

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 특허공보(B1)

(51) Int. Cl.⁴
B65D 25/28

(45) 공고일자 1987년03월10일
(11) 공고번호 특 1987-0000438

(21) 출원번호	특 1983-0000816	(65) 공개번호	특 1984-0003491
(22) 출원일자	1983년02월28일	(43) 공개일자	1984년09월08일
(30) 우선권주장	395, 165 1982년07월06일 미국(US)		
(71) 출원인	다아트 인더스트리이즈 인코포레이티드 케이. 에스. 커스너 미합중국 일리노이주 노스부룩 샌더스로드2211(우편번호 60062)		

(72) 발명자
오거스토 에이. 피코자
미합중국 로드아일랜드주 존스턴 벨베데르 스트리트 2(우편번호 02919)
(74) 대리인
장수길, 이세진

심사관 : 유종정 (책자공보 제1266호)

(54) 손잡이가 있는 용기 운반기

요약

내용 없음.

대표도

도1

명세서

[발명의 명칭]

손잡이가 있는 용기 운반기

[도면의 간단한 설명]

제1도는 용기에 계합시켰을 때 나타나는, 손잡이 부분을 상호 체결시킨 상태의 본 발명에 따라 제작한 운반기.

제2도는 제1도의 온반기의 측면도.

제3도는 제1도의 운반기의 측면도.

제4도는 손잡이 부분이 해리된 상태로써, 손잡이 장치 스트랩(strap)이 펼쳐진 상태의 운반기의 평면도.

제5도는 제4도의 해리된 운반기의 측면도.

제6도는 제4도의 운반기의 측면도.

제7도는 손잡이 부분을 체결하기 직전의 운반기의 측면도.

제8도는 두 개의 손잡이 부분이 상호간에 약간 격설된 상태의 상세한 사시도.

제9도는 제2도의 선 8-8에 따른 체결된 손잡이의 확대 단면도.

제10도는 손잡이 부분의 상세한 사시도.

제11도는 운반기 프레임(frame)의 한 쪽 모서리의 상세한 사시도.

제12도는 사용상태의 운반기를 상세히 도시한 사시도.

* 도면의 주요부분에 대한 부호의 설명

20 : 공반기 22 : 용기

24 : 수직벽 26 : 플랜지

28 : 뚜껑 30 : 프레임

32 : 모서리 부분 34 : 스트립(36)

38 : 웨브 40 : 플랜지

42, 44 : 손잡이	46 : 본체
48 : 하부표면	50 : 내측연부
52 : 수직 내측표면	54 : 수평견부
56 : 모서리 연부	58 : 패널
60 : 리브	62 : 수직벽면
64 : 설부	66 : 상부연부
68 : 호형하부연부	70 : 수직벽면
72 : 요홈	74 : 파지강화홈
76 : 저지구(detent)	78 : 바아
80 : 돌출부	82 : 블럭형 구조물
84 : 하부 윤곽면	86 : 부채꼴형 플랜지
88 : 외측벽	

[발명의 상세한 설명]

본 발명은 운반 장치에 관한 것으로써, 특히 과일 용기 등과 같은 개인이 운

다음의 특허에서 볼 수 있는 바와 같이 일반적인 형태의 운반기는 공지되어 있다.

D.254,170, 1980년 2월 12일 공개

4,207,997 1980년 1월 17일 공개

특히 제4,207,997호에는 착탈 가능한 운반기의 장점 및 그 제한을 광범위하게 기술하고 있다. 상기 특허의 기재 내용은 본 발명에서도 참조로 사용한다.

상기와 같은 형태의 운반기의 하나의 특별한 장점은 휴대용 용기에서 고정된 손잡이를 제거시킬 수 있는 것이다. 대신에 하나의 운반기로 다수의 용기를 운반하는 손잡이로 사용할 수 있다. 이러한 것은 용기를 보다 간단하게 할 수 있어 용기의 저장을 용이하게 하고, 재료를 절약하고 공정을 간단하게 할 수 있다.

