(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 등록실용신안공보(Y1)

(51) Int. Cl.[6]
B60K 5/12

(45) 공고일자 1998년12월15일
(11) 등록번호 실0131125
(24) 등록일자 1998년09월12일

(21) 출원번호 실1994-027009
(22) 출원일자 1994년10월17일
(65) 공개번호 실1996-013836
(43) 공개일자 1996년05월17일

(73) 실용신안권자 현대자동차주식회사 전성원
서울특별시 종로구 계동 140-2
(72) 고안자 한용희
경상남도 울산시 동구 동부동 동부아파트 104/1501
(74) 대리인 김국남

심사관 : 김기향

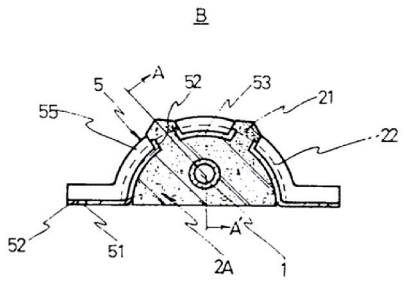
(54) 마운팅 브라켓트

요약

본 고안은 마운팅브라켓트에 관한 것이다.

즉, 본 고안 마운팅브라켓트(B)는 브라켓트본체(5)를 구성하는 양고정부(52) 중앙의 라운드부(53)에 압입고정부(54)를 형성시켜 완충재(2A)의 고정돌기(21)가 대응결합되도록 하고, 상기 브라켓트본체(5)의 양외측과 완충재(2A)에는 서로 걸림지지 고정되는 지지부(55)와 걸림부(22)를 형성시켜 줌으로써, 제작과 조립공수 및 소요자재의 최소화에 의해 생산성과 조립성 수율의 향상 및 원가절감을 구현하게 된 것이다.

대표도



명세서

[고안의 명칭]

마운팅 브라켓트(Mounting Bracket)

[도면의 간단한 설명]

제1도는 종래 마운팅 브라켓트의 예시도.

제2도는 종래 마운팅 브라켓트의 단면 구성도.

제3도는 본 고안 마운팅 브라켓트의 사시도.

제4도는 본 고안 마운팅 브라켓트의 측단면 구성도.

제5도는 제4도의 A-A'선 단면도.

* 도면의 주요부분에 대한 부호의 설명

1 : 내측 지지관 2,2A : 완충재

3 : 외측 지지관 5 : 브라켓트본체

21 : 고정돌기 22 : 걸림부

52 : 고정부 53 : 라운드부

54 : 압입고정부 55 : 지지부

B,B1 : 브라켓트

[고안의 상세한 설명]

본 고안은 엔진탑재 등에 사용되는 마운팅브라켓트에 관한 것으로, 특히 구성의 단순화에 의해 제작공수와 소요자재 및 원가의 절감을 구현하게 된 것이다.

제1도 및 제2도에 예시된 바와 같이, 종래의 마운팅 브라켓트(B1)는 고정 대상축(도시안됨)이 삽입고정되는 내측 지지관(1)의 외면과 외측 지지관(3)의 내면에 양탄성재의 완충재(2)가 가류접착되어 일체화되고, 체결구멍(41)을 포함하는 고정부재(42)가 용접고정된 고정관(4)내면에 상기 일체화된 상태의 외측 지지관(3)의 외면이 압입 고정되어 있다.

그런데, 이러한 종래 마운팅브라켓트(B1)는 완충재(2)와 고정관(4)의 사이에 별도의 외측 지지관(3)을 압입고정시켜야 하므로 소요자재와 조립공수의 증가가 유발되고, 고정관(4)에는 별도의 고정부재(42)를 용접고정시켜야 하므로 원가상승과 생산성이 저하된다는 등의 여러가지 문제점들이 지적되고 있다.

본 고안은 상기한 문제점들을 적극적으로 해소시킬 수 있는 마운팅브라켓트를 제공함에 그 목적이 있으며, 이를위해 본 고안에서는 완충재의 외면복수개소에 고정돌기를 형성시키고, 브라켓트 본체에는 상기 고정돌기에 대응하는 압입고정부를 형성시켜 줌으로써 별도의 부재와 공정을 삭제할 수 있도록 하였다.

이하에서 상기 본 고안의 바람직한 실시예를 첨부도면에 의해 상세히 설명한다.

제3도는 본 고안이 적용된 마운팅브라켓트(B)로서, 제4도에서는 그 구성을 측단면도로 나타내었고, 제5도에서는 제4도의 A-A'선에 대한 정단면도로서 그 조립상태를 나타내었다.

본 고안 마운팅브라켓트(B)는, 양측에 체결구멍(51)을 포함하는 고정부(52)가 형성되고 중앙의 라운드부(53)에는 압입고정부(54)가 개구형성되며 고정부(52)와 라운드부(53)의 양 외측에는 지지부(55)를 상향절곡 형성시킨 브라켓트 본체(5)와, 상기 라운드부(53) 내부에 삽입안착되는 반달형으로 형성되고 그 외면 중앙에는 상기 압입고정부(54)에 대응하는 고정돌기(21)가 형성되며 그 외측에는 걸림부(22)를 돌출형성시킨 완충재(2A)로 구성된다.

상기 브라켓트본체(5)의 압입고정부(54)와 완충재(2A)의 고정돌기(21)는 서로 대응하는 복수개소에 형성되며, 완충재(2A)의 중앙에는 지지관(1)이 양측으로 돌출되도록 고정설치된다.

