



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104417409 B

(45)授权公告日 2017.04.12

(21)申请号 201410446940.3

(51)Int.Cl.

(22)申请日 2014.09.03

B60N 2/64(2006.01)

B68G 7/05(2006.01)

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 104417409 A

审查员 孙勤英

(43)申请公布日 2015.03.18

(30)优先权数据

2013-181885 2013.09.03 JP

(73)专利权人 铃木株式会社

地址 日本静冈县

(72)发明人 渥美穰 矶部聪士 松浦充

(74)专利代理机构 北京格罗巴尔知识产权代理

事务所(普通合伙) 11406

代理人 方志炜

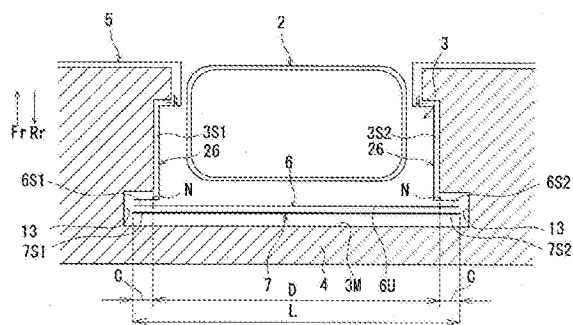
权利要求书2页 说明书8页 附图9页

(54)发明名称

座椅靠背

(57)摘要

一种座椅靠背,其包括座椅靠背框、座椅靠背垫(4)、表皮材料(5)和扶手(2)。扶手(2)能在直立收纳状态和使用状态之间切换,其中,在直立收纳状态下,扶手(2)收纳在座椅靠背垫(4)的收纳凹部(3)中,在使用状态下,扶手(2)从收纳凹部(3)朝向座椅前方侧(Fr)突出。收纳凹部(3)的内表面由表皮材料(5)覆盖。树脂板(7)固定在覆盖收纳凹部(3)的底面(3M)的第一表皮材料部分(6)的背面(6U)并设置为与该背面重叠。树脂板(7)存在于收纳凹部(3)中的第一表皮材料部分(6)和座椅靠背垫(4)之间。



1. 一种车辆座椅靠背,其包括:

座椅靠背框;

座椅靠背垫,其由所述座椅靠背框支撑;

表皮材料,其覆盖所述座椅靠背框和所述座椅靠背垫;和

扶手,其由所述座椅靠背框支撑并且绕所述扶手的基端部侧的水平轴线摆动,可使所述扶手在直立收纳状态和使用状态之间切换,其中,在所述直立收纳状态下,所述扶手收纳在所述座椅靠背垫的收纳凹部中,在所述使用状态下,所述扶手从所述收纳凹部朝向座椅前方侧突出,所述收纳凹部的内表面由所述表皮材料覆盖,

其中,树脂板固定在覆盖所述收纳凹部的底面的表皮材料部分的背面并设置为与该背面重叠,

所述树脂板存在于所述收纳凹部中的所述表皮材料部分和所述座椅靠背垫之间。

2. 根据权利要求1所述的座椅靠背,其特征在于,所述树脂板与所述表皮材料部分被缝合在一起,并且与所述表皮材料部分一体安装到所述座椅靠背垫和所述座椅靠背框。

3. 根据权利要求1或2所述的座椅靠背,其特征在于:

所述表皮材料部分的周部的背面侧设置有舌片,所述舌片从所述表皮材料部分的周部的背面侧朝向所述表皮材料部分的外侧延伸;

所述舌片插入到形成于所述座椅靠背垫的舌片插入孔中;

设置于所述舌片的锁定部锁定在设置于所述座椅靠背垫的背面侧的被锁定部中。

4. 根据权利要求3所述的座椅靠背,其特征在于:

所述舌片具有多个且分散配置在所述表皮材料部分的周部的背面侧;

所述舌片中的预定数量的舌片的基端部与所述树脂板的周部和所述表皮材料部分的周部缝合在一起;

所述舌片中的其他的舌片不与所述树脂板缝合;

在已组装的状态下,所述预定数量的舌片的张力设定成比所述其他的舌片的张力大。

5. 根据权利要求3所述的座椅靠背,其特征在于:

所述舌片形成为分叉形状,在所述舌片的长度方向中间部分成第一舌片部分和第二舌片部分;

所述锁定部分别设置在所述第一舌片部分和所述第二舌片部分;

所述被锁定部设置为一对且与每一个所述舌片的分叉对应,可使所述第一舌片部分的锁定部和所述第二舌片部分的锁定部分别锁定在一对所述被锁定部中;

施加到所述第一舌片部分的张力的方向和施加到所述第二舌片部分的张力的方向彼此不同。

6. 根据权利要求1或2所述的座椅靠背,其特征在于:

所述扶手通过扶手架被所述座椅靠背框支撑;

所述扶手架布置在所述收纳凹部的底部的下端部;

所述扶手架的上方设置有所述树脂板,该树脂板形成为一块大致平板形状。

7. 根据权利要求1或2所述的座椅靠背,其特征在于:

所述树脂板的在座椅宽度方向上的长度设定为比所述收纳凹部的左右一对内侧面之间的凹部宽度长;

所述树脂板的宽度方向一侧部和所述表皮材料部分的宽度方向一侧部彼此缝合,并且所述树脂板的宽度方向另一侧部和所述表皮材料部分的宽度方向另一侧部彼此缝合;

从所述左右一对内侧面伸入宽度方向外侧的装配槽形成在所述收纳凹部的底面侧的宽度方向两侧部,并且沿着所述收纳凹部的上下方向延伸;

所述树脂板和所述表皮材料部分的彼此缝合的所述宽度方向一侧部和所述宽度方向另一侧部分别插入并装配到左右一对所述装配槽中。

座椅靠背

技术领域

[0001] 本发明涉及一种车辆座椅靠背,其包括:座椅靠背框;座椅靠背垫,其由所述座椅靠背框支撑;表皮材料,其覆盖所述座椅靠背框和所述座椅靠背垫;和扶手,其由所述座椅靠背框支撑并且绕所述扶手的基端部侧的水平轴线摆动,可使所述扶手在直立收纳状态和使用状态之间切换,其中,在所述直立收纳状态下,所述扶手收纳在所述座椅靠背垫的收纳凹部中,在所述使用状态下,所述扶手从所述收纳凹部朝向座椅前方侧突出,所述收纳凹部的内表面由所述表皮材料覆盖。

背景技术

[0002] 在座椅靠背垫由表皮材料覆盖的座椅靠背中,覆盖收纳凹部的底面的表皮材料部分的下端部保持在扶手的基端部和座椅靠背垫之间。因此,能够防止表皮材料部分的下端部移位。

[0003] 然而,表皮材料部分的上部简单地覆盖座椅靠背垫,而不受任何其他部件限制。因此,表皮材料部分的上部容易发生移位或褶皱,由此导致外观品质的下降。另外,由于在组装期间难以没有任何褶皱地将表皮材料部分装配到收纳凹部的座椅靠背垫表面,导致作业性差。

[0004] 为了解决这些问题,背景技术提供了将树脂板贴到表皮材料部分的正面的结构或者在表皮材料部分中设置袋状部并且将树脂板插入到袋状部中的结构(参照日本特开平8-323072号公报)。

发明内容

[0005] 根据背景技术的结构,乘客能够看到的树脂板导致外观品质的下降。另外,由于在表皮材料部分中设置袋状部,所以增加了用于制造座椅靠背的作业步骤的数量,从而使作业性劣化。

[0006] 本发明的目的是提供一种能改善外观品质并且能改善作业性的座椅靠背。

[0007] 本发明的特征如下。即,提供一种车辆座椅靠背,其包括:

[0008] 一种车辆座椅靠背,其包括:

[0009] 座椅靠背框;

[0010] 座椅靠背垫,其由所述座椅靠背框支撑;

[0011] 表皮材料,其覆盖所述座椅靠背框和所述座椅靠背垫;和

[0012] 扶手,其由所述座椅靠背框支撑并且绕所述扶手的基端部侧的水平轴线摆动,可使所述扶手在直立收纳状态和使用状态之间切换,其中,在所述直立收纳状态下,所述扶手收纳在所述座椅靠背垫的收纳凹部中,在所述使用状态下,所述扶手从所述收纳凹部朝向座椅前方侧突出,所述收纳凹部的内表面由所述表皮材料覆盖,