이러한 운반기의 일반적인 단점은 용기의 내용물을 자유롭게 처리할 수 있으면서 용기, 특히 용기의 수납 단부에 용기의 개방 및 폐쇄에 관계없이 용기를 양호하게 지지할 수 있도록 운반기를 용기에 정확하게 계합시키기가 곤란한 것이다.

또 하나의 단점은 손잡이 그 자체에 있는 것으로서, 특히 손잡이를 다수의 부품으로 형성하고 그 부품을 사용시에 수동 혹은 기계적으로 체결하여 단일 손잡이 또는 핸들을 형성하도록 하는 것이다.

본 발명의 주목적은 용기 등에 계합시켜 용기를 이용하게 수동으로 운반 또는 처리할 수 있고, 또한 사용 후에는 재사용을 위해 용이하게 해리시킬 수 있는

본 발명의 운반기는 용기와 마찰식으로 계합되거나 또는 용기의 주변 플랜지 형태의 부분 하부에 적절하게 안치되어 프레임을 통한 용기의 이등을 완전히 배제할 수 있도록 용기에 맞게 크기가 형성된, 용기를 그 안에 수용하는 연속된 프레임을 포함한다. 프레임의 대향 부분으로 신장된 스트랩 장치를 스트랩 장치의 고유의 굴곡성을 통해 수용된 용기의 상부로 상향으로 회전시킨다. 각 경우에 있어서 스트랩 장치에는 연신된 강성의 손잡이 부분을 장치시킨다. 다음에 손잡이 부분은 해리시킬 수 있는 손잡이 또는 파지 부분으로 체결되고 체결된 손잡이는 부드러운 윤곽으로 돌출된 자유면과 연결된 손잡이 강화 홈과 손잡이를 체결시키는 체결 돌출부 및 저지구를 포함하는 내부 리브(rib)형 패널(panel)에 의해 강도가 강해지고, 따라서 운반기를 사용할 때 운반기에 부과되는 하중에 의해 체결이 더욱 강화된다.

손잡이 부분은 동일한 형태로서 한부분은 다른 부분에 대해 역방향으로 되어 있다. 각 부분은 스트랩에 장치된 단부 블럭(block) 사이에서 신장된 연신된 본체를 포함한다. 본체는 종방향으로 신장된 평면 견부에서 종결된 전체 길이에 걸친 횡방향으로 호형인 홈 표면을 포함하며, 평면 견부로부터는 수직으로 신장된 리브형 패널이 돌출된다. 측면 곡선이 본체의 호형곡선 표면에 일치하는 설부(lip)를 격벽의 대향면에서 본체와 일체로 형성하여, 수직으로 향하는 요홈을 형성하여 상대방 손잡이 부분의 패널을 수용할 수 있도록 한다. 손잡이 부분을 수용시킴으로써, 각 부분의 호형 설부는 다른 부분의 견부에 직접 계합되어 부드럽고 연속적인

이하 첨부 도면을 참조로 하여 본 발명을 상술하겠다.

도면을 상세히 참조하여 보면, 본 발명을 구성하는 운반기는(20)으로 표시하였다. 제7도 및 제12도에서 분명히 알 수 있는 바와 같이, 본 발명의 운반기는 용기(22)에 착탈 가능하게 계합되어 용기를 선택적으로 견인 및 수송한다. 도시한 실시예에서, 용기(22)는 대체로 장방형 구조로써, 수직 또는 약간 상방 및 외측방법으로 확개된 수직벽(24)와, 주변 플랜지(26)으로 감싸여진 개방 상부와, 수직 벽(24)과 주변 플랜지(26)으로 감싸여진 개방 상부와, 필요하면, 뚜껑 또는 덮개(28)를 포함한다.

