

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4185237号  
(P4185237)

(45) 発行日 平成20年11月26日(2008.11.26)

(24) 登録日 平成20年9月12日(2008.9.12)

(51) Int.Cl. F I  
**B60J 10/04 (2006.01)** B60J 1/16 A

請求項の数 3 (全 9 頁)

(21) 出願番号	特願2000-250794 (P2000-250794)	(73) 特許権者	000158840 鬼怒川ゴム工業株式会社 千葉県千葉市稲毛区長沼町330番地
(22) 出願日	平成12年8月22日(2000.8.22)	(74) 代理人	100096459 弁理士 橋本 剛
(65) 公開番号	特開2002-59743 (P2002-59743A)	(74) 代理人	100086232 弁理士 小林 博通
(43) 公開日	平成14年2月26日(2002.2.26)	(74) 代理人	100092613 弁理士 富岡 潔
審査請求日	平成17年7月21日(2005.7.21)	(73) 特許権者	000003997 日産自動車株式会社 神奈川県横浜市神奈川区宝町2番地
		(74) 代理人	100096459 弁理士 橋本 剛

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 スライド式ウィンド用センターパーティション

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

ウィンドサッシュ(5)にスライド可能に組み付けられたアウトガラス(7)とインナガラス(8)との間に介在し、上端部が前記ウィンドサッシュ(5)の上辺に固定され、下端部が前記ウィンドサッシュ(5)の下辺に固定される芯材(7)と該芯材(7)がインサートされ前記両ガラス(7、8)に接触するシールリップ(12乃至15)を有する弾性部材(16)とからなるスライド式ウィンド用センターパーティション(2)において、前記芯材(7)の前記上端部に設けられ前記スライド式ウィンド用センターパーティションの上端部を前記ウィンドサッシュ(5)の前記上辺に係止させる上部ブラケット(3)と、前記芯材(7)の前記下端部に設けられ前記スライド式ウィンド用センターパーティションの下端部を前記ウィンドサッシュ(5)の前記下辺にピス止めさせる下部ブラケット(4)とを備え、前記上部ブラケット(3)は、断面略L字状のフック部(19)を有し、該フック部(19)は前記ウィンドサッシュ(5)の上辺に設けられたフック係合部(41)の貫通孔に挿入して、前記フック係合部(41)を介して前記ウィンドサッシュ(5)の上辺に係止される引掛け部(19b)が設けられていることを特徴とするスライド式ウィンド用センターパーティション。

【請求項2】

前記スライド式ウィンド用センターパーティションの前記芯材(7)が穴部(18)を有する中空パイプ状であることを特徴とする請求項1に記載のスライド式ウィンド用センターパーティション。

**【請求項 3】**

前記パイプ状芯材(7)の上端部に前記上部ブラケット(3)の差込部(19a)を挿入して加締結合し、前記パイプ状芯材(7)の下端部に前記下部ブラケット(4)の差込部(31)を挿入して加締結合したことを特徴とする請求項2に記載のスライド式ウィンド用センターパーティション。

**【発明の詳細な説明】****【0001】****【発明の属する技術分野】**

本発明は、車両のスライド式ウィンドのアウトガラスとインナガラスの間から雨水が車室内に侵入するのを防止するスライド式ウィンド用センターパーティションに関するものである。

10

**【0002】****【従来の技術】**

バスやワンボックスカーなどの車両のサイドウィンドには、図9に示したようなスライド式ウィンド(引き違い窓)101が多く用いられている。

**【0003】**

前記スライド式ウィンド101は、ウィンドサッシュ102にスライド可能にアウトガラス103とインナガラス104を組み付けることにより構成されている。

**【0004】**

前記アウトガラス103とインナガラス104の間にはスライド式ウィンド用センターパーティション105が介在されていて、該センターパーティション105により、前記アウトガラス103とインナガラス104の間から雨水が車室内に侵入するのを防止している。

20

**【0005】**

図10に示したように、前記センターパーティション105は、前記アウトガラス103及びインナガラス104に接触するシールリップ106...106を設けた弾性部材107と、該弾性部材107の中心部にインサートされた金属製の芯材108とからなっている。

**【0006】**

そして、図11に示したように、前記芯材108の端部にネジ孔110を形成し、前記センターパーティション105の端部をウィンドサッシュ102にタッピングネジ109によって取り付け固定(螺着)するようになっていた。

