



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

ANO XXVI — Nº 214

CAPITAL FEDERAL

TERÇA-FEIRA, 5 DE NOVEMBRO DE 1963

DEPARTAMENTO NACIONAL DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Divisão de Marcas

Expediente de 31 de outubro de 1968

Marcas Deferidas

Nº 531.168 — Ensilmar — Ensilmar Internacional S. A. — Classe 41 — Sem direito todavia ao uso exclusivo da figura de Peixe.

Nº 531.222 — Ipiranga — Madeireira Ipiranga Ltda. — Classe 4.

Nº 532.072 — Mosanyl — Tecidos e Artefatos «Mosanyl» Ltda. — Classe 23.

Nº 532.074 — Príncipe de Gales — Príncipe de Gales Alfaiataria e Comissária Ltda. — Classe 38.

Nº 532.126 — Roliver — Roliver — Importadora de Roamentos Limitada — Classe 6.

Nº 532.328 — Ouriço — Lanaço Sociedade Anônima — Fábrica de Arame Farpado e Lã de Aço — Classe 11.

Nº 532.795 — Emmerong — Emmerong Comércio e Importação Limitada — Classe 11.

Nº 532.796 — Stnwool — Asten do Brasil Indústria e Comércio S. A. — Classe 24.

Nº 563.344 — Simatenax — Cima Companhia Industrial de Material Automobilístico — Classe 21.

Nº 577.894 — Klinggold — Lysandro de Campos Salles — Classe 46.

Nº 586.533 — F. — Fumagalli S. A. Indústria e Comércio — Classe 21 — Com exclusão de «canos de descarga» e sem direito ao uso exclusivo da letra «F» isoladamente.

Nº 592.932 — Motolux — Retificadora Motolux Ltda. — Classe 38, para papéis semi-impressos.

Nº 771.396 — Kich — Edgar Olivier Kich — Classe 41.

Nº 577.895 — Kling'ass — Lusandro de Campos Salles — Classe 46.

Nº 580.406 — Servatux — Servatux Abat-Jours Ltda. — Classe 8.

Nº 580.840 — Plastisul (Apsil) (PS) Artefatos Plásticos Sul Industrial Ltda. — Classe 28.

Nº 588.317 — Iko — Comércio e Indústria de Jóias Iko Ltda. — Classe 13 — Com exclusão de baixelas, bandejas, baldes e castiçais.

Nº 589.230 — Icarai — Nazareno de Almeida Araújo — Classe 48.

REVISTA DA PROPRIEDADE INDUSTRIAL

Nº 591.659 — Santa Helena — Fábrica de Cerveja Nova Olinda Limitada — Classe 42. — Considerando o que consta da informação da S.I., anulo o despacho de indeferimento de fls. 10 verso, para conceder o registro solicitado nestes autos, como de direito.

Nº 601.703 — Fricco Becker — Indústria e Comércio de Auto Peças Fricco Becker Ltda. — Classe 21.

Nº 604.706 — Codepar — Companhia de Desenvolvimento Econômico do Paraná — Codepar — Classe 37.

Nº 610.323 — DPT — Us-Med do Brasil S. A. Indústrias Farmacêuticas — Classe 3.

Nº 610.341 — Ramallete — Química Valmey S. A. — Classe 46.

Nº 610.351 — Férias — Química Valmey S. A. — Classe 46.

Nº 610.362 — Inspiração — Química Valmey S. A. — Classe 46.

Nº 612.017 — Parema — Administração e Empreendimentos Sociedade Anônima — Classe 38.

Nº 612.747 — Conforto — Orlando França de Lima — Classe 43.

Título de Estabelecimento Deferido

Nº 531.935 — Pastificio Amarante — Pastificio Amarante — Indústria e Comércio Ltda. — Classes: 41, 42, 43 e 38 (Art. 97 nº 1 do C.P.I.)

Nº 592.758 — Auto Mecânica Telna Ltda. — Auto Mecânica Telna Limitada — Classes: 21, 33 (artigo 97 nº 1 do C.P.I.)

Nome Comercial Deferido

Nº 589.179 — Malharia Nilza Limitada — Malharia Nilza Ltda. (artigo 93. nº 2 do C.P.I.)

Marcas Indeferidas

Nº 230.436 — Ponto Azul — Televisão Ponto Azul Ltda. — Classe 8.

Nº 326.455 — Cipra — Companhia Importadora de Produtos Americanos Cipra — Classe 2.

Nº 372.172 — Pluma — Irmão Knopfholz Ltda. — Classe 35.

Nº 387.790 — Vitaspirin — Laboratório São Luiz Ltda. — Classe 3.

Nº 403.467 — Unique Ouro — Menezes Costa Indústria e Comércio de Roupas S. A. — Classe 37.

Nº 527.782 — Rembrandon — Rembrandt Tobacco Corporation (Overseas) Limited Suíça — Classe 44.

Nº 531.388 — Sea Star — Faé Sociedade Anônima — Indústria e Comércio de Metais — Classe 5.

Nº 531.425 — Redstar — Redstar Derivados de Petróleo Representações e Seguros Ltda. — Classe 47.

Nº 532.113 — Rheno — Tecno — Mecânica Rheno Ltda. — Classe 11.

Nº 604.765 — Confecções Elni — Chalita & Irmãos Ltda. — Classe 36.

Nº 568.051 — Tricoloid — Laboratórios Burroughs Wellcome do Brasil Sociedade Anônima — Classe 3.

Nº 577.269 — Repair Diesel — Comércio e Indústria Repair Diesel Limitada — Classe 7.

Nº 577.779 — Argal Diesel — Argal Diesel Comercial Importadora Limitada — Classe 6.

Nº 578.407 — Paulista — Beneficiadora Paulista de Minérios Ltda. — Classe 4.

Nº 481.360 — Delirio de Champagne — Lincoln Indústria de Perfumes — Classe 48.

Nº 584.297 — King — King Sociedade Anônima Indústria e Comércio — Classe 34.

Nº 591.322 — Vip — Mucio Humberto Alves de Brito — Classe 41.

Nº 610.865 — Plaqueta — Duratex S. A. Indústria e Comércio — Classe 16.

Nº 613.487 — Lacacrilica — Companhia Química Industrial «Cil» — Classe 16.

Nº 531.938 — Expresso Cometa — Expresso Cometa de Transportes Limitada — Classes: 21, 22 e 38.

Nº 259.982 — Mappin garante o que vende — Casa Anglo Brasileira Sociedade Anônima Modas Confecções e Bazar — Classes: 33, 34 e 36.

EXIGENCIAS

Termos com exigências diversas

Nº 414.049 — Kaiser Jeep Corporation — Preste esclarecimentos em face dos Registros números 209.932 e 210.013.

Nº 469.187 — Brasilia Obras Públicas S. A. Empresas Campeon Bernard (Estudos e Obras) Sociedade Anônima e Brasilia Imobiliária Sociedade Anônima — A vista do parecer da Seção Legal, regularize o processo sob pena de arquivamento do mesmo.

Nº 570.850 — Mapi S. A. Empreendimentos, Planejamento, Administração — Preste esclarecimentos a requerente tendo em vista o disposto no artigo 96, do C.P.I.

Nº 570.852 — Mapi Sociedade Anônima — Empreendimentos, Planejamento, Administração — Preste esclarecimentos a requerente, tendo em vista o disposto no artigo 96, do C.P.I.

Nº 570.853 — Mapi S. A. — Empreendimentos, Planejamento, Administração — Preste esclarecimentos, a requerente, em face do disposto no artigo 96, do C.P.I.

Nº 570.854 — Mapi S. A. — Empreendimentos, Planejamento, Administração — Preste esclarecimentos, a requerente, em face do disposto no artigo 96, do C.P.I.

Nº 578.325 — Ricardo Fernandes Ribeiro — Preliminarmente, preste esclarecimentos, a requerente, tendo em vista a divergência do nome comercial constante das etiquetas e dos exemplares, regularizando o processo com novas vias.

Nº 590.739 — Gerard Fritsch — Preste esclarecimentos em face do patronímico Êrmeto, apresentando autorização de uso do mesmo.

Nº 590.741 — Gerard Fritsch — Preste esclarecimentos em face do patronímico Êrmeto, apresentando autorização de uso do mesmo.

Nº 590.744 — Gerard Fritsch — Preste esclarecimentos em face do patronímico Êrmeto, apresentando a autorização de uso do mesmo.

DIVERSOS

Nº 550.812 — Namem José Tancos — Preliminarmente: torno nulo o despacho de arquivamento de fls. 6, verso e em seguida dê-se andamento ao processo, submetendo-o a busca de anterioridade.

EXPEDIENTE

DEPARTAMENTO DE IMPRENSA NACIONAL

DIRETOR GERAL

ALBERTO DE BRITTO PEREIRA

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

CHEFE DA SEÇÃO DE REGIÃO
FLORIANO GUIMARÃES

DIÁRIO OFICIAL

SEÇÃO III

Cópia de publicações do expediente do Departamento Nacional de Propriedade Industrial do Ministério da Indústria e do Comércio

Impresso no Ofício do Departamento de Imprensa Nacional

ASSINATURAS

REPARTIÇÕES E PARTICULARES

Capital e Interior:

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

Exterior:

Ano NCr\$ 39,00

FUNCONÁRIOS

Capital e Interior:

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

Exterior:

Ano NCr\$ 30,00

NÚMERO AVULSO

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

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

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

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

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

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

As assinaturas canceladas poderão ser suspensas sem prévio aviso.

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

Na parte superior de cada página serão consignados o número do laço de registro da assinatura e o mês e o ano em que findará.

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

A renovação de assinaturas não pode ser feita no Departamento de Imprensa Nacional, deverá ser encaminhada de esclarecimentos quanto à sua publicação.

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

ARQUIVAMENTO DE PROCESSOS

Devem ser enviados a arquivar os processos

referidos mencionados

- Nº 490.394 — Laboratórios Keto-Winnato S. A.
 - Nº 515.772 — Laboratórios Enila Sociedade Anônima.
 - Nº 517.279 — Ruben Bernstein.
 - Nº 570.842 — Organização Técnica e Comercial S. A. — OTEL.
 - Nº 580.240 — Miguel Carlos Galvão de Moraes.
 - Nº 580.733 — Luciano Boccia.
 - Nº 581.516 — José Moreira de Aguiar.
 - Nº 581.362 — Madeireira Ula Limitada.
 - Nº 581.515 — Indústria Química Helton S. A. Indústria e Comércio de Produtos Químicos e Derivados.
 - Nº 585.026 — Plastgold S.A. Indústria de Plásticos.
 - Nº 587.634 — Laboratório Bordenar Ltda.
 - Nº 587.911 — Confeccões Aguarur Ltda.
 - Nº 588.948 — C.S.F. Eletrônica do Brasil Comércio e Indústria Limitada.
 - Nº 586.566 — Trapê — Lavor Indústria e Comércio Ltda.
 - Nº 612.584 — Indústria de Auto Peças Ceberaço Ltda.
 - Nº 612.692 — Iporanga — Imóveis Administração e Construções Limitada.
 - Nº 612.696 — Pósto de Molas para Artes Padroeira do Brasil Limitada.
 - Nº 612.697 — Bar e Café Paulista Ltda.
 - Nº 612.698 — Bar 13. Ltda.
- Arquivem-se os processos.

SEÇÃO DE EXAME FORMAL DE MARCAS

Expediente de 30 de outubro de 1968

Términos com exigências que apresente procuração:

- Nº 629.005 — D. ist. Luardi Ltda.
- Nº 629.006 — Mat — Incêndio Sociedade Anônima.
- Nº 629.007 — Maddalena Thiella Camilli.
- Nº 629.008 — Dictador Molas para Portas Ltda.
- Nº 629.010 — Eletrônica Candelária Ltda.
- Nº 629.011 — Fundações e Construções S/A — Funcosa.
- Nº 629.012 — Bazer Voga Ltda.
- Nº 629.013 — Auto Peças Oswaldo Cruz Ltda.
- Nº 629.014 — Panificadora Nossa Senhora de Fátima Ltda.
- Nº 629.015 — Boutique Felix Ltda.
- Nº 629.016 — Ind. e Com. Rethal Limitada.
- Nº 629.017 — Marcelo Machado Soares Ribeiro.
- Nº 629.018 — Serralheria Zava Limitada.
- Nº 629.019 — Eletro Marasca Limitada.
- Nº 629.020 — Perfumaria Belami Limitada.
- Nº 629.021 — Jaime Holcberb.
- Nº 629.022 — Etin Eletro Técnica Limitada.
- Nº 629.023 — Terdesco — Aparelhos Eletro Domésticos Ltda.
- Nº 629.024 — Terdesco — Aparelhos Eletro Domésticos Ltda.
- Nº 629.031 — Thomaz Soares da Silveira.
- Ns. 629.032 — 629.033 — 629.034 — Thomaz Soares da Silveira.
- Nº 629.036 — Bazar São Pedro Limitada.
- Ns. 629.037 — 629.038 — 629.039 — 629.040 — 629.041 — 629.042 — 629.043 — 629.044 — 629.045 — 629.046 — 629.047 — 629.048 — 629.049 — 629.050 — 629.051

- 629.052 — 629.053 — 629.054 — 629.055 — 629.056 — Genuina Com. e Rep. Limitada.
- Nº 629.058 — Carrosserias Nacional Limitada.
- Nº 629.059 — Rouben Bournoukians.
- Nº 629.060 — Ritorna — Com. de Novidades Ltda.
- Nº 629.061 — Cofemaco — Com. de Ferro e Material para Construções Ltda.
- Nº 629.062 — Roandra — Engarrafadora e Distribuidora de Bebidas Limitada.
- Nº 629.064 — Coinsa — Com. e Ind. de Sabões Ltda.
- Nº 629.065 — Ind. de Calçados Staric Ltda.
- Nº 629.066 — Depósito de Materiais para Construções Flória Ltda
- Nº 629.067 — Gregorio Osti.
- Nº 629.068 — Lanches Delgado Limitada.
- Nº 629.069 — Marcenaria e Carpintaria Lucense Ltda.
- Nº 629.070 — Especialidades Eletrônicas Bockit Ltda.
- Nº 629.071 — Folimem Ind. e Com. de Plásticos Ltda.
- Nº 629.072 — Fimecon Materiais de Construções Ltda.
- Nº 629.073 — Edipel — Editora e Dist. de Publicações Especializada Limitada.
- Nº 629.074 — Produtos Químicos Esquilo Ltda.
- Nº 629.076 — Redecar — Redecoração de Autos Ltda.
- Nº 629.077 — Marpe Camiseiro Limitada.
- Nº 629.078 — Papelaria Viemar Limitada.
- Nº 629.079 — Bar e Lanches 6 Esquinas Ltda.
- Nº 629.080 — Depósito de Bebidas 1º de Setembro Ltda.
- Nº 629.082 — Commer Com. de Metais Ltda.
- Nº 629.083 — Industrial de Vidros Piscis Ltda.
- Nº 629.084 — Orfima — Guia Orientador da Fiscalização, Mapas e Circulares Ltda.

- Nº 629.085 — Cerveja Confeccões Limitada.
- Nº 629.087 — Georges Philipadite.
- Nº 629.088 — Confeccões Efi Limitada.
- Nº 629.097 — Thermozolda Ltda.
- Nº 629.103 — Cond. Edifício Gerintos S/C.
- Nº 629.104 — Ser-Wil Serviços de Automóveis Ltda.
- Nº 629.109 — Climaux Propaganda Limitada.
- Nº 629.110 — Regina Publicidade Limitada.
- Nº 629.112 — Yawwiga Juszaba.
- Nº 629.119 — Com. Ind. Metalúrgica e Carvão Comeca Ltda.
- Nº 629.120 — Jobarte Camargo.
- Nº 629.121 — Auto Peças e Acessórios Meinho Ltda.
- Nº 629.122 — Agropecuária São Paulo-Minas S/A.
- Nº 629.123 — Tecidos e Confeccões Teltex Ltda.
- Nº 629.124 — José Gomes Garcia.
- Nº 629.132 — Publicidade Cidadã Leonor Ltda.
- Ns. 629.134 — 629.135 — Formas — Fornecedor de Materiais de Construção Ltda.
- Ns. 629.136 — 629.137 — Empresa Industrialização do Caju S/A.
- Nº 629.141 — Epifanio Ramalho.
- Nº 629.169 — Bar — F. critério de Assessoria a Dirigentes de Empresas
- Nº 629.265 — Gessal S/A. Engenharia de Solos e Fundações.
- Nº 629.267 — Kicil Barros e Equipamentos Ltda.
- Nº 629.268 — Gildy Flores.
- Ns. 629.275 — 629.276 — Mar'c Elena Produções Artísticas.
- Nº 629.287 — Editora Bruguera Limitada.
- Ns. 629.302 — 629.303 — Labor-tecne Ltda.
- Nº 629.337 — Tannuri Representações Ltda.
- Nº 629.338 — União Paranaense de Madeiras Ltda. — Com e Ind
- Nº 629.341 — Fcmme Ind. e Com. Limitada.

Nº 629.343 — Industrial e Comercial Correia Ltda.
 Nº 629.372 — Genemit — Com. e Rep. Ltda.
 Ns. 629.420 — 629.421 — C. B. M. Cia. Brasileira de Máquinas e Materiais.
 Nº 629.427 — Brasilina Dionisio dos Santos.
 Ns. 629.472 — 629.473 — Codehia — Cia. de Expansão de Hilça Americana.
 Nº 629.474 — Rep. Alvorada Limitada.
 Ns. 629.486 — 629.487 — 629.488 — 629.489 — 629.490 — Supermercados Lev-Sup Ltda.
 Ns. 629.494 — 629.495 — 629.496 — 629.497 — 629.498 — 629.499 — 629.500 — Sonemi — Soc. Nacional de Empreendimentos Industriais.
 Nº 629.528 — Paulo Nitsch Soares.
 Ns. 629.529 — 629.530 — 629.531 — Tacepe S/A. Publicidade e Comércio.
 Nº 629.533 — Comercial Arepedra Limitada.
 Ns. 629.535 — 629.536 — Dr. Elmano Vidigal Xavier da Silveira.
 Nº 629.537 — Maciste Artefatos de Concreto Ltda.
 Nº 629.570 — Transontina Sociedade Anônima Cutelaria e Ferramentas Agrícolas.
 Ns. 629.571 — 629.572 — Cooperativa dos Cafeicultores de Pirajui.
 Ns. 629.578 — 629.579 — Lamisa — Laminados de Madeira S/A.
 Nº 629.580 — Laminados de Madeira S/A.
 Nº 629.639 — Rádio Cultura de Belo Horizonte Ltda.
 Ns. 629.640 — 629.641 — 629.642 — 629.643 — Rádio Itatiaia Ltda.
 Nº 629.644 — Rádio Clube de Curvelo Ltda.
 Nº 629.645 — Translux Ltda.
 Nº 629.647 — Milton Moreira Duarte.
 Nº 629.655 — Norberto Aranda Matheus.
 Nº 629.688 — 629.689 — 629.690 — Luiz Michielon S/A. Agricultura, Ind. e Com.
 Nº 629.704 — Farmácia Drogaleve Limitada.
 Nº 629.705 — Soval — Soc. de Venda de Acessórios Ltda.
 Nº 629.708 — Retificadora de Motores São Bernardo Ltda.
 Ns. 629.707 — 629.709 — Dante Mestieri.
 Nº 629.710 — Auto Posto Itam Limitada.
 Nº 629.711 — Bar e Restaurante São Tomé Ltda.
 Nº 629.712 — Galvanoeletromecânica Ltda.
 Nº 629.713 — Bar e Café São Luis Limitada.
 Nº 629.714 — Dante Mestieri.
 Nº 629.715 — Lanches Bar Escolar Ltda.
 Nº 629.716 — Prods. Químicos Esquillo Ltda.
 Nº 629.718 — Prods. Químicos Esquillo Ltda.
 Nº 629.717 — Auto Técnica Praia wagen Ltda.
 Nº 629.719 — Limagrün S.A. Agricultura Ind. e Com.
 Nº 629.720 — Mecânica Bom Sango Ltda.
 Nº 629.721 — Panificadora Redentor Ltda.
 Nº 629.722 — Osacre — Org. de Serviços e Abastecimento Ltda.
 Nº 629.723 — Ind. de Calçados Faffi Ltda.
 Nº 629.724 — City Pinturas Ltda.
 Ns. 629.726 — 629.727 — 629.728 — 629.729 — Ind. e Com. de Tecidos Campos de Jordão Ltda.
 Nº 629.731 — Cantina Luigi Louca.
 Nº 629.732 — Iwaki & Cia. Ltda.

