

207158



F.C. 25-5-1976

Int. Cl.:	B65D
-----------	------

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

por "UNA CANTONERA PARA UN CONTENEDOR DE CARGA", a favor de Edward CLIFFORD COLE, de nacionalidad inglesa, residente en 88 Wildmoor Lane, Bromsgrove, Worcestershire, Inglaterra.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente invento se refiere a cantoneras para contenedores de carga y más concretamente a cantoneras metálicas con seis caras que se encuentran, sustancialmente, en ángulos rectos y con, por lo menos, una cara provista de una abertura.

Los contenedores de carga comprenden, por lo común, un armazón de ocho cantoneras metálicas relacionadas por doce tramos de tubo. Los tubos de interconexión son de sección transversal rectangular. Las cantoneras se disponen en la ocho esquinas de una caja rectangular cuyas aristas están formadas por los tubos de interconexión. Cada una de las tres caras de cada cantonera se suelda en un extremo de uno de los doce tramos de tubo. Las tres caras de una cantonera así sol-



dadas coinciden en una esquina de la cantonera. El tubo se proyecta perpendicularmente de cada una de las tres caras. Los paneles o revestimientos se fijan al armazón del contenedor de carga para formar una caja cerrada.

5. En la práctica usual, las cantoneras metálicas para contenedores de carga son fundidas en una pieza. Por consiguiente, son costosas y pesadas en relación con su tamaño.

10. De conformidad con el presente invento, una cantonera para un contenedor de carga está compuesta de, por lo menos, un elemento metálico laminar formado o montado en una caja hueca dotada de seis caras adyacentes, que se encuentran sustancialmente en ángulos rectos, y fijada mediante soldadura de las juntas, presentando, por lo menos, una de las caras una abertura. Las cantoneras preferidas están compuestas de dos a seis elementos metálicos laminares. Se prefiere, asimismo, que tres caras, que se encuentran en una esquina de la cantonera, tengan cada una una abertura.

15. Estas cantoneras, cuando se incorporan a un contenedor de carga como el descrito, tienen tres caras que no están soldadas al tubo de interconexión. Estas caras están dirigidas hacia el exterior del bastidor. De preferencia, cada una de dichas caras tiene una abertura oblonga que conecta con el interior hueco de la cantonera. Las aberturas se han previsto para el empuje con ganchos y pasadores de horquilla de aparejos de elevación y para empuje con pernos de cabeza en "T" de fijación por giro.

20. Las cantoneras y los tubos son, por lo general, de acero para facilitar la soldadura.

25. El invento se describirá ahora a título de ejemplo, con referencia a los dibujos que se acompañan, en los que:

30. Las cantoneras y los tubos son, por lo general, de acero para facilitar la soldadura.

El invento se describirá ahora a título de ejemplo, con referencia a los dibujos que se acompañan, en los que:



La figura 1 representa una vista en perspectiva del bastidor de un contenedor de carga.

Las figuras 2, 3, 5 y 6 son respectivas vistas en despiece de cuatro cantoneras según la invención.

5. La figura 4 muestra parte de una cantonera, según el invento, antes del montaje.

10. La figura 1 muestra el bastidor de un contenedor de carga. En las esquinas de una caja rectangular se han dispuesto ocho cantoneras de dos tipos 10 y 11. Tubos de tres longitudes 14, 15, 16, de sección transversal rectangular, relacionan las cantoneras a través de las doce aristas de la caja. Las cuatro tramos paralelos de tubo 14 son de mayor longitud que los otros tramos. Cada cantonera está alargada en un sentido y tiene su eje longitudinal paralelo al de los tramos más largos de tubo 14.

15.  
20.  
25.  
30.

Debido a que las cantoneras tienen aberturas en tres caras coincidentes en una esquina y a que las cantoneras no son cúbicas, es posible fabricar dos tipos distintos de cantoneras. En el bastidor representado en la figura 1, las cantoneras 10 pueden considerarse, arbitrariamente, de mano izquierda y las cantoneras 11 pueden considerarse de mano derecha. Las cantoneras de la parte superior del bastidor del dibujo son análogas a las cantoneras inferiores, pero invertidas.

25. La figura 2 muestra una forma de cantonera de conformidad con el presente invento en despiece. La cantonera se representa orientada como una cantonera de mano derecha del fondo con una parte superior 18, una base 29 y un cuerpo monopieza 15 que comprende cuatro paredes. El cuerpo 15 está  
30. constituido por un tubo metálico de sección rectangular de



5. corta longitud. Dos paredes adyacentes 21, 22 del cuerpo están, cada una, dotada de una abertura oblonga 16, 17. La parte superior 18 de la cantonera está cortada de una lámina metálica para ajustar en el cuerpo 15. En la cantonera montada la parte superior 18 está soldada al cuerpo 15 y forma una superficie enrasada con las aristas superiores del cuerpo.

