



ESPAÑA

19 ES 11 21 22 Y  
NUMERO 230270  
FECHA DE PRESENTACION  
- 3 ABR. 1977

MODELO DE UTILIDAD 230270

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
P 26 31 011.8	4.8.76	República Federal Alemana
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B65D 13/00	
54 TITULO DE LA INVENCIÓN TAMBOR PARA MATERIAL A GRANEL		
71 SOLICITANTE (S) HENKEL KOMMANDITGESELLSCHAFT AUF AKTIEN		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Düsseldorf, República Federal Alemana		
72 INVENTOR (ES)		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE GOMEZ-ACEBO		

La invención se refiere a un tambor para material a granel, especialmente para agentes de lavado pulverulentos, con un tronco de tambor y piezas de fondo y de tapa insertadas o bien colocadas.

5            Como tambores de esta clase se han empleado hasta ahora cuerpos enrollados en espiral en varias capas de cartón gris, que, fabricados sin fin son serrados a la altura del cilindro deseada. Las partes de fondo y de tapa fabricadas independientemente son agregadas ulteriormente y unidas con el  
10 cuerpo del tambor. La producción de tales tambores, empleados preferentemente en la industria de los detergentes, exige una instalación de enrollado en espiral costosa, que en la fabricación sin fin de troncos de tambor sólo permite la fabricación de tambores cilíndricos. Como los tambores hasta ahora  
15 usados desde un principio están de pié, resulta el almacenamiento de los tambores nuevos, aún sin llenar, tanto en los fabricantes como en los usuarios, relativamente costoso.

La invención tiene por cometido crear un tambor nuevo de la clase mencionada al principio, cuya fabricación esté  
20 simplificada, especialmente resulte menos costosa. Ante todo, se ha de crear un tambor que sea plegable y hasta su llenado se puede apilar en un espacio mínimo sin que por ello pierda la estabilidad de los tambores de pié. La solución consiste en que el tronco del tambor se compone de dos semicuencos unidos  
25 en costuras que señalan hacia dentro.

Según la ulterior invención se pueden unir los semicuencos en las costuras por unión de material, especialmente por adhesión o soldadura, o también por cosido. Como material para la fabricación del tronco del tambor se han acreditado el  
30 cartón gris, el cartón, el cartón onduladoo las láminas de ma-

terial sintético. El etiquetado de los tambores se puede realizar ya durante la fabricación de los recortes. Para la fabricación de un tronco de tambor cilíndrico se emplean recortes rectangulares o cuadrados.

5                    En la fabricación de los tambores de la presente invención se colocan superpuestos en forma plana los recortes previstos para la formación del tronco del tambor con las lengüetas de adhesión dobladas hacia dentro. La forma redonda del tambor se pondrá de pié por regla general antes del llenado y  
10 se estabilizará con la parte del fondo. Después del llenado se coloca la tapa.

                  Mediante la invención se logra que el tronco del tambor antes de la fabricación, es decir, antes de la unión de las costuras longitudinales, hasta su llenado se pueda  
15 transportar o bien almacenar en estado plegado liso. Se ahorran de esta manera gastos de almacenamiento y transporte. Ya no se necesita una costosa instalación de enrollado en espiral. El nuevo tronco de tambor se puede fabricar por estampación de sus recortes y por pegamiento de sus lengüetas longitudina-  
20 les.

                  El tambor de la presente invención ha aportado además algunas ventajas inesperadas. Se ha comprobado que la resistencia al recalcamiento, o bien la estabilidad al almacenamiento con igual empleo de material, como los tambores tradi-  
25 cionales, es mayor debido a la ayuda que aportan las costuras que sobresalen hacia dentro, especialmente las lengüetas de pegamento. Además queda suprimido el costoso etiquetado de los tambores redondos terminados, ya que el desarrollo, por ejemplo, la impresión, ya se puede realizar durante la fabricación  
30 de los recortes (planos). Como, finalmente, los nuevos tambores

vaciados una vez retiradas las partes de tapa y de fondo se pueden plegar sin más, ofrece también la destrucción o bien desmenuzación en el hogar o en el usuario menos dificultades que hasta ahora.

