RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication : **2 507 158**
(A n'utiliser que pour les commandes de reproduction).

A3

DEMANDE DE CERTIFICAT D'UTILITÉ

(21) **N° 82 09693**

(54) **Palette métallique.**

(51) Classification internationale (Int. Cl. ³). **B 65 D 19/08, 19/38, 19/42.**

(22) Date de dépôt ..... 3 juin 1982.
(33) (32) (31) Priorité revendiquée : *Italie, 4 juin 1981, n° 15169 B/81.*

(41) Date de la mise à la disposition du public de la demande ..... B.O.P.I. — « Listes » n° 49 du 10-12-1982.

(71) Déposant : Société dite : ACCIAIERIE DI PIOMBINO SPA, résidant en Italie.

(72) Invention de : Umberto Zanibelli, Luigi Biscaro, Alceo Mattiello et Giorgio Borsetto.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Bureau D.A. Casalonga, office Josse et Petit,
8, av. Percier, 75008 Paris.

2507158

Palette métallique

L'objet de la présente invention est une palette métallique. Le terme "palette", utilisé dans de nombreux pays, désigne une plate-forme de forme appropriée utilisée pour l'emballage et la manutention sur chariot de nombreux produits de dimensions relativement faibles.

Actuellement, on utilise des palettes en bois ou en résine synthétique (ces dernières plus rarement en raison de leur prix élevé).

D'une façon générale, les palettes sont considérées comme un gaspillage en raison du prix élevé représenté par :

a) le transport à des fins de récupération

b) la regénération, qui est inévitable à la fin de chaque cycle d'utilisation.

Compte tenu de ce qui précède, les palettes sont des biens perdus extrêmement consommables. Le destinataire ne peut pas envisager une récupération de la valeur, compte tenu de la qualité médiocre du bois. Dans le temps, le stock chez le destinataire se révèle être un problème d'espace et de destruction. En fait, ce matériau n'est même pas recherché comme bois à brûler, compte tenu du fait que le bois des palettes est, d'une façon générale, extrêmement tendre.

D'autre part, le matériau brut utilisé pour fabriquer les palettes augmente sans cesse de prix, que ce soit du bois ou une matière synthétique, et est produit à l'étranger.

Le but de la présente invention est de remédier aux inconvénients ci-dessus au moyen d'une palette en tôle emboutie, qui permet de rester dans les limites de poids et de prix des palettes classiques. Dans la mesure où le prix est concerné, il convient en fait de souligner que les palettes en tôle permettent certaine sorte de récupération au destinataire qui peut les vendre sous forme de ferraille.

Par ailleurs, les palettes en tôle peuvent être fabriquées avec les matériaux de second choix, ce qui augmente

la production des aciéries et réduit leurs pertes de fonderie.

Les caractéristiques fondamentales de la présente invention ainsi que ses objets et avantages apparaîtront dans la description donnée ci-après en référence aux dessins annexés, sur lesquels :

la figure 1 est une vue de côté d'un premier type de mode de réalisation d'une palette en tôle selon la présente invention ;

la figure 2 est une vue de dessus de ladite palette ;

la figure 3 est une vue similaire à la figure 1 et se rapporte à une variante de mode de réalisation ; et

la figure 4 est une vue de dessus de la palette représentée sur la figure 3.

En se référant maintenant aux figures 1 et 2 en particulier, on voit que la référence 10 montre une palette métallique selon la présente invention et consistant globalement en une paire de tôles embouties 11 et 12 disposées à une distance donnée (d) l'une de l'autre, en laissant un espace suffisant pour l'introduction d'une fourche de chariot élévateur.

Pour maintenir les deux tôles 11 et 12 à une distance (d), on munit ces tôles d'empreintes 20 qui, dans le mode de réalisation représenté, ont la forme de deux calottes sphériques 20 et 21 dont le côté convexe de l'une est tourné vers le côté convexe de l'autre, la tangente à leur partie saillante extrême formant le plan d'appui des tôles respectives de sorte que les saillies 20 et 21 s'étendent à partir desdits plans d'appui sur une longueur égale à (d/2).

On assemble alors les deux tôles dans la position représentée sur la figure au moyen d'un point de soudage 22.

La surface des tôles 11 et 12 comporte des bourrelets ou moulures appropriés 23 de diverses formes, dont le rôle est de donner à la plate-forme de chargement une rugosité de surface suffisante.

En se référant maintenant aux figures 3 et 4, on voit

que dans ce second mode de réalisation, la plate-forme de support de charge consiste en une seule tôle rectangulaire 111 comportant des pieds 120 ayant la forme de la lettre oméga inversée. Dans ce cas, on obtient la fixation des pieds 120 à la plate-forme proprement dite 111 ou en soudant les bords horizontaux supérieurs de la barre 120 à profil en oméga à la tôle 111.

