

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4090681号

(P4090681)

(45) 発行日 平成20年5月28日(2008.5.28)

(24) 登録日 平成20年3月7日(2008.3.7)

(51) Int.Cl.

F 1

B 6 O R 13/02 (2006.01)

B 6 O R 13/02

C

請求項の数 2 (全 7 頁)

(21) 出願番号	特願2000-320553 (P2000-320553)	(73) 特許権者	000124454
(22) 出願日	平成12年10月20日(2000.10.20)		河西工業株式会社
(65) 公開番号	特開2002-127837 (P2002-127837A)		神奈川県高座郡寒川町宮山3316番地
(43) 公開日	平成14年5月9日(2002.5.9)	(74) 代理人	100083954
審査請求日	平成16年8月30日(2004.8.30)		弁理士 青木 輝夫
		(72) 発明者	大山 敏徳
			神奈川県高座郡寒川町宮山3316番地
			河西工業株式会社内
		審査官	出口 昌哉

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 自動車用内装材の開口部目隠し構造

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

センターピラートリム等の内装材に開口部を有するエンボス部を形成し、該エンボス部を車体パネルに取着することによって前記内装材を前記車体パネルに装着した後、前記開口部の開口端部に形成した凹状の座面にキャップを嵌合装着して構成する自動車用内装材の開口部目隠し構造であって、前記座面の立壁を外方に向かって拡開する傾斜面に形成するとともに、前記立壁に対向するように、前記キャップの外周側壁を外方に向かって拡開する傾斜面に形成し、且つ、前記キャップにおける前記外周側壁に間欠的に配置された複数個の当てリブを形成し、該当てリブを前記座面の底部と前記立壁との交叉隅部に当接した状態で前記キャップを前記座面に嵌合装着したことを特徴とする自動車用内装材の開口部目隠し構造。

【請求項2】

センターピラートリム等の内装材に開口部を有するエンボス部を形成し、該エンボス部を車体パネルに取着することによって前記内装材を前記車体パネルに装着した後、前記開口部の開口端部に形成した凹状の座面にキャップを嵌合装着して構成する自動車用内装材の開口部目隠し構造であって、前記座面の立壁を外方に向かって拡開する傾斜面に形成するとともに、前記立壁に対向するように、前記キャップの外周側壁を外方に向かって拡開する傾斜面に形成し、且つ、前記キャップにおける前記外周側壁から下面まで延在するように間欠的に配置された複数個の当てリブを形成し、該当てリブを前記座面の底部と前記立壁との交叉隅部に当接した状態で前記キャップを前記座面に嵌合装着したことを特徴と

10

20

する自動車用内装材の開口部目隠し構造。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、自動車のセンターピラートリム等の内装材に開口部を有するエンボス部を形成し、エンボス部を車体パネルに取着することによって内装材を車体パネルに装着した後、開口部の開口端部に形成した凹状の座面にキャップを嵌合装着して構成する自動車用内装材の開口部目隠し構造に関する。

【0002】

【従来の技術】

従来この種の自動車用内装材の開口部目隠し構造としては、例えば図6に示すものが知られている。

【0003】

図6によれば、内装材aの車体パネルbへの装着は、内装材aに開口部cを有するエンボス部dを形成し、エンボス部dをスクリューeを用いて車体パネルbに取着することによって行っていた。

【0004】

そして、エンボス部dの開口部cを目隠しするために、内装材aにおける開口部cの開口端部に拡張した凹状の座面fを形成し、座面fにキャップgを嵌合装着していた。

【0005】

キャップgは、その下面iに複数個の係止爪hが形成されていて、係止爪hを、開口部cを挿通させた後、内装材aの裏面に係合させることによって、係止爪hとキャップgとの間で内装材aを挟着して固定されている。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】

上記のように構成する従来構造においては、キャップgは、内装材aを車体パネルbに装着するためのエンボス部dの開口部cを目隠しして、内装材aの美観を損ねないために使用されるものである。

