

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第6335317号
(P6335317)

(45) 発行日 平成30年5月30日 (2018. 5. 30)

(24) 登録日 平成30年5月11日 (2018. 5. 11)

(51) Int. Cl. F 1
B 6 0 N 2/64 (2006. 01) B 6 0 N 2/64
B 6 0 N 2/58 (2006. 01) B 6 0 N 2/58

請求項の数 5 (全 12 頁)

(21) 出願番号	特願2016-549870 (P2016-549870)	(73) 特許権者	516365471
(86) (22) 出願日	平成26年9月26日 (2014. 9. 26)		アディエント ルクセンブルク ホールデ
(86) 国際出願番号	PCT/JP2014/075678		イング エス. エー アール. エル.
(87) 国際公開番号	W02016/046969		ルクセンブルク国 1 8 5 5 ルクセンブ
(87) 国際公開日	平成28年3月31日 (2016. 3. 31)		ルク アベニュー ジョン エフ ケネデ
審査請求日	平成29年3月17日 (2017. 3. 17)		ィ 3 5 エフ
		(74) 代理人	100083806
			弁理士 三好 秀和
		(74) 代理人	100101247
			弁理士 高橋 俊一
		(74) 代理人	100095500
			弁理士 伊藤 正和
		(74) 代理人	100098327
			弁理士 高松 俊雄

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 自動車用シート及び自動車用シートの製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

基材及び前記基材を覆う表皮を備えるバックボードをシートバックの背面に取り付けた自動車用シートであって、

前記バックボードは、前記基材の第 1 部材が設定された第 1 領域、及び第 2 部材が設定された第 2 領域を有し、

前記第 2 部材は、前記第 1 部材と同一の部材で前記第 1 部材より厚くかつ軟質に形成されており、

前記第 2 領域に、前記シートバックに前記バックボードを連結する連結部材を取り付けたこと

を特徴とする自動車用シート。

【請求項 2】

基材及び前記基材を覆う表皮を備えるバックボードをシートバックの背面に取り付けた自動車用シートであって、

前記バックボードは、前記基材の第 1 部材が設定された第 1 領域、及び第 2 部材が設定された第 2 領域を有し、

前記第 2 部材は、前記第 1 部材と同一の部材で前記第 1 部材より厚くかつ軟質に形成されており、

前記第 2 領域に、前記バックボードの折り曲げ部が設けられていることを特徴とする自動車用シート。

【請求項 3】

基材及び前記基材を覆う表皮を備えるバックボードをシートバックの背面に取り付けた自動車用シートを製造する自動車用シートの製造方法であって、

前記バックボードを、第 1 領域及び第 2 領域を有するものとし、

前記基材と前記表皮とを一体化して、第 1 のプレスにより前記第 1 領域に設定する第 1 部材と、前記第 1 のプレスよりも弱い第 2 のプレスにより前記第 2 領域に設定する第 2 部材と、を形成し、

前記第 2 領域に、前記シートバックに前記バックボードを連結する連結部材を取り付けることを特徴とする自動車用シートの製造方法。

【請求項 4】

10

基材及び前記基材を覆う表皮を備えるバックボードをシートバックの背面に取り付けた自動車用シートを製造する自動車用シートの製造方法であって、

前記バックボードを、第 1 領域及び第 2 領域を有するものとし、

前記基材と前記表皮とを一体化して、第 1 のプレスにより前記第 1 領域に設定する第 1 部材と、前記第 1 のプレスよりも弱い第 2 のプレスにより前記第 2 領域に設定する第 2 部材と、を形成し、

前記第 2 領域に、前記バックボードの折り曲げ部を設けることを特徴とする自動車用シートの製造方法。

【請求項 5】

前記第 2 部材を前記第 1 部材よりも厚くかつ軟質に形成することを特徴とする請求項 3 又は請求項 4 記載の自動車用シートの製造方法。

20

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、自動車に搭載されるシート及びその製造方法に関し、特にシートバックの背部に固定されるバックボード構造に関する。

【背景技術】

【0002】

特許文献 1 が関連する自動車用シートを開示している。この関連する発明は、シートバックフレームにほぼ水平状に設けられたワイヤと、バックボードに設けられてワイヤに係合する係合部とを備えるものである。ワイヤは、直線部の両端に互いにほぼ平行をなす左右のアーム部を有する。バックボードの係合部は、ワイヤの直線部に載せ掛け可能で、且つそれ自体の弾性変形を利用してワイヤのアーム部と係合可能に形成されている。