[0013] 其中,树脂板固定在覆盖所述收纳凹部的底面的表皮材料部分的背面并设置为与该背面重叠,

[0014] 所述树脂板存在于所述收纳凹部中的所述表皮材料部分和所述座椅靠背垫之间。

[0015] 根据该构造,树脂板固定在覆盖收纳凹部的底面的表皮材料部分的背面并设置为与该背面重叠。因此,能够令人满意地形成收纳凹部的外观。另外,由于就座者无法看见与表皮材料部分的背面重叠的树脂板,因此能够改善外观品质。与在表皮材料部分中设置供树脂板插入的袋状部的结构相比,能够减少用于制造座椅靠背的作业步骤的数量,从而改善作业性。

[0016] 在本发明的优选实施方式中,

[0017] 所述树脂板与所述表皮材料部分被缝合在一起,并且与所述表皮材料部分一体安装到所述座椅靠背垫和所述座椅靠背框。由此,能够获得以下效果。

[0018] 与树脂板和表皮材料部分分别安装到座椅靠背垫和座椅靠背框的情况相比,能够改善作业性。

[0019] 在本发明的优选实施方式中,

[0020] 所述表皮材料部分的周部的背面侧设置有舌片,所述舌片从所述表皮材料部分的周部的背面侧朝向所述表皮材料部分的外侧延伸;

[0021] 所述舌片插入到形成于所述座椅靠背垫的舌片插入孔中;

[0022] 设置于所述舌片的锁定部锁定在设置于所述座椅靠背垫的背面侧的被锁定部中。由此,能够获得以下效果。

[0023] 设置于舌片的锁定部被锁定在设置于座椅靠背垫的背面侧的被锁定部。因此,能够将表皮材料部分的余部拉入到座椅靠背垫的背面侧,使得能够抑制在表皮材料部分中产生褶皱。此外,能够使缝线清晰,从而也能够改善外观品质。

[0024] 在本发明的优选实施方式中,

[0025] 所述舌片具有多个且分散配置在所述表皮材料部分的周部的背面侧;

[0026] 所述舌片中的预定数量的舌片的基端部与所述树脂板的周部和所述表皮材料部分的周部缝合在一起;

[0027] 所述舌片中的其他的舌片不与所述树脂板缝合;

[0028] 在已组装的状态下,所述预定数量的舌片的张力设定成比所述其他的舌片的张力大。由此,能够获得以下效果。

[0029] 在已组装的状态下,预定数量的舌片的张力设定成比其他的舌片的张力大。即,预定数量的舌片的基端部侧的表皮材料部分的端部受到强有力地拉动。由此,能够将表皮材料部分的余部强有力地拉到座椅靠背垫的背面侧,使得能够更可靠地抑制在表皮材料部分中产生褶皱。另外,能够改善制动性能,使得能够可靠地防止树脂板由于振动等而移动。

[0030] 此外,预定数量的舌片的基端部与树脂板的周部和表皮材料部分的周部缝合在一起。因此,即使当强张力施加到预定数量的舌片时,也能够防止预定数量的舌片从表皮材料部分脱落。

[0031] 其他的舌片不与树脂板缝合。因此,例如与树脂板的周部以及表皮材料部分的周部二者 and 所有舌片的基端部缝合在一起的结构相比,能够容易地进行缝合作业,并且能够改善作业性。

[0032] 在本发明的优选实施方式中,

[0033] 所述舌片形成为分叉形状,在所述舌片的长度方向中间部分成第一舌片部分和第

二舌片部分；

[0034] 所述锁定部分别设置在所述第一舌片部分和所述第二舌片部分；

[0035] 所述被锁定部设置为一对且与每一个所述舌片的分叉对应，可使所述第一舌片部分的锁定部和所述第二舌片部分的锁定部分别锁定在一对所述被锁定部中；

[0036] 施加到所述第一舌片部分的张力的方向和施加到所述第二舌片部分的张力的方向彼此不同。由此，能够获得以下效果。

[0037] 施加到第一舌片部分的张力的方向和施加到第二舌片部分的张力的方向彼此不同。因此，能够沿高度方向和座椅宽度方向二者拉动舌片。结果，能够改善施加到树脂板的制动力，从而能够更可靠地防止在表皮材料部分中产生褶皱。

[0038] 在本发明的优选实施方式中，

[0039] 所述扶手通过扶手架被所述座椅靠背框支撑；

[0040] 所述扶手架布置在所述收纳凹部的底部的下端部；

[0041] 所述扶手架的上方设置有所述树脂板，该树脂板形成为一块大致平板形状。由此，能够获得以下效果。

[0042] 扶手架的上方设置有树脂板，该树脂板形成为一块大致平板形状。因此，例如，与树脂板也存在于收纳凹部的底部的下端部侧的情况相比，能够容易地将扶手组装到收纳凹部中。结果，能够改善组装性能。

[0043] 虽然在收纳凹部的底部的下端部侧不存在树脂板，但是即使在收纳凹部的底部的下端部侧的表皮材料部分中产生褶皱时，也能利用扶手的基端部覆盖或隐藏褶皱。因此，防止了乘客看到褶皱，从而能够防止外观品质下降。

[0044] 在本发明的优选实施方式中，

[0045] 所述树脂板的在座椅宽度方向上的长度设定为比所述收纳凹部的左右一对内侧面之间的凹部宽度长；

[0046] 所述树脂板的宽度方向一侧部和所述表皮材料部分的宽度方向一侧部彼此缝合，并且所述树脂板的宽度方向另一侧部和所述表皮材料部分的宽度方向另一侧部彼此缝合；

[0047] 从所述左右一对内侧面伸入宽度方向外侧的装配槽形成在所述收纳凹部的底面侧的宽度方向两侧部，并且沿着所述收纳凹部的上下方向延伸；

[0048] 所述树脂板和所述表皮材料部分的彼此缝合的所述宽度方向一侧部和所述宽度方向另一侧部分别插入并装配到左右一对所述装配槽中。由此，能够获得以下效果。

[0049] 能够精确地确定树脂板和表皮材料部分相对于座椅靠背垫的收纳凹部的位置。另外，能够容易地将树脂板和表皮材料部分固定到收纳凹部，由此能够改善作业性。此外，能够改善座椅靠背垫对树脂板和表皮材料部分的保持性能。

[0050] 根据本发明，

[0051] 能够提供一种能改善外观品质并且能改善作业性的座椅靠背。

附图说明

[0052] 图1是扶手处于收纳状态的座椅靠背的立体图。

[0053] 图2是扶手处于使用状态的座椅靠背的立体图。

[0054] 图3是移除了扶手的座椅靠背的立体图。

- [0055] 图4是座椅靠背的分解立体图。
- [0056] 图5是沿着图1的线A-A截取的截面图。
- [0057] 图6是沿着图1的线B-B截取的截面图。
- [0058] 图7是从背面侧观察的表皮材料的左右中央部的立体图。
- [0059] 图8是沿着图7的线G-G截取的截面图。
- [0060] 图9是从背面侧观察的座椅靠背垫的图。
- [0061] 图10是从背面侧观察的被表皮材料覆盖的座椅靠背垫的图。
- [0062] 图11是沿着图7的线E-E截取的截面图。
- [0063] 图12是示出舌片(第一舌片部分或第二舌片部分)的前端部的图。
- [0064] 附图标记说明
- [0065] 2 扶手
- [0066] 2K 基端部(扶手的基端部)
- [0067] 3 收纳凹部
- [0068] 3J 收纳凹部的底部
- [0069] 3M 收纳凹部的底面
- [0070] 3S1 收纳凹部的内侧面(一个内侧面)
- [0071] 3S2 收纳凹部的内侧面(另一个内侧面)
- [0072] 4 座椅靠背垫
- [0073] 5 表皮材料
- [0074] 6 表皮材料部分(第一表皮材料部分)
- [0075] 6S1 表皮材料部分的宽度方向一侧部
- [0076] 6S2 表皮材料部分的宽度方向另一侧部
- [0077] 6U 表皮材料部分的背面
- [0078] 7 树脂板
- [0079] 7S1 树脂板的宽度方向一侧部
- [0080] 7S2 树脂板的宽度方向另一侧部
- [0081] 8 舌片(上侧舌片,预定数量的舌片)
- [0082] 8A 第一舌片部分(第一上侧舌片部分)
- [0083] 8B 第二舌片部分(第二上侧舌片部分)
- [0084] 8K 基端部(预定数量的舌片的基端部,上侧舌片的基端部)
- [0085] 9 舌片(下侧舌片,其他的舌片)
- [0086] 9A 第一舌片部分(第一下侧舌片部分)
- [0087] 9B 第二舌片部分(第二下侧舌片部分)
- [0088] 10 舌片插入孔
- [0089] 11 扶手架
- [0090] 13 装配槽
- [0091] 15 座椅靠背框
- [0092] D 凹部宽度(收纳凹部的左右一对内侧面之间的凹部宽度)
- [0093] Fr 座椅前方侧