【0007】

このために、キャップgの取付け作業上或いはキャップg及び座面fの製作上のばらつきを考え、キャップgの外周側壁kと座面fの立壁mとの間に通常0.5mm位の隙間tを設定している。

【0008】

しかしながら、内装材aとキャップgとは、それぞれ別々に製作された樹脂等の成形品であることから、互いに製作誤差による製品寸法にばらつきが生じ、キャップgを座面fに嵌合装着した場合、キャップgが座面fの所定位置に装着されず、隙間tがキャップgの全周に亘って均一化しないことがある。

【0009】

このために、内装材a或いはキャップgを成形するための成形型に微妙なチューニングを加える必要があり、成形型のコスト高の要因となっている。

【0010】

そこで、従来、キャップgの外周側壁kに互いに離間して間欠的に配置された当てリブ(不図示)を形成して、当てリブを座面fの立壁mと底面nとの交叉隅部pに当接させるように構成し、当てリブの成形形状をチューニングすることにより、キャップの全周に亘って隙間tの均一化を図って、成形型全体のコストダウンを図っていた。

【0011】

しかしながら、キャップgの外周側壁kに形成した当てリブは、外周側壁kと座面fの立壁mとの間の隙間tの存在により、隙間tを通して内装材aの外観から見えてしまい、見栄えを損ねていた。

【0012】

10

20

30

40

50

そこで、本発明は、かかる点に鑑み、キャップと座面との隙間の均一化を図るための当てリブを従来同様キャップの外周側壁に形成するも、当てリブを内装材の外観から見え難くして、内装材の美観向上を図った自動車用内装材の開口部目隠し構造を提供することを目的としている。

【0013】

【課題を解決するための手段】

上記目的を達成するために本発明は、センターピラートリム等の内装材に開口部を有するエンボス部を形成し、該エンボス部を車体パネルに取着することによって前記内装材を前記車体パネルに装着した後、前記開口部の開口端部に形成した凹状の座面にキャップを嵌合装着して構成する自動車用内装材の開口部目隠し構造であって、前記座面の立壁を外方に向かって拡開する傾斜面に形成するとともに、前記立壁に対向するように、前記キャップの外周側壁を外方に向かって拡開する傾斜面に形成し、且つ、前記キャップにおける前記外周側壁に間欠的に配置された複数個の当てリブを形成し、該当てリブを前記座面の底部と前記立壁との交叉隅部に当接した状態で前記キャップを前記座面に嵌合装着したことを特徴とするものである。

10

【0014】

本発明によれば、座面の立壁を外方に向かって拡開する傾斜面壁に形成するとともに、立壁に対向するように、キャップの外周側壁を外方に向かって拡開する傾斜面にすることによって、座面とキャップとの隙間における座面の底面側を暗きょ的に形成して、キャップの外周側壁に当てリブを設けたとしても、当てリブを内装材の外観から見えにくくしている。

20

【0015】

また本発明によれば、キャップにおける外周側壁に間欠的に配置された複数個の当てリブを形成し、当てリブを座面の底部と立壁との交叉隅部に当接した状態でキャップを座面に嵌合装着して構成しており、当てリブの存在による内装材の外観見栄えを劣化させずに、当てリブの成形形状を調整することによって、キャップと内装材側の座面との隙間をチューニングして、キャップの全周に亘って、隙間の均一化を図ると共に、成形型のコストダウンを実現できる。

【0016】

また本発明は、センターピラートリム等の内装材に開口部を有するエンボス部を形成し、該エンボス部を車体パネルに取着することによって前記内装材を前記車体パネルに装着した後、前記開口部の開口端部に形成した凹状の座面にキャップを嵌合装着して構成する自動車用内装材の開口部目隠し構造であって、前記座面の立壁を外方に向かって拡開する傾斜面に形成するとともに、前記立壁に対向するように、前記キャップの外周側壁を外方に向かって拡開する傾斜面に形成し、且つ、前記キャップにおける前記外周側壁から下面まで延在するように間欠的に配置された複数個の当てリブを形成し、該当てリブを前記座面の底部と前記立壁との交叉隅部に当接した状態で前記キャップを前記座面に嵌合装着しており、当てリブの成形形状を調整することによって、キャップと内装材側の座面との隙間をチューニングして、キャップの全周に亘って、隙間の均一化を図ると共に、キャップの下面に存する当てリブ形状をチューニングすることによってキャップ上面を確実に内装材と面一に連続させることができ、結果的に成形型のコストダウンを実現している。

