

(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2012-139340

(P2012-139340A)

(43) 公開日 平成24年7月26日(2012.7.26)

(51) Int.Cl.

A47C 7/00 (2006.01)

F I

A47C 7/00

テーマコード (参考)

C

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 9 頁)

(21) 出願番号 特願2010-293581 (P2010-293581)
 (22) 出願日 平成22年12月28日 (2010.12.28)

(71) 出願人 000139780
 株式会社イトーキ
 大阪府大阪市城東区今福東1丁目4番12号
 (74) 代理人 100074561
 弁理士 柳野 隆生
 (74) 代理人 100124925
 弁理士 森岡 則夫
 (74) 代理人 100141874
 弁理士 関口 久由
 (72) 発明者 田中 智也
 石川県白山市橋爪町346番地 富士リビング工業株式会社内

(54) 【発明の名称】 木製椅子のクッション体取付構造

(57) 【要約】

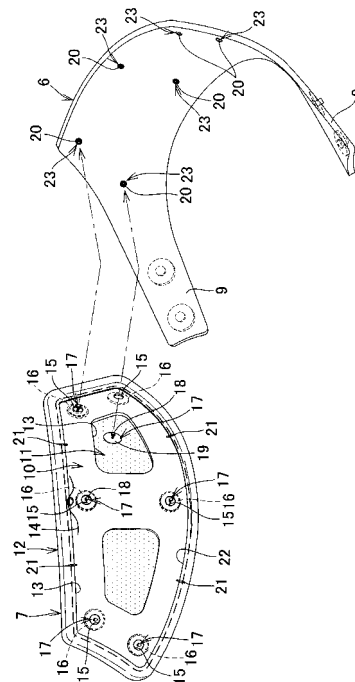
【課題】

芯材にクッション材と表装シートを重ねた構造のクッション体を座板又は背凭れ板に簡単且つ確実に取付けでき、接着剤が剥がれやすい部位には接着剤を使用せず機械的な連結手段を用い、表装シートやクッション材等のパーツ交換が可能な木製椅子のクッション体取付構造を提供する。

【解決手段】

クッション体7は、合板を立体形状に成形した少なくとも一つの開口部13を備えた芯材10と、芯材の表面に添設し、芯材の裏面に巻回したクッション材11と、クッション材を包むように芯材に被せ、周縁部22を芯材の裏面に鉋着した表装シート12とからなり、更に芯材の複数箇所に通孔15を形成し、開口部からピン状の係着具17を芯材とクッション材の間に挿入し、係着具の係合軸部18を通孔から外側へ突出させた状態で、係着具の係合軸部を背凭れ板6の前面に形成した係合孔20に嵌着する。

【選択図】 図6



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

座板の上面と背凭れ板の前面の少なくとも一方にクッション体を取付けてなる木製椅子であって、前記クッション体は、合板を立体形状に成形した少なくとも一つの開口部を備えた芯材と、該芯材の表面に添設するとともに、周囲を該芯材の裏面に巻回したクッション材と、前記クッション材を包むように前記芯材に被せ、周縁部を前記芯材の裏面に鉚着してなる表装シートとからなり、更に前記芯材の複数箇所に通孔を形成し、前記開口部からピン状の係着具を前記芯材とクッション材の間に挿入し、該係着具の係合軸部を前記通孔から外側へ突出させた状態で、該係着具の係合軸部を前記座板の上面又は背凭れ板の前面に形成した係合孔に嵌着してなることを特徴とする木製椅子のクッション体取付構造。

10

【請求項 2】

前記クッション材の周縁を前記芯材の裏面に接着してなる請求項 1 記載の木製椅子のクッション体取付構造。

【請求項 3】

前記表装シートを前記芯材に装着したクッション材を包むように被せ、該表装シートの周縁部に沿って設けた緊迫紐を該芯材裏面で絞って装着するとともに、該表装シートの周縁部を前記芯材の裏面に鉚着してなる請求項 1 又は 2 記載の木製椅子のクッション体取付構造。

【請求項 4】

前記係着具は合成樹脂製で、係合軸部が矢尻状の抜止め構造となっており、前記係合軸部を係合する前記係合孔を備えた合成樹脂製の受具を、前記座板又は背凭れ板に形成した穴に圧入して設けている請求項 1～3 何れか 1 項に記載の木製椅子のクッション体取付構造。