- [0094] H 锁定部(锁定孔)
[0095] L 树脂板的在座椅宽度方向上的长度
[0096] O 水平轴线

具体实施方式

[0097] 下面将基于附图说明本发明的实施方式。

[0098] 图1至图3示出了长椅型的汽车后方座椅靠背(下文中称为“座椅靠背1”)。座椅靠背1与座垫(未示出)一起构成后部座席。

[0099] 座垫支撑就座者的臀部和大腿部。座椅靠背1支撑就座者的背部。在座椅靠背1的左右中央部设置扶手2和收纳凹部3,其中扶手2形成为截面为矩形的形状,收纳凹部3形成为矩形形状并且用于收纳扶手2。收纳凹部3向座椅前方侧Fr(车辆前方侧)开口。在各图中,附图标记Rr表示座椅后方侧(车辆后方侧),附图标记W表示座椅宽度方向(车辆宽度方向)。

[0100] 如图2、图4和图5所示,座椅靠背1包括座椅靠背框15、由座椅靠背框15支撑的座椅靠背垫4、以及覆盖座椅靠背框15和座椅靠背垫4的表皮材料5(装饰覆盖件)。

[0101] 座椅靠背框15由线材、管材、板等制成。座椅靠背垫4由聚氨酯泡沫制成并且设置在座椅靠背框15的前方。

[0102] 如图2和图5所示,扶手2由座椅靠背框15支撑且绕基端部2K侧的水平轴线O摆动,可使扶手2在扶手2收纳在座椅靠背垫4的收纳凹部3中的直立收纳状态(参照图1)和扶手2从收纳凹部3朝向座椅前方侧Fr突出的使用状态(参照图2)之间切换。收纳凹部3的内表面由表皮材料5覆盖。

[0103] 扶手2包括扶手框、扶手垫和覆盖扶手垫的扶手装饰件。当将扶手2安装到座椅靠背框15时,在将扶手2安装到扶手框15之前,预先用扶手装饰件覆盖扶手垫并且将稍后描述的扶手架11(参照图5)安装至扶手2。此外,预先用表皮材料5覆盖座椅靠背垫4中的收纳凹部3的内表面。然后,将扶手2可摆动地(可转动地)安装至座椅靠背框15。

[0104] 如图6和图7所示,形成为纵长的矩形平板形状的树脂板7固定在第一表皮材料部分6的背面6U并设定为与背面6U重叠,第一表皮材料部分6为覆盖收纳凹部3的底面3M的纵长的矩形。即,树脂板7存在于收纳凹部3中的第一表皮材料部分6和座椅靠背垫4之间。树脂板7的材料是PP(聚丙烯)。

[0105] 由此,能够令人满意地形成收纳凹部3的外观。另外,就座者无法看见与第一表皮材料部分6的背面6U重叠的树脂板7。因此,能够改善外观品质。例如,与在第一表皮材料部分6中设置供树脂板7插入的袋状部的结构相比,能够减少作业步骤的数量并且能够改善作业性。

[0106] 树脂板7与第一表皮材料部分6被缝合在一起,并且与第一表皮材料部分6一体安装到座椅靠背垫4和座椅靠背框15。因此,与树脂板7和第一表皮材料部分6分别安装到座椅靠背垫4和座椅靠背框15的情况相比,能够改善作业性。

[0107] 如图8所示,第一表皮材料部分6的宽度方向一侧部6S1和树脂板7的宽度方向一侧部7S1在它们的整个长度上彼此缝合,并且第一表皮材料部分6的宽度方向另一侧部6S2和树脂板7的宽度方向另一侧部7S2在它们的整个长度上彼此缝合。各缝头(seam allowance)F是大约7mm。

[0108] 覆盖收纳凹部3的一个内侧面3S1(参照图6)的一个第二表皮材料部分26的端部也与第一表皮材料部分6的宽度方向一侧部6S1以及树脂板7的宽度方向一侧部7S1缝合。另外,覆盖收纳凹部3的另一个内侧面3S2的另一个第二表皮材料部分26的端部也与第一表皮材料部分6的宽度方向另一侧部6S2以及树脂板7的宽度方向另一侧部7S2缝合。在图8中,附图标记N表示各缝合部,并且缝合部N的长度为大约300mm。

[0109] 如图7所示,在第一表皮材料部分6的周部的背面6U(参照图6)侧设置从背面6U侧朝向第一表皮材料部分6的外侧延伸的一个上侧舌片8(对应于预定数量的舌片)和左右一对下侧舌片9(对应于其他的舌片)。这样,多个舌片(上侧舌片8和下侧舌片9)分散配置在第一表皮材料部分6的周部的背面6U侧。上侧舌片8和下侧舌片9由与第一表皮材料部分6相同的材料制成。

[0110] 上侧舌片8从第一表皮材料部分6的上端部的长度方向中央部朝向第一表皮材料部分6的外侧延伸。另外,左右一对下侧舌片9分别从第一表皮材料部分6的宽度方向两侧部6S1和6S2朝向第一表皮材料部分6的外侧延伸。

[0111] 如图9和图10所示,上侧舌片8和下侧舌片9从座椅靠背垫4的正面侧贯穿到背面侧而分别插入到形成于座椅靠背垫4的多个舌片插入孔10中。此外,设置于上侧舌片8和下侧舌片9的锁定孔H(对应于锁定部)与内置于座椅靠背垫4的线材(未示出)的被锁定部通过环形钩扣(钩环)彼此联接。

[0112] 这样,能够将第一表皮材料部分6的余部拉入到座椅靠背垫4的背面侧,使得能够抑制在第一表皮材料部分6中产生褶皱。此外,能够使缝线清晰,从而也能够改善外观品质。

[0113] 如图12所示,各锁定孔H的直径B2为大约8mm。锁定孔H位于距下侧舌片9(或上侧舌片8)的前端的距离B1为大约20mm的位置处。由此,能够在通过环形钩扣(钩环)进行联接的过程中防止下侧舌片9(或上侧舌片8)破裂。

[0114] 在上侧舌片8的锁定孔H锁定在被锁定部的情况下,上侧舌片8被强有力地拉入,以将上侧舌片8的锁定孔H分别锁定在被锁定部中。在已组装的状态下,上侧舌片8的张力设定成比下侧舌片9的张力大。由此,能够在局部强有力地拉动表皮材料部分6的上端部,使得能够将表皮材料部分6的余部强有力地拉入到座椅靠背垫4的背面侧,由此更可靠地抑制在表皮材料部分6中产生褶皱。另外,能够改善制动性能,从而能够可靠地防止树脂板7由于振动等而移动。

[0115] 如图7和图11所示,上侧舌片8的基端部8K与树脂板7的周部(上端部)、第一表皮材料部分6的周部(上端部)和覆盖收纳凹部3的上侧内表面的第三表皮材料部分36的周部缝合在一起。因此,即使在向上侧舌片8施加强的张力时,也能防止上侧舌片8从第一表皮材料部分6的周部脱落。

[0116] 如图7所示,下侧舌片9(对应于其他的舌片)不与树脂板7缝合,下侧舌片9的基端部9K与第一表皮材料部分6的周部缝合。例如,同所有舌片(一个上侧舌片8和左右一对下侧舌片9)的基端部8K和9K与树脂板7的周部以及第一表皮材料部分6的周部缝合在一起的结构相比,能够容易地进行缝合作业,并且能够改善作业性。

[0117] 上侧舌片8形成为分叉形状,以在基部附近的大致长度方向中间部分开成第一上侧舌片部分8A(对应于第一舌片部分)和第二上侧舌片部分8B(对应于第二舌片部分)。第一上侧舌片部分8A和第二上侧舌片部分8B设定成具有大致相同的长度。

[0118] 各下侧舌片9也成为分叉形状,以在大致长度方向中间部分开成第一下侧舌片部分9A(对应于第一舌片部分)和第二下侧舌片部分9B(对应于第二舌片部分)。第一下侧舌片部分9A位于第二下侧舌片部分9B的上方并且设定成比第二下侧舌片部分9B长。

[0119] 锁定孔H分别设置于第一上侧舌片部分8A、第二上侧舌片部分8B、第一下侧舌片部分9A和第二下侧舌片部分9B的前端部。另外,在被锁定部中,为上侧舌片8设置一对被锁定部,并且为左右一对下侧舌片9中的每一个设置一对被锁定部。

[0120] 上侧舌片8中的第一上侧舌片部分8A的锁定孔H和第二上侧舌片部分8B的锁定孔H分别锁定在一对被锁定部中。另外,下侧舌片9中的第一下侧舌片部分9A的锁定孔H和第二下侧舌片部分9B的锁定孔H分别锁定在一对被锁定部中。

