

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第5275901号
(P5275901)

(45) 発行日 平成25年8月28日(2013.8.28)

(24) 登録日 平成25年5月24日(2013.5.24)

(51) Int.Cl. F1
E04F 19/04 (2006.01) E04F 19/04 I01Z

請求項の数 4 (全 10 頁)

(21) 出願番号	特願2009-125338 (P2009-125338)	(73) 特許権者	000005821
(22) 出願日	平成21年5月25日(2009.5.25)		パナソニック株式会社
(65) 公開番号	特開2010-270550 (P2010-270550A)		大阪府門真市大字門真1006番地
(43) 公開日	平成22年12月2日(2010.12.2)	(74) 代理人	100087664
審査請求日	平成23年4月18日(2011.4.18)		弁理士 中井 宏行
		(72) 発明者	安村 武
			大阪府門真市大字門真1048番地 パナソニック電工株式会社内
		審査官	五十幡 直子
		(56) 参考文献	特開2007-285049 (JP, A)
)
		(58) 調査した分野(Int.Cl., DB名)	E04F 19/04

(54) 【発明の名称】 エンドキャップ

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

床面または天井面からなる第1の面と、壁面との交差部に沿って配設され、長手方向に沿う溝を有した造作部材の端面を覆い隠すエンドキャップであって、

前記溝に対応させた凹溝を表面側部位に有し、前記造作部材の端面及び前記壁面にそれぞれ対面配置される背面側面のうちのいずれか一方における、前記凹溝の位置に相当する部位よりも、反第1の面側の部位に背面開口を設け、かつ前記第1の面に対面配置される底面に底面開口を設けて、これら背面開口と底面開口とを連通させた中空部を有してあり

、
前記凹溝に相当する部位の上下両側部位における前記中空部の横断面積を略同一とし、前記凹溝に相当する部位における前記中空部の横断面積をこれらよりも小さくし、前記凹溝に相当する部位及びこの上下両側部位における表面側部の厚さ、並びに各背面側部の厚さを、それぞれ上下方向に沿って、略均一となるように形成していることを特徴とするエンドキャップ。

【請求項2】

請求項1において、

前記背面側面は、それぞれが前記造作部材の端面に対応させた形状とされていることを特徴とするエンドキャップ。

【請求項3】

請求項2において、

10

20

前記背面側面のそれぞれの表面側縁部には、前記造作部材の端面が該背面側面に対面配置された際に、該造作部材の端部表面を覆う突片部が設けられていることを特徴とするエンドキャップ。

【請求項 4】

請求項 3 において、

前記背面開口は、当該背面開口が設けられた背面側面に前記造作部材の端面が対面配置された際に、前記突片部の内周縁との間に該端面に対面する対面代を残すように設けられていることを特徴とするエンドキャップ。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

10

【0001】

本発明は、床面または天井面からなる第 1 の面と、壁面との交差部に沿って配設され、長手方向に沿う溝を有した造作部材の端面を覆い隠すエンドキャップに関する。

【背景技術】

【0002】

上記のような造作部材としては、住宅等の建物の壁面と床面との交差部に沿って配設される幅木や、壁面と天井面との交差部に沿って配設される廻り縁などが知られている。

下記特許文献 1 では、壁面のコーナー部分（出隅部）に向けて、それぞれ配設された幅木に、コーナー部分において連設されるコーナー用造作部材が提案されている。

【0003】

20

上記コーナー用造作部材は、一方の木口（端面）を表面に対して直角を成すように加工し、この木口の表面角部を面取り加工してアールに成形し、他方の木口を表面に対して直角を成すように加工し、この木口には面取り加工を施さない形状としている。また、該コーナー用造作部材の表面には、上記面取り加工が施された木口を含み、長手方向（水平方向）に延びる溝が加工されている。このコーナー用造作部材は、面取り加工した木口を壁面のコーナー部分における一方の壁面から突出させるように取付け、この突出した部位の裏面に、コーナー部分に向けて配設された一方の幅木の木口を突き合わせ、さらに、他方の面取り加工が施されていない木口と、コーナー部分に向けて配設された他方の幅木の木口とを突き合わせて、両幅木の端部を納める構造とされている。

【先行技術文献】

30

【特許文献】

【0004】

【特許文献 1】特開 2000 - 240272 号公報（図 1 参照）

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

ところで、上記特許文献 1 に記載されたコーナー用造作部材のように、表面側部位に溝が形成されているものにおいても、材料削減のためや部材の軽量化等の理由から中空部を形成したい場合がある。このような造作部材などに、中空部を形成する場合は、表面側には開口を形成できないため、床面に対面する底面に開口を設けて中空部を形成することが