30

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献 1】特開平 8-308675 号公報

【発明の概要】

【0004】

バックボード自体は、ウレタンフォームなどの基材の一面、即ちシートバックに装着した状態で後側となる面を合成樹脂フィルムなどの表皮で覆い、基材に接着剤により貼り付けたものである。バックボード自体をシートバックに取り付けるには、バックボードの基材と表皮とに穴を開けて、ねじ止めしたり、バックボードの基材に樹脂フックの支持部を形成して、フックに係止する必要がある。また、バックボードをシートバックに取り付ける前に、表皮を支持しておかねばならない。このように、バックボードをシートバックに取り付ける作業が繁雑になり、製造原価が高騰することになる。

40

【0005】

本発明は、シートバックのバックボードへの取り付け作業性を向上させ、バックボードの折曲げを容易にして、廉価な自動車用シート及び自動車用シートの製造方法を提供することを目的とする。

50

【0006】

本発明の第1のアスペクトは、基材及び前記基材を覆う表皮を備えるバックボードをシートバックの背面に取り付けた自動車用シートであって、前記バックボードは、前記基材の第1部材が設定された第1領域、及び第2部材が設定された第2領域を有し、前記第2部材は、前記第1部材と同一の部材で前記第1部材より厚くかつ軟質に形成されており、前記第2領域に、前記シートバックに前記バックボードを連結する連結部材を取り付けたことを要旨とする。

【0007】

本発明の第2のアスペクトは、基材及び前記基材を覆う表皮を備えるバックボードをシートバックの背面に取り付けた自動車用シートであって、前記バックボードは、前記基材の第1部材が設定された第1領域、及び第2部材が設定された第2領域を有し、前記第2部材は、前記第1部材と同一の部材で前記第1部材より厚くかつ軟質に形成されており、前記第2領域に、前記バックボードの折り曲げ部が設けられていることを要旨とする。

【0008】

本発明の第3のアスペクトは、基材及び前記基材を覆う表皮を備えるバックボードをシートバックの背面に取り付けた自動車用シートを製造する自動車用シートの製造方法であって、前記バックボードを、第1領域及び第2領域を有するものとし、前記基材と前記表皮とを一体化して、第1のプレスにより前記第1領域に設定する第1部材と、前記第1のプレスよりも弱い第2のプレスにより前記第2領域に設定する第2部材と、を形成し、前記第2領域に、前記シートバックに前記バックボードを連結する連結部材を取り付けることを要旨とする。

【0009】

本発明の第4のアスペクトは、基材及び前記基材を覆う表皮を備えるバックボードをシートバックの背面に取り付けた自動車用シートを製造する自動車用シートの製造方法であって、前記バックボードを、第1領域及び第2領域を有するものとし、前記基材と前記表皮とを一体化して、第1のプレスにより前記第1領域に設定する第1部材と、前記第1のプレスよりも弱い第2のプレスにより前記第2領域に設定する第2部材と、を形成し、前記第2領域に、前記バックボードの折り曲げ部を設けることを要旨とする。

【0011】

上記構成によれば、バックボードの基材の端末部に、厚くて柔らかな第2部材を形成している。第2部材には、シートバックにバックボードを連結する連結部材を縫製により容易に取り付けることができる。また、第2部材に連結部材が取り付けられるので、バックボードの基材にも表皮にも、連結部材取り付け用の穴を開ける必要がない。更に、バックボードの基材に樹脂フックなどの支持部を形成する必要がなくなる。その結果、製造原価を低減することができる。また、バックボードは、基材と表皮とが接着剤により一体にされているので、廉価な自動車用シートとすることができる。

【0012】

また、上記構成によれば、基材の折り曲げ部に軟質の第2部材が形成される。したがって、折り曲げ部を折り曲げた状態に成形する際には、第2部材がヒンジとして機能する。その結果、第2部材で容易に折り曲げ成形することができ、廉価な自動車用シートとすることができる。