[0121] 如图7所示,左右一对下侧舌片9关于第一表皮材料部分6的宽度方向中心对称地(左右对称地)形成。

[0122] 如图10所示,第一上侧舌片部分8A的锁定孔H和第二上侧舌片部分8B的锁定孔H锁定在被锁定部中(下文中称为“锁定状态”)。在该锁定状态下,当从车辆后方观察时,第一上侧舌片部分8A和第二上侧舌片部分8B形成具有大的敞开角度的V字形状。也就是说,第一上侧舌片部分8A越向左越往上方倾斜,第二上侧舌片部分8B越向右越往上方倾斜。

[0123] 在锁定状态下,第一下侧舌片部分9A从第一表皮材料部分6沿座椅宽度方向大致水平地延伸。另外,第二下侧舌片部分9B从第一表皮材料部分6向外侧下方倾斜地延伸,使得第二下侧舌片部分9B能够越向座椅宽度方向外侧越往下方倾斜。因此,施加到第一上侧舌片部分8A、第二上侧舌片部分8B、第一下侧舌片部分9A和第二下侧舌片部分9B的张力的方向彼此不同。

[0124] 如上所述,可以通过沿不同方向施加到第一上侧舌片部分8A和第二上侧舌片部分8B的张力来拉动第一上侧舌片部分8A和第二上侧舌片部分8B。此外,可以通过沿不同方向施加到第一下侧舌片部分9A和第二下侧舌片部分9B的张力来拉动第一下侧舌片部分9A和第二下侧舌片部分9B。也就是说,沿高度方向和座椅宽度方向均可以拉动上侧舌片8和下侧舌片9,使得能够改善施加到树脂板7的制动力。另外,能够更可靠地抑制在第一表皮材料部分6中产生褶皱。

[0125] 如图5所示,扶手2通过扶手架11被座椅靠背框15支撑。扶手架11包括:架体12,其与扶手2的基端部2K相对并形成为横长的矩形平板形状;和安装板部23,其形成为从架体12的长度方向端部朝向座椅前方侧Fr与架体12垂直地延伸的三角板形状。

[0126] 架体12设定成比扶手2的基端部2K侧的宽度(座椅宽度方向上的长度)长。安装板部23与基端部2K的侧面相对。安装板部23经由支撑轴27安装到扶手2的基端部2K且可绕水平轴线O转动。扶手架11布置在收纳凹部3的底部3J(参照图3)的下端部。扶手架11的架体12的上方设置有树脂板7。

[0127] 由此,例如,与树脂板7设计成也存在于收纳凹部3的底部3J的下端侧的情况相比,扶手2能够容易地组装到收纳凹部3中。结果,能够改善组装性能。树脂板7不存在于收纳凹部3的底部3J的下端部侧。然而,即使在收纳凹部3的底部3J的下端侧的表皮材料部分6中产生褶皱等时,褶皱等也能被扶手2的基端部2K覆盖或者隐藏,从而防止乘客看到。因此,能够防止外观品质下降。

[0128] 如图6所示,树脂板7和第一表皮材料部分6的在座椅宽度方向上的长度L设定成比

收纳凹部3的左右一对内侧面3S1和3S2之间的凹部宽度D长。

[0129] 另外,从收纳凹部3的左右一对内侧面3S1和3S2伸入宽度方向外侧的装配槽13形成于收纳凹部3的底面3M的宽度方向两侧部,以沿着收纳凹部3的上下方向延伸。树脂板7和第一表皮材料部分6的彼此缝合的宽度方向一侧部6S1、7S1以及宽度方向另一侧部6S2、7S2分别插入并装配到左右一对装配槽13中。

[0130] 宽度方向一侧部6S1、7S1以及宽度方向另一侧部6S2、7S2中的每一方插入到装配槽13中的插入深度C均为大约7mm。如上所述,缝合部N的长度为大约300mm。由于缝合部N的长度长,因此,能够稳定地固定第一表皮材料部分6。

[0131] 由此,能够精确地确定树脂板7和第一表皮材料部分6相对于座椅靠背垫4的收纳凹部3的位置。另外,能够容易地将树脂板7和第一表皮材料部分6固定到收纳凹部3,由此能够改善作业性。此外,能够改善座椅靠背垫4对树脂板7和第一表皮材料部分6的保持性能。

[0132] 树脂板7简单地装配到设置于座椅靠背垫4的装配槽13中。可以想象树脂板7可能由于施加到其上的强力而从装配槽13移动或脱落。然而,如上所述,与树脂板7缝合的上侧舌片8被强有力地拉动,以将上侧舌片8的锁定孔H锁定在被锁定部中。因此,能够防止树脂板7从装配槽13移动或脱落。另外,上侧舌片8与树脂板7缝合在一起的缝合部N足够强,从而能够如上所述地防止上侧舌片8从第一表皮材料部分6脱落。

[0133] 下侧舌片9紧密地缠绕第一表皮材料层6的余部。因此,能够抑制在第一表皮材料部分6中产生褶皱,并且能够改善缝线的加工,从而能够改善外观品质。第一表皮材料部分6在收纳凹部3的下部保持在座椅靠背框15和扶手2的基端部2K之间。因此,即使当强力施加到第一表皮材料部分6时也难以使第一表皮材料部分6移位。

[0134] [其他实施方式]