운반기(20)은 바람직하게 연속 실린더형 봉형 부재로 형성되는 연속적으로 이어진 프레임(30)을 포함하는데, 프레임(30)은 수직 용기 안내 표면과 관련해서, 프레임의 모서리에 부가적인 강성을 제공하는 내측으로 확장된 내부 모서리 부분(32)과 결합되어 있다. 도면에서 알 수 있는 바와 같이, 프레임(30)의 구조는 그 안에 수용되는 용기의 벽에 일치하도록 되어 있다. 운반기에 사용하는 프레

임은 통상적으로 용기 플랜지(26)의 하측면에 계합되나, 테이퍼형 벽을 갖는 용기에서는 프레임이 플랜지(26)의 하부면에 계합되기 보다는 용기(22)를 구성 및 지지하는 용기 벽 자체에 계합된다. 또한, 운반기(20)을 장방형 용기 수용 프레임(30)으로

종방향으로 격설된 제1스트랩(34)을 프레임(30)의 한측면의 중앙 부분을 따라 일체로 형성한다. 유사한 쌍의 종방향으로 격설된 제2스트랩(36)을 제1스트랩(34)과 정렬되도록 프레임의 반대 측면에 측면과 일체로 형성한다. 스트랩(34) 및 (36)은 가요성 또는 탄성을 갖는 가용성으로서, 제4 내지 제6도에 도시한 스트랩이 프레임(30)과 동일 평면인 운반기가 완전히 개방된 위치와, 제1도 및 제12도에 도시한 바와 같이, 스트랩이 상향으로 굽곡되어, 용기(22)에 수용되는 프레임의 상부 부분을 지나가는 운반 위치 사이에서 굽곡된다.

각 스트랩(34), (36)은 대체로 H-형 단면으로 되어 있으며, 중앙의 평면 웨브(web)(38)과, 웨브(38)의 양 측면에서 상하로 돌출되어 웨브를 강화시키는 양측 플랜지(40)으로 구성된다. 제2도 및 제4도를 참조하면 보면, 스트랩은 프레임과의 접합점의 최대 폭에서부터 손잡이와의 접합점인 최소폭까지 레이퍼 형태로 되어 있음을 볼 수 있다. 마찬가지로, 측면도인 제3도 및 제5도를 참조하여 보면, 각 스트랩, 특히 측면플랜지(40)이 프레임에 인접한 최소 높이에서부터 손잡이에 접합된 부분인 좁은 부분의 최대 높이로 테이퍼형으로 되어있음을 볼 수 있다. 상기와 같은 구조로 형성함으로써, 스트랩의 굽곡 능력, 특히 프레밍(30)에 인접한 부분에서의 굽곡능력을 강화시킬 수 있으며, 또한 최대 굽곡이 발생하는 인접 부분의 폭을 넓게하고 실제로 견인력이 작용하는 스트랩의 가장 윗부분을 향해 두께를 증가시킴으로써 스트랩의 강도를 확실하게 유지할 수 있다.

운반기의 실제적인 체결은 제1스트랩(34) 및 제2스트랩(36)의 자유단 또는 단부 사이에 각기 연결된 한쌍의 상호 보충적인 손잡이 부분(42) 및 (44)를 통해 이루어진다. 손잡이 부분은 구조상으로는 동일하나 하나의 대해 다른 부분이 역방향으로 되어 있어, 양 부분을 스냅식으로 체결시키면 단면 구조가 대략 원형인 봉 또는 파지 자루 부분을 형성한다.

설명의 편의를 위해 하부 손잡이 부분(42)에 대해서만 고찰해 보겠다. 손잡이(42)는 스트랩(34)의 단부에 일체로 형성되어 연결되어 있다. 손잡이 부분(42)는 평면인 하부 표면(48)을 갖는 연신된 본체(46)을 포함하는데, 하부 표면(48)은 호형의 하부 내측 연부 부분(50)을 통해 수평 견부(54)에서 종결되는 수직 내부표면(52)내로 몰입된다. 손잡이를 용이하게 분리시키기 위해 필요하면 수직 내측면(52)와 수평 견부(54)사이의 모서리 연부(56)을 노치(notch)형으로 하거나 또는 요즘으로 형성한다.