20

【請求項 5】

前記芯材のクッション材側で前記通孔の周囲に座ぐり部を設け、前記係着具の係合軸部を前記通孔から外側へ突出させ且つ頭部を前記座ぐり部に収容してなる請求項 1～4 何れか 1 項に記載の木製椅子のクッション体取付構造。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

30

本発明は、木製椅子のクッション体取付構造に係わり、更に詳しくは座板又は背凭れ板にクッション体を取付ける木製椅子のクッション体取付構造に関するものである。

【背景技術】

【0002】

従来から、合板を立体成形した座板の上面及び背凭れ板の前面にクッション体を取付けた木製椅子は各種提供されている。特許文献 1 には、合板を所定形状に成形した座板の上面にクッション材を接着し、同じく合板を所定形状に成形した背凭れ板の前面にクッション材を接着した構造の座部と背凭れ部が開示されている。

【0003】

尚、合板にクッション体を取付ける構造ではないが、特許文献 2 には、クッション材の片面にそれよりも面積の広い表装シートを接着した後、クッション材のもう片面を板状支持体の表面に接着するとともに、表装シートの周囲を板状支持体の裏面に巻回して周縁部を接着した構造のクッション体が開示され、このクッション体をアウターシェルに連結するのである。

40

【0004】

このように、従来の木製椅子のクッション体の構造及びクッション体を座板又は背凭れ板に取付ける構造は、芯材にクッション材と表装シートを接着して一体化したクッション体を、座板又は背凭れ板に接着又はネジ止めして取付け、あるいは直接座板又は背凭れ板にクッション材と表装シートを接着して取付けていたので、クッション体の中央部分で接着剤が剥がれても補修が困難であり、また表装シートやクッション材等のパーツ交換が不

50

可能であった。更に、背凭れ板にクッション体をネジで取付ける場合、ネジの頭部が背凭れ板の背面に露出し、シンプルさを売り物にする木製椅子のコンセプトに合わないといった問題もある。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0005】

【特許文献1】特開2009-106413号公報

【特許文献2】特開2001-095644号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

10

【0006】

そこで、本発明が前述の状況に鑑み、解決しようとするところは、芯材にクッション材と表装シートを重ねた構造のクッション体を座板又は背凭れ板に簡単且つ確実に取付けることができ、接着剤が剥がれやすい部位には接着剤を使用せず機械的な連結手段を用い、表装シートやクッション材等のパーツ交換が可能な木製椅子のクッション体取付構造を提供する点にある。

【課題を解決するための手段】

【0007】

本発明は、前述の課題解決のために、座板の上面と背凭れ板の前面の少なくとも一方にクッション体を取付けてなる木製椅子であって、前記クッション体は、合板を立体形状に成形した少なくとも一つの開口部を備えた芯材と、該芯材の表面に添設するとともに、周囲を該芯材の裏面に巻回したクッション材と、前記クッション材を包むように前記芯材に被せ、周縁部を前記芯材の裏面に鉤着してなる表装シートとからなり、更に前記芯材の複数箇所に通孔を形成し、前記開口部からピン状の係着具を前記芯材とクッション材の間に挿入し、該係着具の係合軸部を前記通孔から外側へ突出させた状態で、該係着具の係合軸部を前記座板の上面又は背凭れ板の前面に形成した係合孔に嵌着してなることを特徴とする木製椅子のクッション体取付構造を構成した（請求項1）。

20

【0008】

ここで、前記クッション材の周縁を前記芯材の裏面に接着してなることが好ましい（請求項2）。

30

【0009】

更に、前記表装シートを前記芯材に装着したクッション材を包むように被せ、該表装シートの周縁部に沿って設けた緊迫紐を該芯材裏面で絞って装着するとともに、該表装シートの周縁部を前記芯材の裏面に鉤着してなることがより好ましい（請求項3）。

【0010】

また、前記係着具は合成樹脂製で、係合軸部が矢尻状の抜止め構造となっており、前記係合軸部を係合する前記係合孔を備えた合成樹脂製の受具を、前記座板又は背凭れ板に形成した穴に圧入して設けているのである（請求項4）。