[0135] 上述实施方式中提到的数值仅是示例。本发明不限于上述数值。

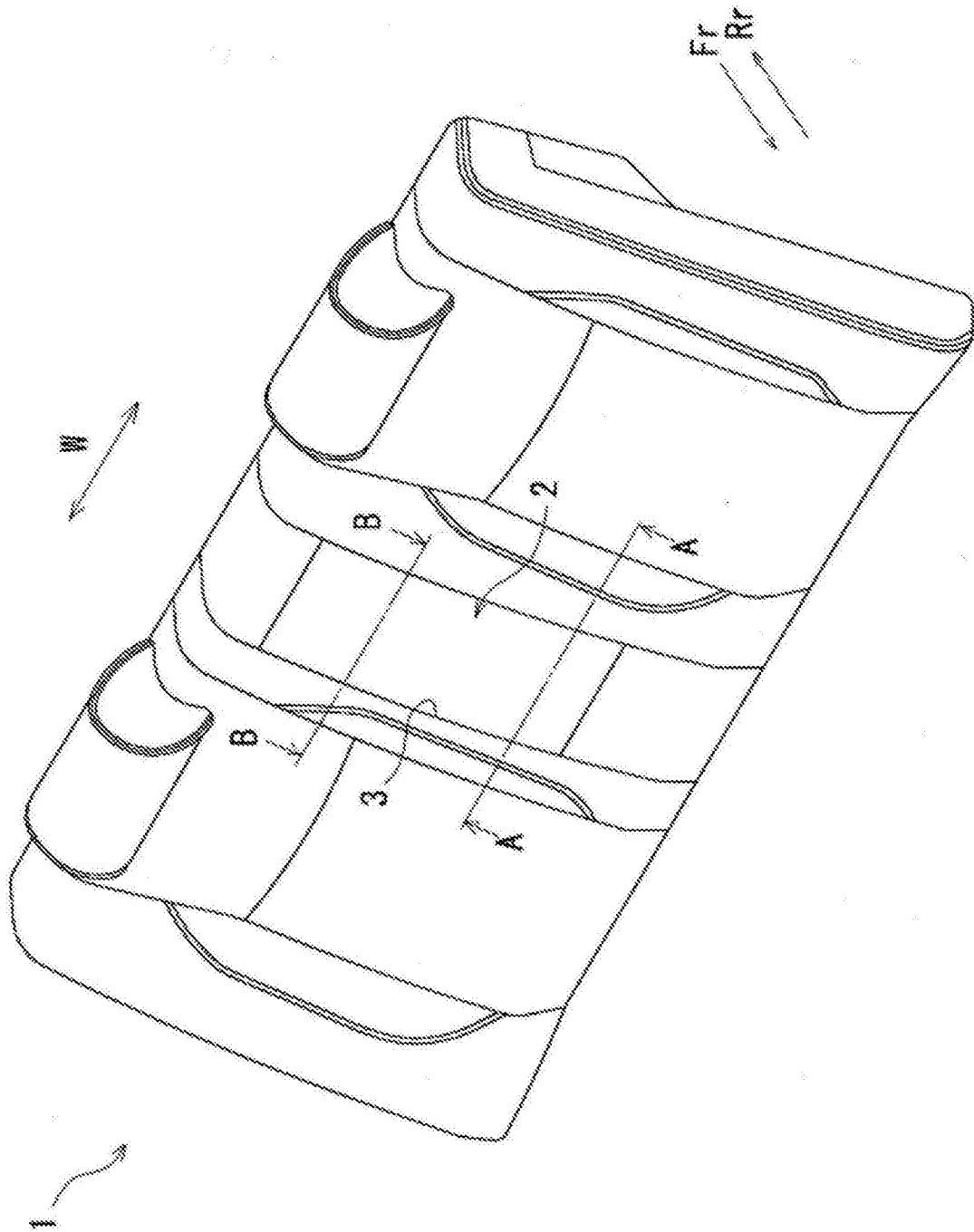


图1

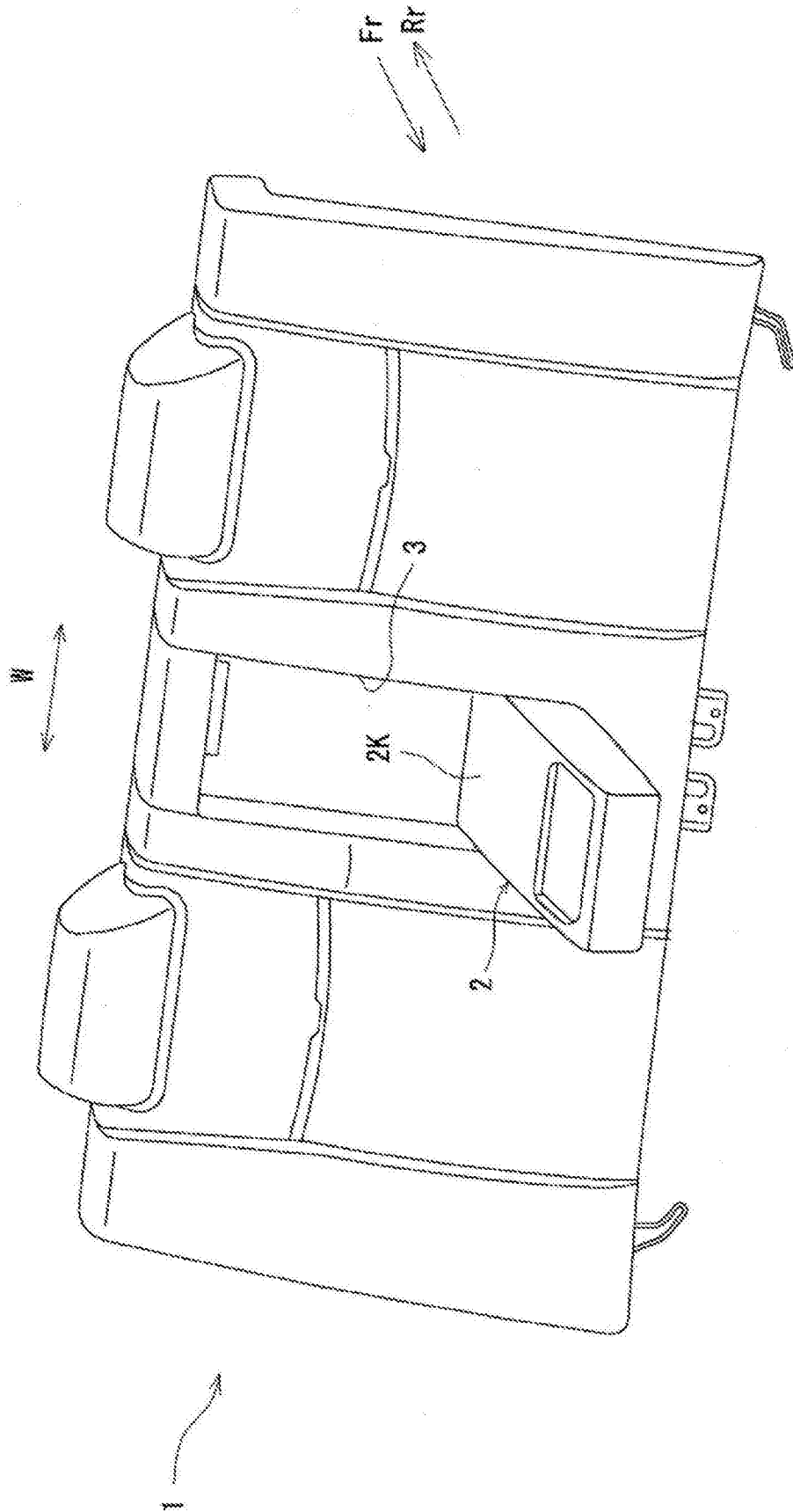


图2

