



REPUBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVI — N.º 147

CAPITAL FEDERAL

QUINTA-FEIRA, 1 DE AGOSTO DE 1968

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

DIVISÃO DE MARCAS

Dia 25 de julho de 1968

Marcas Deferidas

Nº 481.539 — Texylon — Indústria de Malhas e Confecções "Texylon" Limitada — Classe 36.

Nº 556.800 — Gerobras — Gerobras — Indústria e Comércio Ltda. — Classe 11 — (Com exclusão de fogos reiros).

Nº 580.011 — Texylon — Vincenzo Di Maio — Classe 24 — (Com exclusão de bandeiras e flâmulas).

Nº 580.012 — Texylon — Vincenzo Di Maio — Classe 34.

Nº 580.013 — Texylon — Vincenzo Di Maio — Classe 37.

Nº 411.911 — Axios — Indústria Mecânica Guggisberg Ltda. — Classe 21 — Excluindo-se alavancas de câmbio.

Nº 426.323 — Royal — Fábrica de Tecidos Tatuapé S. A. — Classe 22.

Nº 482.664 — Dinamo — Dinamo Distribuidora Nacional de Obras S. A. — Classe 13.

Nº 592.523 — Corbisa — Corbisa Industrial Agro Pecuária Ltda. — Classe 7 — (Com exclusão de moínhos de ventos rurais).

Título de Estabelecimento Deferido

Nº 312.829 — A Voga — Couret & Cia. Ltda. — Classe 23 — (Art. 97, nº I do C.P.I.).

Nº 341.571 — Tipografia Gloria — Juan Valls Ferrer, João Prates Valls Nair Prates Valls e Alfredo Prates Valls — Classes: 38, 33, 25, 50 — Art. 7º nº I do C.F.I.).

Marcas Indeferidas

Nº 408.547 — Super-France Cream — Super-France Cream Perrumaria Limitada — Classe 48.

Nº 469.446 — JRM — Indústria e Comércio de Medidores Elétricos "Jenz" — Classe 8 — Torno sem cito o despacho de arquivamento na vez que a exigência foi cumprida dentro do prazo. Indefiro o pedido a face do disposto no Art. 30, ns. 1 e 6, do C.P.I.).

Nº 537.718 — Caninha Katira Pissununga — Katira Comércio e Indústria — Classe 42.

Nº 581.167 — Unibrás — Unibrás do Nacional das Industrias Brás — Classe 13.

Nº 532.202 — Campeão — Indústria e Comércio de Biscoitos Campeão Ltda. — Classe 9.

Nº 592.037 — Que Daz — Luig. Colioli — Classe 41.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Nº 594.679 — Departamento Cultural do Estado da Guanabara — Alvaro Luiz de Carvalho Sarmento — Classe 32.

Nº 595.422 — Plenomática — Brasmotor S. A. Empreendimentos e Participações — Classe 8.

Nº 600.642 — Declasse — A Sensação Modas S. A. — Classe 36.

Título de Estabelecimento Indeferido
Nº 564.732 — Confecções Scaia — J. R. Bezerra de Melo — Classe 36.

Nome Comercial Indeferido

Nº 482.371 — Banco Nacional Popular Soc. Coop.

Banco Nacional Popular Soc. Coop.
Frases de Propaganda Indeferido

Nº 594.989 — Portas que se Abrem Para o Progresso da Terra — Construtora Guttemberg Campeão S. A. Classes: 16 e 33.

Exigências

Térmos com Exigências a Cumprir
Nº 412.320 — Szlama Zamel.

Nº 412.534 — Produtos Itasit Ltda — Brasília.

Nº 425.685 — Fototécnico Instrumental de Engenharia Ltda.

Nº 425.688 — Fototécnica Instrumental de Engenharia Ltda.

Nº 468.616 — Empresa Municipal de Ônibus S. A.

Nº 478.239 — Representações Flamingo Ltda.

Nº 479.916 — Societé Anonyme Parfums Marcel Rochas.

Nº 481.340 — Indústria de Bebidas Amazonia S. A.

Nº 481.851 — Honero Mascarenhas
Nº 540.536 — Toolmarked — Mercado das Brocas Ltda.

Nº 570.346 — Tintas Prospa do Brasil S. A.

Diversos

Nº 431.440 — Viação São Paulo — Prossiga-se excluindo a classe 32.

Nº 461.456 — Cid Carlos Xavier de Andrade e Carlos Roberto Peres — Prossiga-se com o despacho informado pela Seção.

Arquivamento de Processos

Foram mandados arquivados os processos abaixo mencionados

Nº 335.162 — Jsmia Aquarone Ltda S. A.

Nº 483.527 — Agência de Viagens e Turismo Ltda.

Nº 515.331 — Eletrodinâmica Limitada.

Nº 535.784 — Calcimento S. A. Importação Comércio e Indústria.

Nº 543.241 — José D'Amoroso & Filho.

Nº 543.415 — Empreendimentos Cinematográficos Internacionais Ecm. Limitada.

Nº 543.716 — Brasimac S. A. Comércio e Indústria.

Nº 548.304 — Confecções Bruner Limitada.

Nº 550.866 — Eletro Radicrez S. A.

Nº 552.480 — Agência Montenegro Comércio e Turismo Ltda.

Nº 557.467 — Fernando Carvalho Gomes.

Nº 557.598 — Motta & Cia Ltda.

Nº 558.646 — Motel "Veramar" Limitada.

Nº 565.642 — Yedo Queiroz.

Nº 566.714 — Sxnahin — Sociedade Anonima de Tecidos.

Nº 566.870 — Warbel Empreendimentos Imobiliários Ltda.

Nº 586.524 — Fernando Carvalho Gomes.

Nº 586.536 — Geraldo de Souza Mendonça.

Nº 586.537 — Edna Garcia Brasil.

Nº 586.543 — Escritório Faria de Imóveis e Administração Ltda.

Nº 586.548 — Milburges Machado de Araujo, Gilson Machado de Araujo e Ermulges Machado de Araujo.

Nº 587.850 — Bar e Café Ouvidor Limitada.

Nº 587.942 — Mariangel Dibilgado Cultural Ltda.

Nº 587.974 — Perpa — Terraplenagem e Pavimentação Ltda.

Nº 588.280 — Patiri & Cia.

Nº 588.281 — Everard Mulder Carioba Tecidos S. A.

Nº 588.283 — Luiz Luchesi & Irmao.

Nº 588.284 — Vicente Ventrella.

Nº 588.285 — Naim Taufic Kassas.

Nº 588.289 — Luiz Luchesi & Irmao.

Nº 588.286 — Oscar Padovani.

Nº 588.291 — Salim-Ardito & Cia. Ltda.

Nº 588.293 — L. Ribas.

Nº 589.347 — RR Wagen Automóveis Ltda.

Nº 589.697 — Comércio e Indústria S.A.

Nº 589.756 — Gaspar Augusto Machado.

Nº 588.778 — Sumus Ltda. — Indústria Eletrônica.

Nº 588.832 — Adriano César de Menezes.

Nº 588.841 — Walter Nunes Bozerra.

Nº 588.844 — Raimundo José do Rêgo.

Nº 588.997 — Menufi — Fábrica de Pisões e Pinos Ltda.

Nº 411.002 — Fileppo — Vertobrás Aeronaves Ltda.

Nº 426.000 — Sociedade Comercial Senhora do Rosário Ltda.

Nº 426.001 — Industrias Reunidas Flores Ltda.

Nº 426.002 — Importadora e Exportadora Soma Ltda.

Nº 426.364 — Dismade — Distribuidora de Madeiras Ltda.

Nº 426.335 — Companhia de Administração de Imóveis Joaquim Nabuco.

Nº 559.268 — Indústria Eletro-Mecânica Fe-Ad Ltda.

Nº 562.141 — Melchior Aunon Baranco e Emilio Moreno Lacave.

Nº 565.767 — Copaco — Comércio e Indústria de Empreendimentos Limitada.

Nº 569.525 — Carmine Larocca & Cia. Ltda.

Nº 584.107 — Profusa — Produtos para Fundação S.A.

Nº 584.709 — Murillo Gondim Coutinho.

Nº 584.748 — Lanches Iporanga Limitada.

Nº 564.750 — Otima — Organização Técnica Imobiliária Mar Azul Limitada.

Nº 584.950 — Zincobril Zincagem Limitada.

Nº 584.960 — Agência Globo de Passagens Ltda.

Nº 584.663 — Transminas Transportes Gerais Ltda.

Nº 584.973 — Norca Industrial e Comercial Ltda.

Nº 584.980 — Móveis Eunice Limitada.

Nº 584.984 — Indústria e Comércio de Cola Santo Antônio Ltda.

Nº 584.895 — Antônio Boratti.

Nº 584.989 — Niero & Niero Limitada.

Nº 784.990 — Niero & Niero Limitada.

Nº 585.016 — Friobrás Acessórios para Refrigeração Ltda.

Nº 585.058 — Perfer — Indústria e Comércio de Peças e Acessórios para Autos Ltda.

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

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

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

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

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

EXPEDIENTE

DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL
ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

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

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

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

Impresso nas Oficinas do Departamento de Imprensa Nacional

As assinaturas vencidas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

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

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

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

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

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES	FUNCIONÁRIOS
Capital e Interior:	Capital e Interior:
Semestre NCr\$ 18,00	Semestre NCr\$ 13,50
Ano NCr\$ 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.

Nº 585.310 — Unibrás — União Nacional da Indústrias Brasileiras.
Nº 585.365 — Dorina Modas Indústria e Comércio.

Nº 585.426 — Irmãos Matiello.
Nº 585.430 — Casa Santa Helena Ltda. Arquivem-se os processos.

EXPEDIENTE DAS DIVISÕES E SEÇÕES REPUBLICADOS POR TER SAÍDO COM INCORREÇÕES NO D.O. DE 19-7-68.

De 25 de julho de 1968

Nome Comercial Deferido

Nº 585.353 — Mineração Sulbrasil S.A. — Mineração Sulbrasil S.A. — (Art. 93 nº 2).

Exigências

Térmos com exigências a cumprir:

Rainox Ind. e Com. de Detergentes Ltda. (junto ao reg. 205.163).
Casa Falchi S.A. Ind. e Com. (junto ao reg. 182.394).

Nº 308.383 — Inds. Raphael Mucetti S.A.

Canadian Hoechst Limited (junto ao termo nº 608.724).

Farmed Produtos Farmacêuticos Ltda. (junto ao termo 580.247).

Nº 612.780 — Valery Perfumarias do Brasil S.A.

Nº 611.542 — Org. Jequitay de Artigos Domésticos e Materiais Elétricos Ltda.

Nº 595.349 — Orprima — Org. Predial e Adm. Ltda.

Nº 611.500 — Org. Jequitay de Artigos Domésticos e Materiais Elétricos Ltda.

Nº 611.026 — Ind. e Com. Giacomazzi, Reinato, de Maria Ltda.

Nº 610.782 — Inds. Químicas Shampolim Ltda.

Nº 610.059 — Hassan Mahmoud Abou Faour.

Nº 609.397 — Casa Trento Ltda.
Nº 609.394 — Construtora Brasileira de Pré-Moldados Ltda.

Nº 609.387 — Bar e Lanches Mesma Ltda.

Nº 598.789 — Carparelli S.A. Ind. e Com. de Bebidas.

Nº 596.550 — Jesus Riestra Freije — Fica retificado o clichê publicado em 24-9-63 para a classe 8 na marca Asturias.

Nº 595.921 — Manoel Machado Jr.

Nº 595.345 — Massas Alimentícias a Fidelidade Ltda. — Foi mandado prosseguir com exclusão da expressão Etc constante da reivindicação dos artigos.

Nº 611.529 — Org. Jequitay de Artigos Domésticos e Materiais Elétricos Ltda. — Foi mandado prosseguir com exclusão de lança-perfumes.

Nº 562.166 — Vermögensverwaltungs G.M.B.H.

Nº 484.949 — Cipa Ind. de Luvas Ltda.

Nº 596.244 — Metrópole Imóveis Limitada.

Nº 598.435 — Orgave — Ind. e Com. Ltda.

Nº 606.082 — Prods. Elétricos Palley Ltda.

Nº 608.576 — Chemische Fabrik Promenta G.M.B.H.

Nº 610.018 — Agência Brasluzo Marcas e Patentes (Adovaldo Fonseca).

Nº 598.941 — Irmãos Krolkowski S.A. Ind. e Comercial.

Nº 609.356 — Marmoraria Sandral Ltda.

Diversos

Nº 612.238 — Plásticos da Bahia S.A. — Plabasa — Foi mandado prosseguir com exclusão do que foi grifado à fls. 6.

Nº 596.341 — Dr. Raul Gotilla — Prossiga-se com exclusão de almofadas de couro (classe 40). — Fica retificado o clichê publicado em 20 de

setembro de 1963 para a marca Malherbe, na classe 35.

Nº 576.801 — Comercial São José, de Savaris, Bonissoni Ltda. — Fica sem efeito a exigência que foi publicada por um lapso, o processo refere-se a uma retificação de clichê para o nome comercial Comercial São José, de Savaris, Bonissoni Ltda. publicado em 9-5-63.

Nº 611.739 — Lanificio Varam S.A. — Prossiga-se com exclusão de leguas. — Fica sem efeito a exigência que foi publicada por um lapso, no D.O. de 5-7-68.

Nº 611.743 — Lanificio Varam S.A. — Fica sem efeito a exigência publicada no D.O. de 1-7-68.

Retificação de Clichês

Nº 594.320 — Organização Salgado Comissão de Despachos — Dr. Luiz Gonzaga Salgado — classe 16 e 33 — clichê publicado em 6-9-63 estabelecido em São Paulo.

Nº 612.789 — Kaguytai — Glória Nélida Galeano de Benitez — classe 42 — clichê publicado em 5-2-64.

Nº 625.059 — Kiboliche — Berel Ajzenstein e Biro Ernesto Zeitel — classe 43 — clichê publicado em 18 de maio de 1964 — Fica retificada a data de depósito que foi 19-12-63.

Dia 25 de julho de 1968

Marcas Deferidas

Nº 588.675 — Metalrica — Metal-se 8. — Registre-se com exclusão de rica S.A. Ind. de Artefatos de Metais — classe 28.

Nº 588.911 — Otmar — Marcenaria e Refrigeração Otmar Ltda. — classificação de, na reivindicação dos artigos.

Nº 593.766 — Coleção Heidi — Editorial Bruguera Ltda. — classe 32 — Registre-se com exclusão de publicações em geral.

Nº 594.465 — Enteropoc — Lab. Agripec Ltda. — classe 2.

Nº 594.467 — Suipoc — Lab. Agripec Ltda. — classe 2.

Nº 594.758 — Bolbras — Bolbras Soc. Internacional de Minérios Ltda. — classe 4.

Nº 417.258 — Pulseira Anti-asiática Indiana — José Praça — classe nº 11.

Nº 576.169 — Fotonac — Cia. Fotoquímica Nacional — classe 8.

Nº 381.582 — Ketil — Politécnico Ketil Instrumental Ltda. — classe 19.

Nº 470.608 — Advastab — Carlisle Chemical Werke Inc. — classe 1.

Nº 594.373 — Casas da Banha — Casas da Banha Com. e Ind. S.A. — classe 35.

Nº 550.933 — Itap — Itap S.A. Ind. Técnica de Artefatos Plásticos — classe 28.

Nº 546.181 — Carbal — Carlin & Filho — classe 43.

Nº 581.316 — Peçap — Peçap Peças e Aparelhos Ltda. — classe 8. — Registre-se com exclusão de dinamômetros, aparelhos para medição e considerando substituída a expressão Benjamins (marca de terceiro) por Tomadas múltiplas de corrente.

Nº 569.156 — Sambossistas — Editora e Imp. Musical Fernata do Brasil Ltda. — classe 8.

Nº 587.497 — Acripur — Acripur S.A. Ind. e Com. — classe 28.

Nº 427.578 — Bráfisa — Brasil Financeira S.A. Bráfisa Investimentos Mobiliários — classe 33.

Título de Estabelecimento Deferido

Nº 591.158 — Comolago — Comolago — Ind. e Com. S.A. — classe 33 (Art. 97, nº 1).

Nº 593.071 — Viacão Marazul — Irmãos Silva Braga Ltda. — classe 33 (Art. 97, nº 1).

Nº 594.441 — Móveis Ronconi — Móveis Ronconi Ltda. Ind. e Com. — classe 34-40 (Art. 97, nº 1).

Nº 594.695 — Edifício Faisão — Construtora Santa Isabel Ltda. — classe 33 (Art. 97, nº 4).

Nº 588.203 — Empório Toledo — Empório Toledo S.A. — classe 8 — 11 — 14 — 23 — 38 — 40 — 41 (Art. 97, nº 1, e com exclusão do gênero da classe 40).

Marcas Indeferidas

- Nº 581.160 — Unibrás — Unibrás — União Nacional das Indústrias Brasileiras — classe 6.
- Nº 582.702 — São Bernardo — Bar e Lanchas São Bernardo Ltda. — classe 38.
- Nº 582.851 — Anchieta — Materiais para Construções Anchieta Ltda. — classe 13.
- Nº 583.014 — Café Campineira — Café Campineira Dist. de Ferro Ltda. — classe 38.
- Nº 577.537 — Olimpíades — Confecções Olimpíades Ltda. — classe 36.
- Nº 582.402 — Camel — Unilader S. A. Adm. de Empresas e Rep. — classe 2.
- Nº 422.703 — Violinos e Teleco-tecos — D.A.M. Indústria e Comércio de Discos Ltda. — classe 8.
- Nº 533.019 — Mercado São Domingos — Armazéns São Domingos S.A. Imp. e Com. — classe 41.
- Nº 585.400 — O-Kei — Fábrica de Calçados O-Kei Ltda. — classe 36.
- Nº 581.175 — Unibrás — Unibrás — União Nacional das Inds. Brasileiras — classe 21.
- Nº 584.658 — Edilson — Raimundo Ferreira & Irmão — classe 41.
- Nº 585.526 — Jornal de Aventuras Editormex — Severo Torelli — classe 32.
- Nº 590.233 — Avenida — Dist. de Produtos de Petróleo Avenida Ltda. — classe 47.
- Nº 591.743 — Maracanã — Móveis Maracanã Ltda. — classe 40.
- Nº 567.535 — Consultor dos Impostos Federais — Manoel Alves Rodrigues Sobrinho — classe 32.
- Nº 591.741 — Zincotec — Zincotec — Beneficiadora de Metais Ltda. — classe 1.
- Nº 591.371 — Matador — Othon Rodrigues Pedro — classe 2.
- Nº 586.840 — Aços do Brasil — Aços do Brasil S.A. Ind. e Com. — classe 6.
- Nº 591.446 — Parente — Anísio Farnão Batista Leme — classe 32.

Título de Estabelecimento Indeferido

- Nº 584.887 — Indústria de Casas Econômicas do Nordeste — Ind. de Casas Econômicas do Nordeste Ltda. — classe 33.
- Nº 581.392 — Instituto Brasileiro de Rádio e Telecomunicações — Apolon Fânzeres — classe 33.

Frase de Propaganda Indeferida

- Nº 583.233 — A Técnica a Serviço do Conforto e do Bem-estar — Confort-Air S.A. Engenharia Ind. Com. — classe 8-33.

Transferência e Alteração de Nome de Titular de Processo

- Menezes, Hoerlle & Cia. Ltda. (transferência para seu nome da marca Colafix, termo nº 422.657). — Anote-se a transferência.
- C.H.F. Muller Gesellschaft Mit Beschränkter Haftung (alteração de nome da marca Muller, termo número 429.645). Anote-se a alteração de nome.
- Cyanamid Química do Brasil Ltda. (transferência para seu nome da marca Pinho-Sol, termo nº 590.386). Anote-se a transferência.
- Mapi S.A. — Emp. Planejamento, Adm. (alteração de nome do título Cajobá Hotel, termo nº 570.553); o título Edifício Icarai, termo nº ... 570.854). Anote-se as alterações de nome.

Notificação

Fica o requerente abaixo mencionado convidado a comparecer a este

Departamento no prazo de 90 dias a fim de efetuarem o pagamento da taxa final, de acordo com o Decreto nº 254 de 28-2-67:

Nº 543.323 — Deering Milliken Research Corp. — reg. 373.112.

Exigências

Termos com exigências a cumprir:

- Nº 589.529 — Manufacture Des Montres Rolex S.A. Geneve.
- Nº 577.039 — Villares S.A. Participações Industriais.
- Nº 529.037 — Instituto de Prods. de Concreto Argiloso Ipeca S.A.
- Nº 586.583 — Henrique Spiess.
- Nº 586.614 — Cantina Geva Ltda.
- Nº 583.618 — Carlos Alberto Pávão Netto, José Ricardo Della Mano, Marcello Amadeu Jr., Domingos de Cillo, Romualdo Calcagnetta e Nelson Rui de Aquino.
- Nº 588.425 — Garage São Pedro Ltda. — Foi mandado prosseguir na classe 38 para papéis semi-impresos.
- Nº 596.655 — Pergel Ltda. — Prossiga-se com exclusão de bandejas domiciliares (matéria-prima).
- Nº 601.009 — Flama S.A. Fornecedora de Lâminas de Madeiras.
- Nº 612.563 — Evetrom S.A. Ind. de Componentes Eletrônicos.
- Nº 601.330 — Bardahl Manufacturing Corp.
- Nº 601.031 — 601.037 — Bardahl Manufacturing Corp.

- Nº 601.080 — Adercola — Com. de Filas Adesivas e Colas Ltda.
- Nº 610.063 — Benjamin Francisco Durães.
- Nº 610.793 — Antônio G. Garcia e Cia. Ltda.
- Nº 612.205 — Kellogg Company.
- Nº 612.529 — La Mara Boutique Ltda.
- Nº 612.025 — Farmácia Drogagigi Ltda.
- Nº 612.712 — Arthur Matney.
- Nº 612.585 — Alfaiataria Sartini Ltda.
- Atlante S.A. Bolos e Caramelos (titular do termo 533.952) e termos 503.854 — 503.849).
- W. Zenc Bohrer Material Cirúrgico Ltda. (titular do termo nº 521.679).

Diversos

- Nº 137.695 — Monsanto Company — Torno sem efeito a exigência publicada no D.O. de 11-3-68.

Retificação de Clichê

- Nº 625.517 — Sonemi — Sonemi — Soc. Nacional de Empreendimentos Industriais — classe 33 — clichê publicado em 20-5-64.
- Nº 598.465 — Sobrado dos Calçados — Elmo Calçados Ltda. — classe 36 — clichê publicado em 23-9-63.

Retificação de Clichês

- Nº 594.985 — Capri Imobiliário — Capri Imobiliária Ltda. — classes 33

- e 50 — clichê publicado em 11-9-63 estabelecido no Rio de Janeiro.
- Nº 584.886 — Capri Imobiliária — Capri Imobiliária Ltda. — classes 33 e 50 — clichê publicado em 11-9-63 estabelecido no Rio de Janeiro.
- Nº 521.887 — Capri Imobiliária — Capri Imobiliário Ltda. — classes 33 e 50 — clichê publicado em 11-9-63 estabelecido no Rio de Janeiro.
- Nº 581.873 — Capri Imobiliária — Capri Imobiliário Ltda. — classes 33 e 50 — clichê publicado em 11-9-63 estabelecido no Rio de Janeiro.
- Nº 603.883 — Chiarrelli — Cerâmica Chiarrelli S.A. — classe 16, clichê publicado em 6-12-63.
- Nº 603.977 — ALB — Albertoni de Lemos Elcsi, Indústria e Comércio Ltda. — classe 8, clichê publicado em 9-10-63 — clichê scitu ilegível, ficando a disposição dos interessados.
- Nº 607.193 — Stern — Ebracil — Eletrônica Brasileira Comércio e Indústria Ltda. — classe 8 — clichê publicado em 9-12-63 estabelecido no Rio de Janeiro.
- Nº 607.999 — K — Plastikung Indústria e Comércio Ltda. — classe 8 — clichê publicado em 17-12-63.
- Nº 610.438 — Madrepex — S.A. Indústria e Importadora Diamantina — classe 12 — clichê publicado em 13-1-64. — Fica retificado o requerente.
- Nº 610.442 — Minerva — Minerva do Brasil Ind. de Óleos Lubrif. e Prods. Químicos Ltda. — classe 2. — Clichê publicado em 13-1-64 fica retificado tudo.
- Nº 611.417 — Sirvex — Estamparia Guarany Ltda. — classe 8 — clichê publicado em 22-1-64 fica retificado o requerente.
- Nº 613.409 — Ninon — Perfumaria Ninon Ltda. — classe 48. — Clichê publicado em 14-2-64 fica retificada a classe.
- Nº 626.148 — Mamadeira Nurse, o Bico Está Sempre para Cima, Pronto para Ser Usado — Laboratório Levrier Ltda. — classes 14 e 39 clichê publicado em 26-5-64 fica retificada a classe.
- Nº 626.149 — Mamadeira Nurse, o Bico Está Sempre para Cima, Pronto para Ser Usado — Laboratório Levrier Ltda. — classes 14 e 39, clichê publicado em 26-5-64, fica retificada a classe.
- Nº 626.150 — Mamadeira Nurse, Bico Permanentemente Protegido, sem Contato Manual, na Posição Correta de ser Usado — Laboratório Levrier Ltda. — classes 14 e 39, clichê publicado em 26-5-64, fica retificada a classe.
- Nº 626.151 — Mamadeira Nurse, sem Contato Manual... o Bico Está Pronto Para Ser Usado — Laboratório Levrier Ltda. — classes 14 e 39, clichê publicado em 26-5-64, fica retificada a classe.
- Nº 626.152 — Mamadeira Nurse e uma Garantia de Saúde Para o Seu Baby... dá Tranquilidade a Você... Satisfação ao Baby — Laboratório Levrier Ltda. — classes 14 e 39, clichê publicado em 26-5-64, fica retificada a classe.
- Nº 623.153 — Mamadeira Nurse, a Mais Completa, Perfeita, Higiênica e Simples de Ser Usada — Laboratório Levrier Ltda. — classes 14 e 39 — clichê publicado em 26-5-64, fica retificada a classe.
- Nº 626.175 — Paranapeus — Paranapeus Ltda. — classes 11 — 21 — 39 — 47, clichê publicado em 26 de maio de 1964, fica retificado o requerente.
- Nº 626.208 — Pavilak — Pavilak — Comércio e Indústria de Madeiras Ltda. — classe 18 — clichê publicado em 26-5-64 fica retificada a classe.
- Nº 626.230 — Dener — Dener Pam-

COLEÇÃO DAS LEIS
1968

VOLUME III

ATOS DO PODER LEGISLATIVO
ATOS LEGISLATIVOS DO PODER EXECUTIVO

Leis de abril a junho
Divulgação nº 1.051
PREÇO NCr\$ 4,00

VOLUME IV

ATOS DO PODER EXECUTIVO

Decretos de abril a junho
Divulgação nº 1.052
PREÇO NCr\$ 7,00

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

plona de Abreu — classe 23, clichê publicado em 26-5-64, fica retificada a classe.

Nº 626.300 — Aquecibras — Ary Marcello Motono — classe 8, clichê publicado em 27-5-64, depositado em 2-1-64, fica retificada a data de depósito.

Nº 626.301 — Entreg-Lar — Entreg-Lar Comercial e Importadora S.A. — Classes 2 — 3 — 5 — 7 — 10 — 19 — 22 — 26 — 44 — 45 e 47 — clichê publicado em 27-5-64, fica retificada a data de depósito: 2-1-64.

Nº 626.302 — Caceta — Fazenda Cascata Agro-Pecuária S.A. — classe 4, clichê publicado em 27-5-64, fica retificada a data de depósito: 2-1-64.

Nº 626.303 — Santa Olívia — Bar e Café Santa Olívia Ltda. — classe 41, clichê publicado em 27-5-64 — fica retificada a data de depósito: 2-1-64.

Nº 626.304 — Noslen — Comércio e Representações de Cereais Noslen Ltda. — classe 41, clichê publicado em 27-5-64, fica retificada a data de depósito: 2-1-64.

Nº 626.305 — Flexite — Indústria de Isolantes Elétricos Flexite Ltda. — classe 8, clichê publicado em 27 de maio de 1964, fica retificada a data de depósito: 2-1-64.

Nº 626.306 — Imperial — Imperial Atletas de Esportes Ltda. — classe 42, clichê publicado em 27-5-64, fica retificada a data de depósito: 2-1-64.

Térmo 136.135 — Privilégio de invenção: Artigos refratários aperfeiçoados — Requerente: The Carborundum Company — Pontos publicados em 23 de junho de 1968. — Fica retificado o ponto 1º ao ponto 7º: 1 — Um artigo de manufatura tendo melhorada resistência à oxidação, em temperaturas elevadas, caracterizado pelo fato de consistir essencialmente de carbureto de silício denso, e, como um aditivo, pelo menos um membro do grupo de tungsteno, cromo, ferro, háfnio, tântalo, titânio e molibdeno, dito aditivo estando presente em uma proporção da ordem de 1 a 30% em peso do referido artigo.

2 — Um artigo de manufatura refratário tendo melhorada resistência à oxidação em temperaturas elevadas caracterizado pelo fato de consistir essencialmente de carbureto de silício denso e de um aditivo contendo zircônio, dito zircônio estando presente na quantidade de 1 a 10% do peso do referido artigo.

3 — Um artigo de manufatura refratário, tendo melhorada resistência à oxidação em temperaturas elevadas, caracterizado pelo fato de consistir essencialmente de carbureto de silício denso e um aditivo contendo molibdeno, no qual o molibdeno está presente em uma quantidade da ordem de 1 a 10% do peso do respectivo artigo.

4 — Um artigo de manufatura refratário, tendo melhorada resistência à oxidação em temperaturas elevadas, caracterizado pelo fato de consistir essencialmente de carbureto de silício denso e, como aditivo, um composto químico de pelo menos um dos metais do grupo de tungsteno, cromo, ferro, háfnio, tântalo, titânio, zircônio e molibdeno, o metal do citado composto estando presente no dito artigo em uma quantidade da ordem de 1 a 30% em peso do referido artigo.

5 — Um artigo de manufatura refratário, tendo melhorada resistência à oxidação em temperaturas elevadas, caracterizado pelo fato de consistir essencialmente de carbureto de silício denso e como um aditivo, uma mistura de compostos contendo molibdeno e tântalo, dito aditivo estando presente em uma quantidade da ordem de 1 a 10% do peso do dito corpo.

6 — Um artigo de manufatura refratário, tendo melhorada resistência à oxidação em temperaturas elevadas, caracterizado pelo fato de consistir essencialmente de carbureto de silício denso e como um aditivo, uma mistura de compostos de

molibdeno, e tântalo consistir de 40 mol% de molibdeno e 60 mol% de tântalo.

