores, tudo como descrito, reivindicado e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 159.050

De 11 de maio de 1964

Requerente: Ancora — Industria e Comércio Limitada — São Paulo.

Título: Original configuração em solados de calçados — Modêlo Industrial.

1 — Original configuração em solados de calçados, caracterizada pelo fato de, no solado propriamente dito, haver uma sequência de motivos encurvados, paralelos e transversais, e salientes em rampas, ladeados de frisos salientes, também em rampas; cada motivo compõe-se de uma saliência, com as duas extremidades em segmentos curvos, cuja parte central é em zigue-zague, e, nos lados de cada extremidade, dispõem-se dois outros motivos formados de filêtes salientes, paralelos e encurvados; na região da extremidade do solado, dispõe-se saliência acompanhante da margem, de modo que o outro bórdo é em tríplice linha, quebrada, e a superfície asim delimitada é micro-rugosa.

2 — Original configuração em solados de calçados, acôrde com o item anterior, caracterizado, finalmente, pelo fato de que na superfície do salto, há motivos idênticos aos do solado, porém, os motivos salientes são encurvados em sentido oposto; na região da extremidade do salto, há superfície em segmento circular, com o outro bórdo composto de linhas quebradas e no interior da superfície há micro-rugosidade.

3 — Original configuração em solados de calçados, acôrde com os itens anteriores e tudo conforme descrito, reivindicado e ilustrado no desenho anexo.

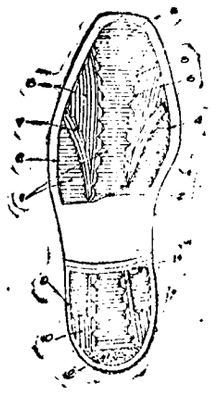
TÊRMO Nº 139.051

De 11 de maio de 1964

Requerente: Ancora Indústria e Comércio Limitada — São Paulo.

Natureza: Modêlo Industrial

Título: "Original configuração para solado de calçados".



1 — Original configuração para solado de calçados, caracterizado pelo fato de, na superfície do solado propriamente dito, haver três sequências de saliências transversais, paralelas, com secção triangular, sendo que a sequência central se inicia com leve inclinação na zona da arcada do calçado e se prolonga até as adjacências do bico, em sentido longitudinal, cujas duas paredes são bicôncavas; a superfície da extremidade dianteira é aproximadamente oblonga e se apresenta em várias saliências transversas, com secções igualmente triângulares, porém de reduzidas larguras; as pontas das saliências transversais apresentam-se biseladas e as pontas das saliências centrais possuem pontas biseladas e pontiagudas, alternativamente dispostas; entre as três sequências de saliências, há outros dois conjuntos, de idênticas secções, em arcos simétricos e, em cada conjunto, uma das respectivas saliências acompanha as pontas das saliências externas ao passo que as outras quatro saliências restantes percorrem tal direção até incidirem na saliência encurvada.

2 — Original configuração para solado de calçados, acôrde com o item 1, caracterizada, finalmente, pelo fato de que, no interior do contôrno do salto em ambos os lados, e no centro, dispõr-se saliências transversal com secção triângular; as sequências das saliências laterais posuem menor extensão e as superfícies restantes são preenchidas com saliências longitudinais duas das quais as separam da sequência de saliências centrais; na superfície da ponta, que é em segmento circular, há relêvo em micro-rugosidade.

3 — Original configuração para solado de calçados, acôrde com os itens anteriores e tudo conforme descrito, reivindicado e ilustrado no desenho anexo.

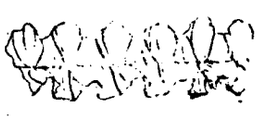
TÊRMO Nº 159.677

De 13 de fevereiro de 1964

Requerente: Eugenio Plotz — São Paulo.

Natureza: Modêlo Industrial.

Título: "Original fita de tecido pregueada para fins ornamentais.



1 — Original fita de tecido pregueado para fins ornamentais, que se caracteriza essencialmente pelo fato de ser constituida de uma faixa (1) de tecido tendo uma costura (2) em tôda a sua extensão central e provida de pregas as quais ficam em alto relêvo formando pequenas e suaves ondas ornamentais, e que são fiadas pela costura (2).

2 — Orignal fita de tecido pregueada para fins ornamentais, de acôrdo com o ponto precedente e tudo conforme substàncialmente descrito acima, reivindicado e pelos desenhos anexos.

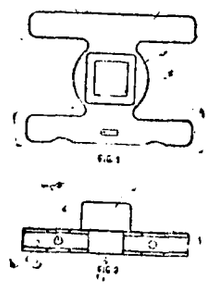
TÊRMO Nº 160.384

Patente de Modêlo Industrial depositada em 24-6-64

Requerente: Indústria de Artefatos de Metais "J.A." Ltda.

Título: "Suporte para elementos de antenas".

Estabelecido no Estado de S. Paulo.



Reivindicações

1º) Suporte para elementos de antenas, caracterizado pelo fato de ser constituido por peça com o formato aproximado de "H" isto é, apresentando ramos paralelos unidos pela parte mediana através de região aproximadamente circular, da parte central da qual emergindo saliência tubular de secção transversal quadrada, sendo que as extremidades livres dos ramos acima mencionados apresentam-se com secção transversal em "I", isto é, provido de reentrâncias em meia-calha em lados opostos, sendo tais reentrâncias atravessadas por orifícios, enquanto que um dos ramos apresenta passagem retangular.

2º) Suporte para elementos de antenas, conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 160.830

De 13 de julho de 1964

Requerente: Adelaide Maria Vaccani Paixão.

Estabelecido na Guanabara.

Natureza: Modêlo Industrial.

Título: Nova forma para produção de lageotas com reentrâncias.

Pontos característicos

1 — Nova forma para produção de lageotas com reentrâncias, caracterizada por ser constituida de uma caixa de base retangular, cujas extremidades são seccionadas pela metade, por meio de duas paredes em ângulo reto, formando assim duas lingüetas, enquanto, a parte inferior é solidária a uma calha longitudinal, tendo suas extremidades fechadas em seções obliquas.

2 — Nova forma para produção de lageotas com reentrâncias, cujas lingüetas são providas para sua fixação, centralmente de orificios, de acôrdo com o ponto 1, que permite a moldagem do produto resultante. Lageotas com reentrâncias, tudo substancialmente como aqui descrito e corporificado na perspectiva da figura 3 dos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 161.439

Patente de Modêlo Industrial depositada em 3-8-64

Requerente: Indústrias Brasileiras Eletrometalúrgicas S. A.

Título: Nôvo modêlo de baseta suporte de terminais elétricos de motores monofásicos.

Estabelecido no Estado de São Paulo

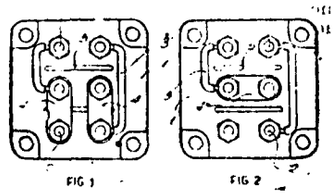


FIG 1 FIG 2

Reivindicações

Em resumo, reivindica-se, como elementos constitutivos da novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1º) Nôvo modêlo de baseta suporte de terminais elétricos de motores monofásicos, caracterizado pelo fato de ser a baseta formada por placa, preferivelmente quadrada, de baquelite ou similar, fixada pelos cantos à carcaça de motor monofásico, sendo tal placa atravessada por três pares de pinos, com região externa rosqueada e providos de porcas para a fixação de condutores ou de placas metálicas, pinos êsses dispostos aos pares em faixas delimitadas por saliências transversais paralelas, sendo que pela face oposta à baseta se apresenta com bordas elevadas no interior das quais se encontrando as extremidades dos pinos, receptoras das ligações com os fios elétricos do motor.

2º) Novo modêlo de baseta de terminais elétricos de motores monofásicos, conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

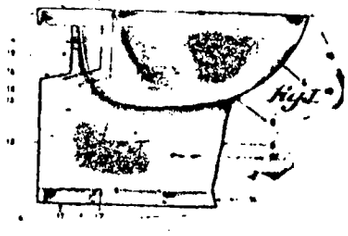
TÊRMO Nº 161.547

Patente de Modêlo Industrial depositada em 14-4-64

Título: Original modêlo de bidê.

Requerente: Cerâmica Sanitária Porcelite S. A.

Estabelecido no Estado de São Paulo.



Caracteristicas

1º) **Original modêlo de bidê**, caracterizado essencialmente pelo fato

da superfície de assento do bidê ser limitada por uma borda interna de curva eliptica, paralela na parte frontal com a aresta externa de contôrno igualmente elíptico; a partir de aproximadamente, a metade anterior da elipse a aresta externa se afasta da elipse interna gerando curvas que prosseguem simétricamente até encontrar a face plana trazeira do bidê, fechando assim, um contôrno em forma de ferradura alongada; partindo do ponto critico frontal e superior da superfície de assento, o perfil do bidê configura gracioso arco interligado à superfície de assento com ângulo interno nitidamente agudo; êsse gracioso arco, após descer até um ponto ideal, pouco acima da metade da altura total, altera sua direção e por meio de um arco intermediário de pequeno raio prossegue em forma reta obliqua para dentro, formando com o contraforte da base ângulo interno obtuso, contraforte êsse que apresenta a mesma grossura que as abas laterais da bidê se projetar para trás até um base; pelo fato ainda da base do plano vertical levemente reentrante em relação à face trazeira da borda de assento, sendo que abaixo dessa borda tem uma zona reentrante limitada por face plana vertical interligada ao plano trazeiro por linha levemente ascendente; pelo fato ainda do bidê ter duas saliências que dão relêvo ao seu perfil lateral, sendo a primeira dessas saliências, as abas da base, e a segunda saliência, a formada pela linha inferior da borda de assento, a qual es projeta para frente diminuindo gradativa e progressivamente de relêvo até fundir-se com a superfície anterior inteiramente lisa do bojo; pelo fato ainda dessa segunda saliência gerar duas curvas que formam os laterais do bojo, e que se fundem com dois planos paralelos verticais (20) implantados nas superfícies laterais das abas da base, de modo a configurarem o pé do bidê; pelo fato ainda dêstes dois planos paralelos, em sua parte frontal, formarem uma superfície semi-cilíndrica de eixo oblíquo, sendo que esta superfície semi-cilíndrica concorda com os dois planos paralelos formando as faces laterais do fuste do bidê; pelo fato ainda do pé do bidê, visto em planta, ter o aspecto de uma ferradura alongada formada pela aresta da base em forma semelhante á do contôrno externo superior, e finalmente pelo fato de na parte trazeira, tanto os planos laterais como o contôrno formado pela aresta da base, terminarem concordantemente no plano trazeiro vertical.

2º) Original modêlo de bidê, de acôrdo com o ponto 1º), e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima, e pelos desenhos anexos demonstrativos.

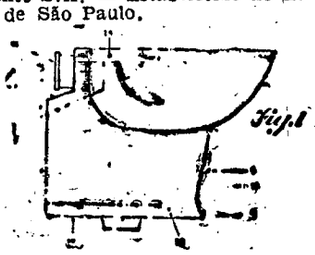
TÊRMO Nº 161.548

Em 14 de abril de 1964

Patente de Modêlo Industrial.

Título: Original modêlo de bacia sanitária.

Requerente: Cerâmica Sanitária Porcelite S.A. — Estabelecido no Estado de São Paulo.



Caracteristicas

1.º) Original modêlo de bacia sanitária, caracterizado essencialmente pelo fato da superfície de assento da bacia ser limitada por uma borda interna de curva eliptica, paralela na parte frontal com a aresta externa de contôrno igualmente eliptico; a partir de aproximadamente, a metade anterior da elipse a aresta externa se afasta da elipse interna gerando curvas que prosseguem simètricamente até encontrar a face plana trazeira da bacia, fechando assim, um contôrno em forma de ferradura alongada; partindo do ponto critico frontal superior da superfície de assento, o perfil da bacia configura gracioso arco interligado à superfície de assento com ângulo interno nitidamente agudo; êsse gracioso arco, após descer até um ponto ideal pouco acima da metade da altura total, altera sua direção e por meio de um arco intermediário do pequeno raio prossegue em forma reta obliqua para dentro, formando com o contraforte da bacia ângulo interno obtuso, contraforte êsse que apresenta a mesma grossura que as abas laterais da base; pelo fato ainda da base da bacia se projetar para traz até um plano vertical trazeiro saliente e paralelo em relação à face trazeira vertical que completa o contôrno superior, plano e face interligados por linha reta levemente ascendente; essa face trazeira intercepta o plano horizontal que delimita o bordo superior da bacia; pelo fato ainda da bacia, ter duas saliências que dão relêvo ao seu perfil lateral, sendo a primeira dessa saliências, as abas da base, e a segunda saliência, formada pela linha inferior da borda do assento, a qual se projeta para frente diminuindo gradativa e progressivamente de relêvo até fundir-se com a superfície inteiramente lisa do bôjo; pelo fato ainda dessa segunda saliência gerar duas curvas que formam os laterais do bôjo, e que se fundem com dois planos paralelos verticais 20) implantados nas superfícies laterais das abas da base, configurando assim, o pé da bacia; pelo fato ainda dêstes dois planos paralelos, em sua parte frontal, apresentar uma superfície semi-cilíndrica de eixo obliquo; pelo fato ainda da superfície semi-cilíndrica concordar com os dois planos paralelos, gerando as faces laterais do fuste da bacia; pelo fato ainda do pé da bacia, visto em planta, ter o aspecto de uma rerradura alongada, em forma semelhante à do contôrno externo superior e finalmente pelo fato de na parte trazeira, tanto os planos laterais como o contôrno inferior terminarem concordantemente no plano trazeiro vertical.

2.º) Original modêlo de bacia sanitária, de acôrdo com o ponto 1.º, e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima, e pelos desenhos anexos demonstrativos.

TÊRMO N.º 162.059

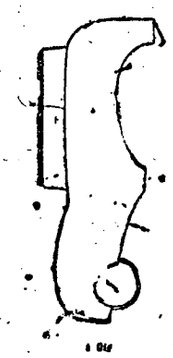
De 30 de abril de 1964

Requerente: Enfeite Car Indústria e Comércio Ltda.

Estabelecido no Estado de S. Paulo.

Natureza: Modêlo Industrial.

Título: Original modêlo de garra dotada de protetor aplicável a parachoques de veículos em geral.



