



УКРАЇНА

ДЕРЖАВНЕ  
ПАТЕНТНЕ  
ВІДОМСТВО

(19) UA (11) 11255 (13) C1

(51) B 65 D 19/31

ОПИС ДО ПАТЕНТУ  
НА ВІНАХІД

(54) ПІДДОН

1

(20) 96210011, 24.02.93

(21) 4862170/SU

(22) 27.08.90

(24) 25.12.96

(46) 25.12.96. Бюл. № 4

(56) 1. Авторское свидетельство СССР № 973430, кл. В 65 D 19/44, 1980.

2. ТУ 10-03-466-76. Поддоны плоские специализированные деревянные для плодово-овощной продукции марки РЗ-КТВ.

(72) Крижановський Вячеслав Васильович, Морозов Леонід Олексійович, Кац Олександр Борисович

(73) Південний науково-дослідний проектно-конструкторський інститут морського флоту (UA)

2

(57) Поддон, содержащий верхний и нижний настилы, выполненные из продольных элементов, связанных между собой поперечными промежуточными брусками с образованием окон для вил погрузчика, отличающийся тем, что элементы нижнего настила выполнены в виде брусков, высота которых равна высоте промежуточных брусков, а крайние элементы верхнего настила расположены таким образом, что их наружные вертикальные боковые поверхности выступают над аналогичными поверхностями крайних брусков нижнего настила с образованием уступа, служащего для ориентации вилок.

Изобретение относится к таре для хранения и транспортировки изделий и материалов, в частности, к поддонам, изготавливаемым целиком из древесины.

Известно устройство для пакетирования и транспортирования грузов [1], включающее верхнюю и нижнюю опоры и гибкие стяжные элементы, обеспечивающие надежное фиксирование груза в пакете, причем нижняя опора выполнена в виде поддона с настилом на брусках (ножках), между которыми предусмотрены окна для захвата поддона вилами погрузчика.

Однако это устройство не позволяет быстро завести вилы погрузчика в имеющиеся окна. Кроме того, технология изготовления нижней опоры достаточно сложна.

Известен также четырехзаходный поддон [2], включающий верхний и нижний настилы из досок одного направления, связанных между собой поперечными про-

межуточными брусками, выполненными цельными с профилированными окнами для вил погрузчика.

Введение вилок грузоподъемной или транспортирующей машины осуществляют с четырех сторон.

Для введения вилок в направлении, перпендикулярном доскам настила, необходимо вилы приподнять над поверхностью установки поддона, нацелив их в окна - промежутки между настилами. Необходимость нацеливания вилок, их выставление по высоте перед введением в окна снижает удобство в эксплуатации поддона и его технологичность.

Для введения вилок в направлении вдоль досок настила промежуточные бруски выполнены с профилированными окнами, что требует отдельной технологической операции - фрезерования

(19) UA (11)

11255

(13) C1



Цель изобретения - повышение удобства в эксплуатации и технологичности.

Поставленная цель достигается тем, что элементы нижнего настила поддона выполнены в виде брусьев, высота которых равна высоте промежуточных брусьев, а крайние элементы верхнего настила расположены таким образом, что их наружные вертикальные боковые поверхности выступают над аналогичными поверхностями крайних брусьев нижнего настила с образованием уступа, служащего для ориентации вил.

Такое выполнение устройства обеспечивает четырехзаходность поддона, исключает необходимость выполнения в промежуточных брусьях профилированных окон, что повышает удобство в эксплуатации и технологичность во время погрузочно-разгрузочных работ. Ускорение процесса ввода вил грузозахвата в окна со стороны, перпендикулярной элементам верхнего настила, обусловлено тем, что водителю нет необходимости нацеливать вилы грузозахвата в окна поддона, выставляя их на необходимую высоту над плоскостью размещения поддона. Ориентация достигается движением вил вперед до упора в брус нижнего настила и вверх до упора в уступ верхнего.

