

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2019-171773

(P2019-171773A)

(43) 公開日 令和1年10月10日(2019.10.10)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
B 2 9 C 45/26 (2006.01)	B 2 9 C 45/26	4 F 2 0 2
B 6 0 R 19/52 (2006.01)	B 6 0 R 19/52	K

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号	特願2018-65097 (P2018-65097)	(71) 出願人	000100366
(22) 出願日	平成30年3月29日 (2018. 3. 29)		しげる工業株式会社
			群馬県太田市由良町 3 3 0 番地
		(74) 代理人	100085556
			弁理士 渡辺 昇
		(74) 代理人	100115211
			弁理士 原田 三十義
		(74) 代理人	100153800
			弁理士 青野 哲巳
		(72) 発明者	小井沼 亮
			群馬県太田市由良町 3 3 0 しげる工業株式会社内
		F ターム (参考)	4F202 AG28 AH17 AM33 CA11 CB01 CK06 CK90

(54) 【発明の名称】 車両用ガーニッシュ及びその製造方法

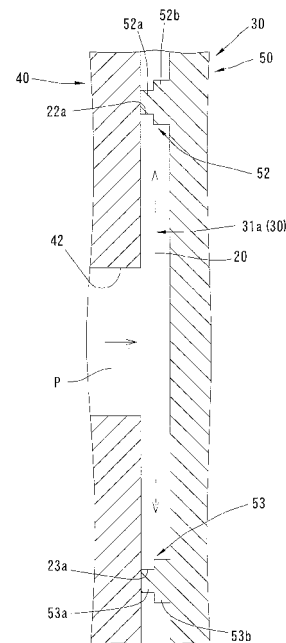
(57) 【要約】

【課題】 リアゲートガーニッシュのエンブレムの取付領域に形成される位置決め穴にバリが発生することを抑える。

【解決手段】

長尺形状をなして車体に固定され、中央にエンブレムを取り付ける取付領域 2 0 を有し、取付領域 2 0 に、エンブレムの一对の位置決めピンが挿入される左右一对の位置決め穴 2 2 a , 2 3 a を有するリアゲートガーニッシュ 1 0 の製造方法において、対向する一对の固定型 4 0 と可動型 5 0 との間に形成された細長い成形空間 3 1 の中央部に、取付領域 2 0 のための成形部 3 1 a が形成され、成形部 3 1 a の中央には固定型 4 0 に形成されたゲート 4 2 が配置され、ゲート 4 2 の両側に、可動型 5 0 から突出する段付きピン 5 2 , 5 3 が配置される。ゲート 4 2 から樹脂 P を射出して、取付領域 2 0 を成形するとともに、段付きピン 5 2 , 5 3 により段付き穴 2 2 , 2 3 を成形し、この段付き穴の小径部を、位置決め穴 2 2 a , 2 3 a として提供する。

【選択図】 図 4



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

長尺形状をなして車体に固定され、中央にエンブレムを取り付ける取付領域を有し、この取付領域に、上記エンブレムを含むエンブレムの構成部材の一对の位置決めピンが挿入される左右一对の位置決め穴を有するガーニッシュの製造方法において、

対向する一对の金型間に形成された細長い成形空間の中央部に、上記取付領域のための成形部が形成され、この成形部の中央には上記一对の金型のいずれか一方に形成されたゲートが配置され、このゲートの両側に、上記一对の金型のいずれか一方から突出する一对の段付きピンが配置され、

上記ゲートから樹脂を射出することにより、上記取付領域を成形するとともに、上記段付きピンにより段付き穴を成形し、この段付き穴の小径部を、上記位置決め穴として提供することを特徴とする車両用ガーニッシュの製造方法。

10

【請求項 2】

長尺形状をなして車体に固定され、中央にエンブレムを取り付ける取付領域を有する車両用ガーニッシュにおいて、

上記取付領域に、左右一对の段付き穴が形成され、これら段付き穴の小径部が、上記エンブレムを含むエンブレムの構成部材の一对の位置決めピンが挿入される位置決め穴として提供されることを特徴とする車両用ガーニッシュ。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】**