수직으로 향한 격벽 또는 패널(58)을 연부(56)으로 부터 격설되게 견부(54)로부터 그 전체 길이를 따라 신자아시킨다. 이 패널(58)은 수직 종방향으로 돌출된 강화리브(60)을 포함하며, 이 리브(60)은 패널의 길이를 따라 격설된 쌍으로 배열되어 있으며, 각 쌍의 리브(60)은 패널(58)의 양 수직 면으로부터 신장된다. 리브(60)은 수직 외측 표면 및 호형 상부단을 갖는데, 호형 상부단은 제9도의 단면도에서 볼 수 있는 바와 같이 패널(58)의 대략 원형인 상부 연부에 결합되어 연속적인 원형 단면 구조를 형성할 수 있도록 그단면이 형성되어 있다. 견부(54)에서 원거리에 격설된 패널(58)의 외측 표면 상의 리브(60)은 그 바로 하부에 위치하는

설부(64)는 전길이에 걸쳐 본체(46)의 하부단에 인접한 부분에서 본체(46)의 외측 수직 벽면(62)로부터 외측으로 돌출하여 상향으로 만곡된다. 설부(64)는 견부(54)와 동일 평면인 상부 연부(66)에서 종결되고, 벽면(62)로 부터 외측으로 격설되어 있어, 손잡이 부분(42) 및 (44)가 결합되어 있는 제9도에서 분명히 볼수 있는 바와 같이, 리브형 패널(58)에 꼬맞는 크기 및 구조로 된 요즘을 그 전체 길이에 걸쳐 형성한다. 설부(64)의 외측면은 호형 하부 연부(68) 및 수직 벽면(70)을 포함하는데, 이들은 본체 표면(48), (50) 및 (52)에 의해 형성되는 윤곽과 동일한 윤곽을 형성한다. 설부(64)의 두께는 견부의 외측 연부와 견부로부터 수직으로 신장된 패널 리브(60)의 수직 면 사이의 견부(54)의 깊이와 동일하다. 또한 설부(64)의 상부 연부(66)과 설부의 수직 면 사이의 연신된 모서리 접점을 견부(56)의 모서리 요즘(56)과 유사하게 경사, 또는 요즘(72)로 형성하여, 견부의 모서리와 합치시켜 필요시에 수동으로 손잡이를 분리시키는 데 보조적인 역할을 하는 수단을 마련한다.

본체(46)에는 그 길이를 따라 동일 간격으로 격설된 다수의 파지 강화 흠(74)를 형성한다. 상기 흠들은 내부 표면(52)를 통해 본체 내에서 수직으로 형성되며, 호형 연부(50) 및 이에 인접한 본체 하부 표면(48)의 부분에 연결된다.

상기와 같은 구조로 형성함으로써, 손잡이 부분(42) 및 (44)는 제9도 및 제10도에 상세히 도시한 바와 같이 각 부분의 패널을 각기 다른 부분의 보충적인 연신된 요즘 내에 위치시키고, 설부를 견부에 계합시킴으로써 체결되어 봉형의 손

손잡이 부분(42) 및 (44)를 분리할 수 있으면서도 확고하게 체결시키기 위해서, 견부(54)로부터 수직으로 돌출된 패널(58)의 각 내부면은 패널의 길이를 따라 약 4개 사이마다 인접한 수직 리브(60) 사이에 횡방향 저지구(76)를 포함한다. 각 저지구(76)은 패널(58)의 중간 위치 약간 하부에 위치하며, 인접하게 걸쳐지는 부드러운 윤곽의 돌기 또는 돌출부가 있는 횡방향 함입부에 의해 구성된다. 형성된 저지구(76)와 정렬되는 설부(64)의 내부 표면에는 저지구와 결합되는 돌출부(80)이 형성된 내부연부 또는 표면을 갖는 동수의 수직 바아(bar) 또는 리브(78)를 형성하며, 바아(78)의 깊이는 리브(60)의 깊이와 일치하여, 손잡이 부분(42) 및 (44)를 상호 결합시키면, 각 부분의 돌출부(80) 및 저지구(76)이 확실하게 상호 체결된다. 바아(78)이 인접리브(60) 사이에서 계합되므로 손잡이 부분이 상호간에 대하여 변위되는 것을 방지할 수 있다.