이와 같은 구성의 본 고안은 각각 제작한 브라켓트본체(5)의 완충재(2A)의 조립시에 우선, 완충재(2A) 양측의 걸림부(22)가 라운드부(53) 양측의 지지부(55) 외면에 접촉되도록 완충재(2A)를 라운드부(53)의 하부로 부터 삽입시키게 된다.

이러한 삽입상태에서 완충재(2A) 외면의 고정돌기(21)는 브라켓트본체(5)의 압입고정부(54)와 일치하게 되며, 따라서 작업자가 브라켓트본체(5)를 견고히 고정시킨 상태에서 완충재(2A)의 하면을 상향가압하게 되면, 완충재(2A)는 탄성고무재로 형성되어 있으므로 그 고정돌기(21)가 압입고정부(54)에 관통 고정된다.

이러한 고정상태에서는 고정돌기(21)에 의해 완충재(2A)가 브라켓트본체(5)로부터 하향 분리되지 않으며, 동시에 브라켓트본체(5)의 지지부(55)에 완충재(2A)의 걸림부(22)가 걸림고정되므로 완충재(2A)의 좌우유동 우려도 적극적으로 배제된다.

이와같이 본 고안은 브라켓트본체(5)와 완충재(2A)가 대응결합되어 견고한 고정상태를 유지하게 되므로 제작과 조립공수의 최소화에 의한 생산성과 수율향상을 구현할 수 있으며, 구성부품의 최소화에 의해 원가절감을 도모할 수 있게 된 유용한 고안이다.

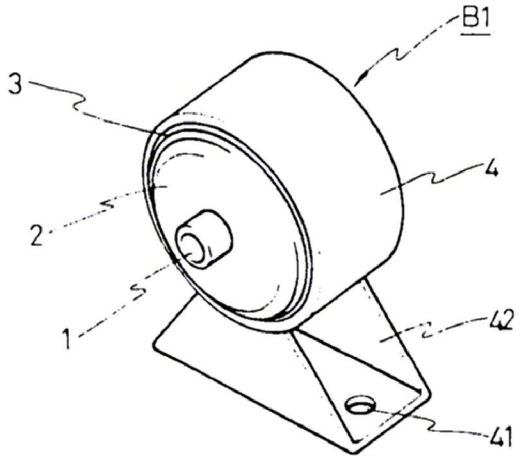
(57) 청구의 범위

청구항 1

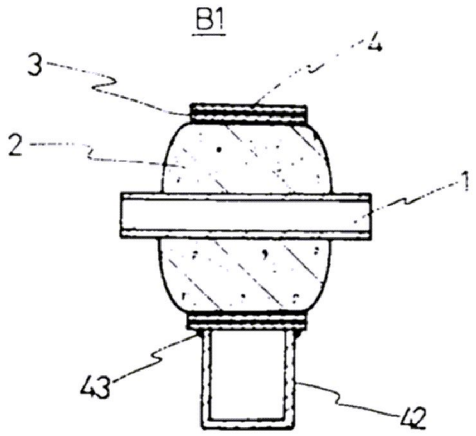
양측에 체결구멍(51)을 포함하는 고정부(52)가 형성되고, 복수의 압입고정부(54)가 개구형성된 라운드부(53)의 양외측에는 지지부(55)를 상향절곡 형성시킨 브라켓트본체(5)와, 상기 압입고정부(54)에 대응하는 고정돌기(21)를 구비하여 라운드부(53)의 내부에 삽입안착되고, 그 외측에는 지지부(55)에 대응하는 걸림부(22)가 돌출형성되며, 중앙에는 지지관(1)이 고정설치된 완충재(2A)로 이루어진 것을 특징으로 하는 마운팅 브라켓트.

도면

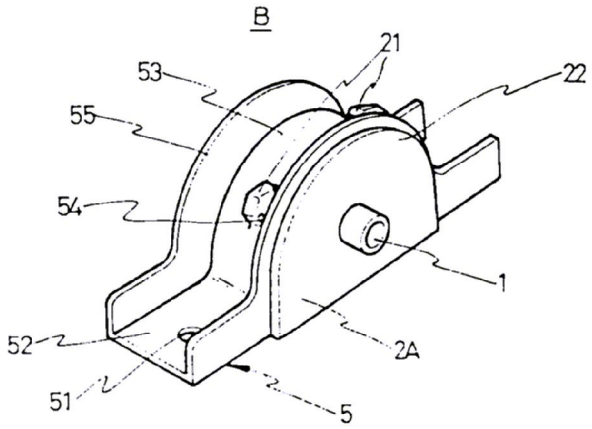
도면1



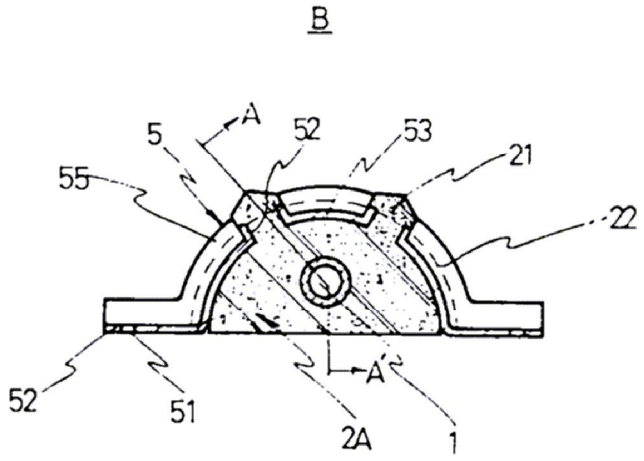
도면2



도면3



도면4



도면5