20

【0001】

本発明は、長尺形状をなして車体に固定され、中央にエンブレムを取り付けるための取付領域を有する車両用ガーニッシュ及びその製造方法に関する。

【背景技術】**【0002】**

車両の車体外面には、ブランド名や車種名などの標章を表示したエンブレムが一般に取り付けられている。

下記特許文献 1 に開示されたエンブレムの取付構造では、エンブレムの裏面に設けられた一对の位置決めピンを、車体に設けられた一对の位置決め穴に挿入して、エンブレムを車体に取り付け、エンブレムの裏面に付着された両面接着テープにより、エンブレムを車体に固定している。

30

【0003】

下記特許文献 2 の図 10 に従来技術として開示されたガーニッシュの取付構造では、外気を取り入れるための車両前面のグリルに、長尺形状をなすガーニッシュを車幅方向に向けて取り付け、このガーニッシュにエンブレム取付台座（エンブレムの構成部材）を介してエンブレムを取り付けている。エンブレムの取付領域は、ガーニッシュの中央に設定されており、エンブレム台座の一对の位置決めピンに対応する左右一对の位置決め穴を有している。

【先行技術文献】**【特許文献】**

40

【0004】

【特許文献 1】特開平 08 - 48190 号公報

【特許文献 2】特開 2004 - 58762 号公報

【発明の概要】**【発明が解決しようとする課題】****【0005】**

特許文献 2 の図 10 に示すガーニッシュを射出成形により製造する場合には、成形金型の成形空間への樹脂の注入口であるゲートの位置を、ガーニッシュのエンブレムの取付領域に設定することが、一般に行われている。第 1 の理由は、エンブレムの取付領域はガーニッシュの中央にあるため、樹脂を均一にバランスよく充填させるのに適しているからで

50

あり、第２の理由は、成形されたガーニッシュに残るゲート跡を、エンブレムの取り付けにより隠せるからである。

【０００６】

図５は、従来技術における、ガーニッシュ１を射出成形するための２つの金型２a、２bからなる成形金型２の断面形状を、模式的に示している。ガーニッシュ１におけるエンブレムの取付領域３に形成される位置決め穴４の径は小さい。この位置決め穴４を成形するために、一方の金型２bに一对の小径の成形ピン５が設けられて成形空間６内に配置される。これら成形ピン５、５は、ゲート７を跨いで配置され、ゲート７との距離が非常に近いため、射出成形時に流れの速い樹脂Ｐを受けることになる。そのため、小径の成形ピン５がぶれたり撓んだりして、隙間を生じさせ、成形されたガーニッシュ１の位置決め穴４にバリを生じさせていた。

10

【課題を解決するための手段】

【０００７】

上記課題を解決するために、本発明は、長尺形状をなして車体に固定され、中央にエンブレムを取り付ける取付領域を有し、この取付領域に、上記エンブレムを含むエンブレムの構成部材の一对の位置決めピンが挿入される左右一对の位置決め穴を有するガーニッシュの製造方法において、対向する一对の金型間に形成された細長い成形空間の中央部に、上記取付領域のための成形部が形成され、この成形部の中央には上記一对の金型のいずれか一方に形成されたゲートが配置され、このゲートの両側に、上記一对の金型のいずれか一方から突出する一对の段付きピンが配置されている。上記ゲートから樹脂を射出することにより、上記取付領域を成形するとともに、上記段付きピンにより段付き穴を成形し、この段付き穴の小径部を、上記位置決め穴として提供することを特徴としている。

20

【０００８】

上記構成によれば、位置決め穴の成形に用いられる段付きピンは、剛性が高く、ぶれや撓みが生じにくい。また、段付きピンの小径部周りでは金型間の間隔が狭く、流通抵抗が大きくなるため、樹脂の流れが弱められる。したがって、位置決め穴にバリが発生することを抑制できる。

【０００９】

本発明の一態様は、長尺形状をなして車体に固定され、中央にエンブレムを取り付ける取付領域を有する車両用ガーニッシュにおいて、上記取付領域に、左右一对の段付き穴が形成され、これら段付き穴の小径部が、上記エンブレムを含むエンブレムの構成部材の一对の位置決めピンが挿入される位置決め穴として提供されることを特徴としている。