특히 제8도를 참조하여 보면, 손잡이 부분(42)에 연결된 스트랩(34)은 손잡이 부분의 양측다나에 형성된 블럭(block)형 구조물(82)에 바람직하게 일체로 형성되는 방식으로 연결된다. 각 블럭형 구조물(82)은 하부 윤곽면(84)을 포함하는데, 이는 본체(46)의 표면(50) 및 (52)의 윤곽과 일치하며, 표면(50) 및 (52)의 연장부를 구성한다. 각 구조물(82)의 상부 부분은 한 쌍의 부채꼴형 플랜지(66)을 포함하는데, 이 플랜지는 인접하는 스트랩 플랜지(40)사이의 간격과 일치하는 간격으로

이제까지 주로 손잡이 부분(42)에 대해서만 설명를 하였으나, 손잡이 부분(44)는 부분(42)와 정확하게 동일한 형태로 방향만 반대로 되어 있다. 따라서, 동일 부분을 나타내는 참조 번호를 손잡이 부분(44)에 대해서도 같이 사용하고, 부분(42)에서 설명된 부분은 부분(44)에도 그대로 이용한다. 운반기(20)은 단일체로 주조하거나 또는 탄성 가요성 및 항복성이 있는 플라스틱 재료로 제작하는 것이 적합하다. 이러한 재료로서는 플라스틱 물품을 제작하는 기술자에게 쉽게 연상되는 다양한 중합체 또는 공중합체를 사용할 수 있다.

가요성 재료로 형성하더라도, 손잡이 부분(42) 및 (44)와, 손잡이 부분을 체결시켰을 때의 손잡이 부분은 어느 정도의 강성을 지녀야 한다. 이러한 강성은 중앙의 리브형 격벽과, 두꺼운 본체와, 동일 간격으로 배열된 설부 등을 포함하는 손잡이 부분의 구조적인 형태에 의해 획득할 수 있다. 스트랩(34) 및 (36)은 측면플랜지(40)의 두께를 변화시키고 스트랩의 폭을 그 길이에 따라 변화시킴으로써, 선

제4도, 제5도 및 제6도를 참조하여 보면, 펼쳐진 상태의 운반기(20)은 평면 형태로서, 스트랩은 프레임(30)의 양측면으로부터 측방향으로 신장되고, 손잡이 부분은 그 최종 체결 위치로부터 역방향으로 위치한다. 용기(22)를 프레임(30)의 하방으로 부터 넣고, 프레임(30)을 테이퍼형 측벽(24) 또는 적절한 용기 플랜지(26)의 하부에 계합될 때까지 상승시켜, 운반기(20)을 용기(22)에 개합시킨다.

프레임을 이와같은 용기에 계합시키기 때문에, 용기 내부로의 진입이 아주 용이하다. 마찬가지로 (28)로 표시한 용기 뚜껑은 스트랩을 외측으로 펼친 상태에서 용이하게 개폐시킬 수가 있다.

용기를 운반하고자 할 때는, 외측으로 향한 스트랩을 호형으로 굽곡시켜 손잡이 부분을 상방 내측으로, 수용된 용기의 대략 중앙 위치로 회전시켜, 이 부분에서 손잡이 부분을 상호 스냅식으로 체결시킨다. 손잡이의 체결은 도면을 참조함으로써 명백한 방법대로, 각 부분의 리브형 패널을 다른 부분의 보충적인 요흉내에 각기 계합시키고, 각 부분의 설부를 다른 부분의 견부와 접촉 결합시킴으로써 이루어진다. 이러한 이동은 설부에 장치된 돌출부와 패널에 형성된 지지구를 상호 결합시킨다.