5           A base del dibujo esquemático de un ejemplo de ejecución se explican ulteriores detalles; muestran:

Figura 1 recortes dispuestos en posición plana,

Figura 2 recortes planos pegados entre sí y

Figura 3 tronco de tambor puesto de pié.

10           La Figura 1 muestra dos recortes 1 y 2 superpuestos con lengüetas de pegado 3 a 6 recortadas en plano, extendidas, en el estado que se encuentran después de ser estampados los recortes. Los recortes 1 y 2 dispuestos en forma plana según la Figura 2 están unidos por las lengüetas de pegado 3 y 4  
15 por una parte, y 5 y 6, por otra parte, plegadas hacia dentro por unión de material. En este estado plano se transporta y almacena el tronco del nuevo tambor desde su fabricación hasta ser puesto de pié para su llenado.

20           Antes del llenado se forma colocando de pié los recortes 1 y 2 según la Figura 3 e inserción de una pieza de fondo (no dibujada) la forma redonda del tambor como en la Figura 3, con lo que el tronco del tambor terminado se compone de dos semicuencos pegados perpendicularmente 1' y 2'.  
25 El tambor llenado se cierra por colocación de una tapa y mediante ésta última se estabiliza también en la parte superior.

REIVINDICACIONES

5 1.- Tambor para material a granel compuesto de un material flexible, tal como cartón gris, cartón, cartón ondulado o lámina de material sintético, especialmente para agentes de lavado pulverulentos, con una parte de tronco de tambor, piezas de fondo y de tapa insertadas o bien superpuestas, caracterizado porque el tronco del tambor se compone de dos semicuencos unidos por costuras dirigidas hacia dentro.

10 2.- Tambor según la reivindicación 1, caracterizado porque los semicuencos se unen en las costuras por unión de material, especialmente por pegamento o soldadura.

3.- Tambor según la reivindicación 1, caracterizado porque el tronco del tambor es cilíndrico y porque los semicuencos se componen de recortes rectangulares o bien cuadrados.

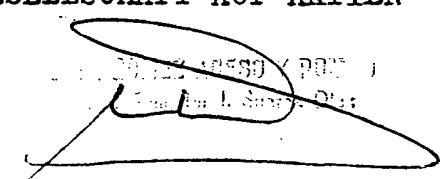
15 4.- Procedimiento para la fabricación del tambor según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado porque los recortes previstos para la formación del tronco del tambor se encuentran planos superpuestos con las lengüetas de pegado dobladas hacia dentro y porque la forma redonda del tambor se forma antes del llenado y se estabiliza con una pieza de fondo.

20 5.- Tambor para material a granel, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria, e ilustrado en los dibujos adjuntos.

25 Esta Memoria consta de 5 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, - 3 1951

HENKEL KOMMANDITGESELLSCHAFT AUF AKTIEN

A handwritten signature in black ink is written over a circular stamp. The stamp contains the text 'HENKEL & CO. S.A.' and 'MADRID'.

HENKEL  
KOMMANDITGESELLSCHAFT AUF AKTIEN.

HOJA UNICA.

