



6

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I.P.C.
CLASE <u>B 65</u>
SUBCLASE <u>J</u>

159 797

M O D E L O
D E
U T I L I D A D

a favor de Don Antonio BONOMI, de nacionalidad italiana,
residente en Pinzolo (Trento, Italia), Piazza Mercato, 7,
por "CONTENEDOR PARA TRANSPORTE DE VOLUMEN REDUCIBLE".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Los contenedores para transporte de mercancías
llamados "containers", constituidos por un cajón de mate-
rial diverso, como por ejemplo madera, aluminio, hierro,
plásticos reforzados u otros, prácticamente un cajón pa-
ralelepipédico rectangular de dimensiones normalizadas
5. con una abertura provista de puerta en uno de sus lados
menores, cuyo cajón es transportado lleno en un bloque
únido desde un medio de transporte a otro, están hasta hoy
constituidos por una estructura rígida, de forma que sus
10. dimensiones en vacío corresponden exactamente a su volumen



cuando están llenos.

5. El objeto de la presente invención es el haber ideado los medios para reducir notablemente el volumen del contenedor, cuando éste debe ser transportado vacío, a una fracción de su volumen de lleno (cerca de $1/5$), obteniéndose ello mediante una operación simple y rápida.

10. Otra finalidad de la invención es el que, estando el contenedor prácticamente constituido por diversos elementos unidos entre sí por medios que permiten un fácil desmontaje en caso de avería, pueda ser substituído cada uno de tales elementos en muy poco tiempo y sin necesidad de recurrir a un taller especializado.

15. Esto se obtiene disponiendo la tapa del contenedor separada del resto de la estructura, siendo las paredes de aquella tapa replegables sobre la base y dotando al conjunto de los oportunos medios de articulación y bloqueo.

20. Para comprender la mejor invención valdrá la descripción del ejemplo de realización que sigue, correspondiente a la ilustración de los diseños adjuntos, expuestos a título de ejemplo no limitativo.

La figura 1 es una vista en perspectiva del contenedor en posición erguida.

25. La figura 2 es una vista en perspectiva del contenedor durante las fases de rebatido de sus paredes.

La figura 3 es una vista en perspectiva del contenedor con las paredes rebatidas, reducido así para el transporte en vacío.



La figura 4 es una vista en alzado de una sección transversal hecha a lo largo de la línea IV-IV de la figura 1, y la figura 5 es un detalle en sección de la unión a bisagra entre una pared y un panel de base.

5. El "container", según la presente invención, está constituido por un panel plano de base -2-, los bordes cortos del cual están unidos mediante bisagras -7- a un bastidor formado por una parte frontal -1- provista de puertas -1'- y de una pared posterior -3-.

10. Las bisagras -7-, que unen el bastidor -1- y las paredes -3- al panel -2-, están montadas alineadas con las caras superiores del panel de base -2-, de forma que en la fase de rebatido de dichas partes -1- y -3-, éstas giran 90° y se colocan apoyándose sobre el panel de base -2-.

15. Sobre dicho panel de base -2-, y a lo largo de los dos lados mayores se alzan dos largueros -8- y -9- solidarios de aquél, el primero -8- de altura casi igual al grueso del bastidor -1- más la de la puerta anterior y de la pared posterior -3-, y el segundo -9- de altura aproximada al grueso de la pared -8- más el grueso de una pared lateral.

20. Sobre estos dos largueros -8- y -9- están montadas, por medio de bisagras -10-, las paredes laterales -4- y -5-, respectivamente.

25. La tapa superior-6-, constituida por un plano de cobertura montado sobre un bastidor perimetral, se apoya sobre las paredes -1-, -3-, -4- y -5- mediante soportes



adecuados.

5. A lo largo de los dos lados mayores del bastidor de la tapa -6- y de los largueros -8- y -9-, solidarias al bastidor de base, están formadas, bien en la parte interna bien en la parte exterior, un cierto número de cavidades.

10. Las cavidades anteriores -14- están destinadas al alojamiento de un cierto número de tirantes -15- que sirven ya sea para la unión de la tapa a la base, o bien como elementos para dar rigidez a la propia estructura cuando ésta se encuentra cargada. Las cavidades exteriores -13- están destinadas al embalaje del conjunto en su transporte en vacío mediante tirantes -11-, 11'-, -11"-.

15. El "container" queda completado en las esquinas mediante convencionales bloqueos de ángulo -12- para el montaje de ganchos de un aparato de elevación.