10. La base de la cantonera se obtiene a partir de dos rectángulos laminares o placas metálicas. Una placa 19 se corta según las dimensiones internas del cuerpo 15, y la otra placa -20 se corta según las dimensiones externas del cuerpo. La placa menor 19 se suelda centralmente sobre y en contacto enfrentado con la placa mayor 20. De este modo se forma un reborde 24 en una cara de la base. La base tiene una abertura oblonga 23. La base se encaja en el cuerpo 15 con la placa menor 19 hacia el interior del cuerpo y con el reborde 24 de la base en contacto con el borde del cuerpo 15. La base se fija al cuerpo por soldadura.

20. Evidentemente, el cuerpo, parte superior y base, pueden formarse por otros procedimientos que no sean el cortado de una lámina o tubo. Por ejemplo, cada uno de los elementos puede ser troquelado. La base rebordeada puede, convenientemente, formarse en una pieza por troquelado. Las aberturas pueden incluirse en la operación de troquelado o cortarse subsiguientemente.

25. Otra cantonera de conformidad con el presente invento se muestra en despiece en la figura 3, representada en su disposición como una cantonera de mano izquierda del fondo. Una pared extrema y las dos paredes laterales longitudinales están formadas en una monopieza troquelada 30. Una de las paredes laterales tiene una abertura 31. Una placa 32 se  
30.



2001

suelda en contacto con los bordes superiores de la monopieza troquelada 30 para formar la parte superior del herraje. Tres de los bordes de la placa 32 apoyan enrasados con las caras de las paredes laterales y extrema de la monopieza troquelada 30.

5.

Las dos caras restantes de la cantonera se forman como una monopieza troquelada en forma de "L" 33. Ambas paredes tienen aberturas oblongas. La pieza troquelada en forma de "L" 33 queda adosada en los bordes restantes de la pieza troquelada 30 y se suelda a ésta para proporcionar una segunda pared extrema y una base para el herraje.

10.

Una forma ulterior de cantonera se representa en las figuras 4 y 5 y está formada por troquelado de una chapa de acero o placa cortada en forma de una cruz 40, estando formada la pared del fondo del herraje por la porción central 41 de la cruz. Los cuatro brazos se doblan hacia arriba formando ángulos rectos con la base, de modo que sus bordes laterales queden adosados y los cuatro brazos 42 se sueldan entre sí para formar las dos paredes extremas y las dos paredes laterales del herraje. En dos de los brazos y en la base antes citada se forman aberturas de configuración apropiada, de preferencia antes de la operación de doblado.

15.

20.

La pared superior del herraje se obtiene de una lámina metálica plana o placa 43 que se suelda en los bordes superiores de las cuatro paredes laterales.

25.

En lugar de estar formada la pared del fondo por la porción central de la pieza recortada en forma de cruz, la porción central puede formar la pared superior del herraje, en cuyo caso la lámina o placa separada deberá formarse con una abertura y constituirá la pared de fondo de la cantonera.

30.



Una forma ulterior de la cantonera se representa en la figura 6 y está formada por troquelado de dos tiras o planchas de acero en forma de "U" y configuración acanalada 50 y 51 respectivamente y una de estas piezas (50) se dispone de modo que forma la pared de fondo y dos paredes extremas que se extienden de éste y la otra pieza (51) se dispone en posición invertida de modo que forme la pared superior y las dos paredes laterales del herraje. Antes del montaje de estas dos piezas se forman aberturas, como se ha descrito anteriormente, en la pared de fondo, una pared extrema y una pared lateral mediante operaciones de troquelado.

A continuación se empuñan entre sí las piezas y se sueldan por bordes apropiados para fijar mutuamente las dos piezas.

En una forma ulterior de cantonera (no representada en los dibujos) se montan y se sueldan entre sí, a través de bordes apropiados, seis láminas o placas separadas de acero, que se forman como porciones cortadas de una tira o chapa de acero o por troquelado. En estas láminas o placas que forman una pared de base, una pared lateral y una pared extrema se practican aberturas de configuración apropiada.

Puede apreciarse mediante los ejemplos que el invento puede tener diversas realizaciones. Ulteriores realizaciones aparecerán claras para los expertos en el arte. Por ejemplo, pueden realizarse variaciones en la elección de las paredes de la cantonera que deban presentar aberturas, o en la disposición de las paredes provistas de un elemento único.