【図面の簡単な説明】

【0013】

【図1】図1は、本発明の実施例1に係る自動車用シートとバックボードを後側から見た斜視図である。

【図2】図2は、図1のバックボードの一般的断面図である。

【図3】図3は、図1のS A－S A線にかかる断面図である。

【図4】図4は、図1のS B－S B線にかかる断面図である。

【図5】図5は、図1のS C－S C線にかかる断面図である。

【図6】図6は、図2に示すバックボードの基材と表皮との接着工程を示す説明図である

10

20

30

40

50

。

【図 7】図 7 は、図 6 によって形成されてなるバックボードの一部破断の断面図である。

【図 8】図 8 は、図 6 によって形成されたシート状のバックボードからシートに取り付け可能なバックボードへの成形加工工程を示す説明図である。

【図 9】図 9 は、図 8 によって成形されたバックボード単品の斜視図である。

【図 10】図 10 は、本発明の実施例 2 に係るバックボードの図 2 相当一般的断面図である。

【図 11】図 11 は、図 10 に示すバックボードを折り曲げた状態を示す断面図である。

【図 12】図 12 は、本発明の実施例 3 に係るバックボードの図 2 相当一般的断面図である。

【図 13】図 13 は、図 12 にかかる図 3 相当断面図である。

【図 14】図 14 は、図 12 にかかる図 4 相当断面図である。

【図 15】図 15 は、図 12 にかかる図 5 相当断面図である。

【図 16】図 16 は、本発明の実施例 4 に係るバックボードの図 2 相当一般的断面図である。

【図 17】図 17 は、図 16 に示すバックボードを折り曲げた状態を示す断面図である。

【図 18】図 18 は、本発明の実施例 5 に係るバックボードの図 2 相当一般的断面図である。

【図 19】図 19 は、図 18 にかかる図 3 相当断面図である。

【図 20】図 20 は、図 18 にかかる図 4 相当断面図である。

【図 21】図 21 は、図 18 にかかる図 5 相当断面図である。

【図 22】図 22 は、本発明の実施例 6 に係るバックボードの図 2 相当一般的断面図である。

【図 23】図 23 は、図 22 に示すバックボードを折り曲げた状態を示す断面図である。

【発明を実施するための形態】

【0014】

シートバックへのバックボードの取り付け作業性を向上させて、廉価な自動車用シートを提供する、という目的を、以下の構成により実現した。すなわち、基材、この基材を覆う表皮を備えるバックボードをシートバックの背面に取り付けた自動車用シートであって、バックボードは、基材の第 1 部材が設定された第 1 領域、及びこの第 1 領域より軟質である第 2 領域を有し、第 2 領域に、シートバックにバックボードを連結する連結部材を取り付けている。

【実施例 1】

【0015】

以下、本発明の実施例 1 に係る自動車用シート 1 を、図 1 ～図 9 に基づいて説明する。自動車用シート 1 は、シートバック 2 と、シートクッション 3 とを備える。

【0016】

シートバック 2 は、シートバックフレーム、パッド、シートカバー 4、及びバックボード 5 を備える。シートバックフレーム、及びシートバックフレームを覆うパッドは、周知であり、図示を省略している。シートカバー 4 は、パッドの前側 F R を覆う布材よりなる。バックボード 5 は、シートカバー 4、及びパッドの後側 R R を覆う。

【0017】

バックボード 5 は、図 2 に示すように、ポリエステルまたはポリウレタンフォームなどの基材 6 と、基材 6 の表面 6 a に接着剤 7 を介して貼り付けられた表皮 8 とを含む。バックボード 5 は、第 1 領域 5 b 及び第 2 領域 5 c を有する。第 1 領域 5 b は、バックボード 5 の大部分を占め、第 2 領域 5 c は、バックボード 5 の端部に設けられる。基材 6 は、第 1 領域 5 b に形成された第 1 部材 6 b、及び第 2 領域 5 c に形成された第 2 部材 6 c を有する。第 1 部材 6 b は、基材 6 のほとんどの面に強プレスを施して形成される。第 2 部材 6 c は、基材 6 の端末部 6 d に弱プレスを施して形成される。第 2 部材 6 c には、図 3 に示すトリムカバー 9 a、或いは、図 4 に示す J フック 9 b、或いは、図 5 に示すファスナ

10

20

30

40

50

ー 9 c などの連結部材 9 が縫製 10 などにより取り付けられる。第 2 部材 6 c は、弱プレスによりプレス量を少なくして第 1 部材 6 b より厚く形成された基材 6 であり、連結部材 9 が縫製 10 などにより取り付けられる端末部 6 d の領域に設定される。