30

40

【0017】

【発明の実施の形態】

以下、本発明における第1の実施の形態について、図1乃至図3を用いて説明する。

【0018】

図1は、内装材の開口部目隠し構造を描画した斜視図、図2は本発明に係る第1の実施の形態による分解斜視図、図3は同じく図1のA-A断面図である。

【0019】

図1乃至3において、センターピラートリム等の内装材1の車体パネル2への装着は、内装材1に開口部3を有するエンボス部4を形成し、エンボス部4をスクリュー5を用いて

50

車体パネル 2 に取着することによって行う。

【0020】

また、エンボス部 4 の開口部 3 は、その開口端部に拡張した凹状の座面 6 にキャップ 7 を嵌合装着することによって、目隠しされている。

【0021】

そして、座面 6 の立壁 6 a が、開口部 3 の外方に向かって拡張する傾斜面に形成されており、立壁 6 a に対応して、略平行に対向するように、キャップ 7 の外周側壁 7 a が、やはり外方に向かって拡張する傾斜面に形成されている。

【0022】

キャップ 7 における外周側壁 7 a には、間欠的に配置された複数の当てリブ 8 が形成されており、当てリブ 8 は、キャップ 7 を座面 6 に嵌合装着した状態で、座面 6 の立壁 6 a と底部 6 b との交叉隅部 6 c に当接している。

10

【0023】

さらに、キャップ 7 の下面 7 b には、互いに対向する一対の係止爪 9 が形成されていて、係止爪 9 を開口部 3 を挿通させた後、エンボス部 4 の側壁に形成した係合孔 10 から内装材 1 の裏面に係合させることによって、係止爪 9 キャップ 7 との間で内装材 1 を挟着し、キャップ 7 を固定している。

【0024】

上記のように構成する場合、成型型における当てリブ 8 の形成部位を適宜チューニングすることによって、座面 6 とキャップ 7 との隙間 t を均一化することができ、成型型全体コストダウンが期待できる。

20

【0025】

また、座面 6 の立壁 6 a を外方に向かって拡張する傾斜面壁に形成するとともに、立壁 6 a に対向するように、キャップ 7 の外周側壁 7 a を外方に向かって拡張する傾斜面にすることによって、座面 6 とキャップ 7 との隙間 t における座面 6 の底面 6 b 側を暗きよ的に形成して、当てリブ 8 を内装材 1 の外観から見えにくくして、美観向上を図っている。

【0026】

図 4 及び図 5 は、本発明における第 2 の実施の形態を示しており、図 4 はキャップを裏面側から描画した斜視図、図 5 は図 1 における A-A 断面図である。

【0027】

図 4 及び図 5 によれば、当てリブ 8 がキャップの外周側壁 7 a と共に下面 7 b にまで延在形成されている点、上記第 1 の実施の形態と異なり、その他の構成は上記第 1 の実施の形態と同様としている。

30

【0028】

したがって、キャップ 7 の下面 7 b に存する当てリブ 8 の形状をチューニングすることによって、キャップ 7 の上面 7 c を確実に内装材 1 と面一に連続させることができ、内装材 1 の美観向上にさらに貢献することができる。

【0029】

【発明の効果】

以上説明したように、本発明によれば、座面の立壁を外方に向かって拡張する傾斜面壁に形成するとともに、立壁に対向するように、キャップの外周側壁を外方に向かって拡張する傾斜面にすることによって、座面とキャップとの隙間における座面の底面側を暗きよ的に形成して、キャップの外周側壁に当てリブを設けたとしても、当てリブを内装材の外観から見えにくくして、内装材の美観向上を図っている。