30

**【0007】****【発明が解決しようとする課題】**

ところで、前記スライド式ウィンド用センターパーティション105のウィンドサッシュ102への取付には次に述べるような問題点があった。

**【0008】**

(1)前記芯材108の端部にネジ孔110を形成するための所謂タッピング作業が必要となりコストアップの要因になる。

**【0009】**

40

(2)ネジ孔110を形成するためには、芯材108に真円形の中空材或いは中実材(ムク材)を使用しなければならない。そして、中空材を使用した場合にはタッピングの際にその中心に中空部の軸心を正確に合わせなければ、前記ネジ孔110の外周部の肉厚が不均一になってネジ止め強度に悪影響を及ぼす。また、中実材を使用するとコストが高くなると共に、重量が増え重くなる。

**【0010】**

(3)ネジ孔110を形成するために芯材108が太くなり、ウィンドサッシュの幅によっては、センターパーティションの弾性部材の配置スペースが無くなってしまふこともある。

**【0011】**

50

本発明は、前記従来のもものよりも、より簡単な構成で、かつ容易、確実に前記センターパーティションの端部をウィンドサッシュに取り付け固定することができるようにしたものである。

【0012】

【課題を解決するための手段】

本発明は、ウィンドサッシュにスライド可能に組み付けられたアウトガラスとインナガラスとの間に介在し、上端部が前記ウィンドサッシュの上辺に固定され、下端部が前記ウィンドサッシュの下辺に固定される芯材と該芯材がインサートされ前記両ガラスに接触するシールリップを有する弾性部材とからなるスライド式ウィンド用センターパーティションにおいて、

10

前記芯材の前記上端部に設けられ前記スライド式ウィンド用センターパーティションの上端部を前記ウィンドサッシュの前記上辺に係止させる上部ブラケットと、前記芯材の前記下端部に設けられ前記スライド式ウィンド用センターパーティションの下端部を前記ウィンドサッシュの前記下辺にビス止めさせる下部ブラケットとを有し、前記上部ブラケットには、断面略L字状のフック部を設け、該フック部には前記ウィンドサッシュの上辺に設けられたフック係合部の貫通孔に挿入して、前記フック係合部を介して前記ウィンドサッシュの上辺に係止される引掛け部を設けた。

【0013】

前記スライド式ウィンド用センターパーティションの上、下端部を、前記上、下部ブラケットにより前記ウィンドサッシュの前記上、下辺に係止することができる。特に、上部ブラケットは、断面略L字状のフック部に設けた引掛け部を前記ウィンドサッシュの上辺に設けたフック係合部の貫通孔に挿入することにより、前記フック係合部を介して前記ウィンドサッシュの上辺に係止させることができる。

20

【0014】

【発明の実施の形態】

図1は、スライド式ウィンド用センターパーティション（以下、単にパーティションという）の第1実施例（参考例）を示す断面図（図9のB-B断面図）である。前記スライド式ウィンド1のパーティション2は、上下端を上、下部ブラケット3、4を介して、ウィンドサッシュ5に取り付けられている。6はウィンドサッシュ5に嵌着されたガラスラン、7はアウトガラス、8はインナガラスである。

30

【0015】

図2（図1のA-A断面図）に示したように、パーティション2は、アウトガラス7に接触する一对のアウトガラス用のシールリップ12、13及びインナガラス8に接触する一对のインナガラス用のシールリップ14、15を備えた弾性部材16と、該弾性部材16の中心部にインサートされたSUS（ステンレススチール）等の金属製の芯材17とからなっている。

【0016】

前記芯材17は、楕円形或いは長円形の扁平な穴部18を有する中空パイプ状に形成されている。

【0017】

図3の分解斜視図に示したように、上部ブラケット3は、前記芯材17の穴部18の上端に挿入する差込部21をベース部22に立設することにより形成されている。前記差込部21の表面には、エンボス加工等を施すことにより凹凸部23が形成されていると共に、前記ベース部22には、1個のビス孔24が形成されている。また、下部ブラケット4は、前記芯材17の穴部18の下端に挿入する差込部31をベース部32に立設することにより形成されている。前記差込部31の表面には、エンボス加工等を施すことにより凹凸部33が形成されていると共に、前記ベース部32には、2個のビス孔34が形成されている。

40

【0018】

図4に示したように、前記上部ブラケット3は、差込部21を前記芯材17の穴部18

50

の上端に挿入したのち、前記芯材 17 の上端を外周側から加圧し該穴部 18 を押し潰すことにより、芯材 17 の上端に加締結合される。また、前記下部ブラケット 4 は、差込部 31 を前記芯材 17 の穴部 18 の下端に挿入したのち、前記芯材 17 の下端を外周側から加圧し該穴部 18 を押し潰すことにより、芯材 17 の下端に加締結合される。