Asimismo, puede apreciarse que, diversas realizaciones, incluyendo todas las descritas, permiten la construcción de cantoneras de mano izquierda y de mano derecha a partir de



5. elementos similares. Por ejemplo, en la figura 2 se representa una cantonera de mano derecha. Si antes del montaje se hiciera girar el cuerpo 15 sobre su eje longitudinal dos ángulos rectos, podría obtenerse una cantonera de mano izquierda. Una cantonera de mano derecha podría obtenerse a partir de los elementos representados en la figura 3 mediante una operación similar sobre la monopieza troquelada 30.

10. Con el empleo de elementos metálicos de suficiente grosor pueden fabricarse cantoneras suficientemente resistentes que satisfagan las exigencias de las normas británicas. Para aumentar la resistencia de las paredes en torno de las aberturas, puede formarse cada abertura con un reborde perimetral continuo extendido en una corta distancia hacia dentro de la pared.

15. La invención proporciona la fabricación de cantoneras metálicas que se obtienen fácilmente a partir de chapas o planchas, de modo que las cantoneras pueden fabricarse de forma fácil y económica comparado con las cantoneras de fundición. Además, las cantoneras fabricadas son lo suficientemente resistentes para satisfacer las exigencias de las normas británicas, siendo al propio tiempo de peso mas ligero que las cantoneras de fundición. Por ejemplo, una cantonera de fundición puede pesar aproximadamente 28 libras, mientras que una cantonera, según el invento, fabricada correspondientemente, puede pesar aproximadamente 18 libras.

= . =

N O T A

30. Descrito el objeto y utilidad de la presente memoria, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones, con prioridad

20 11



de la solicitud de patente inglesa núm. 57206/70 del 2 de diciembre de 1970.

5. 1ª.- Una cantonera para un contenedor de carga, que comprende un cuerpo metálico dotado de seis caras que coinciden sustancialmente en ángulos rectos, estando provista, por lo menos, una de sus caras con una abertura, caracterizada por el hecho de que el cuerpo está compuesto, por lo menos, de un elemento metálico laminar formado o montado en una caja hueca y fijado mediante soldadura de las juntas.

10. 2ª.- Una cantonera, de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada por comprender dos elementos acanalados de metal laminar, cada uno de los cuales presenta dos caras opuestas y una cara conjugada que tiene un borde común con cada una de las caras opuestas, por estar montados y soldados los dos elementos de modo que las caras conjugadas de los dos elementos constituyen un par de caras opuestas de la cantonera, por presentar una abertura una de las caras conjugadas y por presentar una abertura una de las caras opuestas de cada uno de los dos elementos.

20. 3ª.- Una cantonera para un contenedor de carga.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de ocho hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

25.

Madrid, a 11 DIC. 1971

p. a.

JAIMÉ ISERN

P. P.

207158

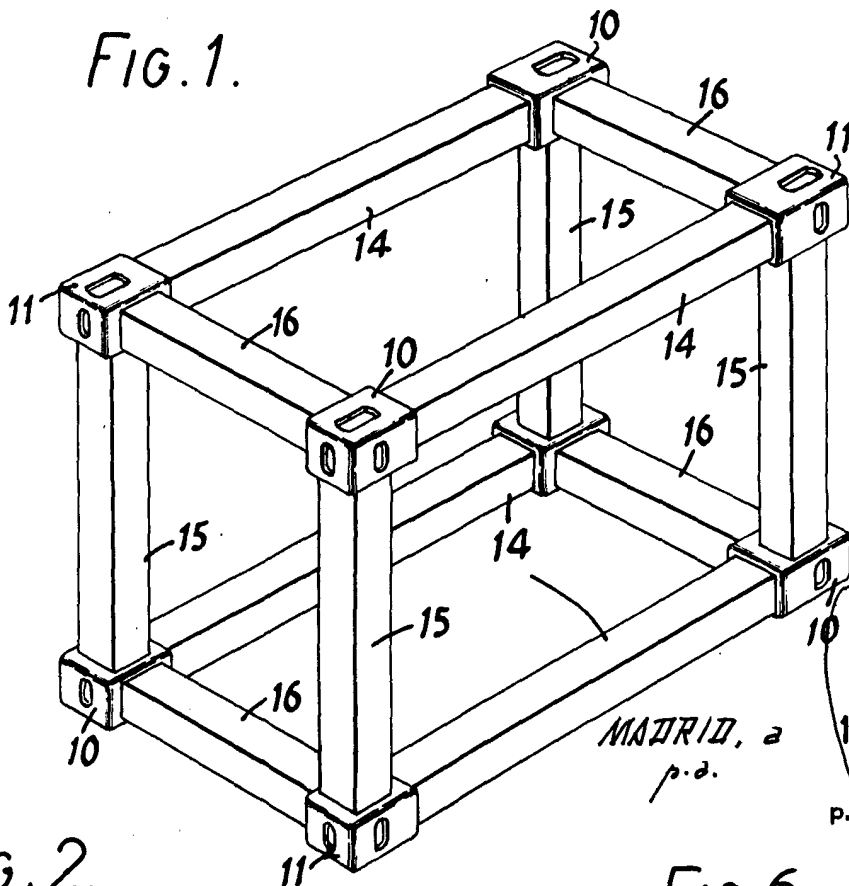
DON EDWARD CLIFFORD COLE.

