(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2017-56834
(P2017-56834A)
(43)公開日　平成29年3月23日(2017.3.23)

(51)Int.Cl.		F I			テーマコード（参考）
B60K 37/00	(2006.01)	B60K	37/00	G	3D022
B60R 7/04	(2006.01)	B60R	7/04	C	3D344
B60R 7/06	(2006.01)	B60R	7/06	G	

審査請求 未請求　請求項の数 5　ＯＬ　（全 7 頁）

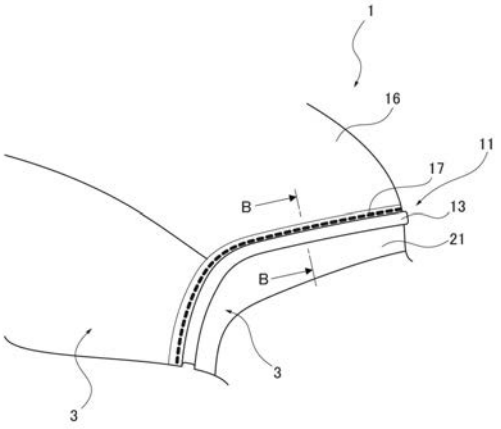
(21)出願番号　特願2015-183057(P2015-183057)
(22)出願日　平成27年9月16日(2015.9.16)

(71)出願人　000004765
カルソニックカンセイ株式会社
埼玉県さいたま市北区日進町二丁目１９１７番地
(74)代理人　240000327
弁護士　弁護士法人クレオ国際法律特許事務所
(72)発明者　下山　利夫
埼玉県さいたま市北区日進町二丁目１９１７番地　カルソニックカンセイ株式会社内

Ｆターム(参考)　3D022 CA07　CA08　CA21　CC02
3D344 AA00　AB01　AC02　AC15

(54)【発明の名称】内装部品構造

(57)【要約】
【課題】表皮材の縫製線部分に対して、これまでになかったような新たな加飾効果が得られるようにする。
【解決手段】芯材２の表面に表皮材３が取付けられている内装部品１の構造に関する。
上記表皮材３に角部１１が設けられている。
この角部１１の頂部またはその近傍に沿って突条形成部材１３が設けられている。
この突条形成部材１３の裏面側から突設されている縫代部１４が角部１１の頂部またはその近傍に設けられている取付孔部１５内へ配置されていると共に、
上記表皮材３の上記角部１１に沿った面１６に、上記角部１１に沿って、上記縫代部１４を固定する縫製線１７が設けられている。
【選択図】図２



【特許請求の範囲】
【請求項１】
芯材の表面に表皮材が取付けられている内装部品構造において、
前記表皮材に角部が設けられており、
該角部の頂部またはその近傍に沿って突条形成部材が設けられており、
該突条形成部材の裏面側から突設されている縫代部が角部の頂部またはその近傍に設けられている取付孔部内へ配置されていると共に、
前記表皮材の前記角部に沿った面に、前記角部に沿って、前記縫代部を固定する縫製線が設けられていることを特徴とする内装部品構造。
【請求項２】
請求項１に記載の内装部品構造であって、
前記突条形成部材は、その表面に被覆部を有していることを特徴とする内装部品構造。
【請求項３】
請求項１に記載の内装部品構造であって、
前記突条形成部材は、その表面に印刷層を有していることを特徴とする内装部品構造。
【請求項４】
請求項１に記載の内装部品構造であって、
前記突条形成部材は、その表面に塗装部を有していることを特徴とする内装部品構造。
【請求項５】
請求項２ないし請求項４のいずれか１項に記載の内装部品構造であって、
前記被覆部、前記印刷層、前記塗装部が、前記表皮材、または、皮革の木端面を模したものとされていることを特徴とする内装部品構造。
【発明の詳細な説明】
【技術分野】
【０００１】
この発明は、内装部品構造に関するものである。
【背景技術】
【０００２】
自動車などの車両には、車室内の前部にインストルメントパネルなどの内装部品が設けられている。
【０００３】
そして、車両に使われる内装部品には、芯材の表面側に表皮材を取付けた二層以上の構造を有するものがある。
【０００４】
このような内装部品には、二枚の表皮材を縫製して繋ぎ合わせたような皮革または皮革調のものを使用している場合がある（例えば、特許文献１参照）。通常、縫製線を有する表皮材は、表皮材の端末が、裏面側へ折り込まれることで、外部からは見えないように隠されている。
【先行技術文献】
【特許文献】
【０００５】
【特許文献１】特開２００３－３３４８９５号公報
【発明の概要】
【発明が解決しようとする課題】
【０００６】
上記特許文献１に記載された内装部品構造は、通常の縫製線を有する表皮材に関するものであるが、表皮材に対する縫製線加工はほとんどが同じような構造になっているので、見た目が単調であった。そこで、縫製線の部分に、これまでとは異なる雰囲気を出せるようにしたいという要望が出されている。
【０００７】