【0018】

図 6 の左端に示した第 1 ロール 11 に巻き込まれたシート状の基材 6 を第 1 ロール 11 から繰り出して第 2 ロール 12、12 に引っ張り込み、接着剤 7 を基材 6 の一面に塗布する。第 3 ロール 13 により巻き込まれた表皮 8 を、介在ロール 15 を経て第 4 ロール 14、14 a に巻き込む際に、接着剤 7 を塗布済みの基材 6 と表皮 8 とを重ね合わせる。その後、乾燥シリンダー 16、17、18、19、20 で接着剤 7 を乾燥させる。乾燥した接着剤 7 により一体化されたシート状の基材 6 及び表皮 8 は、第 5、第 6 ロール 21、22 を経て、図 7 に示すようなシート状の製品 24 として、第 7 ロール 23 に巻き取られる。図 6 において、各ロール 11、13、14、23 及び乾燥シリンダー 16、17、18、19、20 中に示した矢印は、それぞれの回転方向を簡易に示したものである。

【0019】

次に、図 8 に示すように、第 7 ロール 23 に巻き取られたシート状の製品 24 が、第 8 ロール 25、25 を経てセラミックヒータなどの加熱装置 26、26 により柔軟にされる。次に、成形機 27、27 を用いて、第 1 部材 6 b を強プレスにより形成し、第 2 部材 6 c を弱プレスにより形成すると共に適宜の形状に曲成する。それを、裁断機 28、28 により、バックボード 5 の大きさに裁断し、図 9 に示すように、バックボード 5 が形成される。図 9 に示すバックボード 5 には、自動車用シート 1 の後側 RR に配された座席に着座した乗員の膝の周りの空間を大きくするために、凹部 5 a が設けられる。

【0020】

バックボード 5 を、更に、詳細に説明する。図 2 に示すように、成形機 27、27 により強プレスされた第 1 部材 6 b は、薄くなるが、硬質になり、所定の断面形状が保持される。しかし、第 1 部材 6 b は、縫製 10 時の針が入らない硬さになる。一方、弱プレスされた第 2 部材 6 c は、プレス量が少ない分厚いが、柔らかい状態が保持されている。したがって、図 3 に示すように、トリムカバー 9 a を縫製 10 により容易に取り付けることができる。あるいは、図 4 に示すように、J フック 9 b を縫製 10 により容易に取り付けることができる。あるいは、図 5 に示すように、ファスナー 9 c を縫製 10 により容易に取り付けることができる。

【0021】

実施例 1 では、バックボード 5 の基材 6 の端末部 6 d に、厚くて柔らかな第 2 部材 6 c を形成している。第 2 部材 6 c には、シートバック 2 にバックボード 5 を連結する連結部材 9 を縫製 10 により容易に取り付けることができる。また、第 2 部材 6 c に連結部材 9 が取り付けられるので、バックボード 5 の基材 6 にも表皮 8 にも、連結部材 9 取り付け用の穴を開ける必要がない。更に、バックボード 5 の基材 6 に樹脂フックなどの支持部を形成する必要がなくなる。その結果、製造原価を低減することができる。また、バックボード 5 は、基材 6 と表皮 8 とが接着剤 7 により一体にされているので、廉価な自動車用シート 1 とすることができる。

【実施例 2】

【0022】

以下、本発明の実施例 2 に係る自動車用シート 1 を、図 10～図 11 に基づいて説明する。自動車用シート 1 は、シートバック 2 と、シートクッション 3 とを備える。シートバック 2 は、シートバックフレーム、パッド、シートカバー 4、及びバックボード 30 を備える。実施例 2 に係るシートバック 2 においては、シートボード 5 に代えて、シートカバー 4 及びパッドの後側 RR を覆うバックボード 30 を有する点が実施例 1 とは異なる。他は、実施例 1 と同様である。

【0023】

バックボード 30 は、図 10 に示すように、ポリウレタンフォームなどの基材 31 と、基材 31 の表面 31 a に接着剤 7 を介して貼り付けられた合成樹脂フィルムの表皮 8 とを

