

(19) 대한민국특허청(KR)  
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl.<sup>5</sup>  
B65G 65/00

(11) 공개번호 특1993-0012539  
(43) 공개일자 1993년07월20일

(21) 출원번호	특1992-0026287
(22) 출원일자	1992년 12월 29일
(30) 우선권 주장	113686/91 1991년 12월 30일 일본(JP)
(71) 출원인	가부시끼가이샤 이와오까고사꾸쇼 이와오까 도시아끼
(72) 발명자	일본국 가나가와켄 요코하마시 가나가와꾸 가미노끼쵸 8반 23고 이와오까 도시아끼 일본국 가나가와켄 요코하마시 가나가와꾸 가미노끼쵸 8반 23고 가부시끼가 이샤이와오까고사꾸쇼내 야마우찌 히카리 일본국 가나가와켄 요코하마시 가나가와꾸 가미노끼쵸 8반 23고 가부시끼가 이샤이와오까고사꾸쇼내 야마기시 가즈미 일본국 가나가와켄 요코하마시 가나가와꾸 가미노끼쵸 8반 23고 가부시끼가 이샤이와오까고사꾸쇼내
(74) 대리인	박장원

심사청구 : 없음

(54) 금속제 운반구

요약

본 발명은 현재 대량으로 보급하고 있고 하역용의 목재팔레트에 사용하는 목재의 소비를 줄임으로써 자연을 유지하기 위해 제공하는 금속제 운반구로서 금속박판에서 이루어지는 주판(1)의 평면에 소정간격(L)을 유지해서 연 한쌍의 아래구멍(6)사이에 슬릿(3)을 넣어서 연통한 부위를 베어링 가공에 의해 턱부분(5)이 붙은 낮은 구멍(6)을 가지고 긴원의 지름구멍부(4)를 복수개 설치한 것을 특징으로 하는 금속제 운반구에 관한 것이다.

대표도

도1

명세서

[발명의 명칭]

금속제 운반구

[도면의 간단한 설명]

제1도는 본 발명에 따른 금속제 하역기구에 사용하기 위해 금속박판에서 이루어지는 주판에 베어링 가공으로 긴원형의 구멍부분을 뚫는 주판의 평면도.

제2도는 제1도의 2-2선을 따라 취한 평면도.

제3도는 제1도의 3-3선을 따라 취한 단면도.

제9도는 베어링 가공한 덱보드를 적용한 금속제 스키드의 평면도.

제13도는 베어링 가공한 덱보드를 적용한 박그 팔레트용 궤체의 정면도.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문 내용을 수록하지 않았음

(57) 청구의 범위

청구항 1

금속박판에서 이루어지는 주판(1)의 평면에 소정간격(L)을 유지해서 연 한쌍의 아래구멍(2) · (2)사이에

슬릿(3)을 넣어서 연통한 부위를 베어링 가공에 의해 턱부분(5)이 붙은 낮은 구멍(6)을 가지는 긴원의 지름구멍부(4)를 복수개 설치한 것을 특징으로 하는 금속제 운반구.

## 청구항 2

제1항에 있어서, 주판(1)의 횡폭방향의 연장부위(1<sub>1</sub>) · (1<sub>2</sub>)를 하측으로 접고, 또한 소정의 두께(t)로 대향내측으로 접어구부리며, 그 양단주변(1<sub>1</sub>) · (1<sub>2</sub>)을 중앙부로 접합하고, 상기 긴원형 구멍부분의 턱부분(5)을 연장단부위(1<sub>1</sub>)에 스폿트 용접해서 이루어짐을 특징으로 하는 금속제 운반구.

## 청구항 3

제1항에 있어서, 평팔레트형의 덱보드(10)를 구성하는 주판(1)에서, 단위열의 전후방향의 원의 지름구멍부(4) · (4)사이에서 소정간격(S)에서 연결부위(7)를 형성하며, 횡방향으로 인접하는 단위열의 긴원의 지름구멍부(4)에 소정간격(S')의 연결부위(8)와 일체가 되도록 배치하고, 상기 주판의 횡폭방향의 연장부위(1<sub>1</sub>) · (1<sub>2</sub>)를 하측으로 접고, 또한 소정의 두께(t)로 대향내측으로 접어구부리며, 그 양단주변(1<sub>1</sub>) · (1<sub>2</sub>)을 중앙부에서 접합하고, 상기 긴원형 구멍부의 턱부분(5)을 연장단부위(1<sub>1</sub>)에 스폿트 용접해서 이루어짐을 특징으로 하는 금속제 운반구.