7 — Uma mistura de partida para produção de um corpo de carbureto de silício denso de melhorada resistência à oxidação em temperaturas elevadas por siliconização, caracterizada pelo fato de consistir essencialmente de partículas de carbureto de silício, carbono em partículas, uma resina aglutinante termoregulável carbonizável e, como um aditivo resistente à oxidação, pelo menos um membro do grupo de tungsteno".

Térmo 110.474 — Requerente: Societé Des Usines Chimiques Rhone Poulenc — Pontos publicados em 4 de julho de 1968. — Fica retificado o título: PI: Processo de preparação de novos derivados da iminodibenzila — e o local: França. — Fica retificado o início do 1º ponto: "1 — Processo de preparação de novos derivados da iminodibenzila, de fórmula geral". — Ficam retificadas as fórmulas por terem saído com incorreções, ficando o processo à disposição dos interessados.

Térmo 137.777 — PI: Ajustador de freio — Requerente: The Bendix Corp. — Pontos publicados em 15 de julho de 1968. — Ficam retificados todos os pontos: 1 — Um processo de produzir uma luva rosqueada internamente adaptada para cooperar com uma peça rosqueada, a fim de formar um tirante de comprimento ajustável, caracterizado pelas sucessivas fases de prensar um mtarugo de metal 61 para moldá-lo em um corpo, em geral de forma cilíndrica que tem um furo cego 38/90 através dele, com forma cilíndrica e se estendendo axialmente de eprensar a parte da extremidade 72/96 do referido corpo, radialmente e para dentro, a fim de prover no referido furo um estreitamento em gargalo 84/98 de comprimento substancial, e de abrir rosca na superfície interna 86/100 do referido estreitamento.

2 — Um processo de produzir uma luva rosqueada internamente de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o referido corpo é primeiro formado com uma superfície externa 88 de diâmetro uniforme, cuja parte adjacente à extremidade aberta 96 é depois disso reduzida no diâmetro a fim de formar por esse meio o referido estreitamento 98.

3 — Um processo de produzir uma luva rosqueada internamente de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o referido corpo é primeiro formado com uma superfície externa escalonada com maior diâmetro 70 adjacente à extremidade aberta 72, que é depois disso reduzida, para uma superfície de diâmetro uniforme a fim de formar por esse meio o referido estreitamento.

4 — Um processo de produzir uma luva rosqueada internamente de acordo com qualquer um dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que na superfície interna 86/100 do referido estreitamento é aberta rosca por uma operação de rolamento.

5 — Um processo de produzir uma luva rosqueada internamente de acordo com qualquer um dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que a extremidade cega do referido corpo é moldada por prensagem para através disso, prover o dispositivo de conexão 28.

6 — Um processo de produzir uma luva rosqueada internamente substancialmente como foi aqui descrito, com referência às figs. 3-5 e como foi ilustrado pelas mesmas.

7 — Um processo de produzir uma luva rosqueada internamente substancialmente como foi aqui descrito, com referência às figs. 9-11, e como foi ilustrado pelas mesmas.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do CPI, a prioridade do pedido

correspondente depositado na Repartição de Patentes dos EE. UU., em 7 de abril de 1961, sob o nº 101.408.

Térmo 126.844 — PI: Jogo de matriz para corrugar conetores elétricos — Requerente: Amp Inc — Pontos publicados em 15 de fevereiro de 1968. — Ficam retificados os pontos: 1 — Um jogo de matrizes para enriugar uma virola cilíndrica de um conector elétrico em torno de um condutor elétrico, compreendendo uma matriz fêmea de seção transversal em forma de U para sustentar a virola e uma matriz macho encaixando entre os braços da matriz em forma de U, caracterizado pelo fato da matriz macho possuir uma superfície arqueada curvada de maneira oposta e oposta simetricamente à curvatura da matriz em forma de U e limitada de cada lado por uma superfície plana, pelo fato dos eixos das curvaturas da matriz em forma de U e da superfície arqueada serem substancialmente paralelos, ficando as superfícies planas substancialmente no mesmo plano e substancialmente perpendiculares aos braços da matriz em forma de U.

2 — Uma conexão elétrica de seção transversal substancialmente uniforme ao longo de todo o seu comprimento entre uma virola de um conector elétrico enrugado em torno de um condutor elétrico com um jogo de matrizes de acordo com o ponto 1, caracterizada: pelo fato da seção transversal ser delineada por um par de arcos curvados de maneira oposta e opostos simetricamente, pelo fato da extensão do primeiro arco ser inferior à do segundo, sendo cada extremidade do primeiro arco unida à extremidade adjacente do segundo por uma ou duas linhas retas, das quais duas linhas retas, uma em cada extremidade dos arcos, ficam alinhadas entre si e estendem-se para fora para o segundo arco, sendo as extremidades dos arcos os pontos mais afastados da linha de simetria.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o artigo 21 do CPI, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos EE. UU., em 23 de fevereiro de 1960, sob o número 10.330.

Térmo 127.024 — PI: Aperfeiçoamento em ou relativo a aceleradores para a vulcanização de borracha com enxofre — Requerente: Imperial Chemical Inds. Ltd. — Pontos publicados em 4 de julho de 1968. — Fica retificada a data da prioridade: 23-2-0 — 3-2-61.

Térmo 125.802 — Requerente: Merck & Co. Inc. — Pontos publicados em 4 de julho de 1968 — Fica retificado o título: PI: Processo para preparação de sulfonil cloretos de anilina — e o interior do ponto 3: "mínimo 5 moles de ácido clorosulfônico por mol de composto de anilina, bem como pelo fato do triclorreto de fósforo ser adicionado à citada mistura".

Térmo 124.214 — Requerente: Società Farmaceutici Italia — Pontos publicados em 4 de julho de 1968. — Fica retificado o título: P3: Um processo para a produção de compostos 6-metil-3-ceto-delta 4,6-esteroides — o final do ponto 5: "em que R = H, OH ou R', R' — radical acila de um ácido carboxílico tendo ao todo 9 átomos de carbono, X = T ou F. — e o ponto 12: Fica sem efeito o ponto 12, por não pertencer ao processo.

Térmo 138.368 — PI: Combinação ou conjunto de matérias de 66 volts e de 12 volts — Requerente: George K. Freedman Jr. — Pontos publicados em 3 de julho de 1968 — Fica retificada a data de depósito: 24 de abril de 1962 — e o final do 1º ponto: "eletromagnéticos ligam automaticamente dito par de jogos em ligações em paralelo".

Térmo 138.161 — PI: Mecanismo para ampliar o espaço entre letras — Requerente: Sperry Rand Corp. — Pontos publicados em 3 de julho de 1968. — Fica retificado o inferior do 1º ponto: "dispositivos motores para operar o citado mecanismo".

Térmo 137.942 — PI: Aperfeiçoamentos em aparelhos de fita de auto enfiamento — Requerente: Minnesota Mining and Manufacturing Company — Pontos publicados em 3 de julho de 1968. — Fica retificado o interior do ponto 78: "acoplamento de enfiamento de porção de guia a dita bobina".

Térmo 137.693 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a processos de fabricação de cabeças magnéticas para sinais de vídeo frequência — Requerente: N. V. Philips' Gloedlampenfabriek — Pontos publicados em 3 de julho de 1968. — Fica retificado o final da prioridade: "em 7 de abril de 1961, sob nº 263.354".

Térmo 137.604 — PI: Aperfeiçoamentos em ou relativos a gravadores e/ou reprodutores magnéticos, particularmente equiparados para ditados, possuindo dispositivos de retorno para o portador de som — Requerente: N. V. Philips' Gloedlampenfabriek — Pontos publicados em 3 de julho de 1968. — Fica retificado o início do 1º ponto:

"1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a gravadores e/ou reprodutores magnéticos, particularmente equiparados".

PI: Processo para fazer vedações de vidro com um metal — Requerente: Philco Corp. — Pontos publicados em 3 de julho de 1968. — Fica retificado o termo 137.247.

Térmo 137.330 — PI: Processo e dispositivo para a emissão e exploração de mensagens marcadas destinadas a diferentes captadores — Requerente: Societé Technico-Commerciale Des Machines Automatiques Modernes — Pontos publicados em 3 de julho de 1968. — Fica retificado o interior do 6º ponto: "compreendendo uma máquina leitora das informações contidas na dita fita, uma máquina calculadora de verificação recebendo as informações de máquina leitora e verificando os cálculos".

Térmo 139.940 — PI: Um dispositivo para auxiliar a partida de motores de combustão interna — Requerente: C. A. V. Ltd. — Pontos publicados em 3 de julho de 1968. — Fica retificada a prioridade: "A prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Inglaterra, em 12 de junho de 1961, sob o nº 21.087.

Térmo 139.856 — PI: Derivação de rolamento — Requerente: Rayon Manufacturing Company — Pontos publicados em 3 de julho de 1968. — Fica retificada a prioridade: A prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos EE. UU., em 8 de junho de 1961, sob o nº 115.716.

Térmo 139.336 — PI: Processo químico orgânico — Requerente: Imperial Chemical Inds. Ltd. — Pontos publicados em 3 de julho de 1968. — Fica retificado o interior do ponto 13: "Um composto caracterizado pelo fato de ser o 2,2',6',6' — Tetrametil — 4,4' — Bipiridil.

PI: Novo conjunto de lavador separador e despolpador para café — Requerente: Ind. Despolpador Réio — Pontos publicados em 3 de julho de 1968. — Fica retificado o termo nº 139.311.

PI: Motor rotativo Diesel — Requerente: Regie Nationale Des Usines Renault — Pontos publicados em 3 de julho de 1968. — Fica retificado o nº do termo 139.294 — e o nº do decreto-lei: 7.303.

Térmo 139.242 — PI: Processo para prover efeito de pigmentação de rações para aves e processo de obtenção de concentrados para este fim —

Requerente: George Dewey Lackey Jr. — Pontos publicados em 3 de julho de 1968. — Fica retificado o 1º ponto: "1 — Um processo para prover efeito de pigmentação a rações para aves, em relação à pele e à gordura das aves e às gemas dos ovos produzidos por estas aves que utilizam as rações, caracterizado pela combinação, com um dos ingredientes ou com um veículo adicional da ração de um material produzido por meio de secagem e da pulverização de flores amarelas, especialmente do gênero Tagetes. — e o interior do 2º ponto: "caracterizado pela combinação, com um dos ingredientes ou com um veículo".

Térmo 139.225 — Requerente: Jean Walterscheid Kg. — Pontos publicados em 3 de julho de 1968. — Fica retificado o título: PI: Embreagem de fricção com limite de momento de torção — e a data da aprioridade: 12 de junho de 1961.

Notificação

(De 29 de maio a 31 de dezembro de 1967)

Ficam notificados os requerentes dos certificados expedidos em 1967, abaixo mencionados, a comparecer a este Departamento, no prazo de noventa (90) dias, a fim de efetuar o pagamento da taxa final, de acordo com o Decreto nº 254, de 28 de fevereiro de 1967, e determinação da Portaria nº 8, de 7 de junho de 1968 do Senhor Diretor-Geral do Departamento, publicada na Revista da Propriedade Industrial nº 111, de 11 de junho de 1968.

Nº 516.588 — R. Inds. Reunidas Max Wolfson S.A. — Reg. 360.000.
 Nº 516.644 — R. Bernardino Marques — Reg. 360.001.
 Nº 517.020 — R. Legião da Boa Vontade — Reg. 360.002.
 Nº 517.021 — R. Legião da Boa Vontade — Reg. 360.003.
 Nº 517.022 — R. Legião da Boa Vontade — Reg. 360.004.
 Nº 517.030 — R. Legião da Boa Vontade — Reg. 360.005.
 Nº 517.100 — R. Sabão Russo Ind. e Com. Ltda. — Reg. 360.006.
 Nº 517.112 — R. Inducon do Brasil, Capacitores S.A. — Reg. número 360.007.

Nº 517.119 — R. Rossini Camargo Guarneri — Reg. 360.008.
 Nº 517.121 — R. Rossini Camargo Guarneri — Reg. 360.009.
 Nº 517.130 — R. S.L. Semite Soc. Exportadora de Minério de Ferro Limitada — Reg. 360.010.
 Nº 517.134 — R. Seta Serviços e Equipamentos Técnicos Agrícolas Limitada — Reg. 360.011.
 Nº 517.216 — R. Paulo Queiroz Marques — Reg. 360.012.
 Nº 517.219 — R. Inds. Gasparian S.A. — Reg. 360.013.
 Nº 517.352 — R. Jaragua Country Club — Reg. 360.014.

Nº 517.361 — R. Fábrica de Molas São Cristóvão Ltda. — Reg. 360.015.
 Nº 517.368 — R. Agência Marítima e Fluvial Rio da Prata Ltda. — Reg. 360.016.

Nº 519.129 — R. Coml. Importadora e Exportadora Colorado Ltda. — Reg. 360.018.
 Nº 519.258 — R. Magnaflux Corporation — Reg. 360.019.

Nº 519.498 — R. Televisão Exclisor S.A. — Reg. 360.020.
 Nº 519.687 — R. Magnosta S.A. — Reg. 360.021.
 Nº 519.688 — R. Magnosta S.A. — Reg. 360.022.

Nº 519.928 — R. Cia. Siderúrgica Belgo Mineira — Reg. 360.023.
 Nº 310.714 — R. Sociedade de Vinhos do Porto Constantino Ltda. — Reg. 360.024.

Nº 522.529 — R. IV-Triângulo Apar. Domésticos Ltda. — Reg. nº 360.025.

Nº 426.793 — R. Barbosa Freitas Modas S.A. — Reg. 360.026.
 Nº 460.334 — R. Cia. Indl. de Ferro S.A. — Reg. 360.027.
 Nº 476.473 — R. Waldemar Kronberg — Reg. 360.028.

Nº 494.323 — R. Lentini S.A. Importação e Com. — Reg. 360.030.
 Nº 497.750 — R. Oliveira & Lopes Ltda. — Reg. 360.031.
 Nº 499.313 — R. Mansur Simão Camis — Reg. 360.032.

Nº 499.371 — R. Ind. Metalúrgica Wagibon Ltda. — Reg. 360.033.
 Nº 502.628 — R. Jaime Caardoso — Reg. 360.034.
 Nº 506.602 — R. Motores Unidos Ltda. — Reg. 360.035.

Nº 510.812 — R. Bar Kosmos Ltda — Reg. 360.036.
 Nº 511.653 — R. Wrona & Casko — Reg. 360.037.

Nº 512.050 — R. Padaria e Confeitaria Bom Pastor Ltda. — Reg. número 360.038
 Nº 512.311 — R. Padaria e Confeitaria Santa Izabel Ltda. — Reg. nº 360.039.

Nº 513.662 — R. Bazar Joia a Ltda. — Reg. 360.040.
 Nº 513.663 — R. Representações e Com. Cruzeiro do Sul Ltda. — Reg. nº 360.041.

Nº 519.676 — R. Bar Restaurante Bolero Ltda. — Reg. 360.042.
 Nº 520.025 — R. Victor Jureidini — Reg. 360.043.
 Nº 520.640 — R. Confeções Guanada Ltda. — Reg. 360.044.

Nº 520.810 — R. Standard Electrica S.A. — Reg. 360.045.
 Nº 522.236 — R. Carlos Viana Motia — Reg. 360.046.
 Nº 523.319 — R. Esrolko de Brasil S.A. Ind. e Com. — Reg. 360.047.

Nº 523.402 — R. Dunlop Rubber Company Ltd. — Reg. 360.048.
 Nº 523.562 — R. Nova Era Coml. de Artigos Domésticos Ltda. — Reg. nº 360.049.

Nº 523.597 — R. Cia. Paulista de Papéis e Artes Gráficas — Reg. número 360.050.
 Nº 523.897 — R. Norma do Jorge Soares — Reg. 360.051.

Nº 524.012 — R. Auto Mecânica Jaaci Ltda. — Reg. 360.052.
 Nº 524.042 — R. Cia. Paulista de Óleos Vegetais — Reg. 360.053.
 Nº 524.971 — R. E. Ayoub & Cia. — Reg. 360.054.

Nº 524.074 — R. O Mundo Gráfica e Editora S.A. — Reg. 360.055.
 Nº 525.027 — R. Pádua & Martini — Reg. 360.056.
 Nº 525.037 — R. Cia. de Produtos Químicos Fábica Belém — Reg. número 360.057.

Nº 525.054 — R. Jangae Sewing Machine, Co., Ltd. — Reg. número 360.058.
 Nº 525.084 — R. QIF Química Intercontinental Farmacêutica Ltda. — Reg. 360.059.

Nº 525.210 — R. Químico-Produtos Químicos, Com. e Inds. S.A. — Registro 360.060.
 Nº 525.385 — R. Rei das Válvulas Eletrônica Ltda. — Reg. 360.061.

Nº 525.451 — R. Arruda & Cia. Ltda. — Reg. 360.062.
 Nº 525.466 — R. Teófilo João Domingos Ltda. — Reg. 360.063.
 Nº 525.475 — R. Ind. de Calçados Vituluzi Ltda. — Reg. 360.064.

Nº 525.731 — R. Café e Bar Recreio do Leme Ltda. — Reg. 360.065.
 Nº 525.878 — R. Importadora Amazonas Ltda. — Reg. 360.066.

Nº 526.002 — R. Johnson & Johnson — U.S.A. — Reg. 360.067.
 Nº 526.074 — R. Ind. e Com. Grasel Ltda. — Reg. 360.068.

Nº 526.219 — R. José Vieira — Reg. 360.069.
 Nº 526.379 — R. Sociedade Mecânica Paara Ind. e Lavoura S.A. — Reg. 360.071.

Nº 526.584 — R. Ind. de Móveis Mor-Som Ltda. — Reg. 360.072.

Nº 526.908 — R. Angará Administração de Bens Ltda. — Reg. número 360.073.

Nº 527.273 — R. Eletrônica K. Berka Ltda. — Reg. 360.074.
 Nº 527.281 — R. Eletrônica Renzo Ltda. — Reg. 360.075.

Nº 527.449 — R. Esfing S.A. Com. e Importação — Reg. número 360.076.
 Nº 527.533 — R. Heitor José Faquinelli — Reg. 360.077.

Nº 529.412 — R. Coml. Caas Dias Ltda. — Reg. 360.078.
 Nº 530.237 — R. Empório Samurais Ltda. — Reg. 360.079.

Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.

Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.

Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.

Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.

Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.

Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.

Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.

Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.

Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.

Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.

Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.

Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.

Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.

Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.

Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.
 Nº 530.310 — R. Texil Judith S.A. — Reg. 360.080.

LEI DO INQUILINATO

LEI Nº 4.494 — DE 25/11/64

DECRETO-LEI Nº 4 — DE 4/2/66

DECRETO-LEI Nº 6 — DE 14/4/66

LEI Nº 5.334 — DE 12/10/67

DIVULGAÇÃO Nº 1.079

PREÇO NCrs 0,40

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D I N

Nº 516.932 — R. Fábrica de Velas Orlana Ltda. — Reg. 360.117.
 Nº 517.023 — R. Logiço da Boa Vista — Reg. 360.118.
 Nº 517.024 — R. Logiço da Boa Vista — Reg. 360.119.
 Nº 517.023 — R. Logiço da Boa Vista — Reg. 360.120.
 Nº 517.023 — R. Logiço da Boa Vista — Reg. 360.121.
 Nº 517.023 — R. Fábrica de Docas Industriais — Reg. 360.122.
 Nº 517.023 — R. Galvanoplastia Moderna — Reg. 360.123.
 Nº 517.021 — R. The Coca-Cola Company — Reg. 360.124.
 Nº 517.023 — R. Mocar Inds. Móveis e Acessórios Ltda. — Reg. 360.125.
 Nº 517.023 — R. Walgam Tapesaria e Impressões Ltda. — Reg. número 360.126.
 Nº 517.023 — R. Com. de Materiais de Construções Azulex S.A. — Reg. 360.127.
 Nº 517.023 — R. Cia. de Têxtil e Fios Corcovado — Reg. 360.128.
 Nº 517.023 — R. Bruno Messina — Reg. 360.129.
 Nº 517.023 — R. Pozzano S.A. Com. Ind. e Incorporadora — Reg. número 360.130.
 Nº 517.407 — R. Sobral Representações Ltda. — Reg. 360.131.
 Nº 517.658 — R. Saint Moritz Country Club — Reg. 360.132.
 Nº 517.737 — R. Fegarteladora Bras Cubas Ltda. — Reg. 360.133.
 Nº 517.972 — R. Chaffy Jorge — Reg. 360.134.
 Nº 518.030 — R. Eagle-Tools Importadora Ltda. — Reg. 360.135.
 Nº 518.032 — R. Wen Ling Tsao — Reg. 360.136.
 Nº 519.413 — R. Importadora São Paulo Ltda. — Reg. 360.137.
 Nº 519.112 — R. Moinhos Brasileiros S.A. Mobra — Reg. 360.138.
 Nº 519.206 — R. Carmine Larroca & Cia. Ltda. — Reg. 360.139.
 Nº 519.098 — R. Quimiofarma Limitada — Reg. 360.140.
 Nº 519.464 — R. Rexal Drug and Chemical Company — Reg. 360.141.
 Nº 519.423 — R. Orcopan Organização de Representações e Contabilidade Pan Americana Ltda. — Reg. nº 360.143.
 Nº 519.224 — R. Empresa de Pinturas Pink Ltda. — Reg. 360.144.
 Nº 519.864 — R. Luiz Serrano Matur — Reg. 360.145.
 Nº 480.936 — R. Fábrica de Chocolate Saturno M. E. Kaeser S.A. — Reg. 360.146.
 Nº 487.313 — R. R.J. Reynolds Tobacco Company — Reg. 360.148.
 Nº 487.347 — R. Auto Peças Maceda Ltda. — Reg. 360.149.
 Nº 487.492 — R. Albert Wexler — Reg. 360.150.
 Nº 489.490 — R. Produtos Químicos Quimopan Ltda. — Reg. 360.151.
 Nº 489.629 — R. Importadora de Materiais Para Escritório Asite S.A. — Reg. 360.152.
 Nº 489.649 — R. Joaquim Vicente Cordeiro Ferrão — Reg. 360.153.
 Nº 489.986 — R. Condi Ind. e Com. de Máquinas Ltda. — Reg. nº 360.154.
 Nº 490.672 — R. Société D'Hygiène Dermatologique de de Vichy — Vichy Source de Beaute — Reg. 360.155.
 Nº 490.809 — R. Metal Forty S.A. — Reg. 360.156.
 Nº 491.374 — R. Villas Bôas Estabelecimentos Gráficos S.A. — Reg. nº 360.157.
 Nº 943.427 — R. Pronca S.A. Ind. e Com. — Reg. 360.158.
 Nº 493.804 — R. Pint-Arte Pintura, Artes e Decorações Ltda. — Reg. 360.159.
 Nº 498.114 — R. Comissária Sociedades Ltda. — Reg. 360.160.
 Nº 498.199 — R. Bracco Ind. Química S.p.A. — Reg. 360.161.
 Nº 498.259 — R. Rodomar S.A. Transportes Rodo-Marítimos — Reg. nº 360.162.

Nº 498.608 — R. Bebidas Rodolfo Thomsen S.A. Ind. e Com. — Reg. nº 360.163.
 Nº 498.718 — R. Demisa-Deutz Máquinas S.A. Fábrica de Tratores — Reg. 360.164.
 Nº 498.721 — R. Demisa Dutz Máquinas S.A. Fábrica de Tratores — Reg. 360.165.
 Nº 498.743 — R. Wain Amoz Ltda. — Reg. 360.166.
 Nº 498.863 — R. Wacloes de Montis & Cia. — Reg. 360.167.
 Nº 498.811 — R. Sincés Têxte S.A. — Reg. 360.168.
 Nº 498.811 — R. Sociedade Com. Calcan Ltda. — Reg. 360.169.
 Nº 525.884 — R. Dr. Sigismundo Eliasowski Júnior — Reg. 360.170.
 Nº 525.811 — R. Indústria Santa Inês Ltda. — Reg. 360.171.
 Nº 527.979 — R. Mauá Administração de Imóveis Ltda. — Reg. número 360.172.
 Nº 515.655 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.174.
 Nº 515.660 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.175.
 Nº 515.651 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.176.
 Nº 515.655 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.177.
 Nº 515.666 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.178.
 Nº 515.670 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.179.
 Nº 515.672 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.180.
 Nº 515.673 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.181.
 Nº 515.674 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.182.
 Nº 515.675 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.183.
 Nº 515.677 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.184.
 Nº 515.678 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.185.
 Nº 516.589 — R. Linhas Aéreas Paulistas S.A. (LAP) — Reg. número 360.186.
 Nº 518.746 — R. Laboratório Climax S.A. — Reg. 360.187.
 Nº 519.659 — R. Antero Dias — Reg. 360.188.
 Nº 522.172 — R. São Paulo Sisal e Derivados Ltda. — Reg. 360.189.
 Nº 524.750 — R. Ao Balanceiro Balanças Automáticas Ltda. — Registro 360.190.
 Nº 525.222 — R. Drogasil Ltda. — Reg. 360.191.
 Nº 526.868 — R. Laboratório Prado S.A. — Reg. 360.192.
 Nº 527.522 — R. Ind. Resegue de Óleos Vegetais S.A. — Reg. número 360.193.
 Nº 527.527 — R. Ind. Resegue de Óleos Vegetais S.A. — Reg. número 360.194.
 Nº 527.536 — R. Ind. Resegue de Óleos Vegetais S.A. — Reg. número 360.195.
 Nº 527.611 — R. Francisco Antonascio — Reg. 360.196.
 Nº 299.680 — R. A Firma Sociedade de Informações Com. Ltda. — Reg. 360.197.
 Nº 318.195 — R. Simca Société Industrielle de Mécanique et Carrosserie Automobile — Reg. 360.198.
 Nº 331.755 — R. Intercâmbio Electro Mecânico IEM Ind. e Com. S.A. — Reg. 360.199.
 Nº 331.756 — R. Intercâmbio Electro Mecânico IEM Ind. e Com. S.A. — Reg. 360.200.
 Nº 386.015 — R. Combustíveis e Lubrificantes do Brasil S.A. Colbras — Reg. 360.201.
 Nº 433.137 — R. Tintas Ypiranga S.9. — Reg. 360.202.
 Nº 437.395 — Automóveis e Motores Centaurus S.A. — Reg. número 360.203.
 Nº 430.958 — R. Brinquedos Piloto Ltda. — Reg. 360.204.
 Nº 483.220 — R. Indústria Elétrica Mausó Ltda. — Reg. 360.205.

Nº 485.500 — R. Irmãos Daux S.A. Coml. — Reg. 360.206.
 Nº 485.744 — R. Fábrica de Produtos Alimentícios Ltda. — Reg. nº 360.207.
 Nº 483.234 — R. Adamas Cabido Corporation — Reg. 360.208.
 Nº 483.241 — R. Dr. Wilson Antunes de Andrade — Reg. 360.209.
 Nº 483.379 — R. Mercop Mercantil Propaganda S.A. — Reg. 360.210.
 Nº 487.420 — R. Danox Trading and Investment A/S — Reg. número 360.211.
 Nº 488.719 — R. Entregadora Santa Cecilia Ltda. — Reg. 360.212.
 Nº 489.117 — R. Transportes Aéreos Marília S.A. T.F.M. — Reg. nº 360.213.
 Nº 489.403 — R. Elin Fátima Médica Ltda. — Reg. 360.214.
 Nº 489.403 — R. L'Oréal — Reg. nº 360.215.
 Nº 483.595 — R. Rodio S.A. (Perfumes e Cosméticos) — Registro 360.216.
 Nº 495.803 — R. Maria Eveton da Rosa — Reg. 360.217.
 Nº 489.543 — R. Ind. de Instrumentos Musicais Guarani S.A. — Reg. 360.218.
 Nº 502.301 — R. Geo. W. King Ltd. — Reg. 360.219.
 Nº 503.916 — R. Ind. e Com. de Artigos Domésticos Servel Limitada — Reg. 360.220.
 Nº 509.474 — R. Dr. Ernani Oscar de Moraes Faleiros e Dr. Azor José de Lima — Reg. 360.221.
 Nº 515.656 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.222.
 Nº 515.659 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.223.
 Nº 515.662 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.224.
 Nº 515.663 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.225.
 Nº 515.667 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.226.
 Nº 515.668 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.227.
 Nº 515.669 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.228.
 Nº 515.676 — R. Eron Ind. e Com. de Tecidos Ltda. — Reg. 360.229.
 Nº 516.571 — R. Ervateira N. Boettcher Ltda. — Reg. 360.230.
 Nº 518.942 — R. Representações São Miguel Ltda. — Reg. 360.231.
 Nº 518.963 — R. Farmácia Droga Lar Ltda. — Reg. 360.232.
 Nº 523.271 — R. Colgate-Palmolive Company — Reg. 360.233.
 Nº 527.511 — R. Ind. Resegue de Óleos Vegetais S.A. — Reg. número 360.234.
 Nº 527.525 — R. Ind. Resegue de Óleos Vegetais S.A. — Reg. número 360.235.
 Nº 527.526 — R. Ind. Resegue de Óleos Vegetais S.A. — Reg. número 360.236.
 Nº 527.528 — R. Ind. Resegue de Óleos Vegetais S.A. — Reg. número 360.237.
 Nº 532.599 — R. Panificadora Santa Izidinha Ltda. — Reg. número 360.238.
 Nº 185.712 — R. Alberto Pinho de Vargas Silva — Reg. 360.239.
 Nº 237.601 — R. Aloma Fábrica de Malhas Ltda. — Reg. 360.240.
 Nº 252.101 — R4 S.A. Moinho Santista Inds. Gerais — Reg. número 360.241.
 Nº 291.896 — R. Clara Gerecht David — Reg. 360.242.
 Nº 355.790 — R. Ind. e Com. de Calçados Arco-Flex S.A. — Registro nº 360.243.
 Nº 357.549 — R. Eduardo Augusto Gonçalves — Reg. 360.244.
 Nº 370.285 — R. Dedini-Capellari S.A. Transformalores — Reg. número 360.245.
 Nº 373.732 — R. João Agostinho da Costa Dória — Reg. 360.246.
 Nº 370.750 — R. S.A. Inds. Reunidas F. Matarazzo — Reg. número 360.247.

