

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4384342号
(P4384342)

(45) 発行日 平成21年12月16日(2009.12.16)

(24) 登録日 平成21年10月2日(2009.10.2)

(51) Int.Cl. F I
B6OR 21/20 (2006.01) B6OR 21/20
B6ON 2/42 (2006.01) B6ON 2/42
 B6OR 21/22

請求項の数 15 外国語出願 (全 11 頁)

(21) 出願番号 特願2000-249009 (P2000-249009)
 (22) 出願日 平成12年7月14日(2000.7.14)
 (65) 公開番号 特開2001-88649 (P2001-88649A)
 (43) 公開日 平成13年4月3日(2001.4.3)
 審査請求日 平成18年8月7日(2006.8.7)
 (31) 優先権主張番号 356781
 (32) 優先日 平成11年7月16日(1999.7.16)
 (33) 優先権主張国 米国 (US)

(73) 特許権者 598147400
 ジョンソン コントロールズ テクノロジ
 ー カンパニー
 Johnson Controls Te
 chnology Company
 アメリカ合衆国 49423 ミシガン州
 ホランド イー. サーティセカンド ス
 トリート 915
 (74) 代理人 100083806
 弁理士 三好 秀和
 (72) 発明者 ベッティ エル、ブラウン
 アメリカ合衆国 ミシガン、キャントン、
 ケネソー 6648

審査官 石原 幸信

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 膨張可能エアバッグを収容するためのアセンブリ及びその生産方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

膨張可能エアバッグを収容するためのアセンブリであって、車両の構成要素を覆うためのトリム・カバーであって、第1のトリム・セクションおよび第2のトリム・セクションを有し、前記第1のトリム・セクションが外側表面および内側表面を有し、前記第2のトリム・セクションが外側表面および内側表面を有し、前記第1のトリム・セクションの前記外側表面が、前記第2のトリム・セクションの前記外側表面に固定され、それによりプレーン・シームを形成し、前記プレーン・シームが、前記第1のトリム・セクションの本体部分およびマージン部分を画定し、かつ前記第2のトリム・セクションの本体部分およびマージン部分を画定するトリム・カバーと、

膨張可能エアバッグと、

前記膨張可能エアバッグの力を前記プレーン・シームの方向に向けるためのキャピティ・ライナとを備え、

前記キャピティ・ライナは、第1のライナ・セクションおよび第2のライナ・セクションを有し、前記第1のライナ・セクションが前記プレーン・シームで前記第1のトリム・セクションに固定され、前記プレーン・シームが前記第1のライナ・セクションの本体部分およびマージン部分を画定し、前記第1のトリム・セクションの前記マージン部分が第1のマイナ・タックで前記第1のライナ・セクションの前記マージン部分に固定され、前記第2のライナ・セクションが前記プレーン・シームで前記第2のトリム・セクションに固定され、前記プレーン・シームが前記第2のライナ・セクションの本体部分およびマ

ジン部分を画定し、前記第2のトリム・セクションの前記マージン部分が第2のマイナ・タックで前記第2のライナ・セクションの前記マージン部分に固定され、

前記第1のトリム・セクションの前記マージン部分は、前記第1のマイナ・タックと前記プレーン・シームとの間で前記第1のライナ・セクションの前記本体部分に固定され、それにより前記第1のトリム・セクションの前記本体部分の前記外側表面を実質的に貫通せず第1のマージン・シームを形成し、

前記第2のトリム・セクションの前記マージン部分は、前記第2のマイナ・タックと前記プレーン・シームとの間で前記第2のライナ・セクションの前記本体部分に固定され、それにより前記第2のトリム・セクションの前記本体部分の前記外側表面を実質的に貫通せず第2のマージン・シームを形成するアセンブリ。

10

【請求項2】

膨張可能エアバッグを収容するためのアセンブリであって、車両の構成要素を覆うためのトリム・カバーであって、第1のトリム・セクションおよび第2のトリム・セクションを有し、前記第1のトリム・セクションが外側表面および内側表面を有し、前記第2のトリム・セクションが外側表面および内側表面を有し、前記第1のトリム・セクションの前記外側表面が前記第2のトリム・セクションの前記外側表面に固定され、それによりプレーン・シームを形成し、前記プレーン・シームが前記第1のトリム・セクションの本体部分およびマージン部分を画定し、かつ前記第2のトリム・セクションの本体部分およびマージン部分を画定するトリム・カバーと、

