



(19)
Bundesrepublik Deutschland
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) **DE 698 15 500 T2** 2004.05.06

(12)

Übersetzung der europäischen Patentschrift

(97) **EP 0 960 783 B1**

(51) Int Cl.⁷: **B60R 13/02**

(21) Deutsches Aktenzeichen: **698 15 500.9**

(96) Europäisches Aktenzeichen: **98 308 239.7**

(96) Europäischer Anmeldetag: **09.10.1998**

(97) Erstveröffentlichung durch das EPA: **01.12.1999**

(97) Veröffentlichungstag

der Patenterteilung beim EPA: **11.06.2003**

(47) Veröffentlichungstag im Patentblatt: **06.05.2004**

(30) Unionspriorität:

14997698 29.05.1998 JP

(84) Benannte Vertragsstaaten:

DE, FR, GB

(73) Patentinhaber:

TS Tech Co., Ltd., Asaka, Saitama, JP

(72) Erfinder:

Kurosaki, Hideyuki, Shioya-gun, JP

(74) Vertreter:

Andrae Flach Haug, 83022 Rosenheim

(54) Bezeichnung: **Zierleiste für Kraftfahrzeuge und Verfahren zu ihrer Herstellung**

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist (Art. 99 (1) Europäisches Patentübereinkommen).

Die Übersetzung ist gemäß Artikel II § 3 Abs. 1 IntPatÜG 1991 vom Patentinhaber eingereicht worden. Sie wurde vom Deutschen Patent- und Markenamt inhaltlich nicht geprüft.

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft eine Zieranordnung für ein Kraftfahrzeug, die über eine geraffte, obere Abdeckung aus Naturleder oder dergleichen verfügt, sowie ein Verfahren zu deren Herstellung.

Beschreibung der verwandten Technik:

[0002] Bei einer Türauskleidung oder einem Zierpaneel für ein Kraftfahrzeug ist eine Zieranordnung (Polsterung) mit einer gerafften oberen Abdeckung aus Naturleder oder dergleichen bekannt, die aus ästhetischen Gründen und zur Vermittlung eines Gefühls des Luxus eingesetzt wird.

[0003] Die EP 0 543 066 offenbart eine Komponente eines Kraftfahrzeuginnenraums, wie zum Beispiel ein Zierelement einer Kraftfahrzeugtür, welches einen Hauptkörper, der ein Kunstharz-Kernelement und ein durch ein Pressformverfahren daran angeformtes Oberflächenelement miteinander verbindet, sowie ein Befestigungsteil umfasst, das an einem Hauptteil des Körpers befestigt ist, wobei das Befestigungsteil mittels eines Verbindungsstücks des Kunstharz-Kernelements an dem Hauptkörper befestigt ist, welches sich infolge des Pressformprozesses noch zumindest in einem Halbzeug-Zustand befindet, und wobei das Verbindungsstück sich schliesslich verfestigt, so dass eine feste Verbindung zwischen dem Kunstharz-Kernelement und dem Befestigungsteil entsteht.

[0004] **Fig. 12** zeigt eine Zieranordnung (Polsterung) mit einer gerafften, oberen Abdeckung gemäss einem Beispiel nach vorbekanntem Stand der Technik. Eine solche frühere Türauskleidungsanordnung (Polsterung) bzw. Zierpaneelanordnung (Polsterung) **80** für eine Türauskleidung bzw. ein Zierpaneel zur Verwendung in einem Kraftfahrzeug wird in folgender Weise gefertigt: Raffen und Nähen von Randabschnitten einer oberen Abdeckung **81**, um gerafft genähte Abschnitte **82** auszubilden; Annähen der Randabschnitte der oberen Abdeckung **81**, um genähte Abschnitte **85** an den Randabschnitten der einstückigen Vollpappe bzw. Schichtenpappe **84** auszubilden, und zwar an eine innenraumseitige Oberfläche, auf welcher zur Bildung eines Polsters Polyurethanschaum **83** aufgebracht ist; Umbiegen beider Randabschnitte, d. h. der oberen Abdeckung **81** und der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **84**, um umgebogene Abschnitte **87** auszubilden und damit: die Randabschnitte eines Kunstharz-Befestigungsgrundteils **86** zu umgeben; und anschliessendes Verkleben beider umgebogener Randabschnitte, d. h. der oberen Abdeckung **81** und der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **84**, mit einer karosserieeitigen Oberfläche des Kunstharz-Befestigungsgrundteils **86**.

[0005] **Fig. 13** zeigt eine Zieranordnung (Polsterung) mit einer gerafften, oberen Abdeckung gemäss

einem anderen Ausführungsbeispiel nach vorbekannter Technik. Eine weitere frühere Türauskleidungsanordnung (Polsterung) bzw. Zierpaneelanordnung (Polsterung) **90** für eine Türauskleidung bzw. ein Zierpaneel zur Verwendung in einem Kraftfahrzeug wird auf folgende Weise gefertigt: Raffen und Nähen der Randabschnitte der oberen Abdeckung **90**, um gerafft genähte Abschnitte **92** auszubilden; Annähen der gürtelförmigen Vollpappe bzw. Schichtenpappe **93** an die gerafft genähten Randabschnitte der oberen Abdeckung, um genähte Abschnitte **94** auszubilden, wobei die gürtelförmige Vollpappe bzw. Schichtenpappe **93** in mehrere Stücke aufgeteilt ist; Umbiegen der Randabschnitte der oberen Abdeckung **91** um eine karosserieeitige Oberfläche eines Kunstharz-Befestigungsgrundteils **96** herum, um umgebogene Abschnitte **97** auszubilden, mit denen die Randabschnitte des Kunstharz-Befestigungsgrundteils **96** umgeben werden, an deren raumseitiger Oberfläche Polyurethanschaum **95** aufgebracht ist; und Verkleben der umgebogenen Randabschnitte der oberen Abdeckung **91** an der karosserieeitigen Oberfläche des Kunstharz-Befestigungsgrundteils **96**.

[0006] Es treten jedoch vom Standpunkt der Fertigung her betrachtet Probleme bei den oben beschriebenen, nach vorbekannter Technik gefertigten Zieranordnungen für eine Türauskleidung bzw. ein Zierpaneel zur Verwendung in einem Kraftfahrzeug auf.

[0007] Bei der in **Fig. 12** gezeigten, früheren Türauskleidungsanordnung bzw. Zierpaneelanordnung **80** für eine Türauskleidung bzw. ein Zierpaneel zur Verwendung in einem Kraftfahrzeug ist es beim Umbiegen beider Randabschnitte, d. h. der oberen Abdeckung **81** und der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **84** um die karosserieeitige Oberfläche des Kunstharz-Befestigungsgrundteils **86** herum, um die umgebogenen Abschnitte **87** auszubilden, mit denen die Randabschnitte des Kunstharz-Befestigungsgrundteils **86** umgeben werden, und beim Verkleben beider Randabschnitte, d. h. der oberen Abdeckung **81** und der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **84**, mit den Randabschnitten der karosserieeitigen Oberfläche aufgrund der Tatsache, dass die Randabschnitte zwecks Erlangung eines ästhetischen Aussehens eine Krümmung aufweisen, schwierig, beide Randabschnitte, d. h. der oberen Abdeckung **81** und der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **84**, umzubiegen, um die umgebogenen Abschnitte **87** auszubilden, mit denen die Randabschnitte des Kunstharz-Befestigungsgrundteils **86** umgeben werden. Als Folge daraus wirkt die Form der Randabschnitte der Türauskleidungsanordnung bzw. Zierpaneelanordnung **80** nicht elegant. Weiterhin sind, wenn die Vollpappe bzw. Schichtenpappe **84** um die karosserieeitige Oberfläche der Kunstharz-Befestigungsgrundplatte **86** gebogen wird, um die gewölbten Randabschnitte des Kunstharz-Befestigungsgrundteils **86** zwischen der karosserieeitigen Oberfläche der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **84** und den umgebogenen

Randabschnitten der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **84** anzuordnen, die Formen der Raffungen auf der oberen Abdeckung **81** aufgrund der Ausbildung von unerwünschten Falten in Längsrichtung lose beweglich.

[0008] Bei einer anderen früheren Türauskleidungsanordnung bzw. Zierpaneelanordnung **90** für eine Türauskleidung bzw. ein Zierpaneel zur Verwendung in einem Kraftfahrzeug sind, wie in **Fig. 13** gezeigt, die Formen der Raffungen in Längsrichtung auf der oberen Abdeckung **90** frei beweglich, wenn die Positionen der mit den Randabschnitten des Kunstharz-Befestigungsgrundteils **93** verklebten, oberen und unteren gürtelförmigen Vollpappe bzw. Schichtenpappe **93** nicht ausgerichtet sind. Es ist schwierig, die gürtelförmige Vollpappe bzw. Schichtenpappe **93** mit den Randabschnitten des Kunstharz-Befestigungsgrundteils **96** zu verkleben und dabei die Positionen der unteren und der oberen Vollpappe bzw. Schichtenpappe **93** vollständig auszurichten, da die Grössen und Formen der Elemente nicht einheitlich sind und da die Türauskleidungsanordnung bzw. Zierpaneelanordnung **90** in Handarbeit gefertigt wird.

KURZDARSTELLUNG DER ERFINDUNG

[0009] Die vorliegende Erfindung wurde angesichts dieser Probleme entwickelt.

[0010] Ein Ziel der vorliegenden Erfindung besteht darin, eine Zieranordnung für ein Kraftfahrzeug, die über eine obere Abdeckung mit einfach und fest ausgebildeten Raffungen verfügt, sowie eine Arbeitseinrichtung zur zeitsparenden Zusammensetzung einer solchen Zieranordnung bereitzustellen.