1 — Original modêlo de garra dotada de protetor aplicável a parachoques de veículos em geral, constituída por uma garra protetora, metálica, aplicável a parachoques de veículos motores, formada por peça moldada, fundida ou semelhante caracterizada por se apresentar com o feitio básico de um prisma retangular alongado no sentido vertical, com a face postérior vasada a qual apresenta, próximo ao tôpo um rebaixo semi-circular, — 1 — depois do que a linha das bordas posteriores descem obliquando para fora — 2 — até atingir um ponto ideal quando então se torna vertical num pequeno trecho — 3 — descrevendo posteriormente um arco convexo — 4 — de perfil idêntico ao parachoque onde se aplicará, terminando em outro pequeno trecho — 5 — reto, vertical; pelo fato da linha ou plano inferior do prisma básico descrever um trecho reto — 6 — com ligeira obliquidade para a frente e para cima, configurando um arco de círculo — 6 — subindo reto em longo trecho — 7 — frontal que ultrapassa sensivelmente, em altura o trecho mediano reto e vertical posterior — 3 — quando então se curva ligeiramente para o interior do corpo do prisma e depois sobe, configurando uma depressão curva — 8 — subindo em arco de raio longo — 9 — na altura da reentrância semi-circular — 1 — da face oposta e terminando em arco de círculo — 10 — idêntico ao existente na extremidade inferior, até interligar com a borda do plano posterior; pelo fato dos laterais do prisma se apresentarem retos enquanto que os planos que configuram as extremidades distais serem convexas, enquanto que as linhas de intersecção da face frontal descrita acima e os latera's retos serem curvas ou arredondadas; pelo fato de, frontalmente, no trecho inferior reto — 7 — haver inscrito no mesmo, isto é, com menor largura e menor altura, embora continue alongado acompanhando o feitio básico do dito trecho, projetado frontalmente, uma peça ou prolongamento paralelepipedal ou prismático, com base longa posterior contateante com o dito trecho da garra, com as extremidades distais — 12 — inferior e superior em arco de círculo e com a face frontal externa — 13 — formada por plano ligeiramente convexo dotado de recartilhado de traços verticais e horizontais cruzados, tendo no centro um lozango — 14 — com faces em diamante.

2 — Original modêlo de garra dotada de protetor aplicável a parachoques de veículos em geral, acorde com o ponto anterior, acorde com o anterior, tudo como substancialmente descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

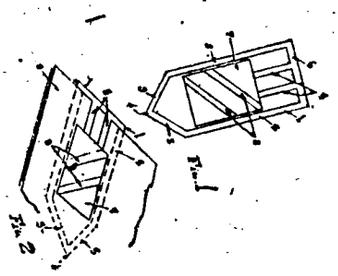
TÊRMO N.º 162.577

Em 11 de setembro de 1965

Requerente: Mauricio Zigowski e Crispim Fernandes dos Santos. — Estabelecido em São Paulo.

Natureza: Modêlo industrial.

Título: "Novo modêlo de clips para papéis".



1 — Nôvo modêlo de "clips" para papéis, caracterizado por compreender um corpo de forma aproximada a de um "clips" comum, mas obtida por injeção ou outro meio, de material leve, resistente e flexível, como o

AÇÃO POPULAR

LEI Nº 4.717, DE 29-6-65

Divulgação nº 945

Preço: NCr$ 0,07

A AVENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: — Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

plástico, por exemplo, conformando, assim, braços externos que se unem na parte frontal, formando ponta, e outros braços internos que partem da mesma base e se ligam inferiormente por meio de haste.

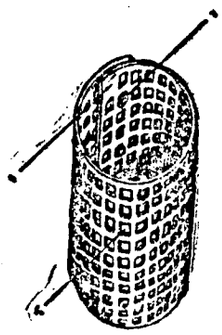
2 — Nôvo modêlo de "clips" para papéis, como reivindicado em 1, e tudo como substancialmente descrito e ilustrado pelos desenhos apensos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 162.729

De 17 de setembro de 1964

Requerente — Jorge Arcen Bogossian — Guanabara.

Título — Nova forma ou configuração de rôlo para ondulação de cabelos.



Pontos característicos

1º Nova forma ou configuração de rôlo para ondulação de cabelos, caracterizada por uma tela de matéria plástica flexível que se enrola, constituída por uma pluralidade de pequenos retângulos, tendo uma das bordas transversais, pinos dispostos equidistantemente, sendo superiormente de entalhes de encaixe. A parte inferior da tela é dotada espaçadamente de pequenos blocos que determinam os diâmetros para o enrolamento das madeixas de cabelos.

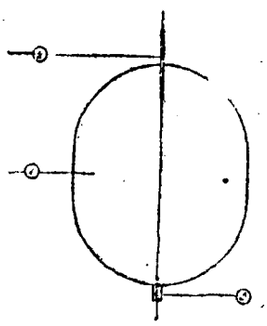
2º Nova forma ou configuração de rôlo para ondulação de cabelos, de acôrdo com o ponto 1. tudo substancialmente como aqui descrito e representado nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 163.224

De 8 de outubro de 1964

Requerente — Arlindo Donizeti dos Santos Barreto — São Paulo.

Título — Nôvo modelo para equipamento de transfusão — Modelo industrial.



Reivindicações

1º Nôvo modelo para equipamento de transfusão, caracterizado pelo fato de se apresentar por recipiente de material plástico transparente, formando corpo elipsóide de eixo maior verticalizado, sendo que central e superiormente, possui aba projetada com orifício central para a suspensão do recipiente.

2º Nôvo modelo para equipamento de transfusão, conforme a reivindicação anterior, e caracterizado pelo fato de inferiormente, e em concordância com o eixo vertical, apresentar pequeno bico cilíndrico ladeado por abas laterais de reforço ou rigidez.

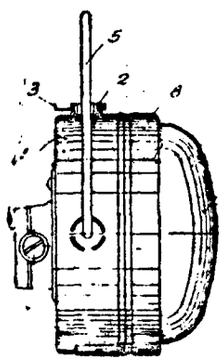
3º Nôvo modelo para equipamento de transfusão, conforme as reivindicações anteriores, tudo substancialmente como descrito no relatório, reivindicado nos pontos característicos procedentes e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 163.366

De 12 de outubro de 1964

Requerente — Orlando Rodrigues — São Paulo.

Título — Nova e original configuração ornamental aplicada a lanternas.



Reivindicações

1º Nova e original configuração ornamental aplicada a lanternas, caracterizada pelo fato de ser a lanterna formada por corpo cilíndrico, dotado lateralmente de interruptor formado por peça circular atravessada por lâmina horizontal, sendo que em posição diametralmente oposta tal corpo apresenta saliências de apoio, enquanto que e lateralmente são aplicadas as extremidades de alça em U invertido, para eventual suspensão do referido corpo, o qual na face posterior apresenta braçadeira para fixação à bicicleta ou similar, enquanto que pela face oposta se apresenta lente abaulada retida em posição por moldura rosqueada.

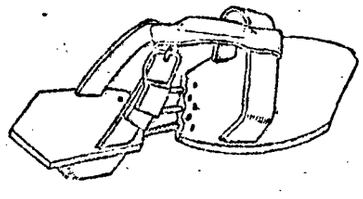
2º Nova e original configuração ornamental aplicada a lanternas, conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 163.527

De 19 de outubro de 1964

Requerente — Calçados Klaser S. A. Indústria e Comércio — São Paulo.

Título — Nôvo modelo de calçado feminino — Modelo industrial.



Pontos característicos

1º Nôvo modelo de calçado feminino do gênero sandália, de salto médio ou alto, caracterizado por possuir a zona do arco do pé formada por uma ponte de hastes curvas paralelas, ligando o calcanhar e salto ao solado da ponta ou gáspea.

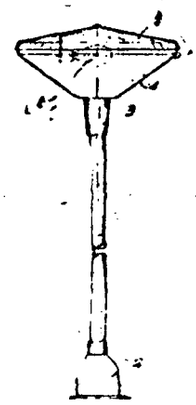
2 — Nôvo modelo de calçado feminino como reivindicado em 1, e substancialmente como descrito e ilustrado no relatório e sos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 163.621

De 21 de outubro de 1964

Requerente — José Ismael Mustafano Pirágine — São Paulo.

Título — Nova configuração ornamental aplicada a conjunto para iluminação — Patente de modelo industrial.



Reivindicações

1º Nova configuração ornamental aplicada a conjunto para iluminação, formado por coluna ou poste cilíndrico, dotado de base inferior circular, caracterizada pelo fato de que superiormente se encontra luva tronco-cônica invertida, a qual se segue concha cônica transparente ou translúcida, fechada superiormente por tampa igualmente cônica, preferivelmente não transparente, encerrando o conjunto fóco ou fócos luminosos apropriados.

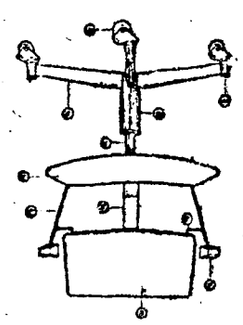
2º Nova configuração ornamental aplicada a conjunto para iluminação, conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado no desenho apenso ao presente memorial.

TÊRMO Nº 163.972

De 5 de novembro de 1964

Requerente — Roberto Della Badia — São Paulo.

Título — Nova poltrona de braços obliquos — Modelo industrial.



Reivindicações

1º Nova poltrona de braços obliquos, caracterizada pelo fato de o assento e o encôsto constituirem-se por delgadas lâminas ou almofadas de formato ligeiramente atrapezoidado, sendo que central e posteriormente, acham-se unidas por uma lâmina metálica abaulada exteriormente.

2º Nova poltrona de braços obliquos, conforme a reivindicação anterior e caracterizada pelo fato dos cantos posteriores do assento partirem obliquamente e, no sentido anterior, hastes cilíndricas de reduzido diâmetro e encimadas por plaquetas longitudinais em forma de corpos tronco piramidais.

3º Nova poltrona de braços obliquos, de acôrdo co mas reivindicações de 1 a 2, e caracterizada pelo fato de na altura dos 2/3 das referidas hastes e pelo lado interno das mesmas, partirem pequenos pinos horizontais que se reviram centralmente em L para se conectarem nos cantos iferiores do encôsto.

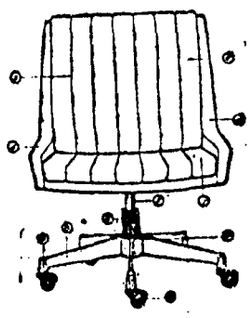
4º Nova poltrona de braços obliquos, de acôrdo com as reivindicações de 1 a 3, e caracterizada pelo fato de a base de apoio constituir-se por um par de eixos cilíndricos concêntricamente dispostos, sendo que o inferior de maior diâmetro é dotado de cinco projeção laterais formando braços de apoio que terminam em pequenas saliência tronco-cônicas providas de rodízios.

5º Nova poltrona de braços obliquos, conforme as reivindicações anteriores, tudo substancialmente como descrito no relatório, erivindicado nos pontos característicos precedentes e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 163.796

De: 5-11-64.

Requerente: Roberto Della Badia.
Estabelecido: Estado de São Paulo.
Natureza: Modêlo Industrial.
Título: Inédito Modêlo de Poltrona.



Reivindicações

1. "Inédito Modêlo de Poltrona", caracterizado pelo fato de o assento e o encôsto apresentarem-se por almofadas retangulares de relativa espessura, bordos encostados e com faces superiores gomadas longitudinalmente, sendo que a de assento apoia-se sôbre uma placa de correspondentes dimensões perimetrais e com o bordo anterior sensivelmente recuado para dentro com relação ao anterior da almofada.

2. "Inédito modêlo de poltrona", conforme a reivindicação anterior e caracterizado pelo fato de os bordos laterais das referidas almofadas serem ladeados por corpos estofados que acompanham aproximadamente o perfil da poltrona e são de faces superiores sensivelmente convergentes do assento para o encôsto.

3. "Inédito modêlo de poltrona", de acôrdo com as reivindicações de 1 a 2, e caracterizado pelo fato de a base constituir-se de um par de eixos cilíndricos, o inferior de maior

comprimento e diâmetro, em acabamento escuro ao passo que o primeiro cromeado, e possuindo encaixado na sua extremidade inferior um anel cilíndrico do qual ramificam-se regularmente, cinco lâminas convergentes para as extremidades.

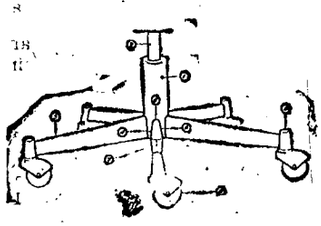
4. "Inédito modêlo de poltrona", de acôrdo com as reivindicações de 1 a 3 e caracterizado pelo fato de as extremidades das ditas lâminas ou suportes terminarem em pontas tronco — conilicadas providas de rodízios.

5. "Inédito modêlo de poltrona", conforme as reivindicações anteriores, tudo substancialmente como descrito no relatório, reivindicado nos pontos característicos precedentes e ilustrado nos desenhos anexos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 163.980

De: 5-11-64.

Requerente: Roberto Della Badia.
Estabelecido: Estado de São Paulo.
Natureza: Modêlo Industrial.
Título: Original Modêlo de Base Giratória.



Rei indicações

1. "Original modêlo de base giratória", caracterizado pelo fato de se apresentar por um tubo ou base cilíndrica central de relativa altura, haste esta cuja extremidade inferior partem descendentemente quatro braços radiais de perfil substancialmente trapezoidal, e cujas extremidades são dotadas de pequenos corpos troncocônicos em que as suas alturas ultrapassam sensivelmente as das extremidades dos braços.

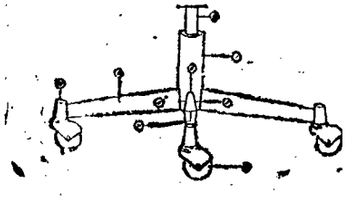
2. "Original modêlo de base giratória", conforme a reivindicação anterior, e caracterizado pelo fato de a figura da secção transversal de cada braço ser substancialmente um triângulo de área gradativamnte decrscente para as extremidades dos braços, triângulo êste que tem os lados retos, o vértice superior circularmente concordado e a base em forma de curva exteriorizada.

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

TÊRMO Nº 163.985

De: 5-11-64.

Requerente: Roberto Della Badia.
Estabelecido: Estado de São Paulo.
Natureza: Modêlo Industrial.
Título: Nôvo modêlo de base.



1. "Nôvo modêlo de base", caracterizado pelo fato de se apresentar por um tubo ou haste cilíndrica central de relativa altura, haste esta de cuja extremidade inferior, partem descendentemente, cinco braços radiais de perfil substancialmente trapezoidal e cujas extremidades são dotadas de pequenos corpos troncocônicos, em que as suas alturas ultrapassam sensivelmente as das extremidades dos braços de apoio, e pelo fato de as bases maiores inferiores dos ditos terminais tronco-cônicos serem solidárias com rodízios.