膨張可能エアバッグの力を前記プレーン・シームの方向に向けるためのキャピティ・ライナとを備え、

20

前記キャピティ・ライナは、第1のライナ・セクションおよび第2のライナ・セクションを有し、前記第1のライナ・セクションが前記プレーン・シームで前記第1のトリム・セクションに固定され、前記プレーン・シームが前記第1のライナ・セクションの本体部分およびマージン部分を画定し、前記第2のライナ・セクションが前記プレーン・シームで前記第2のトリム・セクションに固定され、前記プレーン・シームが前記第2のライナ・セクションの本体部分およびマージン部分を画定し、

前記第1のトリム・セクションの前記マージン部分が、前記第1のトリム・セクションの前記本体部分の前記外側表面を実質的に貫通せずに前記第1のライナ・セクションの前記本体部分に固定され、前記第2のトリム・セクションの前記マージン部分が、前記第2のトリム・セクションの前記本体部分の前記外側表面を実質的に貫通せずに前記第2のライナ・セクションの前記本体部分に固定されるアセンブリ。

30

【請求項3】

前記第1のトリム・セクションの前記マージン部分が前記第1のライナ・セクションの前記本体部分に固定され、それによって第1のマージン・シームを形成し、前記第2のトリム・セクションの前記マージン部分が、前記第2のライナ・セクションの前記本体部分に固定され、それによって第2のマージン・シームを形成する請求項2に記載のアセンブリ。

【請求項4】

前記第1のトリム・セクションの前記マージン部分がさらに、前記第1のライナ・セクションの前記マージン部分に固定され、前記第2のトリム・セクションの前記マージン部分がさらに、前記第2のライナ・セクションの前記マージン部分に固定される請求項3に記載のアセンブリ。

40

【請求項5】

前記第1のトリム・セクションの前記マージン部分が、前記第1のマージン・シームで前記第1のライナ・セクションの前記マージン部分に固定され、前記第2のトリム・セクションの前記マージン部分が、前記第2のマージン・シームで前記第2のライナ・セクションの前記マージン部分に固定される請求項4に記載のアセンブリ。

【請求項6】

前記第1のトリム・セクションの前記マージン部分が、第1のマイナ・タックで前記第

50

1のライナ・セクションの前記マージン部分に固定され、前記第2のトリム・セクションの前記マージン部分が、第2のマイナ・タックで前記第2のライナ・セクションの前記マージン部分に固定される請求項4に記載のアセンブリ。

【請求項7】

前記第1のマージン・シームが、前記第1のマイナ・タックと前記プレーン・シームとの間で前記第1のライナ・セクションに位置され、前記第2のマージン・シームが、前記第2のマイナ・タックと前記プレーン・シームとの間で前記第2のライナ・セクションに位置される請求項6に記載のアセンブリ。

【請求項8】

前記第1のライナ・セクションが前記プレーン・シームで前記第1のトリム・セクションの前記内側表面に固定され、前記第2のライナ・セクションが前記プレーン・シームで前記第2のトリム・セクションの前記内側表面に固定される請求項2に記載のアセンブリ。

10

【請求項9】

膨張可能エアバッグを収容するためのアセンブリを生産するための方法であって、

(a)第1のトリム・セクションおよび第2のトリム・セクションを有するトリム・カバーを提供し、かつ第1のライナ・セクションおよび第2のライナ・セクションを有するキャピティ・ライナを提供するステップと、

(b)第1のライナ・セクションと、第1のトリム・セクションと、第2のトリム・セクションと、第2のライナ・セクションとを通してプレーン・シームを縫い付けるステップであって、プレーン・シームが、第1のライナ・セクションと、第1のトリム・セクションと、第2のトリム・セクションと、第2のライナ・セクションとの本体部分およびマージン部分を画定するステップと、

20

(c)第1のライナ・セクションの本体部分を第1のライナ・セクションのマージン部分の上に折り返し、第1のトリム・セクションの本体部分を実質的に貫通せずに、第1のライナ・セクションの本体部分と、第1のトリム・セクションのマージン部分とを通して第1のマージン・シームを縫い付けるステップと、

