



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: 2012146507/12, 30.03.2011

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
01.04.2010 EP 10159010.7

(43) Дата публикации заявки: 10.05.2014 Бюл. № 13

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 01.11.2012(86) Заявка РСТ:
EP 2011/054895 (30.03.2011)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/121014 (06.10.2011)Адрес для переписки:
109012, Москва, ул. Ильинка, 5/2, ООО
"Союзпатент"

(71) Заявитель(и):

**ЭЛЕКТРОЛЮКС ХОУМ ПРОДАКТС
КОРПОРЕЙШН Н.В. (ВЕ)**

(72) Автор(ы):

**ФАГСТАД Челль (ДЕ),
ЧИНЕЛЛО Мауро (ИТ)****(54) ВРАЩАЮЩИЙСЯ БАРАБАН ДЛЯ СТИРАЛЬНЫХ МАШИН И СПОСОБ СБОРКИ
ВРАЩАЮЩЕГОСЯ БАРАБАНА****(57) Формула изобретения**

1. Вращающийся барабан (1) для стиральных машин (2), содержащий, по существу, цилиндрическую боковую стенку (13а) с множеством сквозных отверстий (15), отличающийся тем, что цилиндрическая боковая стенка (13а) также содержит одну или несколько выступающих наружу первых выпуклостей (16), по меньшей мере, с одним из упомянутых сквозных отверстий (15), расположенным в них.

2. Вращающийся барабан по п.1, отличающийся тем, что каждая первая выпуклость (16) имеет, по меньшей мере, первое сквозное отверстие (15), расположенное приблизительно в ее центре, и/или ряд вторых сквозных отверстий (15), которые расположены в вершинах многоугольника, локально приблизительно отцентрированного с первой выпуклостью (16).

3. Вращающийся барабан по п.1, отличающийся тем, что каждая первая выпуклость (16) имеет шесть вторых сквозных отверстий (15), которые расположены в вершинах шестиугольника, локально приблизительно отцентрированного с первой выпуклостью (16).

4. Вращающийся барабан по п.2, отличающийся тем, что каждая первая выпуклость (16) имеет шесть вторых сквозных отверстий (15), которые расположены в вершинах шестиугольника, локально приблизительно отцентрированного с первой выпуклостью (16).

5. Вращающийся барабан по любому из пп.1-4, отличающийся тем, что первые

выпуклости (16) содержат боковую стенку и дно (16а), причем одно или несколько сквозных отверстий (15), расположенных в каждой первой выпуклости (16), расположены на ее дне (16а).

6. Вращающийся барабан по любому из пп.1-4, отличающийся тем, что первые выпуклости (16) выполнены на цилиндрической боковой стенке (13а) таким образом, чтобы они были выровнены друг с другом вдоль ряда соседних продольных рядов (г) и расположены в шахматном порядке относительно друг друга.

7. Вращающийся барабан по п.5, отличающийся тем, что первые выпуклости (16) выполнены на цилиндрической боковой стенке (13а) таким образом, чтобы они были выровнены друг с другом вдоль ряда соседних продольных рядов (г) и расположены в шахматном порядке относительно друг друга.

8. Вращающийся барабан по любому из пп.1-4, 7, отличающийся тем, что периметр первых выпуклостей (16) имеет, по существу, круглую форму.

9. Вращающийся барабан по п.5, отличающийся тем, что периметр первых выпуклостей (16) имеет, по существу, круглую форму.

10. Вращающийся барабан по п.6, отличающийся тем, что периметр первых выпуклостей (16) имеет, по существу, круглую форму.

11. Вращающийся барабан по любому из пп.1-4, 7, 9, 10, отличающийся тем, что цилиндрическая боковая стенка (13а) также содержит ряд выступающих наружу вторых выпуклостей (17), каждая из которых приблизительно отцентрирована с соответствующим сквозным отверстием (15).

12. Вращающийся барабан по п.5, отличающийся тем, что цилиндрическая боковая стенка (13а) также содержит ряд выступающих наружу вторых выпуклостей (17), каждая из которых приблизительно отцентрирована с соответствующим сквозным отверстием (15).

13. Вращающийся барабан по п.6, отличающийся тем, что цилиндрическая боковая стенка (13а) также содержит ряд выступающих наружу вторых выпуклостей (17), каждая из которых приблизительно отцентрирована с соответствующим сквозным отверстием (15).

14. Вращающийся барабан по п.8, отличающийся тем, что цилиндрическая боковая стенка (13а) также содержит ряд выступающих наружу вторых выпуклостей (17), каждая из которых приблизительно отцентрирована с соответствующим сквозным отверстием (15).

15. Вращающийся барабан по п.11, отличающийся тем, что каждая вторая выпуклость (17) сформирована таким образом, чтобы образовалась соответствующая выступающая наружу воронка, которая имеет, по существу, форму усеченного конуса.

16. Вращающийся барабан по любому из пп.12-14, отличающийся тем, что каждая вторая выпуклость (17) сформирована таким образом, чтобы образовалась соответствующая выступающая наружу воронка, которая имеет, по существу, форму усеченного конуса.