2 HQTAS

HQJA 1



FIG. 1.



MADRID, a  
p. d.

1 DIC. 1971

JAIME ISERN

P. P.

FIG. 2.

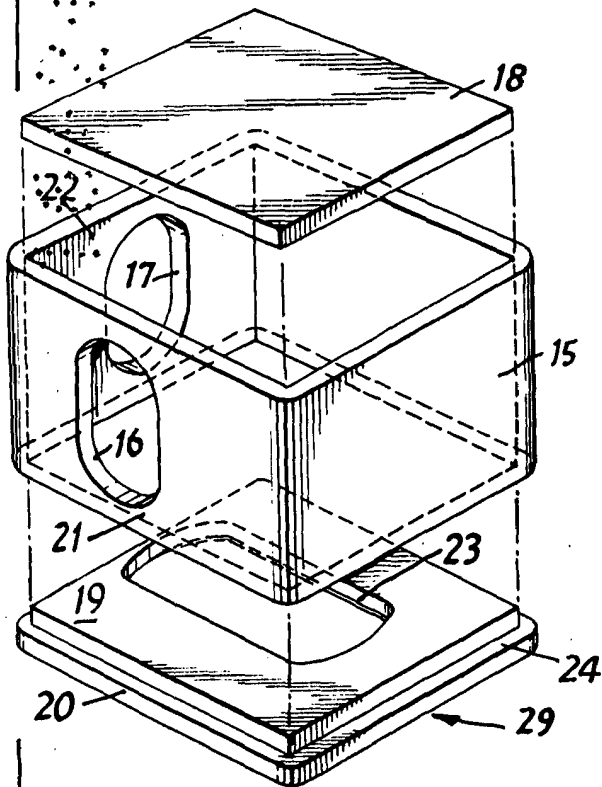


FIG. 6.

Firmado: JOSE RODRIGUEZ

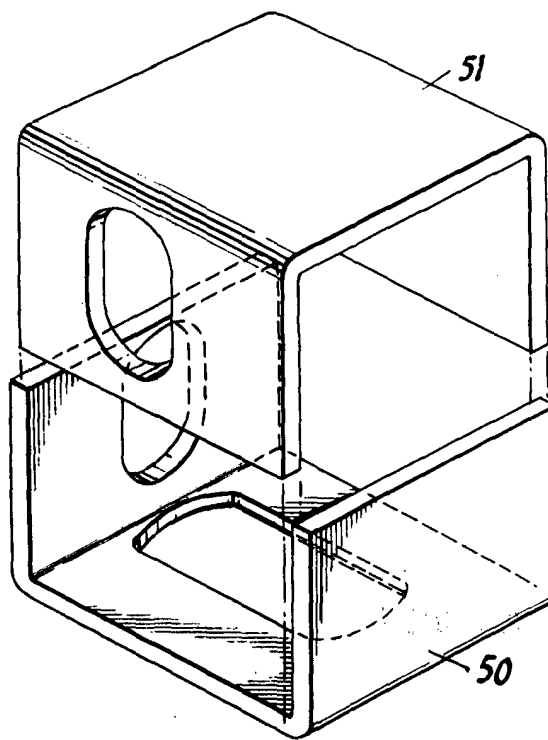


FIG. 3.