REVENDICATIONS

1. Palette métallique dans laquelle une plate-forme de support de charge, sous laquelle sont présents des pieds (120) ou autres sortes de saillies capables de maintenir la face inférieure de ladite plate-forme à distance du sol de manière que l'on puisse introduire sous ladite plate-forme les fourches d'un chariot élévateur, caractérisée par le fait que la plate-forme proprement dite consiste en au moins une tôle emboutie (111), lesdites saillies étant formées par d'autres pièces en tôle emboutie faisant éventuellement corps avec la ou les tôles de la plate-forme proprement dite.

2. Palette métallique suivant la revendication 1, caractérisée par le fait que, dans un mode de réalisation préféré, elle est constituée par deux tôles (11, 12) maintenues à distance l'une de l'autre par des éléments d'espacement appropriés (20, 21).

3. Palette métallique suivant la revendication 3, caractérisée par le fait que lesdits éléments d'espacement consistent en des empreintes formées sur les deux tôles précitées.

4. Palette métallique suivant la revendication 1, caractérisée par le fait qu'elle est constituée par une seule tôle (111) en dessous de laquelle sont disposés des pieds (120) formés par des chutes de profilés métalliques creux, de préférence sous la forme de la lettre oméga inversée.

Fig.1

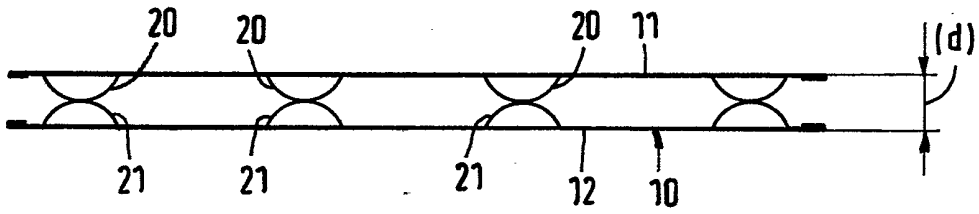


Fig.2

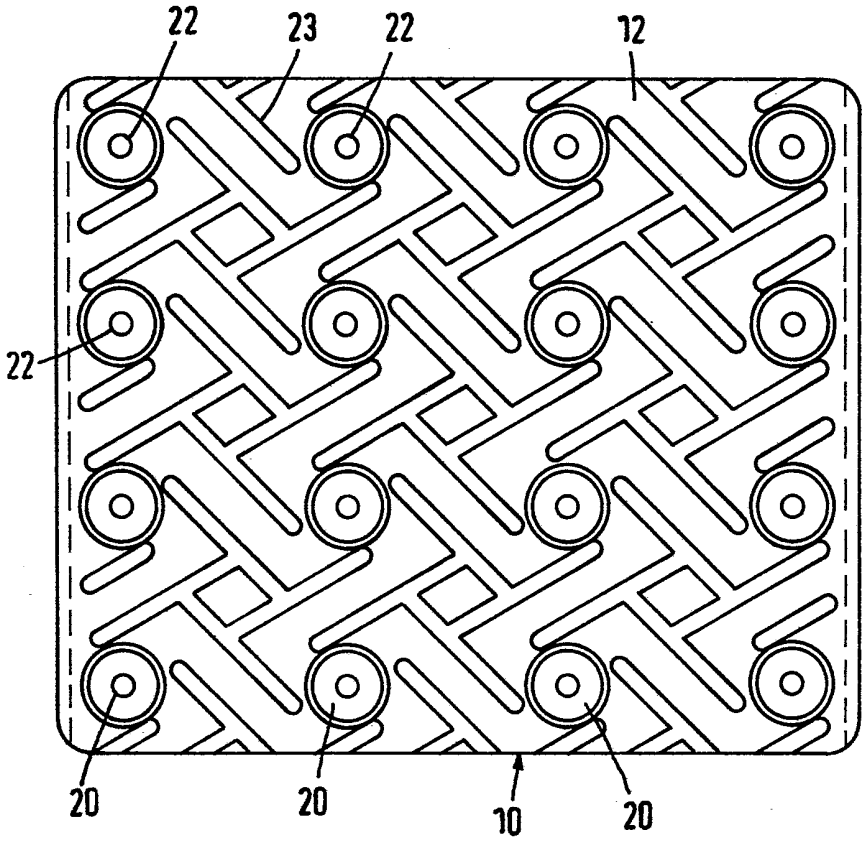


Fig. 3



Fig. 4