含む。バックボード 5 は、第 1 領域 5 b 及び第 2 領域 5 c を有する。第 1 領域 5 b は、バックボード 5 の大部分を占め、第 2 領域 5 c は、バックボード 5 の中央部に設けられる。基材 3 1 は、第 1 領域 5 b に形成された第 1 部材 3 1 b、及び第 2 領域 5 c に形成された第 2 部材 3 1 c を有する。第 1 部材 3 1 b は、基材 3 1 のほとんどの面に強プレスをして形成される。第 2 部材 3 1 c は、基材 3 1 の折り曲げ部 3 1 d に弱プレスをして形成される。第 2 部材 3 1 c は、図 1 1 に示すように、折り曲げ時にヒンジとしての機能を有する。第 2 部材 3 1 c は、弱プレスによりプレス量を少なくして第 1 部材 3 1 b より厚く形成されたポリウレタンフォームなどの部材そのものの塊りであり、折り曲げ成形される折り曲げ部 3 1 d の領域に設定される。

【0024】

10

実施例 2 に係るバックボード 3 0 では、基材 3 1 の折り曲げ部 3 1 d に弱プレスをして第 2 部材 3 1 c が形成される。したがって、第 2 部材 3 1 c は、プレス量が少なく厚いが、柔軟な状態が保持されている。折り曲げ部 3 1 d を折り曲げた状態に成形する際には、第 2 部材 3 1 c がヒンジとして機能する。その結果、第 2 部材 3 1 c で容易に折り曲げ成形することができ、廉価な自動車用シート 1 とすることができる。

【実施例 3】

【0025】

以下、本発明の実施例 3 に係る自動車用シート 1 を、図 1 2 ～図 1 5 に基づいて説明する。自動車用シート 1 は、シートバック 2 と、シートクッション 3 とを備える。シートバック 2 は、シートバックフレーム、パッド、シートカバー 4、及びバックボード 3 5 を備える。実施例 3 に係るシートバック 2 においては、シートボード 5 に代えて、シートカバー 4 及びパッドの後側 R R を覆うバックボード 3 5 を有する点が実施例 1 とは異なる。他は、実施例 1 と同様である。

20

【0026】

バックボード 3 5 は、図 1 2 に示すように、ポリウレタンフォームなどの基材 3 6 と、基材 3 6 の表面 3 6 a に接着剤 7 を介して貼り付けられた合成樹脂フィルムの表皮 8 とを含む。バックボード 5 は、第 1 領域 5 b 及び第 2 領域 5 c を有する。第 1 領域 5 b は、バックボード 5 の大部分を占め、第 2 領域 5 c は、バックボード 5 の端部に設けられる。基材 3 6 は、第 1 部材 3 6 b 及び第 2 部材 3 6 c を有する。第 1 部材 3 6 b は、基材 3 6 のほとんどの部分に形成され、硬質である。第 2 部材 3 6 c は、基材 3 6 の端末部 3 6 d に形成され、ポリウレタンフォームなどの部材の密度を小さくして柔らかくしてある。第 2 部材 3 6 c には、図 1 3 に示すトリムカバー 9 a、或いは、図 1 4 に示す J フック 9 b、或いは、図 1 5 に示すファスナー 9 c などの連結部材 9 が縫製 1 0 により取り付けられる。第 2 部材 3 6 c は、弱プレスによりプレス量を少なくして第 1 部材 3 6 b より軟質に形成されたポリウレタンフォームなどの部材そのものの塊りであり、連結部材 9 が縫製 1 0 などにより取り付けられる端末部 3 6 d の領域に設定される。

30

【0027】

実施例 3 では、バックボード 3 5 の基材 3 6 の端末部 3 6 d に、低密度の部材からなる第 2 部材 3 6 c を形成している。第 2 部材 3 6 c は軟質であるので、シートバック 2 にバックボード 3 5 を連結する連結部材 9 を容易に取り付けることができる。また、第 2 部材 3 6 c に連結部材 9 が取り付けられるので、バックボード 3 5 の基材 3 6 にも表皮 8 にも、連結部材 9 取り付け用の穴を開ける必要がない。更に、バックボード 3 5 の基材 3 6 に樹脂フックなどの支持部を形成する必要がなくなる。その結果、製造原価を低減することができる。また、バックボード 3 5 は、基材 3 6 と表皮 8 とが接着剤 7 により一体にされているので、廉価な自動車用シート 1 とすることができる。

40

【実施例 4】

【0028】

以下、本発明の実施例 4 に係る自動車用シート 1 を、図 1 6 ～図 1 7 に基づいて説明する。自動車用シート 1 は、シートバック 2 と、シートクッション 3 とを備える。シートバック 2 は、シートバックフレーム、パッド、シートカバー 4、及びバックボード 4 0 を備