Fig.1

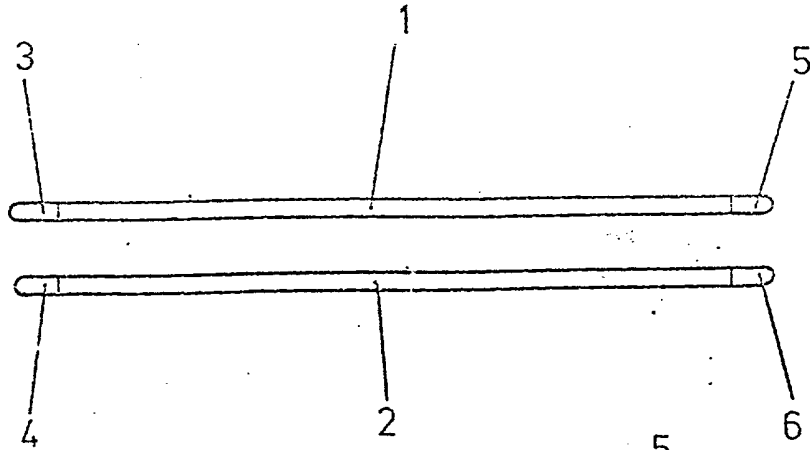


Fig.2

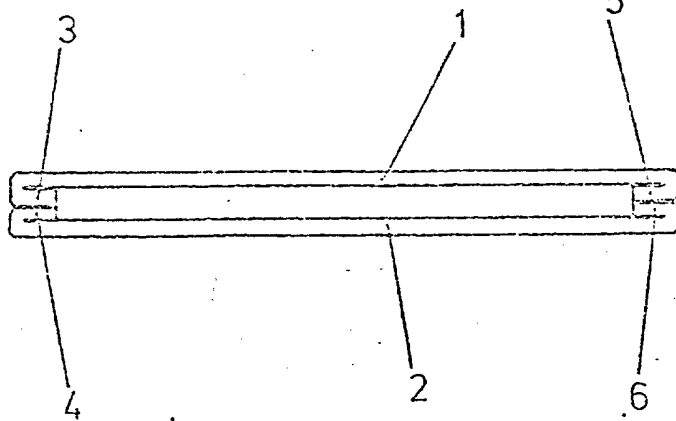
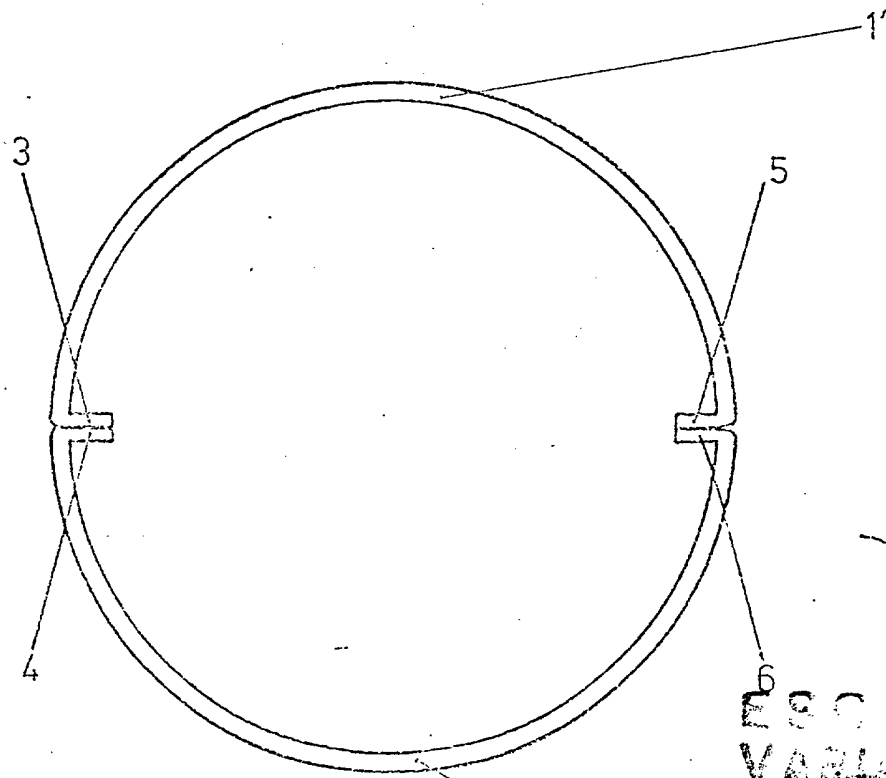


Fig.3



ESCALA VARIABLE.

ESCALA  
VARIABLE

2'