



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203987111 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 10

(21) 申请号 201420329343. 8

(22) 申请日 2014. 06. 19

(30) 优先权数据

2013-128240 2013. 06. 19 JP

(73) 专利权人 丰田纺织株式会社

地址 日本爱知县

(72) 发明人 奥川明义 铃木一也

(74) 专利代理机构 中原信达知识产权代理有限

责任公司 11219

代理人 张建涛 车文

(51) Int. Cl.

A47C 31/02 (2006. 01)

B60N 2/58 (2006. 01)

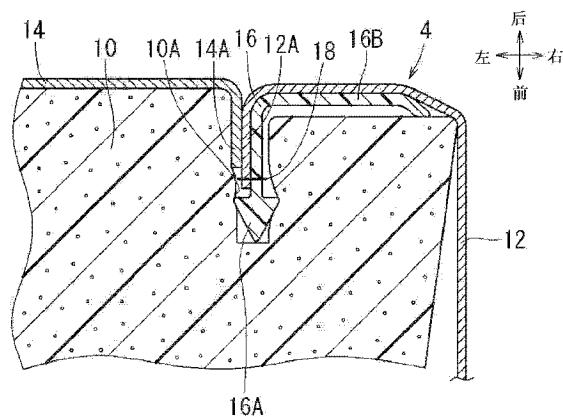
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54) 实用新型名称

车辆座椅

(57) 摘要

本实用新型提供一种车辆座椅, 该车辆座椅通过经设置在座套和座椅框架之间的座椅衬垫将座套覆盖在座椅框架的就坐表面侧上并利用毡层覆盖非就坐表面侧构造而成。该车辆座椅包括具有凹槽的端部固定部, 座套和毡层的两个端部被插入并固定在所述凹槽中。具有刚度的插入部件设置在座套的端部处, 所述插入部分能够与座套一体地插入并固定在凹槽中。当在毡层的端部伸出到凹槽之上以覆盖凹槽的入口的状态下将插入部件插入凹槽中时, 毡层的端部在抵靠在插入部件上的同时被推动并固定在凹槽中。



1. 一种车辆座椅,其特征在于,所述车辆座椅通过经由座椅衬垫将座套覆盖在座椅框架的就坐表面侧上并且通过利用毡层覆盖非就坐表面侧构造而成,其中所述座椅框架用作骨架,所述座椅衬垫被设置在所述座套和所述座椅框架之间,所述毡层是比所述座套具有更高的抗变形的刚度的表面材料,所述车辆座椅包括端部固定部,所述端部固定部具有凹槽,所述座套和所述毡层的两个端部沿着所述座套和所述毡层的边界线被插入并固定到所述凹槽中,

其中,具有刚度的插入部件被设置在所述座套的端部处,所述插入部件能够与所述座套一体地插入并固定在所述凹槽中,并且

其中,当在所述毡层的端部伸出到所述凹槽之上以便覆盖所述凹槽的入口的状态下所述插入部件被插入到所述凹槽中时,所述毡层的端部在抵靠在所述插入部件上的同时被推动并固定在所述凹槽中。

2. 根据权利要求 1 所述的车辆座椅,

其特征在于,所述插入部件包括突出部,所述突出部具有比所述凹槽的宽度大的宽度,并且

其中,所述端部固定部被构造成能够变形,使得所述凹槽的宽度在所述插入部件被插入时变宽。

3. 根据权利要求 1 所述的车辆座椅,

其特征在于,所述插入部件包括:

接合部,所述接合部被插入到所述凹槽;和

延伸部,所述延伸部在与所述插入部件的插入方向大致垂直的方向上延伸。

4. 根据权利要求 3 所述的车辆座椅,

其特征在于,所述端部固定部包括:在所述凹槽的一侧处被所述座套覆盖的第一部分;以及在所述凹槽的另一侧处被所述毡层覆盖的第二部分,

其中,所述延伸部被设置在所述第一部分上,并且

其中,所述第一部分比所述第二部分薄,使得即使所述延伸部被设置在所述第一部分上,所述座套也不突出。

车辆座椅

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车、飞机、轮船、火车等的车辆座椅。

背景技术

[0002] 已知固定车辆座椅的座椅靠背的座套的各种方法。例如,JP-A-2013-102855 公开了一种在于座椅靠背的背侧处的背板上形成的凹槽中连接并且固定座套的端部的方法。在该方法中,毡层粘附在背板的表面上。类似座套的端部,毡层的端部也插入在背板的凹槽中。