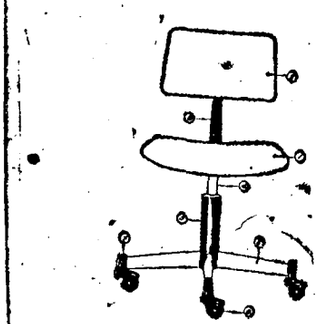
2. "Nôvo modêlo base", conforme a reivindicação anterior e caracterizado pelo fato de a figura da secção transversal de cada braço ser substancialmente um triângulo de área gradativamente decrescente para as extremidades dos braços, triângulo êste que tem os lados retos, o vértice superior circularmente concordado e, a base, em forma de curva exteriorizada.

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

TÊRMO Nº 163.971

De: 5-11-64.

Requerente: Roberto Della Badia.
Estabelecido: Estado de São Paulo.
Natureza: Modêlo Industrial.
Título: Original disposição configurativa de uma poltrona", caracterizada pelo fato de tanto o assento como o encôsto apresentarem-se constituídas de finas almofadas com aspecto de lâminas revestidas em tecidos, plásticos ou couro, de formato trapezoidal com cantos arredondados e levemente abauladas nos planos de apoio.



2. "Original disposição configurativa de uma poltrona", de acôrdo com a reivindicação anterior, e caracterizada pelo fato de almofada do assento ser flexivelmente vinculada à do encôsto mediante uma lâmina metálica de acâbamento escuro, com os lados convergentes no sentido superior e localizada na parte central posterior do conjunto.

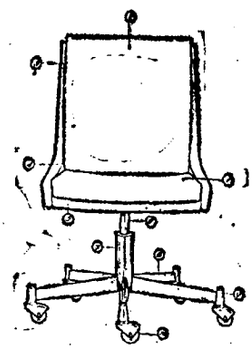
3. "Original disposição configurativa de uma poltrona", de acôrdo com as reivindicações de 1 a 2 e caracterizada pelo fato de a base giratória constituir-se por um par de eixos cilíndricos concentricos, o inferior de maior comprimento e diâmetro, em acabamento escuro e provido de quatro suportes cromados terminando em pequenos corpos tronco-cônicos escuros com rodízios la mesma tonalidade.

4. "Original disposição configurativa de uma poltrona", conforme as reivindicações anteriores, tudo substancialmente como descrito no relatório, reivindicado nos pontos característicos precedentes e ilustrado nos desenho anexos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 163.975

De 5 de novembro de 1964

Requerente: Roberto Della Badia.
Estabelecido: Estado de S. Paulo.
Natureza: Modêlo Industrial.
Título: Singular modêlo de poltrona.



Reinvindicações

1 — "Singular modêlo de poltrona", caracterizado pelo fato de tanto o assento como o encôsto se apresentarem formados por almofadas estofadas de formato retangular, de bordos encostados, sendo que os braços partem logo abaixo do bordo superior do encôsto, em forma de estreitas tiras que divergem sensivelmente conforme se dirigem para o bordo inferior do mesmo.

2 — "Singular modêlo de poltrona", conforme a reivindicação anterior e caracterizado pelo fato de quando as ditas tiras alcançam o corpo do assento, formam ponto de inflexão concordante e ladelam descendentemente o assento até alcançarem o seu bordo anterior, o qual ultrapassam ligeiramente para receber de tôpo uma delgada placa horizontal sôbre a qual o assento se apóia.

3 — "Singular modêlo de poltrona", de acôrdo com as reivindicações 1 e 2, e caracterizado pelo fato de a base giratória da poltrona constituir-se por um par de eixos cilíndricos vertical e concêntricamente dispostos, sendo que o inferior, de maior diâmetro, apresenta-se dotado de cinco braços radialmente divergentes e terminando nas extremidades em pequenos corpos tronco-cônicos dotados de rodísios.

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

AERONAUTA

REGULAMENTAÇÃO DA PROFISSÃO

DIVULGAÇÃO Nº 975

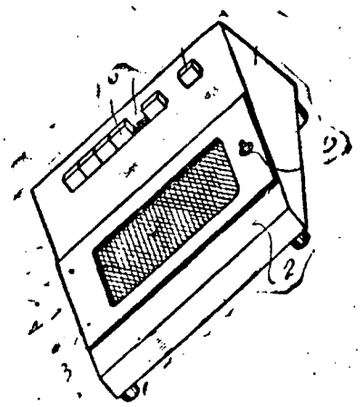
Preço: NCr$ 0.20

A VENDA:
Na Guanabara
Seção de Vendas
Av. Rodrigues Alves, 1
Agência I: Ministério da Fazenda
Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal
Em Brasília
Na Sede do D. I. N.

TÊRMO Nº 163.988

De 3 de fevereiro de 1964

Patente de Modêlo Industrial.
Requerente: Lee Joon Hyeong.
Título: "Nova e original configuração ornamental aplicada a intercomunicadores".



Reivindicações

1 — "Nova e original configuração ornamental aplicada a intercomunicadores", caracterizada pelo fato de compreender corpo prismático, com face superior inclinada, dotado de placa retangular transversal dotada de abertura igualmente retangular, provida de tela, sendo que lateralmente à mesma se encontra botão isolado, enquanto que na parte superior se encontram dispostas teclas, incluindo uma de diferente colorido, restando uma outra tecla isolada das demais.

2 — "Nova e original configuração ornamental aplicada a intercomunicadores", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 164.018

De 6 de fevereiro de 1964

Patente de Modêlo Industrial.
"Original configuração aplicável em solado de calçados e similares".
Âncora — Indústria e Comércio Ltda. — São Paulo.

Reivindicações

Reivindica-se como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos caracteristicos:

1 — "Original configuração aplicável em solado de calçados e similares", caracterizada por uma faixa

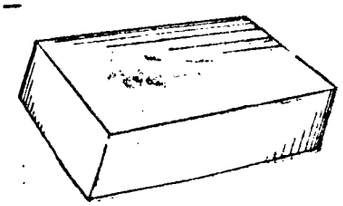
saliente, de ecerta largura, que acompanha todo o contôrno da borda da face inferior do solado e do salto, e os laterais internos esta faixa, nas duas pontas, apresentam-se retilíneos; a parede do bordo interno do salto é composta de faixa reta e saliente, conectada aos laterais internos da faixa periférica; no salto, há uma faixa mediana, de relativa largura, um pouco rebaixada, igualmente conectada à faixa periférica, na superfície interior rebaixada do solado há saliências ornamentais, em vértices, duas delas mais estreitas e feitio de quatro "V", opostas pelos se alargam; ainda na superfície do as outras duas possuem pontas que solado, adjacente à sua ponta, há saliência, em formato de triângulo irregular; tôdas as faces das superfícias salientes possuem diminutas rugosidade sondulantes, em baixo-relêvo.

2 — "Original configuração aplicável em solado de calçados e similares", acorde com o item anterior e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 164.042

De 6 de fevereiro de 1964

Requerente: Cerâmica Funcional Prata Ltda.
Estabelecido: Belo Horizonte.
Natureza: Modêlo Industrial.
Título: Tijolo esmaltado.



Reivindicações

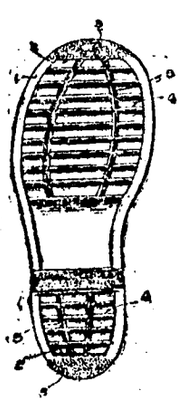
1 — Tijolo esmaltado, caracterizado por serem as faces do tijolo esmaltadas, total ou parcialmente, sendo o tijolo, maciço ou furado, provido ou não se relêvos em suas faces.

2 — Tijolo esmaltado caracterizado por ser essencialmente como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 164 073

De 9 de novembro de 1964

"Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos".
Patente Modêlo Industrial.
Ancora — Indústria e Comércio Limitada — São Paulo.



Reivindicações

Reivindica-se como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1 — "Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos", caracterizada por uma faixa saliente; de ecerta largura, que acompanha o contôrno da borda na face inferior do mesmo e dita faixa, nas duas pontas, possui lados, retilíneos internos, e, nestas superfícies, ha micro rugosidades; na superfície do solado há várias saliencias paralelas, em meia-cana, conectadas aos bordos do solado; estas saliencias esão entrecruzadas por duas saliencias, com arqueamentos elípticos.

2 — "Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos", acorde com o item anterior, caracteriza-se finalmente, pelo fato que, na superfície do salto, há motivo ornamental idêntico aos aplicados no solado.

3 — "Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos", acorde com os itens anteriores e tudo com osubstancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado do desenho anexo.

Patente modêlo industrial
"Original configuração aplicável em solado de calçados e similares"

Ancora-Industrial e Comércio Limitada. — Sao Paulo.

Reivindicações

Reivindica-se como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

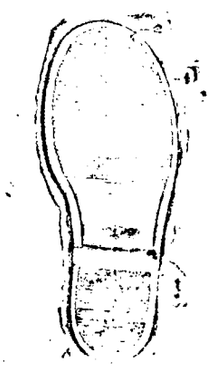
1.º) "Original Configuração Aplicável em Solado de Calçados e Similares", caracterizada por uma faixa saliente, de ecerta largura, que acompanha todo o contôrno da borda da face inferior do solado e do salto, e os laterais internos esta faixa, nas duas pontas, apresentam-se retilíneos; a parede do bordo interno do salto é composta de faixa reta e saliente, conectada aos laterais internos da faixa periférica; no salto, há uma faixa mediana, de relativa largura, um pouco rebaixada, igualmente conectada à faixa periférica, na superfície interior rebaixada do solado há saliências ornamentais, em vértices, duas delas mais estreitas e feitio de quatro "V", opostas pelos se alargam; ainda na superfície do as outras duas possuem pontas que solado, adjacente à sua ponta, há saliência, em formato de triângulo irregular; tôdas as faces das superfícias salientes possuem diminutas rugosidade sondulantes, em baixo-relêvo.

2.º) "Original Configuração Aplicável em Solado de Calçados e Similares", acorde com o item anterior, caracteriza-se finalmente, pelo fato que, na superfície do salto, há motivo ornamental idêntico aos aplicados no solado, em vértices, duas delas mais estreitas e feitio de quatro "V", opostas pelos se alargam; ainda na superfície do as outras duas possuem pontas que solado, adjacente à sua ponta, há saliência, em formato de triângulo irregular; tôdas as faces das superfícias salientes possuem diminutas rugosidade sondulantes, em baixo-relêvo.

3.º) "Original Configuração Aplicável em Solado de Calçados e Similares", acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

Patente modêlo industrial
"Original Configuração Aplicável em Solado de Calçados, Sandálias e Similares".

Ancora-Indústria e Comércio Limitada. — São Paulo.



Reivindicações

Reivindica-se como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1.º) "Original Configuração Aplicável em Solado de Calçados, Sandálias e Similares", caracterizada por uma consequência de saliências retas, de secção em meia-cana ou aproximada, dispostas de modo paralelo e em sentido transversal, e suas pontas encostam-se nos dois bordos laterais do solado; na região da ponta, há superfície em feitio de lúnula com saliências micro-rugosas, de diminuto tamanho.

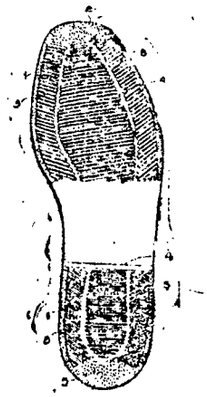
2.º) "Original Configuração Aplicável em Solado de Calçados, Sandálias e Similares", acorde com o item anterior, caracteriza-se, finalmente, pelo fato de que na superfície do salto, se dispõem saliências em meia-cana ou de secção aproximada, em situação idêntica àquelas aplicadas no solado propriamente dito e, na ponta do salto, há uma superfície lunular, com saliências micro-rugosas.

3º) "Original Configuração Aplicável em Solado de Calçados, Sandálias e Similares", acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo

---

Patente Modêlo Industrial.
"Original Configuração Aplicável em Solado de Calçados, Sandálias e Similares".

Ancora-Indústria e Comércio Limitada. — São Paulo.



Reivindicações

Reivindica-se como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1.º) "Original Configuração Aplicável em Solado de Calçados, Sandálias e Similares", caracterizada por ambos os bordos da face inferior do solado serem guarnecidos de faixas salientes, e que na zona da ponta têm formato mais largo, obliqua, e as superfícies destas faixas providas granulações diminutas; adjacentes a ambas as faixas laterais, há saliências paralelas, obliquas e entrecortadas, há zonas lisas; entre tais zonas lisas arqueadas, há uma sequência de saliências paralelas e transversais em relação ao eixo hipotético do solado, ditas saliências sendo menores na ponta, e aumentam de comprimento à medida que se aproximam da zona mais larga do solado, para, a seguir, diminuirem um pouco em extensão.

2.º) "Original Configuração Aplicável em Solado de Calçados, Sandálias e Similares", caracterizada, finalmente, pelo fato de que, na superfície do salto, há motivos ornamentais, idênticos àqueles aplicados no solado, de maneira que a faixa mais larga da arcada assume feitio de arco de coroa.

3º) "Original Configuração Aplicável em Solado de Calçados, Sandálias e similares", acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

Patente Modêlo Industrial.
"Original Configuração Aplicável em Solado de Calçados e Similares".
Ancora-Indústria e Comércio Limitada. — São Paulo.

Reivindicações

Reivindica-se como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1.º) "Original Configuração Aplicável em Solado de Calçados, Sandálias e Similares", caracterizada por uma faixa saliente, que acompanha o contôrno da borda da face inferior do solado, de modo que, na zona da arcada, a aludida faixa assume feitio de "V", bastante aberto; na extremidade do solado, há região oblonga, limitada por linhas quebradas; adjacente às duas faixas laterais opostas, dispõem-se sequências paralelas de saliências transversais; ao longo da região rebaixada do solado, há sequências de saliências paralelas, cada qual em forma de linhas quebradas, dobrados em ângulos retos; na arcada há outras duas saliências longitudinais, desencostadas, entre si biconcavas.

2.º) "Original Configuração Aplicável em Solado de Calçados e Similares" acorde com o ponto anterior, caracterizada, finalmente, pelo fato de que na superfície do salto se dispõem motivos ornamentais idênticos àqueles do solado propriamente dito.

3.º) "Original Configuração Aplicável em Solado de Calçados e Simi-

lares", acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

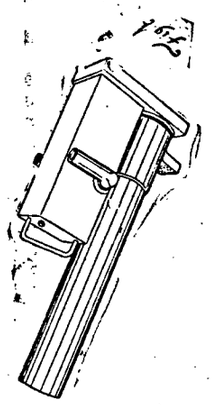
TÊRMO Nº 133.713

Requerente: Hiráulicos Manfro Ltda., firm abrasileira, estabelecida em Caxias do Sul, Estado do Rio Grande do Sul.