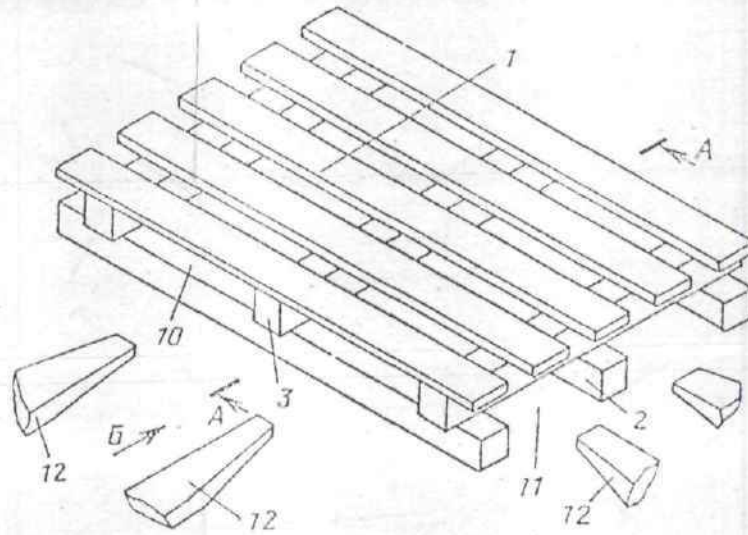
Сущность изобретения поясняется чертежами, где на фиг. 1 изображен поддон, общий вид; на фиг. 2 - разрез А-А фиг. 1; на фиг. 3 - вид по стрелке Б фиг. 1; на фиг. 4-7 - выносной элемент 1 фиг. 2, отражающий последовательность ввода вил захвата в поддон.

Поддон (размер в плане, например, 800x1200 мм) включает верхний 1 и нижний 2 настилы. Элементы верхнего настила 1 выполнены из досок, нижнего 2 - из брусьев. Количество досок верхнего настила 1 составляет например, 5 шт., сечением, например, 100x25 мм.

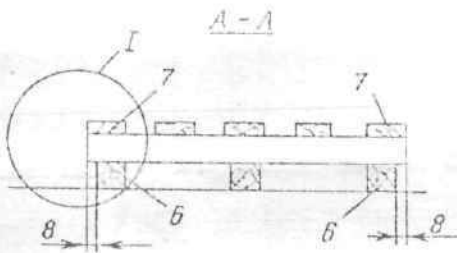
Количество брусьев нижнего настила 2 составляет, например, 3 шт., сечением, на-

пример, 75x60 мм. Доски и брусья имеют одно направление. Нижний 2 настил соединен с верхним 1 с помощью промежуточных брусьев 3. Количество промежуточных брусьев 3 например, 3 шт., сечением, например, 75x60 мм. Доски верхнего настила 1 и брусья нижнего настила 2 (основания) скреплены с промежуточными брусьями 3, например, проволочными П-образными скобами. Толщина 4 брусьев нижнего настила 2 равна толщине 5 промежуточных брусьев 3 (60 мм). Крайние брусья 6 нижнего настила 2 закреплены таким образом, что относительно крайних досок 7 верхнего 1 настила они образуют уступы 8 с обеих сторон поддона, величина которого составляет, например, 25 мм. Уступы располагаются вовнутрь поддона. Крайние промежуточные брусья 3 смещены относительно торцов досок и брусьев настилов 1 и 2 вовнутрь и образуют уступы 9 размером, например, 75 мм. Настилы 1 и 2 поддона и промежуточные брусья 3 образуют окна 10 и 11 для ввода вил 12. Наличие уступов 9 позволяет поднять поддон балками со стропами 13 - "качалками".