そこで、本発明は、上記した問題点を解決することを、主な目的としている。
【課題を解決するための手段】
【０００８】
上記課題を解決するために、本発明は、
芯材の表面に表皮材が取付けられている内装部品構造において、
前記表皮材に角部が設けられており、
該角部の頂部またはその近傍に沿って突条形成部材が設けられており、
該突条形成部材の裏面側から突設されている縫代部が角部の頂部またはその近傍に設けられている取付孔部内へ配置されていると共に、
前記表皮材の前記角部に沿った面に、前記角部に沿って、前記縫代部を固定する縫製線が設けられていることを特徴とする。
【発明の効果】
【０００９】
本発明によれば、上記構成によって、表皮材の縫製線部分に対して、これまでになかったような新たな加飾効果を持たせることができる。
【図面の簡単な説明】
【００１０】
【図１】本実施の形態にかかる内装部品構造の全体斜視図である。
【図２】図１のＡ部分の拡大図である。
【図３】図２のＢ－Ｂ線に沿った断面図である。
【図４】図３の変形例の断面図である。
【図５】図３の分解図である。
【図６】９０度以上の角度を有する角部の例を示す断面図である。
【図７】９０度の角度の角部を細かく組み合わせた例を示す断面図である。
【図８】表面に被覆部を設けた突条形成部材の側面図である。
【図９】表面に印刷層を設けた突条形成部材の側面図である。
【図１０】表面に塗装部を設けた突条形成部材の側面図である。
【発明を実施するための形態】
【００１１】
以下、本実施の形態を、図面を用いて詳細に説明する。
図１～図１０は、この実施の形態を説明するためのものである。
【実施例１】
【００１２】
＜構成＞以下、この実施例の構成について説明する。
【００１３】
自動車などの車両には、車室内の前部に、図１に示すようなインストルメントパネルなどの内装部品１が設けられている。
【００１４】
そして、図２、図３（または図４）に示すように、このような内装部品１を、芯材２の表面側に表皮材３を取付けた二層以上の構造のものとする。
【００１５】
ここで、内装部品１は、インストルメントパネルに限らず、インストルメントパネルに取付けられる各種の補助パネルや、コンソールや、グローブボックスなどとすることができる。芯材２は、硬質樹脂によって形成される。表皮材３は、軟質樹脂や本皮革や人工皮革などによって形成される。表皮材３の表面には、細かい凹凸状のいわゆるシボ模様が形成されている。
【００１６】
以上のような基本的な構成に対し、この実施例では、以下のような構成を備えるようにしている。
【００１７】

（１）上記表皮材３に角部１１が設けられる。
この角部１１の頂部またはその近傍に沿って突条形成部材１３が設けられる。
そして、図５に示すように、この突条形成部材１３の裏面側から突設されている縫代部１４を角部１１の頂部またはその近傍に設けられた取付孔部１５内へ配置（挿入）する。
更に、上記表皮材３の上記角部１１に沿った面１６に、上記角部１１に沿って、上記縫代部１４を縫い止める（固定する）縫製線１７を設ける。

【００１８】
ここで、角部１１は、例えば、内装部品１がインストルメントパネルの場合、インストルメントパネルの上面と手前面との境界部や、インストルメントパネルの上面と側面との境界部などに形成される。角部１１は、何度の角度であっても良いが、図３（または図４）の場合には、ほぼ９０度の角度とされている。これに対し、角部１１を尖らせたいような場合には、図６に示すように、ほぼ１８０度の角度などとしても良い。また、図７に示すように、９０度の角度の角部１１を二箇所組み合わせて尖った形状を作っても良い。このような尖った角部１１は、例えば、インストルメントパネルに形成される開口部などの部分に採用することができる。

【００１９】
突条形成部材１３は、この場合、側面視Ｄ字型または、上下に長い長方形状の断面を有するものとされている。突条形成部材１３は、表皮材３の数枚分程度の幅寸法（図中、上下寸法）を有して、紙面と直交する方向へ延びる柔軟な長尺部材とされている。この場合、突条形成部材１３は、角部１１の手前側の面２１に設置されている。

【００２０】
縫代部１４は、突条形成部材１３から車両前方へ向けて突設されている。縫代部１４は、長尺の突条形成部材１３に対して、所定の間隔を有して間欠的に設けられる。