30

【００１０】

上記構成によれば、バリの発生を抑制した位置決め穴を有する車両用ガーニッシュを提供することができる。

【発明の効果】

【００１１】

本発明によれば、車両用ガーニッシュのエンブレムの取付領域に形成される位置決め穴に、バリが発生することを抑えることができる。

【図面の簡単な説明】

40

【００１２】

【図１】（Ａ）本発明の一実施形態に係るリアゲートガーニッシュの正面図である。（Ｂ）同リアゲートガーニッシュの背面図である。

【図２】同リアゲートガーニッシュの要部拡大背面図である。

【図３】同リアゲートガーニッシュの成形金型を示す概略断面図である。

【図４】同リアゲートガーニッシュの成形金型を示す要部拡大概略断面図であり、図２のIV-IV線に沿う部位での成形金型の形状を模式的に示す。

【図５】従来技術における成形金型の形状を模式的に示す断面図である。

【発明を実施するための形態】

【００１３】

50

以下、本発明の一実施形態を、図１～図４を参照して説明する。この実施形態は、本発明を車両のリアゲートガーニッシュに適用したものである。

図１に示すリアゲートガーニッシュ１０は、ハッチバック車などのリアゲートに取り付けられ、車両の装飾的效果を高めている。リアゲートガーニッシュ１０は、例えばポリカベット等の樹脂を射出成形することにより構成される。リアゲートガーニッシュ１０は、車幅方向に延びて左右対称をなすとともに、両端が車長方向前方を向くように湾曲している。

【００１４】

図１（Ｂ）に示すように、リアゲートガーニッシュ１０の裏面には、クリップ座１１及びボス部１２が複数形成されている。クリップ座１１には、図示しないクリップが取り付けられ、このクリップを介してリアゲートガーニッシュ１０は、図示しないリアゲートパネル（車体）に取り付けられるようになっている。ボス部１２は、センサ類の取り付けや、リアゲートガーニッシュ１０の車体への固定のためのボルトの取り付け等に用いられる。

10

【００１５】

図１（Ａ）に示すように、リアゲートガーニッシュ１０の表側の長手方向中央には、図示しないエンブレムを取り付ける取付領域２０が形成されている。取付領域２０は、楕円形状をなしており、リアゲートガーニッシュ１０の表面側から裏面側に引き下がった底部２１を有している。底部２１には、左右一対の位置決め穴２２ａ，２３ａが形成されている。位置決め穴２２ａ，２３ａには、エンブレム又はエンブレム取付台座（エンブレムの構成部材）の裏面から延びる一対の位置決めピン（図示しない）が挿入される。この位置決めピンの形状に対応して、一方の位置決め穴２２ａは円形状をなしており、他方の位置決め穴２３ａは隅角部が曲面の四角形状をなしている。これにより、エンブレムの上下逆の誤組み付けが防止される。エンブレムは、その裏面に付着された両面接着テープが底部２１に接着することにより、リアゲートガーニッシュ１０に固定される。

20

【００１６】

図２は、上記取付領域２０の裏面を示している。位置決め穴２２ａ，２３ａは、それぞれリアゲートガーニッシュ１０を貫通する段付き穴２２，２３の一部をなしている。段付き穴２２，２３は、それぞれ、リアゲートガーニッシュ１０の表側から裏側に向かって小径の上記位置決め穴２２ａ，２３ａ（小径部）を有するとともに大径部２２ｂ，２３ｂを有している。大径部２２ｂ，２３ｂはそれぞれ位置決め穴２２ａ，２３ａと相似する形状をなしている。

30

【００１７】

図１、図２に示すように、リアゲートガーニッシュ１０の長手方向の中央であって取付領域２０の中央には、射出成形時のゲート位置Ｇが設定されており、位置決め穴２２ａ，２３ａの間の中央部には、射出成形の際のゲート跡２４が形成されている。

【００１８】

次に、上記リアゲートガーニッシュ１０を成形するための金型について説明する。

図３は、リアゲートガーニッシュ１０を成形するための成形金型３０の概略断面図である。リアゲートガーニッシュ１０は、この成形金型３０内に図示しない射出成形機から溶融樹脂を射出する射出成形法により成形される。成形金型３０は、対向する一対の固定型４０と可動型５０とで構成される。固定型４０には、リアゲートガーニッシュ１０の表面の形状に応じた凹部４１と、この凹部４１に臨み、射出成形機からの溶融樹脂の注入口であるゲート４２が形成されている。可動型５０には、図示しないが、上記クリップ座１１及びボス部１２を含む、リアゲートガーニッシュ１０の裏面の形状に応じた凹凸形状が形成されている。

40

【００１９】

可動型５０は、リアゲートガーニッシュ１０の車長方向に相当する方向に開閉移動可能となっている。図３に示す固定型４０と可動型５０が結合した状態で、固定型４０と可動型５０の間には、リアゲートガーニッシュ１０が成形される細長い成形空間３１が形成さ