De 26-10-1961

Invenção: "Nôvo Modêlo de Macaco Hidráulico"

Modêlo Industrial



Reivindicações

1. Nôvo modêlo de macaco hidráulico caracterizado pelo fato de ser o macaco constituído por uma base, uma caixa paralelepipedica provida de um aalavanca de cada lado e de uma alça e u mbujão no tópo, e de um conjunto tucular cilindrico composto de um cilindro fixo solidário à base e um cilindro sobreposto ao primeiro, móvel, provido de um cabeçote e uma unha disposta na parte inferior.

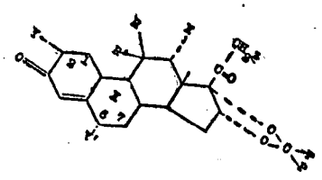
TÊRMO Nº 135.733

De 18-1-1962

Olin Mathieson Chemical Corporation. — Estados Unidos da América.

Título: Síntese de esteróides. — (Priv. Inv.).

1. Um processo de preparação de derivados 16, 17-di-hidroxi- de cetais e acetais 16, 17-cíclicos de 16a-17a-di-hidrosi-esteróides das séries pregnano e pregneno, caracterizado por tratar os citados esteróides com ácido fórmico aquoso.



3. O processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado por ser o esteróide da fórmula geral na qual as posições 1.2 e 6.7 são saturadas ou duplas-ligações, R é hiprogênio, R' é escolhido no grupo que consiste de hidrogênio, hidroxi e alfa-aciloxi, e R e R' juntos são cetom cada X é escolhido no grupo que consiste de hidrogênio, halogeno, hidroxi, alcoxi inferior e alcoil inferior, pelo menos um X sendo hidrogênio Y é escolhido no grupo que consist ede hidrogênio e metil, Y' é escolhido no grupo que consiste de hidrogênio, halogeno e metil, Z é escolhido no grudo que consiste de hidrogênio, halogeno, hidroxi e aciloxi, P é escolhido no grupo que consiste de alcoil inferior, halo-alcoil inferior, carboxi-alcoil inferior, ciclo-alvoil mono-ciclico, aril mono-ciclico, aril-mono-ciclico-alcoil-inferior, hererociclico e hetero-ciclico mono-ciclico-alcoil-inferior Q é escolhido no grupo que consiste de hidrogenio, alcoil inferior, halo-alcoil inferior, carboxi-alcoil inferior, ciclo-alcoil mono ciclico, halo-alcoil inferior, carboxi-alcoil-inferior, ciclo-alcoil mono-ciclico, aril mono-ciclico, aril-mono-ciclico-alcoil-inferior, hetero-ciclico e hetero-ciclico-mono-ciclico-inferior e junto com o carbono ao qual se ligam P e Q são escolhidos no grupo que consiste d eciclo-alcoilas e hetero-ciclicos mono-ciclicos.

3. O processo de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo esteroide ser a 16,17-acetonida da triam-cinolona.

4. O processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo esteróide ser a 16,17-acetonia-21-(alcanoato inferior de triamcinolona.

5. O processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo esteróide ser o 16,17-acetonida-21-acetato de triamcinolona.

6. O processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo esteroide ser o 16,17-acetonida-21-(alcanoato inferior) de 6ª-fluor-triamcinolona.

7. O processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo esteróide ser o 16,17-acetonida-21-acetato da 6a.-fluor-triamcinolona.

8. O processo, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo esteróide ser o acetofenomia da 16,17-di-hirroxi-pro-gesterona.

9. m processo para preparar um 16a-17a-di-hidroxi-esteróide das séries pregnano e pregneno caracterizado por tratar um composto escolhido no grupo que coniste de 16-17 — cetais e acetais ciclicos de 16a-17a-di-hidroxi-esteróides das séries pregnano e pregneno com ácido formico aquoso diluido, e recuperar a 16ª-17a-di-hidroxi-esteróide formado.

10. Um processo para preparar um 16a-17a-d.-hidroxi-esteróide das séries pregnano e pregneno caracterizado por tratar um composto escolhido no grupo qu econsiste de 16,17 — cetais e acetais ciclicos de 16a-17a-di-hidroxi-esteroides das séries pregnano e pregneno com acido formico concentrado, hidrolisar, depois recuperar o 16a-17a-di-hidroxi-esteróide formado.

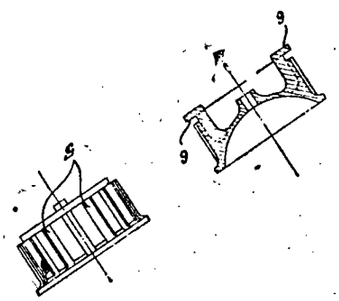
(Prioridade: EE. UU. da Amécica, em 26 de janeiro de 1961, sob o número 84.989).

TÊRMO Nº 159.291

De 19 de maio de 1964

Societé Anonyme Parfums Marcel Rochas — França.

Pontos — Novo modêlo de frasco para água de colônia — Modêlo industrial.



Reivindicações

1 — Nôvo modêlo de frasco para água de colônia, caracterizado por um corpo facetado, otogonal, de diâmetro progressivamente decrescente do gargalo para a base, cuja parte superior forma uma superfície pràticamente horizontal, revestida por um disco metálico, dourado, com orla em relêvo, de cujo centro emerge o gargalo do frasco.

2 — Nôvo modêlo, conforme reivindicação 1, caracterizado por uma tampa metálica dourada, substancialmente cilindrica, alta, alargando-se na parte superior.

3 — Nôvo modêlo de frasco para água de colônia, caracterizado por ser essencialmente como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 151.817

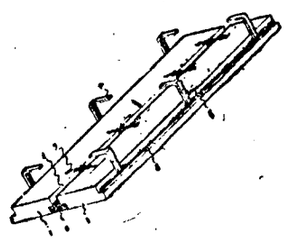
De 15 de agosto de 1963

Título: Original configuração introduzida em tacos de madeira para assoalhos.

Natureza: Modêlo industrial.

Requerente: Eduardo Schulz.

Local estabelecido: Rio de Janeiro — Estado da Guanabara.



Pontos característicos

Os seguintes:

1º) "Original configuração introduzida em tacos de madeira para assoalhos", caracterizada por compreender um taco formado por duas partes de madeira (1) separadas no sentido do comprimento por uma porção laminar (5) de plastico, que se aloja em degraus entalhados em ambas as partes de madeira, formando, quando justapostas uma canaleta que será semi-preenchida pelo plástico, resultando, na face inferior do taco, uma canaleta de separação (7) entre as partes de madeira e sendo elas firmemente ligadas uma à outra, comprimindo a porção plástica, por uma pluralidade de tiras (6) metálicas onduladas fincadas na madeira pela face inferior e em locais adequados para firmeza do conjunto e formando um todo único. De cada lado do taco assim formado, no sentido do comprimento, há um degrau reentrante (2) ao longo do qual é aplicada uma pluralidade de grampos (3) de aço em formato de "U", com um ramo saliente para baixo e extremidade dobrada para dentro (4) os quais farão a fixação do taco à massa de concreto, fixação do taco à massa de concreto, fixação estaque será ajudada pela aderência ao concreto, das tiras metálicas (6) onduladas expostas na canaleta central (7) determinada, na face inferior pela porção plástica (5) descrita.

2º) "Original configuração introduzida em tacos de madeira para assoalhos", caracterizada de acôrdo com o ponto 1, e ainda pelo fato do taco apresentar, na face superior uma linha central de plástico (5) comprimida pelas duas partes de madeira constitutivas do taco, e formando com elas um todo único e sólido por meio de tiras metálicas onduladas aplicadas na face inferior do conjunto.

3º) "Original configuração introduzida em tacos de madeira para assoalhos", caracterizada de acôrdo com o ponto 2, e ainda como o substancialmente descrito no presente memorial e ilustrado pelos desenhos que os acompanham.

IMPÔSTO SÔBRE PRODUTOS INDUSTRIALIZADOS

(REGULAMENTO)

DIVULGAÇÃO Nº. 1.034

PREÇO: NCr$ 4,00

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas : Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I : Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

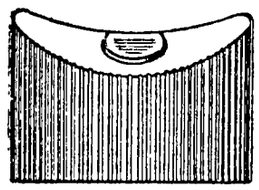
TÊRMO Nº. 156.905

De 18 de fevereiro de 1964

Robert Henry Abplanalp — Estados Unidos da América.

Título: Tampa distribuidora para um recipiente sob pressão (Mod. Industrial).

Fig 4



1. Tampa distribuidora, adaptada para ser montada em um recipiente sob pressão, caracterizada por uma parede lateral substancialmente cilíndrica, com depressões verticais, apresentando um fundo plano e uma parede superior de formato arqueado côncavo, convergindo para a parede lateral em um contôrno curvo, com um elemento operador de válvula colocado em uma abertura na parede superior e tendo um orifício de descarga.

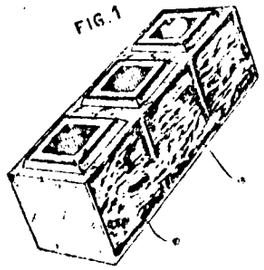
2. Tampa distribuidora para um recipiente sob pressão, substancial-
Prioridade: Estados Unidos da América, em 19 de setembro de 1963, sob nº 76.640.

TÊRMO Nº 157.855

De 24 de março de 1964

Sicula Máquinas Ltda. — Paraná.
Modêlo Industrial — Nôvo modêlo de blocos pré-moldados para construção.

FIG. 1



1 — Nôvo modêlo de blocos prémoldados para construção, de formato substancialmente paralelepipédico, caracterizado pelo fato de ser previsto, em sua face de topo, de ressaltos para encaixe macho-fêmea, com formato de tronco de pirâmide, em recessos correspondentes situados em sua face inferior, sendo em número de três por bloco.

2 — Nôvo modêlo de blocos prémoldados para construção, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que sua face lateral apresenta relêvos e depressões, podendo ser, também, dotada de incrustações de cacos de mármore, vidro, ou qualquer outro material que ofereça efeito estético apreciável, sendo tais relêvos, depressões ou incrustações realizados quando da operação de fundição do bloco em cimento.

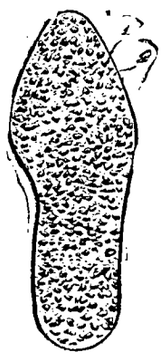
3 — Nôvo modêlo de blocos prémoldados para construção, de acôrdo com os pontos 1 e 2, tudo substancialmente como aqui descrito e ilustrado nos desenhos em apenso.

TÊRMO Nº 158.214

De 8 de abril de 1964

Modêlo industrial.

"Original configuração de solado de calçados".
Ancora — Indústria e Comércio Ltda. — São Paulo.



Reivindicações

1º) Original configuração de solado de calçados, caracterizada pelo fato de, na superfície do solado haver uma pluralidade de saliências irregulares, em médio relêvo, lembrando arestas de critais, e algumas delas são em feitio de mossas alongadas, com arestas que não se apresentam obrigatòriamente retilíneas, e, na superfície geral que se constitui no fundo do solado, há saliências irregulares, lembrando rugosidades; no salto há idênticas saliências e rugosidades, consoante aquelas existentes no solado.

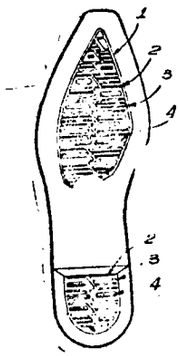
2º) Original configuração de solado de calçados, acorde com o item anterior e tudo como substancialmente descrito, reivindicado e ilustrado no desenhos anexo.

TÊRMO Nº 158.215

De 8-4-64

Modêlo Industrial
"Original Configuração Decorativa Aplicável em Solados de Calçados".

Ancora — Indústria e Comércio Limitada — São Paulo



Reivindicações

1º) "Original Configuração Decorativa Aplicável em Solados de Calçados", caracterizada pelo fato de, um pouco distanciado e acompanhando o perfil de ambos os laterais maiores do solado pròpriamente dito, haver uma saliência contínuo ou margem, que, na zona do bico, é em ponta, e, na zona da arcada mediana, a referida saliência inflete para dentro em suave e harmonioso arco; o interior desta superfície, delimitada pela saliência periférica, é preenchida por várias seqüências de motivos transversalmente dispostos, paralelos e alternados em em relação ao contôrno e cada um dos motivos é composto de duas saliências exteriores, coligadas por outra interna, inclinada, dividindo tal superfície em duas zonas, numa delas havendo mais duas saliências paralelas, e, na outra, uma superfície em relêvo, como que chapada, retangular, com os bordos menores em ascos.

2º) "Original Configuração Decorativa Aplicável em Solados de Calçados", acorde com o item 1º, caracterizado, finalmente, pelo fato de que o solado contém margem e saliências de idênticos feitios, consoante aqueles apresentados e existentes no solado pròpriamente dito, e reivindicados no item anterior.

3º) "Original Configuração Decorativa Aplicável em Solados de Calçados", acorde com o item anterior e tudo como descrito, reivindicado e ilustrado no desenho anexo.

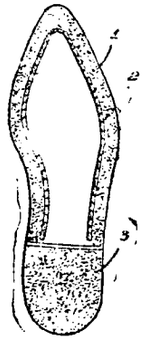
TÊRMO Nº 158.216

De 8-4-64

Modêlo Industrial.

"Original Configuração Decorativa em Solados de Calçados".

Ancora — Indústria e Comércio Limitada — Estado de São Paulo.



Reivindicações

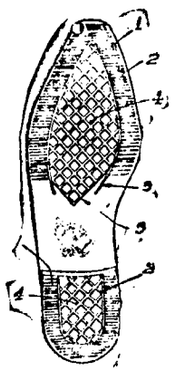
1º) "Original Configuração Decorativa em Solados de Calçados", caracterizada pelo fato de as regiões acompanhantes do bordo da superfície pisante e também do bordo correspondente à arcada mediana do solado pròpriamente dito, e bem assim do bico, apresentarem-se em uma única e larga faixa de contôrno interno, com superfície em crepe ou micro-rugosa, e esta faixa possue margem uma seqüência de pequenas saliências justapostas, em linha longitudinal e, em cada saliência, há depressões e saliências diagonais; o salto pode ser provido de superfície pisante com micro-rugosidades ou crepe.

2º) "Original Configuração Decorativa em Solados de Calçados", acorde com o item anterior e tudo como descrito, reivindicado e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 158.222

De 8-4-64

Modêlo Industrial.
"Original Ornamentação Aplicável em Solados de Calçados". — São Paulo.