50

える。実施例 4 に係るシートバック 2 においては、シートボード 5 に代えて、シートカバー 4 及びパッドの後側 RR を覆うバックボード 40 を有する点が実施例 1 とは異なる。他は、実施例 1 と同様である。

【0029】

バックボード 40 は、図 16 に示すように、ポリウレタンフォームなどの基材 41 と、基材 41 の表面 41a に接着剤 7 を介して貼り付けられた合成樹脂フィルム of 表皮 8 とを含む。バックボード 5 は、第 1 領域 5b 及び第 2 領域 5c を有する。第 1 領域 5b は、バックボード 5 の大部分を占め、第 2 領域 5c は、バックボード 5 の中央部に設けられる。基材 41 は、第 1 部材 41b 及び第 2 部材 41c を有する。第 1 部材 41b は、基材 41 のほとんどの部分に形成され、硬質である。第 2 部材 41c は、基材 41 の折り曲げ部 41d に形成され、ポリウレタンフォームなどの部材の密度を小さくして柔らかくしてある。第 2 部材 41c は、図 17 に示すように、折り曲げ時にヒンジとして機能する。第 2 部材 41c は、弱プレスによりプレス量を少なくして第 1 部材 41b より軟質に形成されたポリウレタンフォームなどの部材そのものの塊りであり、折り曲げ成形される折り曲げ部 41d の領域に設定される。

10

【0030】

実施例 4 に係るバックボード 40 では、基材 41 の折り曲げ部 41d に低密度の部材を用いて、第 2 部材 41c が形成されている。第 2 部材 41c は軟質であるので、折り曲げ部 41d を折り曲げた状態に成形する際には、第 2 部材 41c がヒンジとして機能する。その結果、第 2 部材 41c で容易に折り曲げ成形をすることができ、廉価な自動車用シート 1 とすることが出来る。

20

【実施例 5】

【0031】

以下、本発明の実施例 5 に係る自動車用シート 1 を、図 18 ～図 21 に基づいて説明する。自動車用シート 1 は、シートバック 2 と、シートクッション 3 とを備える。シートバック 2 は、シートバックフレーム、パッド、シートカバー 4、及びバックボード 45 を備える。実施例 5 に係るシートバック 2 においては、シートボード 5 に代えて、シートカバー 4 及びパッドの後側 RR を覆うバックボード 45 を有する点が実施例 1 とは異なる。他は、実施例 1 と同様である。

【0032】

30

バックボード 45 は、図 18 に示すように、ポリウレタンフォームなどの基材 46 と、基材 46 の表面 46a に接着剤 7 を介して貼り付けられた合成樹脂フィルム of 表皮 8 とを含む。バックボード 5 は、第 1 領域 5b 及び第 2 領域 5c を有する。第 1 領域 5b は、バックボード 5 の大部分を占め、第 2 領域 5c は、バックボード 5 の端部に設けられる。基材 46 は、第 1 領域 5b に形成され、薄くて硬質である。第 2 領域 5c には、基材 46 が設定されず、空隙に相当する。第 2 領域 5c には、図 19 に示すトリムカバー 9a、或いは、図 20 に示す J フック 9b、或いは、図 21 に示すファスナー 9c などの連結部材 9 が縫製 10 により表皮 8 に取り付けられる。

【0033】

実施例 5 では、バックボード 45 の第 2 領域 5c には、硬質の基材 46 が設定されない。そのため、シートバック 2 にバックボード 45 を連結する連結部材 9 を表皮 8 に縫製 10 により容易に取り付けることができる。また、縫製 10 により表皮 8 に連結部材 9 が取り付けられるので、表皮 8 に連結部材 9 取り付け用の穴を開ける必要がない。更に、バックボード 45 に樹脂フックなどの支持部を形成する必要がなくなる。その結果、製造原価を低減することができる。また、バックボード 45 は、基材 46 と表皮 8 とが接着剤 7 により一体にされているので、廉価な自動車用シート 1 とすることができる。

40

【実施例 6】

【0034】

以下、本発明の実施例 6 に係る自動車用シート 1 を、図 22 ～図 23 に基づいて説明する。自動車用シート 1 は、シートバック 2 と、シートクッション 3 とを備える。シートバ

50

ック２は、シートバックフレーム、パッド、シートカバー４、及びバックボード５０を備える。実施例６に係るシートバック２においては、シートボード５に代えて、シートカバー４及びパッドの後側ＲＲを覆うバックボード５０を有する点が実施例１とは異なる。他は、実施例１と同様である。