【００２１】
取付孔部１５は、縫代部１４に合わせて表皮材３（の角部１１の手前側の面２１など）に間欠的に形成される。

【００２２】
縫製線１７（糸取付部）は、角部１１の上側に沿った面１６における、縫代部１４が存在する範囲内の位置に角部１１に沿って形成される。

【００２３】
なお、図３は、突条形成部材１３の下側に、地縫い部２２と縫い合わせ溝２３とを有して、二枚の表皮材３を縫製したものであり、図４は、上記したような地縫い部２２と縫い合わせ溝２３とを有さない一枚の表皮材３によって構成されたものである。また、芯材２には、縫代部１４や地縫いされた端末部などを収容するための段差凹部２５，２６が適宜形成される。

【００２４】
（２）そして、図７に示すように、上記突条形成部材１３には、その表面に被覆部３１を設けても良い。

【００２５】
ここで、被覆部３１は、どのようなものであっても良いが、例えば、後述するように、表面にシボ模様が形成された表皮材３と同じ素材のものとすることができる。

【００２６】
（３）上記突条形成部材１３は、その表面に印刷層４１を形成しても良い。

【００２７】
ここで、印刷層４１（表示層）は、どのようなものであっても良いが、例えば、後述するように、表皮材３と同じ色や模様などを有するものとすることができる。

【００２８】
（４）上記突条形成部材１３は、その表面に塗装部５１を形成しても良い。

【００２９】
ここで、塗装部５１（着色部）は、どのようなものであっても良いが、例えば、後述す

るように、表皮材３と同じ色や模様などを有するものとすることができる。
【００３０】
（５）上記被覆部３１、上記印刷層４１、上記塗装部５１は、上記表皮材３を模したものとしても良い。または、上記被覆部３１、上記印刷層４１、上記塗装部５１が、皮革の木端面（こばめん）を模したものとしても良い。
【００３１】
ここで、皮革の木端面とは、皮革の端面のことであり、皮革の表面よりも濃い色を有するものとされる。
【００３２】
＜作用効果＞この実施例によれば、以下のような作用効果を得ることができる。
【００３３】
自動車などの車両には、車室内の前部に、インストルメントパネルなどの内装部品１が設けられている。この内装部品１に、芯材２の表面側に表皮材３を取付けた二層以上の構造を有するものを用いる。そして、この実施例では、この表皮材３を以下のようにしている。
【００３４】
（作用効果１）
表皮材３に設けられた角部１１の頂部またはその近傍に沿って突条形成部材１３を配設した。これによって、内装部品１の角部１１に対して突条による加飾模様を付けることができる。この際、表皮材３の角部１１に沿った面１６に角部１１に沿って縫製線１７を形成することで、突条形成部材１３を表皮材３に縫い止めることができると共に、表皮材３を皮革調に見せて、突条形成部材１３による突条を皮革の木端面（こばめん）に見せることができる。しかも、木端面をわざと外部に露出するように形成したクラフトマンシップに溢れる高品質な本皮革調の内装部品１であるかのように見せることができる。これにより、内装部品１に対して、これまでにはなかったような高級感のある加飾効果を演出することができる。
【００３５】
（作用効果２）
突条形成部材１３の表面に被覆部３１を設けた。これにより、突条形成部材１３を被覆部３１で加飾することができる。
【００３６】
（作用効果３）
突条形成部材１３の表面に印刷層４１を設けた。これにより、突条形成部材１３を印刷層４１で加飾することができる。
【００３７】
（作用効果４）
突条形成部材１３の表面に塗装部５１を設けた。これにより、突条形成部材１３を塗装部５１で加飾することができる。
【００３８】
（作用効果５）
被覆部３１、印刷層４１、塗装部５１が、表皮材３、または、皮革の木端面を模したものとされた。そして、被覆部３１、印刷層４１、塗装部５１を、表皮材３を模したものとすることにより、突条による加飾模様をリアルに見せることができる。また、被覆部３１、印刷層４１、塗装部５１を、皮革の木端面を模したものとすることにより、本皮革調をよりリアルなものにすることができる。
【００３９】
以上、実施例を図面により詳述してきたが、実施例は例示にしか過ぎないものである。よって、本発明は、実施例の構成にのみ限定されるものではなく、要旨を逸脱しない範囲の設計の変更等があっても含まれることは勿論である。また、例えば、各実施例に複数の構成が含まれている場合には、特に記載がなくとも、これらの構成の可能な組合せが含ま