(d)第2のライナ・セクションの本体部分を第2のライナ・セクションのマージン部分の上に折り返し、第2のトリム・セクションの本体部分を実質的に貫通せずに、第2のライナ・セクションの本体部分と、第2のトリム・セクションのマージン部分とを通して第2のマージン・シームを縫い付けるステップとを含む方法。

30

【請求項10】

ステップ(b)が、ステップ(c)およびステップ(d)の前に行われる請求項9に記載の方法。

【請求項11】

ステップ(c)が、第1のトリム・セクションの本体部分を実質的に貫通せずに、第1のライナ・セクションの本体部分と、第1のライナ・セクションのマージン部分と、第1のトリム・セクションのマージン部分とを通して第1のマージン・シームを縫い付けることを含む請求項9に記載の方法。

【請求項12】

ステップ(d)が、第2のトリム・セクションの本体部分を実質的に貫通せずに、第2のライナ・セクションの本体部分と、第2のライナ・セクションのマージン部分と、第2のトリム・セクションのマージン部分とを通して第2のマージン・シームを縫い付けることを含む請求項11に記載の方法。

40

【請求項13】

さらに、第1のライナ・セクションのマージン部分と、第1のトリム・セクションのマージン部分とを通して第1のマイナ・タックを縫い付け、第2のライナ・セクションのマージン部分と、第2のトリム・セクションのマージン部分とを通して第2のマイナ・タックを縫い付けるステップ(e)を備える請求項9に記載の方法。

【請求項14】

50

ステップ(e)がステップ(b)の前に行われる請求項13に記載の方法。

【請求項15】

ステップ(b)がステップ(c)およびステップ(d)の前に行われる請求項14に記載の方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は一般に、膨張可能エアバッグを収容するためのアセンブリ及びその生産方法に関する。より詳細には、本発明は、膨張可能エアバッグの力をトリム・カバー内で特定のシームの方向に向けるためのキャビティ・ライナを含み、それにより特定のシームを介する膨張可能エアバッグの展開に対処するアセンブリに関する。

10

【0002】

【従来の技術】

近年、自動車製造業者は、車両搭乗者用の改善された側部衝撃保護を提供することにますます注意を向けるようになってきている。実行可能な方法の1つには、搭乗者シートのシート・バック・フレームに取り付けられる膨張可能エアバッグを提供することが含まれる。シート取付型側部衝撃膨張可能エアバッグ(SIAB)は、2つの全般的なカテゴリに入る。シート取付型SIABの第1のタイプは、シート・バックまたはシート・クッション・ボルスタの外側にある目に見える個別のドアから展開する。シート取付型SIABのもう一方のタイプは、シート・トリムの下に詰め込まれ、トリム・カバーを介して展開するように設計されている。

20

【0003】

いくつかの面で、第1のタイプは、個別のドアを介するエアバッグの展開に関する技術がハンドルおよび計器板内にある前部エアバッグについてすでに開発されているという利点を有する。しかし、第1のタイプは、SIABの位置が一般にシートの側部に限定され、そのため目に見えるドアがシート占有者によって係合されるシート表面の一部でないという欠点を有する。エアバッグが、ボルスタ・シームの位置などシート・バックの前部隅を介して展開することが望ましい場合、シート取付型SIABの第1のタイプを使用することができない。一方、シート取付型SIABの第2のタイプは、エアバッグがシートの座り心地に悪影響を及ぼさないように、典型的にはトリム・カバーおよびフォームド・パディング(foamed padding)の下で使用しなければならない。

30

【0004】

シート取付型側部衝撃エアバッグの第2のタイプに関する近年の開発の1つとしては、エアバッグの力を特定のシームの方向に向けるためのキャビティ・ライナを使用することがある。しかし、キャビティ・ライナの欠点の1つは、キャビティ・ライナが通常、搭乗者シートのシート・バック用のトリム・カバー内にトップステッチされることである。シート・バックの前部隅は、搭乗者シートの最もよく目に見える面の1つであり、ボルスタ・シームでのトップステッチは、高価な自動車の購入を考えている人に、見た目の悪い特徴と見なされる。したがって、搭乗者シートのボルスタ・シーム内に、目に見えるトップステッチがないシート取付型側部衝撃エアバッグを提供する必要がある。