【 0 0 3 5 】

バックボード５０は、図２２に示すように、ポリウレタンフォームなどの基材５１と、基材５１の表面５１ａに接着剤７を介して貼り付けられた合成樹脂フィルムの表皮８とを含む。バックボード５は、第１領域５ｂ及び第２領域５ｃを有する。第１領域５ｂは、バックボード５の大部分を占め、第２領域５ｃは、バックボード５の中央部に設けられる。基材５１は、第１領域５ｂに形成され、薄くて硬質である。第２領域５ｃには、基材５１が設定されず、空隙に相当する。折り曲げ部５１ｄは空隙であり、硬質の部材が設定されないので、図２３に示すように、折り曲げ時にヒンジとして機能する。

【 0 0 3 6 】

本実施例 6 に係るバックボード 5 0 では、折り曲げ部 5 1 d に対応するバックボード 5 0 の第 2 領域 5 c には、基材 5 1 が設定されない。折り曲げ部 5 1 d を折り曲げた状態に成形する際には、第 2 領域 5 c に対応する空隙がヒンジとして機能する。その結果、第 2 部材 4 1 c で容易に折り曲げ成形をすることができ、廉価な自動車用シート 1 とすることが出来る。

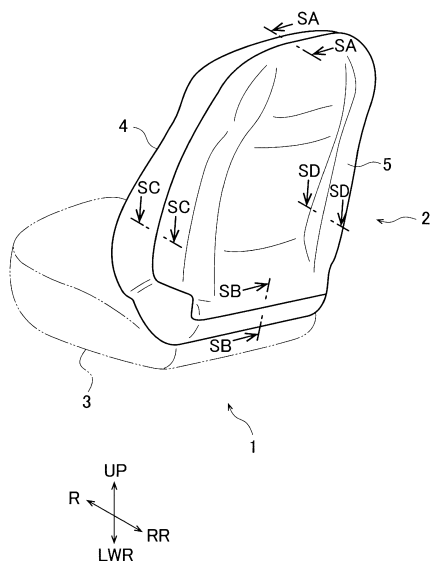
【 0 0 3 7 】

以上、本発明の実施形態について説明したが、本発明は上記実施形態には限定されず、種々の変形が可能である。

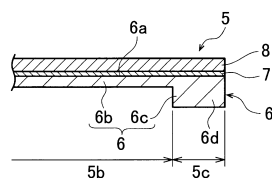
10

20

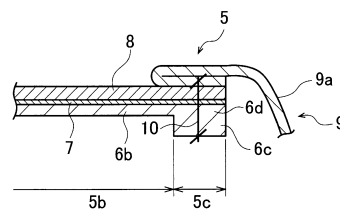
【图 1】



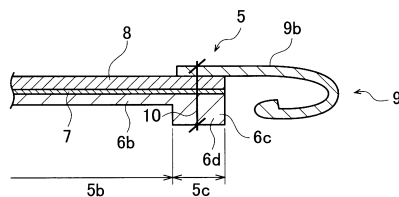
【图 2】



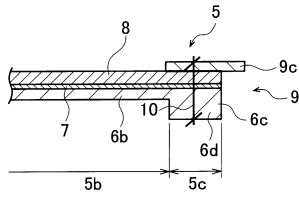
【图 3】



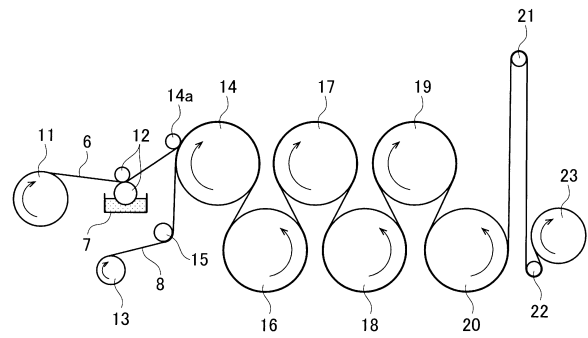
【图 4】



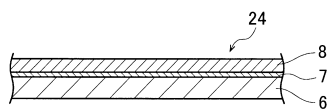
【図 5】



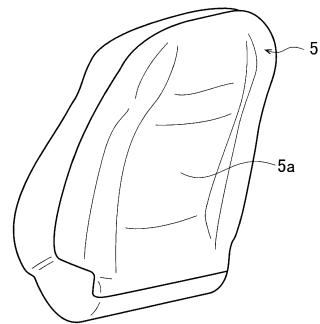
【図 6】



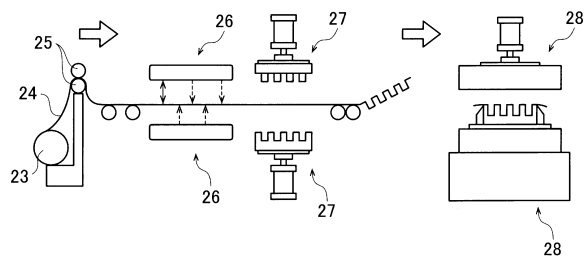
【図 7】



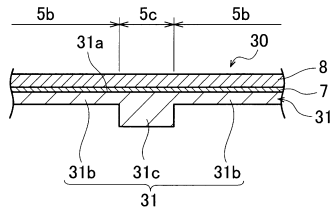