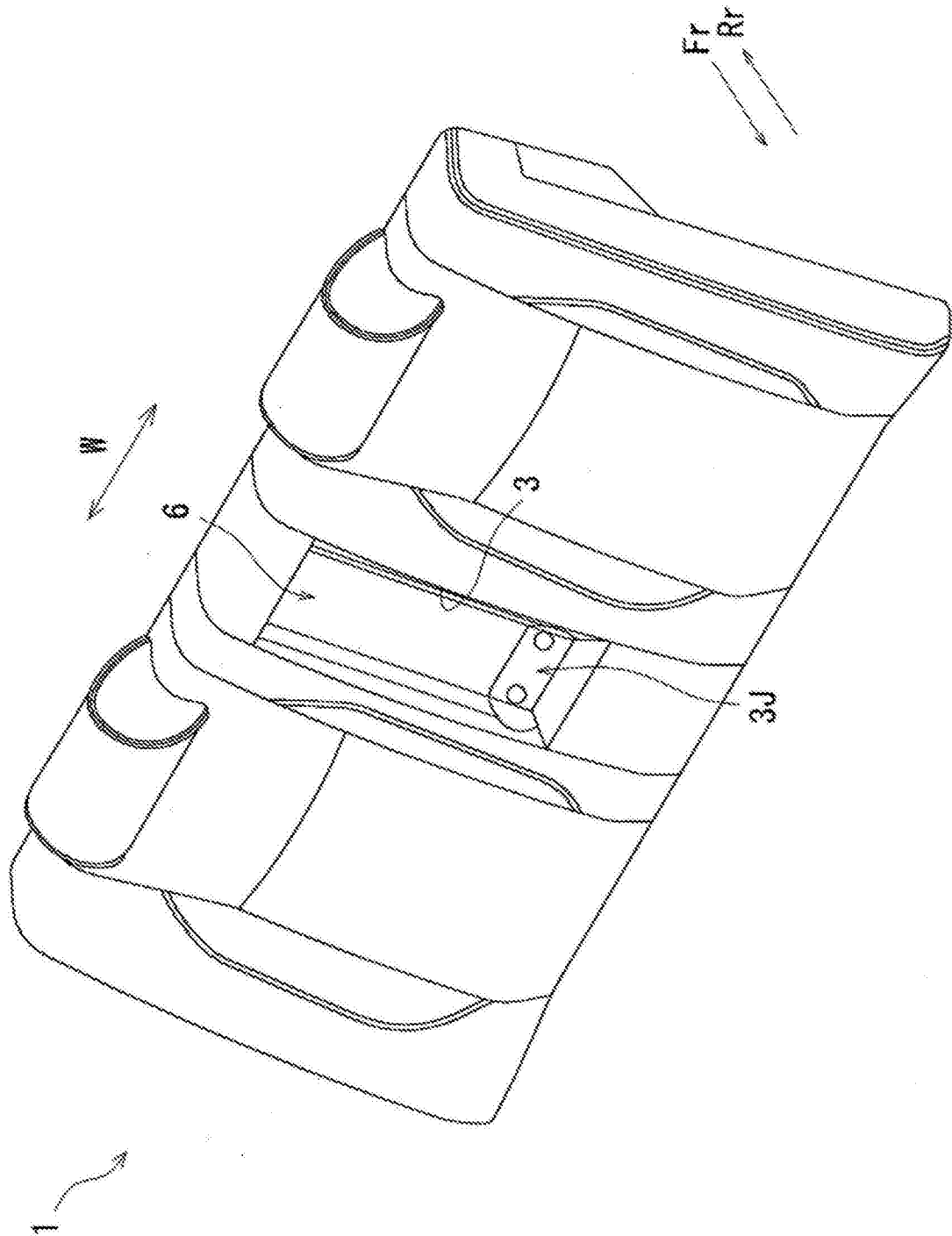


图3

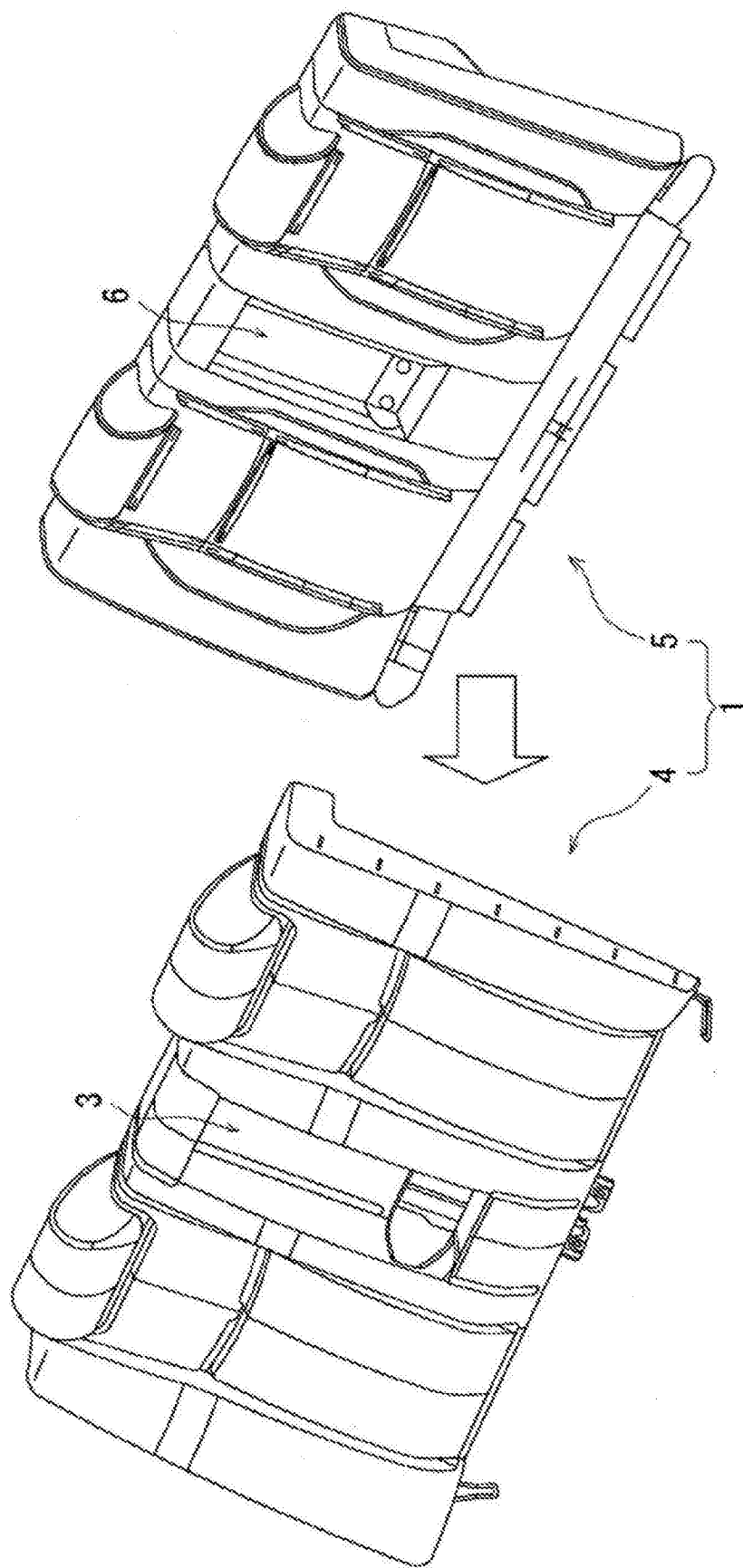


图4

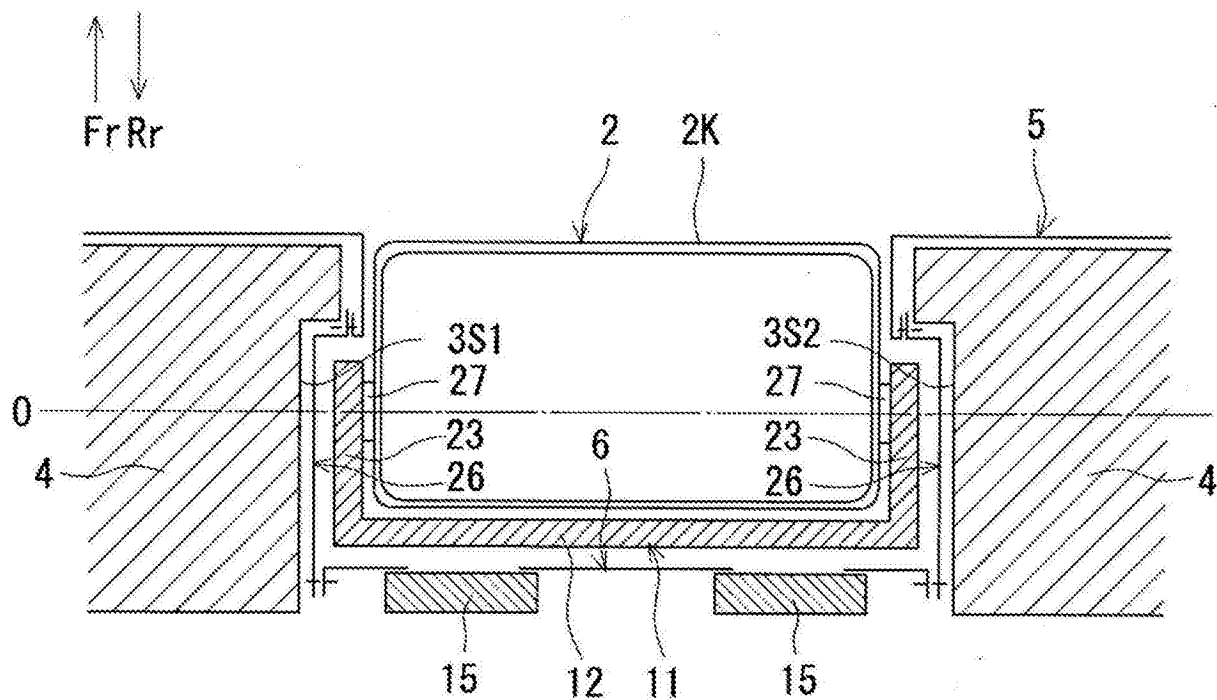


图5

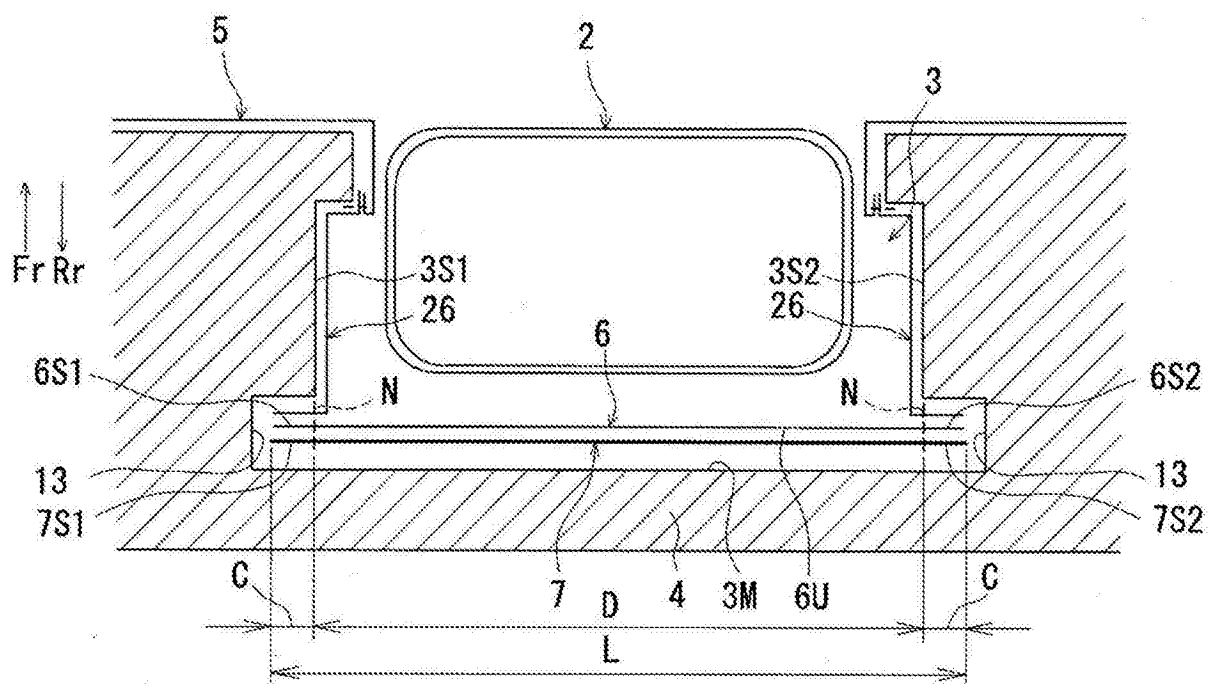