Nº 380.752 — R. S.A. Inds. Reunidas F. Matarazzo — Reg. 360.248.
 Nº 420.639 — R. Nomul Representações Ltda. — Reg. 360.249.
 Nº 422.275 — R. S.A. Inds. Reunidas F. Matarazzo — Reg. 360.250.
 Nº 422.604 — R. Nortex S.A. Planejamento e Organização — Reg. nº 360.251.
 Nº 436.614 — R. Cidade do Brasil Cosméticos Ltda. — Reg. 360.252.
 Nº 440.641 — R. João Manoel Ltda. — Reg. 360.253.
 Nº 440.641 — R. Selenay Indústria de Têxtil — Reg. 360.254.
 Nº 440.643 — R. Indústria Brasileira de Têxtil S.A. — Reg. 360.255.
 Nº 471.052 — R. Cia. Motobola do Brasil — Reg. 360.256.
 Nº 483.334 — R. Ind. Pacifica-Sol S.A. — Reg. 360.257.
 Nº 476.052 — R. Godal Mon — Reg. 360.258.
 Nº 475.916 — R. Metalúrgica Orlando S.A. — Reg. 360.259.
 Nº 478.114 — R. Jartex S.A. Com. e Ind. — Reg. 360.260.
 Nº 480.233 — R. Redubras Administradora S.A. — Reg. 360.261.
 Nº 480.865 — R. A. Medeiros & Cia. Ltda. — Reg. 360.262.
 Nº 481.582 — R. S.A. Inds. Reunidas F. Matarazzo — Reg. 360.263.

Notificação

Ficam notificados os requerentes abaixo mencionados a comparecerem a este Departamento no prazo de 90 dias a fim de efetuarem o pagamento da taxa final de acordo com o Decreto nº 254 de 28.2.57.

Certificados Expedidos

T. 289.255 — Buaz S. A. Ind. e Com. — Reg. 379.678.
 T. 294.297 — Sonder do Brasil S. A.; Ind. Farm. — Reg. 379.679.
 T. 297.594 — Alexandre Wulfs — Reg. 379.680.
 T. 317.223 — Cipropar S. A. Com. e Imp. — Reg. 379.681.
 T. 325.244 — Carlos Eduardo Cavalcanti de Albuquerque Villela — Registro n.º 379.682.
 T. 325.312 — Farbwerke Hofenst Aktiengesellschaft Vorm Meister Lucius Bruning — Reg. 379.683.
 T. 340.728 — Fausto Biadene — Reg. 379.684.
 T. 360.377 — Ind. Reunidas Serraria Artística Ltda. — Reg. 379.685.
 T. 387.051 — José Geraldo Peixoto — Reg. 379.686.
 T. 432.737 — G-Maq. e Equip. de Escritorio S. A. — Reg. 379.637.
 T. 434.601 — Cicol — Centro Imobiliário Com. Ltda. — Reg. 379.688.
 T. 445.506 — Fiação de Seda Bratac S. A. — Reg. 379.689.
 T. 512.502 — Astrotur Turismo e Passagem Ltda. — Reg. 379.690.
 T. 516.344 — Banco Intercontinental do Brasil S. A. — Reg. 379.691.
 T. 517.568 — Viscardo Rossi — Reg. 379.692.
 T. 517.812 — Novo Plast S. A. Ind. e Com. — Reg. 379.693.
 T. 518.689 — Friden, Inc. — Registro n.º 379.694.
 T. 519.017 — Rede — Repres. e Dist. Ltda. — Reg. 379.695.
 Nº 521.157 — Magnesita S. A. — Reg. 379.696.
 Nº 521.158 — Magnesita S. A. — Reg. 379.697.
 Nº 545.789 — Iberia Linhas Aereas de España — Reg. 379.699.
 Nº 546.640 — Cercalista Itajuba Ltda. — Reg. 379.699.
 Nº 550.220 — Pequena Miranda Limitada — Reg. 379.700.
 Nº 550.653 — Grisch Segal e Orlana Malhas Ltda. — Reg. 379.701.
 Nº 550.813 — Rubens Joz Teixeira — Reg. 379.702.
 Nº 550.827 — Job. Ltda S. A. — Reg. 379.703.
 Nº 551.012 — Cons. Químico Ltda. — Reg. 379.704.

Nº 553.207 — Rodolpho Maibon Mo. — Reg. 379.705.
 Nº 553.361 — José Perracini Jr. — Reg. 379.706.
 Nº 553.486 — Super Mercados As. — Reg. 379.707.
 Nº 553.729 — F. Ramos Cavalcan. — Reg. 379.708.
 Nº 553.741 — Calçados Aic Ltda. — Reg. 379.709.
 Nº 553.847 — A. S. Skandinavisk Fotocopi — Reg. 379.710.
 Nº 554.054 — H. S. Prod. Cinematográfico Ltda. — Reg. 379.711.
 Nº 554.343 — Ferdinand Froumut — Reg. 379.712.
 Nº 554.435 — Francesco Bertolli S. P. A. — Reg. 379.713.
 Nº 564.249 — Osasco = Diesel S. A. Veículos e Motores — Reg. 379.716.
 Nº 566.241 — Vermiculite Ind. Brasileira S. A. — Reg. 379.715.
 Nº 568.350 — M. Lamboglia & Cia. Ltda. — Reg. 379.716.
 Nº 570.702 — Polyfarma S. A. Comércio e Indústria de Prod. Quím. e Farm. — Reg. 379.717.
 Nº 570.705 — Polyfarma S. A. Com. e Ind. de Prod. Quím. e Farm. — Reg. 379.718.
 Nº 571.772 — Tecelagem Kuehnrich S. A. — Reg. 379.719.
 Nº 571.888 — Societe Rhodiaca — Reg. 379.720.
 Nº 572.928 — J. R. de Almeida Perfumes Ltda. — Reg. 379.721.
 Nº 572.962 — Cons. Pavestrada S. A. — Reg. 379.722.
 Nº 572.965 — Garage e Posto Tupira Ltda. — Reg. 379.723.
 Nº 572.967 — P. de Azevedo Monteiro — Reg. 379.724.
 Nº 572.986 — Empreend. Imob. Warcha Vchik — Brussli Ltda. — Registro n. 379.725.
 Nº 572.997 — Chocolat Culcora S. A. — Reg. 379.726.
 Nº 573.004 — Aurele Serban — Reg. 379.727.
 Nº 573.370 — Anibal Cezar Pereira de Noronha e Benji Ishige — Reg. h. 379.728.
 Nº 573.371 — Anibal Cezar Pereira de Noronha e Benji Ishige — Reg. n. 379.729.
 Nº 573.373 — Anibal Cezar Pereira de Noronha e Genji Ishige — Reg. n. 379.730.
 Nº 573.374 — Anibal Cezar Pereira de Noronha e Genji Ishige — Reg. n. 379.731.
 Nº 573.376 — Anibal Cezar Pereira de Noronha e Genji Ishige — Reg. h. 379.732.
 Nº 573.377 — Anibal Cezar Pereira de Noronha e Genji Ishige — Reg. h. 379.733.
 Nº 573.398 — Com. e Ind. de Te. e C. Adico Ltda. — Reg. 379.734.
 Nº 573.665 — Eletropol Eng. Ind. e Com. Ltda. — Reg. 379.735.
 Nº 573.868 — Ind. de Meias Char. Tan Ltda. — Reg. 379.736.
 Nº 574.199 — Cofer Com. Ferreira Ltda. — Reg. 379.737.
 Nº 576.199 — Tito Batini — Reg. n. 379.738.
 Nº 576.259 — Societa Farmaceutici Italia — Reg. 379.739.
 Nº 576.260 — Societa Farmaceutici Italia — Reg. 379.740.
 Nº 576.261 — Societa Farmaceutici Italia — Reg. 379.741.
 Nº 576.262 — Societa Farmaceutici Italia — Reg. 379.742.
 Nº 576.263 — Societa Farmaceutici Italia — Reg. 379.743.
 Nº 576.264 — Societa Farmaceutici Italia — Reg. 379.744.
 Nº 576.265 — Societa Farmaceutici Italia — Reg. 379.745.
 Nº 576.266 — Societa Farmaceutici Italia — Reg. 379.746.
 Nº 576.267 — Societa Farmaceutici Italia — Reg. 379.747.
 Nº 576.268 — Societa Farmaceutici Italia — Reg. 379.748.
 Nº 576.428 — Ind. e Com. Santa Fé Ltda. — Reg. 379.749.
 Nº 576.454 — Maranhão Ind. S. A. — Reg. 379.750.

Nº 576.538 — Bar e Lanches Flor do Carandiru Ltda. — Reg. 379.751.
 Nº 576.793 — Fab. de Rendas Arp S. A. — Reg. 379.752.
 Nº 576.890 — Gumercindo & Breyner Ltda. — Reg. 379.753.
 Nº 576.939 — Cia. de Cigarros Souza Cruz — Reg. 379.754.
 Nº 577.002 — Sondap S. A. Sandas e Equip. de Prospecção — Registro n. 379.755.
 Nº 577.003 — Sondap S. A. Sandas e Equip. Prospecção — Registro n. 379.756.
 Nº 577.004 — Sondap S. A. Sandas e Equip. Prospecção — Reg. 379.757.
 Nº 577.042 — Alcon Laboratories, Incor. — Reg. 379.758.
 Nº 577.224 — Cafemar Exportadora Ltda. — Reg. 379.759.
 Nº 577.412 — Ary Eloy Busatto — Reg. 379.760.
 Nº 578.291 — Soc. de Tintas Visa-Mar Ltda. — Reg. 379.761.
 Nº 578.434 — Ind. Metalurgicas Regia S. A. — Reg. 379.762.
 Nº 578.458 — J. Moreira Cia. Comércio de Tecidos — Reg. 379.763.
 Nº 578.650 — Eli Lilly And Company — Reg. 379.764.
 Nº 579.350 — Cons. Maraba S. A. — Reg. 379.766.
 Nº 640.950 — Panelfod Doors, Inc. — Reg. 379.767.
 Nº 378.497 — Ideal S. A. Tintas e Vernizes — Reg. 379.768.
 Nº 442.644 — J.R.S. Cunali — Registro n. 379.769.
 Nº 518.483 — Sobre — Cia. Brasileira de Empreend. S. A. — Registro n. 379.770.
 Nº 542.229 — Certac — S. A. Cia. de Equip. Rodoviaros Tratores e Acessórios — Reg. 379.771.
 Nº 545.075 — Brasimac S. A. Comércio e Indústria — Reg. 379.772.
 Nº 554.107 — Colli S. A. Fiação Filtos e Barbantes — Reg. 379.773.
 Nº 554.836 — Josaly Com. e Ind. Ltda. — Reg. 379.774.
 Nº 558.215 — Lubritec — Librif. Tec. Com. e Imp. Limitada — Registro n. 379.775.

Nº 563.659 — Ind. de Tabacos Goldbeck S. A. — Reg. 379.776 — Registro 379.776.
 Nº 568.242 — Vermiculite Ind. Brasileira S. A. — Reg. 379.777.
 Nº 568.670 — Assistelar Com. Técnica Ltda. — Reg. 379.778.
 Nº 569.717 — Utilitar Ind. e Com. S. A. — Reg. 379.779.
 Nº 569.913 — Presentes Cinlon Limitada — Reg. 379.780.
 Nº 570.907 — Antonio Barrocal — Reg. 379.781.
 Nº 572.901 — Soc. Comercial Radioção Ltda. — Reg. 379.782.
 Nº 572.929 — F. Nascimento & Cia. Ltda. — Reg. 379.783.
 Nº 572.956 — Adolfo Otto Fulber — Reg. 379.784.
 Nº 572.989 — Orna — Propaganda Limitada — Reg. 379.785.
 Nº 572.991 — Chafaris — Artes e Presentes Ltda. — Reg. 379.786.
 Nº 573.372 — Anibal Cezar Pereira de Noronha e Genji Ishige — Registro n. 379.787.
 Nº 572.422 — Auto Posto Rio Norte Ltda. — Reg. 379.788.
 Nº 574.097 — Ind. e Com. de Calças e Mostradores para Relogios Patricia Ltda. — Reg. 319.789.
 Nº 575.213 — Racosa — Soc. Com. Ltda. — Reg. 379.790.
 Nº 575.224 — Karibe S. A. Ind. e Com. — Reg. 379.791.
 Nº 575.981 — Vimap — Ltda. Org. Contabil Com. e Repres. — Registro n. 379.792.
 Nº 576.075 — José O. Carneiro — Reg. 379.793.
 Nº 576.397 — Editora de Vozes Limitada — Reg. 379.794.
 Nº 576.729 — Artefatos de Couro Pelrex Ltda. — Reg. 379.795.
 Nº 576.741 — Bar e Lanches Silva Teles Ltda. — Reg. 379.796.
 Nº 576.916 — Ciarco Cia. Restaurantes Com. — Reg. 379.797.
 Nº 576.992 — Ceil da Silva Madeira — Reg. 379.798.
 Nº 577.570 — Com. e Imp. Tupan Ltda. — Reg. 379.799.
 Nº 578.082 — Qualiquimica — Prod. Químicos Ltda. — Reg. 379.800.

Nº 578.814 — Alarmson — Ind. do Prod. Electronicos Ltda. — Registro n. 379.801.
 Nº 579.425 — Cons. Piloto Ltda. — Reg. 379.802.
 Nº 568.849 — Knoll A. G. — Registro n. 379.803.
 Nº 271.052 — Móvis Teperman S. A. — Reg. 379.804.
 Nº 271.053 — Móveis Teperman S. A. — Reg. 379.805.
 Nº 287.158 — J. M. Ataíde — Registro n. 379.806.
 Nº 503.876 — Prod. Quím. Leblon Ltda. — Reg. 379.807.
 Nº 529.584 — Financiara de Perfumaria S. A. — Reg. 379.808.
 Nº 542.123 — Massey — Ferguson — Perkins Ltda. — Reg. 379.809.
 Nº 543.842 — Mercantil S. Geraldo S. A. — Reg. 379.810.
 Nº 545.074 — Brasimac S. A. Com. e Ind. — Reg. 379.811.
 Nº 548.215 — Ho Ching Hung — Reg. 379.812.
 Nº 551.414 — Focima Material Fotográfico e Cinematográfico S. A. — Reg. 379.813.
 Nº 551.705 — Aktiebolaget Electrolux — Reg. 379.814.
 Nº 552.613 — Dist. de Prod. de Pe. tróleo Ipiranga S. A. — Reg. 379.815.
 Nº 553.520 — Kbs do Brasil Ind. de Bombas Hidráulicas S. A. Ind. e Com. — Reg. 379.816.
 Nº 554.314 — Johensa — Ind. e Com. Ltda. — Reg. 379.817.
 Nº 554.471 — Jean Haj Nicolau, João Daher e Roberto Lufy — Registro n. 379.818.
 Nº 554.536 — Campos Salles S. A. Ind. e Com. — Reg. 379.819.
 Nº 556.757 — Luvercy Rodrigues — Reg. 379.820.
 Nº 599.458 — Paulo de Arruda Cotrim e Carlos Augusto de Vasconcelos — Reg. 379.821.
 Nº 564.510 — Ind. de Artefatos de Cimento Sabin Ltda. — Reg. 379.822.
 Nº 564.616 — Antonio G. Garcia & Cia. Ltda. — Reg. 379.823.
 Nº 564.622 — Auto Funilaria e Pinturas Dois Azes Ltda. — Reg. 379.824.
 Nº 566.204 — A. O. R. Meirelles — Reg. 379.825.
 Nº 566.345 — Imobiliária Oyapoc Ltda. — Reg. 379.826.
 Nº 566.546 — Repres. Federal Ltda. — Reg. 379.827.
 Nº 567.958 — Casa de Sante Santa Therezinha S. A. — Reg. 379.828.
 Nº 568.243 — Vermiculite Ind. Brasileira S. A. — Reg. 379.829.
 Nº 568.425 — Prod. Químicos Laster Ltda. — Reg. 379.830.
 Nº 569.601 — Filho de João Ficciar. della S. A. Café Marumby — Registro n. 379.831.
 Nº 569.708 — Elnabra S. A. Eletro-nica Nacional Brasileira — Registro n. 379.832.
 Nº 570.347 — L. Givaudan & Cie. Societe Anonyme — Reg. 379.833.
 Nº 570.537 — Nicolau Angelo Brasil Moral — Reg. 379.834.
 Nº 570.809 — Heisdorf & Nelson Farms, Inc. — Reg. 379.835.
 Nº 573.248 — Brásident Artigos Dentarios Ltda. — Reg. 379.836.
 Nº 573.693 — Abo Kravcuks — Registro 379.837.
 Nº 573.694 — Rege — Pecuaría e Adm. Ltda. — Reg. 379.838.
 Nº 573.787 — Auto Posto Lunio Limitada — Reg. 379.839.
 Nº 573.842 — Com. de Bebidas Cegil Ltda. — Reg. 379.840.
 Nº 573.857 — Com. de Calçados Ta. ba Ltda. — Reg. 379.841.
 Nº 573.914 — Centro Com. de Imó. veis Ltda. — Reg. 379.842.
 Nº 575.487 — Banco Riograndense de Expansão Economica S. A. — Registro n. 379.843.
 Nº 575.488 — Banco Riograndense de Expansão Economica S. A. — Registro n. 379.844.

AÇÃO POPULAR

LEI Nº 4 717, DE 23-6-68

Divulgação nº 948

Preço: NCs 0,67

A AVENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Agência I: — Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

PATENTES DE INVENÇÃO

Publicação que se faz de acordo com o art. 26 do Código da Propriedade Industrial (Decreto-lei nº 903-45), em face do que ficou resolvido no Item 4 da Portaria nº 73 de 4 de outubro de 1967 do Diretor-Geral

TÉRMO Nº 142.487

De 28 de agosto de 1962

Pontos Característicos de: "Processo e aparelho para controle automático de operações". — Privilégio de invenção.

Requerente: Mobil Oil Corporation
— Estados Unidos da América.

Pontos Característicos

1. Processo para detecção de magnitude das variações numa variável flutuante, caracterizado pelas fases de: gerar uma função de entrada, representativa da dita variável; aplicar a um primeiro totalizador, os valores da referida função, representativos dos máximos da variável em questão; aplicar a um segundo totalizador os valores da dita função, que representem os mínimos da aludida variável; e gerar uma função de saída, representativa da diferença entre valores instantâneos nos primeiro e segundo totalizadores.

2. Processo de acordo com o ponto 1, para ser usado no controle de um elevador automático, destinado à elevação de um material granular de contato dentro de e por uma corrente de gás elevador, caracterizado por incluir as fases de: medir a flutuação da pressão no elevador; converter a flutuação da pressão em um sinal estável, igual à amplitude média da flutuação na pressão; e aplicar esse sinal estável a uma zona de controle de fluxo, a fim de regular a vazão volumétrica do gás a ser aplicado no elevador, no sentido de conservar num valor constante o dito sinal estável, mediante o que o funcionamento do elevador será mantido sensivelmente constante no desejado nível predeterminado de atrito exercido sobre o dito material granular.

3. Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelas fases de: medir a flutuação da pressão na parte superior do elevador; converter a flutuação da pressão numa voltagem elétrica, de flutuação proporcional; aplicar esta voltagem flutuante a uma primeira zona de condensação, disposta no sentido de reter o valor máximo dessa voltagem flutuante; aplicar a voltagem flutuante a uma segunda zona de condensação, disposta no sentido de reter o valor mínimo da voltagem flutuante; transferir um fluxo de corrente pequeno e restrito da primeira à segunda zona de condensação; aplicar o diferencial de voltagem entre a primeira e a segunda zonas de condensação a uma zona de controle da vazão volumétrica, a fim de regular o fluxo do gás a ser alimentado ao elevador, no sentido de manter constante o aludido diferencial de voltagem de conservar substancialmente a voltagem, mediante o que o funcionamento do elevador será mantido sensivelmente constante no desejado nível predeterminado de atrito exercido sobre o dito material granular.

4. Processo de acordo com o ponto 2, caracterizado pelas fases de: estabelecer o fluxo de uma corrente maior e de uma corrente menor de gás elevador em direção à base do elevador; medir a vazão volumétrica da corrente maior; fazer convergir as duas correntes de gás elevador; colo-

car sob pressão as correntes gasosas convergidas; aquecer as correntes gasosas convergidas; tornar a separar as correntes gasosas numa corrente maior e numa corrente menor; regular a vazão volumétrica da corrente maior separada de gás, em resposta à medida efetuada da vazão volumétrica, no sentido de manter substancialmente constante a vazão volumétrica da corrente gasosa maior introduzindo as correntes maior e menor de gás elevador na extremidade inferior do elevador, a fim de elevar o material granular de contato; medir a flutuação da pressão na parte superior do elevador; converter esta flutuação da pressão em um sinal estável proporcional à amplitude média da flutuação na pressão; e aplicar este sinal estável para regular a vazão volumétrica da corrente menor de gás elevador no sentido de manter em um nível substancialmente constante a flutuação da pressão na parte superior do elevador mediante o que obtém-se um atrito mínimo, exercido sobre o material granular conduzido através do elevador.

5. Processo de acordo com o ponto 1, para ser usado no controle do funcionamento de um elevador pneumático, destinado a elevar um material granular de contato numa corrente de gás elevador, caracterizado pelas fases de: estabelecer o fluxo de uma corrente maior e de uma corrente menor de gás elevador em base do elevador; medir a flutuação da corrente maior; fazer convergir as duas correntes de gás elevador; colocar sob pressão as duas correntes convergidas; aquecer as correntes gasosas convergidas; tornar a separar as correntes passadas numa corrente maior e numa corrente menor; regular a vazão volumétrica da corrente maior separada de gás, em resposta à medida efetuada da vazão volumétrica, no sentido de manter substancialmente constante a vazão volumétrica da corrente gasosa maior; introduzir as correntes maior e menor de gás elevador na extremidade inferior do elevador, a fim de elevar o material granular de contato; medir a flutuação da pressão na parte superior do elevador; converter esta flutuação da pressão em um sinal estável, proporcional à amplitude média da flutuação na pressão; e aplicar este sinal estável para regular a vazão volumétrica da corrente menor de gás elevador, no sentido de manter em um nível substancialmente constante a flutuação da pressão na parte superior do elevador, mediante o que obtém-se um atrito mínimo, exercido sobre o material granular conduzido através do elevador.

6. Processo de acordo com o ponto 5, caracterizado pelas fases de: colocar sob uma pressão uniforme as duas correntes gasosas convergidas; medir a temperatura do gás elevador na parte superior do elevador; e aquecer automaticamente as correntes convergidas do gás elevador, em resposta à temperatura medida a fim de manter sensivelmente constante a temperatura do gás elevador, sendo a vazão volumétrica da corrente gasosa maior, novamente separada, controlada em resposta a mencionada medida da vazão volumétrica, de maneira a manter sensivelmente constante a vazão volumétrica da corrente gasosa maior conservando-a num valor imediatamente acima do

que provocaria o refluxamento violento no elevador, e sendo a corrente maior de gás elevador introduzida na extremidade inferior do elevador, a fim de elevar o material granular de contato em forma dispersa, ao passo que a corrente menor de gás elevador é introduzida no elevador com o fim de prover gás adicional para a elevação do material granular de contato.

7. Processo de acordo com os pontos 5 ou 6, caracterizado pelas fases de: medir a flutuação da temperatura na parte superior do elevador; converter essa flutuação de temperatura em um sinal estável, proporcional à amplitude média da dita flutuação da temperatura; aquecer automaticamente a corrente de gás elevador; separar o gás elevador aquecido e sob pressão em uma corrente maior e em uma corrente menor; medir a vazão volumétrica da corrente maior, e controlar automaticamente a vazão volumétrica da corrente gasosa maior em resposta a esta medição efetuada.

8. Dispositivo para executar o processo de acordo com o ponto 1, caracterizado de origem, para prover uma função representativa da dita variável; um primeiro totalizador, para acumular essa função; uma primeira senda de condução em sentido único, para transmitir a aludida função, do seu meio de origem ao primeiro totalizador, a qual é de baixa resistência à transmissão da dita função na direção citada; um segundo totalizador para acumular a dita função; uma segunda senda de condução em sentido único, para transmitir a referida função do segundo totalizador ao aludido meio de origem, e cuja senda é de baixa resistência à transmissão da dita função na direção citada, incluindo o dispositivo um meio de comunicação de alta resistência à transmissão da aludida função, entre o meio de origem e cada um dos mencionados totalizadores; bem como um meio, ligado entre os totalizadores, para detecção da diferença entre os respectivos valores da função em questão nos totalizadores.

9. Dispositivo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que as duas sendas condutivas compreendem condutos entre o meio de origem e cada um dos totalizadores provendo a referida senda de transmissão sob baixa resistência para a função, e a senda de transmissão sob alta resistência para a função; um meio de controle em um dos ditos condutos que provê a senda de baixa resistência e inibe a transmissão da função a partir do primeiro meio acumulador ou totalizador da função; um meio de controle em um outro dos condutos, também provendo sendas de baixa resistência e inibindo a transmissão da função ao segundo meio acumulador ou totalizador, sendo ligado, entre o primeiro meio acumulador da função e o segundo meio acumulador da função, um meio destinado a comparar o respectivo valor da função no primeiro meio acumulador ao valor da função no segundo meio acumulador.

10. Dispositivo de acordo com o ponto 8, caracterizado por incluir um meio para gerar uma voltagem de entrada, representativa da dita função variável; meios de circuito adaptados para receber a voltagem

de entrada e ligados a um primeiro e a um segundo capacitores; um meio para controle uni-direcional do fluxo da corrente, localizado nos ditos meios de circuito e adaptado para aplicar os valores máximos da voltagem de entrada ao primeiro dos capacitores e para aplicar os valores mínimos da mesma ao segundo capacitor; e um meio, ligado entre o primeiro e o segundo capacitor e a carga do segundo capacitor.

11. Dispositivos de acordo com o ponto 8 ou 9, caracterizado por incluir: meios de condutos comunicantes, entre um primeiro e um segundo vasos detectores; um primeiro meio para controle uni-direcional da vazão volumétrica nos meios de condutos comunicantes, adaptado para permitir ao fluido penetrar no primeiro vaso detector, ao mesmo tempo impedindo substancialmente o retorno do fluido desse primeiro vaso detector; um segundo meio de controle uni-direcional da vazão volumétrica nos meios de condutos comunicantes, adaptado para permitir ao fluido sair do segundo vaso detector, ao mesmo tempo impedindo substancialmente o retorno do fluido a esse segundo vaso detector; um meio de conduto, comunicando a câmara com os meios de condutos comunicantes, em um ponto situado entre o primeiro e segundo dos meios para controle uni-direcional da vazão volumétrica; um transmissor do diferencial de pressão, ligado aos primeiro e segundo vasos detectores, e adaptado para determinar a diferença de pressão entre os dois vasos em questão; e um registrador, ligado ao transmissor do diferencial de pressão, adaptado para registrar a diferença de pressão entre os primeiro e segundo vasos detectores, mediante o que é obtida a amplitude da flutuação da pressão na câmara.

12. Elevador pneumático, destinado à elevação de um material granular de contato numa corrente de gás elevador, fazendo uso do processo de acordo com o ponto 1, e caracterizado por compreender: meios para colocar sob pressão uma corrente de gás elevador; meios para aquecer o gás elevador; um meio elevador vertical; uma tomada de temperatura na parte superior do cano elevador; um meio para converter a flutuação de temperatura em um sinal estável proporcional à flutuação da temperatura em um sinal estável proporcional à flutuação da temperatura na parte superior do cano elevador; e um meio que responde ao dito sinal para controlar automaticamente a intensidade do calor aplicado à corrente de gás elevador, no sentido de manter constante a temperatura do gás elevador, no sentido de manter constante a temperatura do gás elevador na parte superior do cano elevador; um cano maior de gás, adaptado para receber uma parte de gás elevador; um cano menor de gás, adaptado para receber uma parte menor de gás elevador; um meio medidor da vazão volumétrica, adaptado para medir a vazão volumétrica da corrente gasosa maior; um meio de válvula no cano maior de gás, operando automaticamente a dita vazão volumétrica medida, no sentido de manter constante a vazão volumétrica da corrente gasosa maior; uma tomada de pressão localizada na parte superior do cano elevador; um meio para converter a flutuação

da pressão em um sinal estável, proporcional à flutuação da pressão na parte superior do cano elevador; e um meio de válvula no caso menor de gás, reagindo ao dito sinal para controlar automaticamente a vazão volumétrica da corrente gasosa menor, no sentido de manter a vazão através do elevador no nível necessário para assegurar um atrito mínimo, sendo que os canos maior e menor de gás comunicam com a base do cano elevador, a fim de elevar o material granular de contato em forma dispersa através e ao longo do cano elevador, com um atrito mínimo exercido sobre o material em questão.

TERMO N.º 142.687

De 4 de setembro de 1968

Requerente: General Electric Company — Estados Unidos América.

Título: "Aperfeiçoamento em interruptor elétrico fechado com manipulador de operação tipo rotativo e mecanismo de intertravamento".

Orig. de Invenção.

1. Um aproveitamento em interruptor elétrico fechado com manipulador de operação tipo rotativo e mecanismo de intertravamento, caracterizado por compreender aparelho de controle elétrico, uma base suporte um interruptor elétrico suportado em dita base suporte e incluindo um membro operador recíprocativo, mecanismo adaptador suportado acima de dito membro operador e incluindo uma placa suporte, um membro manipulador montado rotativamente em dita placa suporte e móvel entre posições "desligado" e "ligado", mecanismo operador carregado por dita placa suporte e ligado dito manipulador membro operador recíprocativo para operação pelo mesmo, dito mecanismo operador incluindo um membro corredeira de operação recíprocativa, dito mecanismo adaptador sendo articuladamente móvel entre uma posição normal na qual dita corredeira encosta em dito membro operador recíprocativo e uma posição inclinada para cima na qual dita corredeira está fora de encaixe com dito membro operador recíprocativo, e meio de interferência carregado por dita base e dita corredeira para evitar o movimento do dito mecanismo adaptador de dita posição normal para dita posição inclinada para cima quando dito membro manipulador rotativo está em dita posição "ligado".

2. Um aperfeiçoamento em interruptor elétrico fechado com manipulador de operação tipo rotativo e mecanismo de intertravamento, conforme mencionado no ponto 1, supra caracterizado por compreender uma base suporte, um interruptor elétrico montado em dita base suporte e incluindo um membro operador recíprocativo, mecanismo adaptador suportado acima de dito interruptor elétrico e incluindo uma placa suporte, um membro manipulador montado rotativamente em dita placa suporte e móvel entre posições "ligado" e "desligado" mecanismo de operação carregado por dita placa suporte e ligado dito membro manipulador rotativo a dito membro operador recíprocativo, dito mecanismo operador incluindo uma corredeira de operação recíprocativa, dito mecanismo adaptador sendo imóvel articuladamente entre uma posição normal na qual dita corredeira encosta em dito membro operador recíprocativo e uma posição inclinada para cima na qual dita corredeira está fora de encaixe com dito membro operador recíprocativo meio intertravador carregado por dita base suporte e incluindo uma projeção que recobre uma parte de dita corredeira quando dito mecanismo adaptador está em dita posição normal e dito manipulador rotativo está em dita posição "ligado".

dita corredeira folgando dita projeção quando dito manipulador rotativo é movido para dita posição "desligado".