20. En los puntos de articulación de las paredes están previstas oportunas guarniciones de cierre -16-, para evitar que entre humedad, en el "container", con la ayuda de espacios vacíos -17-, inclinados exterior e interiormente, situados entre los largueros y sus respectivas paredes laterales.

25. El replegado del "container", para su transporte en vacío, con volumen reducido es factible y se realiza como sigue: se desmontan los tirantes internos -15-, se levanta la tapa -6- mediante un oportuno medio de levantamiento, se rebate la pared anterior -1- y la posterior -3- en el espacio vacío que queda sobre el panel de base -2-



entre las paredes replegadas -1- y -3- se alojan los tirantes -15-; se rebate la pared lateral -4- que se sobrepone a las paredes -1- y -3-; se rebate la pared -5- que se sobrepone a todas las otras; finalmente se baja la tapa -6- sobre el conjunto plegado y, por medio de los tirantes de anclaje -11-, -11'-, -11"- en las cavidades externas -13-, se bloquea todo el "container" replegado.

El "container" vacío entonces puede ser levantado y transportado a voluntad.

10. Las operaciones de rebatimiento de las paredes pueden ser hechas a mano, siendo suficiente la fuerza conjunta de dos hombres, o bien empleando un aparato de elevación que actúa sobre adecuados medios de conexión previstos en el exterior de las paredes.

- . -

N O T A

15. Se reivindica como objeto del presente modelo de utilidad:

1. Contenedor para transporte de volumen reducible, caracterizado por el hecho de estar constituido por una estructura no rígida de modo que puede ser fácilmente reducido mediante simples operaciones de rebatimiento reduciendo con ello su volumen casi a 1/5 del volumen original en posición de carga.

2. Contenedor para transporte de volumen redu-



5. cible, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que su posición reducida se obtiene separando la tapa del contenedor y replagando alrededor, con bisagras dispuestas en forma adecuada, los cuatro lados verticales del propio contenedor.
3. Contenedor para transporte de volumen reducible, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que para tener unida la tapa a las otras partes, y para comunicar rigidez a la estructura en fase de carga, están previstos tirantes internos, dispuestos en intervalos a lo largo de los dos lados mayores del contenedor.
- 10 4. Contenedor para transporte de volumen reducible, según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por el hecho de que para mantener compactas las diversas partes del contenedor en la fase de transporte en vacío a volumen reducido, se han previsto tirantes externos de unión.
15. 5. Contenedor para transporte de volumen reducible, según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por el hecho de que en los puntos de unión se han previsto guarniciones de hermeticidad.
20. 6. Contenedor para transporte de volumen reducible.

Todo ello según queda escrito y reivindicado en



la presente memoria que consta de siete hojas foliadas
escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 6 de diciembre de 1.968

Antonio BONOMI

p.a. I. PONTI

p. p.