[0011] Ein anderes Ziel der vorliegenden Erfindung ist die Schaffung eines Verfahrens zur Herstellung einer solchen Zieranordnung.

[0012] Zur Erreichung der oben angeführten Ziele und gemäss einer Ausführungsform der Erfindung wird eine Zieranordnung für ein Kraftfahrzeug bereitgestellt, welche folgendes umfasst: eine obere Abdeckung mit einem gerafft genähten Randabschnitt; ein plattenförmiges Grundelement, an welches der Randabschnitt der oberen Abdeckung in einem Randabschnitt des Grundelements angenäht ist; und ein zwischen dem plattenförmigen Grundelement und der oberen Abdeckung eingefügtes Polsterelement; wobei ein oberer Teil des gerafft genähten Randabschnitts der oberen Abdeckung mit einem oberen Randabschnitt des Grundelements zur Überlappung gebracht und an dessen karosserie-seitiger Oberfläche mit diesem vernäht wird, wobei die Zieranordnung dadurch gekennzeichnet ist, dass die überlappende und angenähte obere Abdeckung nach oben umgebogen wird und ein weiteres Mal über die obere Kante des Grundelements hinaus umgebogen wird, so dass sie einer raumseitigen Oberfläche des Grundelements gegenüberliegt, und ein unterer gerafft genähter Randabschnitt der ein weiteres Mal umgebogenen oberen Abdeckung mit einem unteren

Randabschnitt des Grundelements zur Überlappung gebracht und an dessen raumseitiger Oberfläche angenäht wird.

[0013] Gemäss der Zieranordnung kann, nachdem der obere Teil des Randabschnitts der oberen Abdeckung mit dem oberen Randabschnitt der karosserie-seitigen Oberfläche des Grundelements zu Überlappung gebracht und an diesem angenäht worden ist, die zur Überlappung gebrachte und angenähte, obere Abdeckung nach oben umgebogen werden und ein weiteres Mal über die obere Kante des Grundelements hinaus umgebogen werden, so dass sie einer raumseitigen Oberfläche des Grundelements gegenüberliegt, und hierauf ein unterer, gerafft genähter Randabschnitt der ein weiteres Mal umgebogenen oberen Abdeckung mit dem unteren Randabschnitt des Grundelements zur Überlappung gebracht und an dessen raumseitiger Oberfläche angenäht werden. Daraus folgt, dass es nicht erforderlich ist, dass der obere Randabschnitt des Grundelements karosserie-seitig umgebogen wird. Daher ist es möglich, den oberen Randabschnitt der Zieranordnung dünn auszugestalten und somit eine Massnahme zu setzen, um die Herstellung der Zieranordnung zu vereinfachen. Der untere Randabschnitt der oberen Abdeckung kann nach hinten um das Grundelement herum umgebogen und zusammen mit dem angenähten unteren Randabschnitt der oberen Abdeckung an dessen karosserie-seitiger Oberfläche befestigt werden.

[0014] Die Zieranordnung kann als Türauskleidungsanordnung (Polsterung) bzw. Zierpaneelanordnung (Polsterung) für ein Türpaneel eines Kraftfahrzeugs verwendet werden. Die Zieranordnung kann auch als Seitenverkleidungsanordnung (Polsterung) für ein Karosserie-Pressformteil und dergleichen verwendet werden.

[0015] Insbesondere kann die obere Abdeckung ein aus Rinderhaut, Pferdehaut oder einer sonstigen Tierhaut hergestelltes Naturlleder umfassen. Es kann dazu auch Kunstleder, Faserstoff oder dergleichen verwendet werden.

[0016] Das plattenförmige Grundelement kann Vollpappe oder Schichtenpappe umfassen. Dünnes Kunstharz, verhältnismässig steifes Kunstharz und dergleichen können ebenfalls dafür verwendet werden.

[0017] Wie weiter oben beschrieben, kann gemäss der Zieranordnung, wenn nachdem der obere Teil des gerafft genähten Randabschnitts der oberen Abdeckung mit dem oberen Randabschnitt des Grundelements zur Überlappung gebracht und an dessen karosserie-seitiger Oberfläche angenäht worden ist, die zur Überlappung gebrachte und angenähte, obere Abdeckung nach oben umgebogen und ein weiteres Mal über die obere Kante des Grundelements hinaus umgebogen wird, so dass sie der raumseitigen Oberfläche des Grundelements gegenüberliegt, und der untere, gerafft genähte Randabschnitt der ein weiteres Mal umgebogenen oberen Abdeckung mit

dem unteren Randabschnitt des Grundelements zur Überlappung gebracht und an dessen raumseitiger Oberfläche angenäht wird, der untere Randabschnitt des Grundelements zusammen mit dem angenähten unteren Randabschnitt der oberen Abdeckung um das Grundelement herum umgebogen und an dessen karosserie-seitiger Oberfläche befestigt werden. Es ist folglich möglich, die Raffungen in einfacher Weise auszubilden, und die Arbeitseinrichtung zur Zusammensetzung der Zieranordnung ist zeitsparend. Des weiteren ist aufgrund der Tatsache, dass das Polster-element zwischen dem plattenförmigen Grundelement und der oberen Abdeckung eingebracht wird, eine gleichförmige Spannung der oberen Abdeckung gegeben. Daher ist es möglich, die Raffungen an der oberen Abdeckung gleichförmig auszubilden.

[0018] Das Polster-element kann ein plattenförmiges Befestigungsgrundteil zum Befestigen der Zieranordnung an der Karosserie des Kraftfahrzeugs und ein auf das Befestigungsgrundteil aufgebrachtes Polstermaterial umfassen. Für das plattenförmige Befestigungsgrundteil kann Polypropylen verwendet werden. Es kann jedoch auch ein anderes steifes Kunstharz dafür verwendet werden.

[0019] Das Polstermaterial kann geschäumtes Kunstharz wie etwa Polyurethanschäum oder dergleichen umfassen. Es kann auch ein anderes Material als Polstermaterial zum Einsatz kommen.

[0020] Gemäss der Zieranordnung ist es möglich, da das Polster-element ein plattenförmiges Befestigungsgrundteil zum Befestigen der Zieranordnung auf der Karosserie des Kraftfahrzeugs sowie das auf das Befestigungsgrundteil aufgebrachte Polstermaterial umfasst, die Zieranordnung mittels des Befestigungsgrundteils an der Karosserie des Kraftfahrzeugs zu befestigen.

[0021] Das Polster-element kann eine glatte Schicht umfassen, welche bewirkt, dass sich die obere Abdeckung leicht auf eine von dem Polstermaterial gebildete Oberfläche schieben lässt. Für die glatte Schicht kann ein Nylonstoff oder dergleichen oder ein Schmelzspinnverbundstoff verwendet werden. Es ist auch möglich, ein anderes Material zu verwenden und es kann eine beschichtete Gleitschicht als glatte Schicht zum Einsatz kommen.

[0022] Gemäss der Zieranordnung kann, da die glatte Schicht, die bewirkt, dass die obere Abdeckung leicht gleitet, an der Oberfläche des Polstermaterials ausgebildet ist, die obere Abdeckung leicht gleitend über das Polster-element geschoben werden. Folglich ist es möglich, die gleichförmig ausgebildeten Raffungen an der oberen Abdeckung in Form zu halten.

[0023] Das plattenförmige Befestigungsgrundteil kann eine Mehrzahl von Haken zur Befestigung der Zieranordnung an der Karosserie des Kraftfahrzeugs umfassen, während in dem Grundelement eine Mehrzahl von Löchern ausgebildet sein kann, durch welche hindurch sich die Haken erstrecken können, wodurch die Zieranordnung an der Karosserie befestigt wird.

Jeder Haken kann im Querschnitt betrachtet eine "T"-ähnliche Form aufweisen.

[0024] Gemäss der Zieranordnung ist es möglich, da das plattenförmige Befestigungsgrundteil eine Mehrzahl von Haken zur Befestigung der Zieranordnung an der Karosserie des Fahrzeugs umfasst und eine Mehrzahl von Löchern in dem Grundelement ausgebildet sind, durch welche hindurch sich die Haken erstrecken können, wodurch die Zieranordnung an der Karosserie befestigt wird, die Zieranordnung in einfacher Weise mithilfe des Befestigungsgrundteils an der Karosserie des Kraftfahrzeugs zu befestigen. Ausserdem ist es, da die Haken im Querschnitt betrachtet eine "T"-ähnliche Form aufweisen, in einfacher Weise möglich, im Zuge eines einfachen Arbeitsgangs die Zieranordnung an der Karosserie des Fahrzeugs zu fixieren.

[0025] Gemäss einem anderen Aspekt der Erfindung umfasst ein Verfahren zur Herstellung einer Zieranordnung für ein Kraftfahrzeug die folgenden Schritte: Rafften und Nähen eines Randabschnitts einer oberen Abdeckung; Ausbilden der oberen Abdeckung und eines plattenförmigen Grundelements zu einem taschenähnlichen Element, indem ein oberer Abschnitt des gerafft genähten Randabschnitts der oberen Abdeckung mit einem oberen Randabschnitt des Grundelements zur Überlappung gebracht und an dessen karosserie-seitiger Oberfläche an diesen angenäht wird; Einsetzen eines Polster-elements in das Innere des taschenähnlichen Elements; Umbiegen der zur Überlappung gebrachten und angenähten oberen Abdeckung nach oben und weiteres Umbiegen über eine obere Kante des Grundelements hinaus, so dass sie einer raumseitigen Oberfläche des Grundelements gegenüberliegt, und Zur-Überlappung-bringen eines unteren, gerafft genähten Randabschnitts der ein weiteres Mal umgebogenen oberen Abdeckung mit dem unteren Randabschnitt des Grundelements und Annähen an dessen raumseitiger Oberfläche; Umbiegen des unteren Randabschnitts des Grundelements um die karosserie-seitige Oberfläche des Grundelements, zusammen mit dem angenähten unteren Randabschnitt der oberen Abdeckung; und Befestigen des umgebogenen unteren Randabschnitts des Grundelements an der karosserie-seitigen Oberfläche des Grundelements, zusammen mit dem angenähten unteren Randabschnitt der oberen Abdeckung.