Reivindicações

1º) "Original Ornamentação Aplicável em Solados de Calçados", caracterizado pelo fato de, no bordo da face pisante do solado, haver uma seqüência de saliências paralelas transversalmente localizadas, e um pouco descostadas entre si, limitadas por margem, que acompanha o perfil dessa região do solado, e as duas extremidades dessa margem prolongam-se, por certa extensão; na zona central, ladeada pela margem, há vários quadrículos, constituídos pelo cruzamento de saliências lineares, e dito cruzamento é realizado em sentido inclinado em relação ao eixo longitudinal hipotético do solado, de modo que os quadrículos extremos finalizam com arestas em esquadro.

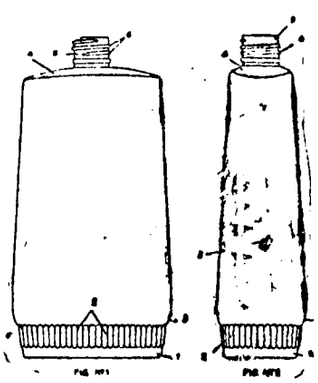
2º) "Original Ornamentação Aplicável em Solados de Calçados", acorde com o item primeiro caracterizado, finalmente, pelo fato de no bordo do salto, excetuado o bordo do arco interno, há outras saliências paralelas, transversalmente localizadas, idênticas às do solado, e internamente, há na superfície vários quadrículos idênticos àqueles moldados no solado pròpriamente dito.

3º) "Original Ornamentação Aplicável em Solados de Calçados", acorde com o item anterior e tudo como descrito, reivindicado e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO DE PATENTE Nº 160.046

De 16 de junho de 1964

Unilever Limited — Inglaterra.
Título: Nôvo Modêle de Frasco".
Patênte de Modêlo Industrial.



Pontos Característicos

1. Nôvo modêlo de frasco, em particular, próprio para detergentes líquidos e outros artigos de toucador,

caracterizado pelo fato deq ue apresenta, em seguida a uma base de secção, substancialmente elítica, uma superfície troncônica e afunilada para cima, constituída pôr uma série de gomos alongados e justapostos; e pelo fato de que, acima desses gomos e, com êles, conjugada por uma superfície periférica, côncova, vem o corpo pròpriamente dito do frasco, formado por uma superfície troncônica de seção elítica e base menor para cima.

2. Nôvo modêlo de frasco, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a parte superior do frasco, em seguida à referida superfície cônica de seção elítica, apresenta o frasco uma parte superior em forma de calota elítica e de cujo centro se eleva um gargalo cilíndrico convencional, dotado de fios de rôsca externos.

3. Nôvo modêlo de frasco, substancialmente; de acôrdo com o que foi aqui descrito e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO DE PATENTE Nº 160.538

De 30 de junho de 1964

Unilever Limited — Inglaterra
Título: "Nôvo Modêlo de Tampo para Frasco".

Patente de Modêlo Industrial.

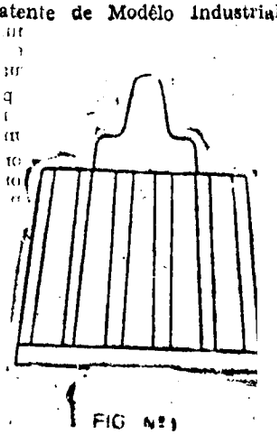


FIG Nº 1

Pontos Característicos

1 — Nôvo modêlo de tampo para frasco, destinado em particular, à perfumaria e artigos de toucador, caracterizado pelo fato de apresentar uma configuração, substancialmente transcônica dotada, externamente, de nervuras uniformemente espaçadas dispostas ao longo das geratrizes do cone e de secção, substancialmente semicircular.

2 — Nôvo modêlo de tampo para frasco, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o bordo superior plano e circular do mesmo termina, pela parte interna, em uma depressão circular e de secção em V cuja parede interna cônica, em seguida a um rebaixo circular e, substancialmente plano se torna a elevar em forma de cone de vértice arredondado.

3 — Nôvo modêlo de tampo para frasco, de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que a sua parte interna inferior de maior diâmetro, apresenta, internamente, fios de rôsca salientes.

TÊRMO Nº 160.979

De 20 de julho de 1964

Levon Malweredjian.
Patente de M. I. "Original configuração em Alto-falante".
Local: Estado de São Paulo.

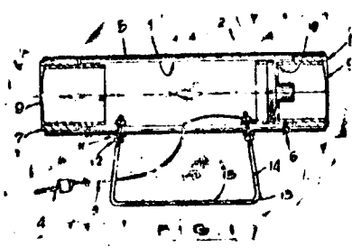


FIG. 1

Pontos Característicos

Revindica-se, e mresumo, como pontos característicos essenciais dêste pedido ,os seguintes:

1º) "Original Configuração em Alto-Falante", caracterizada por constituir-se dum tubo cilíndrico interno de papelão ou outros materiais correlatos, aberto em ambas as pontas, e com relativo diâmetro interno, segundo que no interior do tubo e adjacente a uma das suas extremidades abertas está localizado um alto-falante, voltado para o interior do aludido tubo, ao qual está conectado fio, cuja extremidade dêste poojeta-se fora do tubo, havendo na sua ponta uma tomada convencional, para ligar-se em aparelho, tal como de rádio receptor ou análogas; a periferia dêste tubo é envolta por monofilamentos de madeira, bambus ou elementos congêneres, conectados entre si e entre o tubo interno por costuras adequadas, de modo que ambas as extremidades dêste revestimentos projetam-se ainda por certo espaço, além dos bordos do tubo interno compondo sedes, nas quais são alojadas de modo livre, duas tampas tubulares, cujas aberturas externas são guarnecidas de telas ortofônicas, sendo que o bordo da tampa adjacente ao alto-falante, possui pequenos apoios radiais, que se encostam na borda do corpo metálico do alto-falante; na parede do tubo interno principal, prendem-se através de arruelas e porcas, as extremidades das duas pontas de suporte metálico, que, por determinada extensão apresentam-se quase paralelas e, a seguir, dobram-se em esquadro, formando um "V"; os bambus do revestimento, são conectados por costuras.

2º) "Original Configuração em Alto-Falante", acorde com o item anterior, e tudo como descrtio, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

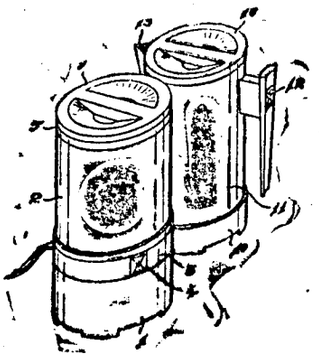
TÊRMO Nº 161.268

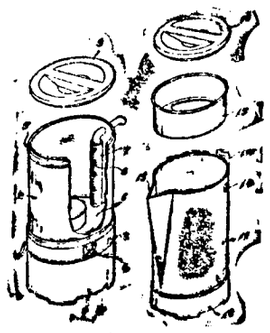
Data: 30 de julho de 1964

Requerente: Cafeteira Brasileira S.A. — Indústria e Comércio de Metais e seus Artefatos.

Invenção: "Nôvo modêlo de Cafeteira".

Estabelecido: Guaanbara.





Revindicações

1 — Nôvo modêlo de cafeteira, caracterizado por um reservatório e um bule cilíndrico, adjacentes, ligados entre si por uma tubulação que, disposta verticalmente no interior do reservatório, sai dêste reservatório através de um orifício para penetrar, por outro orifício, na parte superior do bule.

2 — Nôvo modêlo de cafeteira, conforme reivindicação 1, caracterizado por ter o reservatório a sua parêde externa coolrida na parte inferior, esta área coolrida sendo encimada por uma faixa ornamental onde se encontra um ponto de luz, a parte superior da parede externa do reservatório sendo ainda povida de uma moldua também colorida, e o reservatório tendo uma tampa com rebaixo central, atravessado por uma faixa retangular ao nível do restante da tampa.

3 — Nôvo modêlo de cafeteira, conforme reivindicação 1, caracterizado por uma escala numérica indicadora de capacidade, envolvendo uma parte da tubulação que liga o reservatório no bule.

4 — Nôvo modêlo de cafeteira, conforme reivindicação 1, caracterizado por ser o bule provido de uma base colorida da mesmo côr da base do reservatório, de um cabo com forma geral trapezoidal alongada, paralelo à parede do bule; de um bico de seção triangular uniformemente variável, disposto ao longo de tôda a altura do bule; de uma moldura superior que fixa o coador; e de uma tampa igua là tampa do reservatório.

5 — Nôvo modêlo de cafeteira, caracterizado pôr se ressencialmente como descrito reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TÊRM Nº 161.771

De 14 de agôsto de 1964

Distilaria Mineira S.A. — Rio de Janeiro.

COLEÇÃO DAS LEIS 1967

VOLUME VII

ATOS DO PODER LEGISLATIVO

ATOS LEGISLATIVOS DO PODER EXECUTIVO

Leis de outubro a dezembro

Divulgação nº 1.031

PREÇO NCr$ 4.00

VOLUME VIII

ATOS DO PODER EXECUTIVO

Decretos de outubro a dezembro

Divulgação nº 1.032

PREÇO NCr$ 18,00

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

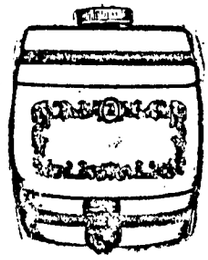
Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

Modêlo Industrial — Um Nôvo Modêlo de Vasilhame para Líquidos.



1 — Um nôvo e original modêlo de vasilhame para líquidos, caracterizado por ser dito corpo do vasilhame em forma de um pote semi-ovalado, provido de uma cápsula com bordas estriadas para atarrachamento ao bocal existente ao centro, na parte superior do vasilhame.

2 — Um nôvo e original modêlo de vasilhame para líquidos, de acôrdo com o ponto 1, caracterizado por conte ro corpo do vasilhame, duas reentrâncias e mforma de risco e de faixa em tôda periferia do corpo do vasilhame.

3 — Um nôvo e original modêlo de vasilhame para líquidos, de acôrdo com os pontos 1 e 2, caracterizado por conter, em sua parte inferior, uma reentrância em forma de faixa, partindo de cada extremidade da torneira e se estendendo pela restante periferia do corpo do vasilhame.

4 — Um nôvo e original modêlo de vasilhame para líquidos, de acôrdo com os pontos 1, 2e 3, caracterizado, por ser ocopo do vasilhame provido centralmente de um ornato em alto relêvo em forma retangular com cotnornos de arabescos contendo um círculo também em alto relêvo, em cujo interior a figura de cabeça de um dragão com a língua em saliência.

5 — Um nôvo e original modêlo de vasilhame paar líquidos, de acôrdo com os pontos 1, 2, 3 e 4, caracterizado por ser provido de artística torneira em, projeção e forma semi-ovalrwa, cuja parte superior móvel é abaulada.

6 — Um nôvo e original modêlo de vasilhame para líquidos, de acôrdo com os pontos 1, 2, 3, 4 e 5, caracterizado por ser a parte frontal da torneira, provida de um brazão de fantasia em alto relêvo, sustentado por doze leões em posição de pé um de cada lado, sendo a parte central do brazã oem forma circular com base em forma semi-trapezoidal, dividido em quatro seções providas de arabescos por duas linhas vertical e horizontal formando uma cruz, em que, na parte superior do brazão e penetrando-o, as figuras de espadas, uma de cada lado, e encimando-o a figura de uma corôa de fantasia.

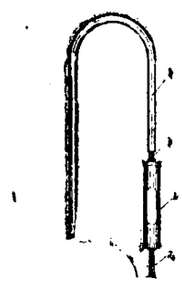
7 — Um nôvo e original modêlo de vasilhame para líquidos, de acôrdo com os pontos de 1 a 6, tudo substancialmente como aqui descrito e representado na figura que ilustra os desenhos anexos.

TÊRMO Nº 162.028

Data: 24 de agsto de 1964

Requerente: George Stefani.
Estabelecido: Estado de São Paulo
Natureza: Modêlo Industrial.

Título: Nôvo modêlo de sugador de líquidos em geral.



Caracteristicos

1 — Nôvo Modêlo de Sugador de Líquidos em Geral, formado de uma bomba aspirante-premente, porém caracterizado por ter a tubulação de escoamento, dos líquido saspiradores, na própria haste do êmbolo da bomba.

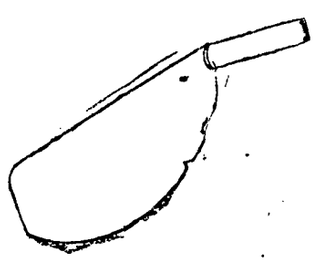
II — Tudo como descrito no presente memorial e ilustrado nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 162.103

Dia 25 de agôsto de 1965

Requerente: Cristalflex Indústria e Comércio de Plásticos Ltda.
Estabelecido: Guanabara.
Natureza: Modêlo Industrial.

Título: Máscara protetora do rosto para aplicação de laquê nos cabelos.



Reivindicações

Em resumo, reivindicam-se como características da invenção:

1º — "Máscara protetora do rosto para aplicação de laquê nos cabelos", de plástico, caracterizada por ter a configuração do rosto humano; côncava, com uma única abertura imitando a boca e em altura correspondente à mesma e dotada de um cabo formado de uma lâmina do mesmo material, ondulada e fixada pelas extremidades.

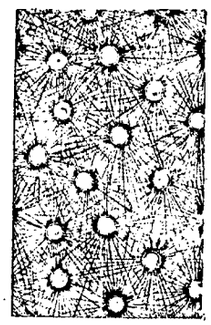
Tudo substancialmente como descrito, desenhado e reivindicado.

TÊRMO Nº 162.901

Dia 24 de setembro de 1964

Patente de desenho industrial da invenção de "Original desenho decorativo para papéis em geral".

Brasipel — Companhia Brasileira de Papel Indústria e Comércio.
Capital do Estado de São Paulo.



Pontos caracteristicos

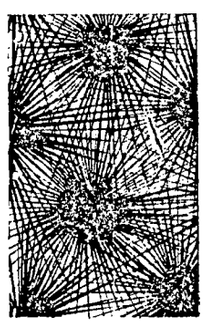
1 — Original desenho decorativo para papéis em geral, caracterizado por ser reformado por uma pluralidade de figuras esféricas, obedecendo um espacamento regular entre si; esferas estas dotadas de uma mancha em forma de sombra, estando cada uma dessas figuras esféricas, situadas no centro de uma mancha estrelada da qual se projetam uma profusão de raios ponteagudos, os quais se cruzam com os raios das manchas adjacentes, formando um amaranhado de linhas que se destacam em côr contrastante com a côr de fundo do papel, tudo conforme descrito e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 162.902

Dia 24 de setembro de 1964

Patente de desenho industrial da invenção de "Nôvo desenho ornamental para papéis".

Brasipel — Companhia Brasileira de Papel Indústria e Comércio. — Capital do Estado de São Paulo.