【0011】

そして、前記芯材のクッション材側で前記通孔の周囲に座ぐり部を設け、前記係着具の係合軸部を前記通孔から外側へ突出させ且つ頭部を前記座ぐり部に収容してなることがより好ましい（請求項5）。

40

【発明の効果】

【0012】

以上にしてなる請求項1に係る発明の木製椅子のクッション体取付構造は、座板の上面と背凭れ板の前面の少なくとも一方にクッション体を取付けてなる木製椅子であって、前記クッション体は、合板を立体形状に成形した少なくとも一つの開口部を備えた芯材と、該芯材の表面に添設するとともに、周囲を該芯材の裏面に巻回したクッション材と、前記クッション材を包むように前記芯材に被せ、周縁部を前記芯材の裏面に鉤着してなる表装シートとからなり、更に前記芯材の複数箇所に通孔を形成し、前記開口部からピン状の係

50

着具を前記芯材とクッション材の間に挿入し、該係着具の係合軸部を前記通孔から外側へ突出させた状態で、該係着具の係合軸部を前記座板の上面又は背凭れ板の前面に形成した係合孔に嵌着してなるので、クッション体を座板又は背凭れ板に簡単且つ確実に取付けることができ、接着剤が剥がれやすい少なくとも中央部分には接着剤を使用せず係着具による機械的な連結手段を用いているので、係着具の係合軸部を係合孔から強制的に抜くことによりクッション体を外すことができ、そして表装シートの周縁部を鉚着した部分を外すだけで、表装シートとクッション材を外すことができ、表装シートやクッション材等のパーツを交換することができる。

【0013】

請求項2によれば、前記クッション材の周縁を前記芯材の裏面に接着してなるので、クッション材の面積を最小限に抑制しながら周囲を確実に芯材の裏面に回り込ませることができ、それによりコスト低減化を図るとともに、クッション材を芯材に対してずれることなく確実に取付けることができ、また周囲のみを接着しているだけであるので、その接着部分を外してクッション材を交換することができる。

【0014】

請求項3によれば、前記表装シートを前記芯材に装着したクッション材を包むように被せ、該表装シートの周縁部に沿って設けた緊迫紐を該芯材裏面で絞って装着するとともに、該表装シートの周縁部を前記芯材の裏面に鉚着してなるので、表装シートをクッション材を包むように被せ、緊迫紐を絞るだけで、該表装シートを所定の位置に簡単に装着することができ、また緊迫紐による表装シートのテンションを維持した状態で周縁部を芯材裏面に鉚着する作業が容易であり、熟練を要することなく誰でもきれいに仕上げることができる。また、パーツを交換する際には、鉚着部分を外し、緊迫紐を緩める、あるいは緊迫紐を切断するだけで簡単に表装シートを外すことができる。

【0015】

請求項4によれば、前記係着具は合成樹脂製で、係合軸部が矢尻状の抜止め構造となっており、前記係合軸部を係合する前記係合孔を備えた合成樹脂製の受具を、前記座板又は背凭れ板に形成した穴に圧入して設けているので、クッション体の座板又は背凭れ板に対して簡単且つガタツキなく確実に取付けることができ、しかも係着具の係合軸部を受具の係合孔から強制的に抜くことによりクッション体を取外すことができ、その際に係着具あるいは受具が破損した場合にも、安価で最小限の部品交換で済むのである。

【0016】

請求項5によれば、前記芯材のクッション材側で前記通孔の周囲に座ぐり部を設け、前記係着具の係合軸部を前記通孔から外側へ突出させ且つ頭部を前記座ぐり部に収容してなるので、係着具の頭部がクッション材側に突出しないので、着座時の違和感をなくすることができる。

【図面の簡単な説明】

【0017】

【図1】本発明のクッション体取付構造を適用した木製椅子の全体斜視図である。

【図2】同じく木製椅子の側面図である。

【図3】本発明に係る木製椅子の背凭れ部の分解斜視図である。

【図4】クッション体の製造工程を示し、(a)は芯材とクッション材を示す分解斜視図、(b)は芯材にクッション材を取付けた状態の斜視図である。

【図5】クッション体の製造工程を示し、(a)はクッション材を取付けた芯材と表装シートを示す分解斜視図、(b)は芯材に表装シートを装着したクッション体の完成状態の斜視図である。

