

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

| | |
|--|---|
| (51) Int. Cl. ⁵ B62B 65/00 | (11) 공개번호 특 1992-0021390 |
| | (43) 공개일자 1992년 12월 18일 |
| (21) 출원번호 | 특 1992-0007908 |
| (22) 출원일자 | 1992년 05월 11일 |
| (30) 우선권주장 | 91-106117 1991년 05월 10일 일본(JP) 91-135785 1991년 05월 10일 일본(JP) 91-135791 1991년 05월 10일 일본(JP) |
| (71) 출원인 | 마쓰다 가부시기가이샤 와다 요시히로 |
| (72) 발명자 | 일본국 히로시마켄 아끼군후 쥬우죠신지 3반 1고오 니시모토 슈우지 일본국 히로시마켄 아끼군후 쥬우죠신지 3반 1고오 마쓰다 가부시기가이샤 내 오오스미 마사히로 일본국 히로시마켄 아끼군후 쥬우죠신지 3반 1고오 마쓰다 가부시기가이샤 내 가쓰끼 히사아끼 일본국 히로시마켄 아끼군후 쥬우죠신지 3반 1고오 마쓰다 가부시기가이샤 내 무라가미 데쓰야 일본국 히로시마켄 아끼군후 쥬우죠신지 3반 1고오 마쓰다 가부시기가이샤 내 오오쓰기 마사카쓰 일본국 히로시마켄 아끼군후 쥬우죠신지 3반 1고오 마쓰다 가부시기가이샤 내 이노우에 히로아끼 일본국 히로시마켄 아끼군후 쥬우죠신지 3반 1고오 마쓰다 가부시기가이샤 내 고가이 마사미찌 일본국 히로시마켄 아끼군후 쥬우죠신지 3반 1고오 마쓰다 가부시기가이샤 내 기하라 노부오 일본국 히로시마켄 아끼군후 쥬우죠신지 3반 1고오 마쓰다 가부시기가이샤 내 |
| (74) 대리인 | 남계영 |

심사청구 : 있음

(54) 자동차의 제조 방법

요약
내용 없음

대표도

도 1

명세서
[발명의 명칭]
자동차의 제조 방법

[도면의 간단한 설명]

제1도는 자동차의 제조 공정도.

제2도는 상부차체 동체와 하부차체부와 전면 차체부의 사시도,

제3도는 사이드실 및 전면 바닥부재의 결합구조의 주요부 세로 단면도.

"본 내용은 요부공개 건이므로 전문내용을 수록하지 않았음"

(57) 청구의 범위**청구항 1**

전면바닥부재(1)와 전면차체부(BF)를 가진 하부 차체부(BD)를 포함하는 하부차체동체(BL)를 조립하는 단계와 루프부재(13)와 좌우의 차체측면패널(11)을 포함하는 상부차체동체(BU)를 조립하는 단계와 상부차체동체(BU)와 하부차체동체(BL)를 조립하는 단계와 상부차체동체(BU)에 대해 상대적으로 하부차체동체(BL)을 후방으로 이동시키는 단계와 하부차체동체(BL)을 상부차체동체(BU)에 결합시키기 위해 상부차체동체(BU)의 하부단말부를 하부차체동체(BL)의 반대측 단말부를 차폭 방향으로 끼워 맞추는 단계와로 구성된 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 2

제1항에 있어서, 하부차체동체(BL)이 반대측 단말부에 볼록한 부가 형성되고, 상부차체동체(BU)는 볼록한 부에 끼워맞춰지는 오목한 부가 형성된 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 3

제1항에 있어서, 하부차체동체(BL)에는 그 반대측 단말부에 오목한 부가 형성되고, 상부차체동체(BL)에는 하부에 오목한 부에 끼워맞춰지는 볼록한 부가 형성되어 있고, 오목한 부와 볼록한 부 상부차체동체(BU)와 하부차체동체(BL)의 상대적인 이동을 용이하게 하는 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 4

제2항에 있어서, 상부차체동체(BU)와 하부차체동체(BL)을 끼워맞추기전에 오목한부의 표면에 접촉제를 주입하는 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 5

제3항에 있어서, 상부차체동체(BU)와 하부차체동체(BL)을 끼워맞추기전에 오목한부의 표면에 접촉제를 주입하는 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 6

제1항에 있어서, 전면바닥부재(1)의 좌우 양단말부를 수용하기 위해 상부 차체동체(BU)의 좌우양 사이드실(20)에 수용부(35A)가 형성되고, 상부차체동체(BU)와 하부차체동체(BL)을 의장라인으로 이송하여 상부차체동체(BU)와 하부차체동체(BL)을 각각 의장하고, 좌우 양 사이드실(20)의 수용부(35A)에 전면바닥부재(1)의 반대측 측면 단말부를 차폭방향으로 끼워 맞추기 위해 하부차체동체(BU)의 하부차체부(BD)를 상부차체동체(BD)에 대해 상대적으로 후방으로 이동시켜서 상부차체동체(BU)와 하부차체동체(BL)을 결합시키는 단계로 구성된 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 7

제1항에 있어서, 하부차체부(BD)와 하부차체부(BD)와 일체로 형성된 전면차체부(BF)를 포함하는 하부차체동체(BL)이 의장품으로 의장된 후 하부차체동체(BL)이 상부차체동체(BU)에 결합되는 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 8

제1항에 있어서, 하부차체부(BD)와 하부차체부(BD)에 결합되지 않은 전면차체부(BF)가 각 의장품으로 의장된 후 양차체부(BD)(BF)가 상부차체동체(BU)에 결합되는 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 9