[0003] 然而,根据 JP-A-2013-102855 的方法,有必要不仅将座套的端部插入并固定在背板的凹槽中,而且还要将毡层的端部插入并粘附在凹槽中,这要求麻烦的操作并且降低了生产率。

实用新型内容

[0004] 已经鉴于以上情况实现了本实用新型,并且本实用新型的一个目的在于在传递将座套插入到固定凹槽中的运动来将毡层的端部推动到固定凹槽中以由此减少将毡层的端部插入到凹槽中的操作的同时改进生产率。

[0005] 根据本实用新型的另一个示意性实施例,提供一种车辆座椅,所述车辆座椅通过经由座椅衬垫将座套覆盖在座椅框架的就坐表面侧上并且通过利用毡层覆盖非就坐表面侧构造而成,其中所述座椅框架用作骨架,所述座椅衬垫被设置在所述座套和所述座椅框架之间,所述毡层是比座套具有更高的抗变形的刚度的表面材料,该车辆座椅包括端部固定部,该端部固定部具有凹槽,座套和毡层两者的端部沿着座套和毡层的边界线插入并固定到该凹槽中,其中,具有刚度的插入部件设置在座套的端部处,该插入部件能够与座套一体地插入并固定在所述凹槽中,并且其中,当在毡层的端部伸出到凹槽之上以覆盖凹槽的入口的状态下将插入部件插入到凹槽中时,毡层的端部在抵靠在插入部件上的同时被推动并固定在凹槽中。

[0006] 根据以上构造,当将座套和毡层的相应的端部插入并固定在凹槽中时,布置成伸出到凹槽之上以覆盖凹槽的入口的毡层的端部在固定到座套的插入部件被插入到凹槽中时在抵靠在插入部件上的情况下被推动到凹槽中。因此,在将座套的端部插入到凹槽中的操作时,毡层的端部同时被插入到凹槽中。由此,能够减少将毡层的端部插入在凹槽中的操作,由此改进生产率。

[0007] 此外,毡层具有刚度,由于该刚度,其端部被布置成伸出到凹槽之上以覆盖凹槽的入口。因此,利用在毡层被插入在凹槽中的状态下的弹性作用力,毡层与插入部件一起抵靠在插入凹槽中的座套上。由此,能够防止在毡层和座套之间产生间隙是可能的。

[0008] 在以上车辆座椅中,插入部件可以包括突出部,该突出部具有比凹槽的宽度大的宽度,并且端部固定部可以构造成能够变形,使得凹槽的宽度在插入插入部件时变宽。

[0009] 根据以上构造,在使凹槽变形的同时将插入部件的突出部插入到凹槽中。因此,插

入部件被压配在凹槽中,因此能够被固定,从而其不易从凹槽分离。

[0010] 此外,即使当凹槽的宽度和突出部的宽度是稍稍非均匀的时,仍然能够通过凹槽的变形来吸收该非均匀性。因此,能够粗略地设定凹槽的宽度和突出部的宽度的制造精度。

[0011] 在以上车辆座椅中,插入部件可以包括:插入到凹槽的接合部;和在与插入部件的插入方向大致垂直的方向上延伸的延伸部。

[0012] 在以上车辆座椅中,端部固定部可以包括:在凹槽的一侧处被座套覆盖的第一部分;和在凹槽的另一侧处被毡层覆盖的第二部分,延伸部可以设置在第一部分上,并且第一部分可以比第二部分薄,使得即使延伸部设置在第一部分上,座套也不突出。

附图说明

[0013] 通过结合附图的本实用新型的示意性实施例的以下描述,本实用新型的以上和其它方面将变得更加清楚,并且更加易于理解,其中:

[0014] 图 1 是根据本实用新型的示意性实施例的车辆后座椅的透视图;