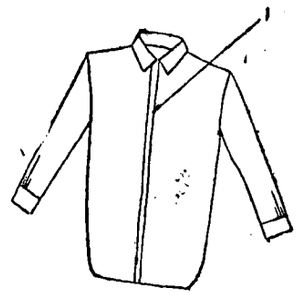
Pontos caracteristicos

1 — Nôvo desenho ornamental para papéis, caracterizado por uma pluralidade de manchas com a forma estrelada à guisa de explosões, das quais se projetam raios ponteagudos e alongados que se entrelaçam com os raios das manchas adjacentes, formando, entre cada mancha, que se apresenta em côr contrastante com a côr de fundo do papel, um emaranhado de linhas cruzadas entre si, tudo como substancialmente descrito no memorial e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 162.946

Dia 28 de setembro de 1964

Requerente: Eduardo Mello da Costa.
Estabelecido: Guanabara.
Natureza: Modêlo industrial.
Título: Camisa de duas faces.



Reivindicações

Reivindica-se como pontos característicos da "Camisa de duas faces, o seguinte:

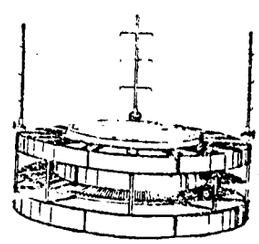
1 — Camisa de duas faces, que se constitui de uma camisa comum, confeccionada sem avêsso, que se caracteriza por ser pespontada igualmente dos dois lados, e, assim, por compreender duas faces iguais, representando duas camisas em uma.

2 — Camisa de duas faces, como reivindicada no ponto um e como substancialmente descrita e representada nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 163.634

Requerente: Las Brasas S.A. — Churrascaria.

"Nôvo e original conformação de assadeira rotativa" — Estado da Guanabara.



Pontos caracteristicos

1 — Nôvo e original modêlo de assadeira rotativa, caracterizado por apresentar essencialmente a forma de um sólido constituido por duas plataformas circulares unidos internamente por um núcleo cilindrico, que sobressai superiormente para conformar uma cratera ou bacia, e externamente por uma série de hastes verticais isoladas indo disposta entre as duas plataformas uma prateleira de grado ou grelha circular, que rodeia inteiramente o núcleo cilíndico central, tendo a superfície da plataforma superior ornada em toda a sua corôa periférica, de uma pluralidade de pequenas bases salientes de paredes levantadas, orientadas radialmente, provida externamente de rodas de empunhadura a modo de volantes de dentro das quais se projetam para cima, com maior ou menor inclinação para dentro, elementos axiais a modo de mastros com travessas laterais, terminadas em ganchos nas duas extremidades.

2 — Nôvo e original modêlo de assadeira rotativa, substancialmente como descrito e reivindicado no presente relatório e ilustrado nos desenhos anexos.

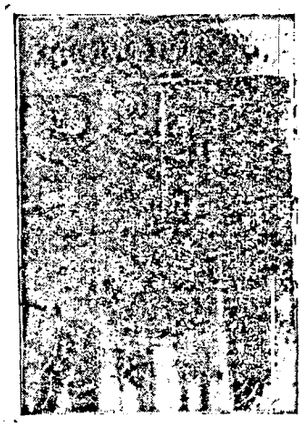
TÊRMO Nº 163.485

Dia 16 de outubro de 1964

Perlatex Indústria e Comércio de Tecidos e Confecções Ltda.

Patente de D.I. "Original desenho ornamental aplicável em tecidos".

Local: Estado de São Paulo.



Pontos característicos

Reivindicam-se, em resumo, como pontos característicos essenciais dêste pedido, os seguintes:

1º) "Original desenho ornamental aplicável em tecidos" caracteriza-se por uma zona à semelhança de barra, na qual há três seqüências de desenhos em arcos ornamentais e, após êstes há uma fila de fôlhas ovais, paralelas e êste conjunto e limitado por outra seqüência de pequenos arcos; o motivo principal consiste em um arbusto estilizado de planta egípcia e adjacências, em cujo caule dispõem-se fôlhas cordiformes, encimada por uma espécie de palma, abrindo-se em leque, e no tôpo desta dispõem-se duas fôlhas cordiformes, estilizadas, de cujo pecíolo aparecem duas pequenas fôlhas; a parte inferior desta planta é ladeada por duas plantas menores; êste motivo central é ladeado por margens mais ou menos retilíneas, com pequenos ornamentos arqueados, e nas superfícies laterais há desenhos representativos de ondas imbricadas, cujas tonalidades cambiam harmoniosamente entre o claro e o escuro.

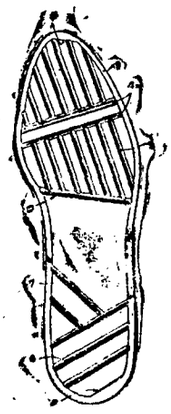
2º) "Original desenho ornamental aplicável em tecidos" acorde com o item anterior e tudo como descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 164.020

Data: 6 de novembro de 1964

Patente Modêlo Industrial — "Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos".

Ancora — Indústria e Comércio Ltda. — São Paulo.



Reivindicações

Reivindicam-se, em resumo, como pontos característicos essenciais dêste pedido, os seguintes:

1º) "Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos, caracterizada por uma saliência em feitio de faixa, de certa largura, que acompanha o contôrno da borda da face inferior do solado e salto e ditas saliências nas duas pontas, possuem lados retilíneos; na face inferior do solado, há uma faixa saliente inclinada externa e mais duas faixas salientes paralelas, que se conectam a ambos os laterais, e, na superfície interna destas faixas salientes, dispõem-se sete faixas salientes, paralelas, nelas incidindo perpendicularmente.

2º "Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos", acorde com o item anterior caracterizada, finalmente, pelo fato de que, na superfície rebaixada do salto, há três faixas salientes inclinadas e paralelas, cujas pontas se conectam aos dois bordos do salto, e, na faixa saliente exterior, inicidem, inclinadamente, uma parede exterior, em formato de "V", bastante aberto.

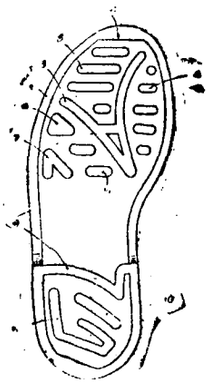
3º) "Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos" acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 164.022

Data: 6 de novembro de 1964

Patente Modêlo Industrial — "Original configuração aplicável em solado de calçados, sandálias e similares".

Ancora — Indústria e Comércio Ltda. — São Paulo.



Reivindicações

Reivindica-se como elementos constitutivos de novidade o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1º) "Original configuração aplicável em solado de calçados, sandálias e similares", caracterizada por uma faixa saliente, de determinada largura, que acompanha todo o contôrno da borda da face inferior do solado e a parede interna desta faixa, na região da ponta, apresenta-se retilínia na superfície rebaixada, há saliência lembrando a letra "A" invertida, tendo, num dos seus lados cinco saliências, como que oblongas, em tamanhos diferentes, sendo que as saliências extremas assummem feitios circulares; noutro lado da saliência em formato de letra "A", há duas saliências oblongas, juntamente com saliências, na forma de triângulo e duma letra "V", invertida e estilizada; e entre os ramos da saliência em "A", há quatro saliências oblongas.

2º) "Original configuração aplicável em solado de calçados, sandálias e similares", acorde com o item anterior, caracterizada, finalmente, pelo fato de que a superfície do salto é limitada por faixa contínua e saliente, de modo que a faixa da arcada é em formato de linhas em rampa e reta; na superfície interna do salto, há uma saliência alongada, em curva e outra, no feitio de uma letra "G" estilizada, de relativa espessura.

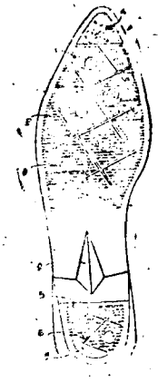
3º) "Original configuração aplicável em solado de calçados, sandálias similares", acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrita, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 164.023

Data: 6 de novembro de 1964

Patente Modêlo Industrial — "Original configuração aplicável em solado de carçados, sandálias e similares".

Ancora — Indústria e Comércio Ltda. — São Paulo.



Reivindicações

Reivindica-se como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1º) "Original configuração aplicável em solado de calçado, sandálias e similares", caracterizada pelo fato de, na superfície do solado, haver uma seqüência de saliências paralelas em meia cana e um pouco distanciadas entre si, entremeadas por seis saliências, retas maiores, cruzadas três a três, e, entre algumas das áreas resultantes dos cruzamentos, se dispõem cinco saliências em discos; na ponta do solado, há uma superfície em ogiva que, juntamento com as saliências em discos, possuem rugosidades diminutas.

2º) "Original configuração aplicável em solado de calçados, sandálias e similares", acorde com a item anterior, caracterizada, finalmente, pelo fato de que, no salto, há saliências paralelas e um pouco distanciadas entremeadas por duas saliências em cruz, ladeadas por dois discos salientes e, na ponta, há saliência em arco, sendo que esta última e as saliências em discos contêm diminutas rugosidades; entre o saldo e a arcada, há uma saliência piramidal.

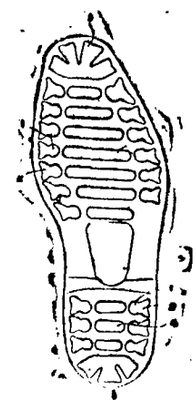
3º) "Original configuração aplicável em solado de carlçados, sandálias e similares", acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 164.024

Data: 6 de novembro de 1964

Patente Modêlo Industrial — "Original configuração aplicável em solado de calçados, sandálias e correlatos".

Ancora — Indústria e Comércio Ltda. — São Paulo.



Reivindicações

Reivindica-se como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1º) "Original configuração aplicável em solado de calçados, sandália e correlatos", caracterizada pelo fato de ao longo das regiões que acompanham as duas bordas mais extensas da face inferior do solado, se dispõr uma seqüência de saliência, e baixo-relêvo, cada uma na forma de disco, em cujo arco externo há projeção no feitio que lembra rabo de seta, voltada para a periferia; na superfície adjacente à zona do bico, há uma saliência em baixo-relêxo, com quatro ramificações radiais, mais alargadas nas eôtremidades; ao longo da linha de simetria do solado se dispõem várias saliências transversais, alongadas, paralelas e desencostadas entre si, de modo que as medianas são mais extensas, e mais estreitas as das extremidades; tôdas as faces destas saliências apresentam-se micro-rugosas; na zona da arca, há saliência em rampa, com seção mais larga, aproximadamente em meia-cana.

2º) "Original configuração aplicável em solado de calçados, sandálias e correlatos", acorde com o item anterior, caracterizada, finalmente, pelo fato de que na face inferior do salto, se dispões motivos idênticos aos aplicados no solado, à exceção da saliência da ponta, que possui três projeções radiais, com as extremidades alargadas.

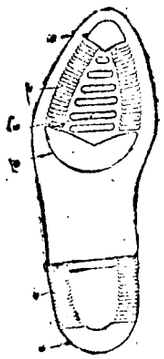
3º) "Original configuração aplicável em solado de calçados, sandálias e correlatos", acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 164.025

Data: 6 de novembro de 1964

Patente Modêlo Industrial — "Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos".

Ancora — Indústria e Comércio Ltda. — São Paulo.



Reivindicações

Reivindica-se como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1º) "Original configuração aplicável em solado de carçados e correlatos", caracterizada pelo fato de, ao longo nas regiões que acompanham as duas bordas mais extensas da face inferior do solado, se dispor seqüência de saliências alongadas paralelas, e como que imbricadas, cuja extensão, nas adjacências das extremidades dianteira, está limitada por um plano saliente, lembrando arco de elípse; as outras extremidades destas saliências são limitadas por outro plano saliente, em forma de lúnula; ambos os planos salientes são providos de granulações superficiais; na superfície interior, delimitada por tais motivos, se dispõem várias saliências alongadas, transversais ao eixo de simetria do solado.

2) "Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos", acorde com o item anterior, caracterizada, finalmente, pelo fato de que, nas duas bordas da face inferior do salto, se dispõem saliências alongadas e como que imbricadas; na extremidade do salto, há um plano em arco de círculo, em baixo relêvo, com granulações disformes superficiais.

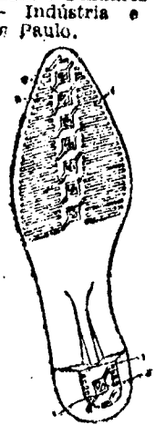
3º) "Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos", acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 164.162

Data: 12 de novembro 45 1964

Patente Modêlo Industrial — "Original configuração aplicável em solado de calçados e similares".

Ancora — Indústria e Comércio Ltda. — São Paulo.



Reivindicações

Reivindica-se como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos caraterísticos:

1º) "Original configuração aplicável em solado de calçados e similares", caracterizada por duas seqüências de saliências paralelas, em formatos de segmentos retos, que se apresentam menores nas zonas da ponta do solado e aumentam de tamanho à medida que se aproximam da arcada; entre tais saliências, há superfície central várias saliências quadradas, diagonalcárias saliências quadradas, diagonalmente cruzadas por saliências retas, inclinidas, cujas pontas estão conectas alternadamente com as extremidades das saliências laterais.

2º) "Original configuração aplicável em solado de calçados e similares", acorde com o item anterior, caracterizada, finalmente pelo fato de que na superfície do salto, há saliências laterais paralelas de pequeno tamanho e, no centro da superfície, há uma saliência quadrada, diagonalmente cruzada por uma saliência que se origina nas extremidades das saliências laterais.

3º) "Original configuração aplicável em solado de calçados e similares", acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 159.491

De 19 de maio de 1964

Requerente: Societe Anonyme Perfums Marcel Rochas.

Estabelecido: Paris — França.

Natureza: modêlo industrial.

Título: nôvo modêlo de frasco para água de colônia.

Reivindicações

I — Nôvo modêlo de frasco para água de colônia caracterizado por um corpo facetado, otogonal, de diâmetro progressivamente decrescente do gargalo para a base, cuja parte superior forma uma superfície pràticamente horizontal, revestida por um disco metálico, dourado, com oria em relêvo, de cujo centro emerge o gargalo do frasco.

II — Nôvo modêlo, conforme reivindicação I, caracterizado por uma tampa metálica dourada, substancialmente cilíndrica, alta, alargando-se na parte superior.

III — Nôvo modêlo de frasco para água de colônia caracterizado por ser essencialmente como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 160.289

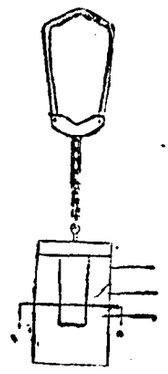
De 11 de março de 1964

Requerente: Matheus Marcondes do Amaral.