3. Um aperfeiçoamento em interruptor elétrico fechado com manipulador de operação tipo rotativo e mecanismo de intertravamento, conforme mencionado no ponto 1 supra, caracterizado por compreender uma base suporte, um interruptor elétrico montado em dita base suporte e incluindo um membro operador recíprocativo, mecanismo adaptador suportado acima de dito interruptor elétrico e incluindo uma placa suporte um membro manipulador montado rotativamente em dita placa suporte e móvel entre posições "desligado" e "ligado", mecanismo operador carregado por dita placa suporte e ligado operativamente dito membro manipulador rotativo a dito membro operador recíprocativo, dito mecanismo operador incluindo um membro corredeira dita placa suporte incluindo um par de porções laterais opostas reviradas para baixo, um par de suportes estacionários opostos, carregados por dita base, um pino de articulação suportando cada uma de ditas porções laterais de dita placa em um de ditos suportes correspondentes, um par de projeções guias carregadas por ditas porções laterais opostas de dita placa suporte e espaçadas de ditos pinos de articulação, dita corredeira sendo suportada de modo deslizável pelo menos em parte por ditos pinos de articulação e ditas projeções de guia.

4. Um aperfeiçoamento em interruptor elétrico fechado com manipulador de operação tipo rotativo e mecanismo de intertravamento, conforme mencionado no ponto 2, caracterizado pelo fato de que ditos suportes espaçados incluem superfícies de apoio espaçadas de ditos pinos de apoio, ditos pinos de guia sendo apoiados em ditas superfícies de apoio quando dito mecanismo está em posição normal para suportar dita placa.

5. Um aperfeiçoamento em interruptor elétrico fechado com manipulador de operação tipo rotativo e mecanismo de intertravamento, conforme mencionado no ponto 1 supra, caracterizado por compreender um suporte geralmente planar, um manipulador de operação manual montado rotativamente em dito suporte e móvel entre posições "desligado" e "ligado", uma tampa cobrindo dito suporte e tendo uma abertura para permitir a dito manipulador projetar-se através de dita tampa, uma alavanca de intertravamento de tampa montada articuladamente em dito suporte planar e tendo uma parte estendida para relação de intertravamento com uma parte de dita tampa quando dita alavanca está em uma primeira posição, meios pressionando dita alavanca de entrelaque para a posição de intertravamento, e meio operado por dito membro manipulador para retrair dita alavanca contra dito meio pressionador quando dito manipulador está em dita posição "desligado".

6. Um aperfeiçoamento em interruptor elétrico fechado com manipulador de operação tipo rotativo e mecanismo de intertravamento, conforme mencionado no ponto 1 supra, caracterizado por compreender um suporte geralmente planar, um manipulador de operação manual montado rotativamente em dito suporte, uma tampa cobrindo dito suporte e tendo uma abertura para permitir a dito manipulador projetar-se através da mesma, uma corredeira de operação recíprocativa carregada por dito suporte, uma alavanca operadora de corredeira ligando dito manipulador a dita corredeira uma alavanca de intertravamento de tampa carregada articuladamente por dito suporte e tendo uma parte estendida para relação de intertravamento com uma parte de dita tampa quando dita alavanca está na posição de intertravamento, meio pressionado dita alavanca para dita posição de intertravamento, dita

alavanca incluindo uma parte encaixável com dita alavanca para mover dita alavanca contra a pressão de dito meio pressionador de dita posição de intertravamento quando dito manipulador é movido para dita posição "desligado".

7. Um aperfeiçoamento e interruptor elétrico fechado com manipulador de operação tipo rotativo e mecanismo de intertravamento, conforme mencionado no ponto 1 supra, caracterizado por compreender um suporte geralmente planar, um manipulador de operação manual montado rotativamente em dito suporte e móvel entre posições "ligado" e "desligado" uma tampa cobrindo dito suporte e incluindo uma abertura para permitir a dito manipulador projetar-se através da mesma, uma alavanca de intertravamento de tampa carregada articuladamente por dito suporte e incluindo uma porção estendida em relação de intertravamento com dita tampa quando dita alavanca está na posição de intertravamento, meio pressionado dita alavanca para a posição de intertravamento, meio operado por dito manipulador para retrair dita alavanca contra a pressão de dito meio pressionador quando dito manipulador é virado para dita posição "desligado", dito meio pressionador movendo dita alavanca para a posição de intertravamento quando dito manipulador está em dita posição "ligado" e dita tampa está "encostada, meio operável ao lado de fora de dita tampa para retrair dita alavanca de dita posição de intertravamento enquanto dito manipulador permanece em dita posição "ligado".

8. Um aperfeiçoamento em interruptor elétrico fechado com manipulador de operação tipo rotativo e mecanismo de intertravamento, conforme mencionado no ponto 1 supra, compreendendo um interruptor elétrico conforme descrito no ponto 7, caracterizado pelo fato de que dito meio anulador de intertravamento compreende um pino para montagem articulada de dita alavanca em dito suporte e ligado não rotativamente a dita alavanca e incluindo uma parte acessível através de uma abertura em dita tampa.

9. Um aperfeiçoamento em interruptor elétrico fechado com manipulador de operação tipo rotativo e mecanismo de intertravamento, conforme mencionado no ponto 1 supra, caracterizado por compreender um suporte geralmente planar, um manipulador de operação manual carregado rotativamente por dito suporte e móvel entre posições "ligado" e "desligado", uma tampa cobrindo dito suporte e tendo uma abertura para permitir a dito manipulador projetar-se através da mesma, uma alavanca de intertravamento do manipulador suportada em dito suporte e incluindo uma porção que se projeta para relação de intertravamento com dito manipulador, meio pressionado dita alavanca para dita posição de intertravamento, e meio operado por dita tampa para encaixar em dita alavanca e mover dita alavanca de intertravamento do manipulador para uma posição de não intertravamento quando dita tampa é fechada.

10. Um aperfeiçoamento em interruptor elétrico fechado com manipulador de operação tipo rotativo e mecanismo de intertravamento, conforme mencionado no ponto 1 supra, caracterizado por compreender um suporte geralmente planar, um manipulador de operação manual carregado rotativamente por dito suporte e movendo-se entre posições "ligado" e "desligado", uma tampa cobrindo dito suporte quando em posição fechada e tendo uma abertura para permitir a dito manipulador projetar-se através da mesma, um membro corredeira de operação recíprocativa carregado por dito suporte uma alavanca de operação ligando dito manipulador a dita corredeira, dita alavanca incluindo uma

porção adaptada para encaixar em dita alavanca quando dita alavanca está na posição de intertravamento para evitar o movimento do dito manipulador, meio pressionado dita alavanca para dita posição de travamento, e meio operado por dita tampa para encaixar e mover dita alavanca para fora de dita posição de travamento quando dita tampa está em dita posição fechada para que assim dito manipulador impedido de operar quando dita tampa está em dita posição fechada.

11. Um aperfeiçoamento em interruptor elétrico fechado com manipulador de operação tipo rotativo e mecanismo de intertravamento, conforme mencionado no ponto 1 supra, caracterizado por compreender um suporte geralmente planar, um manipulador de operação manual carregado rotativamente por dito suporte e móvel entre posições "desligado" e "ligado", uma tampa cobrindo dito suporte quando em posição fechada e tendo uma abertura para permitir a dito manipulador projetar-se através da mesma, uma alavanca de intertravamento de tampa carregada articuladamente por dito suporte e incluindo uma parte estendida para relação de intertravamento com dita tampa quando dita alavanca está em posição de intertravamento com a tampa meio pressionado dita alavanca de travamento da tampa na direção de dita posição de travamento, uma alavanca de intertravamento de manipulador montada articuladamente em dito suporte e incluindo uma porção adaptada para projetar-se para relação de intertravamento com dito manipulador quando dita alavanca está em posição de intertravamento, meio pressionado dita alavanca para que dita alavanca, dito posição de travamento, uma alavanca de operação ligada a dito manipulador, dita alavanca incluindo uma primeira porção adaptada para encaixar em dita alavanca de intertravamento de tampa para mover dita alavanca para fora de dita posição de intertravamento contra a pressão do dito meio pressionador quando dito manipulador está em dita posição "desligado", dita alavanca incluindo uma segunda porção adaptada para encaixar em dita alavanca de intertravamento quando dita alavanca está em posição de intertravamento a dito manipulador é movido de dita posição "desligado" para dita posição "ligado".

12. Um aperfeiçoamento em interruptor elétrico fechado com manipulador de operação tipo rotativo e mecanismo de intertravamento, conforme mencionado no ponto 1, compreendendo um interruptor elétrico conforme descrito no ponto 11, caracterizado pelo fato de que dita alavanca de intertravamento da tampa e dita alavanca são ambos suportados articuladamente em dito suporte planar por um pino comum de articulação.

13. Um aperfeiçoamento em interruptor elétrico fechado com manipulador de operação tipo rotativo e mecanismo de intertravamento, conforme mencionado no ponto 1, compreendendo um interruptor elétrico, conforme descrito no ponto 11, caracterizado pelo fato de que dita alavanca de intertravamento de tampa e dita alavanca de intertravamento de manipulador são suportadas articuladamente em dito suporte planar, por um pino comum de articulação, dito pino sendo suportado rotativamente em dito suporte, dita alavanca de intertravamento de manipulador sendo suportado rotativamente em dito pino comum dita alavanca de intertravamento da tampa sendo montada não rotativamente em dito pino comum e dito pino de articulação sendo acessível ao lado de fora do dito interruptor quando dita tampa está fechada.

14. Um aperfeiçoamento em interruptor elétrico fechado com manipulador

de operação tipo rotativo e mecanismo de intertravamento conforme mencionado no ponto 1 supra, caracterizado por compreender um suporte geralmente planar, uma manípulo de operação manual montado rotativamente em dito suporte e móvel entre posições "ligado" e "desligado" uma tampa cobrindo dito suporte quando em posição fechada e tendo uma abertura para permitir a dito manípulo projetar-se através da mesma, uma alavanca de intertravamento de tampa montado articuladamente em dito suporte e incluindo uma porção estendida para relação de intertravamento com dita tampa quando dita alavanca de intertravamento da tampa está em posição de travamento, meio pressionador de travamento da tampa para a posição de travamento, uma alavanca de intertravamento de manípulo montada em dito suporte e incluindo uma parte que se projeta para relação de intertravamento com dito manípulo quando dita alavanca de travamento do manípulo está em posição de travamento, meio pressionador pressionando dita alavanca na direção de dita posição de travamento, meio operado por dito manípulo para encaixar dita alavanca de travamento da tampa e mover dita alavanca para fora de dita posição de travamento quando dito manípulo é movido de dita posição "desligado", meio carregado por dita tampa para acionar em dita alavanca de travamento do manípulo para mover dita alavanca de para fora de dita posição de travamento, dito intertravamento quando dita tampa está em dita posição fechada dito meio pressionador pressionando dita alavanca de tampa e dita alavanca de manípulo na direção de posições de intertravamento respectivamente compreendendo uma mola de tensão singular ligada entre dita alavanca de intertravamento da tampa dita alavanca de intertravamento do manípulo.

Finalmente, a requerente reivindica os favores da Convenção Internacional, visto a presente invenção ter sido depositada na Repartição Oficial de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte em 16 de setembro de 1961, sob o n.º 138.364. Rio de Janeiro, 4 de setembro de 1962. — *Sylvio Isaías Alves*.

TERMO DE PATENTE Nº 143.845
DE 16 DE OUTUBRO DE 1962

Requerente: Ransburg Electro-Coating Corp. — Estados Unidos da América.

Título: "Processo e aparelho para revestimento eletrostático".

(Privilégio da Invenção)

Pontos Característicos

1 — Processo e aparelho para revestimento eletrostático de um artigo, compreendendo o processo e alimentação de um material de revestimento líquido sob alta pressão hidrostática e um pequeno orifício caracterizado pelo fato de projetar o material de revestimento proveniente do dito orifício para a atmosfera circundante na forma de uma película líquida expansível para efetuar a atomização a partir da borda da dita película em partículas pulverizadas finas, sustentação de um campo de alimentação eletrostática estendido a partir de um eletrodo colocado próximo mas separado da dita película de líquido para alimentar as partículas de pulverização atomizadas e para levar e depositar no dito artigo enquanto ainda no estado líquido, uma porção substancial das partículas pulverizadas que não seriam de outra maneira depositadas sobre o artigo.

2 — Um processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o potencial médio gradiente do dito campo de alimentação é de pelo

menos 5.000 volts por cada 25,4 milímetros.

3 — Um processo de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de efetuar o movimento relativo entre o dito orifício e a superfície do artigo transversal à direção geral do movimento das partículas pulverizadas durante o depósito das partículas e sustentação de uma soma tranquila na atmosfera adjacente ao artigo.

4 — Um processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que o material de revestimento líquido é alimentado sob pressão hidrostática superior a 21 quilogramas por centímetro quadrado a um orifício que tem uma abertura efetiva equivalente a um orifício circular de diâmetro não superior a 0,221 de uma milímetro, projetando-se a dita película a partir do dito orifício não mais de 25,4 mms, sendo a distância entre o artigo e o orifício suficiente para permitir uma dispersão substancial das partículas pulverizadas e tendo o dito campo eletrostático uma diferença de potencial total de pelo menos 25.000 volts.

5 — Um processo de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de manter um campo de alimentação eletrostática estendido entre o dito eletrodo e um contra-eletrodo colocado atrás dele e mantendo um campo de depósito eletrostático estendido entre o dito eletrodo e o artigo.

6 — Um aparelho para revestir por pulverização eletrostática um artigo incluindo uma cabeça atomizadora de fluido simples que é dotada de um pequeno orifício e meios para ligarem o dito orifício a uma fonte de material de revestimento líquido sob alta pressão hidrostática, caracterizado pelo fato de projetar o material de revestimento através do dito orifício e na atmosfera circundante com uma velocidade muito alta na forma de uma película líquida expansível fina para efetuar a atomização a partir da borda da dita película em partículas pulverizadas finas e tendo o eletrodo uma porção de terminal colocada adjacente mas afastada da dita película de líquido, e uma unidade de energia de alta tensão com o dito eletrodo para proporcionar um campo eletrostático que tem um término na dita porção terminal de eletrodo para alimentar as partículas pulverizadas atomizadas e para levar e depositar no dito artigo enquanto estão no estado líquido uma porção substancial das partículas de pulverização que de outro modo não seriam depositadas sobre o artigo.

7 — O aparelho de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que a extremidade dianteira da dita cabeça atomizadora é construída substancialmente toda ela de material isolante com exceção do dito eletrodo e do membro de bocal.

8 — O aparelho de acordo com os pontos 6 ou 7, caracterizado pelo fato de que a porção de terminal do dito eletrodo é colocada intermedeando a borda de atomização dianteira da dita película de líquido e o dito orifício.

9 — O aparelho de acordo com os pontos 6-8, caracterizado pelo fato de que o dito eletrodo é substancialmente paralelo à superfície de uma face da dita película de líquido.

10 — O aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 6-9, caracterizado pelo fato de que o dito campo eletrostático tem um potencial médio gradiente de pelo menos 5.000 volts por cada 25,4 mms.

11 — O aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 6-10, caracterizado pelo fato de que o dito orifício tem uma abertura efetiva equivalente a uma abertura circular não

superior a 0,381 de mm, no diâmetro. 12 — O aparelho de acordo com qualquer um dos pontos 6-11, caracterizado pelo fato de compreender um contra-eletrodo montado atrás do dito eletrodo a uma fonte de energia de alta tensão ligada com o dito eletrodo para proporcionar um campo de alimentação eletrostático estendido entre o dito eletrodo e o dito contra-eletrodo para alimentar as partículas pulverizadas e para proporcionar um campo de depósito eletrostático estendido entre o dito eletrodo e o dito artigo.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América em 23 de outubro de 1961, sob nº 148.793.

Rio de Janeiro,

P.P.

TERMO Nº 144.319

De 31 de outubro de 1962

Requerente: Concrete Sawing Equipment Inc. — Estados Unidos da América.

Invenção: Privilégio para invenção de: "Veículo Auto-Motor dotado de discos abrasivos para remoção de ressaltos em pavimentações". — Privilégio de Invenção.

Pontos Característicos

1 — Veículo auto-motor dotado de discos abrasivos para remoção de ressaltos em pavimentações, caracterizado pelo fato de que ele compreende um veículo tendo um quadro, um truque tendo um quadro de truque em cada lado da traseira de dito quadro de veículo, cada quadro de truque tendo mancais no mesmo para eixo tendo rodas na frente e traseira acionadas alinhadas, respectivamente, dito quadro de veículo tendo uma extremidade traseira sustentada por uma conexão de charneira e terminando na mesma com ditos quadros de truque entre as suas rodas da frente e traseiras, um eixo cortador levado pelo dito quadro do veículo na frente de dito truque, um motor para dito eixo cortador, e meios providenciando meios de roda na frente para dito quadro de veículo.

2 — Veículo auto-motor dotado de discos abrasivos para remoção de ressaltos em pavimentações, de acordo com a reivindicação 1 e uma cabeça cortadora para dito eixo cortador, caracterizado pelo fato de que dita cabeça cortadora se estende em sentidos axiais opostos para o além dos cantos laterais das rodas de cada um dos ditos quadros do truque.

3 — Veículo auto-motor dotado de discos abrasivos para remoção de ressaltos em pavimentações, caracterizado pelo fato de que ele compreende um veículo tendo um quadro, um truque tendo um quadro de truque em cada lado da traseira de dito quadro de veículo, cada quadro de truque tendo mancais no mesmo para eixos tendo rodas alinhadas da frente e traseiras respectivamente um eixo de acionamento estendendo-se através de ditos quadros de truque e tendo um suporte de mancal em cada um dos ditos quadros de truque, uma ligação de acionamento entre dito eixo e as rodas da frente e traseiras de cada um dos ditos quadros de truque, dito quadro de veículo tendo uma extremidade traseira tendo mancais providenciando uma ligação de charneira com dito eixo, um motor no dito quadro de veículo para acionar dito eixo de acionamento um eixo cortador levado pelo dito quadro de veículo na frente

de dito quadro, um acionamento para dito eixo cortador, e meios providenciando meios de roda da frente para dito quadro do veículo.

4 — Veículo auto-motor dotado de discos abrasivos para remoção de ressaltos em pavimentações, de acordo com a reivindicação 3, e uma cabeça cortadora para dito eixo cortador caracterizado pelo fato de que dita cabeça cortadora se estende em sentidos axiais opostos para o além dos cantos externos das rodas de cada um dos ditos quadros do truque.

5 — Veículo auto-motor dotado de discos abrasivos para remoção de ressaltos em pavimentações, de acordo com a reivindicação 3, caracterizado pelo fato de que ditos mancais providenciam uma ligação de charneira com dito eixo ficando disposto nos lados opostos de ditos quadros de truque.

6 — Veículo auto-motor dotado de discos abrasivos para remoção de ressaltos em pavimentações caracterizado pelo fato de que ele compreende um veículo tendo um quadro principal um quadro traseiro tendo rodas acionadas, um eixo cortador levado pelo dito quadro na frente de dito truque, meios cortadores circulares no dito eixo cortador em combinação com um quadro de extensão tendo uma extremidade traseira tendo uma conexão de charneira num eixo horizontal para com dito quadro principal, dito quadro de extensão tendo uma extremidade da frente, um truque da frente tendo uma roda de rodízio e uma roda de direção a extremidade da frente de dito quadro de extensão tendo uma ligação de charneira num eixo horizontal para com dito truque entre a sua dita roda de rodízio e a roda de direção, um controle de direção remoto compreendendo um eixo de direção tendo uma ligação de acionamento de direção com dita roda de direção do dito truque da frente, e um motor para acionar dito eixo cortador.

7 — Veículo auto-motor dotado de discos abrasivos para remoção de ressaltos em pavimentações, caracterizado pelo fato de que ele compreende um veículo tendo um quadro principal, um truque traseiro tendo rodas acionadas, um eixo cortador levado pelo dito quadro principal na frente de dito truque, meios cortadores circulares no dito eixo cortador em combinação com um quadro de extensão tendo uma extremidade traseira tendo uma ligação de charneira num eixo horizontal para com dito quadro principal, dito quadro de extensão tendo uma extremidade da frente, um truque da frente tendo uma roda de rodízio e uma roda de direção, a extremidade da frente de dito quadro de extensão tendo uma ligação de charneira num eixo horizontal para com dito truque da frente entre a sua dita roda de rodízio e a roda de direção, um controle de direção remoto compreendendo um eixo de direção tendo uma ligação de direção de acionamento com dita roda de direção de dito truque da frente, meios de mancal levados pelo dito quadro de extensão para sustentar dito eixo de direção, dito eixo de direção tendo um punho acessível na traseira do dito quadro principal, a frente de dito quadro de veículo tendo meios sustentando-se numa relação de sustentação para com uma parte intermediária de dito quadro de extensão para sustentar a frente do quadro do veículo e ditos meios cortadores na dita parte intermediária de dito quadro de extensão, em combinação com um motor na traseira de dito quadro de extensão, e uma ligação de acionamento entre dito motor e dito eixo cortador.

8 — Veículo auto-motor dotado de discos abrasivos para remoção de ressaltos em pavimentações, caracterizado

do pelo fato que ele compreende um veículo tendo um quadro principal um truque traseiro tendo rodas acionadas, um eixo cortador levado pelo dito quadro principal na frente do dito truque, meios cortadores circulares no dito eixo cortador em combinação com um quadro de extensão tendo uma extremidade traseira tendo uma ligação da charneira num eixo horizontal para com dito quadro principal dito quadro de extensão tendo uma extremidade da frente tendo meios de roda, a frente de dito quadro de veículo tendo meios estendendo-se numa relação com sustentação para com uma parte intermediária de dito quadro de extensão para sustentar a frente de dito quadro de veículo e ditos meios cortadores na dita parte na traseira de dito quadro de extensão, em combinação com um motor na traseira de dito quadro de extensão, uma ligação de acionamento entre dito motor e dito eixo cortador, e meios operantes de pressão de fluido compreendendo um cilindro e pistão ligados nas suas extremidades opostas no dito quadro de extensão e no dito quadro de veículo, meios para suprir pressão de fluido numa extremidade de dito cilindro para levantar ditos meios cortadores circulares e meios para suprir pressão de fluido para a outra extremidade de dito cilindro para manter ditos meios cortadores circulares para baixo com a assistência de peso de dito motor.

9 - Veículo auto-motor dotado de discos abrasivos para remoção de ressaltos em pavimentações, caracteriza-se pelo fato que ele compreende um veículo tendo uma cabeça cortadora girável num eixo horizontal, um motor no dito veículo para acionar dita cabeça cortadora, meios sustentando dita cabeça cortadora para um movimento para cima e para baixo meios de operação de fluido para levantar e abaixar dita cabeça cortadora, ditos meios operantes de pressão de fluido incluindo um cilindro hidráulico e meios para suprir pressão de fluido nas extremidades opostas de dito cilindro para levantar ou baixar dita cabeça cortadora.

10 - Veículo auto-motor dotado de discos abrasivos para remoção de ressaltos em pavimentações caracteriza-se pelo fato que ele compreende um carro móvel, tendo um cortador giratório, meios sustentando dito cortador para um movimento no sentido para o seu trabalho e para fora dele, meios acionados por pressão de fluido para mover dito cortador para uma posição ativa no seu trabalho e para fora dela, e outros meios operados por pressão de fluido para fazer dito cortador quando na posição ativa.

11 - Veículo auto-motor dotado de discos abrasivos para remoção de ressaltos em pavimentações, caracteriza-se pelo fato que dito carro tem um quadro de veículo no qual dito cortador fica montado um truque da frente e um truque traseiro tendo cada um rodas da frente e traseiras, dito quadro de veículo tendo uma ligação de charneira num eixo horizontal para com dito truque da frente entre as suas duas rodas de frente e traseiras, dito quadro de veículo tendo uma ligação de charneira num eixo horizontal para com dito truque traseiro entre as suas duas rodas da frente e traseiras, um controle de direção para dita roda da frente de dito truque da frente, dita roda traseira de dito truque da frente sendo uma roda de direção e um acionamento de força no dito carro para as duas rodas da frente e traseiras do dito truque traseiro.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes norte-americana, em 3 de novembro de 1961 sob o nº 150.039.

TERMO Nº 147.099 DE 19 DE FEVEREIRO DE 1963

Requente: Gustav F. Gerds K. G. — Alemanha.

Título: Corpo Expandível Bimetalico para Separadores de Agua de Condensação Comandados Termicamente.

(Privilegio de Invenção)

Reivindicações

1 - Corpo expandível bimetalico, especialmente para o comando de separadores de agua de condensação em dependência da temperatura, consistindo em uma coluna ou pilha de várias placas bimetalicas mutuamente sobrepostas que aos pares se abaulam antogonicamente, apresentando arestas cu bordas para mútuo apoio das placas, estando providos discos distanciadores entre os pares de placas, caracterizado pelo fato de que os discos distanciadores (7), dispostos entre os pares de placas (5), são conjantes ou elásticos.

2 - Corpo expandível de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os discos distanciadores molejantes (7), dispostos entre os pares de placas (5), apresentam fôrças elásticas diferentes, respectivamente espessuras diferentes amoldadas ao decurso da linha de vapor saturado.

3 - Corpo expandível de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que, a guisa de discos distanciadores molejantes, de cada vez entre dois pares de placas (5), estão providas molas-prato (7) atuantes no mesmo sentido ou em sentido contrário.

4 - Corpo expandível de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado por apresentarem os discos distanciadores molejantes (7) rebordes (10) delimitadores do curso.

5 - Corpo expandível de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que, a guisa de esbarro delimitador do curso, no caso de molas-prato ou fôlhas de mola (7), serve um reborde marginal (10) voltado para dentro junto à perfuração central (9).

6 - Corpo expandível de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de que os discos distanciadores molejantes (7) consistem em discos bimetalicos, planos em estado frio, que somente em estado aquecido constituem corpos molejantes.

7 - Corpo expandível de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que os discos distanciadores bimetalicos (7) somente na região inferior altamente curvada da linha de vapor saturado entram em atuação e, na transição à região superior fracamente curvada, pela força de comando aumentada das placas bimetalicas (5), formam gradativamente um bloco e saem fora de atuação.

Finalmente a requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Código da Propriedade Industrial em vigor, as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da Alemanha sob nºs G 34.597 IXb/42q, em 29 de março de 1962, e G 35.904 IXb/42q, em 12 de setembro de 1962.

Rio de Janeiro, 19 de fevereiro de 1963.

TERMO Nº 147.252 DE 28 DE FEVEREIRO DE 1963

Título: Aperfeiçoamentos em lâminas retangulares punçadas conjugadas de dupla ação e flexibilidade controlada.

trolada, para descascadores de mamona e amendoim.

Requerente: Indústria e Comércio Sasazaki Ltda. — São Paulo.

(Privilegio de Invenção)

Pontos Caracteristicos

1 - Aperfeiçoamentos em lâminas retangulares punçadas conjugadas de dupla ação e flexibilidade controlada, para cilindros de descascadores de mamona e amendoim que se caracteriza por compreender lâminas de aço retangulares flexíveis de pequena espessura com raios punçados em forma de protuberâncias, à semelhança de vuicões em miniaturas, alinhadas numa só face das lâminas em duas fileiras espaçadas alternadamente, e soldadas a ponto, de duas em duas, de maneira que, as protuberâncias ficam voltadas em sentido oposto, formando assim uma lâmina conjugada flexível de dupla ação. Isto é, com duas faces raladoras de cascas iguais que, enquanto, de um lado, uma lâmina exerce a função raladora de cascas de sementes, a outra soldada no seu verso exerce a função de reforço para a primeira, e vice-versa quando se inverte a face por desgaste dos raios de uma face por longo tempo de uso.

2 - Aperfeiçoamentos em lâminas retangulares punçadas conjugadas de dupla ação e flexibilidade controlada, para cilindros de descascadores de mamona e amendoim de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de apresentar, na sua superficie, raios ou protuberâncias punçadas de pequenos diâmetros com altura equivalente à diferença de diâmetros entre as sementes de mamona ou amendoim, com e sem cascas, alinhadas mantendo distâncias, entre uma protuberância da outra, maiores que o diâmetro de sementes desprovidas de cascas e menores que o de sementes providas de cascas.

3 - Aperfeiçoamentos em lâminas retangulares punçadas conjugadas de dupla ação e flexibilidade controlada para cilindros de descascadores de mamona e amendoim que se caracteriza pelo fato de as lâminas punçadas conjugadas de dupla ação, formadoras do cilindro externo pelo parafusamento das mesmas, nos bordos dos discos que vêm a ser as bases do cilindro terem a sua flexibilidade controlada por uma cinta flexível, com duas molas de ação controlável por dois parafusos, que as envolve na intermediária da superficie do cilindro; e as lâminas punçadas, formadoras de cilindro interno pela fixação nos bordos de dois discos menores que são as bases do cilindro interno, terem a sua ação delimitada por encosto nos bordos de um disco de diâmetro menor que as bases do cilindro e fixado no eixo, dentro do cilindro.

4 - Aperfeiçoamentos em lâminas retangulares punçadas conjugadas de dupla ação e flexibilidade controlada para cilindros de descascadores de mamona e amendoim substancialmente conforme aqui descrito e ilustrados nos desenhos juntos.

Rio de Janeiro, 28 de fevereiro de 1963.

TERMO Nº 147.586 DE 13 DE MARÇO DE 1963

Requerente: Luiz Novais de Oliveira — Guanabara.

Título: "Um interruptor geral, com segregação para o sistema elétrico e embarcações motorizadas".

(Privilegio de Invenção)

Pontos Caracteristicos

1 - Um interruptor geral, com segregação, para o sistema elétrico de veículos e embarcações, caracterizado

pelo fato que em uma caixa hermética se acha encerrada uma chave de alavanca de duas posições que atua sobre uma haste ou macho do interruptor permitindo-lhe um movimento retilíneo alternativo entre duas barras quando dita haste é liberada pelas fechaduras de segurança.

2 - Um interruptor geral, com segregação, para o sistema elétrico de veículos e embarcações, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato que a tampa de um distribuidor especial se acha ligada por um cabo blindado na caixa cu coíre a fêmea de um interruptor na qual se acha também ligado o fio oriundo do platina do distribuidor. No macho do interruptor se acham ligados os polos ativadores do distribuidor que por seu turno se liga à bobina de indução.

3 - Um interruptor geral, com segregação, para o sistema elétrico de veículos e embarcações, substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos que o acompanham.

Rio de Janeiro, 11 de março de 1963.

TERMO Nº 148.031

Depositada em: 28 de março de 1963.