[0015] 图 2 是沿着图 1 的线 II-II 截取的截面视图;并且

[0016] 图 3 是与图 2 相同的截面视图,其示出在座套被固定之前的状态。

具体实施方式

[0017] 图 1 到图 3 示出本实用新型的示意性实施例。在该示意性实施例中,本实用新型的创造性概念应用于车辆后座椅(在下文中,被简单地称作座椅)。座椅 2 是所谓的 6:4 分座椅中的四侧座椅。在各附图中,箭头指示当座椅安装在车辆上时的各个方向。在以下描述中,将基于在图中所示的方向描述方向。

[0018] 座椅 2 主要包括座椅靠背 4 和座垫 6,并且座椅靠背 4 具有头靠 8。通过经设置在座套 12 和靠背框架之间的靠背衬垫(未示出)将座套 12 覆盖在靠背框架(未示出)的就坐表面侧上来构造所述座椅靠背 4,所述靠背框架用作骨架。通过使用靠背框架作为嵌入材料的嵌入模压,靠背框架的背侧(非就坐表面侧)设有发泡树脂模制体 10(端部固定部的实例),并且背侧毡层(在下文中,被简单地称作毡层)14 通过粘附或者一体模制而粘附在发泡树脂模制体 10 的背侧上。这里,靠背框架由管和金属丝的组合来构造。

[0019] 发泡树脂模制体 10 的背侧形成有凹槽 10A,该凹槽 10A 在上下和左右方向上与座椅靠背 4 的轮廓相符。座套 12 和毡层 14 的相应的端部 12A、14A 被插入并固定在凹槽 10A 中。

[0020] 图 2 示出用于将座套 12 和毡层 14 的端部 12A、14A 插入到凹槽 10A 中的结构。板形树脂钩子 16(插入部件的实例)通过缝制部 18 缝合到座套 12 的端部 12A,并且该钩子 16 被插入并固定在凹槽 10A 中,从而座套 12 被插入并固定在凹槽 10A 中。钩子 16 的插入端部分与具有箭头形状的接合部 16A(突出部的实例)一体地形成。当钩子 16 插入到凹槽 10A 中时,接合部 16A 推动并加宽凹槽 10A 的凹槽宽度。在插入之后,接合部 16A 的两侧的尖锐部分咬合到凹槽 10A 的内壁中,从而钩子 16 不易从凹槽 10A 分离。即,接合部 16A 的宽度被设定为大于凹槽 10A 的凹槽宽度,并且发泡树脂模制体 10 构造为在钩子 16 的接合部 16A 插入到凹槽 10A 中时弹性地变形。例如,凹槽 10A 的凹槽宽度是 5mm,而接合部 16A 的宽度是 6 至 7mm。发泡树脂模制体 10 是聚丙烯、聚乙烯、聚苯乙烯或者聚乙烯和聚苯乙烯

的复合树脂的发泡体,并且钩子 16 由聚丙烯制成。

[0021] 钩子 16 与接合部 16A 相对的一侧形成有延伸部 16B,该延伸部 16B 在与钩子 16 的插入方向大致垂直的方向上延伸。因此,当座套 12 被与钩子 16 一起插入并且固定在凹槽 10A 中时,延伸部 16B 防止靠近钩子 16 的座套 12 直接接触发泡树脂模制体 10,由此使座套 12 的表面维持平坦。即,如果不设置延伸部 16B,则座套 12 将会接触钩子 16 的端部部分并在该部端部分的一侧处接触发泡树脂模制体 10,从而座套 12 的表面可能变得不规则。相比之下,在该示意性实施例中,延伸部 16B 的面对座套 12 的表面被形成为是平坦的,从而能够防止接触延伸部 16B 的表面的座套 12 的表面不规则。

[0022] 如能够从图 2 和 3 清楚地看到地,发泡树脂模制体 10 的在凹槽 10A 的外侧处被座套 12 覆盖的部分在前后方向上比被凹槽 10A 包围的内侧更薄。因此,即使当钩子 16 的延伸部 16B 位于该部分处时,座套 12 仍然不从座椅靠背 4 的背侧突出。

[0023] 毡层 14 由具有比座套 12 更高的抗变形刚度的表面材料形成。如在图 3 中所示,毡层 14 粘附到发泡树脂模制体 10 的背侧。端部 14A 以遮篷形式延伸以当其端部 14A 伸出到凹槽 10A 之上时覆盖凹槽 10A 的入口。例如,毡层 14 的端部 14A 朝向凹槽 10A 的入口伸出的长度(图 3 中的尺寸“L”)是 $5\text{mm} \pm 2\text{mm}$ 。