FIG. 1

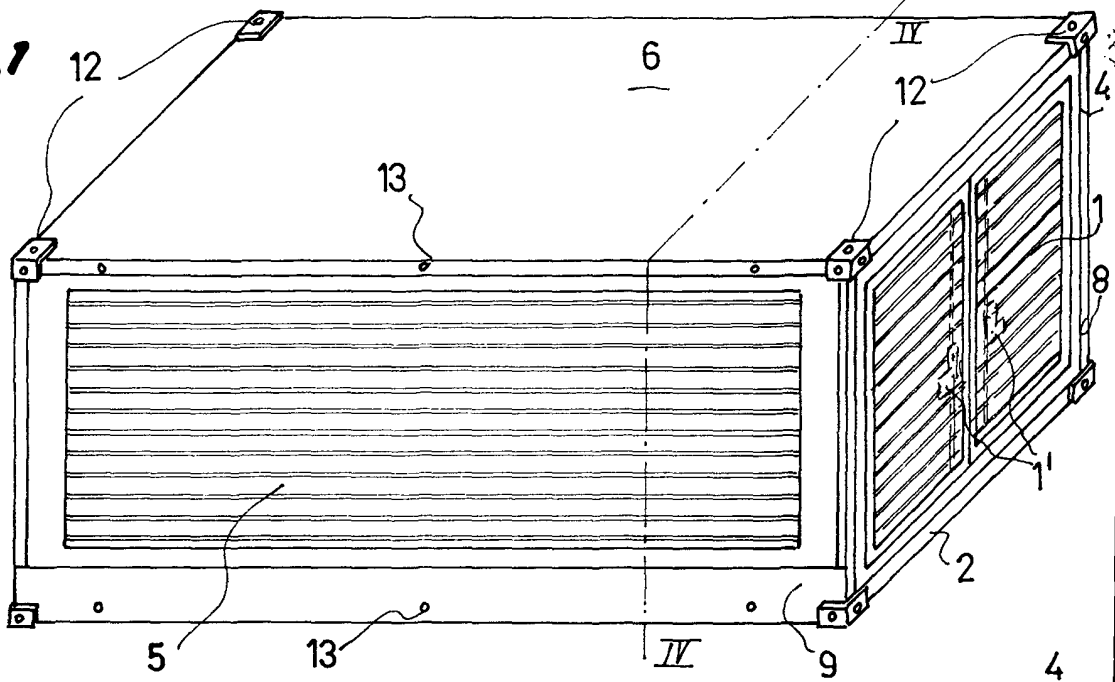


FIG. 2

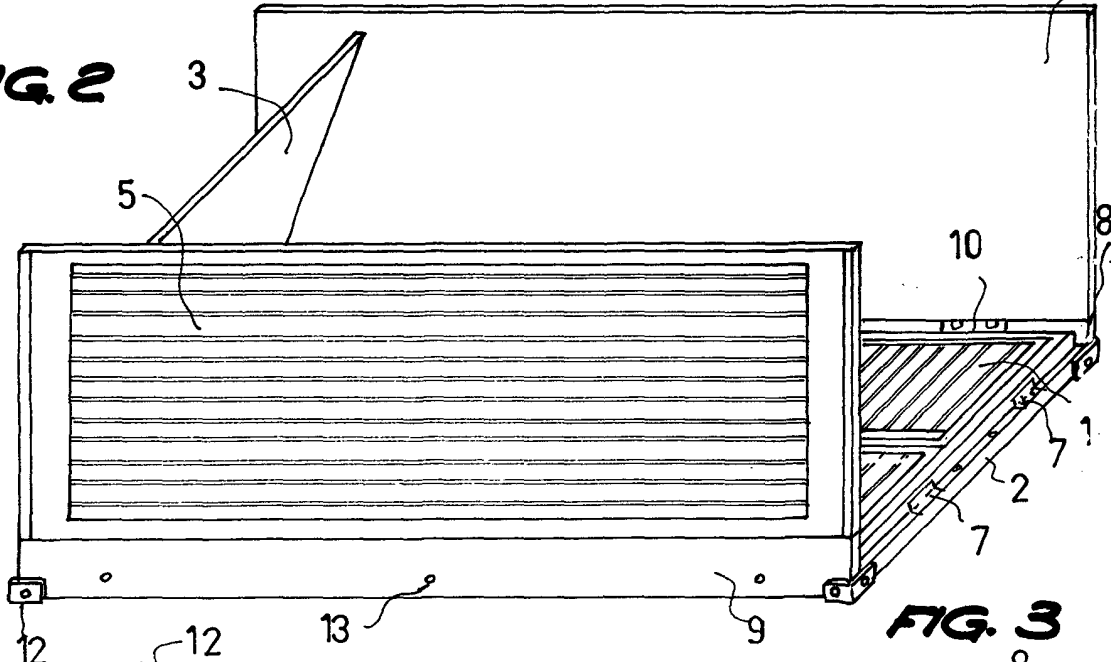
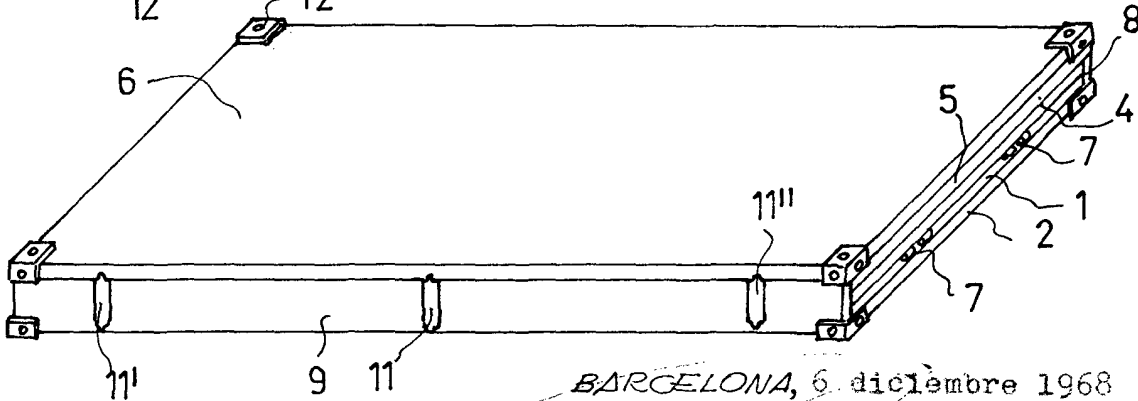


FIG. 3



BARCELONA, 6 dicembre 1968
ANTONIO BONOMI
P.A.