Requerente: José Ismael Musitano Piráguine — São Paulo.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a soquetes de segurança para tubos fluorescentes".

Reivindicações

19) "Aperfeiçoamentos em ou relativos a soquetes de segurança para tubos fluorescentes", soquetes esses que se apresentam com corpo portador dos receptáculos dos pinos tubos fluorescentes articulado a uma base fixa, caracterizados pelo fato de que internamente ao referido corpo se encontrar disposta peça alongada provida de sapata ou apêndice inferior, atravessado por pino que se presta, igualmente para articulação do corpo móvel à base fixa, esta dotada em seu interior de uma ou mais molas conformando feixe que contateia contra a face inferior da sapata do corpo alongado mencionado.

20) "Aperfeiçoamentos em ou relativos a soquetes de segurança para tubos fluorescentes", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apenas ao presente memorial.

TERMO Nº 148.404 DE 15 DE ABRIL DE 1963

Requente: International business machines corporation — Estados Unidos da América.

Título: "Mecanismo de controle de impressão".

(Privilegio de Invenção)

Pontos Caracteristicos

1 - Um mecanismo de controle de impressão para máquinas de escrever, incluindo uma cabeça de impressão e um dispositivo para acionar dita cabeça de impressão, caracterizado pelo fato de apresentar meios destinados a efetuarem o controle seletivo da velocidade imprimida ao dito dispositivo de acionamento da referida cabeça de impressão, de forma a obter um grau de intensidade de impressão pré-determinado sobre o referido documento, para o dito caráter particular.

2 — Um mecanismo, de acordo com o Ponto 1, incluindo meios operados por teclas, destinados a colocar em posição dita cabeça de impressão, para selecionar os caracteres individuais a serem impressos, caracterizado pelo fato dos referidos meios de controle de velocidade serem controlados pelos referidos meios acionados por teclas.

3 — Um mecanismo, de acordo com o Ponto 2, caracterizado pelo fato dos referidos meios destinados a colocar em posição a referida cabeça de impressão serem operáveis em ciclos sucessivos de impressão, sendo postos em funcionamento meios cíclicos de acionamento, durante os sucessivos ciclos de impressão, para imprimir ditos graus pré-determinados de velocidade.

4 — Um mecanismo de controle de impressão para máquinas de escrever, incluindo um rôlo, um elemento de impressão, meios seletivos acionados por teclas e meios operáveis sob o controle dos referidos meios seletivos, para colocarem em posição dito elemento de impressão, caracterizado pelo fato de apresentar meios operáveis em ciclos sucessivos de impressão, sob o controle dos referidos meios seletivos, e tendo uma pluralidade de elementos de acionamento, e meios de controle de impressão, ditos meios de controle de impressão ficando situados entre o dito elemento de impressão e ditos meios de acionamento e sendo operáveis sob o controle dos referidos meios seletivos, para acoplar um elemento pré-determinado dos referidos meios seletivos, para acoplar um elemento pré-determinado dos referidos elementos de acionamento, ao referido elemento de impressão, a fim de imprimir ao mesmo uma determinada intensidade de força durante o ciclo de impressão.

5 — Um mecanismo, de acordo com o Ponto 4, apresentando uma pluralidade de mecanismos de seleção, acionados por meio de teclas, caracterizado pelo fato de cada um dos ditos mecanismos ter uma peça intermediária com ele associada, peça esta que é móvel de uma posição de repouso para uma posição de acionamento, ditos meios de acionamento sendo acionados sob o controle das peças intermediárias e ditos elementos de acionamento sendo constituídos por cames, ditos meios de controle de impressão sendo operáveis sob o controle de ditas peças intermediárias.

O Ponto 5, no qual dito elemento de impressão é montado em uma plataforma, para que tenha movimento, de uma posição de repouso para uma posição de impressão, caracterizado por apresentar um seguidor de came ligado à dita plataforma e situado, normalmente, junto ao primeiro dos referidos cames, para que possa ser acionado pelo referido primeiro came durante um ciclo de impressão e desta forma, imprimir uma velocidade ao referido elemento de impressão, velocidade esta que é relativa a este primeiro came, ditos meios de controle de impressão sendo operáveis sob o controle dos referidos meios seletivos, para deslocar dito seguidor de came para uma posição adjacente a um outro came, dos cames referidos, ação pela qual são imprimidas, seletivamente, diferentes velocidades ao dito elemento de impressão, de acordo com o caráter selecionado para a impressão.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 27 de junho de 1962, sob nº 295.764.

TERMO Nº 143.569

de 22 de abril de 1963

Requerente: Goodyear Aircraft Corporation.

Local: Estados Unidos da América.

Título da invenção: Processo e Aparelho para Impressão e Luz Fotográfica.

— Privilégio de invenção —

Pontos característicos

1. Um processo para a fabricação de uma matriz sobre um elemento sensível à luz caracterizado por compreender as fases de projeção de pelo menos um feixe estreito de luz, proveniente de uma fonte de luz confinada, sobre um filme sensível à ação da luz, filme este que é colocado junto à dita fonte; a promoção do movimento relativo entre o filme e o feixe de luz, num percurso longitudinal, para expor com continuidade uma porção do filme, e o tratamento do filme exposto para produzir uma imagem positiva da matriz traçada sobre o referido filme pelo feixe de luz.

2. O processo constante do Ponto 1, caracterizado pelo fato do filme sensível à luz ser girado, ou movimentado num trajeto circular, em relação ao referido feixe de luz.

3. O processo constante dos Pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de serem projetados inúmeros feixes estreitos de luz, da dita fonte de luz confinada, sobre o filme sensível à luz, para expor, continuamente, porções paralelas do filme durante o movimento relativo do filme e dos feixes de luz.

4. O processo constante do Ponto 3, caracterizado pelo fato de ser efetuado um movimento relativo variável, entre o filme sensível à luz e os feixes de luz, em ângulo com a direção do movimento relativo entre o dito filme e os referidos feixes de luz.

5. Um processo para a fabricação de um molde para um anel de contato comutador, em uma peça revestida com um material eletrocondutor, caracterizado por compreender as fases de revestimento da superfície da peça revestida com material eletrocondutor com um filme sensível à luz; a projeção de uma pluralidade de feixes de luz, dispostos paralelamente, sobre o filme sensível à luz; a promoção do movimento relativo entre a peça e os feixes de luz, num percurso longitudinal, para provocar a exposição contínua de porções paralelas do filme a fim de produzir uma imagem positiva do molde do anel de contato comutador sobre o mesmo, por meio dos feixes de luz, e a gravação, à água forte, do material eletrocondutor para prover a referida peça com anéis de contato.

6. O processo constante do Ponto 5, caracterizado pelo fato dos ditos feixes de luz serem projetados de uma fonte de luz confinada disposta junto à superfície revestida da peça, a dita peça revestida ser girada ou movimentada num percurso circular, em relação aos ditos feixes de luz projetados da fonte de luz confinada.

7. O processo constante do Ponto 5 ou 6, caracterizado pelo fato da dita peça ser um elemento dielétrico revestido de cobre.

8. Um aparelho para a fabricação de uma matriz contínua sobre um elemento sensível à luz, caracterizado por compreender uma fonte de luz e meios para envolver a mesma, uma porção dos referidos meios confinantes contendo uma pluralidade de aberturas, que permitem a projeção de feixes estreitos de luz, oriun-

dos da referida fonte de luz; meios de apoio para apoiar uma película sensível à luz junto às aberturas dos meios confinantes, e meios para promover o movimento relativo entre os meios confinantes e os meios de apoio, num sentido longitudinal, artifício por meio do qual os feixes de luz são projetados sobre a película, expondo continuamente porções desta película.

9. Um aparelho, de acordo com o Ponto 8, caracterizado pelo fato dos referidos meios confinantes compreenderem uma câmara de luz alongada no sentido vertical, a prova de luz, tendo uma fonte de luz no interior da câmara, numa extremidade da mesma, e um gabarito, substituível, disposto na outra extremidade da referida câmara, dito gabarito apresentando uma pluralidade de aberturas, longitudinalmente espaçadas entre si, que permitem que os feixes de luz sejam projetados na referida câmara, sendo providos meios para a montagem de meios de apoio, face a face com o gabarito, e meios de acionamento ligados operativamente a ditos meios de apoio para movimentar os mesmos num trajeto longitudinal em relação ao gabarito.

10. Um aparelho, de acordo com o Ponto 9, caracterizado pelo fato dos referidos meios de apoio compreenderem uma placa plana montada sobre rolamentos, para suportar na película sensível à luz face a face com o gabarito, e ditos meios de acionamento serem ligados operativamente à placa de apoio para movimentá-la num percurso longitudinal paralelo ao plano do gabarito.

11. Um aparelho, de acordo com os Pontos 9 e 10, caracterizado por incluir meios operativos ligados ao gabarito para movimentá-lo e imprimir um movimento variável aos feixes de luz.

12. Um aparelho destinado à fabricação de um molde para um anel de contato comutador sobre um laminado revestido de material eletrocondutor, revestido com uma película sensível à luz e ácido-preservadora, compreendendo uma câmara à prova de luz, alongada no sentido vertical, uma fonte de luz situada no interior e numa extremidade da referida câmara, um gabarito situado na outra extremidade da referida câmara, dito gabarito apresentando uma pluralidade de aberturas espaçadas longitudinalmente entre si, aberturas estas que permitem a projeção de feixes de luz da referida câmara, um tambor de apoio adaptado para receber o laminado revestido, meios para a montagem do tambor junto ao gabarito, de forma que a película sensível à luz fique face a face com dito gabarito, e meios de acionamento ligados ao dito tambor para movimentar angularmente a película sensível à luz em relação ao referido gabarito.

13. Um aparelho, de acordo com o Ponto 12, caracterizado por incluir meios ligados ao gabarito para movimentá-lo e imprimir um movimento variável aos feixes de luz.

14. Um processo para a fabricação de um molde contínuo sobre um elemento sensível à luz, exatamente como foi descrito na presente documentação.

15. Um aparelho para a fabricação de um molde contínuo sobre um elemento sensível à luz, exatamente como foi aqui descrito em conexão com os desenhos que acompanham a presente documentação.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 4 de maio de 1962, sob nº 192.469.

TERMO Nº 143.575

de 22 de abril de 1963

Pontos Característicos: "Dispositivo tensor com fuso roscado para paredes divisórias instaladas" (privilegio de invenção).

Requerente: Christian Holmboe K.G. Vobelfabrik — Alemanha.

Pontos característicos

1. — Dispositivo tensor com fuso roscado para paredes divisórias instaladas, constituídas por quadros com chapas de cobertura lateral. O dispositivo esse provido com uma bucha cilíndrica embuída no quadro a ser instalada à condução de fuso, caracterizado por uma bucha com um fuso deslocável apenas axialmente, e por uma porca, que recebe sobre uma das extremidades da bucha e serve para o deslocamento lateral do fuso, porca essa girável por meio de uma chave, que ataca em uma das suas bordas e é introduzida através de uma abertura de uma chapa de cobertura.

2. — Dispositivo tensor, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a bucha possui um colar sobre o qual repouse a porca construída em forma de disco cilíndrico e levando, na sua superfície saliente e voltada para o colar, uma dentadura cônica.

3. — Dispositivo tensor, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que o colar possui, por baixo da porca, um furo cego, no qual se introduz um pino de guia de uma chave destinada à rotação da porca, a ser introduzida através de uma das chapas de cobertura e provida com uma roda dentada cônica.

4. — Dispositivo tensor, de acordo com os pontos 1 e 3, caracterizado por um estribo de folha de metal, curvado em forma de U e abrangendo a porca e o colar da bucha na sua borda inferior, estribo esse provido com reentrâncias nas suas pernas, nas quais se introduzem, de um lado, a parte do fuso saliente da porca e, de outro lado, a bucha de guia por baixo do colar, e que segura a porca contra deslocamento axial.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o Artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 16 de junho de 1962, sob o número H 41.757-37.

Em 22 de Janeiro, 22 de abril de 1963.

TERMO Nº 143.329

DE 23 DE ABRIL DE 1963

Título: "Carregador de Bateria"
Requerente: Vapor Corporation
Estados Unidos da América — Privilégio de Invenção.

Pontos Característicos

1. — Carregador de baterias, caracterizado pelo fato de compreender um circuito de alimentação de corrente alternada; um circuito de saída de corrente contínua, tendo terminal positivo e negativo, destinados a serem ligados a uma bateria; meios para ornerer, ao circuito de saída de corrente contínua, uma corrente retificada, procedente do circuito de alimentação de corrente alternada; meios eletrônicos de circuito, podendo ser operados no dito circuito de saída de corrente contínua, com o fim de comparar a voltagem da bateria (voltagem-padrão, e para abrir e f

char o circuito de alimentação de corrente alternada, entre um estado de carga plena da bateria e um estado de carga, inferior por uma magnitude predeterminada a esse estado de carga plena da bateria.

2 — Carregador de baterias, caracterizado pelo fato de compreender: um circuito de alimentação de corrente alternada; um circuito de saída de corrente contínua, tendo terminais positivo e negativo, destinados a serem ligados a uma bateria; meios para fornecer, ao circuito de saída de corrente contínua, uma corrente retificada, procedente do circuito de alimentação de corrente alternada; e meios eletrônicos de circuito, podendo ser operados no dito circuito de saída de corrente contínua, com o fim de comparar a voltagem da bateria a uma voltagem-padrão, e para abrir e fechar o circuito de alimentação de corrente alternada, entre um estado de carga plena da bateria e um estado de carga, inferior por uma magnitude predeterminada a esse estado de carga plena da bateria, sendo que os ditos meios eletrônicos de circuito operam um relé, o qual possui contactos que estão intercalados no circuito de alimentação de corrente alternada.

3 — Carregador de baterias, caracterizado pelo fato de compreender: um circuito de alimentação de corrente alternada; um circuito de saída de corrente contínua, tendo terminais positivo e negativo, destinados a serem ligados a uma bateria; meios para fornecer, ao circuito de saída de corrente contínua, uma corrente retificada, procedente do circuito de alimentação de corrente alternada; meios eletrônicos de circuito, podendo ser operados no dito circuito de saída de corrente contínua, com o fim de comparar a voltagem da bateria a uma voltagem-padrão, e para abrir e fechar o circuito de alimentação de corrente alternada, entre um estado de carga plena da bateria e um estado de carga, inferior por uma magnitude predeterminada a esse estado de carga plena da bateria; e meios produtores, para produzir, com uma entrada variável de corrente alternada, uma saída constante de corrente contínua.

4 — Carregador de baterias, caracterizado pelo fato de compreender: um circuito de alimentação de corrente alternada; um circuito de saída de corrente contínua, tendo terminais positivo e negativo, destinados a serem ligados a uma bateria; meios para fornecer, ao circuito de saída de corrente contínua, uma corrente retificada, procedente do circuito de alimentação de corrente alternada; meios eletrônicos de circuito, podendo ser operados no dito circuito de saída de corrente contínua, com o fim de comparar a voltagem da bateria a uma voltagem-padrão, e para abrir e fechar o circuito de alimentação de corrente alternada, entre um estado de carga plena da bateria e um estado de carga, inferior por uma magnitude predeterminada a esse estado de carga plena da bateria; meios produtores, para produzir, com uma entrada variável de corrente alternada, uma saída constante de corrente contínua, sendo que os ditos meios produtores incluem um reator saturável, tendo enrolamentos de carga no referido circuito alimentador de corrente alternada, bem como um enrolamento de controle no mencionado circuito de saída de corrente contínua.

5 — Carregador de baterias, caracterizado pelo fato de compreender: um circuito de alimentação de cor-

rente alternada; um circuito de saída de corrente contínua, tendo terminais positivo e negativo, destinados a serem ligados a uma bateria; meios para fornecer, ao circuito de saída de corrente contínua, uma corrente retificada, procedente do circuito de alimentação de corrente alternada; meios eletrônicos de circuito podendo ser operados no dito circuito de saída de corrente contínua, com o fim de comparar a voltagem da bateria a uma voltagem-padrão, e para abrir e fechar o circuito de alimentação de corrente alternada, entre um estado de carga plena da bateria e um estado de carga, inferior por uma magnitude predeterminada a esse estado de carga plena da bateria; meios produtores, para produzir, com uma entrada variável de corrente alternada, uma saída constante de corrente contínua, sendo que os ditos meios produtores incluem um reator saturável, tendo enrolamentos de carga no referido circuito alimentador de corrente alternada, bem como um enrolamento de controle no mencionado circuito de saída de corrente contínua, tendo os ditos meios produtores também um potenciômetro, ligado em série com esse enrolamento de controle.

6 — Carregador de baterias, caracterizado pelo fato de compreender: um circuito de alimentação de corrente alternada; um circuito de saída de corrente contínua, tendo terminais positivo e negativo, destinados a serem ligados a uma bateria; meios para fornecer, ao circuito de saída de corrente contínua, uma corrente retificada, procedente do circuito de alimentação de corrente alternada; e meios eletrônicos de circuito, podendo ser operados no dito circuito de saída de corrente contínua, com o fim de comparar a voltagem da bateria a uma voltagem-padrão, e para abrir e fechar o circuito de alimentação de corrente alternada, entre um estado de carga plena da bateria e um estado de carga, inferior por uma magnitude predeterminada a esse estado de carga plena da bateria, sendo que os ditos meios eletrônicos incluem transistores, díodes, resistores e potenciômetros, bem como um relé operado por esses meios eletrônicos, e tendo contactos que estão intercalados no circuito de alimentação de corrente alternada.

7 — Carregador de baterias, caracterizado pelo fato de compreender: um circuito de alimentação de corrente alternada; um circuito de saída de corrente contínua, tendo terminais positivo e negativo, destinados a serem ligados a uma bateria; meios para fornecer, ao circuito de saída de corrente contínua, uma corrente retificada, procedente do circuito de alimentação de corrente alternada; e meios eletrônicos de circuito, podendo ser operados no dito circuito de saída de corrente contínua, com o fim de comparar a voltagem da bateria a uma voltagem-padrão, e para abrir e fechar o circuito de alimentação de corrente alternada, entre um estado de carga plena da bateria e um estado de carga, inferior por uma magnitude predeterminada a esse estado de carga plena da bateria, sendo que os ditos meios eletrônicos de circuito operam um relé, o qual possui contactos que estão intercalados no circuito de alimentação de corrente alternada, e incluem os seguintes elementos: um primeiro e um segundo transistores, do tipo p-n-p, cada um dos quais tem um coletor, um emissor e uma base; um resistor, ligado entre o coletor do primeiro transistor e o terminal que é comum à base do

segundo transistor e a um resistor, ligado ao terminal positivo da bateria, uma primeira senda de corrente de derivação, ligada através dos terminais da bateria, e incluindo um diode "Zener" de referência e um resistor, em série com o terminal comum da diode e do resistor, estando ligado ao emissor de dito primeiro transistor, enquanto os terminais não comuns, da diode e do resistor, são ligados, respectivamente, aos terminais negativo e positivo da bateria; uma segunda senda de corrente de derivação, ligada através dos terminais da bateria, incluindo um primeiro e um segundo resistores, bem como um potenciômetro, todos ligados em série, estando o primeiro resistor ligado entre o terminal negativo da bateria e um lado do potenciômetro, ao passo que o segundo resistor vai ligado entre o terminal positivo da bateria e o outro lado do potenciômetro, enquanto a tomada deste potenciômetro está ligada à abase do referido primeiro transistor; uma terceira senda de corrente, entre essa base do primeiro transistor e o terminal negativo da bateria, incluindo um resistor, ligado em série com um potenciômetro, estando este potenciômetro ligado ao terminal negativo da bateria, enquanto o resistor em questão está ligado à abase do transistor; um condutor, ligando o terminal comum do relé e do coletor do segundo transistor, enquanto o outro terminal do relé está ligado ao terminal negativo da bateria; e uma diode, ligada entre o emissor do segundo transistor e o terminal positivo da bateria.

9 — Carregador de baterias, caracterizado pelo fato de compreender: um circuito de alimentação de corrente alternada; um circuito de saída de corrente contínua, tendo terminais positivo e negativo, destinados a serem ligados a uma bateria; meios para fornecer, ao circuito de saída de corrente contínua, uma corrente retificada, procedente do circuito de alimentação de corrente alternada; meios eletrônicos de circuito, podendo ser operados no dito circuito de saída de corrente contínua, com o fim de comparar a voltagem da bateria a uma voltagem-padrão, e para abrir e fechar o circuito de alimentação de corrente alternada, entre um estado de carga plena da bateria e um estado de carga, inferior por uma magnitude predeterminada a esse estado de carga plena da bateria; e relé no circuito de saída de corrente contínua, respondendo a uma bateria ligada através dos terminais destinados à mesma, e dotado de contactos intercalados no circuito de alimentação de corrente alternada, cujos contactos são fechados sob a excitação do dito relé.

8 — Carregador de baterias, caracterizado pelo fato de compreender: um circuito de alimentação de corrente alternada; um circuito de saída de corrente contínua, tendo terminais positivo e negativo, destinados a serem ligados a uma bateria; meios para fornecer, ao circuito de saída de corrente contínua, uma corrente retificada, procedente do circuito de alimentação de corrente alternada; e meios eletrônicos de circuito, podendo ser operados no dito circuito de saída de corrente contínua, com o fim de comparar a voltagem da bateria a uma voltagem-padrão e para abrir e fechar o circuito de alimentação de corrente alternada, entre um estado de carga plena da bateria e um estado de carga, inferior por uma magnitude predeterminada a esse estado de carga plena da bateria, sendo que os ditos meios eletrônicos de circuito operam um relé, o qual

tem contactos intercalados no circuito de alimentação de corrente alternada, os quais são abertos sob a excitação do dito relé.

10 — Carregador de baterias, caracterizado pelo fato de compreender: um circuito de alimentação de corrente alternada; um circuito de saída de corrente contínua, tendo terminais positivo e negativo, destinados a serem ligados a uma bateria; meios para fornecer, ao circuito de saída de corrente contínua, uma corrente retificada, procedente do circuito de alimentação de corrente alternada; meios eletrônicos de circuito, podendo ser operados no dito circuito de saída de corrente contínua, com o fim de comparar a voltagem da bateria a uma voltagem-padrão, e para abrir e fechar o circuito de alimentação de corrente alternada, entre um estado de carga plena da bateria e um estado de carga, inferior por uma magnitude predeterminada a esse estado de carga plena da bateria; e um relé no circuito de alimentação de corrente alternada, cujo relé possui contactos intercalados no circuito de saída de corrente contínua, os quais são fechados sob a excitação do dito relé.

11 — Carregador de baterias, caracterizado pelo fato de compreender: um circuito de alimentação de corrente alternada; um circuito de saída de corrente contínua, tendo terminais positivo e negativo, destinados a serem ligados a uma bateria; meios para fornecer, ao circuito de saída de corrente contínua, uma corrente retificada, procedente do circuito de alimentação de corrente alternada; meios eletrônicos de circuito, podendo ser operados no dito circuito de saída de corrente contínua, com o fim de comparar a voltagem da bateria a uma voltagem-padrão e para abrir e fechar o circuito de alimentação de corrente alternada, entre um estado de carga plena da bateria e um estado de carga, inferior por uma magnitude predeterminada a esse estado de carga plena da bateria, sendo que os ditos meios eletrônicos de circuito operam um relé que possui contactos intercalados no circuito de alimentação de corrente alternada; e um relé neste circuito de alimentação de corrente alternada, o qual possui contactos por sua vez intercalados no referido circuito de saída de corrente contínua, cujos contactos são fechados sob a excitação desse relé.

12 — Carregador de baterias, caracterizado pelo fato de compreender: um circuito de alimentação de corrente alternada; um circuito de saída de corrente contínua, tendo terminais positivo e negativo, destinados a serem ligados a uma bateria; meios para fornecer, ao circuito de saída de corrente contínua, uma corrente retificada, procedente do circuito de alimentação de corrente alternada; meios eletrônicos de circuito, podendo ser operados no dito circuito de saída de corrente contínua, com o fim de comparar a voltagem da bateria a uma voltagem-padrão, e para abrir e fechar o circuito de alimentação de corrente alternada, entre um estado de carga plena da bateria e um estado de carga, inferior por uma magnitude predeterminada a esse estado de carga plena da bateria, sendo que os ditos meios eletrônicos de circuito operam um relé que possui contactos intercalados no circuito de alimentação de corrente alternada; um relé neste circuito de alimentação de corrente alternada, o qual, por sua vez, possui contactos intercalados no referido circuito de saída de corrente contínua, cujos contactos são fecha-

dos sob a excitação desse relé; e um relé no circuito de saída de corrente contínua, respondendo a uma bateria ligada através dos terminais destinados à bateria e dotado de contactos, intercalados no circuito de alimentação de corrente alternada, cujos contactos são fechados sob a excitação deste relé.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 31 de maio de 1962, sob o número 198.805.

TERMO Nº 148.642

De 24 de abril de 1963

Requerente: Whirlpool Corporation, uma sociedade organizada de acordo com as leis do Estado de Delaware, estabelecida em St. Joseph, Michigan, Estados Unidos da América do Norte.

Pontos característicos: "Aparelho para fazer corpos de gelo".

Privilegio de Invenção.

Pontos característicos

1 — Aparelho para fazer corpos de gelo caracterizado por compreender: um molde elástico dotado de uma primeira extremidade, uma segunda extremidade e uma porção aberta encima, o dito molde disposto seletivamente numa primeira posição substancialmente horizontal e uma segunda posição libertadora de gelo; meios para distribuírem um volume préseleccionado de água ao molde; meios para congelarem a água dentro do referido molde; meios acionadores operados pela pressão da água a ser distribuída ao molde para rotação do referido molde da dita primeira posição para a dita segunda posição; e meios de batente para interromperem a rotação da primeira extremidade do dito molde durante o movimento da dita primeira posição para a dita segunda posição na qual a dita segunda extremidade continua a rodar transmitindo assim uma força de torcimento ao dito molde para libertação subsequente dos referidos corpos de gelo.

3 — Aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado por incluir meios de retorno de molde para rodarem o referido molde da dita segunda posição para a dita primeira posição.

3 — Aparelho de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que a energia é armazenada dentro dos referidos meios de retorno de molde pelos ditos meios acionadores.

4 — Aparelho de acordo com o ponto 2, caracterizado por incluir meios para fazerem ineficazes os ditos meios acionadores subsequentemente à libertação dos referidos corpos de gelo para fora do referido molde.

5 — Aparelho de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que a operação dos referidos meios de acionamento acumula energia nos ditos meios de retorno de molde, sendo a dita energia acumulada libertada quando os ditos meios de acionamento são feitos ineficazes rodando assim o referido molde da dita segunda posição para a dita primeira posição.

6 — Aparelho para fazer corpos de gelo caracterizado por compreender: um molde para conservar um corpo de água, o dito molde disposto seletivamente em uma primeira posição substancialmente horizontal e

uma segunda posição libertadora de gelo; meios para distribuírem um volume préseleccionado de água ao molde; meios para congelarem a água dentro do referido molde; meios de acionamento operados pela pressão da água a ser distribuída ao molde para rotação do dito molde da dita primeira posição para a dita segunda posição; meios de came acoplado por mola conectados elasticamente aos ditos meios de acionamento para excitarem os referidos meios distribuidores de água; e meios de controle termicamente sensíveis para libertarem seletivamente os ditos meios de came para assim iniciar os ditos meios de acionamento para rotação do dito molde no sentido da dita segunda posição e a libertação subsequente dos ditos corpos de gelo em relação ao dito molde.

7 — Aparelho de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que inclui meios de retorno de molde para rodarem o dito molde na dita segunda posição para a dita primeira posição.

8 — Aparelho de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de que a energia é armazenada nos ditos meios de came durante a rotação do dito molde da dita segunda posição para a dita primeira posição.

9 — Aparelho para fazer corpos de gelo caracterizado por compreender: um molde para sustentar um corpo de água, o dito molde disposto seletivamente em uma primeira posição substancialmente horizontal e uma segunda posição libertadora de gelo; meios para congelarem a água dentro do dito molde; meios de acionamento operados pela pressão da água a ser distribuída ao molde para rodar o dito molde da dita primeira posição para a dita segunda posição; uma câmara acumuladora de água; primeiros meios de válvula normalmente fechados para controlarem a entrada de água na dita câmara proveniente de uma fonte de água; segundos meios de válvula normalmente fechados para controlarem a entrada de água ao dito molde proveniente da dita câmara; meios de came operados por mola para operarem os primeiros e ditos segundos meios de válvula; e meios de controle incluindo meios de lingueta que engatam seletivamente os ditos meios de came e um motor térmico sensível à temperatura do conteúdo do dito molde, sendo o dito motor térmico conectado operativamente aos ditos meios de lingueta pelo que alcançamos uma temperatura baixa préseleccionada, o dito motor faz com que os ditos meios de lingueta libertem os referidos meios de came para a abertura subsequente dos ditos meios de válvula iniciando assim os ditos meios de acionamento.

10 — Aparelho para fazer corpos de gelo caracterizado por compreender: um molde elástico dotado de primeira e segunda extremidades e uma porção aberta central para conservar um corpo de água; meios para congelarem a água dentro do dito molde para formar corpos de gelo um eixo fixado à dita primeira extremidade para rodar o dito molde entre uma primeira posição substancialmente horizontal e uma segunda posição libertadora de gelo; meios de suporte de eixo adjacentes à dita segunda extremidade; um membro de armação circundando o dito molde e fixado a ele apenas na dita primeira extremidade; e meios de batente para interromperem a rotação do dito membro de armação e dita segunda extremidade durante o movimento da dita primeira posição para a dita segunda posição em que a primeira extremidade do dito molde continua a rodar transmitindo assim uma força de torcimento ao dito

molde para libertação subsequente dos ditos corpos de gelo.

11 — Aparelho de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que os ditos meios de batente são montados nos ditos meios de suporte de eixo.

12 — Aparelho de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que o dito membro de armação que circunda o molde é suportado e girável livremente em torno do dito eixo adjacente à dita segunda extremidade.

13 — Aparelho para fazer corpos de gelo, caracterizado por compreender: um molde elástico dotado de uma primeira extremidade, uma segunda extremidade e uma porção aberta central, sendo o dito molde disposto seletivamente em uma primeira posição substancialmente horizontal e uma segunda posição libertadora de gelo; meios para distribuírem um volume préseleccionado de água ao molde; meios para congelarem a água dentro do dito molde; meios de acionamento para rodarem o dito molde da dita primeira posição para a dita segunda posição, os ditos meios de acionamento incluindo meios para aumentar o torque de acionamento no dito molde quando ele roda da dita primeira posição para a dita segunda posição; e meios de batente para interromperem a rotação da primeira extremidade no dito molde durante o movimento da dita primeira posição para a dita segunda posição em que a dita segunda extremidade continua a rodar transmitindo assim uma força de torcimento ao dito molde para libertação subsequente dos ditos corpos de gelo.