50

れる。この成形空間 3 1 の長手方向の中央部は、上記取付領域 2 0 を成形するための成形部 3 1 a となっている。

【 0 0 2 0 】

図 4 は、上記成形部 3 1 a 付近を拡大した図であって、図 2 の IV - IV 線に沿う部位での成形金型 3 0 の形状を模式的に示している。成形部 3 1 a の中央部に面する固定型 4 0 に、上記ゲート 4 2 は配置されており、図 1 に示すリアゲートガーニッシュ 1 0 の表側の取付領域 2 0 のゲート位置 G に対応している。

【 0 0 2 1 】

成形部 3 1 a におけるゲート 4 2 の両側には、可動型 5 0 に一对の段付きピン 5 2 , 5 3 が設けられ、成形部 3 1 a に突出している。段付きピン 5 2 , 5 3 は、それぞれ固定型 4 0 側の小径軸部 5 2 a , 5 3 a を有するとともに、それぞれ可動型 5 0 側の大径軸部 5 2 b , 5 3 b を有している。小径軸部 5 2 a と大径軸部 5 2 b の横断面は、相似する円形状をなしており、小径軸部 5 3 a と大径軸部 5 3 b の横断面は、角部が曲面の相似する四角形状をなしている。固定型 4 0 と可動型 5 0 が結合した状態で、小径軸部 5 2 a , 5 3 a の各先端面は、固定型 4 0 に接している。

【 0 0 2 2 】

次に、上記成型金型 3 0 を用いたリアゲートガーニッシュ 1 0 の射出成形について説明する。

成形金型 3 0 は、図 4 に示すように、固定型 4 0 と可動型 5 0 を閉じた状態で図示しない射出成形機から溶融樹脂 P を射出される。射出された溶融樹脂 P は、ゲート 4 2 を通って成形空間 3 1 の成形部 3 1 a 内に注入され、ゲート 4 2 近くの段付きピン 5 2 , 5 3 の周りを速い速度で流れる。

【 0 0 2 3 】

このとき、段付きピン 5 2 , 5 3 は、それぞれ大径部 5 2 b , 5 3 b によって、剛性が高められており、ぶれや撓みが生じにくくなっており、隙間の発生が抑えられている。また、段付きピン 5 2 , 5 3 のそれぞれの小径部 5 2 a , 5 3 a の周りでは、固定型 4 0 と可動型 5 0 との間隔が狭くなっているため、流通抵抗が高くなり、溶融樹脂 P の流れが弱められる。その結果、段付きピン 5 2 , 5 3 によってそれぞれ成形された位置決め穴 2 2 a , 2 3 a におけるバリの発生が抑制される。

【 0 0 2 4 】

溶融樹脂 P は、成形空間 3 1 全体に充填されると、冷却され、固化される。その際、リアゲートガーニッシュ 1 0 の表面が固定型 4 0 により成形され、リアゲートガーニッシュ 1 0 の裏面が可動型 5 0 により成形される。成形部 3 1 a では、取付領域 2 0 が成形される。その後、可動型 5 0 を移動させて成形金型 3 0 の型開きを行い、可動型 5 0 にある成形品のリアゲートガーニッシュ 1 0 は、可動型 5 0 から離型されて取り出される。

【 0 0 2 5 】

なお、本発明は、上記実施形態に限定されるものではなく、その要旨を逸脱しない範囲において各種の変形例を採用することができる。

上記実施形態では、固定型にゲートを形成したが、可動型に形成してもよい。

上記実施形態では、可動型に段付きピンを設けたが固定型に設けてもよい。

車両用ガーニッシュは、リアゲートガーニッシュに限られず、その他のリアガーニッシュでもよく、フロントガーニッシュ、サイドガーニッシュ等の種々の車両用ガーニッシュであってもよい。