[0026] In diesem Fall wird das Rafften und das Vernähen mithilfe einer Nähmaschine ausgeführt.

[0027] Die Befestigung kann zum Beispiel auch durch Umschlagen oder Klammerheftung erfolgen. Die Befestigung kann auch durch Kleben erfolgen.

[0028] Gemäss dem Verfahren kann, da nachdem der obere Teil des gerafft genähten Randabschnitts der oberen Abdeckung mit dem oberen Randabschnitt des Grundelements zur Überlappung gebracht und an dessen karosserie-seitiger Oberfläche angenäht worden ist, die zur Überlappung gebrachte und angenähte, obere Abdeckung nach oben

umgebogen und ein weiteres Mal über die obere Kante des Grundelements hinaus umgebogen wird, so dass sie der raumseitigen Oberfläche des Grundelements gegenüberliegt, und der untere, gerafft genähte Randabschnitt der ein weiteres Mal umgebogenen oberen Abdeckung mit dem unteren Randabschnitt des Grundelements zur Überlappung gebracht und an dessen raumseitiger Oberfläche angenäht wird, der untere Randabschnitt des Grundelements zusammen mit dem angenähten unteren Randabschnitt der oberen Abdeckung um das Grundelement herum umgebogen und an dessen karosserie-seitiger Oberfläche befestigt werden. Es ist folglich möglich, die Raffungen in einfacher Weise auszubilden und die Arbeitseinrichtung zur Zusammensetzung der Zieranordnung ist zeitsparend. Des weiteren ist aufgrund der Tatsache, dass das Polsterelement zwischen dem plattenförmigen Grundelement und der oberen Abdeckung eingebracht wird, eine gleichmässige Spannung der oberen Abdeckung gegeben. Daher ist es möglich, die Raffungen an der oberen Abdeckung gleichförmig auszubilden.

[0029] Das Verfahren kann weiterhin einen Schritt zur vorgängigen Ausbildung eines Falzes an dem Grundelement umfassen, wodurch das nach hinten zur Karosserie-seite hin erfolgende und gemeinsam mit dem gerafft genähten unteren Randabschnitt der oberen Abdeckung stattfindende Umbiegen des unteren Randabschnitts des Grundelements erleichtert wird.

[0030] Gemäss dem Verfahren ist es möglich, da der Falz vorgängig an dem Grundelement ausgebildet werden kann, wodurch das nach hinten zur Karosserie-seite hin erfolgende und gemeinsam mit dem gerafft genähten unteren Randabschnitt der oberen Abdeckung stattfindende Umbiegen des unteren Randabschnitts des Grundelements erleichtert wird, den unteren Randabschnitt des Grundelements in einfacher Weise zusammen mit dem daran angenähten unteren Randabschnitt der oberen Abdeckung entlang dem Falz karosserie-seitig nach hinten umzubiegen.

KURZBESCHREIBUNG DER ZEICHUNGEN

[0031] Die weiter oben angeführten und weitere Ziele, Merkmale und Vorteile der Erfindung werden anhand der folgenden Beschreibung in Verbindung mit den beigefügten Zeichnungen leicht ersichtlich, in welchen gleiche Bezugszeichen sich auf gleiche Teile beziehen und in denen:

[0032] die **Fig. 1A** und **1B** ein Element der Türauskleidungsanordnung bzw. Zierpaneelanordnung einer Zieranordnung für ein Kraftfahrzeug gemäss einer Ausführungsform der vorliegenden Erfindung zeigen; wobei **Fig. 1A** eine vom Fahrzeuginnenraum aus gesehene Vorderansicht eines taschenähnlichen Elements darstellt, und **Fig. 1B** eine von der Karosserie-seite aus gesehene Hinteransicht des taschenähnlichen Elements darstellt;

[0033] **Fig. 2** eine Querschnittansicht entlang der Linie A-A aus **Fig. 1A** darstellt, bei welcher die Blickrichtung den Pfeilen entspricht;

[0034] **Fig. 3** eine vertikale Querschnittansicht einer Ausführungsform des Polsterelements darstellt, welches in das in den **Fig. 1A** und **1B** gezeigte taschenähnliche Element einzusetzen ist;

[0035] **Fig. 4** eine Perspektivansicht ist, die einen Zustand der Einführung des in **Fig. 3** gezeigten Polsterelements in das taschenähnliche Element zeigt;

[0036] **Fig. 5** eine vertikale Querschnittansicht ist, welche die Türauskleidungsanordnung bzw. Zierpaneelanordnung gemäss der Ausführungsform in vollständig zusammengesetztem Zustand zeigt;

[0037] **Fig. 6** eine vergrösserte Detailansicht eines Hakens der Türauskleidungsanordnung bzw. Zierpaneelanordnung darstellt, wie er in **Fig. 3** gezeigt ist;

[0038] **Fig. 7** eine vergrösserte Detailansicht eines zur Befestigung des Hakens bestimmten Gleitlochabschnitts der Türauskleidung bzw. des Zierpaneels darstellt;

[0039] **Fig. 8** eine teilweise Rückansicht der Türauskleidung bzw. des Zierpaneels darstellt, an welcher die Türauskleidungsanordnung bzw. Zierpaneelanordnung gemäss der Ausführungsform befestigt ist;

[0040] **Fig. 9** eine vergrösserte Detailansicht des Hakens darstellt, welcher an dem in **Fig. 8** gezeigten Gleitlochabschnitt befestigt wird;

[0041] **Fig. 10** eine schematische Vorderansicht darstellt, welche eine Ausführungsform der Befestigung der Türauskleidungsanordnung bzw. Zierpaneelanordnung an der Türauskleidung bzw. dem Zierpaneel zeigt;

[0042] **Fig. 11** eine Querschnittansicht entlang der Linie A-A aus **Fig. 1A** darstellt, bei welcher die Blickrichtung den Pfeilen entspricht;

[0043] **Fig. 12** eine vertikale Schnittansicht darstellt, die eine Zieranordnung für ein Fahrzeug mit einer gerafften oberen Abdeckung gemäss einem Beispiel nach vorbekannter Technik zeigt; und

[0044] **Fig. 13** eine vertikale Schnittansicht darstellt, die eine Zieranordnung für ein Fahrzeug mit einer gerafften oberen Abdeckung gemäss einem anderen Beispiel nach vorbekannter Technik zeigt, welches sich von dem in **Fig. 12** gezeigten Beispiel unterscheidet.

BEVORZUGTE AUSFÜHRUNGSFORM DER ERFINDUNG

[0045] Die Ausführungsform der Zieranordnung für ein Kraftfahrzeug und das Verfahren zur Herstellung einer solchen Zieranordnung gemäss der vorliegenden Erfindung wird im folgenden unter Bezugnahme auf die **Fig. 1A** bis **11** erklärt.

[0046] Die **Fig. 1A** und **1B** zeigen ein Element der Türauskleidungsanordnung bzw. Zierpaneelanordnung eines Zierpaneels für ein Kraftfahrzeug gemäss einer Ausführungsform der vorliegenden Erfindung;

wobei **Fig. 1A** eine vom Fahrzeuginnenraum aus gesehene Vorderansicht eines taschenähnlichen Elements darstellt, und **Fig. 1B** eine von der Karosserie-seite aus gesehene Rückansicht des taschenähnlichen Elements darstellt. **Fig. 2** stellt eine Querschnittsansicht entlang der Linie A-A aus **Fig. 1A** dar, bei welcher die Blickrichtung den Pfeilen entspricht.

[0047] Die Zieranordnung für ein Kraftfahrzeug gemäss der Ausführungsform umfasst eine obere Abdeckung **10**, ein plattenförmiges Grundelement **20** und ein zwischen diesen eingesetztes Polsterelement.

[0048] Die obere Abdeckung **10** besteht aus Naturleder. Der Rand der oberen Abdeckung **10** umfasst einen oberen Randabschnitt **12** und einen unteren Randabschnitt **13**, welche sich von einem sich verjüngenden, vorderen Abschnitt **11** ausgehend jeweils entlang einer oberen und einer unteren Seite zu einer hinteren Seite hin erstrecken, und einen hinteren Randabschnitt **14**, welcher die hinteren Enden des oberen und des unteren Randabschnitts **12** und **13** miteinander verbindet, wie in den **Fig. 1A** und **1B** gezeigt. Der obere Randabschnitt **12** weist eine annähernd durchgehende, bogenförmige Randlinie auf, welche sich von dem sich verjüngenden, vorderen Abschnitt **11** zu dem hinteren Ende erstreckt. Der sich verjüngende, vordere Abschnitt **11** umfasst einen kleinen, vorstehenden Abschnitt **11a**, welcher nach vorne vorsteht. Der untere Randabschnitt **13** umfasst einen ersten, geneigten Randabschnitt **13a**, der sich von dem sich verjüngenden, vorderen Abschnitt **11** ausgehend nach hinten und leicht nach unten erstreckt, einen zweiten, geneigten Randabschnitt **13b**, der in Bezug auf den ersten, geneigten Randabschnitt **13a** um eine Stufe nach unten versetzt ist, und sich nach hinten erstreckt, und einen gerade ausgebildeten Abschnitt **13c**, welcher in Bezug auf den zweiten, geneigten Randabschnitt **13b** um eine Stufe nach unten versetzt ist und sich nach hinten erstreckt, wo er auf ein unteres Ende des hinteren Randabschnitts **14** trifft. Der hintere Randabschnitt **14** schliesst jeweils an das hintere Ende des oberen Randabschnitts **12** und an das hintere Ende des gerade ausgebildeten Abschnitts **13c** an.