17. Способ сборки вращающегося барабана (1) стиральной машины (2), содержащего, по существу, цилиндрическую боковую стенку (13а) с множеством сквозных отверстий (15), отличающийся тем, что содержит этапы, на которых:

перфорируют металлический лист (20) для того, чтобы выполнить в нем ряд сквозных отверстий (21), расположенных отдельно друг от друга;

штампуют металлический лист (20) вокруг одного или нескольких сквозных отверстий (21) таким образом, чтобы выполнить на металлическом листе (20) ряд первых выпуклостей (22), каждая из которых имеет одно или несколько сквозных отверстий (21), локально расположенных на расстоянии от естественной опорной базовой плоскости (N) металлического листа (20);

изгибают металлический лист (20) для получения цилиндрической формы таким образом, чтобы образовался цилиндрический контур, в котором первые выпуклости (25) радиально выступают наружу;

соединяют два противоположных боковых края металлического листа (20) таким образом, чтобы образовалась цилиндрическая втулка.

18. Способ по п.17, отличающийся тем, что дополнительно содержит этап штамповки металлического листа (20) таким образом, чтобы выполнить, вокруг каждого сквозного отверстия (21) соответствующую выступающую наружу вторую выпуклость (23), которая, по существу, отцентрирована с соответствующим сквозным отверстием (21).

19. Способ по п.18, отличающийся тем, что каждую вторую выпуклость (23) формируют таким образом, чтобы на металлическом листе (20) была образована выступающая наружу воронка, которая имела бы, по существу, форму усеченного конуса.

20. Способ по любому из пп.17-19, отличающийся тем, что металлический лист 20 штампуют таким образом, чтобы каждая первая выпуклость (22) имела, по меньшей мере, первое сквозное отверстие (21), расположенное приблизительно в ее центре.

21. Способ по любому из пп.17-19, отличающийся тем, что металлический лист (20) штампуют таким образом, чтобы на нем образовалось несколько групп сквозных отверстий (21), каждое из которых содержит ряд сквозных отверстий (21), расположенных в вершинах многоугольника; и после этого металлический лист (20) штампуют таким образом, чтобы выполнить ряд первых выпуклостей (22), каждая из которых содержит ряд сквозных отверстий (21), расположенных в вершинах многоугольника, локально приблизительно отцентрированного с первой выпуклостью (22).

22. Способ по п.20, отличающийся тем, что металлический лист (20) штампуют таким образом, чтобы на нем образовалось несколько групп сквозных отверстий (21), каждое из которых содержит ряд сквозных отверстий (21), расположенных в вершинах многоугольника; и после этого металлический лист (20) штампуют таким образом, чтобы выполнить ряд первых выпуклостей (22), каждая из которых содержит ряд сквозных отверстий (21), расположенных в вершинах многоугольника, локально приблизительно отцентрированного с первой выпуклостью (22).

23. Способ по любому из пп.17-19, 22, отличающийся тем, что металлический лист (20) штампуют таким образом, чтобы выполнить ряд первых выпуклостей (22), выровненных вдоль ряда соседних продольных рядов, которые располагались бы в шахматном порядке относительно друг друга.

24. Способ по п.20, отличающийся тем, что металлический лист (20) штампуют таким образом, чтобы выполнить ряд первых выпуклостей (22), выровненных вдоль ряда соседних продольных рядов, которые располагались бы в шахматном порядке относительно друг друга.

25. Способ по п.21, отличающийся тем, что металлический лист (20) штампуют таким образом, чтобы выполнить ряд первых выпуклостей (22), выровненных вдоль ряда соседних продольных рядов, которые располагались бы в шахматном порядке относительно друг друга.

26. Способ по любому из пп.17-19, 22, 24, 25, отличающийся тем, что металлический лист (20) штампуют таким образом, чтобы каждая первая выпуклость (22) содержала боковую стенку и дно, причем одно или несколько сквозных отверстий (21), расположенных в каждой первой выпуклости (22), расположены на ее дне.

27. Способ по п.20, отличающийся тем, что металлический лист (20) штампуют таким образом, чтобы каждая первая выпуклость (22) содержала боковую стенку и дно, причем одно или несколько сквозных отверстий (21), расположенных в каждой первой

выпуклости (22), расположены на ее дне.

28. Способ по п.21, отличающийся тем, что металлический лист (20) штампуют таким образом, чтобы каждая первая выпуклость (22) содержала боковую стенку и дно, причем одно или несколько сквозных отверстий (21), расположенных в каждой первой выпуклости (22), расположены на ее дне.

29. Способ по п.23, отличающийся тем, что металлический лист (20) штампуют таким образом, чтобы каждая первая выпуклость (22) содержала боковую стенку и дно, причем одно или несколько сквозных отверстий (21), расположенных в каждой первой выпуклости (22), расположены на ее дне.

A 7 0 5 9 4 1 2 1 0 2 R U

R U 2 0 1 2 1 4 6 5 0 7 A