Ns. 629.733 — 629.734 — Algodão — Matérias-Primas para Indústrias Texteis Ltda.
 Nº 629.735 — José Gomes Garcia.
 Nº 629.733 — Metalúrgica Telewal Limitada.
 Nº 629.737 — Ind. de Móveis Ibérica Ltda.
 Nº 629.744 — Ind. e Com. de Calçados Jurumar Ltda.
 Nº 629.754 — Mazal — Comercial e Importadora Ltda.
 Ns. 629.756 — 629.757 — 629.758 — 629.759 — 629.760 — Com. e Ind. Manequeira S/A.
 Nº 629.762 — Magnum S/A. Participações e Empreendimentos.
 Nº 629.646 — Associação de Cantores e Compositores de Músicas Sertanejas de Minas Gerais.
 Ns. 629.763 — 629.764 — 629.765 — Magnum S/A. Participações e Empreendimentos.
 Nº 629.766 — Bazar Hercules Limitada.
 Nº 629.767 — Matheus Constantino & Cia. Ltda.
 Nº 629.769 — Manabu Abe.
 Nº 629.770 — Com. e Rep. Glünger Ltda.
 Nº 629.771 — Ind. Eletrônica Olnetto Ltda.
 Ns. 629.772 — 629.775 — 629.776 — Merceria La Romana Ltda.
 Nº 629.773 — Refrigeração Principal Ltda.
 Nº 629.774 — Rep. Santa Fé Ltda.
 Nº 629.777 — Sulina de TV e Rádio S/A.
 Nº 629.778 — Dauand Cia. Caires Ind. e Com.
 Nº 629.779 — Ind. Eletrônica Olnetto Ltda.
 Nº 629.780 — Lubrificantes Petro-nac Ltda.

Nº 629.781 — Delusti & Cia. Ltda.
 Nº 629.782 — Bar e Café Barcelona Ltda.
 Nº 629.783 — Estacionamento Ara-guari Ltda.
 Nº 629.784 — Michiyasu Doi.
 Ns. 629.785 — 629.786 — Expel Expansão Eletrônica Ind. e Com. Limitada.
 Ns. 629.787 — 629.789 — 629.790 — 629.791 — Ind. e Com. Textil Mócoca S/A. — Incotema.
 Ns. 629.792 — 629.793 — 629.794 — 629.795 — 629.796 — Ind. de Camas Incas Ltda.
 Nº 629.800 — Janmay Imp., Exp. Com. e Rep. Ltda.
 Ns. 629.801 — 629.802 — 629.803 — 629.804 — 629.805 — 629.806 — Bar e Restaurante La Ronde Ltda.
 Nº 629.818 — Maria José de Melo Gomes.
 Nº 629.819 — Soc. Feminina de Instrução e Caridade.
 Nº 629.820 — Conselho Federal da Ordem dos Músicos do Brasil.
 Nº 629.822 — Auto Elétrico Zepelin Ltda.
 Nº 629.824 — Ind. Panam S/A. de Material Elétrico.
 Nº 629.833 — Exito Publicidade e Arte Ltda.
 Nº 629.834 — Gráfica Castelinho Limitada.
 Nº 629.878 — Geosul S/A. Engenharia de Solos e Fundações.
 Ns. 629.879 — 629.880 — Ortan — Org. Técnica de Automóveis Nacionais Ltda.
 Nº 629.885 — Siena — Ind. e Com. de Metais Ltda.
 Nº 629.891 — 629.892 — Sinal Vermelho — Equipamentos para Freios Limitada.

Nº 629.894 — Edeco — Estruturas de Construção Ltda.
 Nº 629.902 — Abbram Meller.
 Nº 629.904 — Ferragens Sandra Ind. e Com. Ltda.
 Nº 629.903 — Lab. Pelosi S/A.
 Nº 629.907 — Colchão Anatómico Limitada.
 Nº 629.908 — Lord — Com. e Rep. Limitada.
 Nº 629.938 — Novinco Comercial Limitada.
 Nº 629.941 — Torrefação de Amendoim São João Ltda.
 Nº 629.943 — Anfra — Ind. e Com. de Plásticos Ltda.
 Nº 629.951 — Farmácia Brasil Limitada.
 Nº 629.952 — Charutaria da Memória Ltda.
 Nº 629.953 — Móveis Fardini Ltda.
 Nº 629.954 — Drogaria Farmasião Limitada.
 Nº 629.955 — Panificadora Flor do Mar Ltda.
 Nº 629.953 — Drogalar Ltda.
 Nº 629.957 — Auto Posto Aliados Limitada.
 Nº 629.958 — Cia. Nacional de Frigoríficos Confrico.
 Nº 629.959 — Leib-Sport Magazines Limitada.
 Nº 629.960 — Cid. Org. de Empresas S/A.
 Nº 629.961 — Mecason — Ind. e Com. de Aparelhos Hidráulicos e Eletrônicos Ltda.
 Nº 629.962 — Eduardo Com. e Rep. Limitada.
 Nº 629.963 — Display Publicidade Limitada.
 Nº 629.964 — VIP — Vendas, Incorporações e Promoções Ltda.
 Nº 629.965 — Prods. Elétricos Pab Limitada.
 Nº 629.966 — Prods. Elétricos Pab Limitada.
 Nº 629.967 — Comercial G. M. W. Limitada.
 Nº 629.969 — Sonac Exp. e Imp. Limitada.
 Nº 629.970 — Papelaria Fisco Limitada.
 Nº 629.971 — Bar e Lanches 73 Limitada.
 Nº 629.972 — Farmácia Jolefarma Limitada.
 Nº 629.973 — Confeções Linda Estrela Ltda.
 Nº 629.975 — Cicalina Materiais para Construções Ltda.
 Nº 629.977 — Lab. Ducto S/A. Especialidades Farmacêuticas.
 Nº 629.978 — Dist. Farmacêutica Brazão Ltda.
 Ns. 629.980 — 629.981 — José Oger & Cia. Ltda.
 Nº 629.982 — Aica — Adm. Incorporadora e Construtora Associada Ltda.
 Nº 629.983 — Indalá Adm. de Bens Sociedade Anônima.
 Nº 629.984 — Magazine Onze do Julho Ltda.
 Nº 629.985 — Irmãos Poulidis Limitada.
 Nº 629.988 — Açopress Trefilados de Precisão Ind. e Com. Ltda.
 Nº 629.996 — Boutique Marimod Limitada.
 Nº 629.997 — Paulistina Ind. e Com. de Produtos Químicos Ltda.
 Ns. 629.998 — 629.999 — Paulistina Ind. e Com. de Produtos Químicos Ltda.
 Nº 630.016 — Soc. Imobiliária São Paulo-Paraná Ltda.
 Nº 630.032 — Lab. Farmacêutico Nise Ltda.
 Nº 630.044 — Medeiros, Cavalcanti Com. Rep. Ltda.
 Nº 630.048 — Mormo & Kerussauskas Ltda.
 Nº 630.052 — Cerealista Ubá Ltda.
 Nº 630.053 — Comercial Santa Rita do Oeste Ltda.

ENERGIA ELÉTRICA

NORMAS GERAIS DE TARIFAÇÃO

DECRETO Nº 62.724 — DE 17-5-1968

DIVULGAÇÃO Nº 1.054

PREÇO: NR\$ 0,30

A VENDA

Na Guanabara

Avenida Rodrigues Alves nº 1

Agência 1:

Ministério da Fazenda

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Reembolso Postal

Em Brasília

Na sede do D.I.N.

Nº 630.058 — Cristal & Cia. Ltda.	Nº 630.267 — Acessórios Urussanga Limitada.	N. 630.420 — João Silverio Machado.	N. 630.775 — Rede Engenharia Com. e Rep. Ltda.
Nº 630.074 — Rolográfica Darú Sociedade Anônima.	Nº 630.268 — Auto Viação União Limitada.	N. 630.421 — Umbria Produtora Alimentícia Ind. e Com. Ltda.	N. 630.777 — Estudo de Fotelito Peter-Pan Ltda.
Nº 630.086 — Com. e Ind. Gofra Sociedade Anônima.	Nº 630.270 — Com. e Ind. Trombudo Ltda.	N. 630.422 — Carlos Raigorodsky.	N. 630.778 — Ind. e Com. de Calçados Italbrasil Ltda.
Nº 630.104 — Cerealista Okane Limitada.	Nº 630.271 — Moinho Arco Verde Limitada.	N. 630.423 — Eletrisco Mara Ltda.	N. 630.779 — Eletrônica Orma Limitada.
Nº 630.105 — Rep. Novo Elite Limitada.	Nº 630.272 — Antares Ind. e Com.	N. 630.424 — Metalurgica Brisma Ltda.	N. 630.780 — Dr. Gofredo Mendes.
Nº 630.108 — Mercadoria Caselmar Limitada.	Nº 630.275 — Caboirati Com. de Madeiras Ltda.	N. 630.425 — Ginásio Comercial Caetano Cortelli Ltda.	N. 630.781 — Geometro Emp. S/C.
Nº 630.136 — Sobebe — Com. de Bebidas Ltda.	Nº 630.276 — Confecções Vanguê Limitada.	N. 630.426 — Romano Venturini.	N. 630.782 — Reinaldo Eugenio Debeus.
Nº 630.138 — Cia. Serrana de Medicamentos Cosmel.	Nº 630.277 — Albino Belolli.	N. 630.427 — Transfalto Engenharia Ind. e Com. Ltda.	N. 630.783 — Newton dos Santos Pereira.
Nº 630.140 — Lanches Laguna Ltda.	Nº 630.279 — Moinhos Unidos Brasil Mate S. A.	N. 630.428 — Confecções Marietex Ltda.	N. 630.784 — Resolução Aquino Ltda.
Nº 630.141 — Farmácia Droga São Paulo da Lapa Ltda.	Nº 630.281 — Serraria Antônio Carlos e Cia. Ltda.	N. 630.430 — Dist. 4 de Materiais para Construção Constrular Ltda.	N. 630.785 — Ind. de Calçados Waluchi Ltda.
Nº 630.142 — Anfra — Ind. e Com. de Plásticos Ltda.	Nº 630.336 — Fundibras Ind. e Comércio Ltda.	N. 630.432 — Me-Cor Arte e Decorações Ltda.	N. 630.786 — Mohammad Hussein Wenni.
Nº 630.145 — Jusi — Ind. e Com. de Móveis Ltda.	Nº 630.337 — Tinturaria N. S. da Penha Ltda.	N. 630.433 — Ótica Ibirapuera Limitada.	N. 630.787 — Confecções Goiás Limitada.
Nº 630.146 — Com. de Cereais Triestul Ltda.	Nº 630.354 — Comoda Com. de Móveis Ltda.	Ns. 630.438 — 630.439 — Com. e Participações Guarany S.A.	N. 630.788 — Ecran Dist. de Painéis de Pressão Ltda.
Nº 630.147 — Adriano de Moura.	Nº 630.359 — Livraria Cultura Popular S. A.	Ns. 630.444 — 630.445 — Mercadoria Juvenil Ltda.	N. 630.789 — Szana Waynszilboym.
Nº 630.148 — Restaurante Montebelo Ltda.	Nº 630.368 — Itajupel — Embalagens Ltda.	N. 630.448 — Sabim — Soc. Anônima Brasileira de Ind. Madeireira.	N. 630.790 — Confecções Fil-Tex Ltda.
Nº 630.149 — Rep. Nolasco Ltda.	Nº 630.370 — Perfumaria Sideral Studios Ltda.	Ns. 630.451 — 630.452 — Expresso X — 15 de Transportes Ltda.	N. 630.791 — Representações Itá Ltda.
Nº 630.150 — Padaria e Confeitaria Santa Maria Ltda.	Nº 630.371 — Bar e Lanches Petri Limitada.	Ns. 630.456 — 630.457 — Sobradinho Ltda.	N. 630.792 — Ind. de Calçados Minarete Ltda.
Nº 630.151 — Waldorf — Coordenadora de Empreendimentos S/C.	Nº 630.374 — Citral Com. Imp. e Exp. de Frutas Ltda.	N. 630.458 — Sobradinho Ltda.	N. 630.793 — Nelson Léo.
Nº 630.152 — Egide — Soc. Comércio e Editorial Ltda.	Nº 630.375 — Eduard Kong.	N. 630.472 — Produtos Químicos e Farmacêuticos e M. S. Ltda.	N. 630.794 — Artepcer — Artefatos de Tecidos e Peles Spelling Ltda.
Nº 630.153 — Vidronal — Industrial de Vidros Ltda.	Nº 630.377 — Metalurgica Bemolding Ltda.	N. 630.490 — Mamis — Soc. Industrial e Comercial Ltda.	N. 630.795 — Magazine Cereja Limitada.
Nº 630.154 — Cincinnati — Ind. de Rádio e Adornos Ltda.	Nº 630.378 — Produtos Isolantes Alba Ltda.	Ns. 630.566 — 630.567 — 630.568 — 630.569 — Jotavidros Ltda.	N. 630.796 — Mecânica Esther Limitada.
Nº 630.155 — A Elegante Calçados Limitada.	Nº 630.379 — Ind. Metalurgica W. F. Ltda.	N. 630.570 — Usina Svereste Ind. e Com. S.A.	N. 630.804 — Brasmeccânica Com. de Máquinas e Motores Ltda.
Nº 630.156 — David e Dangot Ltda.	Nº 630.380 — Dist. de Bebidas, Aricanduva Ltda.	N. 630.571 — Ind. e Com. Vera Ltda.	N. 630.811 — Elétrica Scemi Ltda.
Nº 630.157 — João Bedoian.	Nº 630.381 — Decórpedras Decorações Ltda.	Ns. 630.598 — 630.599 — 630.601 — Associação de Dirigentes Cristãos de Empresa do Brasil-ADCE — BR.	N. 630.812 — Sylvio N. Gerin & Filhos Ltda.
Nº 630.158 — Consegir Ltda.	Nº 630.382 — Luiza Monaco.	N. 630.628 — Decorações San Remo Ltda.	N. 630.813 — Eletrônica Sotam Limitada.
Nº 630.159 — Saférco — Empreiteira de Construções Ltda.	Nº 791.028 — Helena Rubinstein Produtos de Beleza Ltda.	N. 630.650 — Restaurant Monte Carlos Ltda.	N. 630.814 — Casa Ernesto de Artigos para Presentes Ltda.
Nº 630.160 — Ical Ind. e Com. de Armadoim Ltda.	Nº 791.029 — Helena Rubinstein Produtos de Beleza Ltda.	N. 630.651 — Loja Blumenau Ltda.	N. 630.843 — José dos Santos.
Nº 630.161 — Farmácia Jandira Limitada.		N. 630.652 — Adirco Ltda.	N. 630.844 — Card-Plat Ind. e Com. de Plásticos Ltda.
Nº 630.164 — Comercial e Imp. Tramar Ltda.		N. 630.654 — Lapidação Blumenau Ltda.	N. 630.846 — Drogaria Kosmos Limitada.
Nº 630.163 — Bar e Lanches Flor do Britantian Ltda.		N. 630.655 — Sican Auto notog Limitada.	N. 630.853 — Armazéns Geras Isval Ltda.
Nº 630.165 — Linc. Com. e Rep. Limitada.		N. 630.656 — Sawyer Ltda.	N. 630.859 — Madeiras Impregnadas e Serradas do Paraná S.A.
Nº 630.166 — Anodização de Alumínio Floxal Ltda.		N. 630.657 — Leocar — Cir. Ivai-porã de Automóveis.	N. 630.879 — Sincal — Soc. Incorporadora e Administradora Ltda.
Nº 630.167 — Brasproof Acabamentos Textéis Ltda.		N. 630.658 — Cooperativa de Consumo dos Ferrovários da Estrada Te-reza Cristina.	N. 630.903 — Falcy — Com. e Rep. Ltda.
Nº 630.168 — Waldorf — Coordenadora de Emp. S/C.		N. 630.660 — Alimentícios Kia Ltda.	N. 630.908 — Alber Felipe & Cia. Ltda.
Nº 630.169 — Directa Publicidade Limitada.		N. 630.705 — Minas Com. e Rep. Guiatel Ltda.	N. 630.926 — Cobinco — Cobranças e Informações Comerciais Ltda.
Nº 630.170 — Ind. de Antenas Jun-gial Ltda.		N. 630.716 — Loja Climax Calçados e Malhas Ltda.	N. 630.928 — Comercial, Importadora e Exportadora de Protuso Ltda.
Nº 630.171 — Cofibrás — Confecções de Roupas Finas Brasileira Limitada.		Ns. 630.723 — 630.724 — 630.725 — 630.726 — Elan Publicidade Ltda.	N. 630.934 — Cia. de Navegação Santos (Nasa).
Nº 630.173 — Antônio Alves de Souza.		N. 630.727 — Confecções Chalher Ltda.	N. 630.935 — Cia. de Navegação Santos (Nasa).
Nº 630.176 — Supervisora S. A. Emp. Imobiliários.		N. 630.728 — Laticínios Admira Limitada.	Ns. 630.936 — 630.037 — Cia. de Navegação Norsul.
Nº 630.177 — Emp. Imobiliários Santans S. A.		N. 630.729 — Daher Rep. Ltda.	N. 630.938 — Metalurgica Nestra Ind. e Com. Ltda.
Nº 630.178 — Ekner Aggio.		N. 630.730 — Confecções A. F. G. Ltda.	N. 630.939 — Ind. Eletrônica Ranger Ltda.
Nº 630.180 — Braspeças — Rockwell Ltda.		N. 630.750 — Cia. Botânica do Brasil.	N. 630.940 — Itá-Reiya — Pavimentação e Engenharia Ltda.
Nº 630.185 — 630.186 — 630.187 — Serpal — Soc. Comercial Paulista Limitada.		N. 630.756 — Prods. Alimentícios Três Rios Ltda.	N. 630.941 — Nibratex — Assistência Técnica de TV S/C.
Nº 630.190 — 630.191 — Ypec Produções Cinematográficas Ltda.		Ns. 630.758 — 630.759 — Aigual — Adm. Imobiliária Guanabara Ltda.	N.º 630.942 — José Manoel Geleias.
Nº 630.194 — Almeida e Filho Limitada.		N. 630.760 — Fausto Fernandes.	N.º 630.944 — All Juntas Ltda.
Nº 630.196 — Luminosos Luz Acri Limitada.		N. 630.772 — Figueiredo & Castanho.	N.º 630.945 — Nelson Dias.
Nº 630.222 — Com. e Rep. Textéis Coretex Ltda.		N. 630.773 — Autoventa — Dist. de Veículos Nacionais Ltda.	N.º 630.946 — Vitrais Martinho Ltda.
Nº 630.234 — Nevada Filmes Ltda.		N. 630.774 — Tecelagem Rosely Limitada.	N.º 630.947 — Bar e Lanches do Forum Ltda.
Nº 630.249 — Cia. Técnica Indústria Petrolí SPA			
Nº 630.250 — Cia. Técnica Indústria Petrolí SPA			
Nº 630.251 — Ind. e Com. Marindá Limitada.			
Nº 630.252 — Jack Franco.			

EXIGÊNCIAS

Expediente de 31 de outubro de 1968

Termos com Exigências de Apresente procuração:

- N. 630.989 — M. Monteiro.
 N. 630.943 — Doracy Prevideli.
 N. 630.950 — Panificadora Susa Ltda.
 N. 630.986 — M. Monteiro.
 N. 630.383 — Danificio Marcos Limitada.
 N. 630.385 — Pavimentadora e Construtora São Luiz Ltda.
 N. 630.386 — Viplan — Soc. Comercial de Vidro Plano Ltda.
 N. 630.387 — Cromeação Ypiranga Ltda.
 N. 630.388 — Materiais para Construções Pinho-Lar Ltda.
 N. 630.397 — Açopal — Ind. de Molas de Aço Ltda.
 N. 630.400 — Construtora Cardial Ltda.
 N. 630.401 — Construtora Cardial Ltda.
 N. 630.402 — João dos Reis Lessa.
 N. 630.403 — Biograndina Com. Cateriais para Construção Ltda.
 N. 630.404 — Eletrolet — Ind. e Com. Ltda.
 N. 630.414 — Ind. e Com. de Malhas Finas Olivil Ltda.
 N. 630.416 — M. R. Ind. e Com. de Roupas Ltda.
 N. 630.417 — A. G. Decorações Ltda.
 N. 630.418 — Rep. Clage Ltda.
 N. 630.419 — Bar e Billares Lider Ltda.