[0049] Ein mittels Raffnaht erfolgreicher Nähvorgang wird an der oberen Abdeckung entlang dem oberen Randabschnitt **12** und dem gerade ausgebildeten Abschnitt **13c** vorgenommen, unter Ausnahme des ersten, geneigten Randabschnitts **13a** und des zweiten, geneigten Randabschnitts **13b**, um die in den **Fig. 1A** und **2** gezeigten, gerafft genähten Abschnitte **15** auszubilden.

[0050] Der Rand der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20**, welche ein plattenförmiges Grundelement darstellt, umfasst einen oberen Randabschnitt **22**, einen unteren Randabschnitt **23** und einen hinteren Randabschnitt **24**. Der obere Randabschnitt **22** weist eine annähernd durchgehende, bogenförmige Randlinie auf, welche sich von einem sich verjüngenden,

vorderen Abschnitt **21** zu dem hinteren Ende erstreckt. Der sich verjüngende, vordere Abschnitt **21** umfasst einen gerade ausgebildeten, vorderen Endabschnitt **21a**. Der untere Randabschnitt **23** umfasst einen geneigten Randabschnitt **23b** und einen gerade ausgebildeten Abschnitt **23c**, welcher in Bezug auf den geneigten Randabschnitt **23b** um eine Stufe nach unten versetzt ist, sich nach hinten erstreckt und an ein unteres Ende des hinteren Randabschnitts **24** anschliesst. Der hintere Randabschnitt **24** schliesst jeweils an das hintere Ende des oberen Randabschnitts **22** und an das hintere Ende des gerade ausgebildeten Abschnitts **13c** an.

[0051] Ein bogenförmiger Falz **25** wird in der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** entlang der oberen Abschnitte des geneigten Randabschnitts **23b** und des gerade ausgebildeten Abschnitts **23c** ausgebildet.

[0052] Der obere Randabschnitt **12** der oberen Abdeckung **10** wird mit dem oberen Randabschnitt **22** der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** zur Überlappung gebracht und an dessen karosserie-seitiger Oberfläche angenäht, wobei die oberen Kanten der oberen Abdeckung **10** und des Grundelements **20** ausgerichtet werden. Daraufhin wird die obere Abdeckung **10** nach oben umgebogen und weiterhin über eine obere Kante des Grundelements hinaus umgebogen, so dass sie einer raumseitigen Oberfläche der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** gegenüberliegt und einen oberen, umgebogenen Randabschnitt **16** bildet. Anschliessend wird der gerade ausgebildete Abschnitt **13c** der weiterhin umgebogenen oberen Abdeckung **10** mit dem gerade ausgebildeten Abschnitt **23c** der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** zur Überlappung gebracht und an dessen raumseitiger Oberfläche angenäht, um einen genähten Abschnitt **26** auszubilden. Der geneigte Randabschnitt **23b** der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** und der zweite geneigte Randabschnitt **13b** der oberen Abdeckung **10** werden ebenfalls vernäht, um die genähten Abschnitte **26** auszubilden.

[0053] Als Ergebnis wird von dem oberen Abdeckung **10** und der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** ein taschenähnliches Element gebildet, bei welchem die hinteren Randabschnitte **14** und **24** offen sind. In diesem Zustand wird an der oberen Abdeckung **10** eine grosse Anzahl von sich der Länge nach erstreckenden Raffungen **17** gebildet.

[0054] In der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** wird eine grosse Anzahl von Lochabschnitten **27** und **28** ausgebildet.

[0055] **Fig. 3** zeigt ein Polsterelement, welches gemäss der Ausführungsform in das Innere des taschenähnlichen Elements eingesetzt wird. Das Polsterelement umfasst ein Polstermaterial **30**, eine auf dem Polstermaterial **30** ausgebildete, glatte Schicht **31** und ein plattenförmiges Befestigungsgrundteil **32** zum Aufmontieren des Polstermaterials **30**. Das Polstermaterial **30** umfasst zum Beispiel Polyure-

thanschäum mit einer Dicke von etwa 8 Millimeter. Auf einer Oberfläche des Polstermaterials **30** wird durch Kleben und dergleichen die Oberflächenschicht **31** bereitgestellt, welche einen Stoff aus Nylon oder einen Spinnvliesverbundstoff umfasst. Das Polstermaterial **30** und ein plattenförmiges Befestigungsgrundteil **32k**, welches steifes Kunstharz wie etwa Polypropylen umfasst, werden durch Kleben oder dergleichen zu einem Körper verbunden. Auf einer karosserieeitigen Oberfläche des Befestigungsgrundteils **32** wird eine grosse Anzahl von Haken **33** bereitgestellt, wie in **Fig. 3** gezeigt. Jeder Haken **33** umfasst im Querschnitt betrachtet eine Form ähnlich einem "T", wie in **Fig. 6** gezeigt. Die Haken **33** verfügen an ihren linken und rechten Endseiten über Stäbe **33a** und **33b**.

[0056] Das Polsterelement, welches das Polstermaterial **30**, die glatte Schicht **31** und das Befestigungsgrundteil **32** umfasst, hat eine geeignete Form, um in das Innere des aus der oberen Abdeckung **10** und der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** bestehenden, taschenähnlichen Elements eingesetzt werden zu können.

[0057] Das Polsterelement wird, wie in **Fig. 4** gezeigt, von dem Öffnungsabschnitt an den hinteren Randabschnitten **14** und **24** aus in das Innere des taschenähnlichen Elements eingeführt. Daraufhin werden die an der karosserieeitigen Oberfläche des Befestigungsgrundteils **32** befindlichen Haken **33** durch jeden Lochabschnitt **27** und **28** der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** hindurchgeführt.

[0058] Der untere Randabschnitt **13** der oberen Abdeckung **10** und der untere Randabschnitt **23** der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** werden nach hinten auf die karosserieeitige Oberfläche der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** umgebogen, um entlang dem Falz **25**, der in der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** ausgebildet ist, einen unteren zurückgebogenen Randabschnitt **29** zu bilden, woraufhin der untere zurückgebogene Randabschnitt **29** durch Umschlagen oder Klammerheftung **34**, wie in **Fig. 5** gezeigt, an der karosserieeitigen Oberfläche der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** befestigt wird.

[0059] Der hintere Randabschnitt **14** der oberen Abdeckung **10** wird ebenfalls auf die karosserieeitige Oberfläche des hinteren Randabschnitts **24** der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** zurückgebogen und durch Umschlagen oder Klammerheftung darauf befestigt. Der kleine, vorstehende Abschnitt **11a** des sich verjüngenden, vorderen Abschnitts **11** der oberen Abdeckung **10** wird ebenfalls auf die karosserieeitige Oberfläche des sich verjüngenden, vorderen Abschnitts **21** der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** zurückgebogen und durch Umschlagen oder Klammerheftung darauf befestigt. Als Ergebnis daraus kann eine Türauskleidungsanordnung (Polsterung) bzw. Zierpaneelanordnung (Polsterung) **40** hergestellt werden.

[0060] Die Türauskleidungsanordnung bzw. Zierpaneelanordnung **40** wird an einer Türauskleidung bzw.

einem Zierpaneel **60** befestigt, wie in den **Fig. 10** und **11** gezeigt.

[0061] Die Türauskleidung bzw. das Zierpaneel **60** umfasst in einem unteren Abschnitt einen Lautsprecher **61** und eine Accessoiresetasche **62**. Ein ausgenommener Abschnitt **63** zur Befestigung der Anordnung ist entlang der Oberseite der Accessoiresetasche **62** ausgebildet. Entlang dem oberen Randabschnitt der Türauskleidung bzw. des Zierpaneels **60** verlaufend ist die Türauskleidung bzw. das Zierpaneel **60** mit einer Innenabschirmung bzw. Dichtungsleiste **64** ausgestattet. Auf dem ausgenommenen Abschnitt **63** zur Befestigung der Anordnung ist eine Mehrzahl von Gleitlochabschnitten **35** ausgebildet. Jeder Gleitlochabschnitt **35** weist einen konkaven Abschnitt auf. Das heisst, jeder Gleitlochabschnitt **35** weist zwei konvexe Abschnitte **35a** und **35b** auf, wie in **Fig. 7** gezeigt.

[0062] **Fig. 8** zeigt eine teilweise Rückansicht der Türauskleidung bzw. des Zierpaneels **60**, an welcher (welchem) die Türauskleidungsanordnung bzw. Zierpaneelanordnung **40** mittels der durch die Gleitlochabschnitte **35** hindurchgeführten Haken **33** befestigt wird. **Fig. 9** zeigt eine vergrösserte Detailansicht der Haken **33**, die in die Gleitlochabschnitte **35** eingepasst werden. Die Türauskleidungsanordnung bzw. Zierpaneelanordnung **40** wird in den an der Türauskleidung bzw. dem Zierpaneel **60** angebrachten, ausgenommenen Abschnitt **63** zur Befestigung der Anordnung eingepasst, so dass die Haken **33**, die in Richtung einer der Karosserie zugewandten Seite der Türauskleidungsanordnung bzw. Zierpaneelanordnung **40** vorstehen, durch die Gleitlochabschnitte **35** zu der der Karosserie zugewandten Seite der Türauskleidung bzw. des Zierpaneels **60** hingeführt werden. Wenn die Türauskleidungsanordnung bzw. Zierpaneelanordnung **40** nach vorne oder nach rückwärts geschoben wird, werden die konvexen Abschnitte **33c** der "T"-ähnlichen Haken **33** in die konkaven Abschnitte der Gleitlochabschnitte **35** eingepasst. Die vorstehenden Abschnitte **35a** und **35b** der Gleitlochabschnitte **35** werden zwischen die konvexen Abschnitte **33c** der "T"-Form und die Stäbe **33a** und **33b** der Haken **33** platziert, wie in den **Fig. 8** und **9** gezeigt. Anschliessend werden die Haken **33** mithilfe von selbstschneidenden Schrauben oder Schweisssvernietungen an der Türauskleidung bzw. dem Zierpaneel **60** befestigt.