图6

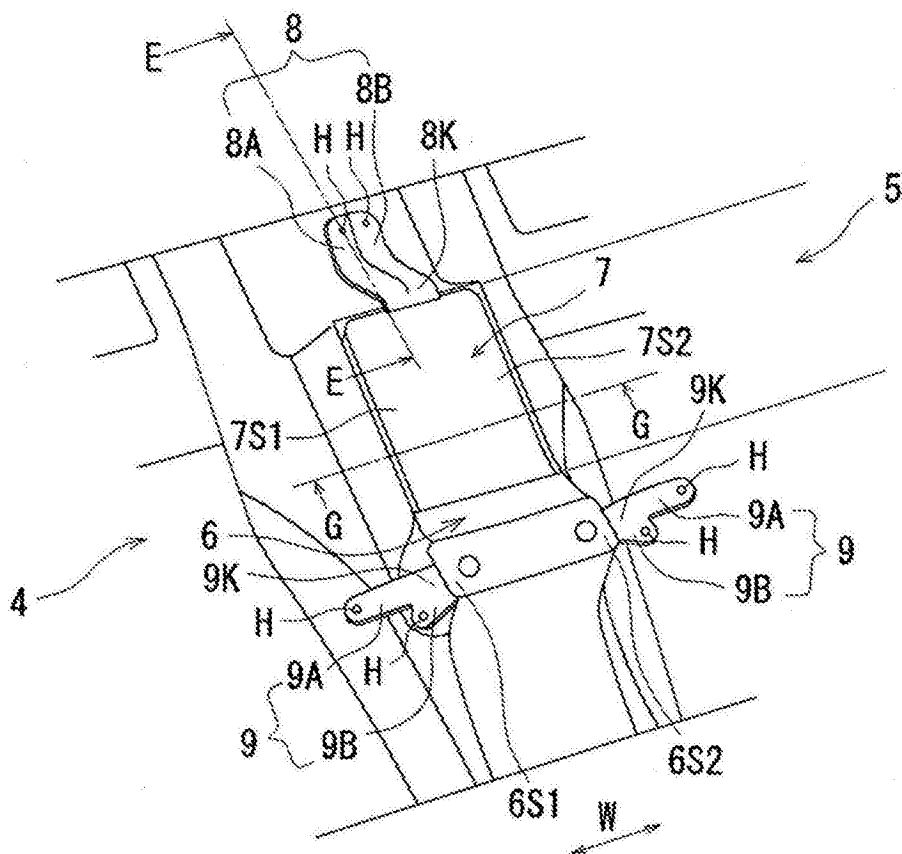


图7

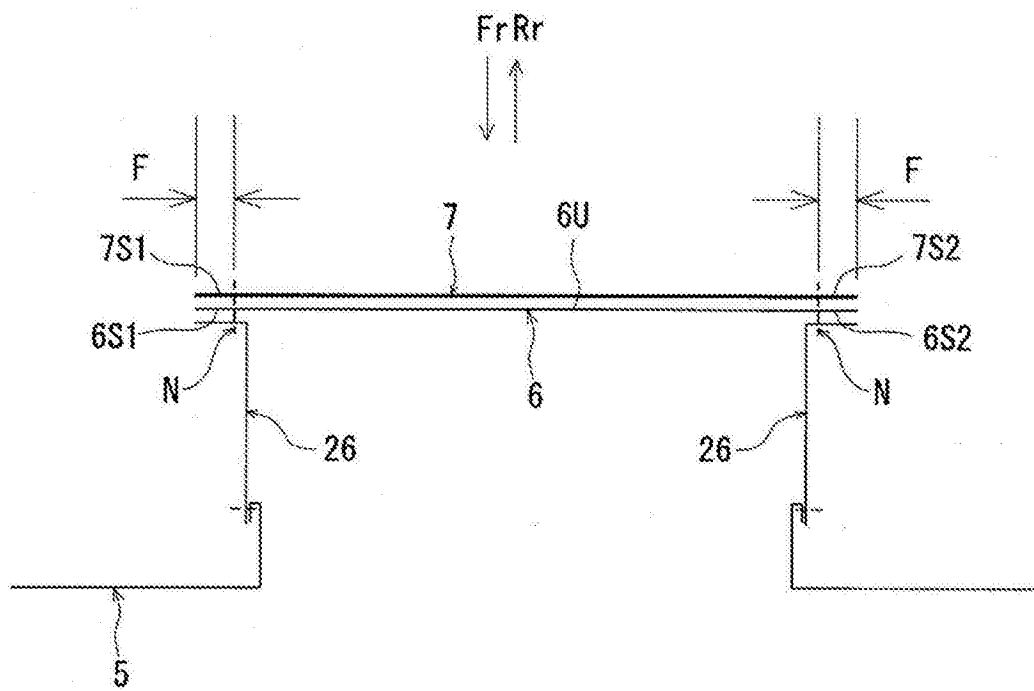


图8

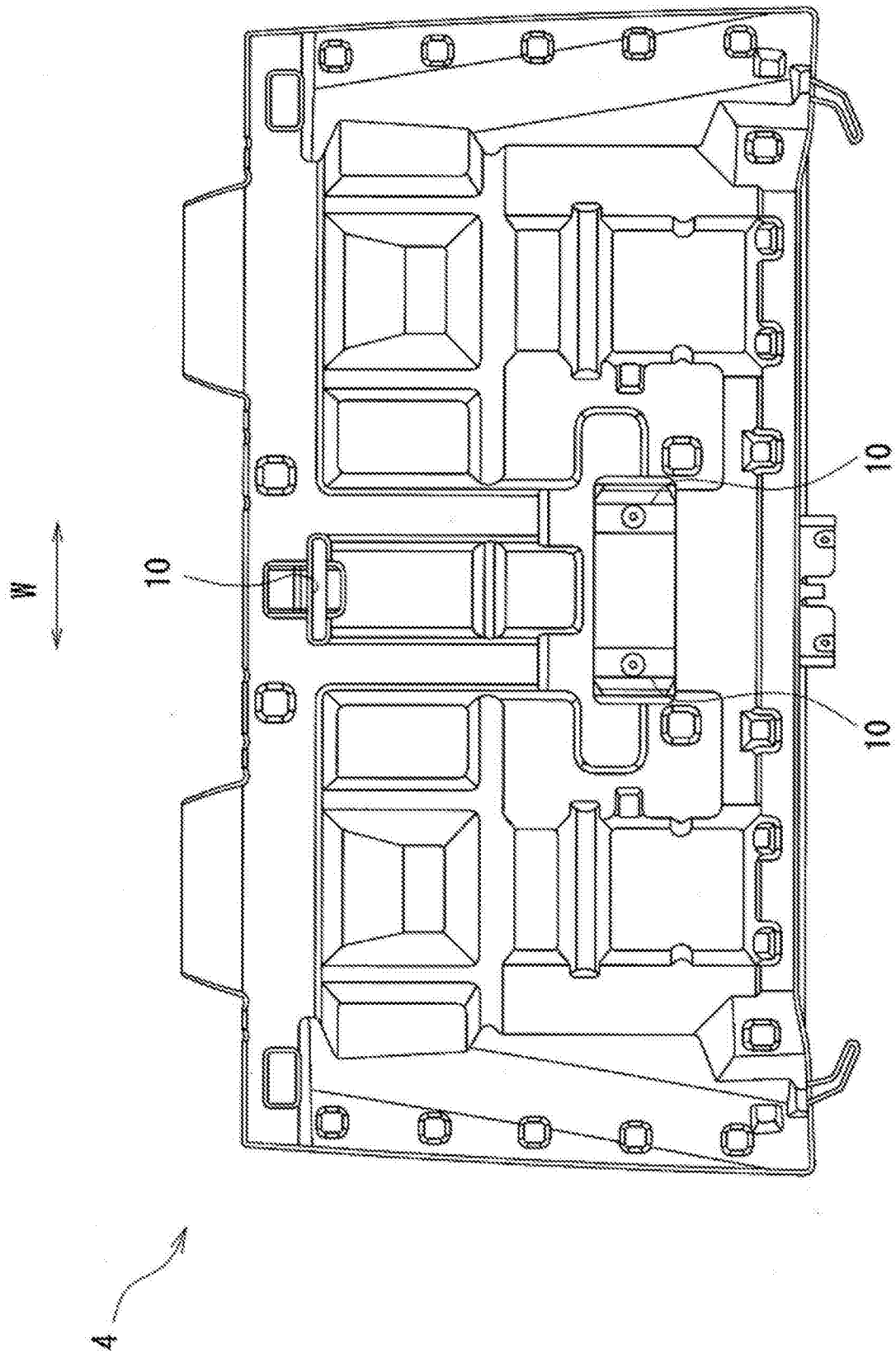