N.º 630.948 - Pedreira Santo Amaro Ltda.
 N.º 630.949 - Ester Miquelina Scallotti.
 N.º 630.951 - Rolcomp Comercial, Importadora e Exportadora Ltda.
 N.º 630.952 - Lanches Micaelense Ltda.
 N.º 630.953 - Alvino José Novais.
 N.º 630.954 - Babel Comércio e Indústria de Bebidas Ltda.
 N.º 630.955 - Babel Comércio e Indústria de Bebidas Ltda.
 N.º 630.956 - Korrilar Indústria de Móveis Ltda.
 N.º 630.958 - Enmp. Jornalísticas São Paulo Press. Ltda.
 N.º 630.959 - Dist. de Bebidas Braçatto Ltda.
 N.º 630.960 - UNO - Comissão de Despachos Imp. e Exp. Ltda.
 N.º 630.962 - Dr. Jorge Zalszupin.
 N.º 630.963 - Sabará Enmp. e Participações S/A.
 N.º 630.964 - Servitec S/A Serviços Técnicos de Administração.
 N.º 630.967 - 630.968 - 630.969 - Mauro Borges Zanetti.
 N.º 630.971 - Cia. Olimpia de Armazéns Gerais.
 N.º 630.978 - Benedicto Borges Seris Seba.
 N.º 630.980 - Cromação e Niquelação Niq-Crom S/A.
 N.º 630.981 - Novemac - Móveis, Máquinas e Aparelhos para Escritório Ltda.
 N.º 630.982 - Heraldo Ramos Jr.
 Ns. 630.983 - 630.984 - 630.985 - 630.987 - 630.988 - R. Monteiro.
 Ns. 630.990 - 630.991 - 630.992 - Oficina Mecânica Santos Ltda.
 N.º 632.077 - Irmãos Ercolin & Cia.
 N.º 632.060 - Pósto de Escapamentos A. B. C. Ltda.
 Ns. 631.012 - 631.043 - 631.044 - Inad. Ind. Nacional de Adesivos e Detergentes Ltda.
 N.º 631.045 - Gercy Batista dos Reis.
 Ns. 631.072 - 631.073 - Prisma - Pintura e Decorações Ltda.
 N.º 631.082 - Mobiliária Nobreza Ltda.
 Ns. 631.083 - 631.084 - Siena Ind. e Com. de Metais Ltda.
 N.º 631.098 - Ind. de Peças para Automóveis Douglas Ltda.
 N.º 631.099 - Bar e Café Aza Branca Ltda.
 N.º 631.101 - Oficina Mecânica Santa Rita Ltda.
 N.º 631.102 - Kurosawa - Tratores e Implementos Agrícolas Ltda.
 N.º 631.104 - Entregadora Amaral Ltda.
 N.º 631.105 - Tadaome Manabe.
 N.º 631.106 - José Szadjian & Cia.
 N.º 631.107 - Floricultura Itamaraty Ltda.
 N.º 631.109 - Padaria São Vicente Ltda.
 N.º 631.110 - Pavimenter - Pavimentadora e Terraplenagem Ltda.
 N.º 631.111 - Importadora Dambo Ltda.
 N.º 631.112 - Bar e Lanches Pixotó Ltda.
 N.º 631.114 - Casa de Móveis Brasileiro Ltda.
 N.º 631.115 - Confecções Clauserita Ltda.
 N.º 631.116 - Kurosawa Tratores e Implementos Agrícolas Ltda.
 N.º 631.117 - Editora Tema S/A

631.118 - Revestimentos de Pedras Zanella Ltda.
 N.º 631.119 - Com. de Materiais para Construções Zaghi Ltda.
 N.º 631.120 - Armazinhos Leão Ltda.
 N.º 631.123 - Malharia Aizistil Ltda.
 N.º 631.134 - Leopoldo Minckier.
 N.º 631.138 - Soarge Ind. e Com. de Tintas Ltda.
 Ns. 631.139 - 631.142 - Utilitar Ind. e Com. S/A.
 N.º 631.151 - Auto Mecânica Paraná Ltda.
 N.º 631.157 - Elpidio Reginato.
 N.º 631.158 - Ind. Metalúrgica Sôfrego Ltda.
 N.º 631.159 - Solanil Tratamento de Água Ltda.
 Ns. 631.160 - 631.161 - 631.162 - Sapucaia S/A Lojas Comerciais.
 N.º 631.163 - Pedro Paiva.
 N.º 631.165 - Auto Pósto Santa Rita do Almofil Ltda.
 N.º 631.166 - Bolsas Lila Ltda.
 N.º 631.167 - Tamoyo Técnica Eletrônica Com. e Ind. Ltda.
 N.º 631.169 - Finomar - Comercial e Adm. Ltda.
 Ns. 631.170 - 631.172 - Alanta S/A Ind. e Com.
 Ns. 631.168 - 631.171 - 631.173 - 631.174 - 631.177 - Sapucaia S/A Lojas Comerciais.
 N.º 631.175 - R. B. Calçados Ltda.
 N.º 631.176 - Giustino Marzano.
 N.º 631.178 - Soc. Técnica de Artefatos de Ferros Sotefel Ltda.
 N.º 631.179 - Aujac - Imp. Auto Peças Ltda.
 N.º 631.180 - Giustino Marzano.
 N.º 631.181 - Rivero Mustafa & Cia. Ltda.
 N.º 631.182 - Rivero Mustafa & Cia. Ltda.
 N.º 631.184 - Zoraide Tecidos e Confecções Ltda.
 N.º 631.187 - Anataleto Gracioli.
 N.º 631.189 - Silveco - Com. de Aparelhos de Metais e Elétricos em Geral Ltda.
 N.º 631.195 - Severino João Batista Zornitta.
 N.º 631.203 - Ind. e Com. de Lages Dalto Ltda.
 N.º 631.207 - Brazão, Tintas S/A.
 N.º 631.219 - Metalúrgica Itaquere Ltda.
 N.º 631.233 - Produtos Químicos e Farmacêuticos E M S Ltda.
 N.º 631.234 - Soldas Reunidas Ltda.
 N.º 631.249 - Agro-Industrial e Comercial Aquapei Ltda.
 N.º 631.250 - Beagá S/A Industrial de Eletrônica Rádio e Televisão.
 N.º 631.251 - Ancerv - Participações Comerciais Ltda.
 N.º 631.271 - Imp. Piratini Ltda.
 N.º 631.272 - Mecânica Industrial Guaraniacú Ltda.
 N.º 631.291 - Juvenil Luiz de Oliveira.
 N.º 631.294 - Lift Vans Transportes Ltda.
 N.º 631.296 - O Condomínio do Edifício Palmeira do Sarandy.
 N.º 631.297 - Musifam - Música Funcional Ambiente Ltda.
 N.º 631.300 - Spessoto S/A Calçados e Cortumes.
 N.º 631.301 - Papelaria e Tipografia Elta Ltda.
 Ns. 631.336 - 631.337 - Fernando Tehly de Lemos.
 Ns. 631.338 - 631.339 - 631.340 - A Panaderil Ltda.

N.º 631.434 - Indústria de Plásticos Guanabara S. A.
 N.º 631.344 - Sigma Rio - Rep. Ltda.
 N.º 631.370 - Pastelaria Rio Perola Ltda.
 N.º 631.371 - Bar e Lanches União Ltda.
 N.º 631.372 - Autovenda - Distribuidor de Veículos Nacionais Ltda.
 N.º 631.373 - Autovenda - Distribuidor de Veículos Nacionais Ltda.
 N.º 631.374 - Nortex Rep. Ltda.
 N.º 631.375 - Braneltex Indústria e Comércio de Malhas Ltda.
 N.º 631.376 - Lysderme Indústria de Cosméticos Ltda.
 N.º 631.377 - Comercial Belio Ltda.
 N.º 631.378 - Speed Imp., Exportadora e Consignações Ltda.
 N.º 631.379 - Secos e Molhados Motorana Ltda.
 N.º 631.380 - 631.381 - Fermi Comercial e Importadora Ltda.
 N.º 631.382 - Artefatos de Madeira Armajor Ltda.
 N.º 631.383 - Oswaldo Mortatti.
 N.º 631.384 - Creações Orgim Ltda.
 N.º 631.385 - Bar e Lanches Dois Primos Ltda.
 N.º 631.386 - Bar e Lanches Meu Sonho Ltda.
 N.º 631.377 - Auto Peças Bomac Ltda.
 N.º 631.388 - Bebidas Dada Ltda.
 N.º 631.389 - Orlando Rocha.
 N.º 631.392 - Lysderme Indústria e Comércio de Cosméticos Ltda.
 N.º 631.393 - Bolsas Liz Ltda.
 N.º 631.394 - Naobra - Empreitadas de Construções Ltda.
 N.º 631.398 - Indústria de Lustres Bronzearte Ltda.
 N.º 631.399 - Porquense Ferragens S. A.
 N.º 631.400 - 631.401 - 631.402 - Lei & Cia. Ltda.
 N.º 631.403 - Formate - Cia. Nacional de Coróas e Pinhões.
 N.º 631.404 - Pósto de Molas Brasileiro Ltda.
 N.º 631.405 - Milton Indústria e Comércio de Máquinas e Equipamentos Ltda.
 N.º 631.409 - Herm Stoltz de S. Paulo S. A. Comércio e Indústria.
 N.º 631.418 - Padaria e Confeitaria Miranda do Douro Ltda.
 N.º 631.419 - 631.420 - Organteq Produtos Químicos Ltda.
 N.º 631.421 - Neves & Cia. Ltda.
 N.º 631.422 - 631.423 - 631.424 - 631.425 - Jamil Nani e Genaro Pecoraro.
 N.º 631.426 - 631.427 - Papelaria e Livraria Popular Ltda.
 N.º 631.428 - Com. e Indústria de Chinelos Tanking Ltda.
 N.º 631.429 - Estacionamento Monte Alegre Ltda.
 N.º 631.431 - Farmácia Indaiá Ltda.
 N.º 631.432 - Cantina Central do Gonzaga Ltda.
 N.º 631.441 - Azali - Instalações Elétricas Ltda.
 N.º 631.442 - Floricultura Orquidea Ltda.
 N.º 631.443 - Eletroplástica Metaurus Ind. e Com. Ltda.
 N.º 631.444 - André & Sanfelito Ltda.
 N.º 631.445 - Com. e Rep. Itá-Papai Ltda.
 N.º 631.446 - Laeta Adm. S.A.
 N.º 631.447 - Com. e Rep. Ltda.
 N.º 631.448 - Com. e Rep. Itá-Parai Ltda.
 N.º 631.451 - João José Rosa.
 N.º 631.452 - Panificadora Santa Rosa Ltda.
 N.º 631.453 - Sovasi - Ind. e Com. Pulverizadores Ltda.
 N.º 631.454 - Antônio Gilberto Rosa.
 N.º 631.455 - Recanto do Ideal Bar e Lanches Ltda.

N.º 631.456 - Cimasa - Com. e Ind. de Madeira Santo Antônio Ltda.
 N.º 631.456 - Cimasa - Com. e Ind. de Madeira Santo Antônio Ltda.
 N.º 631.458 - Creações Reindsom Ltda.
 N.º 631.459 - Estúdio Planejamento e Produção de Arte S/C.
 N.º 631.460 - Ouro Preto Joalheiros Ltda.
 N.º 631.461 - Inds. Vanzetti Ltda.
 N.º 631.462 - Produtos Químicos Esquilo Ltda.
 N.º 631.490 - Cortume Nordeste de São Paulo Ltda.
 N.º 631.505 - Rolando Colombaro.
 N.º 631.516 - United States Tobacco Company.
 N.º 631.527 - Revil - Real Vidros Ltda.
 N.º 631.551 - Café Bar Pérola do Jacaré Ltda.
 N.º 631.553 - Arzulim S.A. Equipamentos Pneumáticos.
 N.º 631.554 - Marcenaria Flor do Cabuçú Ltda.
 N.º 631.560 - José Garcia Ortega.
 N.º 631.564 - Fred-Far Matérias Químicas Ltda.
 N.º 631.565 - Fred-Far Matérias Químicas Ltda.
 N.º 631.566 - 631.567 - 631.568 - Lab. Vetifarm Ltda.
 N.º 631.572 - Gráfica Pinal Ltda.
 N.º 631.599 - Paiva & Lopes.
 N.º 631.600 - Fernan's Estamparia e Com. de Tecidos Ltda.
 N.º 631.601 - Bar e Lanches Amaris Ltda.
 N.º 631.602 - Grafimar Artes Gráficas Ltda.
 N.º 631.604 - Metalúrgica N. S. da Penha Ltda.
 N.º 631.605 - Gráfica Eden Ltda.
 N.º 631.606 - Eletrotécnica Jardim Ltda.
 N.º 631.607 - Mactal Ind. e Com. Ltda.
 N.º 631.608 - Moussa Taonk.
 N.º 631.612 - Formate - Cia. Nacional de Coróas e Pinhões.
 N.º 631.614 - Formate - Cia. Nacional de Coróas e Pinhões.
 N.º 631.616 - Goveder - Gorduras Vegetais e Derivados S.A.
 Ns. 631.619 - 631.620 - 631.621 - 631.622 - 631.623 - Cia. Industrial Nordeste de Produtos Alimentícios.
 N.º 631.624 - Walza - Rep. Ltda.
 N.º 631.627 - Prisma Consertos e Reparos de Veículos Ltda.
 N.º 631.637 - Cirel Com. e Ind. Representações Ltda.
 N.º 631.681 - 631.682 - Fontana - Confecções Ltda.
 N.º 631.684 - Langfor Perfurações Ltda.
 N.º 631.686 - Hélio Brandão Salazar Pessoa.
 N.º 631.687 - Anévio Paese.
 Ns. 631.691 - 631.692 - 631.693 - 631.695 - 631.696 - Olival Roupas Profissionais S.A.
 N.º 631.702 - Sejal Cia. de Administração e Participação Industrial Ltda.
 N.º 631.711 - Wolf Grynner.

NOVA JICUNÇÃO

Ficam notificados os requerentes abaixo mencionados a comparecer neste Departamento no prazo de noventa (90) dias, a fim de efetuar o pagamento da taxa final, de acordo com o Decreto nº 254, de 28-2-67.
 N.º 123.972 - Edy Guggisberg - Patente 78.690.
 N.º 125.883 - T. M. M. (Research) Ltd. - Patente 78.691.
 N.º 131.625 - Frederico Meyer - Patente 78.692.
 N.º 133.227 - Cochran And Company, Annan, Ltd. e Arnold Porteous Pearce - Patente 78.693.
 N.º 133.415 - Toledo Woodhead Springs Ltd. - Patente 78.694.

- Nº 135.516 — José Gonzalez Lorenço — Patente 78.633.
 Nº 135.721 — Caterpillar Tractor Co. — Patente 78.635.
 Nº 136.526 — Oxalmo do Brasil S. A. — Patente 78.637.
 Nº 137.376 — H. T. Golde GMBH & Co. K. G. — Patente 78.698.
 Nº 137.630 — Lorenzo Fiore — Patente 78.699.
 Nº 137.655 — Siemens Schuckertwerke Aktiengesellschaft — Patente 78.700.
 Nº 137.643 — Stanworks Bannin & Co. K. G. — Patente 78.701.
 Nº 137.575 — General Electric Company — Patente 78.702.
 Nº 137.721 — General Electric Company — Patente 78.703.
 Nº 137.741 — Metalurgia Onça Ltda. — Patente 78.703.
 Nº 137.805 — Sarcos International Corporation — Patente 78.705.
 Nº 137.821 — Fruchauf do Brasil S. A. Indústria de Viaturas — Patente 78.706.
 Nº 137.887 — Gustav F. Gerlits K. G. — Patente 78.707.
 Nº 137.921 — Fruchauf do Brasil S. A. Sermar Ltda. — Patente 78.708.
 Nº 138.709 — Eastman Kodak Company — Patente 78.709.
 Nº 138.675 — Fichtel & Sachs AG — Patente 78.710.
 Nº 139.700 — Feto GMBH — Patente 78.711.
 Nº 138.752 — Gunter Baumgarten — Patente 78.712.
 Nº 138.810 — General Electric Company — Patente 78.713.
 Nº 138.846 — Henry Dohan — Patente 78.714.
 Nº 138.890 — H. T. Golde GMBH & Co. K. G. — Patente 78.715.
 Nº 138.863 —raulino Bodart — Patente 78.716.
 Nº 139.546 — Joaquim Ferrer Puig — Patente 78.717.
 Nº 139.595 — Artur Fischer — Patente 78.718.
 Nº 139.598 — Cvjetko Galic — Patente 78.719.
 Nº 139.783 — Carlo Sinibaldi — Patente 78.720.
 Nº 139.817 — Luiz Jorge Freire — Patente 78.721.
 Nº 108.344 — Albert Calmes — Patente 78.722.
 Nº 120.786 — Eugenio Mezzarano e Hugo Riberte — Patente 78.723.
 Nº 120.724 — Marcião Dias de Moraes — Patente 78.724.
 Nº 124.452 — G. K. N. Screws & Fasteners Ltd. — Patente 78.725.
 Nº 124.751 — Aktiefolaget Bofors — Patente 78.726.
 Nº 125.099 — Sperry Rand Corporation — Patente 78.727.
 Nº 125.277 — Wickman Ltd. — Patente 78.728.
 Nº 127.038 — Raomondo Caumo — Patente 78.729.
 Nº 127.383 — Trivellato S. A. Engenharia Ind. e Ccm. — Pat. 78.730.
 Nº 127.888 — Moeller & Neumann G.m.b.H. — Pat. 78.731.
 Nº 130.834 — Zahnradfabrik Friedrichshafen Aktiengesellschaft — Pat. 78.732.
 Nº 131.195 — Shell Internationale Research Mattschappij N. V. — Pat. 78.733.
 Nº 131.701 — Canadian General Electric Company Ltd. — Pat. 78.734.
 Nº 133.396 — Societe Anonyme Pour L'Exploitation des Procèdes Chimiques et Physiques — Pat. 78.735.
 Nº 133.869 — Com. e Ind. de Auto Peças les Ltda. — Pat. 78.736.
 Nº 134.506 — FMC Corporation — Pat. 78.737.
 Nº 134.269 — Scovill Manufacturing Company — Pat. 78.738.
 Nº 135.556 — Svenska Aktiefolaget Bromsregulator — Pat. 78.739.
 Nº 139.271 — Societe Anonyme Anonyme André Citroën — Pat. 78.740.
 Nº 139.303 — José Daniel Martin Barrau — Pat. 78.741.
 Nº 139.315 — Armand Eugène Fabre e Marcel André Simon — Pat. 78.742.
 Nº 139.328 — Fruchauf do Brasil S. A. — Pat. 78.743.
 Nº 139.420 — Holstein & Kappert Maschinenfabrik Phonix GMBH — Pat. 78.744.
 Nº 139.630 — Marukyu Ltd. de Máquinas Agrícolas Ltda. — Pat. 78.745.
 Nº 139.934 — Allmann Svenska Elektriska Aktiefolaget — Pat. 78.746.
 Nº 139.962 — Lauvo José de Silva — Pat. 78.747.
 Nº 142.229 — Tervotextil S. A. Acessórios Textéis — Pat. 78.748.
 Nº 155.387 — Arnaldo Rodrigues Loureiro — Pat. 78.749.
 Nº 181.164 — Engesa Engenheiros Especializados S. A. — Pat. 78.750.
 Nº 188.884 — João José Abrahão — Pat. 78.751.
 Relação datilografada em 31 de outubro de 1968:

LEGISLAÇÃO TRIBUTÁRIA DO ESTADO DA GUANABARA

PREÇO: NCr\$ 0,40

A VENDA

SEÇÃO DE VENDAS: AV RODRIGUES ALVES, 1
AGÊNCIA I, MINISTERIO DA FAZENDA

**FUNDO DE GARANTIA
DO TEMPO DE SERVIÇO**

DIVULGAÇÃO Nº 934

Preço: NCr\$ 0,25

A VENDA

Na Guanabara

Agência I: Ministério da Fazenda

Seção de Vendas: Av. Rodrigues Alves, 1

Atende-se a pedidos pelo Serviço de Recorrência Postal

Em Brasília

Na sede do DIN

PATENTES DE INVENÇÃO

PONTOS PUBLICADOS

TERMO Nº 160.117

De 13 de junho de 1964

Requerente: Hovercraft Development Limited - Londres - Inglaterra.

Título: "Aperfeiçoamentos relativos a veículos para viajarem sobre uma superfície".

1 - Aperfeiçoamentos em veículos viajando sobre uma superfície, compreendendo um veículo para viajar sobre uma superfície, e que em funcionamento é sustentado acima de dita superfície pelo menos parcialmente por uma almofada de gás pressurado formada e contida num espaço abaixo do veículo, caracterizado por compreender uma estrutura móvel presa ao corpo principal do veículo e dependente abaixo da superfície do fundo do corpo principal do veículo, meios para mover a estrutura verticalmente no todo ou parcialmente, com relação ao veículo, de modo a variar a posição da parte inferior da estrutura relativamente à superfície, meios para detectar a variação no comportamento do veículo ao afastar-se do desejado comportamento relativamente à superfície média, e meios de controle operando para controlar o movimento da estrutura em concordância com a variação, quando esta for detectada, a fim de mover a estrutura para baixo no local em que a folga entre o corpo principal do veículo e a superfície é diminuída para produzir forças verticais sobre o veículo em posição a uma tal variação de comportamento.

2 - Aperfeiçoamentos relativamente a veículos viajando sobre uma superfície, compreendendo um veículo conforme reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de a estrutura formar parte, pelo menos, dos meios contendo a almofada.

3 - Aperfeiçoamentos relativamente a veículos viajando sobre uma superfície, conforme reivindicado em 2, caracterizado pelo fato da estrutura compreender meios pelos quais um fluido poderá ser levado a emergir da parte inferior da mesma, a fim de formar ou auxiliar em formar uma cortina, pelo menos, de fluido movente.