40

【0005】

【発明が解決しようとする課題】

したがって、本発明は、当技術分野の従来技法の問題および欠点を克服する膨張可能エアバッグ・モジュールを収容するためのアセンブリを提供する。本発明はまた、膨張可能エアバッグ用の見た目の良いハウジングを提供するアセンブリを提供する。

【0006】

【課題を解決するための手段】

簡単に言うと、本発明のアセンブリは、車両の構成要素を覆うための2セクション・トリム・カバーを含む。トリム・セクションの外側表面が互いに固定され、それによりプレーン・シームを形成し、トリム・カバーのマージン部分は、外側表面の内側に折り返される

50

。アセンブリはさらに、膨張可能エアバッグの力をプレーン・シームの方向に向けるための2セクション・キャビティ・ライナを含む。トリム・カバーのマージン部分がプレーン・シームを阻止しないように、トリム・カバーのマージン部分はライナ・セクションに固定される。しかし、トリム・カバーのマージン部分は、トリム・カバーの外側表面を実質的に貫通せずに、ライナ・セクションに固定される。このため、縫い付けがトリム・カバーの外側表面に面する地点(vantage)から実質的に隠されているとき、アセンブリは、膨張可能エアバッグに関して見た目の良いハウジングを提供する。

【0007】

本発明のさらなる特徴および利点は、以下の考察および添付図面から明らかになる。

【0008】

【発明の実施の形態】

第1および第2の好ましい実施形態、ならびに第1および第2の好ましい方法の以下の説明は、その性質上、例示的なものにすぎず、本発明、またはその適用例もしくは使用方法を限定するものでは決していない。

【0009】

図1に示されるように、アセンブリ10は、搭乗者シート12の内部シート・バック・フレームを覆う働きをし、かつ搭乗者シート12内に隠され、シート・バック・フレームに取り付けられた膨張可能エアバッグ・モジュールを収容する働きをする。ただし、アセンブリ10は、車両の他の構成要素、例えばダッシュボード、ヘッドライナ、ルーフ・ピラー、コンソール、または任意の他の適切な構成要素を覆うために使用することもできる。

【0010】

図2に示されるように、本発明の好ましい実施形態のアセンブリ10は、トリム・カバー14と、膨張可能エアバッグ・モジュール16と、キャビティ・ライナ18とを含む。トリム・カバー14は、第1のトリム・セクション20および第2のトリム・セクション22を含む。トリム・セクション20と22は共に、革、布、ビニールなどの耐久性材料からなる外側表面24および26と、フォームド・パディングなどより柔軟な材料からなる内側表面28および30とを有する。第1のトリム・セクション20は、第1のシーム32によって第2のトリム・セクション22に固定される。プレーン・シーム32は従来のステッチであり、別法としては、接着剤、スナップ、ステーブル、VELCRO(登録商標)、DUAL-LOCK(登録商標)など他のファスナであってよい。プレーン・シーム32を使用するとき、トリム・セクション20および22は内側に折り返され、第1のトリム・セクション20の外側表面24が第2のトリム・セクション22の外側表面26に接触する。プレーン・シーム32は、トリム・セクション20および22を、本体部分34および36と、マージン部分38および40とに分ける。本体部分34および36の外側表面24および26は車両の搭乗者に見えるようになっているが、本体部分34および36の内側表面28および30と、マージン部分38および40の全体とは隠されている。

【0011】

膨張可能エアバッグ・モジュール16は、車両の搭乗者と車両の表面との間にエアバッグ(図示せず)を急速に膨張させることによって、車両の衝撃の激しさを軽減する働きをする。膨張可能エアバッグ・モジュール16は、従来の側部衝撃エアバッグ・モジュールである。膨張可能エアバッグ・モジュール16は、ファスナ42によってシート・バック・フレーム(図示せず)に接続する。ファスナ42は、スタッドとナットを含むことが好ましいが、当業者に理解されるように、他の適切なファスナを使用することもできる。他の適用例では、膨張可能エアバッグ・モジュール16を、ダッシュボード構造部材、ルーフ部分、ルーフ・ピラー、または車両の任意の他の適切な構造要素に固定することができる。膨張可能エアバッグ・モジュールは、膨張可能エアバッグ・システムの技術分野で知られており、使用され、膨張可能モジュール16のアセンブリ10への実施は、当業者には容易に理解されよう。