14 — Aparelho de acordo com o ponto 13, caracterizado pelo fato de que os ditos meios de acionamento incluem primeiros meios de engrenagem para rodarem o dito molde da dita primeira posição para uma posição intermediária às ditas primeira e segunda posições e segundos meios de engrenagem para rodarem o dito molde da dita posição intermediária para a dita segunda posição, produzindo os ditos segundos meios de engrenagem um torque substancialmente maior do que os ditos primeiros meios de engrenagem.

15 — Aparelho de acordo com o ponto 14, caracterizado pelo fato de que a primeira extremidade do dito molde contacta os ditos meios de batente ao alcançar a dita posição intermediária.

16 — Aparelho de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os ditos meios de acionamento incluem meios de engrenagem para aumentarem substancialmente o torque de acionamento no dito molde no contacto do molde com os ditos meios de batente.

17 — Aparelho para fazer corpos de gelo caracterizado por compreender: um molde para conservar um corpo de água, sendo o dito molde disposto seletivamente em uma primeira posição substancialmente horizontal e uma segunda posição libertadora de gelo; meios para distribuírem um volume préseleccionado de água ao molde; meios para congelarem a água dentro do dito molde; meios de acionamento operados pela pressão da água a ser distribuída ao molde para rodar o dito molde proveniente da dita primeira posição para a dita segunda posição; meios de came impelidos por mola conectados elasticamente aos ditos meios de acionamento para excitarem os ditos meios distribuidores de água; um receptáculo acumulador para acumular os corpos de gelo libertados; e meios de controle para engatarem seletivamente os ditos meios de came para impedir a excitação dos ditos meios distribuidores de

água sempre que os ditos corpos de gelo se acumulam em um nível préseleccionado dentro do dito receptáculo terminando assim a operação do dito aparelho de fazer gelo.

18 — Aparelho para fazer corpos de gelo substancialmente conforme mostrado e descrito.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 5 de maio de 1962, sob o nº 191.817.

TERMO Nº 148.673 DE 25 DE ABRIL DE 1963

Requerente: Roller Bearing Company of America — Estados Unidos da América.

Invenção: "Tipo Aperfeiçoado de Galola Independente para Rolamentos de Rolos".

(Privilegio de Invenção)

Reivindicações

1. Uma galola para reter rolos cilíndricos caracterizada pelo fato que ela compreende limitar as paredes de extremidade e paredes laterais completamente seccionadas definindo janelas espaçadas, axialmente paralelas para reter os rolos, cada uma das ditas paredes laterais tendo pelo menos duas seções de parede inclinadas estendendo-se através da fundura de ditas janelas que em relação às interiores seções de parede convergem radialmente e alternadamente ao longo dos aprimentamentos de ditas janelas, as seções opostas de parede nas suas extremidades convergentes espaçadas entre si numa distância menor do que o diâmetro de um rolo de maneira a impedir a passagem livre de um rolo entre elas e tendo as suas extremidades divergentes espaçadas entre si numa distância maior do que o diâmetro do rolo, dita galola ficando além disto definida por superfície anulares internas e externas, ditas seções de parede encontrando-se inteiramente dentro das superfícies interna e externa da galola.

Uma galola de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que na mesma o ângulo de inclinação de uma seção de parede de um lado de uma seção de parede de um lado de dita janela fica substancialmente paralelo para com uma seção de parede não-oposta no outro lado de dita janela.

3. Uma galola de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que na mesma pelo menos uma parede lateral de cada janela tem pelo menos três seções de parede.

4. Uma galola de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que na mesma ditas seções de parede são cedentes para permitir a passagem de rolos sob pressão através das extremidades convergentes de ditas seções de parede.

5. Uma galola de uma peça só para rolos cilíndricos caracterizada pelo fato que ela compreende orlas circunferenciais ligadas por barras transversais formando janelas para rolos, cada uma das ditas barras transversais definindo paredes laterais formando a fundura de ditas janelas, ditas paredes laterais ficando divididas em pelo menos duas seções de parede inclinadas em relação entre si na fundura da janela e em relação a pelo menos uma das seções na parede lateral oposta e para com

um plano radial estendendo-se entre ditas paredes laterais de maneira que coletivamente as paredes laterais de cada janela permitam a passagem de rolos para dentro e para fora de ditas janelas somente sob pressão.

6. Uma gaiola para reter rolos de rolamento caracterizada pelo fato que ela compreende paredes opostas substancialmente planas formando janelas espaçadas axialmente paralelas para receber rolos, ditas paredes de cada uma das ditas janelas subdividida para formar pelo menos dois bolsos, cada um dos ditos bolsos encaixando uma parte apenas de um rolo e restringindo o movimento radial de um rolo num sentido, dita gaiola ficando além disto definida por superfícies internas e externas, as paredes formando cada bolso estendendo-se uniformemente de um assu- perfi- cê anular da gaiola para a ou- tra, a combinação de bolsos numa ja- nela restringindo o movimento de um rolo para fora de dita janela em ambos os sentidos radiais.

7. Uma gaiola para reter rolos de rolamento caracterizada pelo fato que ela compreende paredes opostas for- mando janelas axialmente paralelas de retenção, cada uma das ditas pa- redes incluindo seções de parede la- teral formando bolsos, as seções opo- stas de parede lateral de cada bolsos ficando paralelas entre si mas incli- nadas em relação às seções de parede lateral dos bolsos adjacentes e for- mando aberturas de janelas periféri- cas com uma largura menor do que o diâmetro de um rolo para restrin- gir o movimento radial de um rolo para dentro e para fora de uma ja- nela.

8. Em combinação, uma gaiola de peça única, rolos para dita gaiola de peça única, compreendendo a mesma orlas circunferenciais de extremidade ligadas por barras transversais e for- mando janelas de retenção de rolos, ditas barras transversais definindo duas paredes laterais para cada ja- nela, uma das quais é plana e suz- tancialmente retangular, a outra pa- rede lateral de cada janela tendo pe- lo menos duas seções de parede que são inclinadas entre si e para com um plano diametral estendendo-se entre ditas paredes laterais, dita gaiola de peça única tendo uma su- perfi- cie externa definindo um anel externo e tendo também uma su- perfi- cie anular interna definindo um anel interno, a distância entre o can- to periférico de uma seção de parede e a parede lateral oposta ao longo do anel da gaiola externa sendo me- nor do que o diâmetro de um rolo para restringir o movimento de dito rolo para dentro e para fora da ja- nel anem sentido radial, e a dis- tância entre o canto periférico da seção de parede adjacente à seção mencionada primeiro e a parede la- teral oposta ao longo do anel da gaiola interna sendo menor do que o diâmetro de um rolo para restrin- gir o movimento de dito rolo para dentro e para fora da janela num sentido oposto ao primeiro senti- do radial mencionado.

9. Em combinação, rolos, em gaiola independente para encaixar e reter ditos rolos compreendendo pa- redes de extremidade e paredes late- rais formando uma pluralidade de ja- nelas de recebimento de rolos para rolos espaçadas por barras, dita gaiola independente incluindo superfícies in- ternas e externas, ditas paredes la- terais sendo divididas em seções para dividir ditas janelas em bolsos en- caixando rolos com ditas seções de parede lateral ficando planas mas incli- nadas e estendendo-se substancial- mente completamente entre ditas su- perfi- cies anulares internas e exter- nas, uma entrada numa extremidade de dito bolso para o bols adjacente

seguinte, ditas seções de parede la- teral restringindo coletivamente o movimento de ditos rolos para dentro e para fora de ditas janelas.

10. Uma gaiola de acordo com a reivindicação 9, caracterizada pelo fato que na mesma a gaiola é divi- sível em duas ou mais seções inde- pendentes.

11. Uma gaiola de acordo com a reivindicação 9, caracterizada pelo fato que na mesma cada janela en- caixa e retém pelo menos dois rolos.

12. Uma gaiola de acordo com a reivindicação 9, caracterizada pelo fato que na mesma fileira de janelas ficam axialmente espaçadas.

A requerente reivindica a priorida- de de idêntico pedido depositado na Repartição de Patente Norte-Americana em 2 de maio de 1962 sob nú- mero 191.828.

TERMO Nº 148.710 De 26 de abril de 1963

Requerente: Kalle Aktiengesellschaft - República Federal Alemã.

Pontos característicos de Processo eletrofotográfico automático e contínua de padrões, e dispositivo: mo - Privilégio de invenção.

Pontos Característicos

1. Processo eletrofotográfico para a produção automática e contínua de reprodução, preferencialmente em um formato de até D1E A3, a partir de padrões transparentes, que podem constituir um negativo... de registro e de empilhar os mes- mos na entrada alternadamente com cartões de comando, os quais contém codificados pelo princípio de cartões perfurados, os comandos de reprodu- ção desejados, que são automática- mente fornecidos ao sistema de des- carga, respectivamente à parte óptica sendo o impulso específico do cartão de comando, captado por um sistem- elétrico e novamente ao cartão sele-

cionador de películas em questão, na parte óptica, depois do que se efetua na parte óptica a exposição dos pa- drões e, por meio de um sistema de prismas móveis, o nível de imagem sofre rotação de 90° e o trajeto dos raios é angulado de 90°, enquanto o tempo de exposição óptico é deter- minado por um dispositivo de foto- dosagem, incidindo, e imagem proje- tada, sobre o material eletrofotográ- fico previamente carregado, descarre- gando-o à maneira de imagem en- quanto a tira de papel tem imobiliz- zada a superfície de projeção, o que se consegue por meio do transpor- te descontínuo, depois do que o ulterio- transporte do papel eletrofotográfico é efetuado de modo contínuo, em se- guida levando-se a efeito a revelação, a fixação e o corte no formato em questão.

2. Dispositivo para a execução de processo de acordo com a presente in- venção, segundo o ponto 1, caracte- rizado pelo fato de apresentar um depósito para cartões a fim de rece- ber os cartões selecionadores de peli- culas e os cartões de comando; um dispositivo de retirada e transporte para um cartão em questão; um rolo de contato um sistema óptico para a exposição, com um espelho de luz fria; um sistema de prismas variável para a rotação e angulação do níve- l da imagem; um dispositivo de foto- dosagem; um dispositivo de exposição adicional para a produção das marcas de guia; um nível localizado no tra- jeto dos raios; um rolo situado abaixo desse nível para a captação da tira de material eletrofotográfico e um dispositivo de carga subsequente; um rolo acionador instalado no sentido do deslocamento e depois do níve- l citado e um rolo adicional acionado de modo contínuo, rolos estes entre os quais se situa um rolo pendular a fim de compensar a descontinuidade; um dispositivo revelador localizado no sentido do deslocamento e depois do rolo e uma estação de fixação, um dispositivo para cortar no formato desejado, regulado pelas marcas de comando superiores; e um receptor captador; assim como uma caixa ve- dada à luz, que abrange o conjunto

acima e que também contém toda a fiação elétrica e o sistema acionador mecânico.

Finalmente, a depositante reivin- dica, de acordo com a Convenção in- ternacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade decorrente da Exposição Internacional na Feira da Indústria Alemã de Hannover, rea- lizada em 29 de abril de 1962, assim como a prioridade do corresponden e pedido, depositado na Repartição e Patentes da Alemanha, em 2 de no- vembro de 1962, sob o nº K 48.118

TERMO Nº 148.713 De 26 de abril de 1963

Requerente: Junkers e Co. GMBH - Alemanha.

Pontos característicos: Queimador de gás - Privilégio de invenção.

Pontos Característicos

1. Queimador de gás com um nú- mero múltiplo de orifícios de saída de gás previstos numa fila no plano axial longitudinal da câmara de uma caixa de câmara de queimador oblon- ga, que possui em ambos os lados pelo menos uma parede longitudinal ori- entada essencialmente de maneira vertical, efetuando-se a alimentação do gás à câmara de queimador a meio do comprimento desta última, caracterizado pelo fato de pelo menos em uma das duas paredes longitudi- nais e de preferência na sua inclina- superior, ser previsto um rebaixo que está orientado para o plano axial lon- gitudinal da câmara de queimador de modo tal que a profundidade dos re- baixos seja maior no meio do com- primento da câmara do queimador e se reduza para as extremidades lon- gitudinais da câmara de queimador até à plena seção transversal desta última.

2. Queimador de gás de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de cada uma das paredes longitudinais ser dotada com um rebaixo previsto ao mesmo nível e orientado para o plano axial longitudinal.

3. Queimador de gás de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizado pelo fato de o rebaixo possuir uma seção transversal pouco mais ou menos tri- angular.

4. Queimador de gás de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de o rebaixo se reduzir progres- sivamente, de maneira regular, na sua profundidade.

5. Queimador de gás de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de os rebaixos se reduzirem cada um na sua profundidade de ma- neira intermitentemente em setores sucessivos.

6. Queimador de gás de acordo com qualquer dos pontos 1 a 5, caracte- rizado pelo fato de o rebaixo se apro- ximar intervaladamente até o plano axial longitudinal.

7. Queimador de gás de acordo com qualquer dos pontos 1 a 6, dotado com uma câmara de expansão para chamas auxiliares, caracterizado pelo fato de o rebaixo formar, em con- junto com uma régua longitudinal e o resguarda, a câmara de expan- são, encontrando-se fixo o bordo in- terior da régua longitudinal à face exterior da parede longitudinal, en- quanto que na parte de parede adja- cente do rebaixo são previstos os orifícios redutores e no bordo superior da régua longitudinal pelo menos uma abertura de passagem para as cha- mas auxiliares.

8. Queimador de gás de acordo com o ponto 7, caracterizado pelo fato de o bordo superior da régua longitudi- nal ser recurvado, na zona do rebaixo de modo tal para o interior que se formem as faces do rebaixo e da régua longitudinal, uma fenda de pas- sagem que intervaladamente é subdi-

DEVEDORES DA PREVIDÊNCIA SOCIAL

REGULAMENTO

DIVULGAÇÃO Nº 1013

PREÇO: NCR\$ 0.20

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas Av. Rodrigues Alves 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do DIF

vidida, por ressaltos sob a forma de cames, em fendas individuais.

9. Queimador de gás de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de os ressaltos sob forma de cames serem previstos concêntricamente em relação aos orifícios do queimador.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 23 de abril de 1962, sob o número J 21.095 Is-24c.

TERMO Nº 148.787
De 30 de abril de 1963

Requerente: Kalle Aktiengesellschaft — República Federal Alemã.

Pontos característicos de Material capador para a impressão plana e por Offset — Privilégio de invenção.

Pontos Característicos

Material capador para a produção fotocromática de moldes de impressão, em especial de moldes para a impressão plana e por offset, possuidor de uma camada fotossensível aplicada sobre um substrato não metálico, caracterizado por apresentar uma camada fotossensível contendo, sob a forma de hexafluor-fosfato, pelo menos um sal de di-azônio polifuncional, formado pela condensação ácida de sais de di-fenil-amino-2-diezônio não substituídos ou substituídos, com aldeídos ou cetonas.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 2 de maio de 1962, sob o nº K 46.628 IXA-57d.

TERMO Nº 148.827
De 30 de abril de 1963

N. V. Philips' Gloeilampenfabriek — Holanda.

Título: Aperfeiçoamentos em ou relativos a equipamentos automáticos de comutação. — Privilégio de invenção.

Pontos característicos

1 — Aperfeiçoamentos em ou relativos a equipamentos automáticos de comutação, como por exemplo, sistemas telefônicos, compreendendo um primeiro e um segundo grupos de condutores e um conjunto de estágios de comutação em seqüência, localizados entre dois grupos de condutores e interligados por grupos de condutores intermediários localizados entre cada dois estágios de comutação subsequentes existindo pelo menos uma via de conexão entre cada condutor de um dos grupos e cada condutor do outro grupo, através de uma combinação série de condutores intermediários, compreendendo um condutor intermediário dentre os condutores intermediários localizados entre cada dois estágios de comutação subsequentes, caracterizados pelo fato de, cada estágio de comutação compreender um conjunto de chaves comutadores de pontos de cruzamento, tendo cada ponto de cruzamento associado uma combinação série de um elemento unidirecionalmente condutor e um enrolamento de relé, incluído entre um condutor de marcação e, ou um condutor intermediário ligado com o estágio de comutação precedente, ou um condutor do primeiro grupo, ao mesmo

tempo que o ponto comum entre o elemento unidirecionalmente condutor e o enrolamento do relé é ligado, através do contacto do relé correspondente, seja a um condutor intermediário ligado com o estágio de comutação seguinte, seja a um condutor do segundo grupo, ficando um marcador ligado com os condutores de marcação e com os condutores do primeiro grupo, a fim de selecionar uma via livre de conexão entre determinado condutor do primeiro grupo e determinado condutor do segundo grupo, através dos condutores intermediários livres, marcador este que aplica, para marcar a via de conexão selecionada, um potencial de marcação ao condutor correspondentes do primeiro grupo e aos condutores de marcação ligados, através da combinação série de um elemento unidirecionalmente condutor e um enrolamento de relé, seja aos condutores intermediários localizados na via de conexão selecionada, seja ao condutor determinado do primeiro grupo, de modo que os relés, cujos enrolamentos ficam incluídos na via de conexão selecionada são energizados em sucessão, sendo os condutores dos segundo grupo ligados através de uma via tendo uma resistência à corrente continua de pequeno valor até um ponto de potencial constante e, após o fechamento do contacto de relé ligado ao determinado condutor do segundo grupo, sendo um potencial aplicado ao determinado condutor do primeiro grupo de tal natureza que o potencial do determinado condutor do primeiro grupo e dos condutores intermediários diminui até abaixo da tensão de marcação dos condutores marcadores ligados com os referidos condutores através da combinação série de um elemento unidirecionalmente condutor e um enrolamento de relé e os relés ao conservam, assim, excitados.

2) Arranjo para um sistema de comutação automática, substancialmente constituído de conformidade com a descrição aqui feita com referência aos desenhos anexos.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Holanda, em 4 de maio de 1962, sob o número 278.092.

TERMO Nº 148.963

De 8 de maio de 1963

Requerente: Röhrenwerk und Pumpenfabrik Rudolf Bauer — Austria.

Pontos característicos de «Tubo Metálico». — Privilégio de invenção.

Pontos característicos

1 — Tubo metálico com parede delgada, particularmente tubo fabricado mediante enrolamento e solda de uma fita de metal, preferentemente de uma fita de aço, caracterizado pelo fato de se achar reforçado por, pelo menos, três, preferentemente mais de três, depressões ou nervuras aplicadas em certos intervalos essencialmente em sentido longitudinal do tubo, e, ainda, pelo fato de que a parede do tubo apresenta, entre estas depressões ou nervuras, a forma básica cilíndrica do tubo.

2 — Tubo, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as depressões ou nervuras se estendem paralelamente à costura de solda do

tubo fabricado por meio de uma fita de metal.

3 — Tubo, de acordo com os pontos 1 ou 2, caracterizado pelo fato de que, em caso das depressões ou nervuras se estenderem em linha helicoidal, o ângulo entre as medianas das mesmas e a geratriz coaxial do tubo importa em menos de 30°, preferentemente em menos de 15°.

4 — Tubo, de acordo com os pontos 1, 2 ou 3, caracterizado pelo fato de que a largura das depressões ou nervuras importa aproximadamente em 1/3 da distância entre as medianas das depressões ou das nervuras.

5 — Tubo, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizado pelo fato de que a distância entre as medianas das depressões ou nervuras, medida na circunferência do tubo, importa em 20 a 50 mm, preferentemente em cerca de 30 mm.

6 — Tubo, de acordo com os pontos 1 a 5, caracterizado pelo fato de que a profundidade das depressões ou a altura das nervuras importa em cerca de três vezes a grossura da parede do tubo.

7 — Tubo, de acordo com os pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que a passagem das depressões ou nervuras para as partes cilíndricas da parede do tubo, vista em seção transversal, apresenta a forma de um arco de círculo.

8 — Tubo, de acordo com os pontos 1 a 7, caracterizado pelo fato de que, visto em seção transversal, o raio de curvatura da passagem das depressões ou das nervuras para a parede cilíndrica do tubo é mais ou menos igual ao raio de curvatura existente no fundo das depressões ou nervuras.

9 — Tubo, de acordo com os pontos 1 a 8, caracterizado pelo fato de que, vistas em seção transversal, as depressões ou nervuras apresentam, na sua passagem para a parede cilíndrica do tubo, a forma de uma curva co-senoidal, e, ainda, pelo fato de que os ângulos centrais, por sobre os quais se estendem as partes cilíndricas da parede do tubo, situadas entre duas de tais curvas co-senoidais, são aproximadamente iguais.

10 — Tubo, de acordo com os pontos 1 a 9, caracterizado pelo fato de que, vistas em seção transversal, as depressões ou nervuras apresentam, na sua passagem para a parte cilíndrica da parede do tubo, a forma de uma curva co-senoidal, e, ainda, pelo fato de que a profundidade das depressões ou a altura das nervuras, respectivamente, corresponde a 1/6 até 1/8, preferentemente a cerca de 1/7, do comprimento da circunferência do tubo, por sobre o qual se estende a onda co-senoidal.

11 — Tubo, de acordo com os pontos 1 a 10, caracterizado pelo fato de que 8 a 20, preferentemente cerca de 12, depressões ou nervuras se acham distribuídas, em intervalos iguais, por sobre a circunferência do tubo.

12 — Tubo, de acordo com os pontos 1 a 11, caracterizado pelo fato de que as extremidades do tubo estão isentas de depressões ou nervuras.

13 — Processo, próprio para fabricar um tubo de acordo com os pontos 1 a 12, por meio de um fita de metal, caracterizado pelo fato de que, em caso da existência de uma costura de solda axial, as depressões ou nervuras são aplicadas ao tubo acabado.

14 — Processo, próprio para fabricar um tubo de acordo com os pontos 1 a 12, por meio de uma fita de metal,

caracterizado pelo fato de que, quando a costura de solda se estender em linha helicoidal, as depressões ou nervuras são aplicadas à fita metálica antes da fabricação do tubo.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Austria, em 8 de maio de 1962, sob o nº A 3.745-62.

TERMO Nº 148.054

De 10 de maio de 1963

Requerente: Yawata Iron & Steel Co., Ltd. — Japão.

Ponto característico: «Processo para controlar a altura da camada de matéria prima carregada na máquina de sinterização Dwight-Lloyd».

(Privilégio de Invenção)

Pontos Característicos

1 — Processo para controlar a espessura ótima da camada da carga de matéria prima em uma máquina de sinterização Dwight-Lloyd, caracterizado por compreender os estágios de: medir a pressão na caixa de vento, para a matéria prima carregada; comparar o valor medido a um valor predeterminado, o qual é de antemão estabelecido estatisticamente, baseado em valores experimentais de acordo com a espécie ou tipo de matéria prima, e serve como valor de referência; converter em um tempo de reajustagem, as variações, acusadas pelos ditos valores da pressão em relação ao mencionado valor predeterminado; emitir um sinal atuador, no sentido de diminuir ou de aumentar a altura da cada, conforme o sentido das ditas variações, quando o tempo de reajustagem atinge um valor predeterminado cujo valor predeterminado é um tempo de reajustagem correspondendo às divergências de pressão que forem de magnitude suficiente para a realização de um controle estabilizado; medir a quantidade da produção, depois de decorrido um certo lapso de tempo, e medir seletivamente um sinal, para retificar o primeiro dos valores predeterminados e a altura da camada, quando a produção acusar uma diminuição comparada com a sua quantidade obtida antes da ação de controle, visando à obtenção da quantidade ótima da produção.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a pressão na caixa de vento é medida numa posição aquém do forno e ignição da máquina de sinterização.

3 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a pressão na caixa de vento é medida numa posição qualquer, além do forno de ignição, porém aquém da posição onde a altura da camada atinge no mínimo 1/3 da sua altura total inicial.

Finalmente, a depositante reivindica de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes do Japão em 11 de maio de 1962, sob nº 37-19.082.

TERMO Nº 149.074

De 13 de maio de 1963

Privilégio de Invenção «Aperfeiçoamento em válvulas de retenção».

Anton Almasy — São Paulo.

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em válvulas de retenção, caracterizados pelo fato de a válvula propriamente dita, do tipo formado em uma ou duas peças, convenientemente rosqueadas en-

tre si, e em cuja passagem interna é previsto um disco metálico, mantido em posição por mola helicoidal pressionadora ter o referido disco conjugado, em sua face voltada para a entrada do fluido, a um novo disco, feito em teflon, a ele solidário por encaixe ou de outra maneira equivalente.

2 — Aperfeiçoamentos em válvulas de retenção, como reivindicados em 1, substancialmente como descritos e ilustrados nos desenhos anexos.

TÉRMO Nº 149.278

Depositado em: 21 de maio de 1963

Privilégio de Invenção

Requerente: Tecno-Industrial "Co-trim" Ltda. — São Paulo.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a tecnígrafos".

Reivindicações

1 — "Aperfeiçoamentos em ou relativos a tecnígrafos", apresentando os mesmos base formada por peça a que se fixam as hastes de movimentação do conjunto, peça essa dotada de região circular sobre a qual se ajusta disco graduado, caracterizados os aperfeiçoamentos, inicialmente, pelo fato de que disco e base se apresentam atravessados por haste dotada na extremidade inferior de pino cônico passível de encaixe em orifícios existentes igualmente espaçados e junto à periferia do círculo da base sendo que tal haste atravessa, ainda, corpo solidário a uma placa dotada de usuais alidades de fixação das réguas, sendo que ao referido corpo se articula alavanca confrontante com o botão de condução do tecnígrafo, atuando a alavanca em sentido oposto a uma mola espiral que forma o pino cônico para baixo em função dos encaixes igualmente espaçados.

2 — "Aperfeiçoamentos em ou relativos a tecnígrafos", conforme reivindicação anterior, caracterizados, mais pelo fato de que entre a base e o disco graduado, incrustado em rebaixo existente na primeira, se encontrar disposto parcialmente alojado em altura, anel de bronze ou similar.

3 — "Aperfeiçoamentos em ou relativos a tecnígrafos", conforme reivindicações 1 e 2, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

TÉRMO Nº 134.264

De 20 de novembro de 1961

Regie Nationale des Usines Renault — França.

Título: Aperfeiçoamento em Motores Rotativos.

Privilégio de Invenção

Pontos Característicos

1 — Aperfeiçoamentos em motores rotativos compreendendo um estator e um rotor, e mais particularmente as câmaras de combustão desses motores, esses aperfeiçoamentos tendo por objetivo tornar as ditas câmaras realizáveis facilmente por usinagem, e caracterizados porque nos motores nos quais o estator é constituído de um aro ou anel periférico envolvendo o rotor e de dois flanges laterais, essas câmaras sendo constituídas no anel ou aro e porque elas têm uma forma alargada tendo o aspecto geral de uma cumha cuja sabe está situada sobre a borda do anel ou aro e cuja aresta terminal está situada sobre o contorno interior do referido anel ou aro.

2 — Aperfeiçoamentos em motores rotativos compreendendo uma forma de realização de câmaras de combustão segundo o ponto 1, caracterizados porque o contorno da câmara de combustão cujo eixo é inclinado sobre o eixo do anel ou aro, com a parede do dito aro ou anel.

3 — Aperfeiçoamentos em motores rotativos compreendendo uma forma de realização de câmaras de combustão de acordo com o ponto 1 ou 2, caracterizados porque o perfil de câmara segundo um plano normal ao eixo de penetração da câmara na parede do anel ou aro apresenta partes retas convenientemente concordadas ou unidas.

4 — Aperfeiçoamentos em motores rotativos compreendendo uma forma de realização de câmaras de combustão de acordo com um ou vários dos pontos precedentes, caracterizados porque a geratriz do perfil de câmara de combustão, em um plano que passa pelo eixo do motor, é uma curva.

5 — Aperfeiçoamentos em motores rotativos compreendendo uma forma de realização de câmaras de combustão segundo um ou vários dos pontos precedentes, caracterizados porque a câmara de combustão é constituída sobre o anel ou aro do rotor por duas usinagens em forma de troncos de cone cujos eixos, inclinados e paralelos, ao eixo longitudinal do estator, são concorrentes e se cruzam sensivelmente na altura do contorno interior do estator.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-lei nº 7.903, de 27 de agosto de 1945 as prioridades dos correspondentes pedidos depositados na Repartição de Patentes da França, em 21 de novembro de 1960 e 27 de dezembro de 1960, sob nºs 844.570 e 848.115, respectivamente.

TÉRMO Nº 137.593

De 30 de março de 1962

Requerente: Compagnie de Pont-A-Mousson, França.

Ponto característico: "Aperfeiçoamento em processo de, e instalação para fabricação de tubos de um material à base de cimento"

(Privilégio de Invenção)

Pontos Característicos

1. — Aperfeiçoamentos em processo de fabricação de tubos de um material à base de cimento, caracterizados pelo fato de consistirem em enrolar uma camada fina de pasta de cimento-amianto sobre um mandril rotativo feito de matéria orgânica sintética, deslocar o dito mandril, recoberto de pasta, para dentro de uma estufa de cura provida de meios de aquecimento tais que a temperatura nessa estufa decresça a partir de uma temperatura de entrada para o mandril até uma abertura de saída para o mesmo e, finalmente após a cura, destacar o tubo solidificado de sobre o mandril.

2. — Aperfeiçoamentos em processo de fabricação de tubos de um material à base de cimento de acordo com o ponto 1, caracterizados pelo fato de que o mandril, destinado à realização do processo, é feito de matéria orgânica sintética.

3. — Aperfeiçoamentos em processo de fabricação de tubos de um material à base de cimento de acordo com o ponto 2, caracterizados pelo fato de que o mandril é constituído de uma bucha cilíndrica com paredes de grande espessura, cuja superfície cilíndrica externa é perfeitamente polida, feita de material plástico moldável como, por exemplo, cloreto de polivinil rígido.

4. — Instalação para a realização do processo de acordo com o ponto 1 e conforme ilustrado nos desenhos. Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da França, em 31 de março de 1961, sob o nº 857.525.

TÉRMO Nº 140.729

De 5 de julho de 1962

Requerente: Indústrias Mecânicas Hermann Ltda. — São Paulo.

Título: "Aperfeiçoamentos em ou relativos a máquina lavadora e peia-doras de buchos de animais".

(Privilégio de Invenção)

Reivindicações

1. — "Aperfeiçoamentos em ou relativos a máquina lavadora e peia-dora de buchos de animais", caracterizada pelo fato de ser dotada de recipiente superior com cobertura dotada de abertura central, cobertura essa que internamente de vapor ou água aquecida, estando o recipiente dotado inferiormente de região tronco-cônica invertida, a qual, ternamente suporta saliências inclinadas, sendo o fundo constituído por prato giratório igualmente dotado de saliências pela face superior, restando entre as bordas do prato e as paredes do recipiente folga comunicante com canal circundante dotado de bica lateral, estando, finalmente, o prato giratório solidário a eixo de motor encerrado em base suporte do conjunto.