【図6】背凭れ板に背クッション体を取付ける前の状態を示す分解斜視図である。

【図7】同じく拡大分解斜視図である。

【図8】同じく拡大分解断面図である。

【発明を実施するための形態】

【0018】

次に、添付図面に示した実施形態に基づき、本発明を更に詳細に説明する。図1及び図2は、本発明に係るクッション体取付構造を適用した木製椅子を示し、図中符号1は座部、2は背凭れ部、3は脚部をそれぞれ示している。

【0019】

本発明に係る木製椅子は、座部1に背凭れ部2を連結し、座部1を脚部3で支持した構造であり、前記座部1は合板を立体形状に成形した座板4の上面に座クッション体5を装着して構成し、前記背凭れ部2は合板を立体形状に成形した背凭れ板6の前面に背クッション体7を装着して構成している。

【0020】

前記座板4と背凭れ板6は、合板を立体形状に加熱・加圧して成形し、前記座板4の両側に上方且つ外側方へ向けて支持板8、8を一体形成し、前記背凭れ板6の下部両側に前方へ向けて表面側が上向くように肘掛け板9、9を一体形成し、前記座板4の支持板8の上に、前記背凭れ板6の肘掛け板9を重ねて連結している。

【0021】

前記脚部3は、本実施形態ではパイプフレームで構成し、前記座部1の下面にネジ止め等の適宜な固定手段で固定している。本発明において、座部1、背凭れ部2及び脚部3の構造の限定は不要である。

【0022】

本実施形態では、前記背クッション体7の構造と前記背凭れ板6の前面に該背クッション体7を取付ける構造に本発明を適用している。前記座クッション体5は、座板4の上面に載せ、座板4の下方から貫通したネジで取付けているが、この構造にも本発明を適用することができる。

【0023】

前記背クッション体7は、図3～図8に示すように、前記背凭れ板6の前面に沿う形状に合板を立体形状に成形し、少なくとも一つの開口部13を備えた芯材10と、該芯材10の表面に添設するとともに、該芯材10の裏面に巻回した周縁を接着したクッション材11と、前記クッション材11を包むように前記芯材10に被せ、周縁部に沿って設けた緊迫紐14を該芯材10裏面で絞るとともに、周囲を前記芯材10に鋳着した表装シート12とからなり、更に前記芯材10の複数箇所に通孔15、…を形成するとともに、前記クッション材11側で前記通孔15の周囲に座ぐり部16を設け、前記開口部13からピン状の係着具17を前記芯材10とクッション材11の間に挿入し、該係着具17の係合軸部18を前記通孔15から外側へ突出させ且つ頭部19を前記座ぐり部16に収容した状態で、該係着具17の係合軸部18を前記背凭れ板6の前面に形成した係合孔20に嵌着してなるのである。

【0024】

更に、図5(b)に示すように、前記表装シート12を、前記芯材10に装着したクッション材11を包むように被せ、周縁部に沿って設けた緊迫紐14を該芯材10裏面で絞るとともに、周縁部を前記芯材10に鋳着することが好ましい。ここで、鋳着には、ステープル、釘、鋳などをタッカー工具で打ち込んで行う。本実施形態では、ステープル21を前記表装シート12の周縁部22の左右上下の4箇所に打ち込んで固定した。

【0025】

ここで、前記クッション材11の周囲を前記芯材10の裏面に接着しなくても、クッション材11の面積を芯材10よりも十分に大きくすることにより、該芯材10の裏面に回り込む部分を多くすることによって、芯材10に対してずれることがなく装着できる。しかし、その場合、前記表装シート12の面積も大きくなり、芯材10の裏面の周囲に幅広の周縁部22が位置するので、前記係着具17によって背凭れ板6に取付ける位置が内側になり、クッション体7の周囲の保持が不確実になる。また、前記緊迫紐14による絞り構造を用いずに、前記表装シート12の周縁部22の全体を前記ステープル21で鋳着しても良い。

【0026】

10

20

30

40

50

また、図 7 及び図 8 に示すように、前記係着具 17 は合成樹脂製で、係合軸部 18 が矢尻状の抜止め構造となっており、前記係合軸部 18 を係合する前記係合孔 20 を備えた合成樹脂製の受具 23 を、前記背凭れ板 6 に形成した穴 24 に圧入して設けている。