40

考えられる。しかしながら、この場合は、底面側の下端部位から溝の位置に相当する部位までの厚さと、溝の位置に相当する部位よりも上方側の部位の厚さとを同程度の厚さとすることが困難となる。すなわち、溝の位置に相当する部位における中空部の横断面積よりも、上方側部位における中空部の横断面積を大きくすることができず、上方側部位の厚さが他の部位に比べて厚くなるという問題があった。

また、底面ではなく、例えば、壁面または幅木の端面に対面する背面側の面に、開口を大きく設けて中空部を形成することも考えられるが、この場合には、開口が設けられた部位の強度が低減するとともに、該背面側の接着面が小さくなることから取付け強度が低減する恐れがあった。

【0006】

50

本発明は、上記実情に鑑みなされたものであり、強度を確保しながらも、上方側部位及び下方側部位における中空部を略均一にし得るエンドキャップを提供することを目的としている。

【課題を解決するための手段】

【0007】

前記目的を達成するために、本発明に係るエンドキャップは、床面または天井面からなる第1の面と、壁面との交差部に沿って配設され、長手方向に沿う溝を有した造作部材の端面を覆い隠すエンドキャップであって、前記溝に対応させた凹溝を表面側部位に有し、前記造作部材の端面及び前記壁面にそれぞれ対面配置される背面側面のうちのいずれか一方における、前記凹溝の位置に相当する部位よりも、反第1の面側の部位に背面開口を設け、かつ前記第1の面に対面配置される底面に底面開口を設けて、これら背面開口と底面開口とを連通させた中空部を有しており、前記凹溝に相当する部位の上下両側部位における前記中空部の横断面積を略同一とし、前記凹溝に相当する部位における前記中空部の横断面積をこれらよりも小さくし、前記凹溝に相当する部位及びこの上下両側部位における表面側部の厚さ、並びに各背面側部の厚さを、それぞれ上下方向に沿って、略均一となるように形成していることを特徴とする。

10

【0008】

本発明に係る前記エンドキャップにおいては、前記背面側面のそれぞれを、前記造作部材の端面に対応させた形状にしてもよい。

このように、前記背面側面のそれぞれを、前記造作部材の端面に対応させた形状としたエンドキャップにおいては、前記背面側面のそれぞれの表面側縁部に、前記造作部材の端面が該背面側面に対面配置された際に、該造作部材の端部表面を覆う突片部を設けるようにしてもよい。

20

また、上記突片部を設けたエンドキャップにおいては、前記背面開口を、当該背面開口が設けられた背面側面に前記造作部材の端面が対面配置された際に、前記突片部の内周縁との間に該端面に対面する対面代を残すように設けるようにしてもよい。

【発明の効果】

【0009】

本発明に係る前記エンドキャップによれば、上記背面開口、及び上記底面開口を連通させた中空部を有しているので、材料を削減できるとともに、当該エンドキャップの軽量化が図れる。

30

また、該エンドキャップは、造作部材の溝に対応させた凹溝を有しているので、造作部材の端面に取り付けた際に、該溝と凹溝とが連なるような外観となり、見栄えが良い。

さらに、上記背面開口は、前記凹溝の位置に相当する部位よりも、反第1の面側の部位（造作部材が幅木であれば上方側部位となり、造作部材が廻り縁であれば下方側部位となる）に設けるようにしているので、例えば、該背面開口を背面側面の上下の全体に亘って設けて中空部を形成するようなものに比べて、当該エンドキャップ自体の強度を高めることができる。また、このように、該背面開口を上下の全体に亘って設けずに、前記凹溝の位置に相当する部位よりも、反第1の面側の部位に設けるようにしているので、背面側面における当該背面開口以外の部位を接着面として利用でき、該背面開口を上下の全体に亘って設けて中空部を形成するようなものに比べて、取付け強度を向上させることができる。

40

さらに、上記背面開口及び上記底面開口を設けているので、これら背面開口及び底面開口から型抜きを実施でき、凹溝を挟んで上方側部位と下方側部位とにおける中空部を略均一にすることができる。

【0010】

本発明に係るエンドキャップにおいて、前記背面側面のそれぞれを、前記造作部材の端面に対応させた形状にすれば、当該エンドキャップの背面側面を、造作部材における両端面のいずれの側にも対面させて設置することが可能となる。すなわち、造作部材の両端面のそれぞれの端面を、同一のエンドキャップで覆い隠すことができるので、部材点数が増