Estabelecido: São Paulo.

Natureza: modêlo industrial.

Título: nôvo modêlo de chaveiro.



1º) Nôvo modêlo de chaveiro, que se caracteriza essencialmente por ter ligado à parte onde vão as chaves, por meio de uma corrente, um corpo (5) com a forma de um prisma retangular sendo tal corpo (5) provido de uma tampa superior (4) de forma também primástica.

2º) Nôvo modêlo de chaveiro, de acôrdo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e pelos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 161.267

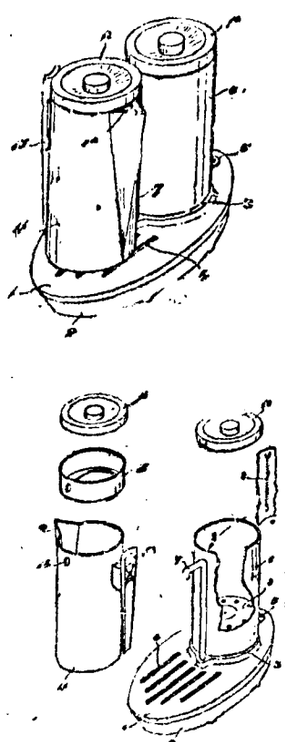
De 30 de julho de 1964

Requerente: Cafeteira Brasileira Sociedade Anônima Indústria e Comércio de Metais e seus Artefatos.

Invenção: nôvo modêlo de cafeteira.

Natureza: modêlo industrial.

Estabelecido: Guanabara.



Reivindicações

1 — Nôvo modêlo de cafeteira, caracterizado por um reservatório e um bule cilíndricos, adjacentes dispostos sôbre uma base comum de baquelite e alumínio, provida de [illegible] de apoio, com a forma cônica, ditos reservatório e bule sendo ligados entre si por uma tubulação que, disposta verticalmente junto à face externa do reservatório, curva-se na parte superior para penetrar no bule através de u iromcifol. hm rfat hm rfd vés de um orifício.

2 — Nôvo modêlo de cafeteira, conforme reivindicação 1, caracterizado por ter o reservatório uma base inferior de pequena altura; uma tampa com rebaixo cônico e projeção cilíndrica central; e, na parede interna, uma escala numérica indicadora de capacidade.

3 — Nôvo modêlo de cafeteira, conforme reivindicação 1, caracterizado por ser o bule provido de um cabo com forma tragezoidal alongada, paralelo à parede do próprio bule, e de um bico com seção triangular uniformemente decrescente, disposto ao longo de tôda a altura do bule que é, ainda, provido, na parte superior, de uma moldura fixadora do ecador e de uma tampa idêntica a do reservatório.

4 — Nôvo modêlo de cafeteira, conforme reivindicação 1, caracterizado por ser a base comum ao reservatório e ao bule provida, na sua face superior horizontal, de um ponto de luz.

5 — Nôvo modêlo de cafeteira caracterizado por ser essencialmente como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 161.546

De 14 de abril de 1964

Requerente: Irmãos Cocuroci Ltda.

Estabelecido: São Paulo.

Natureza: modêlo industrial.

Título: original modêlo de garra protetora para pára-choques de veículos.

1º — Original modêlo de garra protetora para pára-choques de veículos, que se caracteriza essencialmente, por ser formado por uma chapa metálica ou de qualquer outro material dobrada com a forma aproximada de um prisma retangular havendo na parte posterior, superior, uma reentrância semicircular (1) e mais abaixo toma uma forma ligeiramente curva e inclinada para fora e, a partir das proximidades do centro do modêlo começa uma segunda reentrância (2) com a forma de meia elípse e que termina nas proximidades da sua forma de meia elípse e que termina nas proximidades da sua parte inferior sendo tôda a garra aberta posteriormente e próximo à sua parte inferior traseira sobressai-se, um parafuso (3) e a sua parte frontal é fechada sendo a sua parte superior (4) ligeiramente curva para fora e a parte restante (5) é reta, fixando-se aqui um corpo (6) prismático de borracha ou material semelhante, corpo êsse provido de estrias verticais (7) na sua frente havendo no meio dessas estrias um círculo (8).

2º — Original modêlo de garra protetora para pára-choques de veículos, de acôrdo com o ponto precedente e tudo conforme substancialmente descrito, reivindicado acima e pelos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 161.097

De 12 de agôsto de 1964

Modêlo industrial "nôvo modêlo de espêlho para fechaduras".

Pado S. A. Industrial, Comercial e Importadora, estabelecida na Cida-

de de São Paulo — Modêlo industrial.

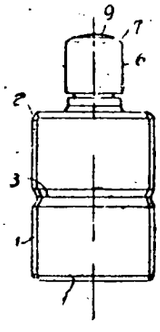
Pontos característicos.

1 — Nôvo modêlo de espêlho para fechaduras, caracterizado por compreender uma placa alongada provida dos usuais orifícios de fixação, e aberturas para a chave e maçaneta, placa esta de largura gradativamente crescente, de sua extremidade inferior para a superior, extremidades estas fortemente arredondadas; ainda, e dita placa tem o seu contôrno arredondado, formando curta aba posterior, contornante; tudo substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 162.020

De 24 de agôsto de 1964

Requerente: Egon Saphir.
Estabelecido: São Paulo.
Natureza: modêlo industrial.
Título: original configuração em frasco.



1º) Original configuração em frasco, caracteriza-se por o mesmo assumir feitio genérico paralelepipédico, de modo que tôdas as arestas apresentam-se biseladas, e cada uma é dotada de relativa largura, e as quinas do frasco são igualmente biseladas; na região transversal mediana do corpo do frasco, e contornando a parede traseira e as duas laterais, verticais, há um sulco contínuo, rebaixado, em dupla rampa, convergentes inclinadamente para a linha central mais rebaixada do dito sulco, de modo que êste, nos pontos em que são provenientes das duas paredes menores laterais verticais, contornam as duas arestas contrapostas e chegam a avançar por pequena extensão ao longo da parede dianteira vertical, de modo que ambos os terminais do sulco, finalizam em uma linha reta, vertical.

2º) Original configuração em frasco, acorde com a item anterior e em que a tampa metálica, caracteriza-se por apresentar-se em feitio cilíndrico, possuindo um rebordo superior, anelar, inclinado em rampa, de modo que no interior dêste, há rebaixo circular, do qual finalmente se projeta uma calota em suave e harmonioso arco, podendo dita calota ser em tonalidade diferente daquela de que se constitui o corpo propriamente dito da tampa.

3º) Original configuração em frasco acorde com os itens anteriores e tudo como descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 162.214

De 28 de agôsto de 1964

Requerente: Ryuko S. A. Indústria, Comércio e Importação.
Estabelecido: São Paulo.
Natureza: modêlo industrial.
Título: original modêlo de brinquedo.

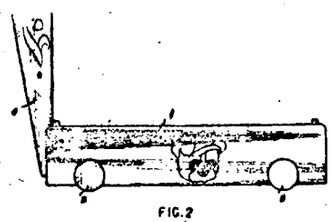


FIG.2

1 — Original modêlo de brinquedo, caracterizado por compreender uma caixa prismática retangular, formada a partir de dois laterais maiores longitudinais, interligados, em pontos pouco afastados de suas extremidades, por dois outros transversais, ligeiramente mais altos que aquêles, todos os quatro tendo os cantos superiores arredondados, e ainda os maiores sendo providos, cada qual, de um par de rodas verticais e externas, dispostas próximas de suas extremidades, compondo assim um carrinho; e externamente a um dos laterais menores do carrinho, sendo prevista uma alça ou puxador vertical em U invertido, tendo os ramos laterais substancialmente triangulares e alongados, com cantos arredondados, e interligados superiormente por trave cilíndrica horizontal, dita alça sendo fixada ao carrinho por encaixe de pequenos pinos em alojamentos adequadamente nele previstos; e finalmente, no interior do carrinho, estando alojada uma pluralidade de blocos de dimensões e formatos variados, abrangendo-lhe tôda a extensão, e incluindo prismáticos retangulares, cúbicos, cilíndricos, piramidais e outros; tudo substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 162.554

De 11 de setembro de 1964

Requerente: Celso Madueno Silva.
Título: modêlo de acendedor elétrico para fogões, aquecedores e outros aparelhos a gás.

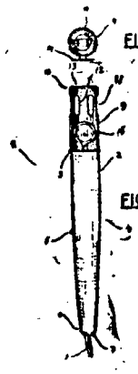


FIG.2

FIG.1

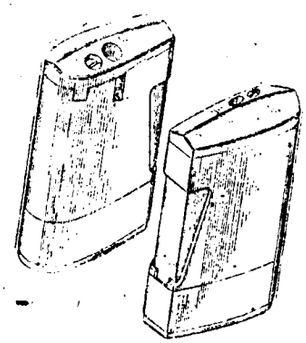
1. Modêlo de acendedor elétrico para fogões, aquecedores e outros aquecedores e outros aparelhos de gás, caracterizado por compreender um corpo alongado (1) constituído de um setor inicialmente cilíndrico (2), setor êste que se prolonga, a partir da extremidade dianteira (3) do referido corpo alongado (1) até uma região de transição (4), próxima do botão interruptor de corrente (5), situada aproximadamente na metade do comprimento total do mencionado corpo alongado (1), região de transição (4) essa, a partir da qual, dito setor (2) até então cilíndrico afunila-se suave e gradativamente ao longo de todo o comprimento restante do corpo alongado (1) até atingir a extremidade traseira (6) dêste, ponto em que dito afunilamento até então gradativo, interrompe-se bruscamente, terminando num arco de círculo (7) do qual pende o fio de ligação elétrica (8); dito setor inicialmente cilíndrico (2) sendo prolongado a partir de suaa extremidade dianteira (3) por um cabeçote metálico (8), também cilíndrico e de igual diâmetro, dotado na sua extremidade avançada (10) com uma pluralidade de entalhes longitudinais (11) de lados maiores (12) retos e paralelos e lados menores (13) em arco de círculo, e, finalmente, sendo dito cabeçote metálico (9), dotado com uma presilha anelar (14) fixada entre o mesmo e dito setor cilíndrico (2).

2. Modêlo de acendedor elétrico para fogões, aquecedores e outros aparelhos a gás, substancialmente como descrito, reivindicado e representado no desenho junto.

TÊRMO Nº 162.684

Data: 16-9-64

Requerente: Ronson Corporation.
Invenção: «Nôvo modêlo de isqueiro».
Local: Woobridge, Estado de Nova Jersey, EE. UU.
Natureza: modêlo industrial.



Reivindicações

1 — Nôvo modêlo de isqueiro, caracterizado por um recorte lateral na cobertura que constitui o corpo do isqueiro, o qual é arredondado, com seção reta mintilínea, formada por uma curva terminada por um lado reto, como mostra figura ilustrativa.

2 — Nôvo modêlo de isqueiro, conforme reivindicação 1, caracterizado por ser a tampa convexa, aproximadamente em ângulo diedro, tendo seção reta semelhante à do corpo e sendo provida de dois orifícios circulares colocados de um só lado da tampa, em um dos quais se submete um parafuso.

3 — Nôvo modêlo de isqueiro, conforme reivindicação 1, caracterizado por um botão saliente e alongado, disposto na superfície lateral do corpo.

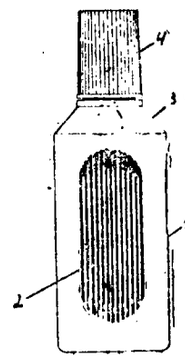
4 — Nôvo modêlo de isqueiro caracterizado por ser como descrito, reivindicado e ilustrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes Norte-Americana, em 18 de março de 1964, sob o número 79.064.

TÊRMO Nº 163.401

Dia: 14 de outubro de 1964

Requerente: — Indústrias Químicas Anhembi.
Estabelecido: São Paulo.
Natureza: Modêlo industrial.
Título: Nova forma ou configuração de frascos para líquidos.

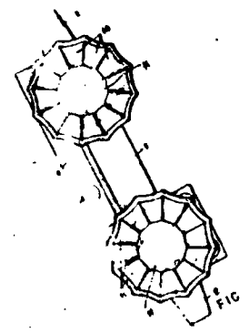


1) Nova forma ou configuração de frascos para líquidos, caracterizada por consistir num corpo prismático ôco, tendo duas faces opostas providas de porções reentrantes, de formatos retangulares, sendo que os lados menores opostos em forma de arco de círculo; enquanto, as depressões em ambos os lados são providas integralmente, de uma pluralidade de projeções verticais e paralelas.

TÊRMO Nº 163.511

Data: 17-10-64

Requerente: Ernesto de Abramo.
Estabelecido: São Paulo.
Natureza: Modêlo industrial.
Título: Nôvo modêlo de puxador para janela de correr.



1 — Nôvo modêlo de puxador para janelas de correr do tipo composto essencialmente em duas peças a serem fixadas uma em cada fôlha da janela, caracterizado pelo fato de cada peça ser formada a prtir de um corpo prismático retangular e alongado, de paredes laterais lisas, com arestas vivas e retilíneas, porém em uma delas com um comprimento aproximadamente duplo do da outra, corpo êste tendo uma das extremidades aberta, pela qual se justapõe na correspondente do outro, e a oposta dotada de um curto prolongamento axial e tronco-cônico, dito corpo sendo ainda provido de uma aba lateral e posterior em L, estendida por todo o seu comprimento, e com um par de orifícios para fixação; e finalmente, na face anterior e caa corpo prismático retangular, porém em posição aproximadamente mediana no menor, e mais próximo a um dos extremos no maio, estando aplicada uma maçaneta formada a partir de um

suporte de base, com formato aproximado de campânula, e que recebe uma manopla substancialmente semi-esférica e transparente com superfície lateral composta por uma pluralidade de gomos reentranaes adjacentes, e a face de tôpo formada por iguais gomos radiais, contornantes de uma área central plana e poligonal; tudo substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 153.586

Data: 21-10-64

Requerente: Emílio Miquel.
Estabelecido: Estado de São Paulo.
Natureza: Modêlo indutrial.
Titulo: Nôvo modêlo de caneta esferográfica.