【0027】

更に詳しくは、前記芯材 10 は、図 3 及び図 4 に示すように、前記背凭れ板 6 の前面に沿うように合板を立体成形したものであり、本実施形態で左右両側に開口部 13, 13 を対称に形成している。そして、前記芯材 10 の周囲の 6 箇所前記通孔 15, …を形成している。

【0028】

そして、図 3 及び図 4 に示すように、前記クッション材 11 は、本実施形態ではウレタン発泡シートを用い、前記芯材 10 よりも若干大きい形状に切り出している。そして、図 4 (b) に示すように、前記芯材 10 の表面側に前記クッション材 11 を沿わせ、前記芯材 10 の周囲に接着剤を吹き付け、前記クッション材 11 の周囲を芯材 10 の裏面側に巻き込んで接着する。前記芯材 10 とクッション材 11 とは、芯材 10 の裏面側の周囲のみで接着され、その他の部分は接着していない。

【0029】

また、図 3 及び図 5 (a) に示すように、前記表装シート 12 を前記芯材 10 よりも若干大きい形状に裁断するとともに、該表装シート 12 の周縁部に緊迫紐 14 を添設する。クロス地からなる表装シート 12 の裁断縁をロックミシンで縁かがり縫いしてほつれを防止すると同時に、表装シート 12 の裁断縁に沿って緊迫紐 14 を周設し、前記表装シート 12 と緊迫紐 14 とで巾着構造とする。ここで、前記緊迫紐 14 は、ロックミシンの縁かがり縫いするための縫製糸のループ内に長手方向に移動可能、つまり緊迫可能に位置している。あるいは、前記表装シート 12 の周囲を袋縫いして、その内部に緊迫紐 14 を通して巾着構造とすることも可能である。

【0030】

そして、図 5 (b) に示すように、前記表装シート 12 を前記芯材 10 に接着したクッション材 11 の上に重ね、周縁部 22 を芯材 10 の裏側に巻き込み、前記緊迫紐 14 で周縁部 22 を絞って、前記クッション材 11 を包み込むのである。それから、前記表装シート 12 の周縁部 22 をステーブル 21, …で芯材 10 に固定する。

【0031】

このように、前記背クッション体 7 を製造した後、前記背凭れ板 6 に取付けるのである。それには、図 6 ~ 図 8 に示すように、前記開口部 13 から前記係着具 17 を前記芯材 10 とクッション材 11 の間に挿入し、該係着具 17 の係合軸部 18 を前記通孔 15 から外側へ突出させ且つ頭部 19 を前記座ぐり部 16 に収容した状態とし、前記背クッション体 7 を前記背凭れ板 6 の前面に接合し、前方から前記表装シート 12 及びクッション材 11 を介して指で前記係着具 17 の頭部 19 を押し、係合軸部 18 を前記背凭れ板 6 の前面に埋設した受具 23 の係合孔 20 に嵌着する。全ての係着具 17 の係合軸部 18 を係合孔 20 に押し込んで前記背クッション体 7 の取付作業は完了する。

【0032】

前記背クッション体 7 を前記背凭れ板 6 の前面側に沿わせて取付けた状態では、共に合板からなる背凭れ板 6 と芯材 10 の間に表装シート 12 の周縁部 22 を挟みこんだ状態となるので、表装シート 12 の周縁部 22 がパッキンの作用をして、ガタツキなく背クッション体 7 を支持することができ、更に着座時に背凭れ板 6 や芯材 10 が変形しても支持状態が安定である。

【符号の説明】

【0033】

- 1 座部、
- 2 背凭れ部、
- 3 脚部、
- 4 座板、

10

20

30

40

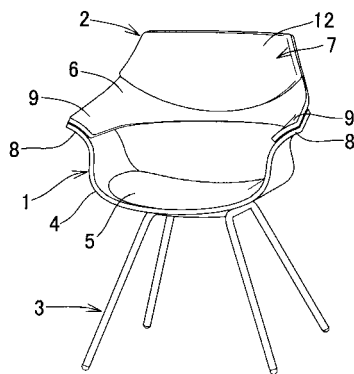
50

- 5 座クッション体、
- 6 背凭れ板、
- 7 背クッション体、
- 8 支持板、
- 9 肘掛け板、
- 10 芯材、
- 11 クッション材、
- 12 表装シート、
- 13 開口部、
- 14 緊迫紐、
- 15 通孔、
- 16 座ぐり部、
- 17 係着具、
- 18 係合軸部、
- 19 頭部、
- 20 係合孔、
- 21 ステーブル、
- 22 周縁部、
- 23 受具、
- 24 穴。