【図 9】



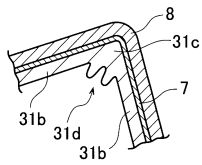
【図 8】



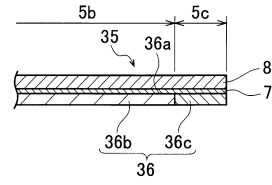
【図 10】



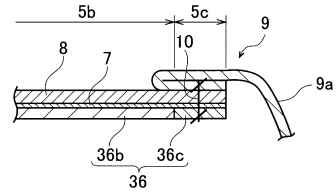
【図 11】



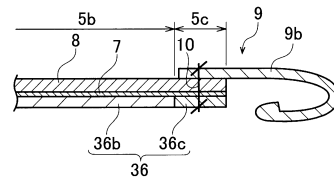
【図 12】



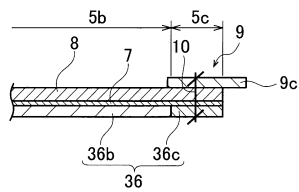
【図 13】



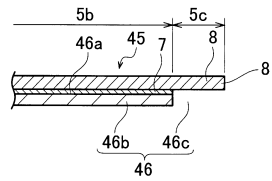
【図 14】



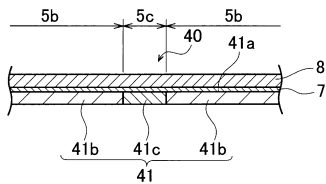
【図 15】



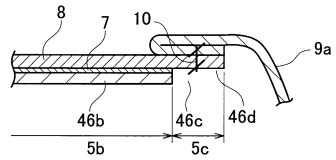
【図 18】



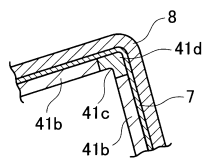
【図 16】



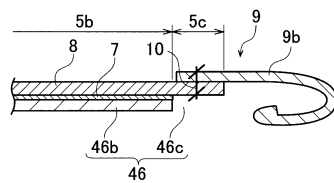
【図 19】



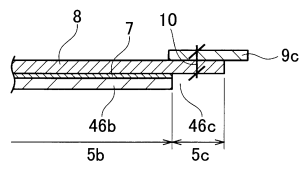
【図 17】



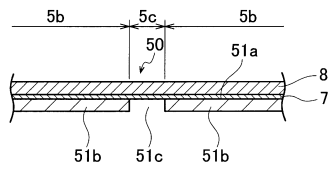
【図 20】



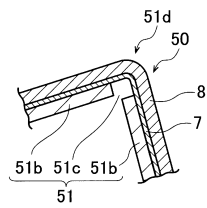
【図 2 1】



【図 2 2】



【図 2 3】



フロントページの続き

- (72)発明者 馬場 郁
神奈川県横浜市金沢区幸浦一丁目2番7号 アディエント合同会社内
- (72)発明者 濱野 芳久
神奈川県横浜市金沢区幸浦一丁目2番7号 アディエント合同会社内
- (72)発明者 谷本 優一
神奈川県横浜市金沢区幸浦一丁目2番7号 アディエント合同会社内

審査官 永安 真

- (56)参考文献 特開2006-320611 (JP, A)
特開平09-104316 (JP, A)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
- | | |
|------|------|
| B60N | 2/64 |
| B60N | 2/58 |