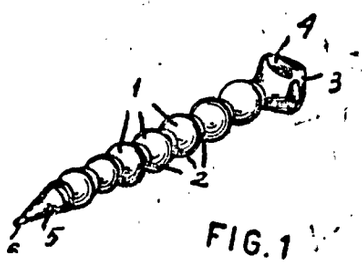


FIG. 1

Pontos característicos

1 — Nôvo modêlo de caneta esferográfica, caracterizado inicialmente por ter o corpo formado por uma érie de pequeno bloco eférico, feitos em material plástico colorido, e ligeiramente achatados em dois polos opostos, blocos êstes dispostos em alinhamento longitudinal, tendo os diâmetro suave e gradativamente decrescentes do extremo posterior para o anterior, e ainda separados entre si por uma correspondente série de pequenos anéis metálicos espaçadores; e o conjunto comportando ainda um bloco terminal posterior, de mesmo material que os demais, porém de maiores dimensões, e com formato de duplo cone, tendo as arestas laterais chanfradas retangularmente, bem como um terminal cônico, metálico, e de cuja extremidade livre salienta-se a ponta da carga esferográfica; tudo substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

TÊRMO Nº 164.298

Data: 13-11-64

Patente de modêlo industrial.
«Original configuração, aplicável em solado de calçados, botas e correlatos».
Ancora Indústria e Comércio Ltda.
São Paulo — Capital.

Reivindicações

Reivindica-se, como elemento constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguinte ponto característicos:

1º) «Original configuração, aplicável em solado de calçados, botas e correlatos, caracterizada por uma faixa saliente, aplicada em tôda a volta da borda do solado, à exceção da zona da ponta onde se situa região oblonga, em cuja superfície de sipõem vários filêtes em baixo-relêvo, retilíneos e paralelos, com seção em rampa; no interior da região lisa do solado, há várias faixas paralelas, em planos quebrados, lembrando seqüências sinusoidais; nas faixas e nos planos salientes, há micro-rugosidades, lembrando letras «Y».

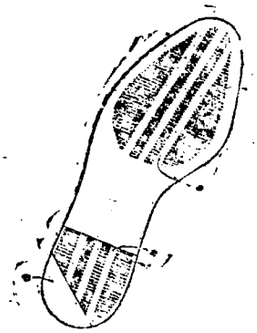
2º) «Original configuração, aplicável em solado de calçados, botas e correlatos», acorde com o item anterior e caracterizada, finalmente, pelo fato de que, na superfície do salto, há uma saliência central, em feitio de losango do qual parte mvários braços radiais, em planos mais rebaixados; no lado da ponta do salto, há plano oblongo, com filêtes paralelos transversais, em planos salientes; nos laterais do losango, há cavidades que o isolam de saliências externas, e de uma outra saliência em ponta de seta, que finaliza numa rampa com os dois bordos bicôncavos; nos planos salientes laterais, há micro-rugosidades, lembrando letras «Y».

3º) «Original configuração, aplicável em solado de calçados, botas e correlatos», acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 164.300

Data: 13 de novembro de 1964

Requerente: Ancora Indústria e Comércio Ltda.
Estabelecido: Estado de São Paulo.
Natureza: Modêlo industrial.
Titulo: Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos.



Reivindicações

Reivindica-se, como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1 — «Original configuração, aplicável em solado de calçados e correlatos», caracterizada por ter, aplicada na face inferio do solado, uma pluralidade de saliências retas, paralelas, tranversalmente dispostas, com seção em forma de aresta dupla, de um «V», estas saliências são intersecadas por três zonas longitudinais, lisas, que dividem as seqüências em quatro grupos.

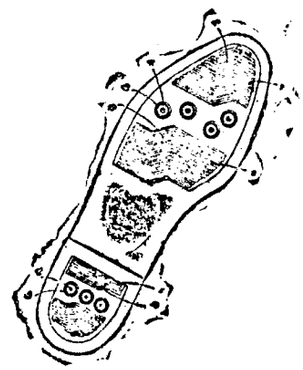
2º) «Original configuração, aplicável em solado de calçados e correlatos», acorde com o item anterior, caracterizada, finalmente, pelo fato de na uperfície inferior do alto, serem aplicados motivos idênticos aos existentes no solado propriamente dito; num dos bordos do salto, há uma zona lisa, em circular.

3º) «Original configuração, aplicável em solado de calçados e correlatos», acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 164.301

Data: 13-11-64

Para publicação na R. P. I. — Patente de Modêlo Industrial. — «Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos». — Ancora — Indústria e Comércio Ltda. — São Paulo.



Reivindicações

Reivindica-se como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

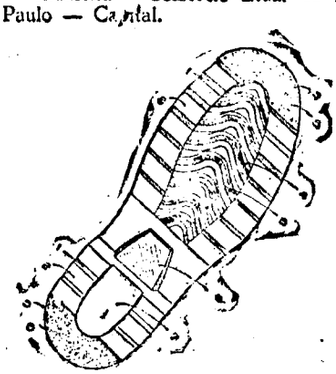
1º) «Original configuração, aplicável em solado de calçados e correlatos», caracterizada pelo fato de, na superfície inferior do solado, e mais precisamente na zona da extremidade e nas adjacências da arcada, haver seqüências de saliências alongadas e paralelas de seção triangular, sendo que, num dos pontos, apresentam-se inclinadas, em ângulo obtuso; na superfície interior lisa do solado, há quatro saliências anelares, de seções triangulares cada uma, contendo uma saliência circular interna, concêntrica.

2º) «Original configuração, aplicável em solado de calçados e correlatos», acorde com o item anterior, caracterizada, finalmente, pelo fato de que, na superfície do salto, se dispõem os mesmos motivos aplicados no solado, a exceção das saliências anelares, que são em número de três.

3º) «Original configuração, aplicável em solado de calçados e correlatos», acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

Têrmo Nº 164.302

Para publicação na R.P.I. — Patente de Modêlo Industrial. — «Original configuração aplicável em solado de calçados, sandálias e correlatos». — Ancora — Indústria e Comércio Ltda. — São Paulo — Capital.



Reivindicações

Reivindica-se como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1º) «Original configuração, aplicável em solado de calçados, sandálias e correlatos», caracterizada pelo fato de, em cada uma das duas bordas mais alongadas da superfície inferior do solado, ter aplicada uma seqüência de rampas, delas se originando amplas superfícies inclinadas retangulares, com faces lisas, ditos motivos chegando até a zona da arcada, nesta havendo um plano saliente, em arco, dotado de micro-rugosidades superficiais; na face interior do solado, dispõem-se várias saliências sinusoidais, paralelas, com secção aproximadamente trapeizoidal e, na superfície inferior desta, que se constitui uma aresta biselada, há micro-rugosidades superficiais; na região da arcada do solado dispõe-se uma proeminência trapezoidal, inclinada, com os flancos em rampas.

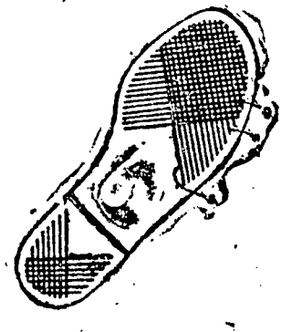
2º) «Original configuração aplicável em solados de calçados, sandálias e correlatos», acorde com o item anterior, caracterizada, finalmente, pelo fato de que, na superfície do saldo, se dispõem motivos idênticos àqueles aplicados no solado, à exceção da zona interior do mesmo, que é lisa.

3º) «Original configuração aplicável em solado de calçados, sandálias e correlatos», acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 164.303

Data: 13-2-64

Para publicação na R.P.I. — Patente de modêlo industrial. — «Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos». — Ancora — Indústria e Comércio Ltda.
São Paulo.



Reivindicações

Reivindica-se, como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1º) «Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos», caracterizada por uma pluralidade de saliências em meia-cana, ou em senção transversal mais ou menos similar, retíneas, e um pouco distanciadas entre si, aplicadas na superfície inferior do solado, em sentido obliquo em relação ao eixo imaginário do solado; saliências obliquas que partem de um ds bordos mais extensos do solado são após certa extensão, entrecruzadas, transversalmente, pelas similares que se iniciam no bordo, originandose de tais entrecruzamentos, células quadradas contiguas; uma e outra saliência de cada agrupamento, a partir do lado voltando em frente à zona da arcada mediana, formam ambas, um bordo em esquadro.

2º) «Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos» acorde com o item anterior, caracterizada, finalmente, pelo fato fato de que no salto, se dispõem motivos idênticos àquêles aplicados no solado.

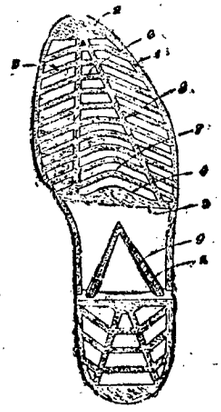
3º) «Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos», acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 164.304

Data: 13-2-64

Para publicação na R. P. I.

«Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos» — Pátente de Modêlo Industrial — Âncora — Indústria e Comercio Ltda. — São Paulo.



Reivindicações

Reivindicam-se como elementos constitutivos de novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1º) «Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos», caracterizada por uma faixa em relêvo, que circunda o bordo do solado e que, na ponta, dianteira, assume feitio de plano em arco circular; na zona da arcada, há uma faixa reta de um lado, com uma zona convexa voltada para o interior do solado; de ambos os laterais os bordos, partes faixas inclinadas, uqe se conectam no centro, através de planos retos e outros, em arcos concordantes, ditas faixas cruzadas por duas faixas, em «V» invertido, com vértice adjacente ao plano da ponta dianteira; na zona da arcada, a partir da adjcência do solado, há uma saliência em «V» invertido, com laterais em rampas; em tôdas as faces inferiores das saliências, há micro-rugosidades superficiais.

2º) «Original Configuração Aplicável em Solado de Calçados e Correlatos», acorde com o item anterior, caracterizada, finalmente, pelo fato de que, na superfície do salto, localizam saliências e outros motivos, idênticos àqueles aplicados no solado.

3º) «Original configuração aplicável em solado de calçados e correlatos», acorde com os itens anteriores e tudo como substancialmente descrito, reivindicado acima e ilustrado no desenho anexo.

TÊRMO Nº 165.518

Depositada em: 18-12-63.

Requerente: Ézio de Mello Prandine.

Título: "Nova e original configuração ornamental em espelho portador de receptáculos para tomadas de pinos".

Estabelecido: Estado de S. Paulo.

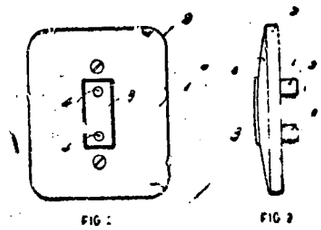


FIG 1 FIG 2

Reivindicações

Em Resumo, reivindica-se, como elementos constitutivos da novdiade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1º) "Nova e original configuração Ornamental em espelho portador de recpetáculos para tomadas de pinos", confeccionado preferivelmente em plástico, e formado por espelho retangular de cantos arredondados, caracterizado pelo fato de se presentar com face anterior ligeiramente abulada, dotada de encaixe central para peça paralelepipédica, com orifícios recpetores dos pinos de tomadas usuais, peça essa com face externa ligeiramente arqueada, enquanto que pela face posterior do conjunto se projetam duas saliências cilíndricas.

2º) "Nova e original configuração ornamental em espelho portador de recptáculos para tomadas de pinos", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

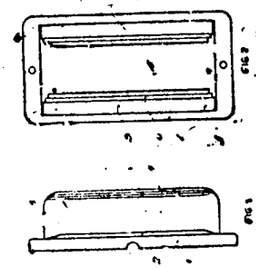
TÊRMO Nº 156.914

Depositada em: 17-2-64

Requerente: Flávio Fracappani.

Título: "Nova e original configuração aplicada a caixas para campainhas elétricas".

Estabelecido: Estado de S. Paulo.



Reivindicações

1º) "Nova e original configuração aplicada a caixas para campainhas elétricas', formadas por base retangular, de baquelite plástico ou similar, com duas saliências dispostas junto às bordas de maior extensão, caracterizado pelo fato de que entre tais saliências se assenta por pressão, as laterais de corpo paralelepipédico, preferivelmente de maneira, encimado por faixa longitudinal central, mais elevada, separada das laterais mais baixas por dois degraus intermediários, sendo os topos ligeiramente arredondados nos lados de menor extensão.

2º) "Nova e original configuração aplicada a caixas para campainhas elétricas", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 158.085

Data: 1-4-64

Natureza: Modelo de Industrial

Estabelecido: Estado de S Paulo.

Requerente: Indústrias de Metais Rodricar Ltda.

Título: "Nova e original configuração aplicada a suporte para placa de identificação de veículos".

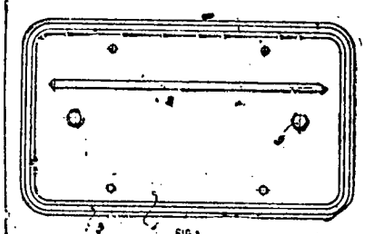


FIG 1

Reivindicações

Em Resumo, reivindica-se, como elementos constitutivos da novidade, o conteúdo dos seguintes pontos característicos:

1º) "Nova e original configuração aplicada a suporte para placa de identificação de veículos", caracterizada pelo fato de apresentar região plana retangular, provida de rasgo longitudinal para passagem da placa e fio do lacre, sendo anteriormente orlada tal regáio por sucessivos ressaltos, enquanto que posteriormente se apresentam abas, de bordas longitudinais reentrantes pela parte mediana, sendo consequentemente mais largas em direção aos cantos do suporte, o qual centralmente se apresenta atravessado por parafusos de fixação do conjunto ao veículo.

2º) "Nova e original configuração aplicada a suporte para placa de identificação de veículos", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TÊRMO Nº 158.176

Data: 6-4-64

Natureza: Modelo de Industrial.

Estabelecido: Estado de S. Paulo.

Requerente: Industrias Brasileiras Eletrometalurgicas S.A..

Título: "Nova e original configuração aplicada a protetor de circuito".

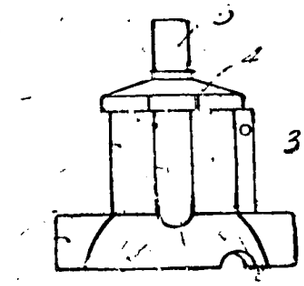


FIG. 1

Reivindicações

Em Resumo, reivindica-se, como elementos constitutivos da novidade, o conteúdo dos seguintes ponots característicos:

1º) "Nova e original configuração aplicada a protetor de circuito", caracterizada pelo fato de compreender corpo cilindrico dotado de duas saliências longitudinais, em forma de meia-cana, diametralmente opostas, entre as quais situando-se aba longitudinal, sendo o corpo principal encimado por tampa circular, superiormente cônica e encimada por botão cilindrico, enquanto que inferiormente o corpo principal apresenta-se circundado por saliência abaulada com duas sapatas diametralmente opostas.

2º) "Nova e original configuração aplicada a protetor de circuito" conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

BENS DOS IMIGRANTES

LEI Nº 4.966, DE 1966

Divulgação nº 968

Preço: NCr$ 0,08

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembôlso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

PREÇO DO NÚMERO DE HOJE: NCR$ 0,16