图9

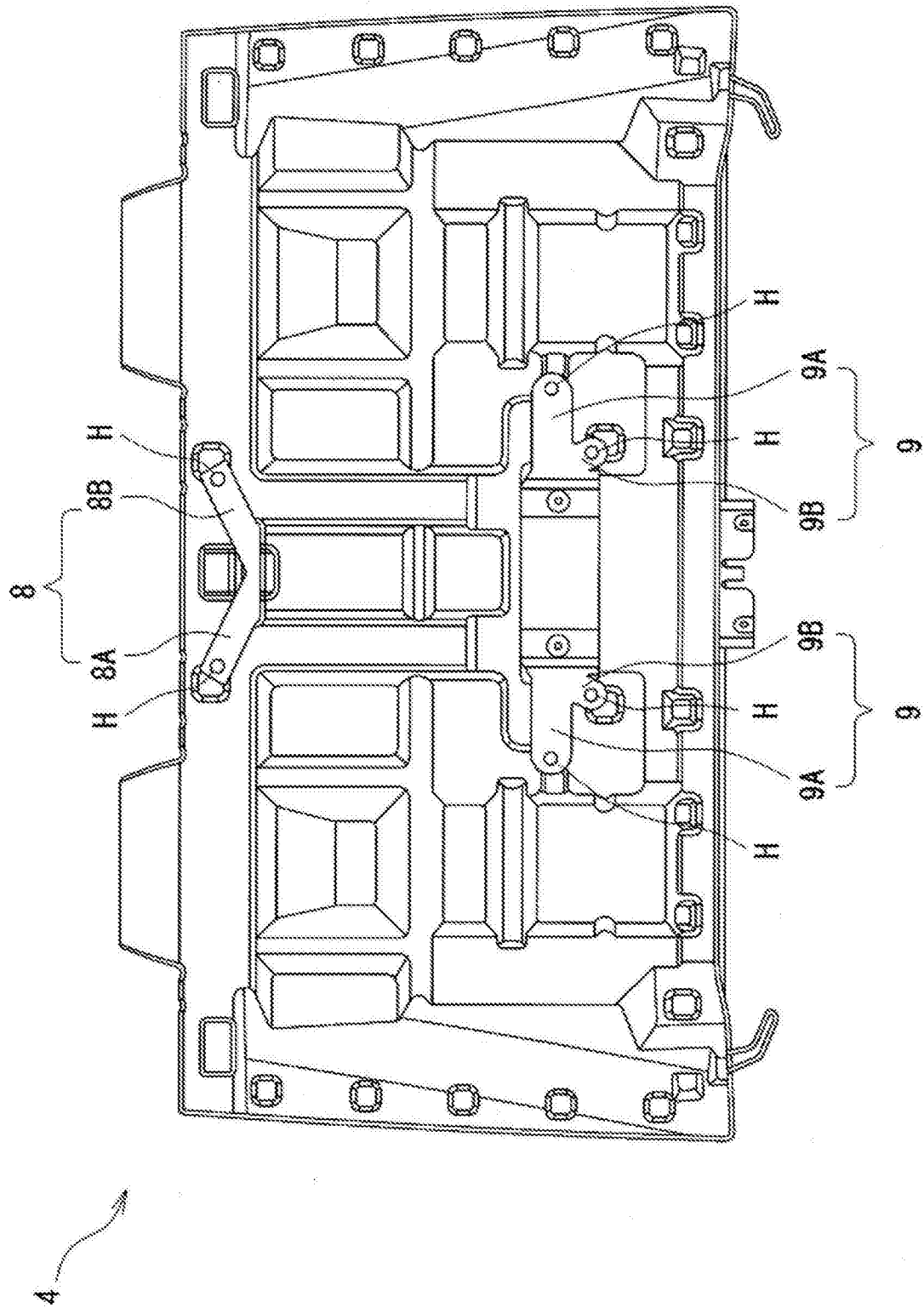


图10

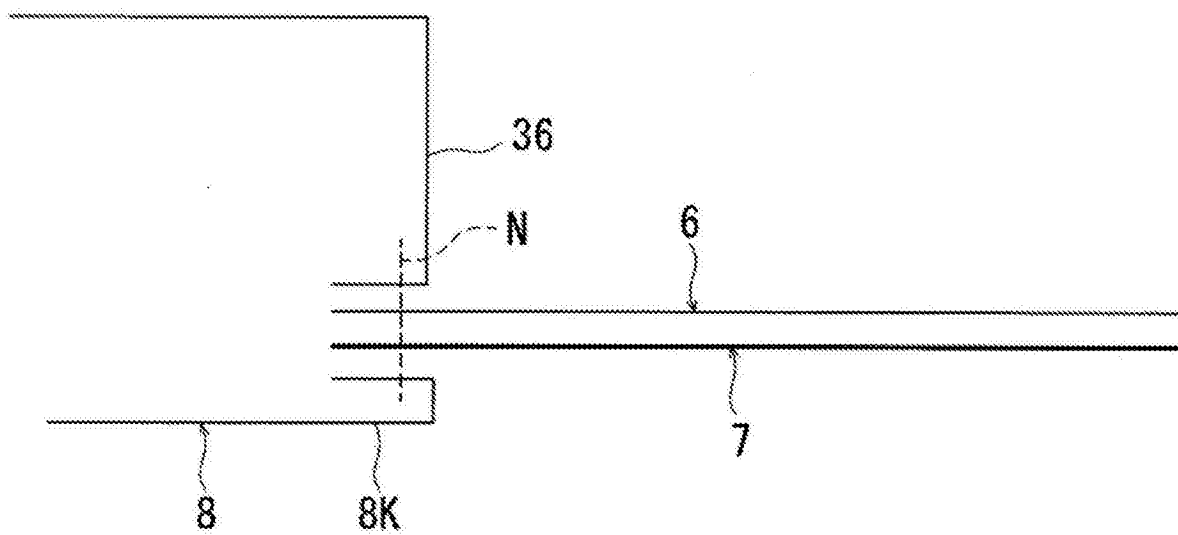


图11

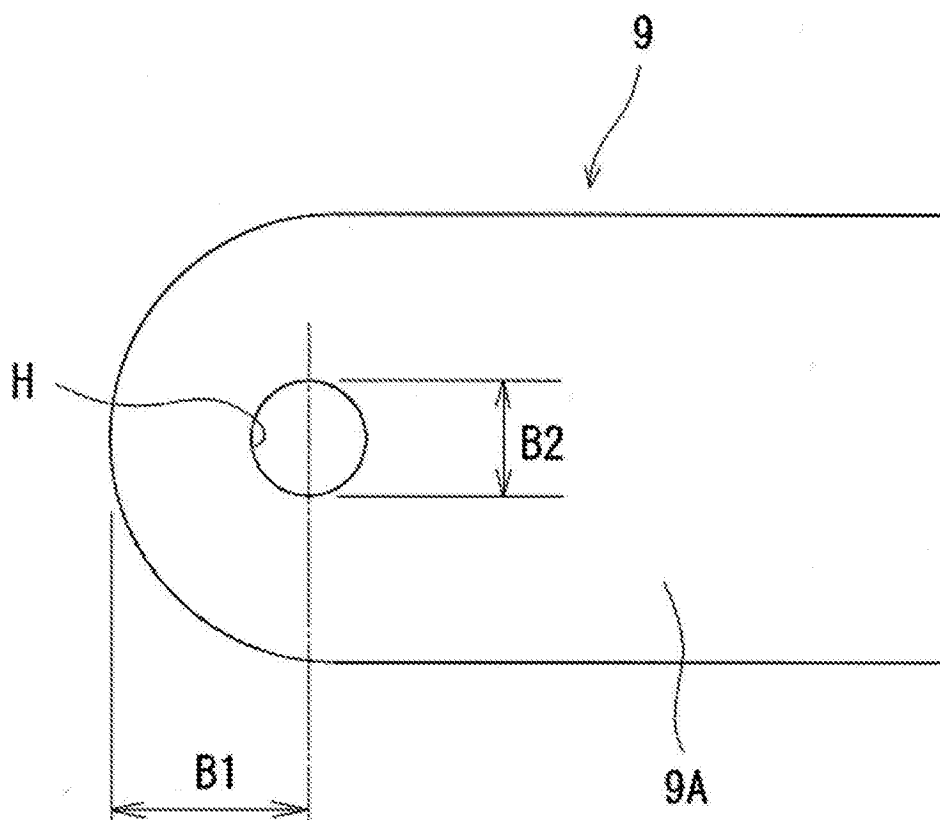


图12