[0063] Wie weiter oben beschrieben, ergeben sich gemäss der Türauskleidungsanordnung bzw. Zierpaneelanordnung **40** in der erfindungsgemässen Ausführungsform, da das Polsterelement in das Innere des von der oberen Abdeckung **10** und der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** gebildeten, taschenähnlichen Elements eingesetzt wird, die folgenden Vorteile: (1) es ist möglich, die Raffungen **17** auf der oberen Abdeckung **10** in einfacher Weise auszubilden; (2) die Arbeitseinrichtung zur Zusammensetzung der oberen Abdeckung **10**, der Vollpappe bzw. Schichtenpappe **20** und des Polsterelements ist zeitsparend; (3) die Spannung der oberen Abdeckung **10**

kann durch das Polsterelement gleichmässig gehalten werden; (4) die Ausdehnungsschwankungsbreite der Raffungen **17** kann gering gehalten werden, und (5) die Ausdehnungsschwankungsbreite bei der Arbeitseinrichtung zum Zusammensetzen der Elemente kann gering gehalten werden, so dass es möglich ist, die Raffungen an der oberen Abdeckung **10** gleichförmig auszubilden.

[0064] Gemäss der oben beschriebenen Ausführungsform besteht die obere Abdeckung aus Naturleder. Dies soll jedoch keine Einschränkung darstellen, und es kann für die obere Abdeckung auch Kunstleder, Faserstoff oder dergleichen verwendet werden.

[0065] Ebenso wenig sind die Materialien für das Grundlelement, das Polstermaterial, das Befestigungsgrundteil und die Oberflächenschicht des Polsterelements auf die in der Ausführungsform genannten Materialien beschränkt.

[0066] Wie weiter oben beschrieben, kann gemäss der Zieranordnung, da nachdem der obere Teil des gerafft genähten Randabschnitts der oberen Abdeckung mit dem oberen Randabschnitt des Grundlelements zur Überlappung gebracht und an dessen karosserie-seitiger Oberfläche angenäht worden ist, die zur Überlappung gebrachte und angenähte, obere Abdeckung nach oben umgebogen und ein weiteres Mal über die obere Kante des Grundlelements hinaus umgebogen wird, so dass sie der raumseitigen Oberfläche des Grundlelements gegenüberliegt, und der untere, gerafft genähte Randabschnitt der ein weiteres Mal umgebogenen oberen Abdeckung mit dem unteren Randabschnitt des Grundlelements zur Überlappung gebracht und an dessen raumseitiger Oberfläche angenäht wird, der untere Randabschnitt des Grundlelements zusammen mit dem angenähten unteren Randabschnitt der oberen Abdeckung um das Grundlelement herum umgebogen und an dessen karosserie-seitiger Oberfläche befestigt werden. Es ist folglich möglich, die Raffungen in einfacher Weise auszubilden, und die Arbeitseinrichtung zur Zusammensetzung der Zieranordnung ist zeitsparend. Des weiteren ist aufgrund der Tatsache, dass das Polsterelement zwischen dem plattenförmigen Grundlelement und der oberen Abdeckung eingesetzt wird, eine gleichmässige Spannung der oberen Abdeckung gegeben. Daher ist es möglich, die Raffungen an der oberen Abdeckung gleichförmig auszubilden.

[0067] Gemäss der Zieranordnung ist es möglich, da das Polsterelement das plattenförmige Befestigungsgrundteil zum Befestigen der Zieranordnung an der Karosserie des Kraftfahrzeugs umfasst, darüber hinaus den Nutzen zu erhalten, dass die Zieranordnung mittels des Befestigungsgrundteils an dem Türpaneel eines Kraftfahrzeugs befestigt werden kann.

[0068] Gemäss der Zieranordnung kann, da die glatte Schicht, welche bewirkt, dass die obere Abdeckung leicht gleitet, an der Oberfläche des Polstermaterials ausgebildet ist, die obere Abdeckung leicht gleitend über das Polsterelement geschoben wer-

den. Als Ergebnis daraus kann als weiterer Vorteil erreicht werden, dass die Raffungen an der oberen Abdeckung in gleichmässiger Form bestehen bleiben.

[0069] Gemäss der Zieranordnung ist es möglich, da das plattenförmige Befestigungsgrundteil eine Mehrzahl von Haken zur Befestigung der Zieranordnung an der Karosserie des Fahrzeugs umfasst und eine Mehrzahl von Löchern in dem Grundlelement ausgebildet sind, durch welche hindurch sich die Haken erstrecken können, wodurch die Zieranordnung an der Karosserie befestigt wird, die Zieranordnung in einfacher Weise mithilfe des Befestigungsgrundteils an der Karosserie des Kraftfahrzeugs zu befestigen. Ausserdem kann es, da die Haken im Querschnitt betrachtet eine "T"-ähnliche Form aufweisen, in einfacher Weise ermöglicht werden, im Zuge eines einfachen Arbeitsgangs die Zieranordnung an der Karosserie des Fahrzeugs zu fixieren.

[0070] Gemäss dem Herstellungsverfahren der Zieranordnung kann, da nachdem der obere Teil des gerafft genähten Randabschnitts der oberen Abdeckung mit dem oberen Randabschnitt des Grundlelements zur Überlappung gebracht und an dessen karosserie-seitiger Oberfläche angenäht worden ist, die zur Überlappung gebrachte und angenähte, obere Abdeckung nach oben umgebogen und ein weiteres Mal über die obere Kante des Grundlelements hinaus umgebogen wird, so dass sie der raumseitigen Oberfläche des Grundlelements gegenüberliegt, und der untere, gerafft genähte Randabschnitt der ein weiteres Mal umgebogenen oberen Abdeckung mit dem unteren Randabschnitt des Grundlelements zur Überlappung gebracht und an dessen raumseitiger Oberfläche angenäht wird, der untere Randabschnitt der oberen Abdeckung um das Grundlelement herum umgebogen und an dessen karosserie-seitiger Oberfläche befestigt werden. Es ist folglich möglich, die Raffungen in einfacher Weise auszubilden und die Arbeitseinrichtung zur Zusammensetzung der Zieranordnung ist zeitsparend. Des weiteren ist aufgrund der Tatsache, dass das Polsterelement zwischen dem plattenförmigen Grundlelement und der oberen Abdeckung eingesetzt wird, eine gleichmässige Spannung der oberen Abdeckung gegeben. Daher ist es möglich, die Raffungen an der oberen Abdeckung gleichförmig auszubilden.

[0071] Gemäss dem Verfahren zur Herstellung der Zieranordnung ist es möglich, da der Falz vorgängig an dem Grundlelement ausgebildet wird, wodurch das nach hinten zur Karosserie-seite hin erfolgende und gemeinsam mit dem gerafft genähten, unteren Randabschnitt der oberen Abdeckung stattfindende Umbiegen des unteren Randabschnitts des Grundlelements erleichtert wird, einen weiteren Nutzen zu erzielen, der darin besteht, dass es möglich ist, den unteren Randabschnitt des Grundlelements in einfacher Weise zusammen mit dem daran angenähten unteren Randabschnitt der oberen Abdeckung entlang dem Falz karosserie-seitig nach hinten umzubiegen.

[0072] Gemäss der Zieranordnung kann, nachdem

der obere Teil des Randabschnitts der oberen Abdeckung mit dem oberen Randabschnitt der karosserie-seitigen Oberfläche des Grundelements zu Überlappung gebracht und an diesem angenäht worden ist, die zur Überlappung gebrachte und angenähte, obere Abdeckung nach oben umgebogen werden und ein weiteres Mal über die obere Kante des Grundelements hinaus umgebogen werden, so dass sie einer raumseitigen Oberfläche des Grundelements gegenüberliegt, und hierauf ein unterer, gerafft genähter Randabschnitt der ein weiteres Mal umgebogenen oberen Abdeckung mit dem unteren Randabschnitt des Grundelements zur Überlappung gebracht und an dessen raumseitiger Oberfläche angenäht werden. Daraus folgt, dass es nicht erforderlich ist, dass der obere Randabschnitt des Grundelements karosserie-seitig umgebogen wird. Daher ist es möglich, den oberen Randabschnitt der Zieranordnung dünn auszugestalten und somit eine Massnahme zu setzen, um die Herstellung der Zieranordnung zu vereinfachen.

[0073] An der vorliegenden Erfindung können klarerweise im Lichte der obigen Ausführungen zahlreiche Abänderungen und Modifikationen vorgenommen werden. Es versteht sich daher, dass die Erfindung im Rahmen des Umfangs der beigefügten Ansprüche auch in von der spezifischen Beschreibung abweichender Form umgesetzt werden kann.