4 - Aperfeiçoamentos relativamente a veículos viajando sobre uma superfície conforme reivindicados em 1 ou 2, caracterizados pelo fato da parte inferior da estrutura estar adaptada para fazer contacto com a superfície, para proporcionar ditas forças verticais.

5 - Aperfeiçoamentos relativamente a veículos viajando sobre uma superfície, como reivindicados em 1, caracterizados por compreender meios para superar ditos meios detectores, em virtude do que poderá ser variado o desejado comportamento do veículo.

6 - Aperfeiçoamentos relativamente a veículos viajando sobre uma superfície, conforme reivindicado em qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de dita estrutura compreender dois ou mais membros infláveis.

7 - Aperfeiçoamentos relativos a veículos viajando sobre uma superfície, como reivindicados em 6, caracterizados pelo fato de que a construção dos membros infláveis é tal, que o movimento vertical dos membros ocorre como resultado da variação na pressão de inflação.

8 - Aperfeiçoamentos relativamente a veículos para viajarem sobre uma superfície, como reivindicados em 6 ou 7, caracterizados pelo fato de uma abertura, pelo menos, ser formada na parte inferior de cada membro, em virtude do que um fluido poderá ser levado a emergir de dita abertura, a fim de formar ou auxiliar na formação de uma cortina, pelo menos, de fluido movente.

9 - Aperfeiçoamentos relativamente a veículos viajando sobre uma superfície, compreendendo um veículo conforme reivindicado em 2, caracterizado pelo fato de um diafragma flexível estender-se externamente à estrutura para delimitar um espaço, pelo menos, através do qual fluido é levado a fluir para emergir da parte inferior da estrutura e formar a dita cortina.

10 - Aperfeiçoamentos relativamente a veículos viajando sobre uma superfície compreendendo um veículo conforme reivindicado em 6 ou 7 ou 8, caracterizado pelo fato da dita estrutura compreender uma série de membros infláveis, e na qual um diafragma flexível se prolonga externamente aos membros e é preso aos mesmos para delimitar com dito membro uma série de espaços através dos quais fluido é levado a fluir e emergir da parte inferior de dita estrutura, a fim de formar ou auxiliar na formação de uma cortina de fluido movente.

11 - Aperfeiçoamentos relativamente a veículos viajando sobre uma superfície, compreendendo um veículo como reivindicado em qualquer um dos pontos 1 a 6, caracterizado pelo fato de que a estrutura compreende um ou mais membros móveis presos de modo articulado ao veículo, o eixo da disposição articulada prolongando-se substancialmente paralelo ao limite do espaço da almofada em virtude do que movimentação vertical dos membros poderá ocorrer mediante o articulamento dos membros.

12 - Aperfeiçoamentos relativamente a veículos viajando sobre uma superfície, compreendendo um veículo, como reivindicado em qualquer um dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de serem providos meios para subdividir o espaço da almofada.

13 - Aperfeiçoamentos relativamente a veículos viajando sobre uma superfície, compreendendo um veículo como reivindicado em 1 a 7 ou 11, caracterizado pelo fato da estrutura móvel compreender um estágio superior e um estágio inferior flexivelmente presos à parte inferior do estágio superior e no qual os meios para movimentar a estrutura, compreendem os meios para mover verticalmente, pelo menos, a parte inferior do estágio superior.

14 - Aperfeiçoamentos relativamente a veículos viajando sobre uma superfície, compreendendo um veículo como reivindicado em 13, caracterizado pelo fato do estágio inferior ser flexível.

15 - Aperfeiçoamentos relativamente a veículos viajando sobre uma superfície, compreendendo um veículo como reivindicado anteriormente, caracterizado pelo fato de serem providos meios para alimentar o fluido na parte inferior da estrutura móvel, a fim de emergir da mesma e formar, pelo menos, uma cortina de fluido movente, e também pelo fato de ditos meios de detecção compreenderem dispositivos obedecendo à pressão para fiscalização de variações

na pressão do fluxo do fluido à dita parte inferior da estrutura móvel.

16 - Aperfeiçoamentos relativamente a veículos viajando sobre uma superfície, compreendendo um veículo substancialmente como descrito neste relatório e ilustrado nas Figuras 1 e 2 ou Figuras 3, 4 e 5 dos desenhos anexos.

17 - Aperfeiçoamentos relativamente a veículos viajando sobre uma superfície, compreendendo um veí-

culo substancialmente como descrito neste relatório e com referências à Figura 6 ou Figura 7 ou Figura 8 nos desenhos anexos.

Reivindicam-se finalmente, os benefícios da Convenção Internacional a que alude o art. 21 do Código de Propriedade Industrial, tendo em vista o pedido correspondente depositado na repartição de patentes no Grã Bretanha, sob nº 21.318-63, em 21 de junho de 1963.

TERMO Nº 160.015 de 22 de março de 1965.

REQUERENTE: EUCLIDES REDEIROS, de SÃO PAULO.

MODELO INDUSTRIAL: "NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO ORNAMENTAL APLICADA A GLOBOS PARA ILUMINAÇÃO".

REIVINDICAÇÕES

1º) "NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO ORNAMENTAL APLICADA A GLOBOS PARA ILUMINAÇÃO", compreendendo um vidro, plástico ou cristal, com formato aproximadamente parabolopéptico, caracterizada pelo fato de apresentar-se o globo com paredes verticais levemente divergentes para o alto e base inferior dotada de pluralidade de quadrados dispostos alternadamente em saliência e reentrância, enquanto que a parte superior se apresenta gradativamente elevada de borda para o centro, onde se encontra abertura usual circular.

2º) "NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO ORNAMENTAL APLICADA A GLOBOS PARA ILUMINAÇÃO", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos anexos do presente memorial.

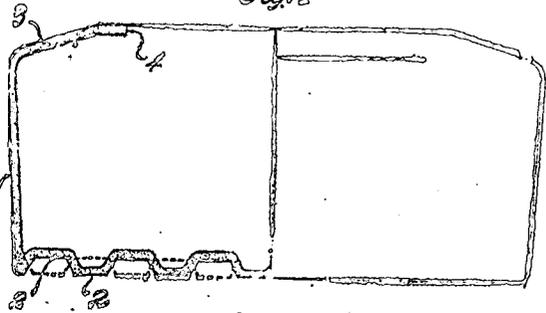
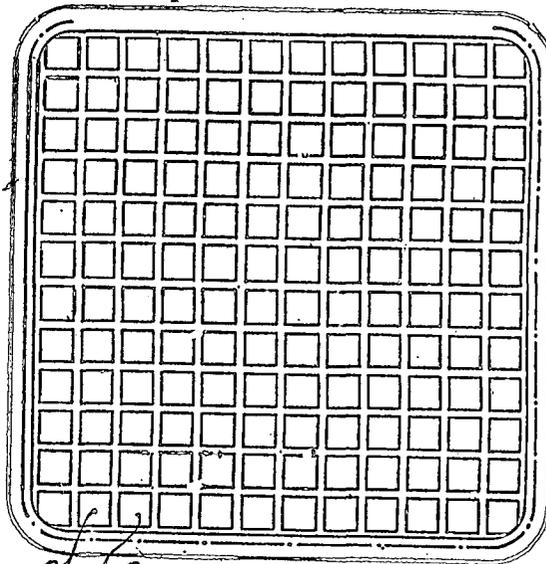


Fig. 2

TÉRMO Nº 146.749, DE 7 DE FEVEREIRO DE 1963.
REQUERENTE. STANDARD ELECTRICA S.A.-GUANABARA.
PRIVILEGIO DE INVENÇÃO. "COMUTADORES ACIONADOS POR AUDIO.

REIVINDICAÇÕES

1. Aperfeiçoamento em comutadores acionados por áudio caracterizado por um transceptor compreendendo meios para transmitir e receber sinais de áudio, os ditos meios de transmissão compreendendo meios de resposta ao dito sinal de áudio para modular uma onda portadora e transmitir a dita onda portadora modulada, meios para alimentação dos ditos meios transmissores, meios comutadores de controle para proporcionar um sinal operador de comutação que responda em rápidas silábicas ao dito sinal de áudio, e meios comutadores respondendo ao dito sinal operador de comutação para ligar a dita fonte de alimentação ao dito meio transmissor para alimentá-lo, e dessa forma produzir a transmissão do dito sinal modulado.

2. Aperfeiçoamento em comutadores acionados por áudio caracterizado pelo transceptor do ponto 1 onde os ditos meios de controle de comutação compreendem meios detetores para proporcionar uma voltagem de resposta de velocidade silábica do dito sinal de áudio, meios excitadores para amplificar a dita voltagem, meios disparadores ligados ao dito excitador para fazer o dito sinal operador da comutação responder à dita voltagem amplificada.

3. Aperfeiçoamento em comutadores acionados por áudio caracterizado pelo transceptor do ponto 2 e meios para ajustar o ganho do dito meio excitador.

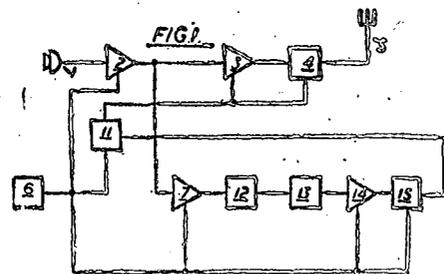
4. Aperfeiçoamento em comutadores acionados por áudio caracterizado pelo transceptor do ponto 3 e meios para manter o dito sinal operador da comutação durante um período de tempo predeterminado.

5. Aperfeiçoamento em comutadores acionados por áudio caracterizado pelo transceptor do ponto 4 onde os ditos meios disparadores compreendem um gerador de onda quadrada bistável de dois transistores, onde os ditos transistores tem um resistor comum no emissor.

6. Aperfeiçoamento em comutadores acionados por áudio caracterizado pelo transceptor do ponto 5 onde os ditos meios de comutação compreendem um transistor normalmente polarizado no corte.

7. Aperfeiçoamento em comutadores acionados por áudio caracterizado por um microfone para converter sinais de áudio em sinais elétricos oscilantes, tendo variações de pico a pico, meios detetores para produzir um sinal de resposta às ditas variações pico a pico, meios disparadores que operam em resposta aos ditos sinais, atingindo um nível predeterminado para proporcionar um sinal de controle de comutação, meios semicondutores acionados a estado condutor em resposta a um dito sinal de controle de comutação.

Finalmente, de acordo com a Convenção Internacional para a Proteção da Propriedade Industrial, reivindica a prioridade de igual pedido depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, sob o nº 174.752, em 21 de Fevereiro de 1962.



TÉRMO Nº 147.172, DE 22 DE FEVEREIRO DE 1963.
REQUERENTE. TEXTRON INDUSTRIES, INC.-E.U.A.
PRIVILEGIO DE INVENÇÃO. "MEMBROS FORMADORES DE FILETES DE ROSCA, TENDO RANHURAS PORTA-LUBRIFICANTES, E PROCESSO PARA SUA FABRICAÇÃO."

REIVINDICAÇÕES

1. Um membro abridor de filetes de rosca, incluindo uma porção de haste e uma porção cônica reduzida em sua extremidade com que penetra na peça-obra, caracterizado pelo fato de que: a porção de haste é provida de um filete de rosca formado por laminagem; o dito filete de rosca é contínuo através de 360°; o dito filete é provido de ligeiras depressões côncavas em sua crista, espaçadas de maneira substancialmente equidistantes ao redor da circunferência da porção de haste; a profundidade máxima das depressões é sensivelmente menor do que a profundidade dos filetes cheios; e o comprimento máximo das depressões é menor do que a largura de corda geométrica entre depressões circunferencialmente adjacentes.

2. Um membro de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que, no dito filete são providas três depressões em cada convolução de mesmo.

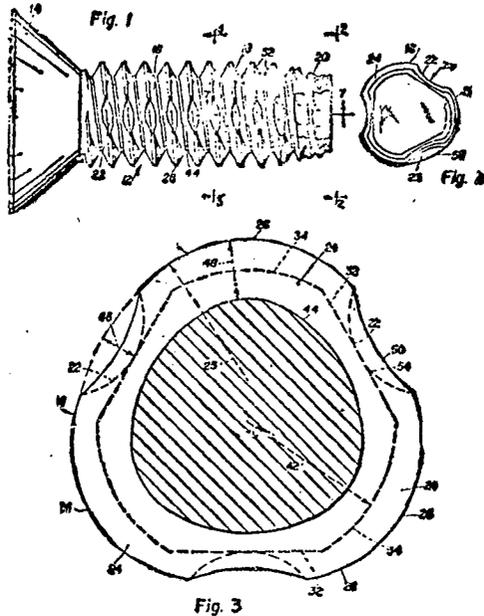
3. Membro abridor de rosca, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que: a porção de haste apresenta um perfil transversal geralmente lobular, dotado de um número ímpar de lóbulos geralmente convexos, e de ranhuras côncavas longitudinais intermediárias, definidas pelas aludidas depressões; os ditos lóbulos têm um raio de curvatura, o qual é substancialmente menor do que a distância entre o eixo geométrico do membro e a extremidade do lóbulo; as ditas ranhuras têm uma largura de corda geométrica, que não excede a largura de corda geométrica dos lóbulos; as ranhuras são espaçadas substancialmente equidistantes ao redor da circunferência do fuste, e sua profundidade é substancialmente menor do que a do filete cheio.

4. Membro, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de que: as ranhuras compreendem uma série de depressões côncavas, todas em alinhamento axial, na crista de dito filete contínuo; o filete contínuo é caracterizado ainda pelo fato de que apresenta, em sua seção transversal ao longo de cada uma das depressões, pelo menos na parte principal do fuste, um alto ombro em cada aresta da crista do filete, separado por um sulco intermediário, a profundidade do qual se torna gradativamente menos pronunciada em direção às extremidades das ditas depressões.

5. Membro abridor de rosca, de acordo com o ponto 4, caracterizado pelo fato de que as depressões aumentam de largura e diminuem de profundidade, gradativamente em direção à extremidade destinada a penetrar na obra, enquanto aumenta a largura do filete contínuo nessa mesma direção.

6. Membro abridor de rosca, de acordo com qualquer

dos pontos anteriores, caracterizado pelo fato de que o dito membro é um parafuso auto-tarraxante, tendo uma cabeça alargada; uma porção de fuste geralmente cilíndrica, e uma porção terminal troncoconicamente reduzida, destinada à penetração de obra.



TÉRMO Nº 147,723, DE 27 DE NOVEMBRO DE 1962.
 REQUERENTE. YASUKE GANIKO.- SÃO PAULO.
 PRIVILEGIO DE INVENÇÃO. "CHAVE ELETRICA DE COMANDO A DISTANCIA.
REIVINDICAÇÕES

1) Chave elétrica de comando a distância, caracterizada por uma armadura com bornes de contacto e uma bobina central com o núcleo eletro magnético solidário a uma haste provida na sua das extremidades de uma haste flexível, com um pequeno rolete na extremidade livre, e na outra extremidade de uma haste cilíndrica compensada por mola espiral e ainda por uma lâmina ou faca de contacto de perfil especial balanceável num pino central.

2) Chave elétrica de comando a distância, acorde com o ponto 1, caracterizada por uma lâmina ou faca de contacto, balanceável sobre um pino central, sendo uma das faces da lâmina dotada de perfil especial composto por duas zonas laterais ligeiramente reentrantes em forma curva que convergem simetricamente para um ponto curvilíneo e com os laterais das curvas dotados de pequenas liguetas que servem de limite máximo ao curso de uma haste flexível que comanda o balanceio da lâmina de contacto.

3) Chave elétrica de comando a distância, acorde com os pontos 1 e 2, caracterizada por uma haste flexível com um pequeno rolete numa das extremidades, haste esta disposta verticalmente ao centro da faca ou lâmina de contacto, e com a outra extremidade solidária verticalmente a extremidade de uma segunda haste que por sua vez é solidária a extremidade do núcleo eletro magnético da bobina, sendo que na outra extremidade, desta segunda haste, encontra-se uma haste cilíndrica, passante por um orifício, e mantida por porca, haste cilíndrica esta envolvida por mola espiral e com a sua outra extremidade solidária a armadura da chave.

4) Chave elétrica de comando a distancia, acorde com os pontos de 1 a 3, caracterizada por uma armadura com um, dois

ou mais bornes para o contacto da lâmina ou faca de perfil especial, armadura esta provida central e longitudinalmente de uma bobina eletro magnética induzida a distância e de qualquer ponto por um botão de contacto.

5) Chave elétrica de comando a distância, acorde com os pontos de 1 a 4, tudo como substancialmente descrito, reividicado e representado nos desenhos anexos.

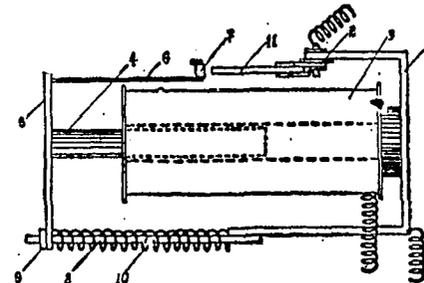


fig. 1

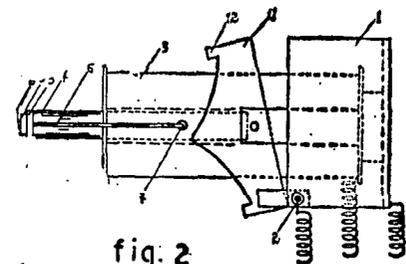


fig. 2

TÉRMO Nº 148,985, DE 9 DE MAIO DE 1963.
 REQUERENTE. TURBO MACHINE COMPANY.-E.U.A.
 PRIVILEGIO DE INVENÇÃO. "APARÉLHO E PROCESSO PARA MODIFICAR FILAMENTOS SINTÉTICOS COAGULÁVEIS NO CALOR PARA FIADOS.
REIVINDICAÇÕES

1 - Um processo para a modificação de filamentos sintéticos termoplásticos termocoaguláveis, para fiados por meio de falso retorcido, caracterizado pelo fato que êle compreende as etapas operatórias na ordem sucessiva indicada: extrair ditos filamentos na sua totalidade simultaneamente a partir de uma fonte de alimentação comum; separar ditos filamentos, a medida que são extraídos, numa pluralidade de faces de tais filamentos, estirar ditas faces, pré-retorcer entre si e pôr sob tensão ditas faces e fazendo-as passar enquanto são retorcidas e tensionadas de uma zona de aquecimento mantida numa temperatura adequada para a coagulação ao calor, refrigerar as faces termocoaguladas em condição retorcida e tensionada; separar as faces refrigeradas e logo reunir em um conjunto ditas faces separadas e esfriadas para formar um único cabo de fiado.

2 - Um processo para a modificação de filamentos sintéticos termoplásticos coaguláveis de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que efetua a fiação dividida de ditos filamentos em faces separadas.

3 - Um processo para a modificação de filamentos sintéticos termoplásticos termocoaguláveis de acordo com a reivindicação 2, caracterizado pelo fato que se submete ditas faces separadas de filamentos produzidos por fiação dividida à uma estiragem até um denier total predeterminado combinado, e pelo fato que se reúne finalmente as faces separadas e esfriadas para formar um único cabo de fiado de fiado de dito denier predeterminado.

4 - Um processo para a modificação de filamentos sintéticos termoplásticos termocoaguláveis de acordo com as reivindicações 1 a 3; caracterizado pelo fato que ditos filamentos conformados em faces e submetidos à fiação dividida são enrolados em pacotes separados; pelo fato que se extraí ditas faces fora de ditos pacotes e se submete as mesmas simultaneamente à estiragem para obter um denier total predeterminado combinado; que se efetua a pré-retorsão de ditas faces num conjunto, submetendo ditas faces pré-retorcidas à uma tensão substancialmente igual, fazendo-as passar de maneira contínua enquanto são retorcidas e tensionadas através de uma zona de aquecimento mantida numa temperatura de termocoagulação; que em seguida se esfria as faces termocoaguladas em condição retorcida e tensionada; que se separa de maneira contínua ditas faces esfriadas, reunindo-as em seguida conjuntamente com faces separadas para formar um único cabo de fiado de um denier predeterminado.

5 - Um processo para a modificação de filamentos sintéticos, termoplásticos coaguláveis de acordo com a reivindicação 4, caracterizado pelo fato que os filamentos em faces e submetidos à fiação dividida são enrolados em dois pacotes separados de filamentos, cada um com substancialmente a metade do numero total de filamentos extraídos.

6 - Um processo para a modificação de filamentos sintéticos, termoplásticos termocoaguláveis para fiados por meio de falso retorcido, de acordo com qualquer uma das reivindicações 1 a 5, caracterizado pelo fato que depois de esfriar ditos fiados termocoagulados numa condição retorcida, tensionada se separa as extremidades dos fiados de maneira contínua uma da outra mediante a retirada de ditas extremidades em diferentes sentidos e se varia automaticamente a razão de retirada de cada fiado e se mantém desta maneira uma tensão substancialmente constante entre os fiados retorcidos.