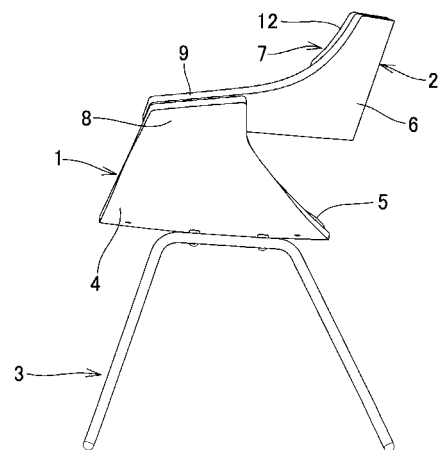
10

20

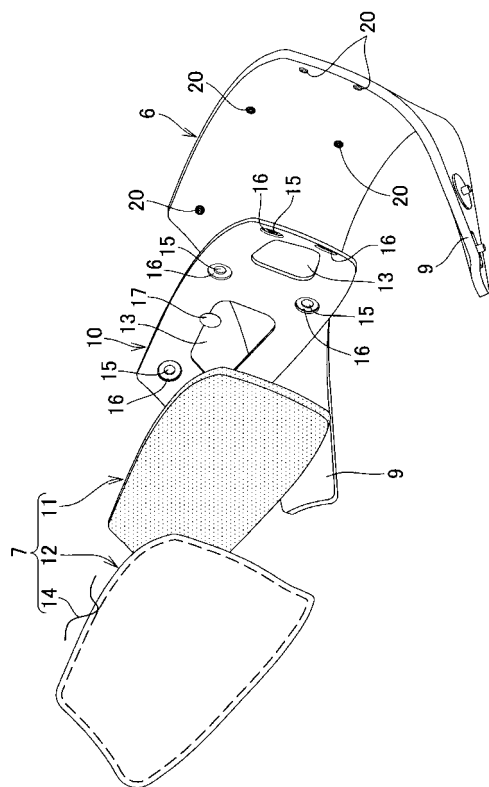
【図 1】



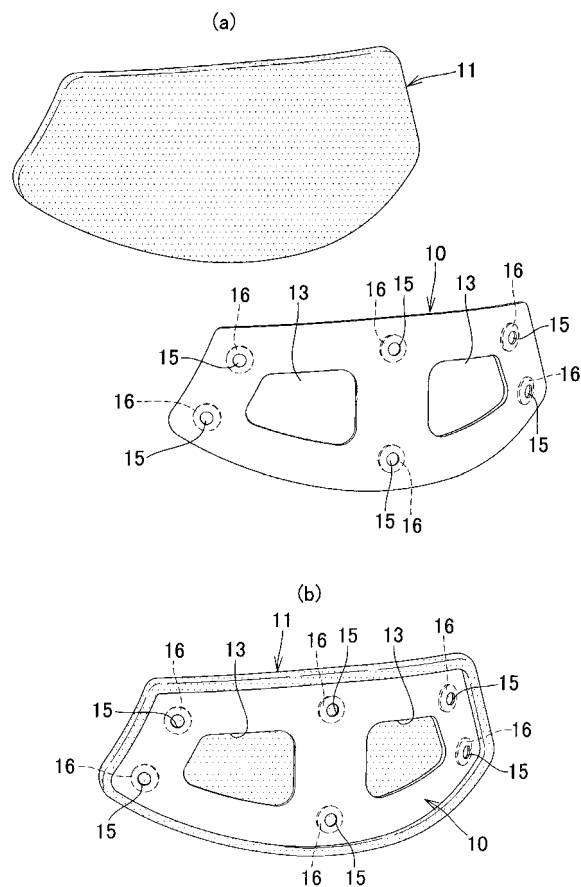
【図 2】