2. — "Aperfeiçoamentos em ou relativos a máquina lavadora e peia-dora de buchos de animais", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrada nos desenhos apensos ao presente memorial.

TÉRMO Nº 141.114

De 18 de julho de 1962

Requerente: Allied Chemical Corporation — EE.UU.

Invenção: "Aperfeiçoamentos em processo de obtenção de ácido ciclo-Hexano-Carboxílico".

(Privilégio de Invenção)

1. — Aperfeiçoamentos em processo de obtenção de ácido ciclo-hexano-carboxílico, pela hidrogenação catalítica do ácido benzóico, usando catalizador de hidrogenação metálico,

IMPÔSTO SOBRE PRODUTOS INDUSTRIALIZADOS

REGULAMENTO

Divulgação nº 1.034

PREÇO: NCr\$ 4,00

A VENDA

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves nº 1
Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na Sede do D.I.N.

caracterizado porque o ácido benzóico é hidrogenado pela passagem de hidrogênio goso, a uma pressão de 1-106, preferentemente 1-40 atm., e ras, através de uma mistura vigorosamente agitada do catalizador e ácido benzóico fundido.

2. — Aperfeiçoamento em processo para obtenção de ácido ciclo-hexano-carboxílico, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado porque a hidrogenação é efetuada a 125-250° C., preferentemente 160 — 200° C.

3. — Aperfeiçoamento em processo de obtenção de ácido ciclo-hexano-carboxílico de acordo com qualquer uma das reivindicações 1 a 3, caracterizado porque o ácido benzóico é tratado antecipadamente, antes da hidrogenação, por aquecimento durante pelo menos uma hora com ácido etileno-diamico-tetracético ou um sal de metal alcalino do mesmo, e depois é destilado o ácido benzóico da mistura resultante.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes norte-americana, em 27 de julho de 1961, sob o nº 127.140.

TÉRMO Nº 141.822

De 6 de agosto de 1962

Whirlpool Corporation — Estados Unidos da América.

Título: "Processo e aparelho para armazenamento de produtos animais e vegetais deterioráveis".

(Privilégio de Invenção)

Pontos Característicos

1. — Processo para armazenamento de produtos animais e vegetais deterioráveis, caracterizado pelo fato de compreender: queima de um combustível na presença de oxigênio, para produzir uma atmosfera, que contém uma quantidade de bióxido de carbono maior que a achada no ar ambiente e uma quantidade de oxigênio menor que a achada no ar ambiente; controle da quantidade de umidade na dita atmosfera para produzir uma atmosfera úmida; e transporte da dita atmosfera úmida para um lugar de armazenagem dos ditos produtos.

2. — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato da dita atmosfera úmida ter uma umidade relativa de, pelo menos, cerca de 85%.

3. — Processo para armazenamento de produtos animais e vegetais deterioráveis, caracterizado pelo fato de compreender: queima de combustível na presença de oxigênio suficiente para produzir uma atmosfera, que contém cerca de 5-15%, por volume, de bióxido de carbono, cerca de 2,5-10%, por volume, de oxigênio e o restante que perfaz 100% de um gás inerte aos ditos produtos; controle da quantidade de umidade na dita atmosfera para produzir uma atmosfera úmida; e transporte da dita atmosfera úmida para um lugar de armazenagem dos ditos produtos.

4. — Processo de armazenagem de produtos animais e vegetais deterioráveis caracterizado pelo fato de compreender: queima de um combustível na presença de oxigênio suficiente para produzir uma atmosfera, que contém cerca de 5-15%, por volume de bióxido de carbono, cerca de 2,5-10%, por volume, de oxigênio e o resto para completar 100% de um gás inerte aos ditos produtos; filtração dos ditos gases para remover as impurezas; controle da quantidade de umidade na dita atmosfera para produzir uma atmosfera úmida de, pelo menos, 85% de umidade relativa; e transporte da dita atmosfera úmida para um lugar de armazenagem dos ditos produtos.

Independentes é comprimida entre o primeiro anel de mudança e o segundo anel de mudança, para mover o segundo deles a fim de ajudar a outra mola e efetuar o engajamento do membro de acionamento com o membro acionado, havendo dispositivos no segundo anel de mudança que cooperam com o membro de travamento para manter normalmente o primeiro anel de mudança preso à caixa ou tampa, havendo ainda elementos na caixa ou tampa e no segundo anel de mudança que cooperam com o membro de travamento, para scutar o primeiro anel de mudança da caixa ou tampa e prender o primeiro anel de mudança ao segundo anel de mudança, quando de um movimento predeterminado do segundo anel de mudança em relação ao primeiro anel de mudança, com o que a primeira das molas independentes fica fora de ação para ajudar a outra mola independente a efetuar o engajamento entre os membros de acionamento e acionado.

11. Um dispositivo de embreagem rotativa de acordo com o ponto 10, caracterizado porque a caixa ou tampa tem um cubo axialmente interior, e há uma luva de desengrenamento sobre o eixo acionado, ligada operativamente às alavancas radiais e destinadas a causar o movimento das mesmas.

12. Um dispositivo de embreagem rotativa, de acordo com o ponto 11, caracterizado porque a outra mola é comprimida entre a caixa ou tampa e a luva de desengrenamento, e os elementos de travamento prendem o primeiro anel de mudança à caixa ou tampa, quando de um movimento predeterminado na luva de desengrenamento.

13. Um dispositivo de embreagem rotativa, substancialmente como descrito ou mostrado nos desenhos anexos.

14. Um dispositivo de operação caracterizado por compreender um membro relativamente fixo; um primeiro membro acoplado desprendivelmente ao dito membro fixo; elementos móveis; elementos resistentes comprimidos entre o primeiro membro e os elementos móveis, para empurrar os referidos elementos móveis; e elementos destinados a desengrenar o primeiro membro do membro fixo e acoplar esse primeiro membro aos elementos móveis, mediante um movimento predeterminado dos elementos móveis, com o que os elementos resistentes são postos fora de ação para forçar ou empurrar os elementos móveis.

15. Um dispositivo de operação, de acordo com o ponto 13, caracterizado porque o primeiro membro é ligado operativamente aos elementos móveis, e há elementos que acoplam o primeiro membro ao membro relativamente fixo mediante um movimento predeterminado dos elementos móveis.

16. Um dispositivo de operação, substancialmente como descrito ou mostrado nos desenhos anexos.

A requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes norte-americana em 6 de novembro de 1961, sob o nº -50.484.

TÉRMO Nº 147.431

de 6 de março de 1963

Ponto característico: "Forno para Deshidração" (Privilégio de invenção).

Requerente: Produits Alimentaires S.A. — Suíça.

Pontos Característicos

1 — Forno de deshidração, destinado mais especificamente ao tratamento de produtos vegetais, e compreendendo essencialmente; um re-

cineto fechado; no mínimo um gerador de ar quente; meios para fazer circular o ar quente dentro do recinto; uma série de esteiras ou bandejas em treliça, sobre as quais repousam os produtos por tratar, e empilhadas no interior do dito recinto, e no mínimo uma abertura, disposta nesse último e permitindo a introdução ou a retirada das bandejas, caracterizado o forno pelo fato de compreender uma pluralidade de correntes sem fim, cujos elos são providos de dispositivos, capazes de suportarem cada uma das ditas bandejas, bem como de órgãos, capazes de fazerem mover as correntes verticalmente, e de provocarem o deslocamento das bandejas no interior do recinto em questão.

2 — Forno de deshidração, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de comportar, em cada uma das duas faces laterais do recinto, duas correntes elevadoras sem fim, convenientemente repartidas sobre o comprimento das bandejas, e penetrando com somente uma parte do seu respectivo percurso no interior do recinto em questão.

3 — Forno de deshidração, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os dispositivos, montados nos elos das correntes, e cada um dos quais suporta uma das bandejas, são providos de um órgão de rolamento, sobre o qual a bandeja se destina a rolar, quando das operações de sua introdução no forno e retirada do mesmo.

4 — Forno de deshidração, de acordo com os pontos 1 e 3, caracterizado pelo fato de que, cada um dos ditos elos comporta uma parte acotovelada, formando o assento ou alojamento de um rolê que revolve em um plano perpendicular ao plano em que desfila a corrente à qual pertence o dito elo.

5 — Forno de deshidração, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de comportar ainda um aparelho elevador, disposto em relação à abertura existente no dito recinto, e suportando um chassis basculante, sobre o qual podem ser conduzidas cada uma das ditas bandejas por ocasião da sua retirada do forno.

6 — Forno de deshidração, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o dito recinto comporta quatro aberturas, fechadas por portinholas rebatíveis, cujas aberturas vão dispostas a níveis que correspondem aos estágios de deshidração que exigem uma manipulação das bandejas.

7 — Forno de deshidração, de acordo com os pontos 1, 5 e 6, caracterizado pelo fato de que o dito aparelho elevador é acionado por um motor elétrico, e comporta órgãos capazes de comandar a parada do dito chassis à altura de cada uma das aludidas aberturas.

8 — Forno de deshidração, de acordo com os pontos 1, 5 e 6, caracterizado pelo fato de que o chassis comporta órgãos de rolamento, sobre os quais cada uma das ditas bandejas é destinada a rolar quando das operações de sua introdução no forno e retirada do mesmo.

9 — Forno de deshidração, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que as ditas correntes são movidas por motor elétrico, e que a instalação comporta órgãos de comando elétrico, capazes de serem atuados pelas próprias bandejas, visando a provocar automaticamente um deslocamento dessas últimas no interior do dito recinto.

10 — Forno de deshidração, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de comportar um gerador de ar quente, disposto à meia-altura do dito recinto.

11 — Forno de deshidração, de acordo com o ponto 1, caracterizado

pelo fato de que a canalização, destinada a conduzir o ar quente ao interior do recinto, comporta uma série de canais, dispostos sob esse último, e nele desembocando em pontos regularmente repartidos sobre toda a superfície que forma a base do recinto em questão.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da França em 6 de março de 1962 sob nº 890.169.

TÉRMO Nº 147.609

de 14 de março de 1963

Harbison — Walker Refractories Company — E.U.A.

Pontos Característicos de: "Refratário Básico Monolítico (Privilégio de Invenção).

Pontos Característicos

1 — Composição de refratário monolítico não consolidada caracterizada pelo fato de consistir essencialmente de cerca de 87 a cerca de 93 1/2%, por peso, de um agregado refratário, contendo o dito agregado, pelo menos, cerca de 10%, por peso, de magnésia finamente dividida e de cerca de 1 e meio a 8%, por peso, de um complexo de ligação, consistindo o dito complexo de ligação essencialmente, por peso, de cerca de 1/2 a cerca de 3 partes de um pó de silicato de sódio quimicamente ativo, altamente solúvel, finamente dividido e de cerca de 1 a cerca de 5 partes de um pó silicato de sódio menos quimicamente reativo e menos solúvel, mas finamente reativo.

2 — Composição de refratário monolítico não consolidada, caracterizada pelo fato de consistir essencialmente de cerca de 87 a cerca de 93 1/2%, por peso, de um agregado refratário, contendo o dito agregado, pelo menos, cerca de 10%, por peso, de magnésia finamente dividida e de cerca de 1 e meio a cerca de 13%, por peso, de um complexo de ligação, consistindo o dito complexo de ligação essencialmente, por peso, de cerca de 0 a cerca de 5 partes de argila plástica, de cerca de 1 e meio a cerca de 3 partes de um pó de silicato de sódio quimicamente ativo, altamente solúvel, finamente dividido e de cerca de 1 a cerca de 5 partes de um pó de silicato de sódio menos quimicamente reativo e menos solúvel, mas finamente dividido.

3 — Composição de refratário monolítico, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de substancialmente todo o agregado ser de magnésia sintética de alta pureza.

4 — Composição de refratário monolítico, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de dito agregado conter até 80% de um material escolhido de grupo, consistindo de minério de crame, magnésia calcinada inerte e suas misturas.

5 — Composição de refratário monolítico, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato do dito agregado conter uma percentagem substancial de partículas em excesso de 4 malhas da peneira Tyler.

6 — Composição de refratário monolítico, de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato do dito agregado conter menos de cerca de 35% de pó de minério, o qual pó de minério contém mais de 50% de material de -325 malhas da peneira Tyler.

7 — Refratário modelado caracterizado pelo fato de consistir essencialmente de cerca de 87 a cerca de 93 1/2%, por peso, de um agregado refratário, contendo o dito agregado, pelo menos, cerca de 10%, por peso,

de magnésia finamente dividida e de cerca de 1 e meio a cerca de 13%, por peso, de um complexo de ligação, consistindo o dito complexo de ligação essencialmente, por peso, de 0 a cerca de 5 partes de argila plástica, de cerca de 1 e meio a cerca de 3 partes de um pó de silicato de sódio quimicamente ativo, altamente solúvel e finamente dividido e de cerca de 1 a cerca de 5 partes de um pó de silicato de sódio menos quimicamente reativo e menos solúvel, mas finamente dividido.

8 — Aperfeiçoamento em refratários fabricados de uma mistura de agregado refratário, caracterizado pelo fato de compreender a adição ao agregado de 1 e meio a 8%, por peso, de um complexo de ligação, consistindo o dito complexo de ligação, essencialmente, por peso, de cerca de 1 a cerca de 3 partes de um pó de silicato de sódio quimicamente ativo altamente solúvel, finamente dividido e de cerca de 1 a cerca de 5 partes de um pó de silicato de sódio menos quimicamente reativo e menos solúvel, mas finamente dividido.

9 — Refratários e materiais refratários substancialmente como especificados e descritos no relatório.

10 — Aperfeiçoamento em misturas de refratário monolítico, não consolidadas, feitas de agregado refratário básico graduado, caracterizado pelo fato de compreender uma mistura de ligação, consistindo essencialmente, por peso, de cerca de 0 a cerca de 5 partes de argila plástica, de cerca de 1 e meio a 3 partes de pó de silicato de sódio quimicamente ativo altamente solúvel, finamente dividido e de cerca de 1 a 5 partes de pó de silicato de sódio menos quimicamente reativo e menos solúvel, mas finamente dividido.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 14 de março de 1962, sob o número 179.797.

TÉRMO Nº 148.023

de 28 de março de 1969

Requerente: — Hitachi, Ltda. — Japão.

Título: — "Interruptores para Circuitos de Jacto de Ar".

(Privilégio de Invenção).

Reivindicações

1 — Um interruptor de circuito de jacto de ar caracterizado pelo fato que ele inclui um reservatório de ar, e buchas de porcelana eretas no dito reservatório de ar e servindo também cada uma como passagem de ar, ditas buchas de porcelana sustentando cada uma no seu alto uma câmara de interruptor, um mecanismo operante para a mesma e uma válvula de controle de abrir e fechar para suprir e exaurir ar de e para dito mecanismo operante, um dispositivo operante compreendendo um pistão de acionamento disposto no dito reservatório de ar numa extremidade do mesmo, eixos isolados, estendendo-se verticalmente através de ditas respectivas buchas de porcelana para controlar ditas respectivas válvulas de controle de abrir e fechar, e uma série de articulações dispostas no dito reservatório de ar para interligar dito pistão de acionamento e as extremidades dos fundos dos ditos respectivos eixos isolados, sendo que assim dito pistão de acionamento fica operável para mecânicamente controlar as válvulas de controle de abrir e fechar por meio de ditas respectivas articulações e eixos isolados para simultaneamente

abrir e fechar as unidades interruptoras.

2 — Um dispositivo operante para um interruptor de circuito de facto de ar do tipo descrito, caracterizado pelo fato que ele compreende um conjunto de pistão-cilindro disposto no reservatório de ar numa extremidade do mesmo, uma mola de compressão disposta no cilindro para impelir o pistão, um encanamento de ar para introduzir as comprimido do reservatório de ar para dentro do cilindro, uma válvula de solenóide disposta a meio caminho, de dito encanamento de ar e acionável quando energizada para introduzir o ar comprimido do reservatório de ar para dentro do cilindro através de dito encanamento de ar para assim acionar o pistão contra a pressão no reservatório de ar em cooperação com a ação de impulso da mola de compressão.

Requerente reivindica a prioridade de idêntico pedido depositado na Prefeitura de Patentes Japonesa em 2 de abril de 1962, sob o nº 1842-62

TERMO Nº 148.217

de 4 de abril de 1963

Privilégio de Invenção "Processo para a fabricação de Cimento Dolomítico".

Reinhold Kachele, São Paulo.

Pontos Característicos

1 — Processo para a fabricação de cimento dolomítico, a partir de magnésitas dolomíticas ou dolomitas puras, caracterizado essencialmente por se fazer precipitar o óxido de cálcio contido nas magnésitas dolomíticas ou dolomitas verdadeiras calcinadas, mediante sulfato de magnésio, e a precipitação do óxido de magnésio sendo obtida mediante cloreto de magnésio, ou sulfato de magnésio, ou ainda mediante uma mistura dos dois sais magnesianos mencionados.

2 — Processo para a fabricação de cimento dolomítico, como reivindicado em 1, substancialmente como descrito.

TERMO Nº 148.284

De 8 de abril de 1963

Requerente: Caterpillar Tractor Co. — Estados Unidos da América.

Título: "Conjunto de vedação e acoplamento para uma junta de dobradiça e processo para fabricar o mesmo". — Privilégio de Invenção.

Reivindicações

1. Num mecanismo de esteira sem o tendo uma junta de dobradiça compreendendo um pino de articulação, um primeiro elo articulado construído e disposto para movimentos articulados em volta de dito pino de articulação, um segundo pino de articulação disposto adjacente ao dito primeiro elo articulado e seguro no dito pino de articulação, uma bucha giratoriamente montada no dito pino de articulação e segura no dito primeiro elo articulado, a invenção caracterizada pelo fato que ela compreende um conjunto de vedação e acoplamento seguro no dito pino de articulação e construído e disposto para estender-se entre dito segundo elo articulado e dita bucha e apenas numa relação contatante com o mesmo adjacente ao dito pino de articulação, dito conjunto de vedação e acoplamento além disto construído e disposto para estender-se radialmente no sentido e para uma relação segura com dito primeiro elo articulado, dito conjunto de vedação e acoplamento sendo melos no mesmo para permitir movimentos giratórios de dito primeiro elo articulado em relação ao dito segundo elo articulado antes de

submeter ditos meios à forças de tensão.

2. Uma junta de dobradiça para um mecanismo de tipo de esteira sem fim, caracterizada pelo fato que ela compreende um primeiro elo articulado, um segundo elo articulado construído e disposto adjacente ao dito primeiro elo articulado para estender-se para fora do mesmo, um pino de articulação seguro no dito segundo elo articulado, uma bucha giratoriamente montada no dito pino de articulação e segura no dito primeiro elo articulado, ditos primeiro e segundo elos articulados, uma parte de extremidade de dita bucha e dito pino de articulação construídos e dispostos para formar uma câmara anular substancialmente fechada, um conjunto de vedação e acoplamento disposto na dita câmara anular, dito conjunto de vedação e acoplamento compreendendo um primeiro membro de casquilho seguro no dito pino de articulação e disposto numa relação constante de assentamento de empuxo entre dito segundo elo articulado e dita bucha, um segundo membro de casquilho seguro no dito primeiro elo articulado e disposto em distâncias predeterminadas de dito segundo elo articulado e de dita bucha, respectivamente, e um meio elástico construído e disposto em compressão entre ditos primeiro e segundo membros de casquilho para permitir um movimento selecionado giratório relativo entre eles antes de submeter dito meio elástico à forças de tensão.

3. A invenção da reivindicação 2, caracterizada pelo fato que na mesma dito meio elástico é construído e disposto em distâncias predeterminadas de dito segundo elo articulado e dita bucha, respectivamente, para impedir a criação de forças fricionais quando há um movimento relativo entre eles.

4. Um conjunto de vedação e acoplamento para uma junta de dobradiça, caracterizado pelo fato que ele compreende um primeiro membro de casquilho, um segundo membro de casquilho, dito primeiro membro de casquilho construído para ser substancialmente mais grosso do que dito segundo membro de casquilho para formar um mancal do tipo de empuxo, e um meio elástico construído e disposto em compressão entre ditos membros de casquilho para permitir um movimento giratório relativo entre eles antes de submeter dito meio elástico à forças de tensão, dito membro de casquilho externo e dito meio elástico construídos para serem mais curtos no comprimento do que dito casquilho interno para formar partes externas de superfície que se encontram por dentro das partes de canto externo de dito casquilho interno.

5. Um processo para formar um conjunto de vedação tendo um anel elástico disposto entre casquilhos internos e externos de metal, caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de posicionar o anel elástico entre os casquilhos internos e externos e reduzir o tamanho do casquilho externo no sentido para dito casquilho interno para colocar o anel elástico sob compressão.

6. Num processo para formar um conjunto de vedação, os passos caracterizados pelo fato que eles compreendem posicionar um membro de anel elástico entre membros de casquilho internos e externos para formar um pre-conjunto num eixo substancialmente comum, comprimindo dito membro de anel entre ditos membros de casquilho e impedindo substancialmente a expansão de dito membro de anel no sentido de dito eixo.

7. Num processo para formar um conjunto de vedação, os passos caracterizados pelo fato que eles compreendem posicionar um membro de anel elástico entre os membros internos e externos de casquilho para formar um pre-conjunto num eixo subs-

tancialmente comum e comprimindo dito membro de anel entre ditos membros de casquilho reduzindo o diâmetro de dito membro de casquilho externo.

8. A invenção da reivindicação 6, caracterizada pelo fato que ela compreende além disto o passo de confeccionar as partes externas de dito membro de casquilho externo na desejada configuração para formar um conjunto de vedação.

9. Um processo para formar um conjunto de vedação, caracterizado pelo fato que ele compreende os passos de formar um membro de anel elástico anular com dentes de configuração côncava em partes de parede lateral do mesmo, posicionando dito membro de anel elástico entre membros de casquilho internos e externos de maneira a expor ditos dentes para formar um pre-conjunto num eixo substancialmente comum, ligando dito membro de anel com pelo menos um dos ditos membros de casquilho, forçando o membro de casquilho externo para dentro no sentido para dito membro de casquilho interno para comprimir dito membro de anel entre ditos membros de casquilho, mantendo substancialmente a configuração de dito membro de casquilho interno, expandindo dito membro de anel ao longo de dito eixo numa relação substancialmente nivelada com dito membro de casquilho externo, e confeccionando as partes externas de dito membro de casquilho para a desejada configuração para formar um conjunto de vedação.

TERMO Nº 148.577

De 22 de abril de 1963

Privilégio de Invenção — "Câmbio regulador de velocidade e inversor de rotação, conjugado com o variador de velocidade que faz objeto da Patente nº 58.407".

Karl Josef Gromann — Estado de São Paulo.

Pontos Característicos

1 — Câmbio regulador de velocidade e inversor de rotação, conjugado com o variador de velocidade que faz objeto da Patente nº 58.407, compreendendo o variador dois eixos paralelos, um acionante, eixo-motor ou primário, e o outro acionado ou secundário, cada um tendo um par de discos girando solidariamente mas capazes de, por meios apropriados, moverem-se axialmente no sentido de serem aproximados os de um eixo e simultaneamente afastados um do outro os do outro eixo, ou vice-versa tendo ditos pares de discos as superfícies em oposição cônicas e correndo entre os mesmos, de um ao outro par, um anel que transmite do eixo pri-

mário ao secundário, rotação variável conforme a posição dada aos discos, caracterizado o câmbio por uma roda dentada central acionada pelo eixo secundário do variador, quer diretamente, quer por meio de jogo de engrenagem; uma corôa dentada envolvendo a roda central e acionada pelo eixo primário do variador, seja diretamente ou por intermédio de jogo de engrenagem; duas ou mais rodas dentadas satélites, revolvendo entre a roda central e a corôa e engrenando com ambas; um garfo constituído pelos eixos nos quais giram as rodas satélites e por um elemento que o solidariza ao eixo de saída, que é coaxial ao eixo da roda central.

2 — Câmbio acorde com o ponto 1º, caracterizado pela ligação em série, de dois ou mais câmbios como especificados, sendo a roda central do segundo ou câmbios subsequentes acionada pelo garfo com eixo de saída ou de cada câmbio precedente, e a corôa de cada câmbio acionada por transmissão de engrenagem pelo eixo do motor, o qual também aciona o eixo primário do variador.

3 — Câmbio acorde com os pontos 1º e 2º, caracterizado pelo fato de ser a rotação no eixo de saída com um motor acionante de velocidade constante e irreversível, regulável desde o ponto de parada ou zero até o máximo determinado pelo variador, bem como reversível num ou no outro sentido a partir do ponto de parada do eixo de saída e sem parar o motor.

4 — Câmbio acorde com os pontos 1º e 3º, caracterizado pelo fato de ter lugar uma derivação ou divisão da potência transmitida, cuja maior parte é transmitida pelo eixo do motor ao eixo de saída através da corôa e cuja parte menor é através do variador e da roda central, diminuindo a participação na transmissão da potência através do variador para a roda central, com o número de câmbios ligados em série.

5 — Câmbio acorde com os pontos precedentes e em substância como descrito no memorial e a título de exemplo de uma forma construtiva representado no desenho anexo.

TERMO Nº 148.607

De 23 de abril de 1963

Pontos característicos: "Gaxeta à prova de poeira, insetos e som, própria para portas" — (Privilégio de Invenção).

Requerente: Christian Holzgäfel Kg. Möbelfabrik — Alemanha.

Pontos Característicos

1. Gaxeta à prova de poeira, insetos e som, constituída por material elástico e própria para portas e peças semelhantes, que cobre em forma de tira de vedação as faces frontais da porta, se acha colada sobre estas e é fixada nas mesmas por meio de uma travessa, caracterizada pelo fato de que a tira de vedação possui um lábio de vedação que parte da borda interna da porta e se estende em forma de arco (foice) por sobre a mencionada tira, e cuja extremidade livre repousa, na porta fechada, sobre a tira, e se acha levantada desta, na porta aberta.

2. Gaxeta, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que a tira de vedação possui uma grossura uniforme a partir da raiz do lábio até mais ou menos o seu meio, grossura essa que decresce gradativamente dali até a sua borda livre.

3. Gaxeta, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizada pelo fato de que a grossura do lábio de vedação diminui gradativamente da sua raiz até a sua extremidade livre.

AERONAUTA

REGULAMENTAÇÃO
DA PROFISSÃO

DIVULGAÇÃO Nº 973

Preço: NC\$ 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 Recômbio
Postal

— Em Brasília
Na Sede do D. I. N.

4. Gaxeta, de acordo com os pontos 1 a 3, caracterizada pelo fato de que a tira de vedação e o lábio de vedação que parte da primeira, consistem em materiais de dureza diferente.

5. Gaxeta, de acordo com os pontos 1 a 4, caracterizada pelo fato de que a face frontal da porta, sobre a qual a tira de vedação se acha fixada mediante colagem, se acha esguelhada de fora para dentro.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 9 de junho de 1962, sob o número 41.718-37d Pbm.

TERMO Nº 148.628

De 28 de abril de 1963

Req.: Langan Aperture Cards, Inc. — Estados Unidos da América do Norte.

Pontos característicos: "Processo para fazer cartões com aberturas, e o respectivo produto".

Privilégio de invenção.

Pontos característicos

1 — Processo para fazer cartões de arquivamento, de material fibroso, adaptados para neles serem praticadas aberturas em lugares predeterminados, destinadas à montagem, nas mesmas, de modo a serem projetáveis, de segmentos de microfime e outros transparentes ou dispositivos projetáveis similares, caracterizado o processo por compreender os estágios operativos de: suportar uma área de estreitas faixa alongada em uma face do cartão, e a qual estende-se ao redor do contorno de uma abertura a ser formada; remover material da outra face do cartão até uma profundidade predeterminada, acima da dita área suportada, concomitantemente exercendo pressão sobre a mesma, sendo a área restante e não suportada do cartão suscetível a ser deprimida abaixo da profundidade predeterminada, de sorte que a remoção do material do cartão permaneça limitada substancialmente à dita área suportada.

2 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o material do cartão é removido sobre a dita área suportada enquanto o cartão estiver em movimento longitudinal.

3 — Processo de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que o material do cartão é removido sobre a dita área suportada mediante abrasão da superfície do cartão sobre a área em questão.

4 — Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de incluir o estágio do revestimento da superfície do cartão que sofreu a ação abrasiva, mediante um material aglutinante, adaptado para ser ativado subsequentemente, a fim de colar o filme em posição.

5 — Processo de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de incluir o estágio da aplicação, à dita área submetida à abrasão, de uma solução de um material aglutinante termoplástico em um solvente volátil.

6 — Processo para fazer cartões de arquivamento, de material fibroso, adaptados para neles serem praticadas aberturas em lugares predeterminados, destinadas à montagem, nas mesmas, de modo a serem projetáveis, de segmentos de microfime e outros transparentes ou dispositivos projetáveis similares, caracterizado o processo por compreender os estágios operativos de: passar os cartões em uma sucessão através de uma primeira zona de gravação ou estampagem,

e através de uma segunda zona na qual é removido material de uma face do cartão; indestar os cartões na dita primeira zona; em uma primeira face dos mesmos, ao longo de uma área de estreitas faixa alongada a qual estende-se ao redor de uma abertura a ser formada, e formar deste modo correspondentes saliências em alto relêvo na outra face do cartão; e suportar então os cartões sobre sua primeira face em toda a área assim indentada, quando os mesmos passarem através da dita segunda zona, ao mesmo tempo removendo as saliências em alto relêvo da dita outra face do cartão.

7 — Processo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de que o suporte para a área indentada na segunda zona estende-se além da profundidade até à qual essa área fôra indentada na aludida primeira zona.

8 — Processo de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de incluir o estágio de passar os ditos cartões em sucessões através de uma terceira zona, e de revestir ali a superfície do cartão, da qual haviam sido removidas as mencionadas saliências em alto relêvo, mediante um material aglutinante, adaptado para ser subsequentemente ativado, a fim de colar o filme em posição.

9 — Processo de acordo com o ponto 8, caracterizado pelo fato de que uma solução de material aglutinante termoplástico em um solvente volátil é aplicada à queelas superfícies do cartão, das quais haviam sido removidas as ditas saliências em alto relêvo.

10 — Cartão de arquivamento, adaptado para que nele sejam praticadas aberturas em lugares predeterminados destinados à montagem, nas mesmas, de modo a serem projetáveis, de segmentos de microfime e outros transparentes ou dispositivos projetáveis similares, caracterizado por compreender: um cartão plano relativamente delgado de material fibroso, cuja espessura é uniforme, salvo em uma estreita e alongada faixa mais delgada que se estende ao redor do contorno de abertura a ser formada no cartão, e cuja faixa forma uma aba que liga, como uma estrutura integral, a seção do cartão, por ela circundada, às seções externas do cartão, sendo que as ditas seções do cartão e a faixa conectora possuem, todas, uma estrutura fibrosa, contínua e substancialmente idêntica.