7 - Um processo para a modificação de filamentos sintéticos termoplásticos termocoaguláveis para fiados por meio de falso retorcido, de acordo com a reivindicação 6; caracterizado pelo fato que põe ditos fiados debaixo de tensão de maneira substancialmente uniforme e contínua, a razão de tração substancialmente iguais estabelecendo desta maneira um ponto de separação flutuante, e mediante a variação da razão de retirada de cada fiado, mantendo a posição de dito ponto de separação flutuante numa posição substancialmente estacionária, mediante o incremento automático da razão de retirada de cada extremidade de fiado quando se quer diminuir a tensão de dito fiado e mediante a diminuição automática de dita razão de retirada quando se quer aumentar dita tensão.

8 - Um processo para a modificação de filamentos sintéticos termoplásticos termocoaguláveis para fiados por meio de falso retorcido de acordo com qualquer uma das reivindicações 6 a 10, no qual cada um dos ditos fiados contém uma extremidade à qual se transmite uma torção para a direita e outra extremidade à qual se transmite uma torção para

a esquerda; caracterizado pelo fato que se pré-retorce um par das extremidades de ditos fiados conjuntamente em sentido para a direita e se pré-retorce o outro par de ditos fiados conjuntamente em sentido para a esquerda, que se tensio na ditos fiados pré-retorcidos nos sentidos para a direita e para a esquerda numa relação substancialmente paralela ao longo de um eixo, fazendo-os passar concomitantemente através de uma zona aquecida mantida numa temperatura de termocoagulados numa condição tensionada, separando as extremidades do fiado continuamente uma da outra mediante a retirada de ditos fiados em diferentes sentidos, a saber, uma das extremidades do pré-retorcido em sentido para a direita e a outra das extremidades do pré-retorcido em sentido para a esquerda, num lado de dito eixo e as outras extremidades, no lado oposto de dito eixo, e que se varia automaticamente a razão de retirada de cada um dos ditos fiados equilibrados balanceados mantendo desta modo uma tensão substancialmente constante sobre ditos fiados.

9 - Aparelho para a modificação de filamentos sintéticos termoplásticos termocoaguláveis para fiados por meio de falso retorcido, para pôr em prática o processo de acordo com qualquer ou quaisquer das reivindicações 1 a 11; caracterizado pelo fato que êle compreende, em combinação meios de alimentação contínua de uma pluralidade de fiados pré-retorcidos numa condição tensionada; uma zona de aquecimento em continuação aos ditos meios de alimentação contínua de ditos fiados, em condição tensionada, que aloja ditos fiados em parte do seu trajecto; meios de retirada para ditos fiados dispostos em continuação de dita zona de aquecimento, ficando ditos meios de retirada distanciados entre si, e meios de equilíbrio providos de meios captadores automáticos, sensíveis à tensão de ditos fiados individuais, ficando ditos meios de equilíbrio acoplados com meios capazes de incremento da razão de retirada daquele fio que apresenta tensão menor e de diminuição da razão de retirada daquele fio que apresenta tensão maior.

10 - Aparelho para a modificação de filamentos sintéticos termoplásticos termocoaguláveis para fiados por meio de falso retorcido, de acordo com a reivindicação 12, caracterizado pelo fato que as costas opostas de dita zona de aquecimento possuem rôlos de forma cônica montados com os seus eixos em posição angular, pelos quais ditos fiados ficam separados entre si e que ficam acondicionados para a retirada de ditos fiados, ficando ditos rôlos acoplados com meios acionantes, e ficando previstos meios guias de cada fiado em frente a cada um dos ditos rôlos cônicos móveis em sentido paralelo aos seus eixos em vinculação com ditos meios captadores sensíveis à tensão dos respectivos fiados.

11 - Aparelho para a modificação de filamentos sintéticos termoplásticos termocoaguláveis para fiados por meio de falso retorcido, de acordo com as reivindicações 11 e 13; caracterizado pelo fato que êle possui meios de esfriamento em continuação à dita zona de aquecimento, perto da extremidade emissora desta última, e dirigidos no sentido

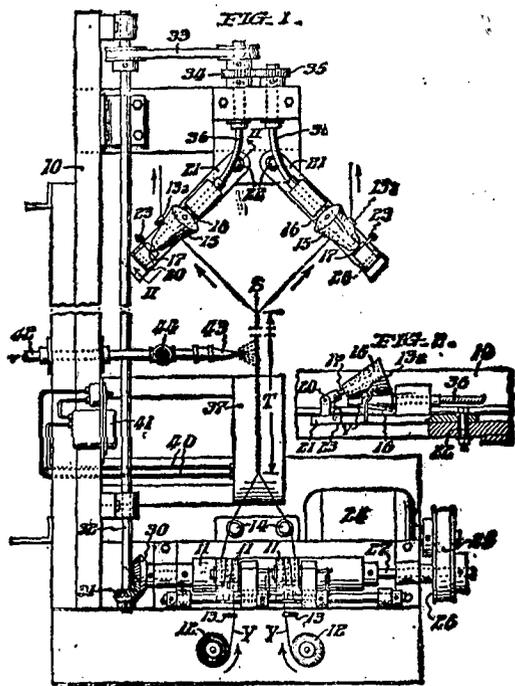
para o fiado retorcido na parte que segue dita zona de aquecimento.

12 - Aparelho para a modificação de filamentos sintéticos termoplásticos termocoaguláveis para fiados por meio de falso retorcido, de acordo com uma ou mais das reivindicações 12 a 14, caracterizado pelo fato que em continuação aos ditos meios de alimentação de fiados ficam dispostos meios de retorsão, ficando ditos meios de retirada separados de ditos fiados, dispostos em continuação à zona que abrange ditos meios de retorsão, e ficando ditos meios de retorsão acoplados com meios acionantes correlacionados com os meios acionantes de ditos meios de retirada de fiados.

13 - Aparelho para a modificação de filamentos sintéticos termoplásticos termocoaguláveis para fiados por meio de falso retorcido, de acordo com a reivindicação 15, caracterizado pelo fato que pelo menos um dos ditos meios de retirada compreende um rôlo que forma um lugar apertado para o fiado e que dito rôlo possui uma superfície substancialmente cônica.

14 - Aparelho para a modificação de filamentos sintéticos termoplásticos termocoaguláveis para fiados por meio de falso retorcido, de acordo com a reivindicação 16, caracterizado pelo fato que ele possui meios de ajustagem da posição do citado rôlo que forma um lugar apertado para o fiado em relação à colocação do ponto de separação, entre os dois fiados em continuação à zona de retorsão.

15 - Aparelho de acordo com a reivindicação 15, caracterizado pelo fato que ditos dois meios de retirada de fiados compreendem rôlos substancialmente cônicos formando lugares apertados para os respectivos fiados, ficando previstos meios de articulação em continuação de dita zona de retorsão e ligados com ditos rôlos, capazes de permitir um movimento oscilante de ditos rôlos a partir de uma posição mutuamente aproximada até uma posição apertada e vice-versa nos mesmos.



16 - Aparelho definido na reivindicação 15, caracterizado pelo fato que ele compreende no mesmo meio de

retorno que se estendem desde um dos ditos meios de retirada de fiados até um dos ditos meios de alimentação, e acondicionados para o retorno e a realimentação dos fiados retirados.

A requerente reivindica as prioridades de idêntico pedido depositado na Repartição de Patente Norte-Americana em 21 de maio de 1962 e 12 de setembro de 1962 sob nºs 195.270 e 223.171.

TÉRMO Nº 150.086, DE 24 DE JUNHO DE 1963.

REQUERENTE: MARIO LINO.-PORTUGAL.

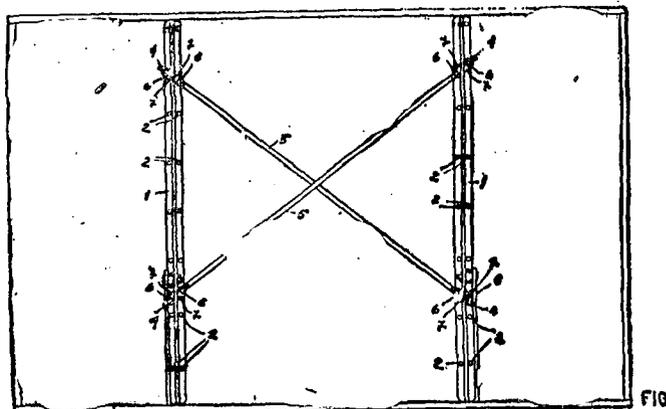
PRIVILEGIO DE INVENÇÃO. "NOVO DISPOSITIVO DESEMPENADOR DE PRANCHETAS.

REIVINDICAÇÕES

1 - Novo dispositivo desempenador de pranchetas, caracterizado por compreender inicialmente duas longarinas metálicas, de preferência com secção transversal em T, e que são dispostas paralelamente e fixadas na face posterior da prancheta, longarinas estas que são providas, cada qual, de um par de furos convenientemente posicionados, nos quais são introduzidas as extremidades rosqueadas de dois tirantes ou esticadores, dispostos cruzados sobre a mesma face posterior da prancheta.

2 - Novo dispositivo desempenador de pranchetas, como reivindicado em 1, caracterizado por compreender ainda, para cada tirante ou esticador referido em 1, duas porcas adaptadas em cada trêcho extremo rosqueado, sendo uma de cada lado da aba da longarina, e dispondo-se ainda, entre cada porca e a referida aba, uma anilha em cunha, de configuração compensativa da inclinação existente entre o tirante e a longarina.

3 - Novo dispositivo desempenador de pranchetas, como reivindicado até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.



TÉRMO Nº 150 471 de 7 de março de 1963

Requerente: ERMINIO MAGRI - SÃO PAULO

Mdo. de Utilidade: "NOVO TIPO DE CABIDE "

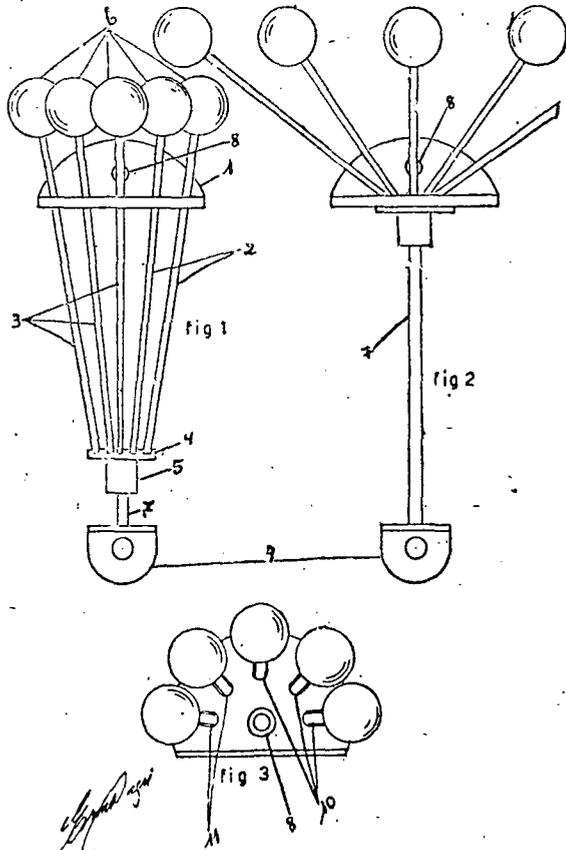
REIVINDICAÇÕES

1 - NOVO TIPO DE CABIDE, construído de metal, assim como ferro, plástico, madeira ou de qualquer outro material apropriado para esta finalidade, em cores, formatos e tamanhos desejados, caracterizado pelo fato de cabide ser dotado na sua porção constituída da base 1, de vários furos marcados em 8, 10 e 11, os quais servem como ponto de função das hastas 2 e 3, as quais são dotadas de engrenhas que funcionam como retenção de objetos.

2 - NOVO TIPO DE CABIDE, caracterizado de acordo com o ponto 1, ainda pelo fato de ser o cabide dotado de um

haste central 7, cuja haste, é móvel em sentido vertical e se acha presa no mesmo dispositivo de união das demais, obrigando-as a se movimentarem, abrindo ou fechando o conjunto do cabide.

3 - NOVO TIPO DE CABIDE, caracterizado como tudo substancialmente descrito e ilustrado nos desenhos em anexo.



TERMO Nº 157.034 de 24 de fevereiro de 1964.

Requerente: EDY GUGGISBERG - SÃO PAULO.

Privilégio de Invenção: "COXIM PARA MOVIMENTO ANGULAR".

REIVINDICAÇÕES

1 - Coxim para movimento angular, caracterizado por ser constituído essencialmente de duas peças principais, sendo uma formada por pino retilíneo, com uma das extremidades provida de flange ou braço lateral limitador, de configuração retilínea, arqueada ou outra qualquer, e formando, na extremidade oposta, um curto prolongamento axial, de seção reduzida, e rosqueado externamente, e a outra peça sendo constituída por capa retilínea tubular, feita em borracha ou outro material elástico adequado, provida igualmente de flange anelar externa, também retilínea, inclinada ou arqueada, e tendo ainda o furo longitudinal com diâmetro sensivelmente menor que o do referido pino.

2 - Coxim para movimento angular, como reivindicado em 1, caracterizado pelo fato de, na montagem do conjunto, o pino retilíneo ser introduzido, sob alta pressão, no furo central e de menor diâmetro da capa tubular, com os consequentes aprisionamento mútuo e dilatação da referida capa, a qual adquire um diâmetro externo igual ao diâmetro interno do suporte tubular do elbete de mola do veículo ou outra parte qualquer do "chassis" a que se destina, e a conformação final do conjunto sendo dada mediante aplicação, em torno do trecho extremo e de seção reduzida do pino central, de uma arruela de aperto, mais uma porca rosqueada, determinando um forte pressionamento axial da capa tubular, com as consequentes compressão e deformação de seus extremos entre as ex-

treimidades do suporte e respectivamente a flange do pino e a própria arruela de aperto.

3 - Coxim para movimento angular, como reivindicado até 2, substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos.

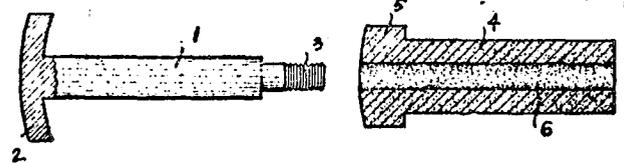


FIG. 1

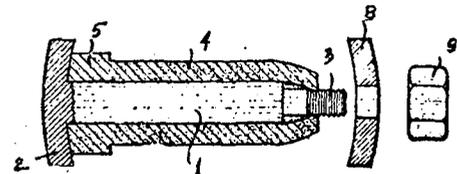


FIG. 2

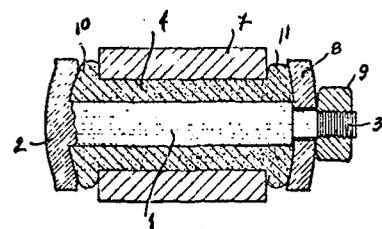


FIG. 3

TERMO Nº 163.404 de 14 de outubro de 1964.

Requerente: AXIOS S/A. INDÚSTRIA MECÂNICA - SÃO PAULO.

Privilégio de Invenção: "MANCAL PARA MOVIMENTO ANGULAR, PARA CARGA AXIAL E RADIAL".

REIVINDICAÇÕES

1 - Mancal para movimento angular, para carga axial e radial, caracterizado por ser obtido a partir de um segmento tubular, feito em material elastômero, com o furo central longitudinal comportando um alargamento terminal em uma ou ambas as extremidades, e tendo ainda a superfície externa formando ressaltos anelares extremos, segmento tubular este em cujo furo central é introduzido, sob pressão, um tubo metálico de menor comprimento, provido ou não de flange anelar em uma das extremidades e com o diâmetro externo maior que o diâmetro interno daquele furo, com a superfície ampliada por micro rugosidade, com o consequente alargamento deste último, e a correspondente introdução de uma pressão inicial em sentido contrário ao da carga radial que irá suportar, e mais o alargamento do diâmetro externo do segmento de elastômero, compensando assim a diferença existente entre o seu trecho central e os ressaltos extremos, ou então deixando sobrar, numa das extremidades, um ressalto de encaixe para montagem.

2 - Mancal para movimento angular, para carga axial e radial, como reivindicado em 1, tudo substancialmente como descrito e ilustrado nos desenhos anexos

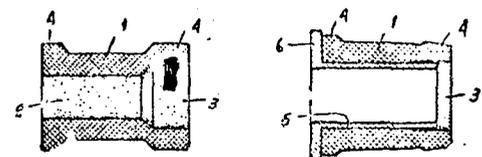


FIG. 1

FIG. 2

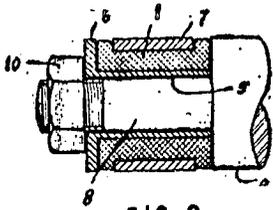


FIG. 3

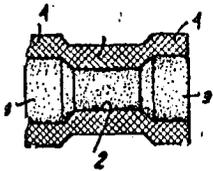


FIG. 4

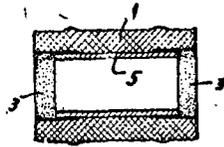


FIG. 5

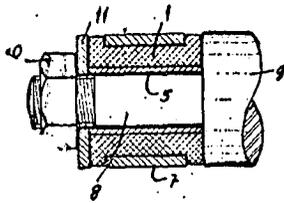


FIG. 6

TERMO Nº 166.171 de 13 de Janeiro de 1965.

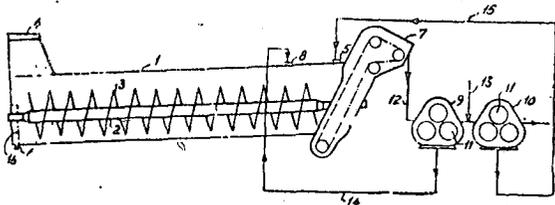
Requerente: AKTIESELSKABET DE DANSKE SUKKERFABRIKKER - DINAMARCA.

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTO EM OU RELATIVO A UM PROCESSO PARA LIXIVIAÇÃO CONTÍNUA DE MATERIAL DESINTEGRADO".

REIVINDICAÇÕES

Aperfeiçoamento em ou relativo a um processo para a lixiviação contínua de material desintegrado, em que o material desintegrado e o líquido de lixiviação primária são supridos a extremos opostos de um aparelho de lixiviação contínua em contracorrente, e o material lixiviado é submetido a operações de prensagem sucessivas, o líquido espremido sendo suprido ao aparelho de lixiviação como um líquido de lixiviação secundário em uma zona situada entre a entrada para o líquido de lixiviação primário e a saída para o líquido de lixiviação enriquecido, caracterizado porque o líquido de lixiviação fresco é suprido ao material lixiviado após este ter sido submetido à primeira operação de prensagem e antes dele ser sujeito a operação ou operações de lixiviação subsequentes, e o líquido resultante da dita primeira operação de prensagem é suprido ao aparelho de lixiviação como líquido de lixiviação secundário, enquanto se supre o líquido resultante, proveniente da dita operação ou operações de prensagem subsequentes, ao aparelho de lixiviação, como líquido de lixiviação primário.

A requerente reivindica de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Decreto-Lei No. 7903 de 27 de Agosto de 1945, a prioridade do correspondente pedido depositado na Repartição de Patentes da Dinamarca em 13 de Janeiro de 1964, sob No. 159.



TERMO Nº 168 014 de 22 de março de 1965

Requerente: EUCLIDES MEDEIROS - SÃO PAULO

Mo. Industrial: "NOVO MODELO DE GLOBO PARA ILUMINAÇÃO"

REIVINDICAÇÕES

1 - NOVO MODELO DE GLOBO PARA ILUMINAÇÃO, confeccionado em vidro, plástico ou similar, caracterizado pelo fato de que dois lados opostos se apresentam pela face inferior interligados por pluralidade de ondulações transversais, sendo que as regiões laterais adjacentes, triangulares se apresentam inclinadas em direção ao vértices opostos não adjacentes aos lados interligados pelas ondulações, apresentando-se as laterais do prisma vertical e pela face superior, limitadas por superfície ligeiramente abaulada que encerra abertura central usual.

2 - NOVO MODELO DE GLOBO PARA ILUMINAÇÃO, conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.