일단 체결된 후에, 손잡이 부분(42) 및 (44)는 연신된 강성의 핸들 또는 파

손잡이 부분 사이의 특별한 상호 체결 방법과, 손잡이를 파지하여 상승 시킬 때 돌출부 및 저지구 사이의 상호 결합이 강화되기 때문에 손잡이 부분의 상호 체결이 더욱 강해지고, 어떠한 불시의 분리 가능성도 배제할 수 있게 된다. 용기의 내부로 접근을 하거나 운반기를 제거하기 위해 손잡이 부분을 분리시키고자 할 경우에는, 적절한 손가락 및 손바닥으로 접촉된 견부 및 설부의 인접한 요흉(56) 및 (72)의 연변을 따라 압력을 가함으로써 용이하게 분리시킬 수가 있다. 손잡이 부분을 분리하게 되면, 스트랩의 탄성으로 인해 스트랩 및 여기에 연결된 손잡이 부분은 펼쳐진 위치로 외측으로 이동하게 된다.

전기한 설명은 본 발명의 기본 원리를 설명한 것이다. 그러나, 본 기술에 숙달된 자에 의해 본 발명을 변형 및 수정할 수 있기 때문에, 본 발명을 도시 및 설명한 구조에 한정시키지 않는다. 반대로, 본 발명의 특허청구 범위에 속하는 한 가능한 수정 및 변형도 본 발명에 귀속된다.

(57) 청구의 범위

청구항 1

용기(22)를 수용하는 프레임(30)과, 상기 프레임에 고정되어 자유단까지 신장된 제1가용성 스트랩장치(34)와, 상기 제1스트랩 장치에 대향되게 상기 프레임에 고정되어 자유단까지 신장된 제2가용성 스트랩장치(36)과, 제1 및 제2스트랩 장치(34, 36)의 자유단에 각기 고정되어 상승하는 스트랩 장치의 단부에서 횡방향으로 신장하는 제1 및 제2 연신된 손잡이 부분(42, 44)로 구성되는 용기를 분리할 수 있게 지지하는 데 사용하는 손잡이가 있는 용기 운반기(20)에 있어서, 상기 각 손잡이 부분(42, 44)가 제1 및 제2면에 연신된 패널(58)을 포함하고, 요흉 형성장치가 연신된 본체의 제2측면(62)의 측면 외측으로 신장된 연신된 설부로 구성되고, 복수개의 격설된 쌍의 강화리브(60)이 각 패널(58)과 일체로 형성되고, 각 쌍의 리브(60)은 상기 패널(58)의 양 측면에서 돌출되어, 협동하는 분리가능하게 체결시키는 장치가 인접한 리브 세트사이의 강기 각 패널(58)에 위치하는 하나 이상의 저지구(76)과 각 패널이 다른 손잡이 부분(42, 44)의 요흉내에 수용될 때 저지구(76)에 자체체결되는 각 설부(64)의 외측 부분상에 돌출된 하나 이상의 돌출부(80)을 포함하는 것을 특징으로 하는 손잡이가 있는 용기 운반기.

청구항 2

제1항에 있어서, 각 손잡이 부분(42, 44)가 대향 연부가 있는 제1 연신 측면을 갖는 연신된 강체 본체(46)을 포함하고, 이에 연관된 패널(58)이 상기 연부의 제1연부에 대하여 내측으로 격설된 상태로 상기 제1본체로부터 수직으로 돌출되어 패널과 상기 제1연무사이에 견부(54)를 형성하고, 상기 본체가 상기 제2연부로부터 상기 제1측면에 대해 수직으로 신장된 제2연산된 측면(62)을 포함하고, 상기 설부(64)가상기 제2본체 특면에 대해 외측으로 격설된 상태로 제2본체 측면과 평행한 외특 부분(70)을 포함하고, 상기 외측 부분의 견부상에 견착 계합되는 것을 특징으로 하는 운반기.

청구항 3

제2항에 있어서, 각 설부(6)의 외측 부분을 따라 다수의 보충적인 돌출부(80)과 각 패널을 따라 격설된 다수의 저지구(76)를 포함하는 것을 특징으로 하는 운반기.

청구항 4

제3항에 있어서, 상기 손잡이 부분(42, 44)가 상호 역방향으로 된 동일 형태인 것을 특징으로 하는 운반기.