【0019】

そして、図 5 (A) に示したように、先ず、芯材 17 の上端に取り付けた上部ブラケット 3 のベース部 22 をビス 35 でウィンドサッシュ 5 の上辺に取り付ける。次に、図 5 (B) に示したように、ウィンドサッシュ 5 の上、下辺を押し広げるようにしてアウトガラス 7 とインナガラス 8 をウィンドサッシュ 5 に組み付ける。そして、図 5 (C) に示したように、前記センターパーティション 2 の芯材 17 の下端に取り付けた下部ブラケット 4 のベース部 32 を 2 本の複数のビス 35 でウィンドサッシュ 5 の下辺に取り付けることにより、第 1 実施例のセンターパーティションの取付けが完成する。

10

第 1 実施例のセンターパーティションは、上述のような構成であって、芯材の端部に設けた穴部にブラケットの差込部を挿入して前記穴部を押し潰すという加締作業によってセンターパーティションの端部にブラケットを取り付けるので、従来のように芯材の端部にタッピング等によってネジ孔を形成する必要はなくなる。また、真円形のネジ孔を形成する場合に較べて芯材の径を小さくすることができ、センターパーティションの配置スペースに余裕をもたせることができる。また、ベース部をビスでウィンドサッシュに取り付けるので、ベース部の面積を広げることにより複数のビスを使用してウィンドサッシュに確実に固定することができる。また、ブラケットの差込部の表面にエンボス加工により凹凸部が形成されているので、芯材の端部を外周側から穴部を押し潰したときに穴部の内周面が上記凹凸部に入り込んで両者の結合をより確実なものにすることができる。

20

【0020】

図 6 は、パーティションの第 2 実施例 (本発明) の断面図 (図 9 の B - B 断面図) である。この実施例において、断面略 L 字状のフック部 19 によって前記上部ブラケット 3 が形成されている。該フック部 19 は、芯材 17 の穴部 18 の上端に挿入する差込部 19a と引掛け部 19b とで形成されている。前記引掛け部 19b は前記ウィンドサッシュ 5 の上辺に設けられたフック係合部 41 に挿入して係止される。それ以外の構成については、第 1 実施例と同じである。

【0021】

図 7 の要部の分解斜視図に示したように、前記差込部 19a の表面には前記上部ブラケット 3 と同様にエンボス加工を施すことにより凹凸部 19c が形成されている。そして、前記差込部 19a は芯材 17 の上端に加締結合される。

30

【0022】

図 8 (A) ~ (C) は、第 2 実施例の取付工程を示す。図 8 (A) に示したように、芯材 17 の上端部に設けたフック部 19 の引掛け部 19b をウィンドサッシュ 5 の上辺に設けたフック係合部 41 に係合する。

【0023】

次に、図 8 (B) に示したように、ウィンドサッシュ 5 の上、下辺を押し広げるようにして、アウトガラス 7 とインナガラス 8 をウィンドサッシュ 5 に組み付ける。そして、図 8 (C) に示したように、前記センターパーティション 2 の芯材 17 の下端に取り付けた下部ブラケット 4 のベース部 32 を 2 本のビス 35 でウィンドサッシュ 5 の下辺に取り付けることにより、第 2 実施例のセンターパーティションの取付が完成する。なお、上記アウトガラス用のシールリップ 12, 13 及びインナガラス用のシールリップ 14, 15 のガラスとの接触部には植毛部を設けてもよい。

40

【0024】

【発明の効果】

本発明には次に述べるような効果がある。

【0025】

(1) 請求項 1 のセンターパーティションは、上部ブラケットに断面略 L 字状のフック部

50

を設け、該フック部には前記ウィンドサッシの上辺に設けられたフック係合部に挿入して係止される引掛け部を設けたので、該引掛け部を前記ウィンドサッシの上辺に設けたフック係合部に挿入することにより容易に前記ウィンドサッシの上辺に係止することができ、組付作業性を向上させることができる。

【0026】

(2) 請求項2および請求項3のセンターパーティションは、パイプ状芯材の上、下端部に前記上、下部ブラケットの差込部を挿入して加締ることによりパイプ状芯材の上、下端部に前記上、下部ブラケットを容易に取付けることができる。