【0012】

10

20

30

40

50

エアバッグは、膨張すると体積を急速に増大し、トリム・カバー 14 を押圧する。トリム・カバー 14 を介するエアバッグの展開に対処するため、本発明のキャビティ・ライナ 18 は、エアバッグの力を第 1 のシーム 32 の方向へ向ける。キャビティ・ライナ 18 は、第 1 のライナ・セクション 44 および第 2 のライナ・セクション 46 を含む。第 1 のライナ・セクション 44 は、プレーン・シーム 32 で第 1 のトリム・セクション 20 に固定され、第 2 のライナ・セクション 46 は、プレーン・シーム 32 で第 2 のトリム・セクション 22 に固定される。このようにして、プレーン・シーム 32 はさらに、ライナ・セクション 44 および 46 を、本体部分 48 および 50 と、マージン部分 52 および 54 とに分ける。膨張可能エアバッグの力をプレーン・シームに向けるため、マージン部分 38、40、52、および 54 は、キャビティ・ライナ 18 の本体部分 48 および 50 に固定される。第 1 のライナ・セクション 44 のマージン部分 52、および第 1 のトリム・セクション 20 のマージン部分 38 は、第 1 のマージン・シーム 56 によって第 1 のライナ・セクション 44 の本体部分 48 に固定される。同様に、第 2 のライナ・セクション 46 のマージン部分 54、および第 2 のトリム・セクション 22 のマージン部分 40 は、第 2 のマージン・シーム 58 によって第 2 のライナ・セクション 46 の本体部分 50 に固定される。プレーン・シーム 32 と同様に、マージン・シーム 56 および 58 は従来のステッチであり、別法としては、接着剤、スナップ、ステーブル、VELCRO (登録商標)、DUAL-LOCK (登録商標) など他のファスナであってよい。しかし、マージン・シーム 56 と 58 は共に、トリム・カバー 14 の外側表面 24 および 26 を貫通しない。換言すると、マージン・シーム 56 および 58 は、トリム・カバー 14 の外側表面 24 および 26 に面する地点から実質的に隠されている。このため、アセンブリ 10 は、膨張可能エアバッグ用の見た目の良いハウジングを提供する。

【0013】

第 1 のライナ・セクション 44 および第 2 のライナ・セクション 46 は、420、630、または 840 デニール・ナイロンや、ポリエステル・エアバッグ繊維など実質的に非弾性の材料、または他の適切な材料からなる。後部シーム 60 は、第 1 のライナ・セクション 44 と第 2 のライナ・セクション 46 を互いに固定する。製造面ではより困難になるが、第 1 のライナ・セクション 44 を、第 2 のライナ・セクション 46 と共に 1 部片キャビティ・ライナ (図示せず) に一体形成することもできる。

【0014】

本発明の第 1 の好ましい実施形態のアセンブリ 10 は、以下の 4 つの全般的なステップによって生産することができる。(1) 第 1 のトリム・セクション 20 および第 2 のトリム・セクション 22 を提供し、かつ第 1 のライナ・セクション 44 および第 2 のライナ・セクション 46 を提供するステップ。(2) 図 3 に示されるように、第 1 のライナ・セクション 44 と、第 1 のトリム・セクション 20 と、第 2 のトリム・セクション 22 と、第 2 のライナ・セクション 46 とを通してプレーン・シーム 32 を縫い付けるステップ。(3) 図 4 に示されるように、第 1 のライナ・セクション 44 の本体部分 48 を第 1 のライナ・セクション 44 のマージン部分 52 の上に折り返し、縫い付けによって第 1 のトリム・セクション 20 の本体部分 34 を実質的に貫通せずに、第 1 のライナ・セクション 44 の本体部分 48 と、第 1 のトリム・セクション 20 のマージン部分 38 とを通して第 1 のマージン・シーム 56 を縫い付けるステップ。(4) 図 5 に示されるように、第 2 のライナ・セクション 46 の本体部分 50 を第 2 のライナ・セクション 46 のマージン部分 54 の上に折り返し、縫い付けによって第 2 のトリム・セクション 22 の本体部分 36 を実質的に貫通することなく、第 2 のライナ・セクション 46 の本体部分 50 と、第 2 のトリム・セクション 22 のマージン部分 40 とを通して第 2 のマージン・シーム 58 を縫い付けるステップ。図 6 に示される最終的な形で、アセンブリ 10 は膨張可能エアバッグ (図示せず) を収容することができる。