50

加せず、また、同一部材を造作部材の両端面用として兼用できるので、取扱い性が良く、施工性を向上させることができる。

【0011】

上述のように、前記背面側面のそれぞれを、前記造作部材の端面に対応させた形状としたエンドキャップにおいて、前記背面側面のそれぞれの表面側縁部に、前記造作部材の端面が該背面側面に対面配置された際に、該造作部材の端面表面を覆う突片部を設けるようにすれば、一方の背面側面の表面側縁部に設けられた突片部によって、造作部材の端部を美観性良く納めることができる。また、他方の背面側面の表面側縁部に設けられた突片部が、当該エンドキャップに接着剤を塗布して壁面に対して接着する際に、接着剤の堰として機能し、接着剤が漏れ出るようなことを防止できる。

10

【0012】

また、上記突片部を設けたエンドキャップにおいて、前記背面開口を、当該背面開口が設けられた背面側面に前記造作部材の端面が対面配置された際に、前記突片部の内周縁との間に該端面に対面する対面代を残すように設けるようにすれば、該対面代を、造作部材の端面、または壁面に対して背面側面を接着する際の接着代として利用でき、当該エンドキャップの取付け強度を向上させることができる。

【図面の簡単な説明】

【0013】

【図1】(a)～(c)は、いずれも本発明に係るエンドキャップの一実施形態を模式的に示し、(a)は、同エンドキャップを造作部材の端面に取り付けた状態の一例を示す一部破断概略斜視図、(b)は、同エンドキャップを背面側から見た概略斜視図、(c)は、同エンドキャップの概略底面図である。

20

【図2】(a)は、図1(a)におけるX方向から見た状態を模式的に示す概略正面図、(b)、(c)は、いずれも同エンドキャップの背面側の概略側面図である。

【図3】(a)は、図2(a)におけるY1-Y1線矢視に対応させた概略横断面図、(b)は、図2(a)におけるY2-Y2線矢視に対応させた概略横断面図、(c)は、図2(a)におけるY3-Y3線矢視に対応させた概略横断面図、(d)は、同エンドキャップを造作部材の端面に取り付けた状態の他例を説明するための説明図であり、図3(a)に対応させた図である。

【図4】同エンドキャップの施工手順の一例を説明するための説明図であり、図2(a)に対応させた図である。

30

【発明を実施するための形態】

【0014】

以下に本発明の実施の形態について、図面に基づいて説明する。

図1～図4は、本実施形態に係るエンドキャップについて説明するための説明図である。

本実施形態に係るエンドキャップ10は、図1及び図2に示すように、床面(第1の面)1と壁面2との交差部に沿って配設された幅木6の長手方向の一端部に取り付けられて、該端部の端面9(図3及び図4参照)を覆い隠す構造とされている。

【0015】

本実施形態では、幅木6を、床面1と、壁面2としての壁材3の表面3a及び該表面3aに略面一状に連設された開口縦枠4の見付け面4aとの交差部に沿って、開口部5側に向けて配設した例を示している。

40

この幅木6は、表面側部位における中央部位よりもやや上方部位に、溝7を長手方向に沿って有している。また、この幅木6の水平状の上面の手前側(反壁面側)の縁部には、床面1側に向けて傾斜する傾斜面8が形成されている。

この幅木6は、例えば、木質系材料や合成樹脂系材料、金属系材料等から帯状に比較的長尺に形成されている。

【0016】

エンドキャップ10は、図1(b)、(c)に示すように、平面視(底面視)における

50

形状及び横断面の輪郭が略四半円状の扇形状とされ、上下に細長形状とされており、その底面には、配設された際に、床面 1 に向けて開口する底面開口 1 8 が設けられている。

このエンドキャップ 1 0 の表面側部位における手前面 1 0 a は、突湾曲状の R 面形状とされ、幅木 6 の溝 7 に対応させた位置に、凹溝 1 2 が水平方向に沿って形成されている。この凹溝 1 2 の溝底に相当する表面の形状も上記同様の R 面形状とされている。

尚、以下では、便宜的に、この凹溝 1 2 に相当する部位を凹溝部位 1 1 B とし、この凹溝部位 1 1 B よりも、上方側の部位（反床面 1 側の部位）を上側部位 1 1 A とし、凹溝部位 1 1 B よりも、下方側の部位を下側部位 1 1 C として説明する。