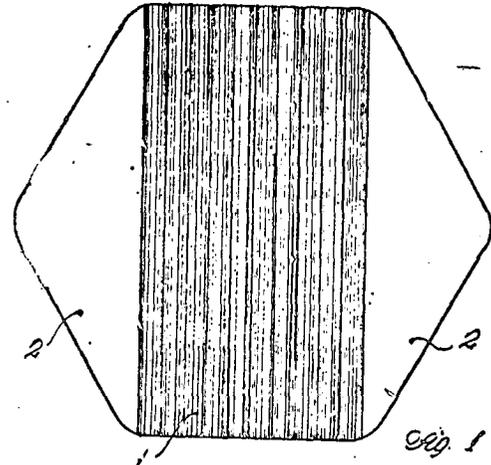


Fig. 1

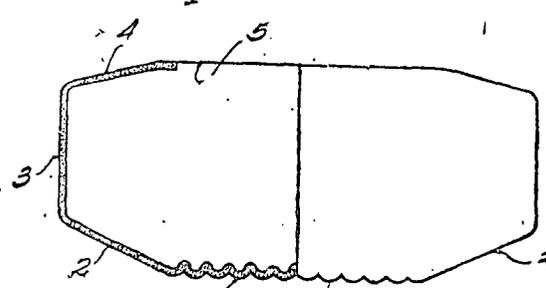


Fig. 2

TERMO Nº 168 803 de 8 de abril de 1965

Requerente: ANTONIO CARDELINO - SÃO PAULO

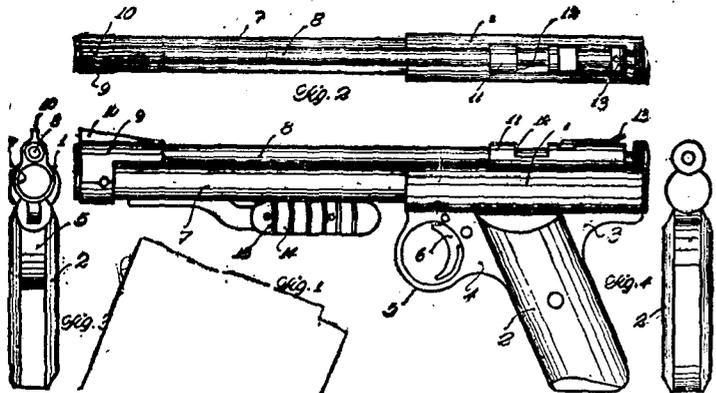
Mo. Industrial: "NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO APLICADA A ARMAS."

REIVINDICAÇÕES

1 - NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO APLICADA A ARMAS, caracterizada pelo fato de apresentar a nova arma com corpo principal aproximadamente cilíndrico, à parte nodiana inferior do qual se encontra fixado cabo inclinado em relação ao mesmo, com laterais em forma de paralelogramo, sendo que entre a parte superior e posterior do cabo é terminal do corpo principal se encontra saliência arqueada enquanto que pela parte anterior se encontra projeção portadora de anel protetora de gatilho correspondendo à parte anterior do corpo principal, segundo seu eixo longitudinal, e de menor diâmetro que aquele, sendo que sobre tal cano se encontra disposto um segundo, ainda de menor diâmetro que o primeiro, estando na parte anterior ligado ao inferior por braçadeira com saliência triangular superior e posteriormente ligado ao corpo principal por m...

sa, estando, finalmente, pela parte inferior e mediana, como disposto saliência com estrias verticais paralelas.

2 - "NOVA E ORIGINAL CONFIGURAÇÃO APLICADA A ARMAR", conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.



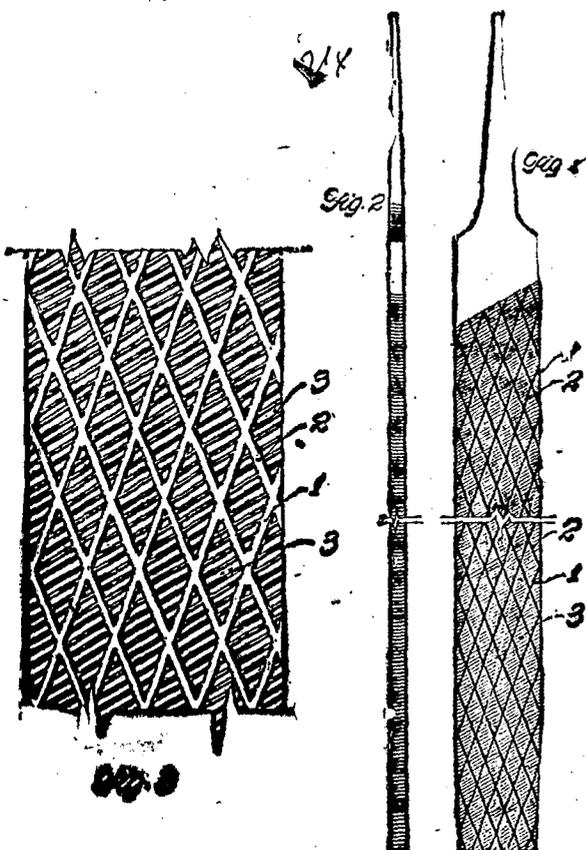
TERMO Nº 168.804 de 8 de abril de 1965

Requerente: SIPROMETA S.A. INDÚSTRIA E COMÉRCIO - I - GE
Mdo. Industrial: "NOVA CONFIGURAÇÃO APLICADA A LIMAS"

REIVINDICAÇÕES

1 - NOVA CONFIGURAÇÃO APLICADA A LIMAS, caracterizada pelo fato de se dotar as superfícies de trabalho das mesmas de sulcos ou fresados constituidos por dois conjuntos de linhas paralelas cada conjunto inclinado em relação ao eixo longitudinal da lima e que se cruzam conformando áreas losangulares, no interior das quais se situando prismas de diferentes comprimentos e correspondentes ás interrupções das saliências normais das limas.

2 - NOVA CONFIGURAÇÃO APLICADA A LIMAS, conforme reivindicação anterior, tudo substancialmente como descrito no relatório e ilustrado nos desenhos apensos ao presente memorial.



TERMO Nº 149.130 de 14 de maio de 1965

Requerente: OWENS-ILLINOIS GLASS COMPANY

E.U.A.

Privilégio de Invenção: "PROCESSO E APARELHO PARA FAZER ARTIGOS PLÁSTICOS INFLADOS"

PONTOS CARACTERÍSTICA

1.- Processo para fazer artigos plásticos inflados pela injeção de ar sob uma pressão de inflamento dentro de uma forma preliminar alongada disposta num molde de insuflamento e tendo uma primeira extremidade fechada e uma segunda extremidade aberta, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de (1) moldagem por injeção da forma preliminar em torno de um núcleo central, (2) simultaneamente retirada axial do núcleo para fora da forma preliminar e injeção de um meio de inflamento dentro da forma preliminar sob uma pressão substancialmente menor que a pressão de inflamento para inflar levemente a forma preliminar e fim de ajudar a tirar a forma preliminar do núcleo, (3) colocação da forma preliminar levemente inflada e extraída num molde de insuflamento antes da injeção de um meio de inflamento na referida pressão de inflamento e (4) suporte contínuo da forma preliminar por ambas as extremidades durante a realização das etapas (2) e (3) mencionadas.

2.- Processo para fazer um artigo plástico inflado, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de colocação de um núcleo de molde de injeção centralmente num espaço de molde de injeção comunicante por uma extremidade com uma cavidade de retenção, injeção de material plastificado dentro do referido espaço de molde e da referida cavidade, o material no espaço de molde formando uma forma preliminar e o material na referida cavidade formando uma saliência de sujeição, remoção conjunta do núcleo e da forma preliminar moldada por injeção circundante para fora do espaço de molde enquanto se suporta a forma preliminar pela saliência de sujeição, injeção de um volume limitado de ar sob uma pressão relativamente baixa dentro da referida forma preliminar para distender radialmente a forma preliminar para fora de contacto térmico com o referido núcleo enquanto a forma preliminar ainda está suportada pela referida saliência e injeção de um meio de inflamento sob uma pressão de inflamento relativamente mais alta dentro da referida forma preliminar para inflar a mesma internamente do referido molde de insuflamento.

3.- Processo para fazer um recipiente de plástico que tem uma porção de acabamento moldada por injeção e uma porção de corpo moldada por insuflamento num aparelho que inclui um núcleo de molde disposto num espaço de molde definido por um molde de injeção circundante e um molde de acabamento separado, projetando-se o núcleo através do molde de acabamento para ser disposto em cantilever no espaço de molde e incluindo o referido núcleo uma manga cuja superfície interna se afila para dentro no sentido da sua extremidade livre aberta e um pino de núcleo projetado axialmente da manga e apoiando um elemento de válvula que fecha a extremidade livre aberta da manga; caracterizado pelo fato de compreender as etapas de injeção de material plastificado dentro do referido espaço de molde para encher o molde

de acabamento e para formar uma forma preliminar que circunda a manga de núcleo e contactando o referido elemento de válvula; remoção do núcleo e da forma preliminar suportada por êle a partir do referido espaço de molde, recuo axial da manga de núcleo através do molde de acabamento, deixando o elemento de válvula imóvel, enquanto se injeta dentro da referida forma preliminar ar de inflamento sob uma pressão baixa através da manga de núcleo e entre a extremidade aberta livre da referida manga e o referido elemento de válvula para inflar levemente a forma preliminar para fora em relação à manga enquanto se deixa a forma preliminar suportada por uma extremidade no molde de acabamento e pela outra extremidade no elemento de válvula, encerrando-se a forma preliminar assim suportada num molde de insuflamento e inflamento da forma preliminar com ar de inflamento sob uma pressão de inflamento substancial para tirar a extremidade da forma preliminar do referido elemento de válvula e expandir a forma preliminar interiormente ao molde de insuflamento.

4.- Aparelho de moldagem por injeção e insuflamento para fazer um artigo plástico ôco, caracterizado pelo fato de compreender meios de molde de injeção que definem um espaço de molde interno, meios definindo um espaço de molde de gargalo comunicante com o referido espaço de molde de injeção, um núcleo de molde ôco projetado concêntricamente dentro do referido espaço de molde de injeção e tendo uma extremidade livre aberta disposta no referido espaço de molde de injeção, uma haste atuante projetada axialmente ao referido núcleo de molde e uma placa de fechamento de valvulamento montada na extremidade livre da referida haste atuadora para cooperação com o referido núcleo para fechar a sua extremidade aberta, meios para alimentarem ar sob pressão para o interior do referido núcleo e meios acomodando um movimento axial relativo da dita haste de atuação e do referido núcleo de molde para controlar o fluxo de ar através da extremidade de núcleo aberta.

5.- Processo para fazer um recipiente de plástico inflado que tem uma abertura de gargalo pela injeção de material termoplástico plastificado dentro de um espaço de molde de injeção circunscrito por um molde de injeção que circunda um núcleo central ôco, estanque ao ar, que se projeta através de um molde de gargalo, uma válvula móvel fechando a extremidade livre do núcleo e meios para alimentarem ar sob pressão para o interior do referido núcleo, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de injeção de material plastificado dentro do referido espaço de molde em relação circundante com o referido núcleo e o referido elemento de válvula, exposição da forma preliminar resultante suportada pelo núcleo, movimento da referida válvula em relação à referida extremidade livre de núcleo para permitir a circulação de ar sob pressão para dentro da forma preliminar e então deslocamento relativo axial do referido núcleo e da referida forma preliminar enquanto se mantém a extremidade fechada da forma preliminar na posição por meio da referida válvula e transferência da forma preliminar suportada pelo referido molde de gargalo e pela referida válvula para uma estação de inflamento.

6.- Processo para fazer um recipiente de plástico inflado que tem uma abertura de gargalo pela injeção de material termoplástico plastificado dentro de um espaço de molde de injeção circunscrito por um molde de injeção que circunda uma manga de extremidade aberta central projetada através de um molde de gargalo e tendo um elemento de válvula fechando uma extremidade do núcleo e meios para introduzirem ar sob pressão dentro da referida manga, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de injeção de material plastificado dentro do referido espaço em relação de circundamento com a referida manga fechada pelo referido elemento de válvula, tiragem conjugada da forma preliminar e da manga do referido espaço de molde, retirada axial inicial do referido núcleo para fora da referida forma preliminar enquanto se mantém o referido elemento de válvula em contacto com a extremidade fechada da referida forma preliminar, retirada da manga permitindo que o ar escape do interior da referida manga para dentro da referida forma preliminar e transferência da forma preliminar suportada pelo referido molde de gargalo para uma estação de insuflamento.

7.- Aparelho de moldagem por injeção e insuflamento para fazer um artigo plástico ôco, caracterizado pelo fato de compreender meios de molde de injeção que definem um espaço de molde interno, meios definindo um espaço de molde de gargalo comunicantes com o referido espaço de molde de injeção, um núcleo de molde de extremidade aberta projetado através dos meios de molde de gargalo e concêntricamente além dâles dentro do referido espaço de molde de injeção, tendo o referido núcleo de molde uma extremidade aberta livre projetada dentro do referido espaço de molde de injeção, uma haste de atuação projetada axialmente ao referido núcleo de molde e uma placa de fechamento de válvula montada na extremidade livre da referida haste de atuação e cooperante com o referido núcleo para fechar a sua extremidade aberta, meios acomodando o movimento axial relativo da referida haste de atuação e o referido núcleo de molde para abrir e fechar seletivamente a referida extremidade livre e meios para alimentarem um volume limitado de ar de baixa pressão para o interior do referido núcleo.

8.- Processo para fazer um artigo plástico inflado, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de colocação de um núcleo de molde de injeção centralmente num espaço de moldagem por injeção, injeção de material plastificado dentro do referido espaço de molde e em tórno do referido núcleo, remoção simultaneamente o núcleo e o material moldado por injeção circundante do espaço de molde, injeção apenas de um volume limitado de um meio de inflamento gasoso dentro da referida forma preliminar para distender radialmente a forma preliminar para fora de contacto permutador de calor com o referido núcleo, transferência da forma preliminar para um molde de insuflamento e injeção de um volume substancialmente maior de um meio de inflamento gasoso dentro da referida forma preliminar para inflar a mesma internamente ao referido molde de insuflamento.

9.- Processo para fazer um artigo plástico inflado pela injeção de ar sob uma pressão de inflamento dentro de uma forma

na preliminar disposta num molde de insuflamento, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de moldagem por injeção inicial da forma preliminar em torno de um núcleo central ôco, simultaneamente com retirada axial do núcleo de dentro da forma preliminar e alimentação de um meio de inflamento sob uma pressão substancialmente menor que a pressão de inflamento através do núcleo para a forma preliminar para inflar levemente a forma preliminar com o fim de cooperar na tiragem da forma preliminar para fora do núcleo e transferência da forma preliminar levemente inflada e tirada para um molde de insuflamento antes da injeção de um meio de inflamento sob a referida pressão de inflamento.

10.- Processo para fazer um recipiente plástico que tem uma porção de acabamento moldada por injeção e uma porção de corpo moldada por inflamento, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de inserimento de um núcleo de molde dentro de um espaço definido por um molde de injeção circundante e um molde de acabamento separado, projetando-se o núcleo através do molde de acabamento para ficar disposto em cantilever no espaço de molde e o referido núcleo incluindo uma manga cuja superfície interna se adelgaça para dentro no sentido de sua extremidade livre aberta e um pino de núcleo projetado axialmente da manga e apoiando um elemento de válvula que fecha a extremidade livre aberta da manga; injeção de material plastificado dentro do referido espaço de molde para encher o molde de acabamento e para formar uma forma preliminar que circunda a manga de núcleo e contacta o referido elemento de válvula; remoção conjugada do núcleo e da forma preliminar para fora do referido espaço de moldagem; recuo axial da manga de núcleo através do molde de acabamento deixando o elemento de válvula imóvel, enquanto se injeta um volume medido de ar de inflamento através da manga de núcleo e intermediando a extremidade livre aberta da referida manga e do referido elemento de válvula dentro da forma preliminar para inflar levemente a forma preliminar para fora proveniente da manga enquanto se deixa a forma preliminar suportada por uma extremidade no molde de acabamento e pela outra extremidade no elemento de válvula; encerramento da forma preliminar assim suportada dentro de um molde de insuflamento; e inflamento da forma preliminar com ar de inflamento sob uma pressão de inflamento substancial para tirar essa extremidade da forma preliminar do referido elemento de válvula e para expandir a forma preliminar no interior do molde de insuflamento.

11.- Processo para fazer um artigo plástico ôco por meio de injeção de ar sob uma pressão de inflamento dentro de uma forma preliminar disposta num molde de insuflamento, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de inicialmente moldar por injeção uma forma preliminar em torno de um núcleo central, leve inflamento da forma preliminar para fora de contacto com o núcleo pela injeção de um meio de inflamento dentro da forma preliminar sob uma pressão substancialmente menor que a pressão de inflamento e colocação da forma preliminar levemente inflada num molde de insuflamento antes da injeção de um meio de inflamento sob a referida pressão de inflamento.

12.- Processo para fazer um recipiente plástico infla-

do que tem uma abertura de gargalo pela injeção de material termoplástico plastificado dentro de um espaço de molde de injeção circunscrito por um molde de injeção que circunda um núcleo de extremidade aberta central projetado através e além de um molde de gargalo, tendo o núcleo uma haste de atuação projetada axialmente que termina num elemento de valvulamento que fecha a extremidade do núcleo, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de injeção de um material plastificado dentro do referido molde de gargalo e dentro do referido espaço de molde em relação circundante com o referido núcleo e o referido elemento de válvula, abertura do espaço de molde para expor a forma preliminar resultante suportada no núcleo, inicialmente retirada axial do referido núcleo para fora da referida forma preliminar enquanto se retém a forma preliminar em posição por meio do referido elemento de válvula e do referido molde de gargalo, injeção de um volume medido de ar para dentro da referida forma preliminar quando o núcleo é retirado e enquanto a forma preliminar está suportada e transferência da forma preliminar suportada pelo referido molde de gargalo e referido elemento de válvula para uma estação de inflamento.

13.- Processo para fazer um artigo plástico inflado pela injeção de ar sob uma pressão de inflamento para dentro de uma forma preliminar disposta num molde de insuflamento, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de moldar por injeção a forma preliminar em torno de um núcleo central deslocável axialmente interposto entre os elementos retentores de forma preliminar, retirada axial do núcleo de dentro da forma preliminar enquanto se retém a forma preliminar pelos referidos elementos de retenção e, durante a referida retirada, injeção de um meio de inflamento dentro da forma preliminar sob uma pressão substancialmente menor que uma pressão requerida para inflamento para inflar levemente a forma preliminar, cooperando assim na tiragem da forma preliminar para fora do núcleo e colocação da forma preliminar levemente inflada e tirada num molde de insuflamento antes da injeção de um meio de inflamento sob a referida pressão de inflamento requerida.

14.- Processo para fazer um artigo plástico inflado, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de colocar um núcleo de molde de injeção centralmente num espaço de molde de injeção comunicante por uma extremidade com uma cavidade retentora, injeção de material plastificado dentro do referido espaço de molde e a referida cavidade, formando o material no espaço de molde uma forma preliminar e o material na referida cavidade formando uma projeção de sujeição, remoção conjugada do núcleo e da forma preliminar moldada por injeção circundante a partir do espaço de molde enquanto se suporta a forma preliminar pela saliência de sujeição, simultaneamente injeção de um volume limitado de ar sob uma pressão relativamente baixa dentro da referida forma preliminar e retirada axial do núcleo de dentro da forma preliminar enquanto esta ainda está suportada pela referida saliência, transferência da forma preliminar para um molde de insuflamento e injeção do meio de inflamento sob uma pressão de inflamento relativamente mais alta dentro da referida

forma preliminar para inflar a mesma internamente ao referido molde de insuflamento.

15.- Processo para fazer um recipiente plástico inflado dotado de uma abertura de gargalo pela injeção de material termoplástico plastificado dentro de um espaço de molde de injeção circunscrito por um molde de injeção que circunda um núcleo central óco, estanque ao ar, que se projeta através de um molde de gargalo, uma válvula movível fechando a extremidade livre do núcleo e meios para alimentarem ar sob pressão ao interior do referido núcleo, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de injeção de material plastificado dentro do referido espaço de molde em relação circundante com o referido núcleo e o referido elemento de válvula, exposição da forma preliminar resultante suportada pelo núcleo, movimento da referida válvula em relação à referida extremidade livre de núcleo para permitir a circulação de ar sob pressão para dentro da forma preliminar para distender radialmente a referida forma preliminar para fora de contacto com o referido núcleo enquanto se retém a extremidade fechada da forma preliminar na posição por meio da referida válvula e transferência da forma preliminar distendida suportada pelo referido molde de gargalo e pela referida válvula para uma estação de inflamento.

16.- Processo para fazer um artigo plástico inflado, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de colocar um núcleo de molde de injeção centralmente num espaço de molde de injeção, injeção de material plastificado dentro do referido espaço de molde e em torno do referido núcleo, simultaneamente remoção do núcleo e do material moldado por injeção circundante para fora no espaço de molde, simultaneamente injeção apenas de um volume limitado de um meio de inflamento gasoso dentro da referida forma preliminar e retirada axial do núcleo para fora da forma preliminar, transferência da forma preliminar para um molde de insuflamento e injeção de um volume substancialmente maior de um meio de inflamento gasoso para dentro da referida forma preliminar para inflar a mesma internamente ao referido molde de insuflamento.