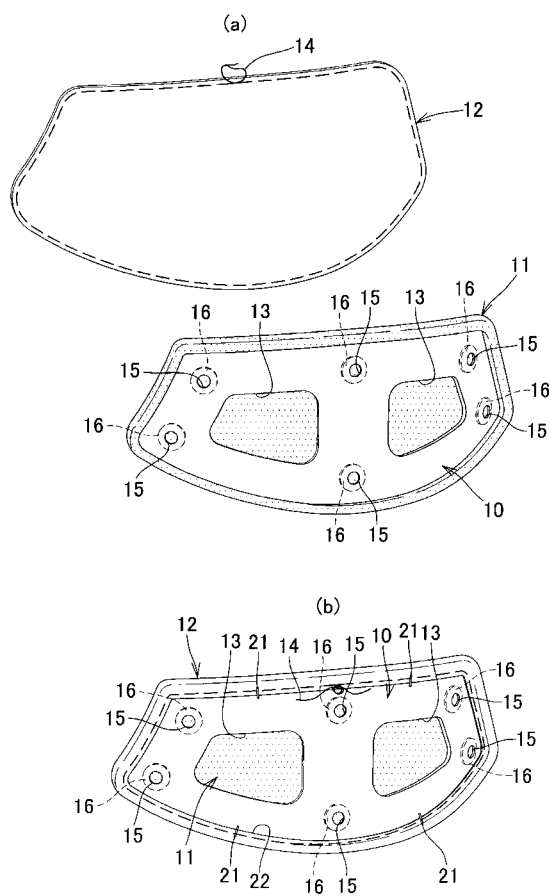
【図 3】



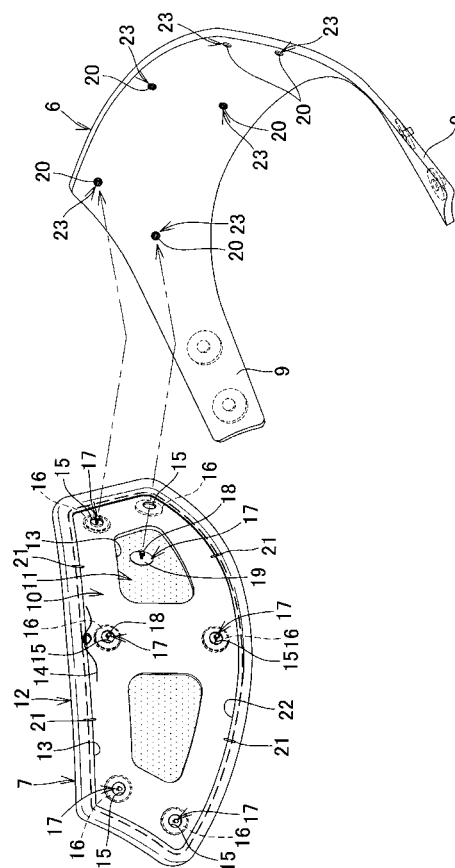
【図 4】



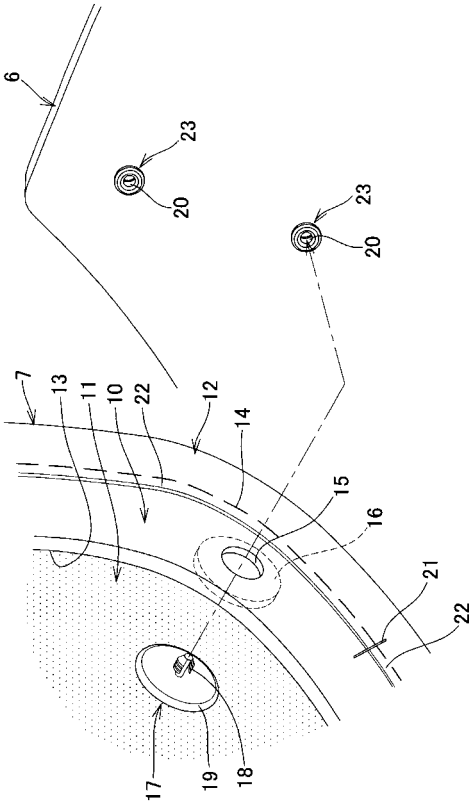
【図 5】



【図 6】



【図 7】



【図 8】