【0015】

本発明の第 1 の好ましい方法では、ステップ 1 から 4 を番号順に続ける。代替方法では、ステップ 1 から 4 を異なる順序で続けることができる。

【 0 0 1 6 】

図 7 に示されるように、本発明の第 2 の好ましい実施形態のアセンブリ 6 2 は、第 1 のマイナ・タック 6 4 および第 2 のマイナ・タック 6 6 を含む。マイナ・タック 6 4 および 6 6 は、トリム・カバー 1 4 のマージン部分 3 8 および 4 0 を、キャビティ・ライナ 1 8 のマージン部分 5 2 および 5 4 に固定する働きをする。ブレーン・シーム 3 2、ならびにマージン・シーム 5 6 および 5 8 と同様に、マイナ・タック 6 4 および 6 6 は従来のステッチであり、別法としては、接着剤、スナップ、ステーブル、VELCRO (登録商標)、DUAL-LOCK (登録商標) など他のファスナであってよい。他の全ての態様では、第 2 の好ましい実施形態のアセンブリ 6 2 は、第 1 の好ましい実施形態のアセンブリ 1 0 と同様に働く。このため、図 2 の要素は、図 7 と同じ参照符号で示される。

10

【 0 0 1 7 】

第 2 の好ましい実施形態のアセンブリ 6 2 を生産する第 2 の好ましい方法は、本発明の第 1 の好ましい方法に関して上述したステップ 1 とステップ 2 の間で行われる追加のステップを含む。追加のステップは、図 8 に示されるように、第 1 のライナ・セクション 4 4 のマージン部分 5 2 と、第 1 のトリム・セクション 2 0 のマージン部分 3 8 とを通して第 1 のマイナ・タック 6 4 を縫い付けることを含む。図 9 に示されるように、追加のステップはさらに、第 2 のライナ・セクション 4 6 のマージン部分 5 4 と、第 2 のトリム・セクション 2 2 のマージン部分 4 0 とを通して第 2 のマイナ・タック 6 6 を縫い付けることを含む。追加のステップは、マージン部分 5 2 および 5 4 をマージン部分 3 8 および 4 0 と位置合わせする働きをする。他の全ての態様で、図 1 0、1 1、および 1 2 に示されるステップ 2、3、および 4 は、図 3、4、および 5 に示されるステップ 2、3、および 4 と同様である。さらに、他の全ての態様で、図 1 3 に示される第 2 の好ましい実施形態のアセンブリ 6 2 は、図 6 に示される第 1 の好ましい実施形態のアセンブリ 1 0 と同様である。このため、図 8 ~ 1 3 の要素は、図 3 ~ 6 と同じ参照符号で示されている。

20

【 0 0 1 8 】

前述の考察は、本発明の好ましい実施形態および方法を開示し、記述する。そのような考察、ならびに添付図面および特許請求の範囲から、頭記の特許請求の範囲に定義された本発明の真の精神および公正な範囲から逸脱することなく本発明に変更および修正を加えることができることを当業者は容易に理解されよう。