Patentansprüche

1. Zieranordnung für Kraftfahrzeuge, umfassend: eine obere Abdeckung (10) mit einem gerafft-gehefteten Randabschnitt; ein plattenförmiges Grundelement (20), an welches der Randabschnitt der oberen Abdeckung (10) in einem Randabschnitt des Grundelements (20) angeheftet ist; und ein zwischen dem plattenförmigen Grundelement und der oberen Abdeckung (10) eingesetztes Polster-element; wobei ein oberer Teil (12) des gerafft-gehefteten Randabschnitts der oberen Abdeckung (10) mit einem oberen Randabschnitt (22) des Grundelements (20) zur Überlappung gebracht und an die karosserie-seitige Oberfläche desselben geheftet ist, wobei die Zieranordnung **dadurch gekennzeichnet** ist, dass die überlappende und angeheftete obere Abdeckung (10) nach oben umgebogen ist und ein weiteres Mal über die obere Kante des Grundelements (20) hinaus umgebogen ist, so dass sie einer raumseitigen Oberfläche des Grundelements (20) gegenüberliegt, und ein unterer gerafft-gehefteter Randabschnitt (12) der ein weiteres Mal umgebogenen oberen Abdeckung (10) mit dem unteren Randabschnitt (23) des Grundelements (20) zur Überlappung gebracht und an der raumseitigen Oberfläche desselben angeheftet ist.

2. Zieranordnung für ein Kraftfahrzeug nach An-

spruch 1, wobei der untere Randabschnitt (23) des Grundelements (20) gemeinsam mit dem angehefteten, unteren Randabschnitt (13) der oberen Abdeckung (10) nach hinten um die karosserie-seitige Oberfläche des Grundelements (20) umgebogen und an dieser befestigt ist.

3. Zieranordnung für ein Kraftfahrzeug nach Anspruch 2, wobei das Polster-element ein plattenförmiges Befestigungs-Grundteil (32) zum Befestigen der Zieranordnung an der Karosserie eines Kraftfahrzeugs sowie ein auf das Befestigungsteil aufgebrachtes Polstermaterial (30) umfasst.

4. Zieranordnung für ein Kraftfahrzeug nach Anspruch 2, wobei das Polster-element ein Polstermaterial (30) und eine glatte Schicht (31) umfasst, welche bewirkt, dass sich die obere Abdeckung leicht über eine Oberfläche des Polstermaterials (30) schieben lässt.

5. Zieranordnung für ein Kraftfahrzeug nach Anspruch 3, wobei das Polster-element weiterhin eine glatte Schicht (31) umfasst, welche bewirkt, dass sich die obere Abdeckung leicht über eine Oberfläche des Polstermaterials (30) schieben lässt.

6. Zieranordnung für ein Kraftfahrzeug nach Anspruch 3, wobei das plattenförmige Befestigungs-Grundteil (32) eine Mehrzahl von Haken (33) zum Befestigen der Zieranordnung an der Karosserie des Kraftfahrzeugs umfasst.

7. Zieranordnung für ein Kraftfahrzeug nach Anspruch 6, wobei jeder Haken (33) im Querschnitt betrachtet eine "T"-ähnliche Form aufweist.

8. Zieranordnung für ein Kraftfahrzeug nach Anspruch 7, wobei eine Mehrzahl von Löchern (27, 28) in dem Grundelement (20) ausgebildet sind, damit die Haken (33) sich durch die Löcher (27, 28) hindurch erstrecken können, um die Zieranordnung mit der Karosserie zu verbinden.

9. Verfahren zur Herstellung einer Zieranordnung für ein Kraftfahrzeug, welches die folgenden Schritte umfasst: das Raff-Heften eines Randabschnitts einer oberen Abdeckung (10); das Ausbilden der oberen Abdeckung (10) und eines plattenförmigen Grundelements (20) zu einem taschenähnlichen Element, indem ein oberer Teil (12) des gerafft-gehefteten Randabschnitts der oberen Abdeckung (10) mit einem oberen Randabschnitt (22) des Grundelements (20) zur Überlappung gebracht und an die karosserie-seitige Oberfläche desselben geheftet wird; und das Einsetzen eines Polster-elements in ein Inneres des taschenähnlichen Elements; wobei das Verfahren dadurch gekennzeichnet ist,

dass es die folgenden Schritte beinhaltet:

das nach oben hin erfolgende Umbiegen der überlappenden und angehefteten oberen Abdeckung **(10)** und dessen weiteres Umbiegen über eine obere Kante des Grundelements **(20)** hinaus, so dass sie einer raumseitigen Oberfläche des Grundelements **(20)** gegenüberliegt, und das Zur-Überlappungbringen eines unteren, gerafft-gehefteten Randabschnitts **(13)** der ein weiteres Mal umgebogenen, oberen Abdeckung **(10)** mit einem unteren Randabschnitt **(23)** des Grundelements **(20)** und das Anheften an der raumseitigen Oberfläche desselben;

das gemeinsam mit dem angehefteten, unteren Randabschnitt **(13)** der oberen Abdeckung **(10)** nach hinten um die karosserie seitige Oberfläche des Grundelements **(20)** herum erfolgende Umbiegen des unteren Randabschnitts **(23)** des Grundelements **(20)**; und

das gemeinsam mit dem angehefteten, unteren Randabschnitt **(13)** der oberen Abdeckung **(10)** erfolgende Befestigen des nach hinten gebogenen, unteren Randabschnitts **(23)** des Grundelements **(20)** an der karosserie seitigen Oberfläche des Grundelements **(20)**.

10. Verfahren nach Anspruch 9, welches weiterhin einen Schritt zur vorgängigen Ausbildung eines Falzes **(25)** an dem Grundelement **(20)** umfasst, wodurch das nach hinten zur Karosserie seite hin erfolgende und gemeinsam mit dem angehefteten unteren Randabschnitt **(13)** der oberen Abdeckung **(10)** stattfindende Umbiegen des unteren Randabschnitts **(23)** des Grundelements **(20)** erleichtert wird.