【 0 0 1 7 】

エンドキャップ 1 0 の表面側部位における上面 1 0 b は、幅木 6 の水平状の上面に連なるように対応させて形成されており、平面視して上記扇形状とされた最外周輪郭と同心で、これよりも小径の扇形状とされている。また、この上面 1 0 b には、幅木 6 の傾斜面 8 に連なるように対応させて形成され、略四半円錐台表面形状の傾斜面 1 0 c が連成され、該傾斜面 1 0 c に手前面 1 0 a が連成されている。

尚、上記のように R 面形状とされた表面側部位のそれぞれの部位における曲率半径は、幅木 6 の各部位の厚さに応じて適宜、設定される。

【 0 0 1 8 】

エンドキャップ 1 0 における壁面 2 及び幅木 6 の端面 9 にそれぞれ対面配置される第 1 背面側面 1 3 及び第 2 背面側面 1 5 は、図 1 (b) 及び図 2 (b)、(c) に示すように、いずれも幅木 6 の端面 9 に対応させた形状とされており、互いに直交している。

本実施形態では、これら第 1 背面側面 1 3 及び第 2 背面側面 1 5 のそれぞれの表面側縁部に、幅木 6 の端面 9 が対面配置された際に、幅木 6 の端部表面 6 a (図 3 及び図 4 参照) を覆う突片部 1 4 , 1 6 (第 1 突片部 1 4、第 2 突片部 1 6) を設けている。これら突片部 1 4 , 1 6 は、当該エンドキャップ 1 0 の上記した上面 1 0 b、傾斜面 1 0 c 及び凹溝 1 2 に相当する部位の表面側縁部を含み、表面側部位における上下の全体に亘って表面側縁部に沿って形成されており、それぞれの背面側面 1 3 , 1 5 に対して略直交方向に向けて突出するように設けられている。

【 0 0 1 9 】

このように突片部 1 4 , 1 6 が設けられた各背面側面 1 3 , 1 5 は、図 2 (b)、(c) において示すそれぞれの状態を、左右反転させた状態が、他方の背面側面と略同形状であり、幅木 6 の端面 9 が対面配置された際に、図 3 に示すように、対面配置された側の突片部 (図例では第 2 背面側面 1 5 の突片部 1 6) の内周縁が幅木 6 の表面形状に沿うように形成されている。また、端面 9 に対面配置された側の背面側面 (図例では第 2 背面側面 1 5) における壁面 2 側の縁部 (稜線) が、幅木 6 の端面 9 における壁面 2 側の縁部 (稜線) よりも、他方の突片部 (図例では第 1 背面側面 1 3 の突片部 1 4) の突出幅に応じて、手前側 (反壁面側) に位置するような形状とされている。

これら突片部 1 4 , 1 6 を設けることで、一方の突片部が、幅木 6 の端部表面 6 a の覆い部材として機能し、他方の突片部が、当該エンドキャップ 1 0 に接着剤を塗布して壁面 2 に対して接着する際に、接着剤の堰として機能して接着剤が漏れ出るようなことを防止できる。従って、幅木 6 の端部を美観性良く納めることができ、また、施工性を向上させることができる。

【 0 0 2 0 】

これら突片部 1 4 , 1 6 の突出幅は、幅木 6 の端部表面 6 a を覆うことが可能な程度で、かつ、後記するように、固着される際に、固着性を阻害しない程度の突出幅とすることが好ましい。つまり、突出幅を大きくすれば、一方の突片部によって、幅木 6 の端部表面 6 a を十分に覆うことができるが、壁面 2 に対面配置された側では、他方の突片部が壁面 2 に当接し、その側の背面側面と壁面 2 との間に大きな空間が生じてしまい、また、幅木 6 の端面 9 に対面配置された側では、端面 9 との対面する面積が小さくなり、固着性が阻害される傾向がある。従って、これら突片部 1 4 , 1 6 の各背面側面 1 3 , 1 5 からの突出幅は、一般的な幅木を接着剤にて固着させる場合においては、例えば、0 . 5 mm ~ 3

10

20

30

40

50

、0 mm程度としてもよい。尚、当該エンドキャップ10は、本実施形態では、後記するように、左右兼用として利用できるものとしており、左右兼用ではなく、いずれか側専用のものとする場合は、この限りではない。