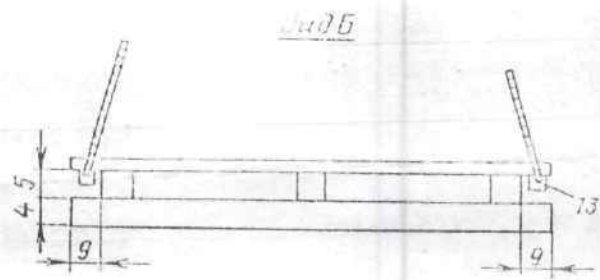
Захват поддона осуществляется следующим образом. Вилы 12 вилового захвата вводят в окна 10 и 11. При введении в окно 10 вилы 12, касаясь поверхности, на которой установлен поддон, перемещаются по направлению к поддону до упора в крайний брус 6 нижнего настила 2. После этого движение вил 12 к поддону прекращается. Затем вилы 12 перемещают вверх до упора в выступ 8 крайней доски 7 верхнего настила 1, после чего движение в этом направлении прекращается. Далее вилы 12 вводят полностью в поддон через окна 10. Таким образом поддон можно поднимать и транспортировать, опираясь на вилы 12 досками верхнего настила 1. При введении в окна 11 вилы 12, касаясь поверхности, на которой установлен поддон, перемещаются по направлению к поддону беспрепятственно до полного введения вил 12 в поддон.



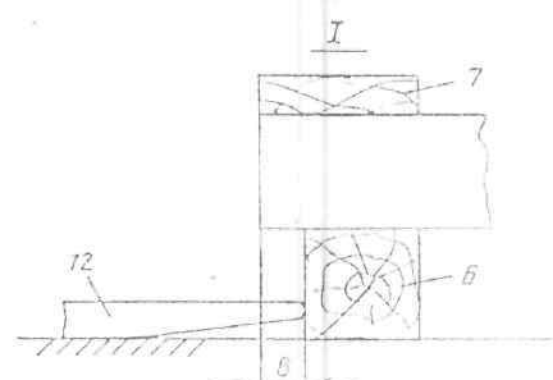
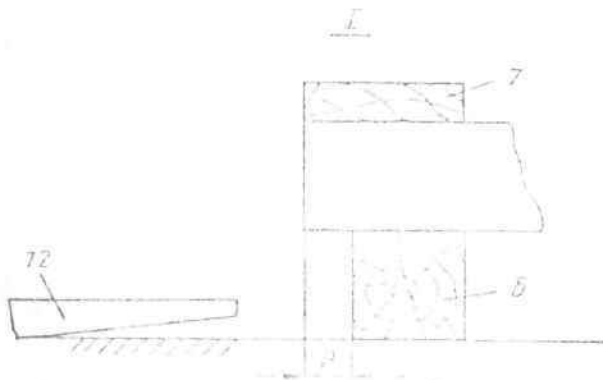
Фиг. 1



Фиг. 2



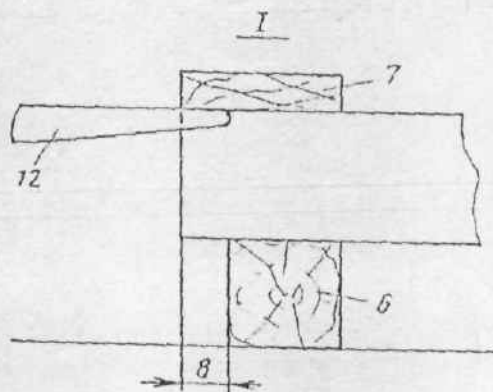
Фиг. 3



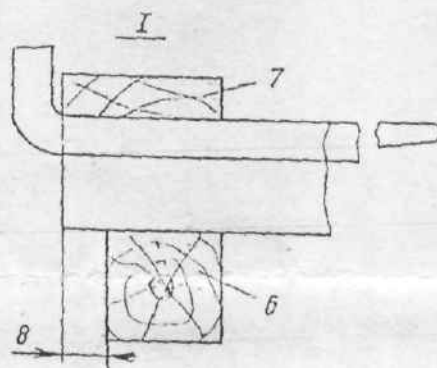
Фиг. 4

Фиг. 5





Фиг. 6



Фиг. 7

Упорядник В. Крижановський Техред М. Моргентал

Коректор Л. Філь

Замовлення 4055

Тираж

Підписне

Державне патентне відомство України  
254655, ГСП, Київ-53, Львівська пл. 8

Відкрите акціонерне товариство "Патент", м. Ужгород, вул. Гагаріна 101