Es folgen 9 Blatt Zeichnungen

FIG. 1A

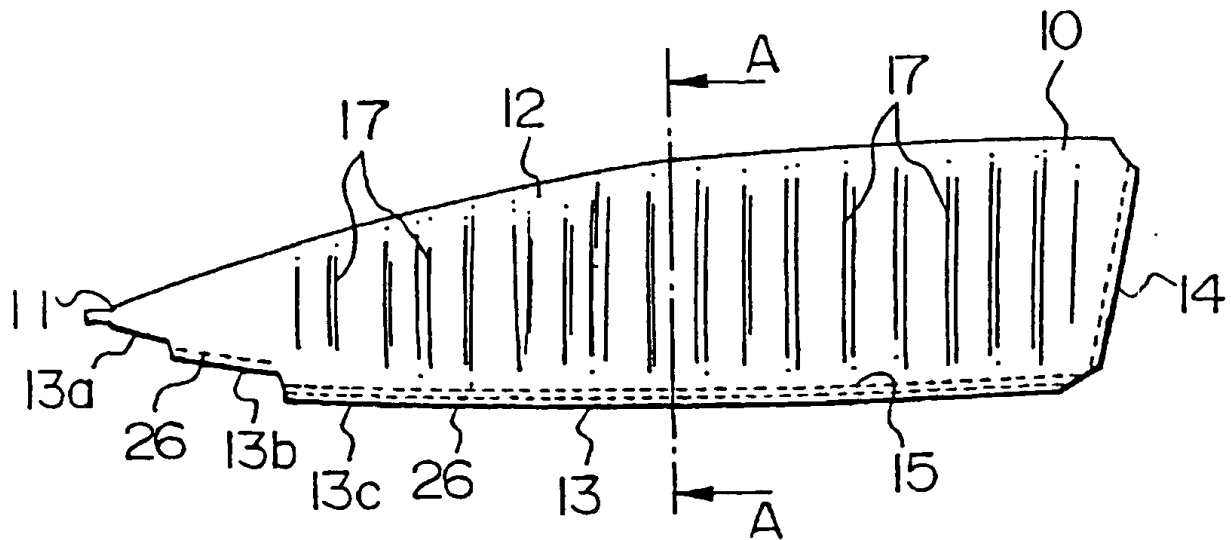


FIG. 1B

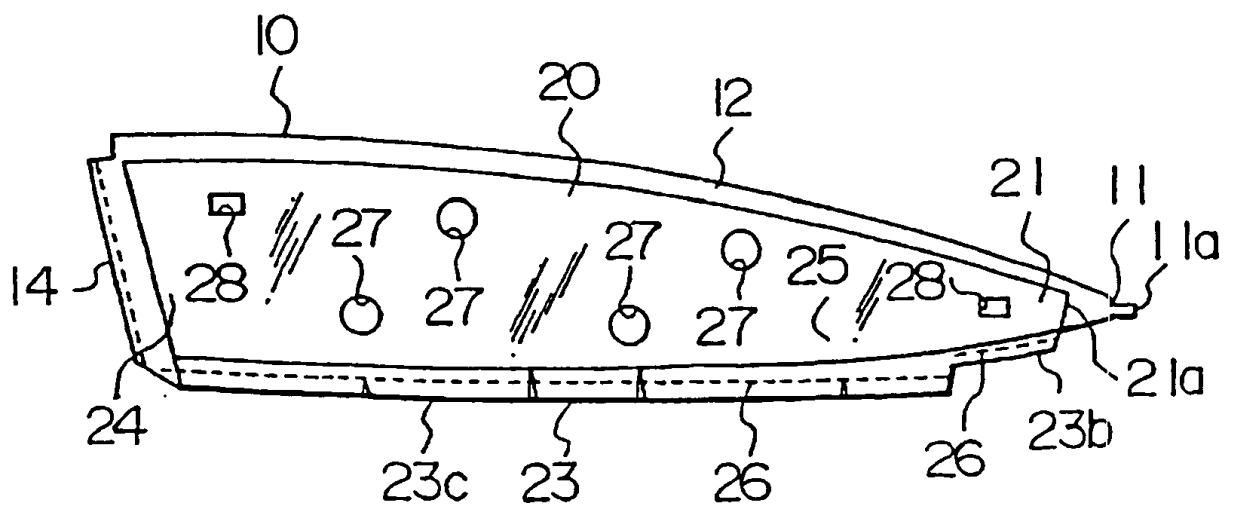


FIG.2

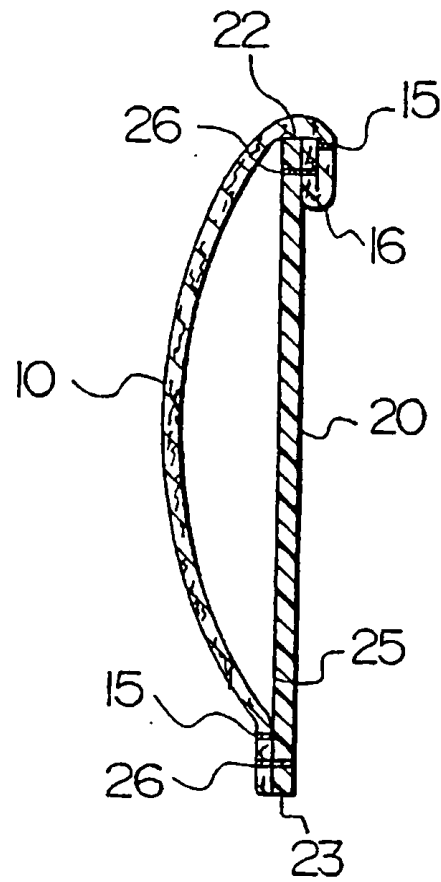


FIG.3

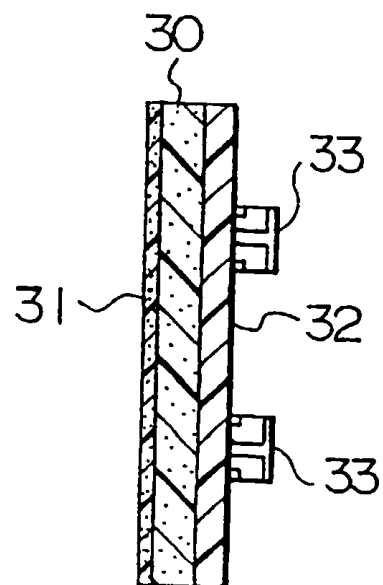


FIG. 6

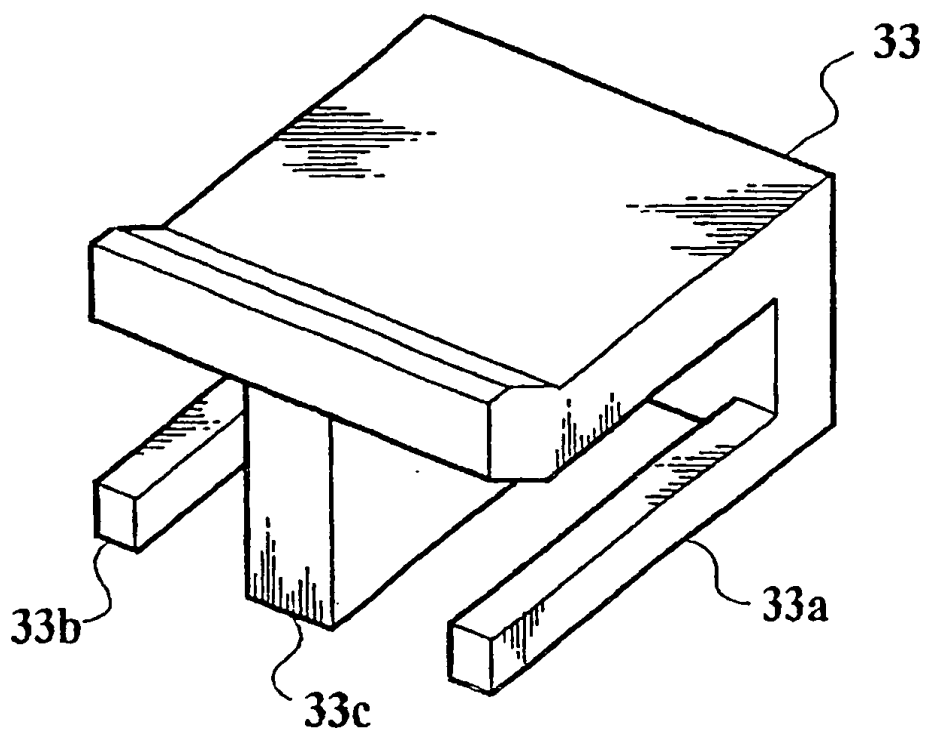


FIG. 7