【0021】

また、これら第1背面側面13及び第2背面側面15のうちのいずれか一方（図例では、第1背面側面13）には、配設された際に、幅木6の端面9または壁面2に向けて開口する背面開口17が設けられている。

この背面開口17は、第1背面側面13における上側部位11Aに設けられており、本実施形態では、図2(c)に示すように、上記した第1突片部14の内周縁との間に、配設された際に、幅木6の端面9または壁面2と対面する対面代13aが設けられるように形成されている。つまり、背面開口17の第1突片部14側の開口縁と、第1突片部14の内周縁との間に、これら開口縁及び内周縁に沿うようにして略同幅の対面代13aを設けるようにしている。このような対面代13aを設けることで、後記するように、当該エンドキャップ10を配設する際に、対面代13aを、幅木6の端面9、または壁面2に対して当該第1背面側面13を接着する際の接着代として利用でき、当該エンドキャップ10の取付け強度を向上させることができる。

【0022】

さらに、エンドキャップ10は、この背面開口17と、上記した底面開口18とを連続させた中空部19を有している。

この中空部19は、当該エンドキャップ10の上下の全体に亘って形成されており、図3(a)～(c)に示すように、横断面形状が上下に沿って略同心同形状の扇形状とされている。また、この中空部19は、上側部位11Aの中空部と下側部位11Cの中空部とが略同一の横断面積とされ、凹溝部位11Bの横断面積が、凹溝12に対応させて、これら上側部位11A及び下側部位11Cの中空部よりも小さく形成されている。すなわち、この中空部19を有した当該エンドキャップ10は、上側部位11A、凹溝部位11B及び下側部位11Cにおける表面側部の厚さ、及び各背面側部の厚さが、それぞれ上下方向に沿って、略均一となるように形成されている。本実施形態では、各背面側部の厚さを略同厚さとし、表面側部における厚さを、上記した対面代13aに対応させて、各背面側部の厚さよりも大きく形成しているが、これらの厚さを同厚さとなるようにしてもよい。

【0023】

上記構成とされたエンドキャップ10は、例えば、ABS（アクリロニトリルブタジエンスチレン）や、ポリプロピレン、ポリエチレン、ポリエチレンテレフタレート、ポリカーボネート、PPS（ポリフェニレンサルファイド）等の合成樹脂系材料を主材とした材料から射出成形によって、一体的に成形されている。このように射出成形によって成形する場合には、上記した背面開口17及び底面開口18を利用して型抜きを実施することができ、容易かつ効率的に上記した中空部19を有した当該エンドキャップ10を成形することができる。特に、本実施形態では、上述のように、当該エンドキャップ10の厚さを、上下方向に沿って略均一としているので、このように射出成形によって成形した場合にも、ヒケ等が生じ難く、美観性を向上させることができる。

【0024】

尚、当該エンドキャップ10を、幅木6の模様に合わせて色調のものとしたり、または、表面に塗装等を施したりするようによってもよい。

また、上記のような合成樹脂系材料に、木粉や無機フィラー、相溶化剤、着色剤などを所定の含有割合で含有させた木粉・プラスチック複合材(WPC)から成形するようによってもよい。

さらに、上記のような合成樹脂製に限られず、アルミニウムやステンレス等の金属材料から鋳造や切削加工等によって一体的に成形した金属製のものによってもよい。

【0025】

次に、上記構成とされたエンドキャップ10を用いた幅木6の一端部の納め構造の一例、及びその施工手順の一例について説明する。

まず、図4に示すように、幅木6を開口部5側に向けて設置し、この幅木6の開口部5側端部の端面9に、図2及び図3に示すように、エンドキャップ10の一方の背面側面(図例では、第2背面側面15)を当接させるようにして取り付け。この際、上記した対面代13aを含み、各背面側面13, 15に接着剤を塗布し、壁面2(図例では、開口縦枠4の見付け面4a)及び幅木6の端面9に対して固着させるようにしてもよい。尚、このように接着剤を用いて固着させる態様に代えて、または加えて、例えば、粘着材としての両面テープを背面側面13, 15のうちの少なくとも一方に設け、該両面テープによって固着させる態様としてもよい。