11 — Cartão de arquivamento, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que a dita faixa é revestida, em um lado do cartão, por um material aglutinante, adaptado para ser subsequentemente ativado, a fim de colar um segmento de filme no cartão.

12 — Cartão de arquivamento, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de que a dita faixa é revestida em um lado ou face do cartão, e pelo menos parcialmente impregnado de um material aglutinante termoplástico.

13 — Cartão de arquivamento, tendo uma abertura e um transparente ou dispositivo projetável, montado na dita abertura, caracterizado o cartão pelo fato de compreender uma estrutura plana relativamente delgada de material fibroso, sendo de uma espessura sensivelmente uniforme, salvo em faixas estreitas e mais delgadas que se estendem ao redor da abertura e nela se projetam, e m justaposição marginal com as arestas do transparente, às quais são coladas, sendo que as superfícies coladas das ditas faixas constituem continuações da superfície do cartão, na face do mesmo à qual é aplicado o transparente, e sendo as ditas faixas dobradas ou flexionadas na direção da outra face do cartão, com o transparente colado ou deprimido dentro da dita abertura, mais ou menos inteiramen-

te entre os planos das faces opostas do cartão.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América do Norte, em 30 de abril de 1962, sob o nº 191.117.

TERMO Nº 148.661

De 24 de abril de 1963

Privilégio de invenção de "uma máquina para executar automaticamente curvas espirais em ferramentas para tornos automáticos". Xenofon Adam Dimitriadis — Capital do Estado de São Paulo.

Pontos Característicos

1 — Uma máquina para executar automaticamente curvas espirais em ferramentas para tornos automáticos, caracterizada por uma mesa sobre a qual acham-se dispostos em posição perpendicular entre si, dois conjuntos de carrinhos à semelhança de carrinhos de fresa ou retifica, sendo cada conjunto acionado independentemente por um jogo de engrenagens que transmite ao mesmo tempo movimentos giratórios a um eixo suporte no qual é fixada a peça a ser executada; sendo tais conjuntos formados, cada um, por duas mesas dispostas perpendicularmente entre si e corrediças em guias; sendo o movimento de uma das mesas no sentido retilíneo, transmitido à segunda, disposta perpendicularmente, através de um braço que se apoia por meio de um rolete em uma régua de posição regulável disposta horizontalmente sobre a mesa acionante/regulável disposta horizontalmente sobre a mesa acionante que acha-se presa articuladamente por uma de suas extremidades.

2 — Uma máquina para executar automaticamente curvas espirais em ferramentas para tornos automáticos, acorde com o ponto precedente, caracterizado pelo fato da segunda mesa, ou seja, a mesa acionada, ser portadora de um carrinho disposto transversalmente sobre a mesma: carrinho este no qual é fixado de forma regulável a ferramenta de risco de modo a incidir com sua extremidade em qualquer ponto desejado da peça a ser executada fixada na extremidade do eixo suporte citado em 1; sendo ainda a referida mesa que orienta a posição e curso da ferramenta de risco, portadora ainda de um conjunto retificador formado por uma pequena roda esmeril.

3 — Uma máquina para executar automaticamente curvas espirais em ferramentas para tornos automáticos, caracterizada pelo fato do eixo suporte citado em 1 e 2, no qual é fixada a peça a ser trabalhada, seja um disco ou cilindro, girar livremente ou conjugadamente com o conjunto de engrenagens que acionam o conjunto de carrinhos citados em 1 e 2; eixo este no qual é mantido um disco graduado dividido em 360° que permite a regulagem de curva a ser executada pela ferramenta de risco citada em 2.

4 — Uma máquina para executar automaticamente curvas espirais em ferramentas para tornos, caracterizada pelo fato do movimento conjugado de cada jogo de carrinhos citados em 1, 2 e 3, orientar o curso da ferramenta de risco e sua incidência na peça a ser executada que é fixada no eixo suporte citado em 1, 2 e 3, tendo dito eixo os seus movimentos giratórios em sincronização com os movimentos cursores dos referidos carrinhos.

5 — Uma máquina para executar automaticamente curvas espirais em ferramentas para tornos automáticos, caracterizada pelo fato da conjugação de movimentos de cada conjun-

to de carrinhos, o acoplamento independente, bem como a sincronização dos movimentos giratórios do eixo suporte com o movimento dos referidos carrinhos, ser obtido por meio do acoplamento e desacoplamento do jogo de engrenagens citado em 1, através de alavancas que conjugam cada sistema de transmissão feito pelas engrenagens.

6 — Uma máquina para executar automaticamente curvas espirais em ferramentas para tornos automáticos, caracterizada pelo fato do jogo de engrenagens citado em 1 e 4, permitir um passo ou curso maior ou menor do conjunto de carrinhos de modo a que estes trabalhem em um regime de 1:1 ou 2:1.

7 — Uma máquina para executar automaticamente curvas espirais em ferramentas para tornos automáticos, acorde com os pontos de 1 a 6, substancialmente como descrito no memorial e ilustrado a título de exemplo nos desenhos anexos.

TERMO Nº 148.771

De 23 de abril de 1963

Requerente: Aktiebolaget Kvarstad, Mekaniska Werkstad — Suécia. Invenção: "Elo de segurança para aparelho guia-palhetas de turbinas e bombas hidráulicas".

Privilégio de Invenção

Reivindicações

1 — Um elo de segurança para um aparelho guia-palhetas de turbinas ou bombas hidráulicas, caracterizado por duas metades de elo que ficam articuladamente ligadas e acopladas por meio de um membro de mola.

2 — Um elo de segurança de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que as metades de elo ficam ligadas por meio do membro de mola de uma maneira tal que elas ficam retidas por este numa posição angular predeterminada em relação entre si enquanto as forças de compressão ou de tensão no elo não excederá valores predeterminados, e girarão em volta de uma outra quando estes valores são excedidos.

3 — Um elo de segurança de acordo com as reivindicações 1 ou 2, caracterizado pelo fato que as metades de elo ficam dispostas para serem retidas pelo membro de mola numa posição de descanso formando um ângulo obtuso, determinado por um limite de limite.

4 — Um elo de segurança de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o membro da mola consiste em molas cupulares postas num parafuso, que fica giratoriamente seguro num pino em uma das metades do elo e cuja extremidade livre pode deslizar para dentro de um casquilho completamente ou parcialmente envolvendo um pino na outra metade do elo.

5 — Um elo de segurança de acordo com as reivindicações 1 ou 4, caracterizado pelo fato que um dos pinos entre os quais o membro da mola fica assentado é um pino de quebrar.

6 — Um elo de segurança de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o comprimento do membro de mola na posição de descanso é ajustável.

7 — Um elo de segurança de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que a resistência à compressão do membro de mola fica ajustável.

8 — Um elo de segurança de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que uma das metades de elo ficam articuladamente ligadas por meio de um pino de quebrar.

9 — Um elo de segurança de acordo com a reivindicação 8, caracterizado pelo fato que uma das metades de elo fica provida de um ressaio que por força de tensão aumentando o ângulo entre as metades do elo se comprimirá contra uma face na outra

uma metade do elo de uma maneira tal que a força de cisalhamento no pino ligando as metades do elo será ampliada pela ação do momento.

A requerente reivindica a prioridade do técnico pedido depositado na Repartição de Patentes suíça em 18 de maio de 1932, sob o n.º 5.606-62.

TERMO: 148.784 de 30 de abril de 1962.

REQUERENTE: Clemens August Voigt — Alemanha.

INVENÇÃO: "Processo para inserir uma capa elástica tubular entre dois tubos concêntricos rígidos" — Priv. de Invenção.

REIVINDICAÇÕES

1 — Processo para inserir uma capa elástica tubular entre dois tubos concêntricos rígidos, caracterizado por manter em posição firme um dos dois tubos rígidos e prender o segundo em posição concêntrica com possibilidade de um deslocamento longitudinal enérgico e rápido juntamente com, pelo menos, um anel de um elastômero mais curto do que o comprimento de qualquer um dos tubos rígidos e com uma espessura maior que a distância radial entre os dois tubos rígidos concêntricos, e inserir o tubo de diâmetro menor, disparando o para o interior do tubo rígido de maior diâmetro.

2 — Processo para inserir uma capa elástica tubular entre dois tubos concêntricos rígidos, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que o anel ou os anéis de um material de elastômero ficam montados na superfície externa do tubo de menor diâmetro de tal modo que os ditos anéis adquiram a mesma velocidade de disparo que se comunica ao tubo rígido sobre o qual ficam montados.

3 — Processo para inserir uma capa elástica tubular entre dois tubos concêntricos rígidos, de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato que os anéis do elastômero ficam aderidos mediante adesivos sobre a superfície externa do tubo de menor diâmetro.

4 — Processo para inserir uma capa elástica tubular entre dois tubos concêntricos rígidos, de acordo com as reivindicações 1 e 2, caracterizado pelo fato que somente uma faixa dos anéis elásticos fica aderida ao tubo rígido de menor diâmetro, enquanto o restante não fica aderido, podendo alongar-se livremente durante o disparo.

5 — Processo para inserir uma capa elástica tubular entre dois tubos concêntricos rígidos, de acordo com as reivindicações 1 a 4, caracterizado pelo fato que para o escapamento de ar que ficará comprimido entre os anéis existem furos nas paredes dos tubos rígidos.

6 — Processo para inserir uma capa elástica tubular entre dois tubos concêntricos rígidos, conforme substancialmente descrito no presente memorial descritivo e nos correspondentes desenhos anexos.

O requerente reivindica a prioridade do idêntico pedido depositado na Repartição de Patentes espanhola em 20 de junho de 1932 sob o n.º 278.501.

TERMO n.º 148.840, de 2 de maio de 1963.

FICHEL & SACHS A.G. — Alemanha.

Pontos característicos de: "Disco de embreagem com camadas de fricção preponderantemente metálicas ou metalcerâmicas, próprio particularmente para veículos motorizados" — (Privilegio de Invenção)

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1 — Disco de embreagem, próprio particularmente para veículos moto-

rizados, em que camadas de fricção se acham fixadas sobre segmentos unidos com o disco por meio de rebites, caracterizado pelo fato de que, com o auxílio de peças intermediárias preferentemente circulares, feitas de metal ou material isolante, resistentes a altas temperaturas, é formada uma fenda de ar entre o disco de embreagem e os segmentos.

2 — Disco de embreagem, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os segmentos possuem, entre cada dois rebites, fendas orientadas radicalmente de dentro para fora.

3 — Disco de embreagem, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que, entre cada dois rebites, os segmentos apresentam fendas voltadas radialmente para fora, e o disco de embreagem fendas radialmente voltadas para dentro.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 4 de maio de 1962, sob o n.º F 36 715 XII/47c.

TERMO n.º 148.847 de 2 de maio de 1963.

REQUERENTE: J.A. Chaves. — Guanabara.

TÍTULO: "Formas para moldagem de blocos de giz e ou semelhantes em forma elíptica" — Mod. de utilidade.

REIVINDICAÇÕES

1 — Formas para moldagem de giz e, ou semelhantes, caracterizada por consistirem em duas matrizes uma que permite a moldagem dos blocos, e outra que comprime a matriz de moldagem evitando extravasamento da pasta a moldar.

2 — Formas para moldagem de blocos de giz e, ou semelhantes, de acordo com o ponto 1, tudo substancialmente como aqui descrito e representado nas figuras que ilustram os desenhos anexos.

TERMO: n.º 148.968 de 8 de maio de 1963.

REQUERENTE: — Valmet Oy. — Finlândia.

INVENÇÃO: "Acessório de travamento de diferencial de trator" — Priv. de Invenção.

REIVINDICAÇÕES

1 — Numa trava de diferencial de trator do tipo que tem dois membros travantes móveis em relação entre si e adaptados para assentar elasticamente um no outro, para executar um engate travante que fica desengatado quando ocorre uma sobrecarga mas é restabelecido novamente, um acessório caracterizado pelo fato que compreende uma alavanca montada de tal modo que a mesma, pode quando necessário, ser feita para atuar diretamente ou indiretamente no membro de travamento móvel para impedir o desengate de um engate-travante muito responsivo.

2 — Acessório, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que a alavanca, constituindo o mesmo fica montada de modo que a mesma pode ser feita para atuar numa alavanca de travamento com tensão de mola para mover o membro travante móvel da trava.

3 — Acessório, de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que a alavanca constituindo o mesmo fica sob tensão de mola de modo tal que, quando a alavanca fica livre, ela ficará posicionada de maneira que a mesma não seguirá o movimento recíprocante do membro móvel da trava do diferencial.

TERMO: 148.969

De 8 de maio de 1963

Requerente: Valmet Oy — Finlândia.
Invenção: «Trava de Diferencial de Trator — Priv. de Invenção».

Reivindicações

1 — Trava de diferencial de trator tendo dois membros travantes móveis em relação entre si, para efetuar o engate travante e a sua soltura, caracterizada pelo fato que as faces travantes dos membros travantes móveis em relação entre si ficam inclinadas e que a trava fica provida de uma mola que impede elasticamente os membros travantes entre si e mantém a trava travada até a força máxima ser obtida com a qual uma das rodas de acionamento do trator pode impelir por si mesmo, após o que os membros travantes, em virtude das suas faces inclinadas, se moverão para fora do engate travante e deslizarão para um engate travante novamente quando as engrenagens são trazidas a engatar.

2 — Trava de diferencial de trator de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que ela compreende um pedal (5) para acionar via meios de mola (7) uma alavanca (4) para mover um dos dois membros travantes para um engate travante, um meio de lingueta para manter dito pedal numa posição comprimida, ficando a alavanca acionada por pedal tensionada por mola de tal modo que quando a lingueta é aberta, uma mola (8) devolve dito pedal para a sua posição inicial.

3 — Trava de diferencial de trator de acordo com a reivindicação 1, caracterizada pelo fato que o primeiro dos dois membros travantes é constituído por uma engrenagem cônica (1) providenciada na caixa do diferencial, e o segundo dos dois membros travantes, encontrando no dito primeiro membro, é formado por um anel de acoplamento (2) girando com o eixo do eixo traseiro (3) mas móvel no sentido do eixo do eixo traseiro (3), sendo dito anel de acoplamento provido de uma engrenagem cônica complementar na face do mesmo, virada para a engrenagem cônica da caixa do diferencial.

TERMO N. 148.999

De 9 de maio de 1963

Depositante: Spindelfabrik Süssen, Schurr, Stahlecker & Grill — G. m.b.H., — Alemanha.

Pontos característicos de: «Braço de Sustentação e de Carga com Alavanca de Travamento para intróitos de máquinas de Fiação — (Privilegio de Invenção)».

Pontos característicos:

1. — Braço de sustentação e de carga para intróitos de máquinas de fiação, provido com órgãos supriormente acessíveis para ajustar a carga, e com uma alavanca de travamento e de descarga, disposta acima do braço de sustentação e de carga, caracterizado pelo fato de que os órgãos previstos para ajustar as pressões de carga se acham cobertos por uma alavanca de travamento e de descarga, composta de, pelo menos, duas partes, uma das quais apresenta a forma de peça de travamento propriamente dita, e a outra a de uma peça de cobertura, sendo que a peça de cobertura pode

ser oscilada ou deslocada para o lado ou removida, de modo que os órgãos destinados a ajustagem das pressões de carga poderão ser acionados durante o funcionamento da máquina.

2. — Braço de sustentação e de carga, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a ligação da parte desmontável da alavanca de travamento e de descarga com a peça de travamento consiste em um sistema de parafusos.

3. — Braço de sustentação e de carga, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a parte oscilável da alavanca de travamento e de descarga acha-se ligada com a sua peça de travamento por meio de um pino de charneira.

4. — Braço de sustentação e de carga, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a ligação da parte desmontável da alavanca de travamento e de descarga com a sua peça de travamento consiste em um fecho a modo de baioneta.

5. — Braço de sustentação e de carga, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que a parte desmontável da alavanca de travamento e de descarga consiste em uma tampa feita de material sintético.

6. — Braço de sustentação e de carga, de acordo com o ponto 5, caracterizado pelo fato de que a tampa só pode ser desprendida, quando a alavanca de travamento e de descarga se achar oscilada para cima.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 11 de maio de 1962, sob o número S 79.416 VIIa/76c.

TERMO N.º 149.000

De 9 de maio de 1963

Depositante: Maschinenfabriken Eugen Bellmann G. m.b.H., — Alemanha.
Pontos característicos de: «Autoclave, própria para tingir materiais têxteis, montados sobre árvores» (Privilegio de Invenção).

Pontos característicos

1. — Autoclave, própria para tingir materiais têxteis montados sobre árvores (troncos ou suportes), caracterizado pelo fato de que o material se acha disposto sobre duas ou mais árvores, colocadas sucessivamente em direção axial sobre um carro alimentação de autoclave, e, ainda pelo fato de que para cada junta entre duas árvores está prevista uma peça de acoplamento preferentemente deslocável, que sustenta as árvores nas suas respectivas extremidades e as veda entre si.

2. — Autoclave, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que sobre o carro de alimentação se acham dispostos duas árvores, uma das quais contém bobinas num fio de trama, e a outra tecido em fita de longa malha.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 10 de maio de 1962, sob o número H. 52.809 VIIa/8°.

MARCAS DEPOSITADAS

Publicação feita de acordo com o art. 109 e seus parágrafos do Código da Propriedade Industrial

Nº 854.392/396

SANTA EUGENIA
Indústria Brasileira

Requerente: Têxtil Santa Eugenia S. A.

Estabelecido em São Paulo

Classe: 3

dão em rama, fibras de caroá, de policster, de nylon, latex, cânhamo, crina, sisal ju.á. Linho estopa, lã, paco-paco, rami, e seda natural

Classe: 36

Artigos: Aagasalhos abrigos de peles, aventalias, alpercatas, anéguas, plu-sas, botas, botinas blusões pomas, babadoures, bonés, capacetes carto-les carapucas casacaó, coletes, capas, chales, cachecóis, calçados, chapéus, cintos, cintas, combinações, peugas, corpinhos, calças de senhoras e de crianças, calções, camisas, calças, camisolas, camisetas, cuecas cerou-las, colarinhos, cuciros, casacos, chi-nelos, galochas, dominós; echarpes; fantasias; fardas para militares e colegiais; fraudas; gravatas; gorros; guarda-pó; jogos de lingerie; jaque-tas; luvas; ligas; lençóis; mantôs; meias; maiôs; mantas; mangrião; mantilhas; palotós; palas; penhoar; pulover; pelerinas; ponches; polai-nas; pijamas; punhos; perneiras; pijamas; punhos; perneiras; quimo-nos; reglos; robe de chambre; rou-pão; sobretudos; saias; suspensórios; saídas de banho; sandálias; swea-ter; shorts; sungas; stolas; soutiens; rotativas, rotores, segmentos, sepa-adores partes das máquinas, tembo-res partes das máquinas, válvulas partes das máquinas, ventiladores partes das máquinas, ventoinhas, par-tes das máquinas, virabrequins, vo-lantes partes de máquinas, e tubula-ções para caldeiras, e sondas manuais e rotativas

Classe: 5

Artigos: Aço, adesivos metálicos, al-calinos metálicos, alpaca (metal), al-pax, alumínio, metal antifricção, an-timônio, aparas de metal, habit (me-tal), constantan (liga), cromo (me-tal), eletroplata, estanho, estíbio, fer-ro, bronze, metais a carbono, carbu-reot metálico, cárcara (cobre), cério (metal), chumbo, cisalhas de metal, cobre, colas metálicas (soldas), ouro-pel, paládio (metal), pastas metáli-cas para solda, permaloy, pichesbe-que, plaquê, platina glucínio, gusa, hidrotênio iman natural (ferro mag-nético), itrio "Kieselguhr", latão, manganês, manganin, mercúrio, colas metálicas, molibdeno (metal), muntz, níquel, ósmio, osmirídio, ouro, pós metálico; para solda, prata, ruels, ru-tênio, similar, soldas metálicas, me-tais para soldar, spiegel, spiegelisen, sucaia de melta, tântalo Thomaz (etais fundidos), tiras metálicas para soldas, titânio, titaniosílico, tomba-que, tó-lo, tungstênio (metal) vanádio (metal), volfrán, volfrânio (metal), yellow zinc e zircônio (metal)

Artigos: slachs; toucas; turbantes; ter-nos; uniformes e vestidos.

Classe: 22

Artigos: Algodão; cânhamo; juta; rami; lã; linho; nylon; rayon; po-liester; acrílico; seda natural; sín-téticos; plásticos; celulose e mista-dos mesmos, para tecelagem, costura, bordado, tricô e crochês

Classe: 37

Artigos: Acolchoados para camas; bertures; enforcões; fronhas; guar-danapos; guarnições para cama e mesa; jogos bordados; lençóis; man-tas para camas; panos para cozinha

e panos de pratos; toalhas de tósto e banho; toalhas de mesa; toalhas para jantar; toalhas para banque-tes; toalhas de altar; guarni-ções para mesa e banho, toalhinas (cobre pão)

Classe: 24

Artigos: Alamares, bolsas de tecidos para senhoras; bordados; borlas; bicos; borrachas impermeáveis, ba-bados; cordões; cadarços; coberturas para objetos fabricados de tecidos; chumaços p.a: alfaiates; debruns; ctiquetas; enredetas; elásticos; ita; franjas; galpões; montas; ombreiras; pingentes; pon-pons; mochilas; pal-milhas; passamanaries; laços; rei-nadas; rédes; nesgas; sacos, sutaches e telas para bordar

Nº 854.377

SUNBRICK
Indústria Brasileira

Requerente: Têxtil Santa Eugenia S. A.

Estabelecido em São Paulo

Classe: 23

Artigos Algodão; alpaca; cânhamo; cetim; caroá; casimiras; fazendas e tecidos de lã em peças; juta; jersey; linho; nylon; paco-paco; percalina; poliester; rami; rayon; seda natural; tecidos plásticos; tecidos impermea-veis; tecidos de pano couro; tecidos sintéticos; fios acrílicos e veludos

Nº 854.388



INDÚSTRIA BRASILEIRA

Requerente: Têxtil T. M. Calfat Ltda.

Estabelecido em São Paulo

Classe: 23

Artigos: Algodão, alpaca, cânhamo, cetim; caroá; casimiras; fazendas e tecidos de lã em peças; juta; jersey; nylon; paco-paco; percalina; rami; rayon; seda natural; tecidos plásti-cos; tecidos impermeáveis e tecidos de pano couro; veludos e tecidos sintéticos

Nº 854.399



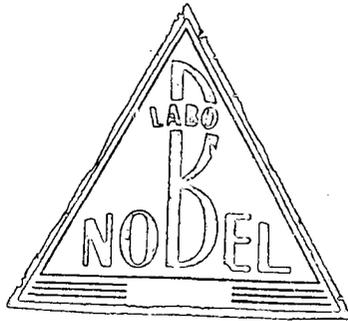
Requerente: Hamilton Angelo Lisboa Barata que também assina Hamilton Angelo Barata

Local: Guanabara

Classe: 4 1

Artigos: Bólos; coalhada; compotas; cremas; doces; drops; gulodices; manteiga; mate; mel; presunto; queijos; refeições; salame; salicão; sanduiches; sorvetes; sucos admen-tícios e temperos

Nº 854.401



Requerente: Labor Nobel S.A. Indús-tria Farmacêutica

Local: Guanabara

Classes: 1, 2, 3, 10 e 48 - Insignia

Nº 854.402

Procenex

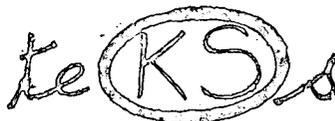
Requerente: Kalidad Sociedade Anô-nima, Comercial e Industrial

Local: Buenos Ayres, Argentina

Classe: 43

Artigos: Abrasivos para polir, brique-tes para polir, civejantes, brunidores, cera de lavanderia, para lustrar para polir, detergentes, goma, giz para sa-patos, óleos para lustrar, paíha de aço para polir, sabão comum, sapon-áceos, soda cáustica e velas

Nº 854.403



Requerente: Kenyi Shindo

Local: São Paulo

Classe: 50

Artigos: Aplicação: para distinguir serviços de Auditoria, contabilidade, despachante e correlatos

Nº 854.404

O FEMININO EM CALÇAS

Requerente: Berta Confeções Ltda.

Local: São Paulo

Classes: 36 e 32

Título

Nº 854.405-406

"QUARTZOPLEX"
Industria Brasileira

Requerente: Quartzolit S. A.

Materiais de Construção

Local: São Paulo

Classe: 1

Artigos: Na classe

Classe: 16

Artigos: Na classe

Nº 854.407

TIPEAR

Requerente: Tipear - Indústria e

Comércio de Materiais para

Construções Ltda.

Local: São Paulo

Classe: 16

Artigos: Na classe 6

Nº 854.408

E.B.P.O.

Requerente: E.B.P.O. Empresa Bra-sileira de Pré-Fabricações e Obros

Limitada

Local: Guanabara

Classe: 50

Serviços: Construções pré-fabricadas, reformas, instalações, revestimentos, arquitetura e engenharia em geral

Nº 854.409

Minas Investimentos

Requerente: Minas Investimentos S.A. - Crédito e Financiamento

Local: Minas Gerais

Classe: 50

Roma de Atividade: Prestação de serviços de prática de todas as opera-ções de crédito, financiamento e investimentos

Nº 854.410

Minas Investimentos

Requerente: Minas Investimentos S.A. - Crédito e Financiamento

Local: Minas Gerais

Classe: 33

Título

Nº 854.411

LUDER

Indústria Brasileira

Requerente: Luder S. A. - Indústria e Comércio

Local: Minas Gerais

Classe: 22

Artigos: Na classe

Classe: 23

Artigos: Na classe

Classe: 24

Artigos: Na classe

Classe: 37

Artigos: Na classe

Classe: 41

Artigos: Na classe

Classe: 42

Artigos: Na classe

Classe: 43

Artigos: Na classe

Classe: 44

Artigos: Na classe

Nº 854.412



Requerente: Dr. Jorge Henrique
Fonseca Ely
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 50
Ramo de Atividade: Clínica de cirur-
gia plástica

Nº 854.413

Cotecolor Tintas Ltda.

Requerente: Cotecolor Tintas Ltda.
Local: Rio Grande do Sul
Nome Comercial

Nº 854.400

Perflavon
Indústria Brasileira

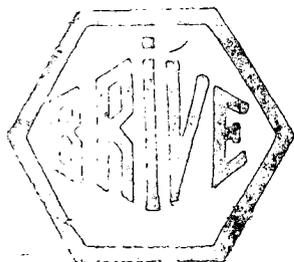
Requerente: Quimica Médica Far-
macêutica S. A.
Local: Guanabara
Classe: 3
Artigos: Um produto farmacêutico,
indicado nas desordens circulatórias
das coronárias e do miocárdio

Nº 854.414

Cotecolor Não Pinta
Mas Conhece Tinta

Requerente: Cotecolor Tintas Ltda.
Local: Rio Grande do Sul
Classes: 1 - 4 - 5 - 16 - 28 e 32
Expressão

Nº 854.415



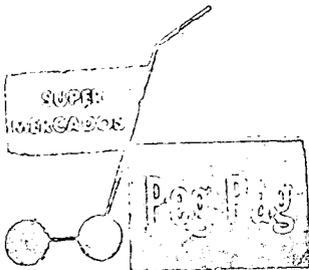
Requerente: Britic & Cia.
Limitada
Local: Rio Grande do Sul
Classe: 41
Artigos: Na classe

Nº 854.416



Requerente: Refinações de Milho,
Brasil Ltda.
Local: São Paulo
Classe: 41
Artigos: Substâncias alimentícias e
seus preparados, Ingredientes de ali-
mentos, Essências alimentícias

Nº 854.417-420



Indústria Brasileira

Requerente: Supermercados Peg-Pag
S. A.
Local: São Paulo
Classe: 29
Artigos: Escovas comuns (não in-
cluídas nas classes 6, 11, 17 e 48),
espanadores e vassouras

Classe: 30

Artigos: Guarda-chuvas, bengalas e
Atividade: Conjunto Musical
suas partes integrantes

Classe: 31

Artigos: Tendas, lonas, correias de
transmissão de toda espécie, cordoa-
lha e barbante. Material de vedação
e mangueira

Classe: 32

Artigos: Jornais, revistas e publica-
ções em geral. Albums, programas ra-
diofônicos. Peças teatrais e cinema-
tográficas

Nº 854.421-426

JULLARD
Indústria Brasileira

Requerente: S. A. Colônias Gêvea
Local: Guanabara

Classe: 37

Artigos: Roupa de cama e mesa, in-
clusive cobertores, toalhas de uso
pessoal, panos de prato e análogos

Classe: 38

Artigos: Papel e seus artefatos, livros
não impressos, etc., não incluídos nas
classes 16, 14 e 49

Classe: 39

Artigos: Artefatos de borracha e de
guta percha, não incluídos em outras
classes

Classe: 40

Artigos: Móveis de metal, vidro ou
madeira, estofados ou não. Colchões,
travesseiros e acolchoados para móveis

Classe: 41

Artigos: Substâncias alimentícias e
seus preparados, ingredientes de ali-
mentos, essências alimentícias

Classe: 42

Artigos: Bebidas alcoólicas e fermen-
tadas, não incluídas na classe 3

Nº 854.427



Indústria Brasileira

Requerente: Indústria e Comércio de
Agricultura Ltda.
Local: Guanabara

Classe: 41

Artigos: Mel de abelhas com Geléia
Real

Nº 854.428

Conjunto Musical

R P A - 4

Requerente: Alberico Barbosa
Local: Guanabara
Classe: 50

Nº 854.429

UTILITÁRIO DOS
AUTOMOBILISTAS

Requerente: José Quinan Neto
Local: Guanabara
Classe: 32

Artigos: Jornais, revistas, livros im-
pressos, programas de rádio e
televisão

Nº 854.430

Embrafilm

Indústria Brasileira

Requerente: Embrafilm - Empresa
Brasileira de Filmes Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 50

Artigos: Prestação de serviços com
a produção de filmes documentários,
culturais, longa metragem, arte e ani-
mação de desenhos

Nº 854.431



Requerente: Química e Farmacêutica
Nikkho do Brasil Ltda.
Local: Guanabara
Classe: 3
Artigos: Na classe

SEGURO DE ACIDENTES DO TRABALHO

REGULAMENTO

Divulgação nº 1.000

PREÇO: NR\$ 0,50

A VENDA:

Na Guanabara

Seção de Vendas: Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência I: Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

PREÇO DO NUMERO DE HOJE: NR\$ 0,16