【 図面の簡単な説明 】

30

【 図 1 】 本発明の第 1 の好ましい実施形態によるアセンブリを備える搭乗者シートの斜視図である。

【 図 2 】 図 1 の線 2 - 2 に沿って取られた、本発明の第 1 の好ましい実施形態によるアセンブリの断面図である。

【 図 3 】 本発明の第 1 の好ましい方法によるアセンブリを生産するための 1 ステップの側面図である。

【 図 4 】 本発明の第 1 の好ましい方法によるアセンブリを生産するための 1 ステップの側面図である。

【 図 5 】 本発明の第 1 の好ましい方法によるアセンブリを生産するための 1 ステップの側面図である。

40

【 図 6 】 本発明の第 1 の好ましい方法によるアセンブリを生産するための 1 ステップの側面図である。

【 図 7 】 本発明の第 2 の好ましい実施形態によるアセンブリの断面図である。

【 図 8 】 本発明の第 2 の好ましい方法によるアセンブリを生産するための 1 ステップの側面図である。

【 図 9 】 本発明の第 2 の好ましい方法によるアセンブリを生産するための 1 ステップの側面図である。

【 図 1 0 】 本発明の第 2 の好ましい方法によるアセンブリを生産するための 1 ステップの側面図である。

【 図 1 1 】 本発明の第 2 の好ましい方法によるアセンブリを生産するための 1 ステップの

50

側面図である。

【図 1 2】本発明の第 2 の好ましい方法によるアセンブリを生産するための 1 ステップの側面図である。

【図 1 3】本発明の第 2 の好ましい方法によるアセンブリを生産するための 1 ステップの側面図である。

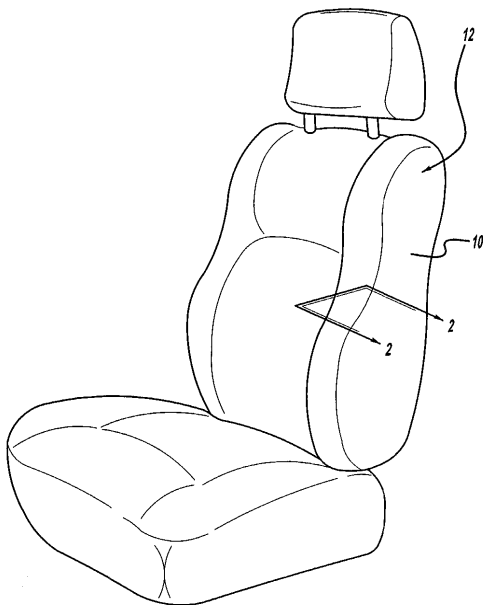
【符号の説明】

- 10 アセンブリ
- 12 搭乗者シート
- 14 トリム・カバー
- 16 膨張可能エアバッグ・モジュール
- 18 キャビティ・ライナ
- 20、22 トリム・セクション
- 24、26 外側表面
- 28、30 内側表面
- 32、60 シーム
- 34、36、48、50 本体部分
- 38、40、52、54 マージン部分
- 42 ファスナ
- 44、46 ライナ・セクション
- 56、58 マージン・シーム