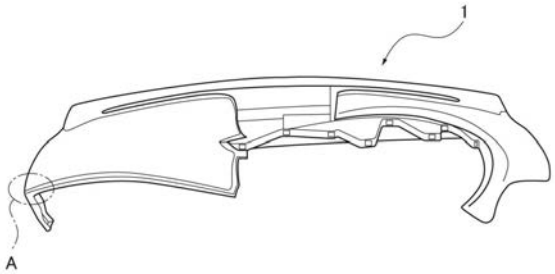
れることは勿論である。また、複数の実施例や変形例が開示されている場合には、特に記載がなくとも、これらに跨がった構成の組合せのうちの可能なものが含まれることは勿論である。また、図面に描かれている構成については、特に記載がなくとも、含まれることは勿論である。更に、「等」の用語がある場合には、同等のものを含むという意味で用いられている。また、「ほぼ」「約」「程度」などの用語がある場合には、常識的に認められる範囲や精度のものを含むという意味で用いられている。

【符号の説明】

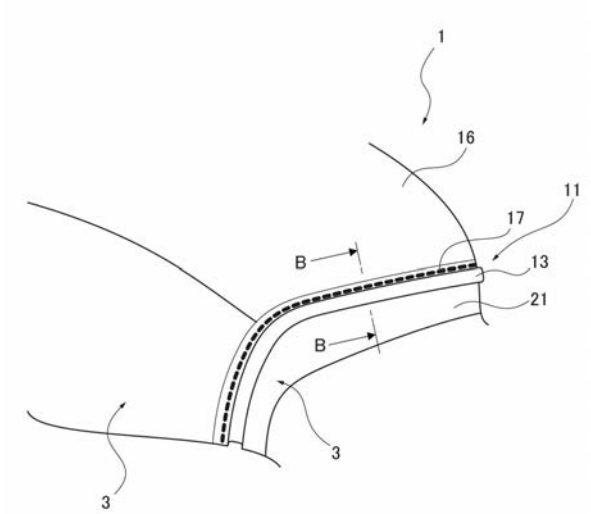
【００４０】

１　　内装部品
２　　芯材
３　　表皮材
１１　角部
１３　突条形成部材
１４　縫代部
１５　取付孔部
１６　角部に沿った面
１７　縫製線
３１　被覆部
４１　印刷層
５１　塗装部

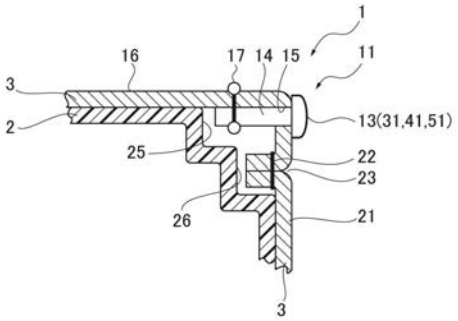
【図１】



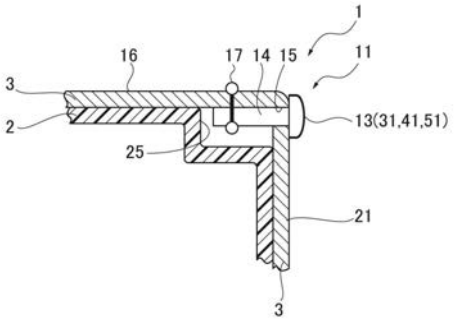
【図２】



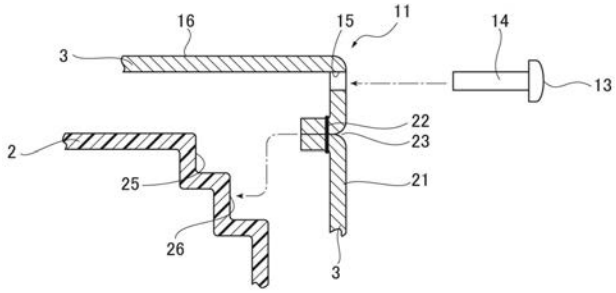
【図３】



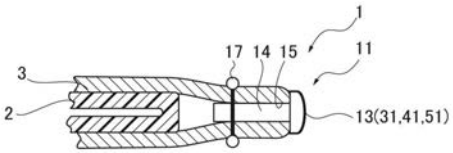
【図４】



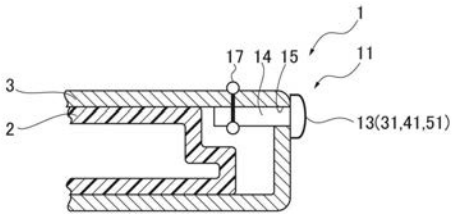
【図５】



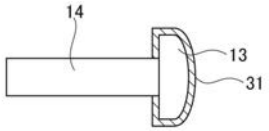
【図６】



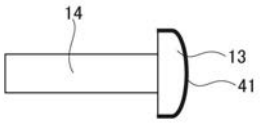
【図７】



【図８】



【図９】



【図１０】