40

【図面の簡単な説明】

【図 1】 一般的な内装材の開口部目隠し構造を描画した斜視図である。

【図 2】 本発明における第 1 の実施の形態を示す同じく分解斜視図である。

【図 3】 同じく、図 1 の A-A 断面図である。

【図 4】 本発明における第 2 の実施の形態に係るキャップを裏面から描画した斜視図である。

50

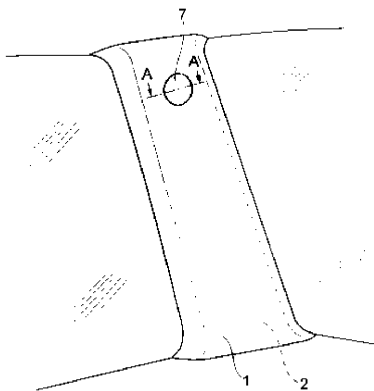
【図 5】 同しく、図 1 の A－A 断面図である。

【図 6】 従来における図 1 の A－A 断面図である。

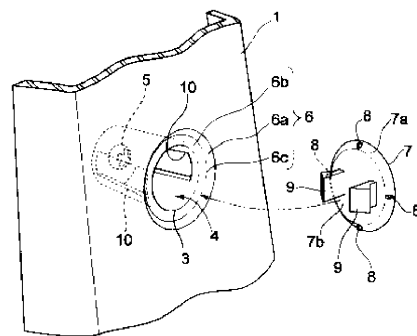
【符号の説明】

- 1 内装材
- 2 車体パネル
- 3 開口部
- 4 エンボス部
- 6 座面
- 6 a 立壁
- 6 b 底部
- 6 c 交叉隅部
- 7 キャップ
- 7 a 外周側壁
- 7 b 下面
- 8 当てリブ

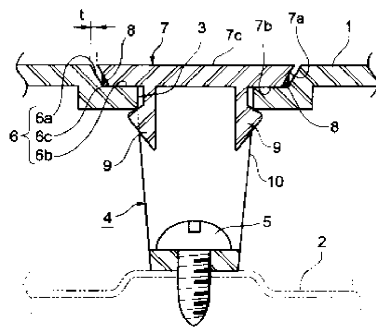
【図 1】



【図 2】

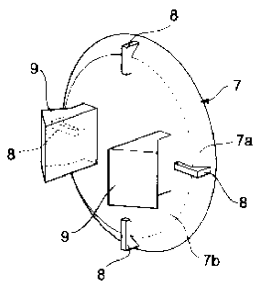


【図 3】

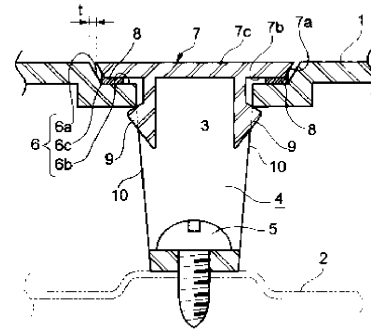


- | | | |
|---------|---------|---------|
| 1 内装材 | 6 底面 | 7 キャップ |
| 2 容器パネル | 6a 立壁 | 7a 外周側壁 |
| 3 開口部 | 6b 底縁 | 7b 下面 |
| 4 エンボス部 | 6c 交叉隅部 | 8 当てリブ |

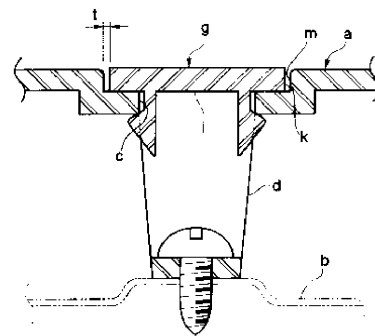
【図 4】



【図 5】



【図 6】



フロントページの続き

- (56)参考文献 実開昭63-141053 (JP, U)
特開平09-315101 (JP, A)
実開平04-004588 (JP, U)
特開2000-071898 (JP, A)
特開平06-191354 (JP, A)
実開昭62-061752 (JP, U)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
B60R 13/02