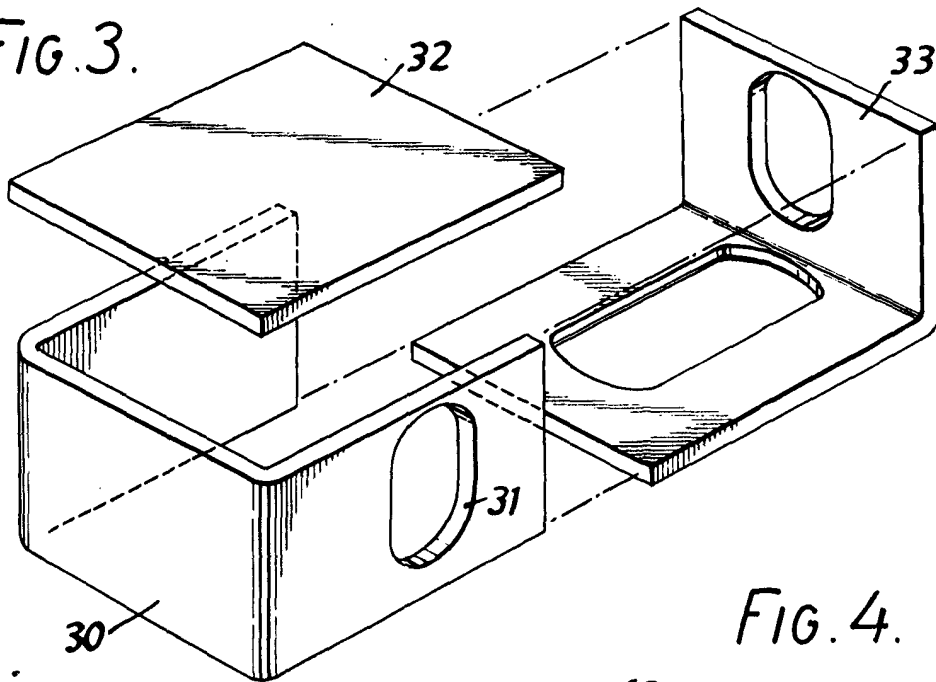


FIG. 4.

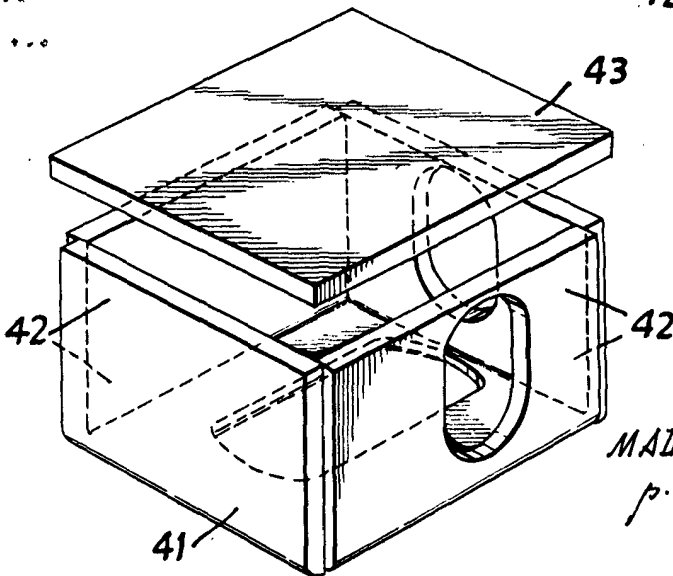
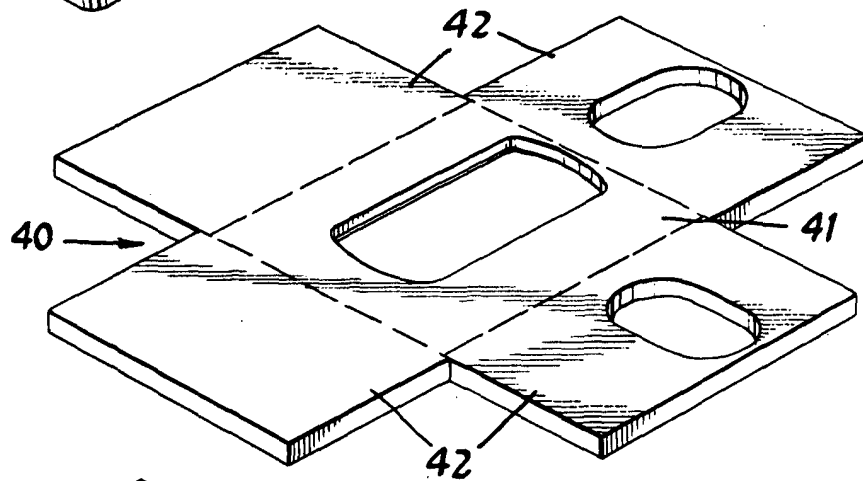


FIG. 5.

MADRID, a 1 DIC. 1971  
p. a. P. P. JAIME ISERN

Firmador: JOSE RODRIGUEZ