7 2 00001



FIG. 4

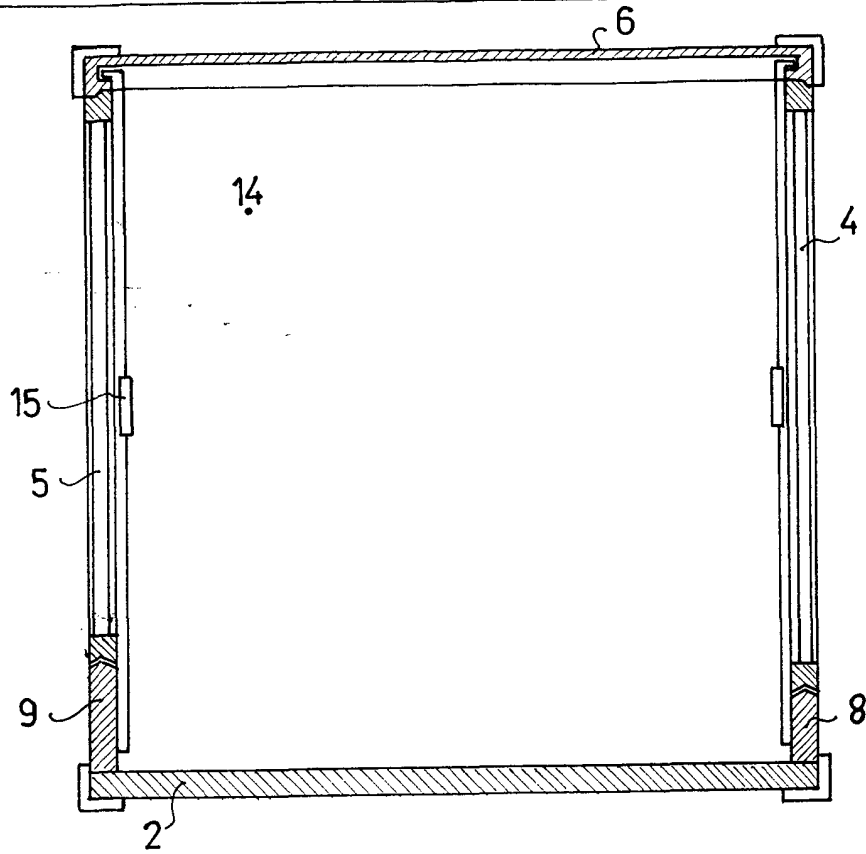
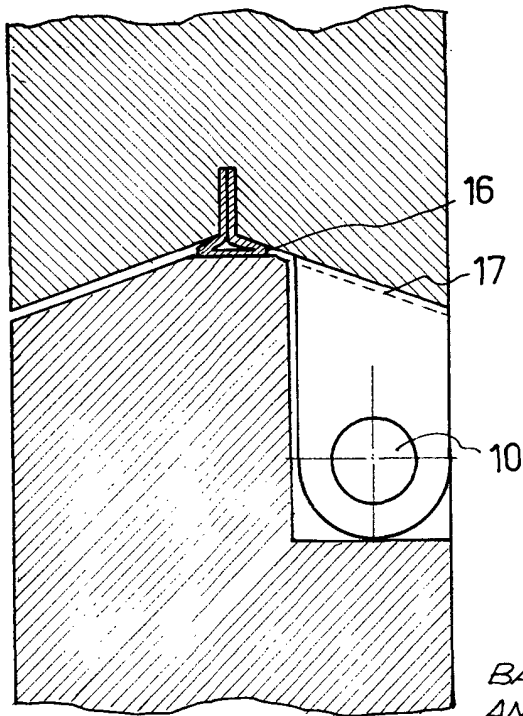


FIG. 5



BARCELONA, 6 diciembre 1968
ANTONIO BONOMI
PA. 1 PARTI

16800 / 2