【0026】

また、上記のように、当該エンドキャップ10及び幅木6を固定する前に、図3に示すように、壁面2における開口部5側の隅角部(図例では、開口縦枠4の見付け面4aと開口側側面(見込み面)4bとが交差する角部)4cに、エンドキャップ10の一方の突片部(図例では、第1突片部14)における凹溝12が形成されていない部位の表面側角部が沿うように、幅木6を位置決めした後、各部材を固定するようにしてもよい。換言すれば、エンドキャップ10の第1突片部14の表面と開口側側面4bとが略面一状となるように位置決めして各部材を固定するようにしてもよい。これにより、当該エンドキャップ10の手前面10aと開口側側面4bとが連なるような沿面となり、美観性良く幅木6の端部を納めることができる。また、この例のように、壁材3の表面3aと、開口縦枠4の見付け面4aとを略面一状に連設し、幅木6の一端部をエンドキャップ10を用いて納める構造としているので、従来のように、開口縦枠の見込み方向の端部(またはケーシング額縁)を壁材の表面から突出させ、該突出させた部位(ちり部)に幅木の端面を当接させて納める構造とした場合と比べて、すっきりとした外観となり、全体として美観性を向上させることができる。

【0027】

尚、幅木6の壁面2への固定は、釘(かくし釘)や木ねじ等の固定止具を、長手方向の適所に、打ち込み(または捻じ込み)、壁面2へ固定するようにしてもよい。この際、幅木6の溝7に固定止具を打ち込むようにすれば、固定止具の頭部が目立たず、見栄え良く施工することができる。このような固定止具に代えて、接着剤を用いて固定するようにしてもよく、または、上記固定止具と接着剤とを併用するようにしてもよい。

また、壁面2を構成する壁材3の表面3aは、例えば、石膏ボードや合板等の下地ボード等の下地材表面3a、またはこれらの下地材表面に壁クロスや壁紙等が貼着された壁仕上げ面3a等とされ、このような壁材3の裏面側には、上記固定止具が打ち込まれる(または捻じ込まれる)胴縁や柱等が配設されている。

【0028】

さらに、上記納め構造の一例では、上記したように、壁材3の表面3aと開口縦枠4の見付け面4aとを一連の壁面2として把握して、エンドキャップ10を出隅部(隅角部4c)に沿わせるようにして開口縦枠4の見付け面4aに固着させた態様としているが、例えば、壁面2の途中部位に一端部が位置するように幅木6を配設し、壁材3の表面3aにエンドキャップ10が位置するようにして、幅木6の端部を納める構造としてもよい。

または、上記納め構造の一例では、開口部5に、開口縦枠4を取り付けた例を示しているが、このような開口縦枠4を設けずに、壁面2が他の壁面等と交差する出隅部に沿うように、エンドキャップ10を設けるような態様としてもよい。

【0029】

以上のように、エンドキャップ10を幅木6の端部に取り付けた状態では、図1(a)及び図2(a)に示すように、幅木6の該端部の端面9及び端部表面6a(図3及び図4参照)が覆い隠され、該端部を見栄え良く納めることができる。

また、本実施形態に係るエンドキャップ10は、上述のように、各背面側面13, 15のそれぞれが、幅木6の端面9に対応させた形状とされている。従って、上記した例では、各図における幅木6の紙面左方側の端部(幅木6に対面した状態における左側端部)に取り付けた場合について説明したが、図3(d)に示すように、幅木6の右側端部にも、

10

20

30

40

50

当該エンドキャップ10を平面視において90度回転させれば取り付けることができる。すなわち、幅木6の左右端部のそれぞれの端面を、同一のエンドキャップ10で覆い隠すことができるので、部材点数が増加せず、また、同一部材を幅木6の両端面用として兼用(左右兼用)できるので、取扱い性が良く、施工性を向上させることができる。

【0030】

さらに、本実施形態に係るエンドキャップ10によれば、上述のように、背面開口17、及び底面開口18を連通させた中空部19を有しているため、材料を削減できるとともに、当該エンドキャップ10の軽量化が図れる。

また、エンドキャップ10は、幅木6の溝7に対応させた凹溝12を有しているため、幅木6の端面9に取り付けた際に、幅木6の溝7とエンドキャップ10の凹溝12とが連なるような外観となり、見栄えが良い。

さらに、背面開口17は、凹溝部位11Bよりも、上側部位11Aに設けるようにしているため、例えば、該背面開口を背面側面の上下の全体に亘って設けて中空部を形成するようなものに比べて、当該エンドキャップ10自体の強度を高めることができる。また、このように、背面開口17を上下の全体に亘って設けずに、上側部位11Aに設けるようにしているため、第1背面側面13における当該背面開口17以外の部位を接着面として利用でき、背面開口を上下の全体に亘って設けて中空部を形成するようなものに比べて、取付け強度を向上させることができる。