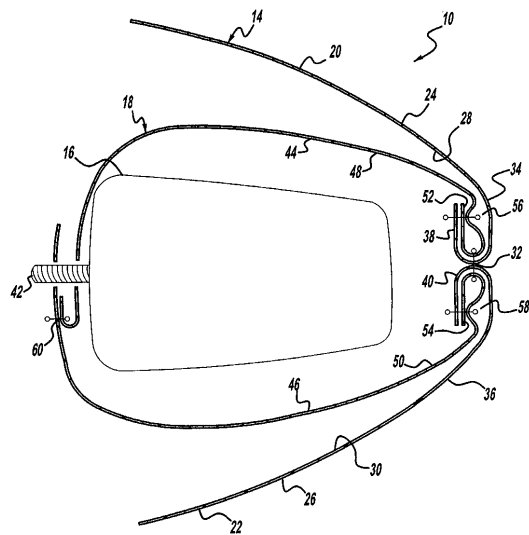
10

20

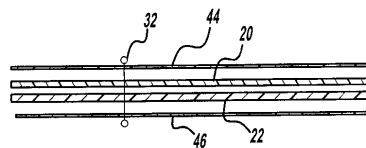
【図 1】



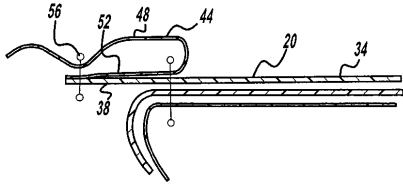
【図 2】



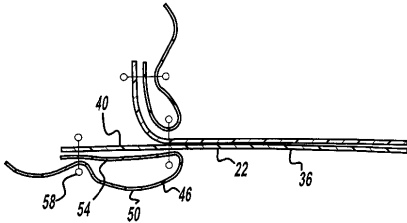
【図 3】



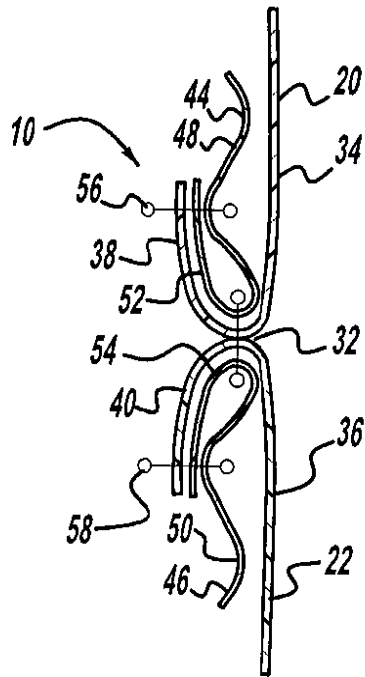
【 図 4 】



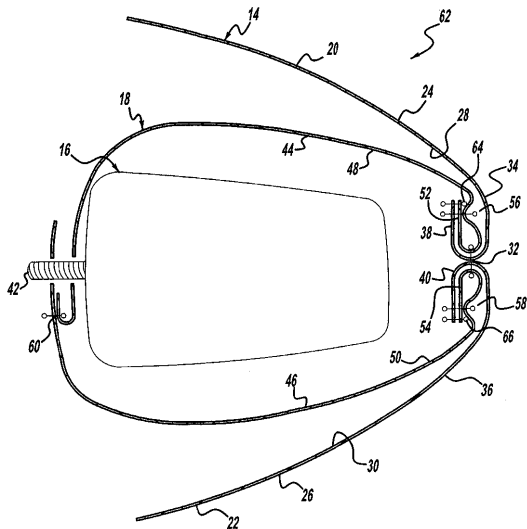
【 図 5 】



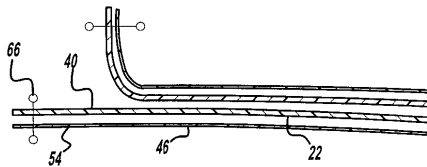
【 図 6 】



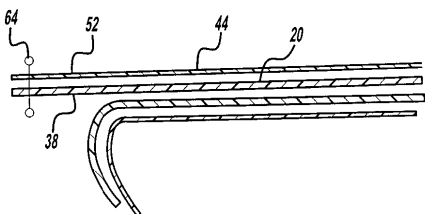
【 図 7 】



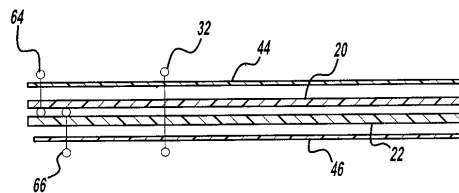
【 図 9 】



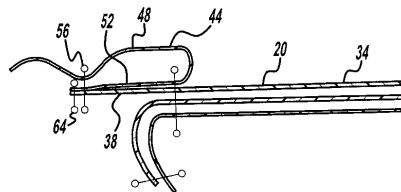
【 図 8 】



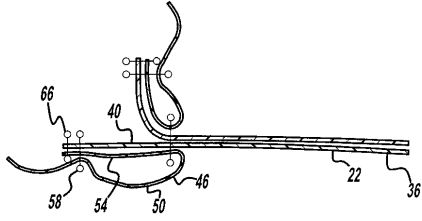
【 図 10 】



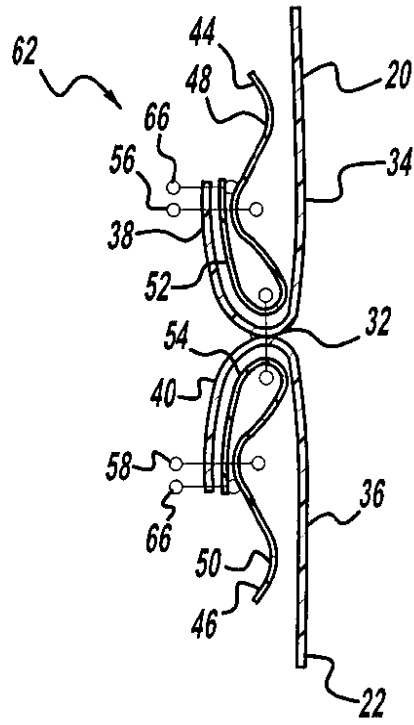
【 図 11 】



【 図 1 2 】



【 図 1 3 】



フロントページの続き

(56)参考文献 特表2001-513728(JP,A)
特開平10-310017(JP,A)
特開平10-309390(JP,A)
特開平10-181503(JP,A)
特開平10-152013(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
B60R 21/16 - 21/33