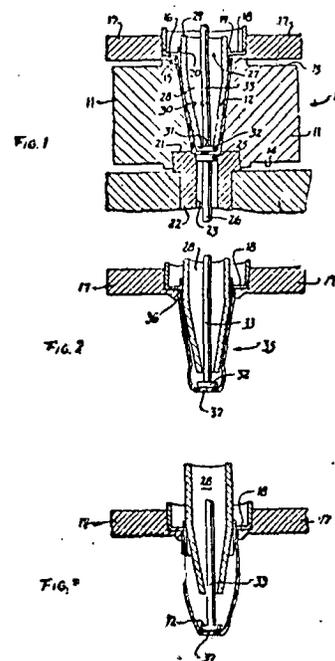
17.- Processo para fazer um artigo plástico inflado pela injeção de ar sob uma pressão de inflamento dentro de uma forma preliminar disposta numa estação de inflamento, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de moldar por injeção inicialmente a forma preliminar em torno de um núcleo central óco, alimentação de um meio de inflamento sob uma pressão substancialmente mais baixa que a pressão de inflamento através do núcleo à forma preliminar para inflar levemente a forma preliminar para fora de contacto permutador de calor com o núcleo e subsequentemente injeção de um meio de inflamento sob a referida pressão de inflamento para dentro da forma preliminar levemente inflada na estação de insuflamento.

18.- Processo para fazer um artigo plástico inflado pela injeção de ar sob uma pressão de inflamento dentro de uma forma preliminar disposta num molde de insuflamento, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de inicialmente moldar por injeção a forma preliminar em torno de um núcleo central,

simultaneamente retirada axial do núcleo para fora da forma preliminar e injeção de um meio de inflamento dentro da forma preliminar sob uma pressão substancialmente menor que a pressão de inflamento para inflar levemente a forma preliminar para cooperar na tiragem da forma preliminar para fora do núcleo e colocação da forma preliminar levemente inflada e tirada num molde de insuflamento antes da injeção de um meio de inflamento na referida pressão de inflamento.

19.- Processo para fazer um artigo plástico inflado pela injeção de ar sob uma pressão de inflamento dentro de uma forma preliminar disposta num molde de insuflamento, caracterizado pelo fato de compreender as etapas de moldar por injeção a forma preliminar em torno de um núcleo central deslocável axialmente interposto entre os elementos retentores da forma preliminar, injeção de um meio de inflamento dentro da forma preliminar sob uma pressão substancialmente menor que uma pressão requerida para o inflamento para inflar levemente a forma preliminar e colocação da forma preliminar levemente inflada e despojada num molde de insuflamento antes da injeção de um meio de inflamento sob a pressão de inflamento requerida.

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 maio de 1962, sob o número 194.401.



TÉRMO Nº 152 524 de 4 de setembro de 1963

Requerente: VAPOR CORPORATION - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "QUEIMADOR E CONJUNTO DE QUEIMADOR PARA CALDEIRA DE VAPOR"

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1.- Um conjunto de queimador para a garganta de combustão de uma câmara de combustão, caracterizado por compreender: um bocal de combustível; um membro cilíndrico, envolvendo a extremidade de descarga do dito bocal; uma pluralidade de aberturas no dito membro, individualmente guarnecidas por defletores ou ch...

Ganas; um cone estabilizador, disposto entre o dito bocal e a dita garganta; e um meio para alimentar o ar às ditas aberturas guarnecidas por chicanas.

2.- Um conjunto de queimador para a garganta de combustão, de uma câmara de combustão, caracterizado por compreender: um bocal de combustível; um registro de ar, incluindo um membro cilíndrico, co-axial com, e envolvendo a extremidade de descarga do dito bocal; uma pluralidade de aberturas, guarnecidas por chicanas, dispostas circunferencialmente ao longo do dito membro; um cone estabilizador perfurado, disposto entre o dito bocal e a dita garganta; um meio de passagem de ar entre o dito cone e a dita garganta, e meios para alimentar o ar, às ditas aberturas guarnecidas por chicanas, e ao meio de passagem do ar.

3.- Um conjunto queimador de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que as ditas aberturas guarnecidas com chicanas são equidistantes entre si estando em substancial alinhamento com a extremidade do dito bocal e de que o dito cone estabilizador perfurado se estende a partir do dito bocal.

4.- Um conjunto queimador de acordo com os pontos 1, 2 e 3, caracterizado pelo fato de compreender uma chicana ou defletor para cada uma das ditas aberturas que se projetam para dentro e de que o dito cone estabilizador perfurado ser coaxial com o dito bocal e voltado em direção à dita garganta.

5.- Conjunto queimador para uma caldeira de vapor, incluindo uma caixa de fogo que tem uma garganta de combustão, bem como um envoltório, encerrando a dita caixa de fogo e com ela definindo uma câmara de ar ou de compressão e um conjunto queimador, o dito conjunto de queimador caracterizado por compreender: um bocal de combustível, em alinhamento com a dita garganta; um membro cilíndrico em torno do dito bocal, separando-o da câmara de ar; uma pluralidade de aberturas em disposição circunferencial no dito membro; individualmente guarnecidas por defletores ou chicanas, e estabelecendo a comunicação entre a dita câmara de ar e a área em volta do bocal; um cone estabilizador entre o bocal e a dita garganta; um meio de passagem de ar entre a dita garganta e o dito cone, estabelecendo a comunicação entre aquela e a câmara de ar e meios para alimentar o ar, às ditas aberturas guarnecidas por chicanas, e ao meio de passagem de ar.

6.- Conjunto queimador para a garganta de combustão de um queimador dotado de caixa de fogo com garganta de combustão caracterizado por compreender: uma chapa de montagem, espaçada em relação à dita garganta e tendo uma abertura trespassante; uma unidade, formando um bocal de queimador, montada na dita chapa e se projetando através da aludida abertura; um registro cilíndrico de ar entre a dita chapa e a dita caixa de fogo, em alinhamento com a dita garganta e rodeando a unidade-bocal de queimador, dito registro sendo ligeiramente espaçado em relação à dita caixa de fogo, a fim de definir um meio para a passagem do ar; uma pluralidade de aberturas no registro de ar, guarnecidas individualmente por defletores ou chicanas; um cone estabilizador naquela extremidade de registro de ar que fica adjacente à dita caixa de fogo, e meios para alimentar o ar, às ditas aberturas

ras guarnecidas por chicanas, e ao meio de passagem de ar.)

7.- Um conjunto queimador de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato do dito cone estabilizador ser perfurado e ter sua extremidade menor adjacente à unidade de bocal e sua extremidade maior adjacente à caixa de fogo.

8.- Um conjunto queimador de acordo com os pontos 6 e 7, caracterizado pelo fato das ditas aberturas estarem substancialmente em alinhamento com a extremidade livre da unidade de bocal.

9.- Um conjunto queimador de acordo com os pontos 6 e 7, caracterizado pelo fato do dito registro de ar possuir defletores ou chicanas.

10.- Um conjunto queimador de acordo com os pontos 6 e 7, caracterizado pelo fato da dita pluralidade de aberturas ser uma, circunferencialmente, separada em relação à outra, cada abertura possuindo um defletor ou chicana para controlar o movimento de ar através das mesmas.

11.- Um conjunto queimador de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de cada uma das ditas chicanas estar angularmente deslocada em relação a um raio do dito registro de ar.

12.- Um queimador, tendo uma caixa de fogo com uma garganta para o aquecedor, caracterizado por incluir: um envoltório encerrando a dita caixa de fogo, e definindo com ela uma câmara de ar ou de compressão; meios para alimentar o ar à dita câmara de compressão; uma chapa de montagem, fixada ao dito envoltório, e espaçada em relação à dita garganta, dita chapa possuindo uma abertura trespassante; uma unidade-bocal de queimador, montada na dita chapa e se projetando através da aludida abertura; um registro cilíndrico de ar na câmara de compressão, entre a dita chapa e a dita caixa de fogo, e em alinhamento com a dita garganta, dito registro circundando a dita unidade-bocal, estando o dito registro ligeiramente espaçado da dita caixa de fogo a fim de definir um meio para a passagem de ar; uma pluralidade de aberturas no registro de ar, individualmente guarnecidas por defletores ou chicanas; e um cone estabilizador, naquela extremidade do registro de ar que fica adjacente à caixa de fogo.

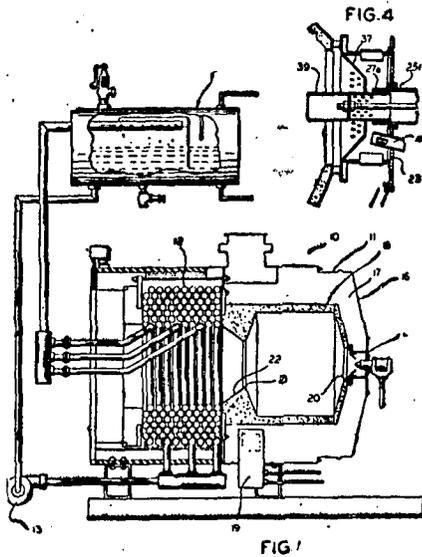
13.- Queimador de acordo com o ponto 12, caracterizado pelo fato do dito meio de passagem de ar estabelecer comunicação entre a dita câmara de compressão e a dita garganta e pelo fato do dito cone estabilizador se situar dentro do dito registro tendo sua extremidade maior voltada em direção da garganta.

14.- Queimador de acordo com os pontos 12 e 13, caracterizado pelo fato de a dita pluralidade de aberturas com chicanas estar em alinhamento circunferencial e pelo fato do dito cone estabilizador ser perfurado tendo sua extremidade menor adjacente à unidade de bocal e sua extremidade maior adjacente à caixa de fogo.

15.- Queimador de acordo com o ponto 12, caracterizado por compreender uma garganta de combustão numa das extremidades da dita caixa de fogo e na outra extremidade da mesma um estrangulamento ou passagem estreitada com a forma de um cone.

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 6 de maio de 1963, sob o nº 278.329.



TERMO Nº 140 157 de 19 de junho de 1962

Requerente: THE BENDIX CORPORATION - E.U.A.

Privilégio de Invenção: "CARBURADOR PARA MOTORES DE COMBUSTÃO INTERNA"

PONTOS CARACTERISTICOS

1. Carburador para motores de combustão interna, que compreende uma passagem de mistura dotada de uma entrada de ar e de uma saída de mistura, um orifício de combustível ligado a uma fonte de combustível e que se abre para dentro da passagem da mistura, uma válvula de ar para restringir o fluxo de ar em dita passagem, dispositivo medidor operativamente ligado à válvula de ar e que coopera com o orifício para regular a descarga de combustível para dentro do fluxo de ar do orifício, uma borboleta do acelerador na passagem de mistura para controlar a introdução de uma mistura combustível/ar no motor, caracterizado pelo fato de haver um dispositivo de enriquecimento que compreende um elemento montado na passagem de mistura, para reduzir o fluxo de ar em dita passagem durante determinadas condições operativas do motor a fim de modificar a relação normal entre o fluxo de ar, a válvula de ar, o orifício e o dispositivo medidor e assim obter uma mistura enriquecida combustível/ar.
2. Carburador, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de o elemento do dispositivo de enriquecimento incluir um eixo introduzido no corpo do carburador e que se estende transversalmente à passagem de mistura, tendo dito eixo uma porção contornada afastada do eixo geométrico do eixo.
3. Carburador, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de a válvula de ar compreender um pistão suportado pelo corpo do carburador e ter seu eixo geométrico em ângulo reto com a passagem de mistura, projetando-se dito pistão para dentro de dita passagem e sendo móvel em direção e em afastamento do orifício de combustível.
4. Carburador, de acordo com qualquer um dos pontos 1 a 3, caracterizado pelo fato de uma restrição contornada dotada de uma

5. Carburador, de acordo com os pontos 3 e 4, caracterizado pelo fato de o acionamento do eixo contornado, quando o pistão está na posição que define, entre dito pistão e a ponte, a passagem de ar mínima, reduzir sequencialmente esta passagem de ar mínima e, após isso, impelir o pistão em afastamento da ponte para continuar o fechamento da passagem enquanto aumenta a área do orifício de combustível.
6. Carburador, de acordo com o ponto 3, caracterizado pelo fato de o orifício de topejamento que coopera com o arço do carburador limitar o movimento do pistão em direção à ponte.
7. Carburador, de acordo com o ponto 6, caracterizado pelo fato de o dispositivo de topejamento compreender detentores no pistão adaptados para engatar a ponte.
8. Carburador, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de o eixo contornado ser acionado por uma articulação ligada entre este eixo e a borboleta do acelerador para obter rotação do eixo em determinadas posições do eixo do acelerador.
9. Carburador, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de o eixo contornado ser acionado por dispositivo sensível aos parâmetros operativos do motor.
10. Carburador, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de o dispositivo acionador do eixo contornado incluir um membro termostaticamente acionado que move o eixo contornado para uma posição de enriquecimento quando frio e para uma posição de não-enriquecimento quando aquecido.
11. Carburador, de acordo com o ponto 10, caracterizado pelo fato de o dispositivo acionador do eixo contornado incluir um motor ou solenóide sensível a condições operativas do motor e que coopera com o membro termostaticamente acionado para posicionar o eixo contornado.
12. Carburador, de acordo com o ponto 9, caracterizado pelo fato de o dispositivo acionador do eixo contornado incluir um motor sensível ao vácuo de tubulação do motor e que tem seu membro de força (pistão) operativamente conectado ao eixo para movê-lo à posição de não-enriquecimento contra a ação de uma mola quando o vácuo da tubulação excede valor predeterminado.
13. Carburador, de acordo com os pontos 2 e 4, caracterizado pelo fato de a restrição na passagem de mistura compreender superfícies inclinadas separadas por uma porção média plana que provê a ponte, sendo uma de ditas superfícies formada com um vácuo transversal à passagem e que recebe o eixo contornado, sendo que o contorno deste eixo complementa a superfície durante as operações normais do motor para fazer a restrição assumir uma configuração substancialmente simétrica e mudar a configuração de dita

superfície e de restrição quando o eixo contínuo éacionado para reduzir a área de passagem da mistura.

Reivindica-se, de acordo com o Convenção Internacional e o Art. 21 do Código de Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 7 de julho de 1961 sob n. 122.462.

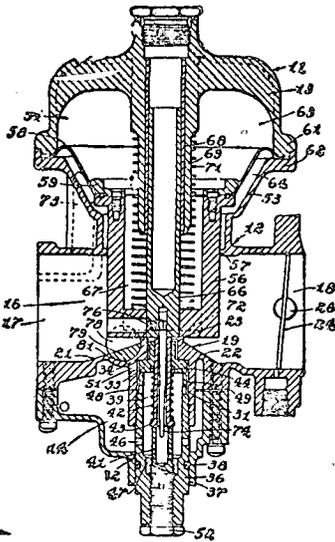


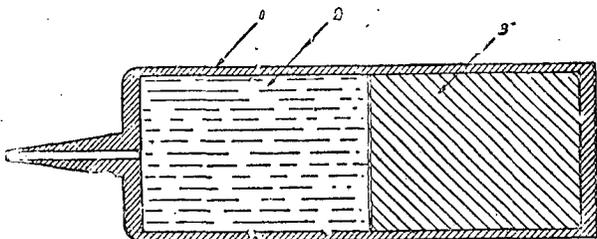
Fig. 1

TÉRMO - 144.827 - 21 de novembro de 1.962
REQUERENTE - JOSÉ LUIZ DE ARAUJO FILHO - Guanabara
MODELO DE UTILIDADE - Um tubo de anestésico
REIVINDICAÇÕES.

1- Um tubo de anestésico, caracterizado por consistir num corpo cilíndrico ôco, dentro do qual desliza uma massa cilíndrica, com a metade do volume do interior do tubo, sendo esta outra metade destinada a conter o líquido anestésico, a qual poderá ser graduada.

2- Um tubo de anestésico, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de parte destinada a conter o líquido anestésico, comunicar-se com uma ponta de agulha.

3- Um tubo de anestésico, de acordo com os pontos 1 e 2, que funciona arremessado por um aparelho ajetor, tudo substancialmente como aqui descrito e representado nos desenhos para o fim especificado.



TÉRMO - 144.819 - 21 de novembro de 1.962
REQUERENTE - HOTEL QUITANDINHA S/A - Rio de Janeiro
MODELO DE UTILIDADE - Novo modelo de mapa indicador luminoso

1. NOVO MODELO DE MAPA INDICADOR LUMINOSO, caracterizado pelo fato de compreender, por trás de um mapa convencional, representativo de uma determinada cidade,

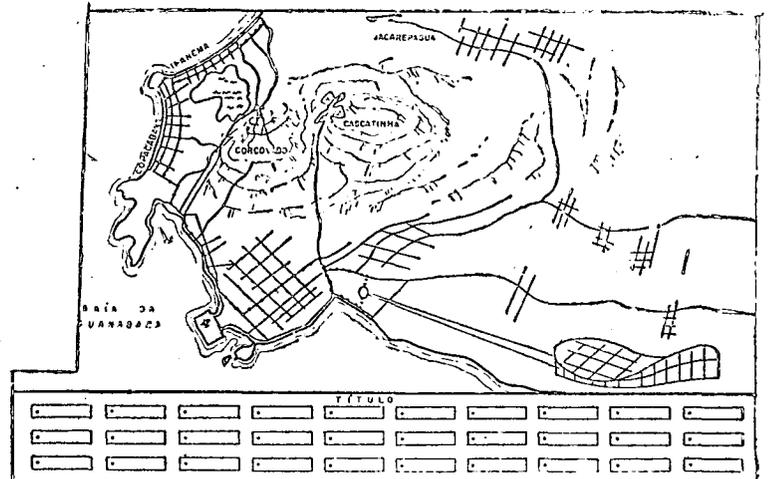
ou região, uma série de lâmpadas elétricas, de preferência, de pequena voltagem e dispostas ao longo dos itinerários que, partindo de um determinado ponto do mapa, permitem atingir os vários bairros ou localidades da referida cidade ou região; pelo fato de que as linhas correspondentes aos aludidos itinerários são tornadas, substancialmente, translúcidas no referido mapa; e pelo fato de compreender o referido mapa, de preferência, na sua parte inferior, uma série de retângulos com indicações correspondentes aos bairros ou localidades desejadas, cada qual provido de um botão de pressão para o comando dos circuitos pertencentes aos respectivos itinerários de acesso a partir do referido ponto determinado.

2. NOVO MODELO DE MAPA INDICADOR LUMINOSO, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de que os circuitos de comando das lâmpadas correspondentes aos vários trechos independentes de itinerário de acesso a um determinado bairro ou localidade se acham ligados, em paralelo, ao botão de pressão do competente retângulo.

3. NOVO MODELO DE MAPA INDICADOR LUMINOSO, de acordo com os pontos 1 e 2, caracterizado pelo fato de que, na linha comum de alimentação do sistema de lâmpadas se acha intercalado um mecanismo de minuteria de tipo conhecido ou, então, um dispositivo elétrico qualquer, também de tipo conhecido que desarme ou desfaça o circuito, eventualmente, fechado pela depressão de um qualquer dos mais dos referidos botões.

4. NOVO MODELO DE MAPA INDICADOR LUMINOSO, de acordo com qualquer dos pontos precedentes, caracterizado pelo fato de se achar o conjunto montado no interior de uma estrutura de forma, de preferência, retangular e protegido - com exceção da zona dos botões de pressão - por uma chapa anterior de material transparente.

5. NOVO MODELO DE MAPA INDICADOR LUMINOSO, substancialmente, de acordo com o que foi aqui descrito e ilustrado no desenho anexo.



TÉRMO Nº 142 461 de 27 de agosto de 1962

Requerente: ELCON A.G. Suíça

Privilégio de Invenção: "APERFEIÇOAMENTOS EM OU REFERENTES A CASAS PRÉ-FABRICADAS"

PONTOS CONSTITUTIVOS

1. Aperfeiçoamentos em ou referentes a casas pre-fabricadas em que um elemento de quarto pre-fabricado - transportável conforme aqui definido é caracterizado pelo fato que no mesmo as paredes de extremidade, o piso, o teto ou fôrro, são de construção de cavidade incorporando material isolante, e cujo elemento é pre-fabricado em forma de uma pluralidade de seções construídas e dispostas para serem superpostas uma nas outras para construir o elemento de quarto completo e compreendendo uma seção superior incorporando o teto ou fôrro e uma seção inferior incorporando o piso, cujas seções superior e inferior incorporam cada uma parte de dita parede de extremidade.

2. Um elemento de quarto de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que ele fica constituído pelas ditas duas seções.

3. Um elemento de quarto de diversos pavimentos de acordo com a reivindicação 1, caracterizado pelo fato que ele compreende ditas seções superior e inferior e pelo menos uma seção intermediária incorporando um piso.

4. Um elemento de quarto de acordo com qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que no mesmo cada parede de extremidade fica provida de duas vigas de sustentação de carga espaçadas entre si no sentido da largura do elemento, partes de cujas vigas ficam incorporadas nas seções e ficam adaptadas para ficarem superpostas umas nas outras no elemento completo.