【0027】

削除

10

【図面の簡単な説明】

【図1】 第1実施例(参考例)の要部の断面図(図9の断面B-B)。

【図2】 図1のA-A線断面図。

【図3】 要部の分解斜視図。

【図4】 ブラケットを加締結合した状態の正面図。

【図5】 (A), (B), (C)は工程図。

【図6】 第2実施例(本発明)の断面図(図9の断面B-B)。

【図7】 第2実施例の要部の分解斜視図。

【図8】 (A), (B), (C)は工程図。

【図9】 スライド式ウィンドを設けた車両の側面図。

20

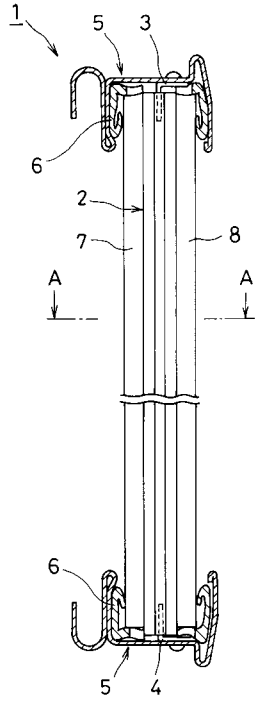
【図10】 センターパーティション部の断面図。

【図11】 センターパーティションのウィンドサッシへの取り付けを示す断面図。

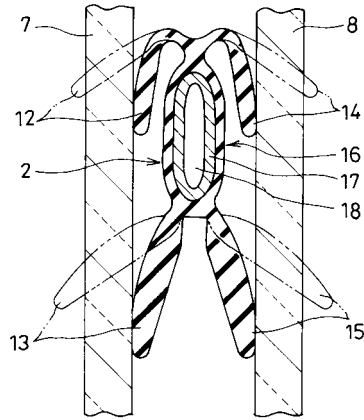
【符号の説明】

1...スライド式ウィンド、2...センターパーティション、3...上部ブラケット、4...下部ブラケット、5...ウィンドサッシ、7...アウトガラス、8...インナガラス、12, 13, 14, 15...シールリップ、16...弾性部材、17...芯材、18...穴部、19(3)...フック部(上部ブラケット)、19a...差込部、19b...引掛け部、21, 31...差込部、22, 32...ベース部、23, 33...凹凸部、24, 34...ネジ孔、41...フック係合部。