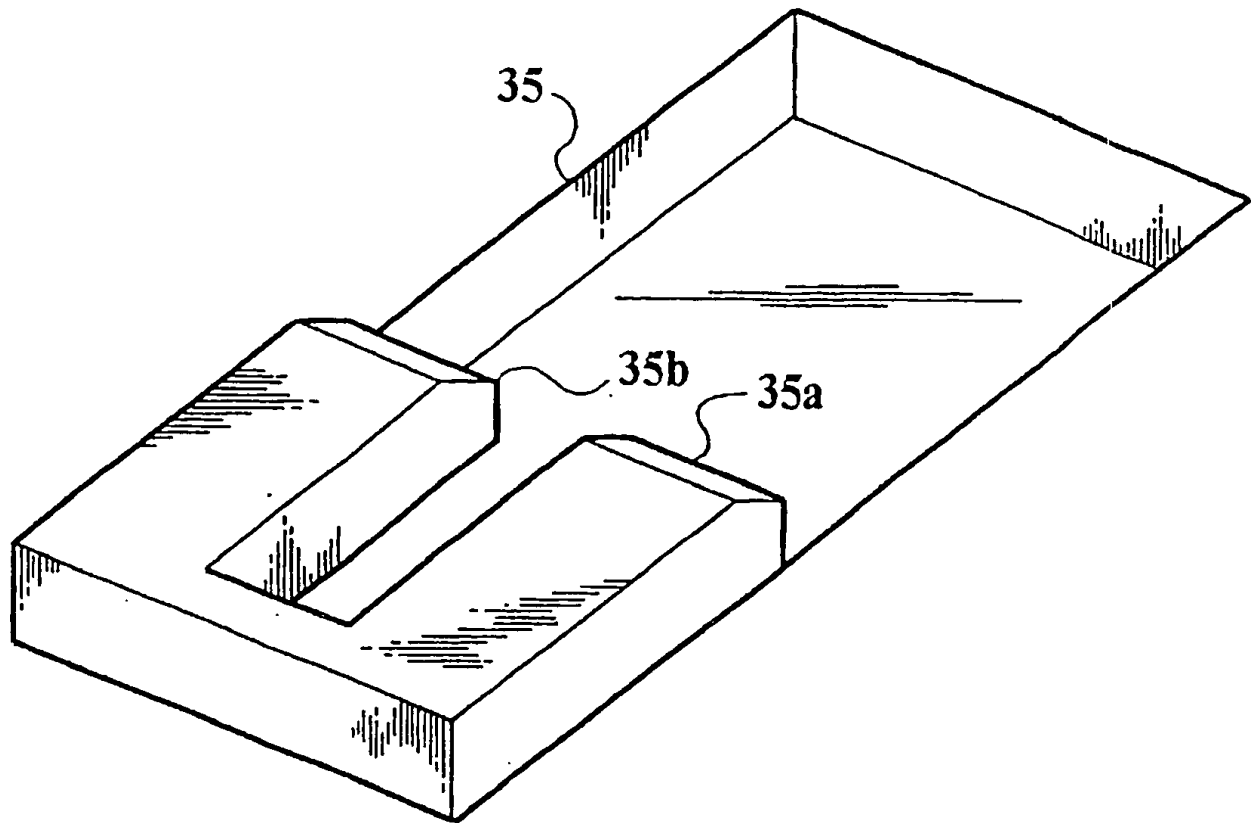


FIG.8

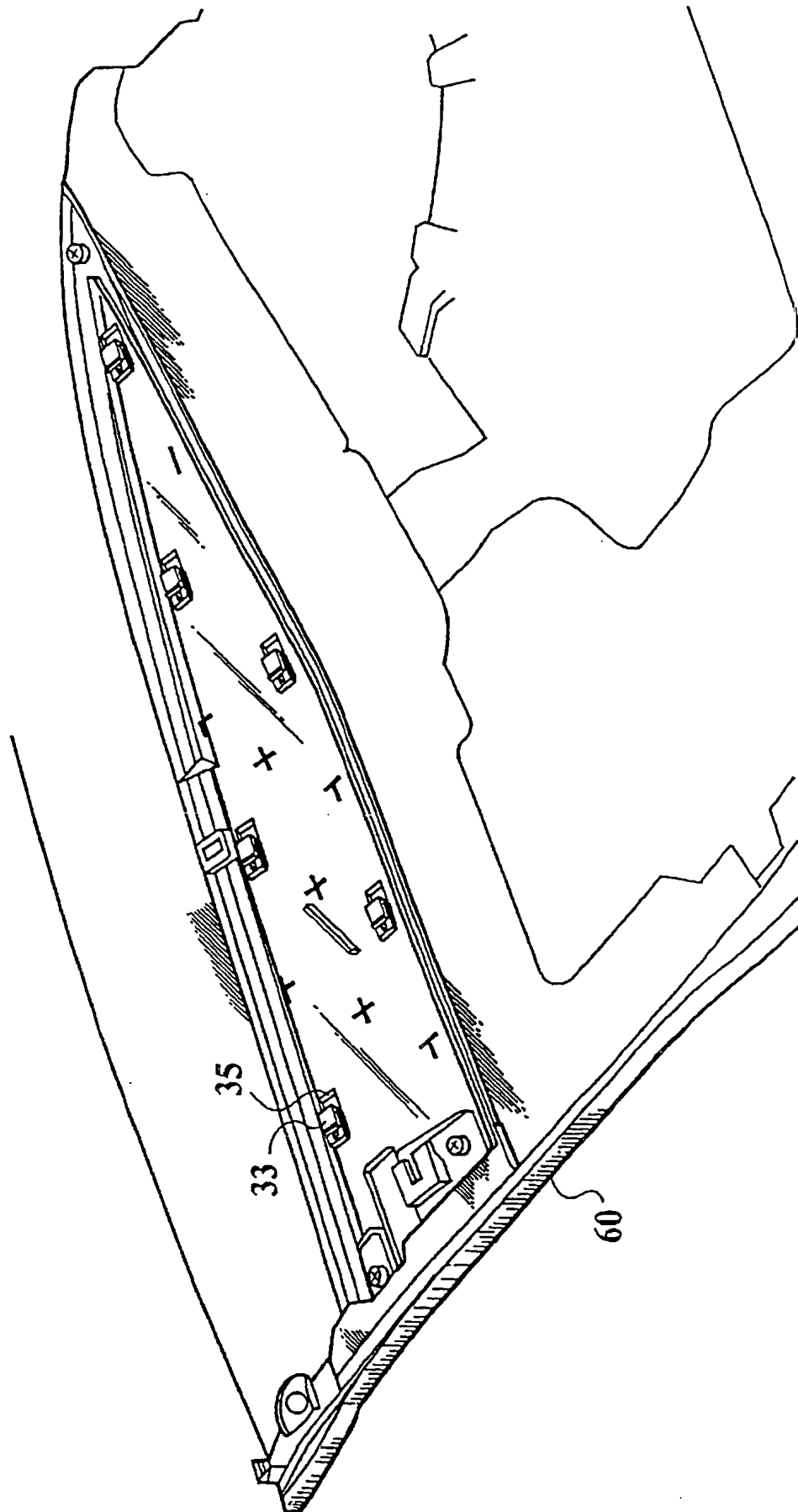


FIG. 9

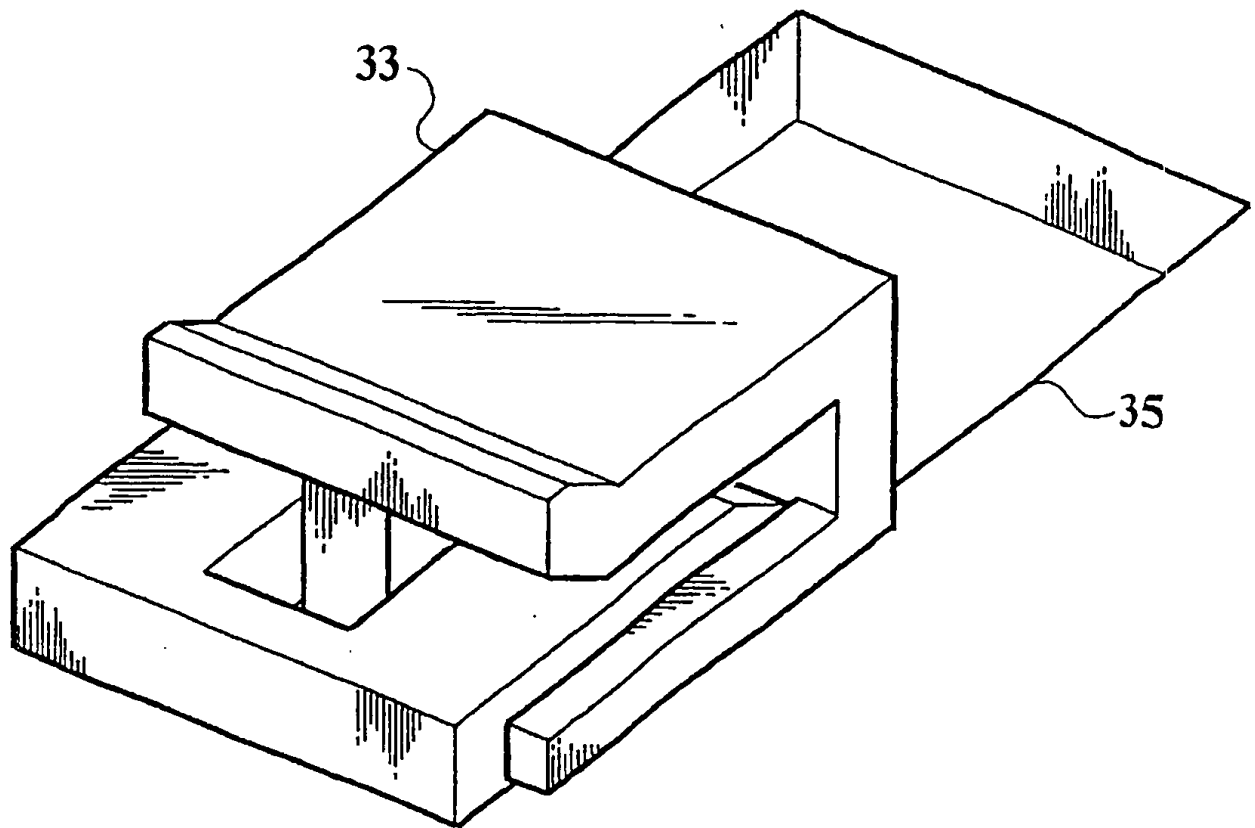


FIG.10

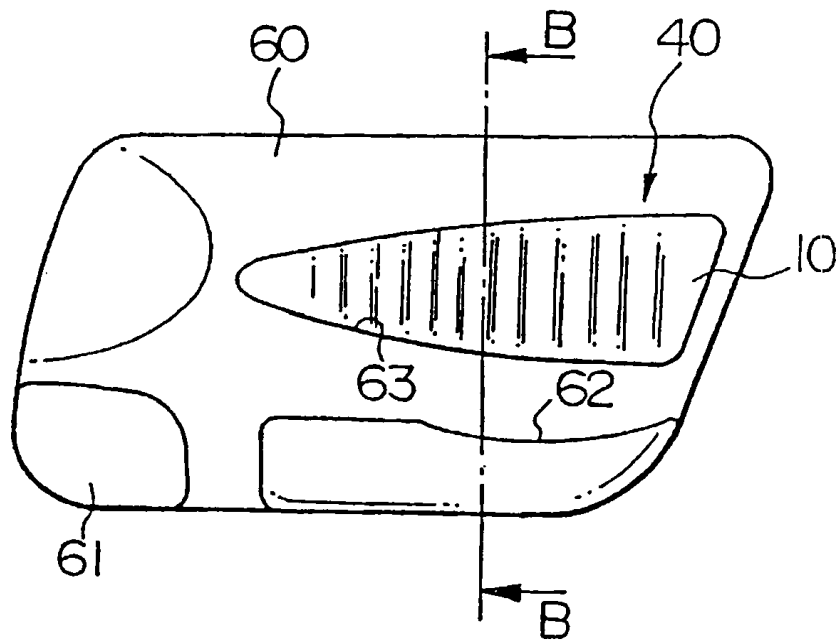


FIG.11

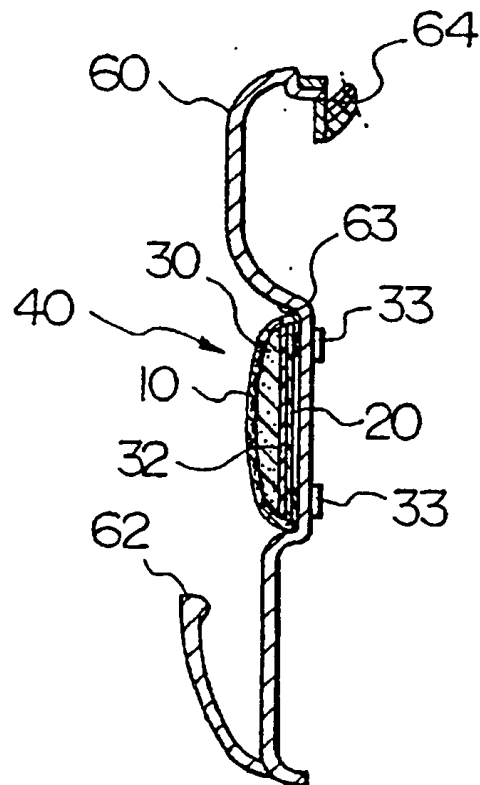


FIG.12

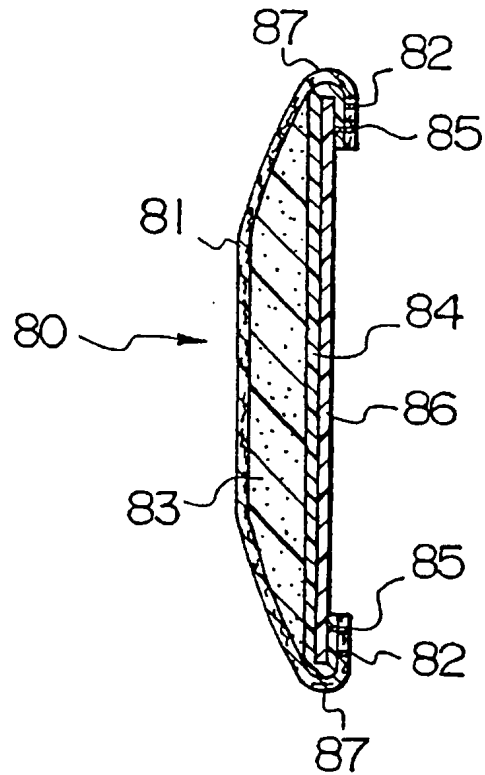


FIG.13