5. Um elemento de quarto de acordo com a reivindicação 4, caracterizado pelo fato que ele tem um quadro de reforço em cada lado do elemento, cada quadro compreendendo duas ditas vigas e membros transversais ligando-as nos níveis do piso e do teto ou fôrro.

6. Um elemento de quarto de acordo com a reivindicação 4 ou reivindicação 5, caracterizado pelo fato que no mesmo duas das vigas, incorporadas respectivamente uma em cada parede de extremidade, são apresentadas em ou perto de cada lado do elemento.

7. Um elemento de quarto de acordo com qualquer uma das reivindicações anteriores, caracterizado pelo fato que ele é formado de um modo geral de concreto pré-fundido (e desejavelmente pré-tensionado), com nervuras integrais estendendo-se para cima nas paredes e ao longo do teto ou fôrro e do piso.

8. Um elemento de quarto de acordo com a reivindicação 7, caracterizado pelo fato que ele tem nervuras por baixo do piso contendo condutores adaptados para combinar com condutores idênticos no elemento de quarto seguinte.

9. Um elemento de quarto de acordo com qualquer uma das reivindicações precedentes tendo encaamentos ou ficos incorporados no mesmo

10. Um elemento de quarto de acordo com qualquer uma das reivindicações anteriores, tendo nela menos uma janela vidrada incorporada nela.

11. Um elemento de quarto de acordo com qualquer uma das reivindicações anteriores, que fica aberto nos lados.

12. Um elemento de quarto transportável conforme aqui definido, substancialmente conforme descrito aqui com referência aos desenhos anexos

13. Um edifício pré-fabricado tendo um pavimento estruturado com elementos de quarto de acordo com qualquer uma das reivindicações anteriores.

A requerente reivindica as prioridades de idênticos pedidos depositados na Repartição de Patentes britânicas em 12 de abril de 1962 sob nº 14.138/62 e em 30 de agosto de 1961 sob nº 31.166.

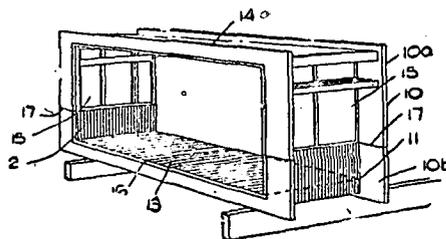


FIG. 1.

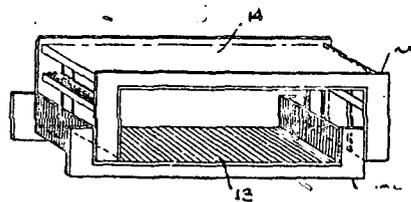


FIG. 2

TÉRMO Nº 151 913 de 16 de agosto de 1963

Requerente: HEUSSER-DEYMAG A.G. Suíça

Privilégio de Invenção: "APARELHO AGITADOR E SOCADOR PARA COMPACTAR SUBSOLOS"

PONTOS CARACTERÍSTICOS

1. Aparelho agitador e socador, próprio para compactar solos, material vazado e outros, e munido com, pelo menos, um eixo de manivela acionado que, com o auxílio de dois pinos de manivela deslocados em 180°, põe a respectiva massa juntamente com as suas partículas individuais, em um movimento gíscópico, caracterizado pelo fato de que, com o emprego de dois eixos de manivela que giram com ângulos sincrônicos dentro de um corpo de montagem comum, apenas uma das duas massas se acha contraída em forma de chapa de choque que toca no fundamento, ao passo que a outra massa consiste em um contra-pêso, correspondente a esta chapa e que impede a ocorrência de forças livres de

passas e não participa do contato com o solo

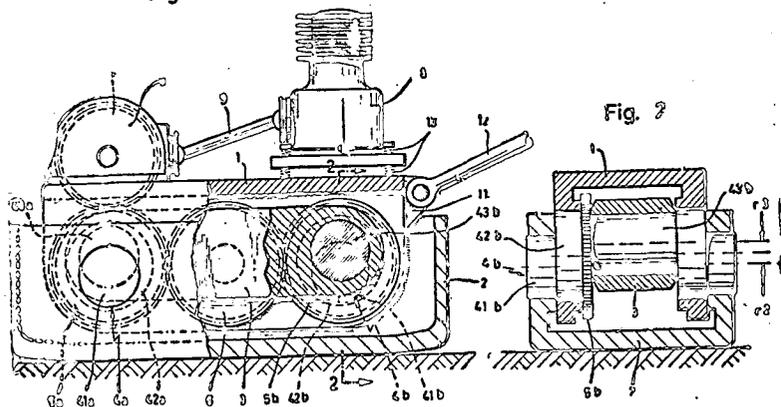
2. Aparelho para agitar e socar, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que os ângulos de rotações dos eixos de manivela e o raio do círculo de rotação dos pinos do manípulo que movimentam a chapa de choque, se acham calculadas de tal modo que, no momento da projeção da chapa de choque contra o fundamento, o círculo determinado pelo pino de manivela se situa por um ângulo de menos de 90° antes de ponto morto inferior da manivela.

3. Aparelho para agitar e socar, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de que o corpo básico do aparelho que sustenta o eixo de manivela, apresenta a seção transversal em U invertido, introduzindo-se de cima na chapa de choque construída em forma de bacia, e cingindo com a sua seção transversal em U o espaço destinado ao movimento do contra-pêso e dos eixos de manivela que o conduzem.

4. Aparelho para agitar e socar, de acordo com os pontos 2 e 3, caracterizado pelo fato de que o espaço livre, abrangido pela seção transversal em U do corpo básico do aparelho, recebe também a transmissão de ligação entre os eixos de manivela.

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 depósito depositado na Repartição de Patentes da Alemanha em 16 de agosto de 1962 sob o nº D-39 630V/84c

Fig. 1



TÉRMO Nº 150 769 de 12 de julho de 1963

Acquiescente: HOLGER HESSE - Dinamarquês

Privilégio de Invenção: "VÁLVULA DE GÁS PARA

APARELHO DE RESPIRAÇÃO"

PONTOS CARACTERÍSTICOS

2.- Válvula de gás para aparelho de respiração, provida com um elemento de válvula que é adaptado para ser deslocado por uma pressão de gás numa passagem de circulação de gás de modo a abrir tal, entre duas sêdes, que, sob uma pressão de gás pré-determinada, o elemento de válvula deixará uma posição de assentamento normal na séde a montante mais próxima da direção de circulação de gás abrindo assim a referida passagem de circulação, e, numa pressão de gás mais alta pré-determinada, esse elemento de válvula fechará a referida passagem numa posição

de assentamento final na séde a jusante mais afastada da referida fonte, caracterizada pelo fato de que um ímã ou ímãs e/ou são arranjados para manterem esse elemento de válvula na sua posição normal e para o manterem numa posição intermediária que abre a referida passagem de circulação.

2.- Válvula de gás de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que o elemento de válvula está na forma de um disco o qual, por meio do ímã ou ímãs, é mantido na posição normal contra a referida séde a montante e, por meio do ímã ou pelo menos por um dos vários ímãs, é mantido inclinado na referida posição intermediária em contato parcial com a referida séde a montante.

3.- Válvula de gás de acordo com o ponto 2, caracterizada pelo fato de que o referido elemento de válvula na sua posição oblíqua intermediária está em contato parcial com ambas as sêdes.

4.- Válvula de gás de acordo com o ponto 3, caracterizada pelo fato de que o elemento de válvula está em contato com cada séde em pontos diametralmente opostos nos respectivos lados opostos do elemento de válvula.

5.- Válvula de gás de acordo com qualquer um dos pontos 1 e 4, caracterizada pelo fato de que a referida séde a montante é circundada por um invólucro ou gaiola aberta no sentido da séde e jusante, permitindo o referido invólucro ou gaiola que o referido elemento de válvula se mova livremente respectivamente para as referidas posições intermediária e final, mas impedindo que ele seja deslocado radialmente durante o movimento axial adjacente à referida posição normal.

6.- Válvula de gás de acordo com o ponto 5, caracterizada pelo fato de que a séde a jusante se estende para dentro do referido invólucro ou gaiola.

7.- Válvula de gás de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que a passagem de fluxo é derivada entre as duas sêdes, abrindo o elemento de válvula, na sua posição intermediária, uma ligação da fonte de circulação de gás para ambas as derivações e fechando uma das derivações quando na posição de corte final.

8.- Válvula de gás de acordo com qualquer um dos pontos precedentes, caracterizada pelo fato de que o ímã ou ímãs são dispostos no lado de montante da séde a montante.

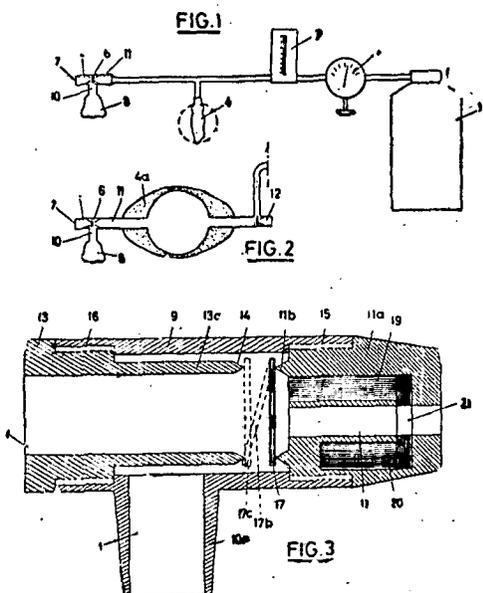
9.- Válvula de gás de acordo com o ponto 8, caracterizada pelo fato de que o ímã ou ímãs são dispostos e arranjados para proporcionarem uma distribuição assimétrica de ação magnética sobre a séde, pelo que se obtém uma posição intermediária preferencial do elemento de válvula.

10.- Válvula de gás de acordo com os pontos 8 ou 9, caracterizada pelo fato de que o ímã está na forma de um magneto anular concêntrico com a séde anular, tendo o ímã uma fenda na qual é concentrada a ação magnética.

11.- Válvula de gás de acordo com os pontos 8 ou 9, caracterizada pelo fato de que um ímã simples é colocado num lado da séde.

12.- Válvula de gás de acordo com os pontos 8 ou 9, caracterizada pelo fato de que vários ímãs dotados de ação de campo magnético mutuamente diferente, são distribuídos em torno da séde.

Finalmente, o depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o artigo 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 14 de julho de 1962, sob nº B 46381 IXd/30k.



TÉRMO Nº 143 036 de 17 de setembro de 1962
 Requerente: THE GOODYEAR TIRE & RUBBER COMPANY - E.U.A.
 Privilégio de Invenção: "PNEUMÁTICO"
 PONTOS CARACTERÍSTICOS

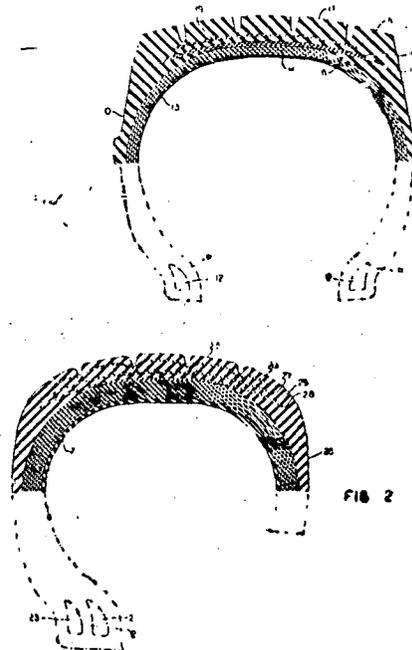
1. Pneumático compreendendo uma carcassa anular, com de barriga aberta feita de dobras reforçadas de corda implantadas na borracha terminando em porções espaçadas do talão e tendo uma banda de rodagem segura a dita carcassa, caracterizado pelo fato de o material polimérico sintético filamenter, o qual tem um corante incorporado de uma cor que contraste com a cor de ditas dobras reforçadoras e a cor da borracha em dita banda de rodagem, estar circunferencialmente localizado em uma profundidade onde sua emergência indicará o desgaste máximo desejado da banda de rodagem.
2. Pneumático, de acordo com o ponto 1, caracterizado pelo fato de dito material filamenter estar disposto em uma camada de material semelhante a borracha, preferivelmente na área da parte da coroa do pneumático.
3. Pneumático, de acordo com o ponto 2, caracterizado pelo fato de dita camada estar disposta entre dita carcassa e a superfície da banda de rodagem de dito pneumático.
4. Pneumático, de acordo com os pontos 2 e 3, caracterizado pelo fato de dito material têxtil compreender uma pluralidade de cordas paralelas que se estendem transversalmente em dita camada.
5. Pneumático, de acordo com os pontos 2 e 3, caracterizado pelo fato de dito material têxtil compreender extensões curtas de dito material dispostas em posição casual dentro de dita camada de borracha.
6. Pneumático para avião de alta velocidade compreendendo uma carcassa anular ôca de bôjo aberto terminando em porções espaçadas do talão, uma banda de rodagem segura a dita carcassa, tendo dita carcassa uma pluralidade de dobras de cordas paralelas nela implantadas e que se estende de talão a talão e uma pluralidade de dobras de material têxtil dispostas dentro de dita banda, caracterizado pelo fato de pelo menos, uma de ditas dobras da banda,

consistir em um material polimérico filamenter sintético tendo um corante incorporado em dito polímero, sendo dito corante de uma cor que contraste com a cor das dobras da carcassa e com a cor da borracha em dita banda de rodagem.

7. Pneumático para avião de alta velocidade compreendendo uma carcassa anular ôca de bôjo aberto, em porções espaçadas do talão, uma banda de rodagem segura a dita carcassa, tendo dita carcassa uma pluralidade de dobras de cordas paralelas nela implantadas e que se estende de talão a talão, e uma pluralidade de dobras de material têxtil dispostas dentro de dita banda e que se estendem de rebôrdo a rebôrdo do pneu, caracterizado pelo fato de ditas dobras da banda consistindo em um material polimérico filamenter sintético, tendo um corante preto incorporado em dito polímero.

8. Pneumático para avião de alta velocidade, de acordo com o ponto 7, tendo uma dobra adicional disposta entre ditas dobras da banda e dita carcassa, caracterizado pelo fato de consistir em borracha reforçada com um material polimérico filamenter sintético, tendo um corante incorporado em dito polímero, sendo dito corante de uma cor que contraste com a cor da carcassa e das ditas dobras da banda de rodagem.

Reivindica-se, de acordo com a Convenção Internacional e o Art. 21 do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do pedido correspondente depositado na Repartição de Patentes dos Estados Unidos da América, em 30 de novembro de 1961 sob N.155.902.



TÉRMO - 144.391 - 6 de novembro de 1.962
 REQUERENTE - ROBERTO DELLA BADIA - São Paulo
 MÓDELO DE UTILIDADE - Impressos técnico aplicável na disposição de decoração de ambiente

REIVINDICAÇÕES

- 1) IMPRESSO TÉCNICO APLICÁVEL NA DISPOSIÇÃO DE DECORAÇÃO DE AMBIENTES, caracterizado pelo fato de um folheto dobrável de papel ou outro e de formato retangular, por exemplo, ser dotado de figuras geométricas representativas de móveis em planta, podendo ser esta representação ser feita em escala dimensional ou não, sendo que as linhas perimétricas que definem cada móvel acham-se devidamente picotadas a fim de possibilitar o destaque do mesmo.

2) IMPRESSO TÉCNICO APLICÁVEL NA DISPOSIÇÃO DE DECORAÇÃO DE AMBIENTES, como reivindicado em 1.º caracterizado, ainda, pelo fato de uma das faces de cada figura ser dotada de impressos ou dados técnicos que caracterizam a qualidade do movel e suas medidas, sendo que o verso podera apresentar uma ilustração decorativa do mesmo, e caracterizado, ainda, pelo fato do restante do folheto ser tulizado com motivos de propaganda e instruções do manual do folheto.

3) IMPRESSOS TÉCNICO APLICÁVEL NA DISPOSIÇÃO DE DECORAÇÃO DE AMBIENTES, conforme as reivindicações anteriores tudo substancialmente como descrito no relatório, reivindicados nos pontos característicos precedentes e ilustrados nos desenhos anexos ao presente memorial.

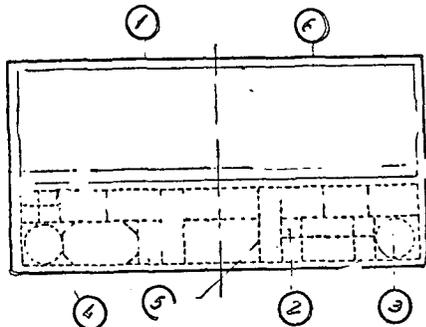


Fig. 1

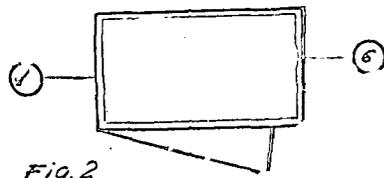


Fig. 2

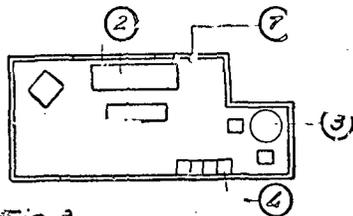


Fig. 3

Nº 153 016 de 24 de setembro de 1962
 Requerentes: FICHEL & SACHS A.G. - Alemanha
 Descrição da Invenção: "ENGRENAGEM DE MUDANÇA AUTOMÁTICA DE VELOCIDADES PARA VEÍCULOS MOTORIZADOS"
 PONTOS CARACTERÍSTICOS

1.º Engrenagem de mudança de velocidades, de funcionamento automático, para veículos motorizados, abrangendo um número de pares de rodas dentadas correspondente ao número de velocidades existentes, com cada um dos quais se acha conjugada uma embreagem centrífuga, composta de pesos centrífugos articulados com o centro de embreagem por meio de talas, e de um tambor de embreagem que envolve os pesos centrífugos, sendo que os pesos centrífugos de embreagem centrífuga pertencente à primeira velocidade são acionados a partir do eixo de acionamento, e os pesos centrífugos das embreagens centrífugas pertencentes às velocidades mais altas são acionados a partir do eixo de saída (de saída). Caracterizada pelo fato de que, as

embreagens centrífugas da primeira velocidade, os pontos de articulação entre as talas e os pesos centrífugos se acham deslocados, na direção da rotação, com relação aos pontos de articulação entre as talas e o centro de embreagem, e, ainda, que, nas embreagens centrífugas das velocidades mais altas, os pontos de articulação entre as talas e os pesos centrífugos, se acham deslocados, em sentido contrário à rotação, com relação aos pontos de articulação entre as talas e o centro da embreagem.

2.º Engrenagem de mudança automática com duas velocidades, de acordo com o ponto 1, caracterizada pelo fato de que, sobre o eixo de entrada, repousa um primeiro centro de embreagem com pesos centrífugos que entram em ação nos baixos números de rotações, e, ainda, que um tambor de embreagem que abraça este centro leva uma roda dentada, situada do lado de entrada, de um primeiro par de rodas dentadas com pequena proporção de velocidades, e, ainda, que sobre um eixo auxiliar se acha disposto um segundo centro de embreagem, cujos pesos centrífugos colaboram igualmente com o tambor de primeiro centro de embreagem, e, mais, que o eixo intermediário e o eixo de saída se acham ligados entre si através de um segundo par de rodas dentadas com maior proporção de velocidades, e, finalmente, que, entre a roda dentada, situada no lado de saída, do primeiro par de rodas dentadas e o eixo de saída, se acha intercalado um mecanismo de roda livre.

Finalmente, a depositante reivindica, de acordo com a Convenção Internacional e de conformidade com o Artigo 2º do Código da Propriedade Industrial, a prioridade do correspondente pedido, depositado na Repartição de Patentes da Alemanha, em 26 de setembro de 1962, sob nº F 22 722/53; em.

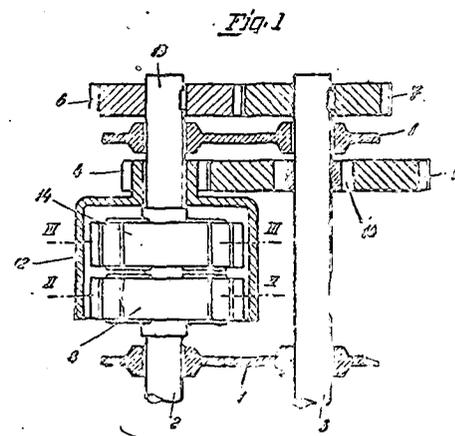


Fig. 1

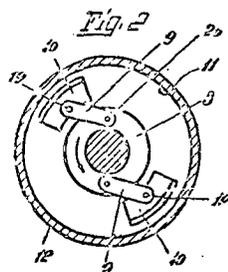


Fig. 2

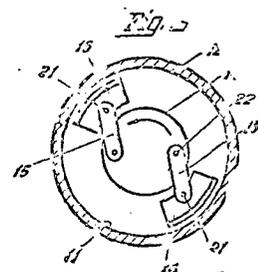


Fig. 3