【0031】

尚、本実施形態では、各背面側面13, 15のそれぞれを、幅木6の端面9に対応させた形状とした例について説明したが、いずれか一方の背面側面のみを幅木6の端面9に対応させた形状としてもよい。例えば、当該エンドキャップの正面視における幅寸法(幅木6の長手方向に沿う寸法)を幅木6の厚さよりも幅広となるように形成するような態様としてもよい。このような態様としても、上記のように左右兼用として利用できない以外は同様の効果を奏する。また、このような態様とした場合には、例えば、幅木の端面に対面配置される側の背面側面の突片部の突出幅を比較的、大きく形成し、壁面に対面配置される側の背面側面の突片部の突出幅を上記同様のものとしてもよい。

【0032】

また、本実施形態では、各背面側面13, 15のそれぞれの表面側縁部に、突片部14, 16を設けた例について説明したが、これら突片部を設けない態様としてもよく、または、いずれか一方の背面側面のみを幅木の端面に対応させた形状とした態様にも適用可能である。

さらに、本実施形態では、背面開口17と突片部14との間に対面代13aを設けた例について説明したが、このような対面代13aを設けない態様、すなわち、背面開口の突片部側開口縁と突片部の内周縁とを略合致させたような態様としてもよい。

【0033】

さらにまた、本実施形態では、エンドキャップ10の平面視における形状を略四半円状の扇形状とし、手前面をR面形状とした例について説明したが、例えば、手前面をC面形状(平面視における形状が略三角形)としたり、多面形状(平面視における扇形状の弧部に相当する部位の形状が多面形状)としたりしてもよい。この場合は、上記した中空部の横断面形状を、これらの形状に合わせるようにしてもよい。また、上述のように、いずれか一方の背面側面のみを幅木6の端面9に対応させた形状とし、幅寸法を大きく形成した場合には、幅方向(幅木6の長手方向と同方向)の一端部を上記各面取り状の形状にしてもよい。

また、本実施形態では、傾斜面8を有した幅木6の形状に対応させて、傾斜面10cを有したエンドキャップ10について説明したが、幅木の表面形状に対応させて、傾斜面を有さないエンドキャップとしてもよい。

【0034】

また、本実施形態では、長手方向に沿って一本の溝7を有した幅木6に対応させて、工

10

20

30

40

50

ンドキャップ10の一箇所に凹溝12を設けた例について説明したが、例えば、複数条の溝を有した幅木に対応させて、複数の凹溝を有したエンドキャップとしてもよい。この場合は、最下段側の凹溝（第1凹溝）を、本発明に係る凹溝として把握し、他の凹溝が形成された部位、すなわち、第1凹溝よりも、上方側の部位に、上記同様の背面開口を設けて、中空部を形成するような態様としてもよい。また、このような複数条の凹溝を有した幅木に限られず、上端部に複数の突湾曲部を有したような幅木とし、この形状に対応させた形状のエンドキャップとしてもよい。このような場合にも背面開口を利用することで、上記同様の中空部を容易に形成することができる。

【0035】

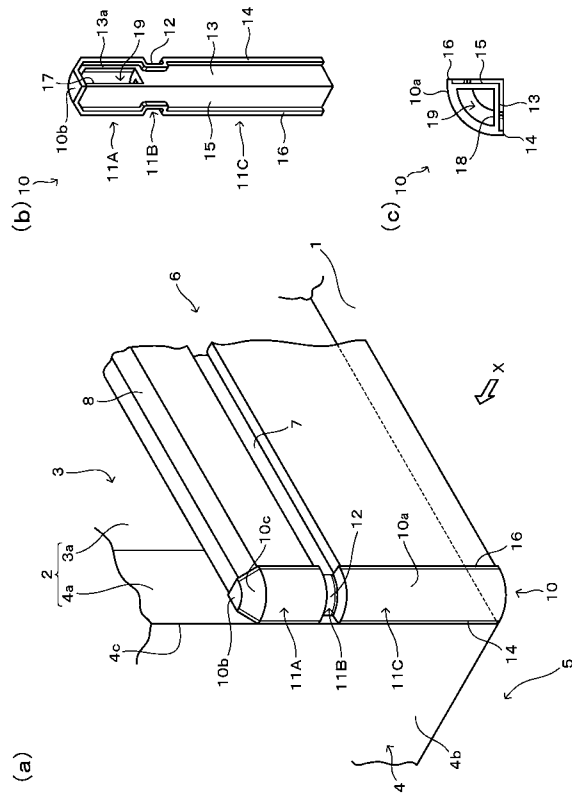
尚、上記した各例では、造作部材を、床面と壁面との交差部に沿って配設される幅木とし、その端部にエンドキャップを取り付ける例について説明したが、造作部材を、天井面（第1の面）と壁面との交差部に沿って配設される廻り縁とし、この廻り縁の端部に本発明に係るエンドキャップを取り付けるようにしてもよい。この場合は、以上で説明した上下の方向を逆転させて把握し、上記した底面を上底面として把握することで、本発明に係るエンドキャップの適用が可能である。