제1항에 있어서, 하부차체부(BD)와 하부차체부(BD)에 결합되지 않은 전면차체부(BF)가 의장품으로 의장된 후, 전면차체부(BF)가 상부차체동체(BU)와 하부차체부(BD)에 결합되는 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 10

제1항에 있어서, 가장 번거러운 의장공정이 필요한 하나의 상부차체동체(BU)와 하부차체부(BD)와 전면차체부(BF)가 주의장 라인으로 공급되는 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법

청구항 11

제1항에 있어서, 전면바닥부재(1)의 좌우의 단말부가 적어도 사이드실(20)의 좌우의 수용부(35A)에 결합되는 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 12

제1항에 있어서, 하부차체부(BD)의 좌우 단말부를 수용하기 위해 상부차체동체(BU)의 좌우 사이드실(20)에 수용부(35A)를 형성하는 단계와 상부차체동체(BU)와 하부차체동체(BU)을 의장라인으로 이송하고, 상부와 하부차체동체(BU)(BL)을 각각 의장하는 단계와, 하부차체부(BD)의 좌우단말부를 상부차체동체(BU)의 좌우수용부에 끼워 맞추기 위해 하부차체부(BD)를 상부차체동체(BU)에 대해 상대적으로 차량의 전후방향의 후방으로 이동시키는 수단과 하부차체부(BD)의 좌우단말부를 하부차체동체(BL)의 좌우하부단말부에 결합시키는 단계로 구성되어 있는 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 13

제1항에 있어서, 전면바닥부재(1)의 좌우단말부를 수용하기 위해 하부차체동체(BL)의 좌우사이드실(20)에 수용부(35A)를 형성하고, 좌우 사이드실(20)의 수용부(35A)에 전면바닥부재(1)의 반대측 측면 단말부를 차폭방향으로 끼워맞추기 위해 하부차체동체(BL)의 하부차체부(BD)를 상부차체동체(BU)에 대해 상대적으로 후방으로 이동시키는 단계와 하부차체동체(BL)을 상부차체동체(BU)에 결합시키는 단계로 구성되어 있는 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 14

제13항에 있어서, 상부차체동체(BU)와 하부차체부(BD)와 전면차체부(BF)를 포함하는 하부차체동체(BL)이 별도의 라인에서 조립되는 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 15

제13항에 있어서, 상부차체동체(BL)와 하부차체부(BD)와 전면차체부(BF)가 별도의 라인에서 조립되고, 하부차체부(BD)가 전면차체부(BF)에 결합된 후에, 하부차체부(BD)와 전면차체부(BF)가 상부차체동체(BU)에 결합되는 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 16

제13항에 있어서, 상부차체동체(BU)와 하부차체부(BD)와 전면차체부(BF)가 별도라인에서 조립되고, 하부차체부(BD)가 상부차체동체(BL)에 결합된 후 전면차체부(BF)가 상부차체동체(BU)와 하부차체부(BD)에 결합되는 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 17

제13항에 있어서, 상부차체동체(BU)와 하부차체동체(BD)은 별도의 라인에서 조립되고, 양차체동체(BU)(BL)에 필요한 동장을 시행하고, 그후 양차체동체(BU)(BL)은 필요한 의장품으로 의장된 후 상호 결합되는 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 18

제13항에 있어서, 상부차체동체(BU)와 하부차체부(BD)와 전면차체부진(BF)는 함께 조립되고, 필요한 도장을 시행하고, 의장품이 의장되고, 함께 고착되는 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 19

바닥부재(1)을 포함하는 하부차체동체(BL)과 루프부재(13)와 좌우차체측면 패널(11)과 상부차체동체(BU)에 대해 상대적으로 하부차체동체(BL)을 후방으로 이동시키고, 하부차체동체(BL)을 상부차체동체(BU)에 삽입함으로써 상부차체동체(BU)의 차체측면패널(11)의 하부단말부에 끼워맞춰진 하부차체동체(BL)의 차폭방향의 반대측 측면 단말부와, 하부차체동체(BL)의 상부차체동체(BU)에 대한 상대적 이동이 반대측면 단말부와 하부단말부를 끼워 맞춰진 후에 용이하도록 하부단말부에 보강부가 구성되어 있는 반대측면 단말부를 갖고 있는 구성의 차체구조를 가진 것을 특징으로 하는 자동차의 제조방법.

청구항 20

제19항에 있어서, 하부단말부의 끼워맞춤부가 차체측면패널(11)의 내부 표면에 형성되어 있는 차체구조를 갖는 자동차의 제조방법.

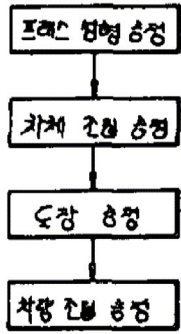
청구항 21

제19항에 있어서, 하부단말부의 끼워맞춤부가 차체측면패널(11)의 외부측에 형성되고, 측면단말부의 끼움맞춤부가 차체측면패널(11)의 외부표면의 일부를 둘러싸고 뿔어 있는 차체구조를 갖는 자동차의 제조방법.

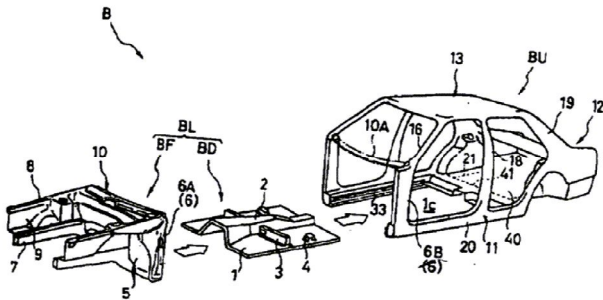
※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

도면

도면1



도면2



도면3