청구항 5

제4항에 있어서, 각 손잡이 부분(42, 44)가 설부의 외측 부분상에 바아(78)을 포함하고, 상기 바아를 저지구(76)과 정렬시켜 다른 손잡이 부분의상기 인접 리브 세트의 각 리브(60) 사이에 계합시키고, 상기 돌출부(80)를 상기 바아 상에 형성하는 것을 특징으로 하는 운반기.

청구항 6

제1하아에 있어서, 각 스트랩 장치(34, 36)이 상기 프레임으로부터 신장되어 손잡이의 다향 단부에 인접한 손잡이 부분에 연결되는 한 쌍의 측방향으로 결설된 스트랩(34, 36)으로 구성되고, 상기 각 스트랩은상기 프레임(30)에 인접한 최대 폭 부터 손잡이 부분에 인접한 최소 폭 까지 그 폭이 변화하는 것을 특징으로 하는 운반기.

청구항 7

제6항에 있어서, 각 스트랩(34, 36)의 두께가 상기 프레임(30)에 인접한 최소 두께에서부터 손잡이 부분에 인접한 최대 두께까지 변화하는 것을 특징으로 하는 운반기.

청구항 8

제1항에 있어서, 각 스트랩(34, 36)이 횡방향 웨브(38)과, 대향된 내측면 및 외측면 플랜지(40)으로 구성되는 단면이 H-형이 구조로 형성되는 것을 특징으로하는 운반기

청구항 9

제8하에 있어서, 각 손잡이 부분(42, 44)의 연신된 패널(58) 및 설부(64)가 한 쌍의 일치하는 스트랩(34, 36)의 내측면 플랜지 사이에서 신장되는 것을 특징으로 하는 운반기.

청구항 10

제2항에 있어서, 각 손잡이 부분의 연산된 본체(46)이 각기 상기 제1 및 제2 측면에 대향된 제3 및 제4측면과, 상기 제3 및 제4측면을 따라 결설되게 형성된 파지 흄(74)을 포함하는 것을 특징으로 하는 운반기.

청구항 11

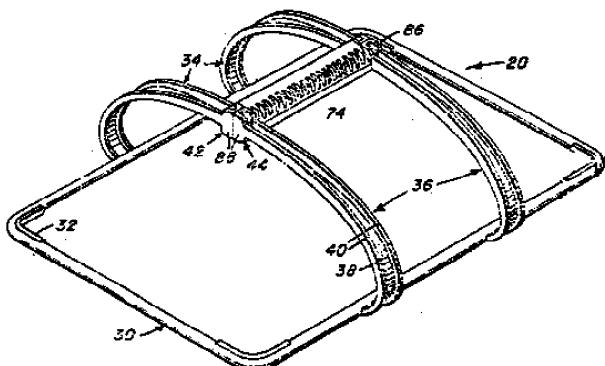
제1항에 있어서, 상기 프레임(30)이 용기에 계합되는 내부 모서리(32)를 갖는 다각형 용기를 감싸는 부재로 구성되고, 상기 모서리가 내측으로 신장되어 있고 또한 내부 면을 포함하는 것을 특징으로 하는 운반기.

청구항 12

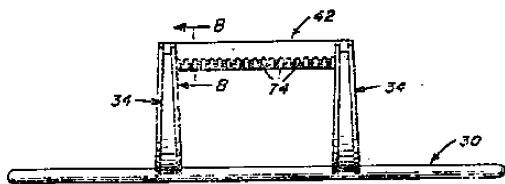
제1항에 있어서, 각 스트랩 장치(34, 36)이 상기 프레임으로부터 신장되어 손잡이의 양단부에 연결되는 한쌍의 측방향으로 결설된 스트랩(34, 36)으로 구성되고, 상기 스트랩이 상기 프레임(30)에 인접한 최대폭 부터 손잡이 부분에 인접한 최소 폭까지 그 폭이 변하하는 것을 특징으로 하는 운반기.