【産業上の利用可能性】

【 0 0 2 6 】

本発明は、長尺形状をなして車体に固定され、中央にエンブレムを取り付ける取付領域を有するガーニッシュ及びその製造方法に適用することができる。

【符号の説明】

【 0 0 2 7 】

1 0 リアゲートガーニッシュ（車両用ガーニッシュ）

10

20

30

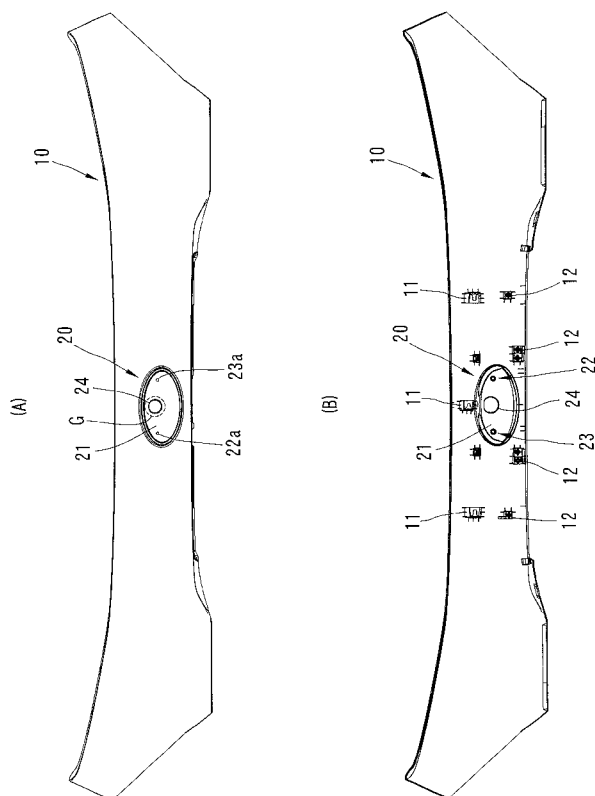
40

50

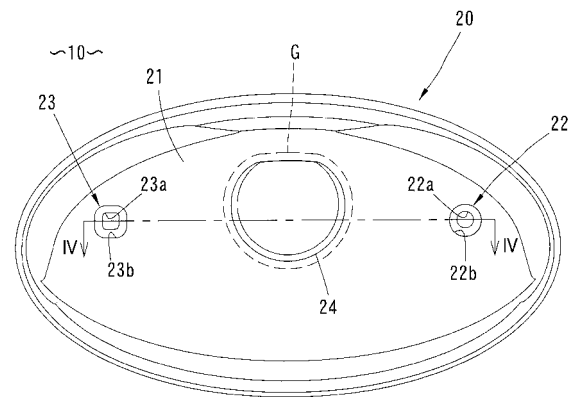
20 取付領域
 22, 23 段付き穴
 22a, 23a 位置決め穴
 30 成形金型
 31 成形空間
 31a 成形部
 40 固定型(金型)
 42 ゲート
 50 可動型(金型)
 52, 53 段付きピン
 P 樹脂

10

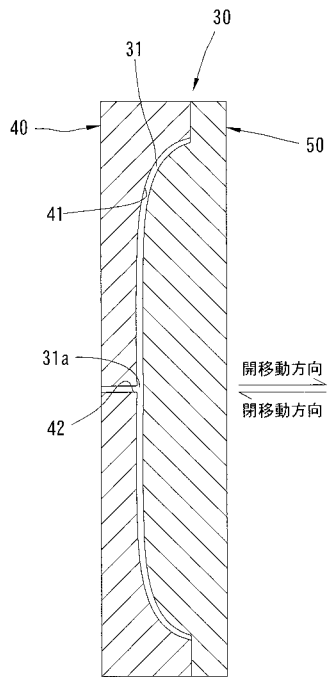
【図1】



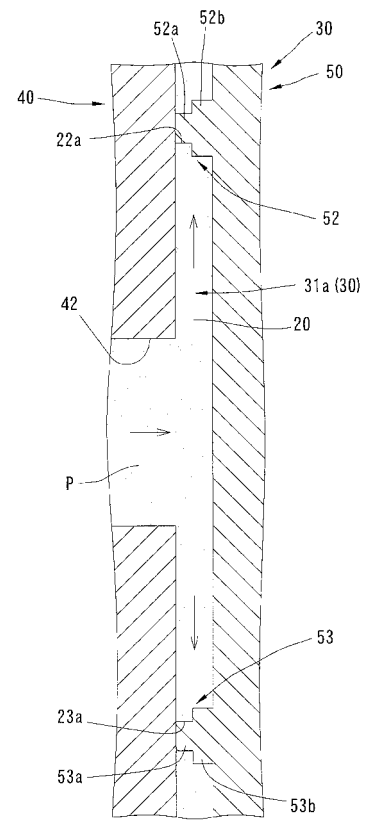
【図2】



【 図 3 】



【 図 4 】



【 図 5 】