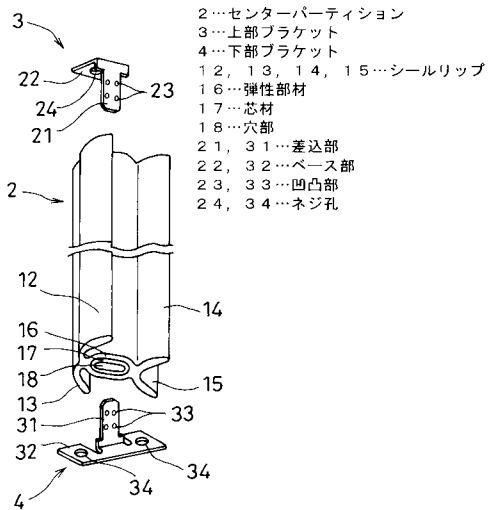
【図1】



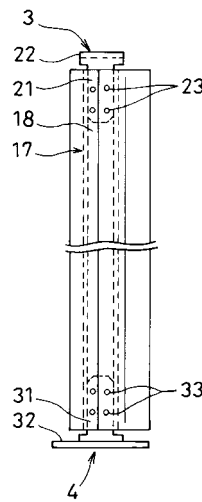
【図2】



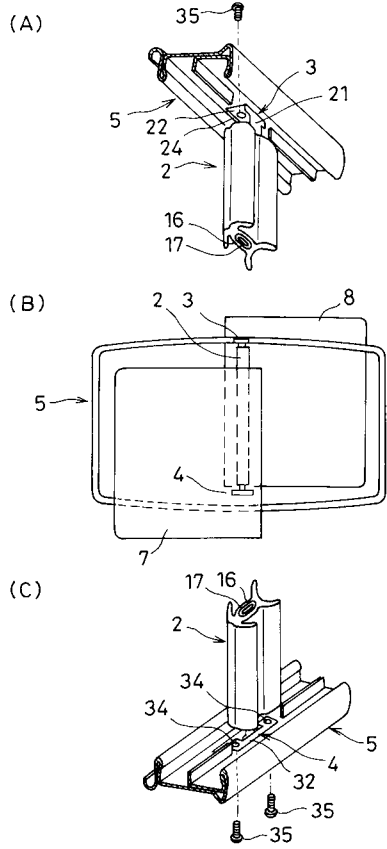
【図3】



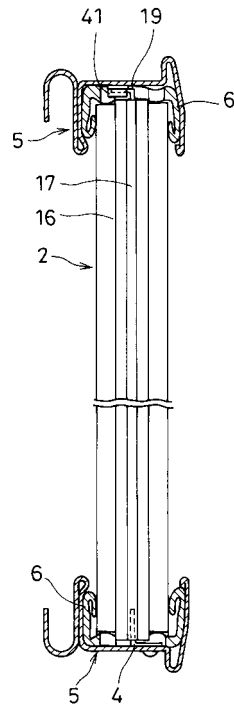
【図4】



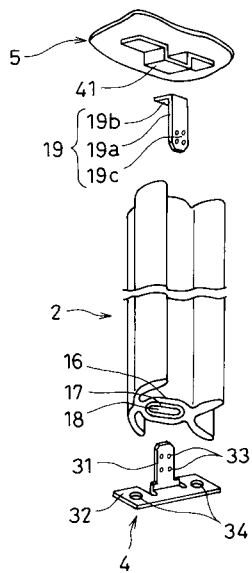
【図5】



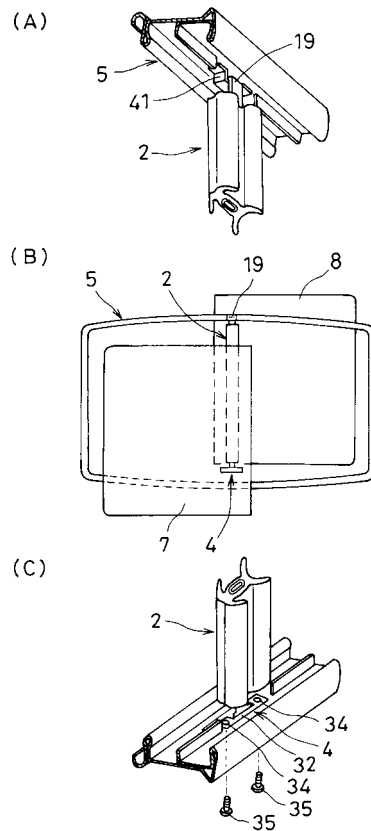
【図6】



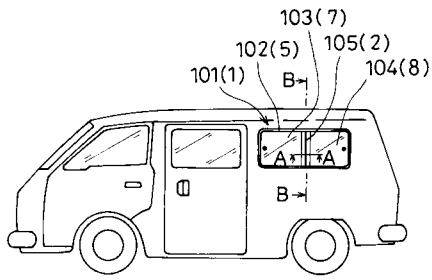
【図7】



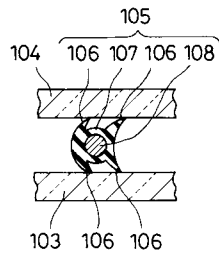
【図8】



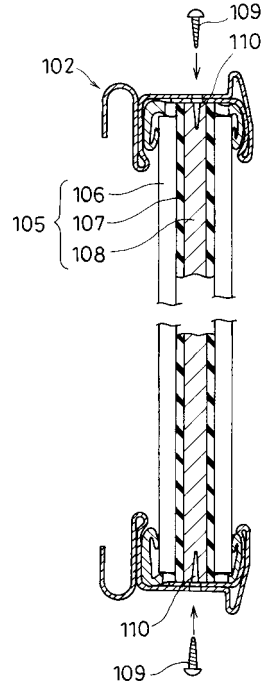
【図9】



【図10】



【図11】



---

フロントページの続き

- (74)代理人 100086232  
弁理士 小林 博通
- (74)代理人 100092613  
弁理士 富岡 潔
- (72)発明者 石井 陽一  
千葉県千葉市稲毛区長沼町330番地 鬼怒川ゴム工業株式会社内
- (72)発明者 川久保 泰利  
神奈川県平塚市天沼10番1号 日産車体株式会社内
- (72)発明者 伊藤 光浩  
神奈川県平塚市天沼10番1号 日産車体株式会社内

審査官 小関 峰夫

- (56)参考文献 特開昭61-060318(JP,A)  
実開昭59-102866(JP,U)  
実開昭61-118818(JP,U)  
実開平06-072711(JP,U)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)  
B60J 1/16  
B60J 10/04