【符号の説明】

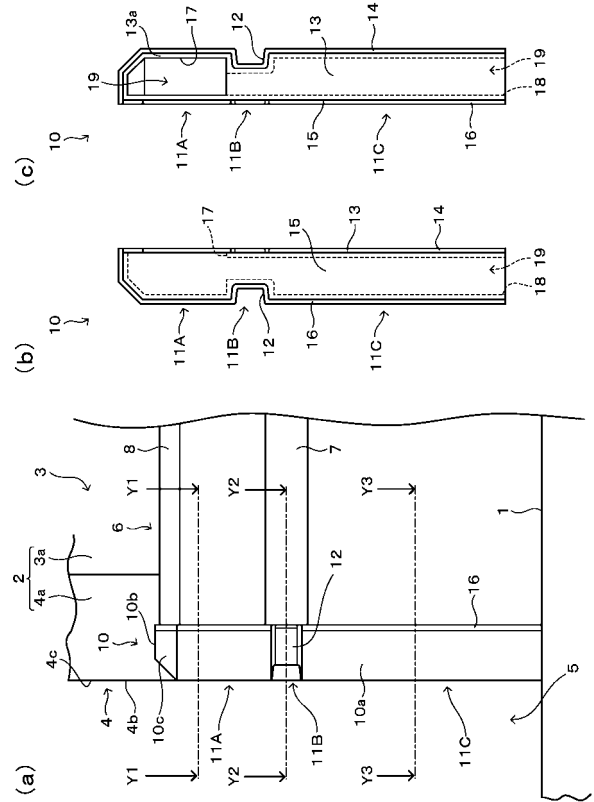
【0036】

1	床面（第1の面）	
2	壁面	
3 a	壁材の表面（壁面）	20
4 a	開口縦枠の見付け面（壁面）	
6	幅木（造作部材）	
6 a	幅木の端部表面	
7	溝	
9	幅木の端面	
10	エンドキャップ	
11 A	上側部位（凹溝の位置に相当する部位よりも、反第1の面側の部位）	
11 B	凹溝部位（凹溝の位置に相当する部位）	
12	凹溝	
13	第1背面側面	30
13 a	対面代	
14	第1突片部	
15	第2背面側面	
16	第2突片部	
17	背面開口	
18	底面開口	
19	中空部	

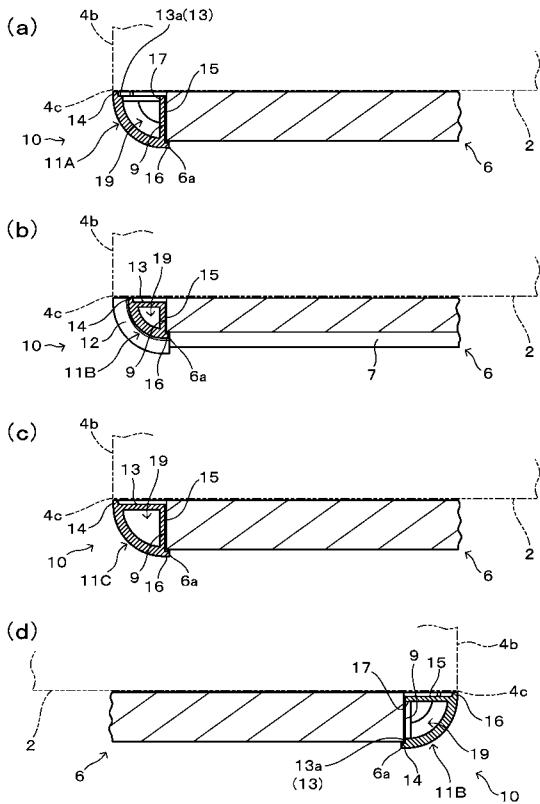
【図 1】



【図 2】



【図 3】



【図 4】