## 청구항 4

제1항에 있어서, 스키드형에 있어서는 덱보드(11)를 구성하는 주판(1)에 전원을 지름구멍부(4)를 방사상으로 배치하며, 단위열의 전후방향의 긴원의 지름구멍부(4) · (4)사이에서 소정간격(S)에서 연결부위(7)를 형성하며, 횡방향으로 인접하는 단위열의 긴원의 지름구멍부(4)에 소정간격(S')에서 연결부위(8)와 일체가 되도록배치하며 상기주판의 이면에 보강판(11<sub>1</sub>)을 겹치고, 상기 긴원형의 구멍부분의 턱부분(5)을 보강판(11<sub>1</sub>)에 스폿트 용접하고, 또한 전기의 덱보드(12)의 네모통이와 중심부 및 각 주변의 모통이의 각 부분의 중간에 구멍(15)을 열고, 또한 보조판(12<sub>1</sub>)의 4각모통이에 동여맨 구멍(15<sub>1</sub>)을 열고, 상기 동여맨 모자형 각체(17)를 삽입함과 동시에, 그 턱부분을 덱보드의 구멍(15)에 스폿트 용접으로 설치시키며, 상기 덱보드의 외주주변을 윗방향으로 세운부분(21) · (22)을 형성하고 그 세운 부분에서 각체(17)의 턱부분을 끼움을 특징으로 하는 금속제 운반구.

## 청구항 5

제1항에 있어서, 스키드형에 있어서는 덱보드(11)를 구성하는 주판(1)에 긴원의 지름구멍부(4)를 방사상으로 배치하며, 단위열의 전후방향의 긴원의 지름구멍부(4) · (4)사이에서 소정간격(S)에서 연결부위(7)를 형성하며, 횡방향으로 인접하는 단위열의 긴원의 지름구멍부(4)에 소정간격(S')에서 연결부위(8)와 일체가 되도록 배치하고 상기 주판의 이면에 보강판(11<sub>1</sub>)을 겹치고, 상기 긴원형의 구멍부분의 턱부분(5)을 보강판(11<sub>1</sub>)에 스폿트 용접함을 특징으로 하는 금속제 운반구.

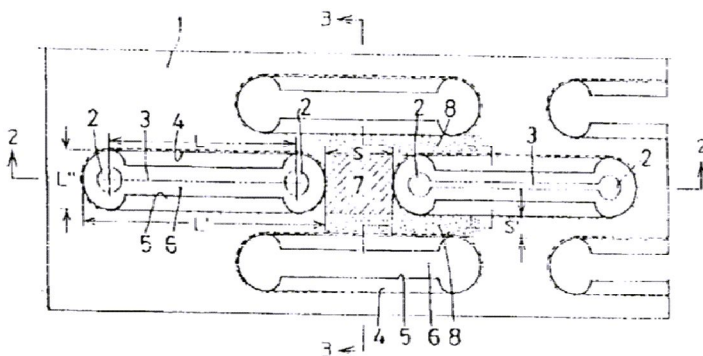
## 청구항 6

제1항에 있어서, 스키드형에 있어서는, 덱보드(11)를 주판(1)과 보강판(11<sub>1</sub>)으로 구성하고, 그 주판에 긴원형의 구멍부분(4)을 복수열로 설치하며, 보강판에 주판의 복수열의 긴원형의 구멍부분과 직교하는 방향으로 긴원형의 구멍부분(4)을 복수열로 설치하고, 주판의 각 긴원형의 구멍의 턱부분(5)과 이것에 대치하는 상대방의 판을 스폿트 용접함을 특징으로 하는 금속제 운반구.

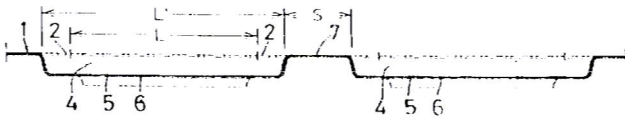
※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

## 도면

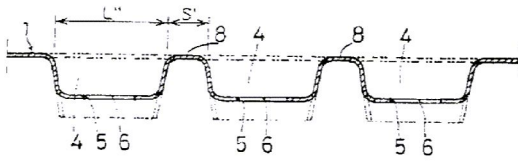
도면1



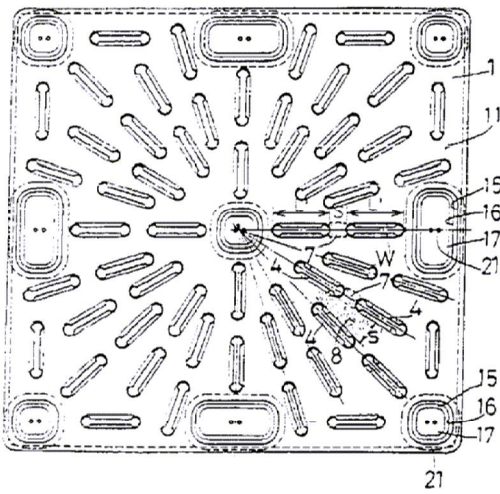
도면2



도면3



도면9



도면13