청구항 13

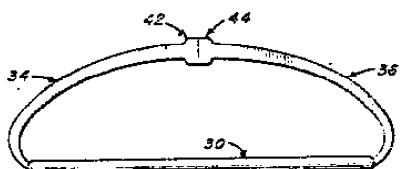
제12항에 있어서, 각 스트랩(34, 36)의 두께가 상기 프레임(30)에 인접한 최소 두께에서부터 손잡이 부분에 인접한 최대 두께까지 변화하는 것을 특지으로 하는 운반기.

도면**도면1**

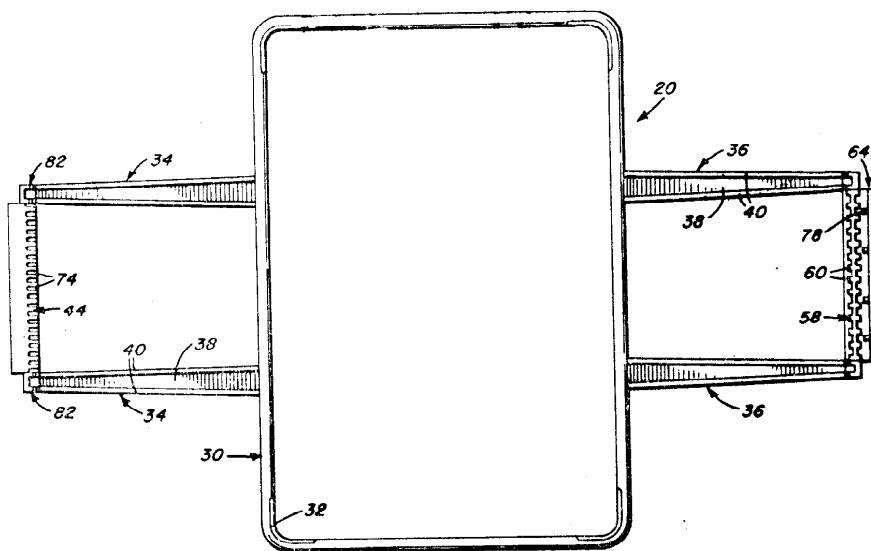
도면2



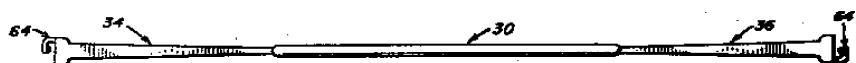
도면3



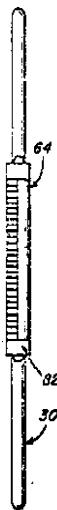
도면4



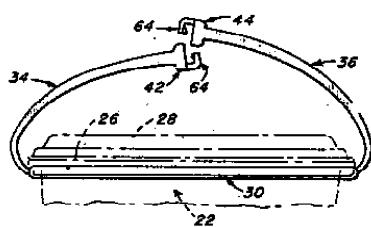
도면5



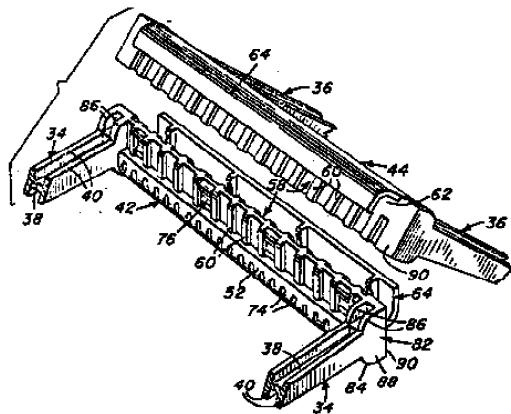
도면6



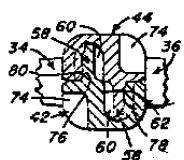
도면7



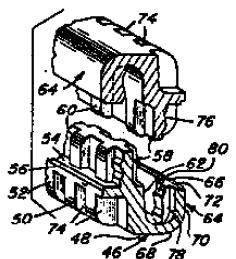
도면8



도면9



도면10



도면11



도면12