[0024] 因此,当钩子 16 插入到发泡树脂模制体 10 的凹槽 10A 中时,毡层 14 的端部 14A 在抵靠在钩子 16 上的同时被推动到凹槽 10A 中,正如其被钩子 16 推动那样。当钩子 16 被固定在凹槽 10A 中时,毡层 14 的端部 14A 也被固定在凹槽 10A 中。此时,毡层 14 的端部 14A 被引入到凹槽 10A 中的深度被设定为比钩子 16 的接合部 16A 被引入到凹槽 10A 中的深度浅。即,毡层 14 的端部 14A 被构造为不妨碍钩子 16 的接合部 16A 的两侧的尖锐部分咬合到凹槽 10A 的内壁中。

[0025] 因此,在示意性实施例中,能够仅通过将钩子 16 插入到发泡树脂模制体 10 的凹槽 10A 中来将毡层 14 和座套 12 插入并固定在凹槽 10A 中。因此,能够减少将毡层 14 的端部 14A 插入在凹槽 10A 中的操作,由此改进生产率。

[0026] 此外,由于毡层 14 具有如上所述的刚度,所以利用在其中毡层 14 插入在凹槽 10A 中的状态下的弹性力,毡层 14 抵靠在座套 12 上。由此,能够防止在毡层 14 和座套 12 之间产生间隙。

[0027] 此外,即使当凹槽 10A 的宽度和钩子 16 的接合部 16A 的宽度稍稍地不均匀时,仍然能够通过凹槽 10A 的变形吸收该非均匀性。因此,能够粗略地设定凹槽 10A 的宽度和接合部 16A 的宽度的制造精度。

[0028] 此外,毡层 14 的端部 14A 被钩子 16 推动并固定在凹槽 10A 中。因此,即使当端部 14A 的长度 L 是非均匀的时,端部 14A 仍总是被稳定地固定在凹槽 10A 中。此外,即使当端部 14A 的长度 L 是稍稍长的时,仍能够防止未被完全引入到凹槽 10A 中的端部 14A 形成皱纹。类似于相关技术的结构,通过靠背衬垫的弹性变形吸收座套 12 的长度的非均匀性。因此,能够美好地加工座套 12 和毡层 14 的相应的端部 12A、14A 的插入到凹槽 10A 中的部分。

[0029] 同时,如在图 1 中所示,对一个座椅靠背 4 设置四个钩子 16,并且该四个钩子 16 分别地在于发泡树脂模制体 10 的背侧上形成为具有矩形形状的凹槽 10A 的四侧上一个接一个地布置。此外,座套 12 被缝制成三维形状,使得其能够容易地插入到凹槽 10A 中,并且毡

层 14 在凹槽 10A 的角部部分处形成有狭缝,使得毡层 14 能够容易地插入到凹槽 10A 中。

[0030] 虽然已经参考其特定示意性实施例示出并描述了本实用新型,但是本领域技术人员将会理解,在不偏离如由所附权利要求限定的本实用新型的精神和范围的情况下,可以在其中实现在形式和细节方面的各种改变。

[0031] 1. 在上述示意性实施例中,端部固定部由发泡树脂模制体 10 构造而成。然而,端部固定部可以由木质背板或金属凹槽结构构造而成。

[0032] 2. 在上述示意性实施例中,作为插入部件的钩子 16 被压配在凹槽 10A 中,从而钩子 16 被固定在凹槽 10A 中。然而,钩子 16 的末端可以被形成在凹槽中的接合部接合并固定。

[0033] 3. 在上述示意性实施例中,毡层 14 粘附到作为端部固定部的发泡树脂模制体 10。然而,可以通过夹子来固定毡层。

[0034] 4. 在上述示意性实施例中,本实用新型的创造性概念应用于座椅靠背。然而,本实用新型的创造性概念还可以应用于座垫。而且,虽然本实用新型的创造性概念应用于后座椅,但是它还可以应用于前座椅。

[0035] 5. 在上述示意性实施例中,本实用新型的创造性概念应用于车辆座椅。然而,本实用新型的创造性概念还可以应用于飞机、轮船、火车等的座椅。

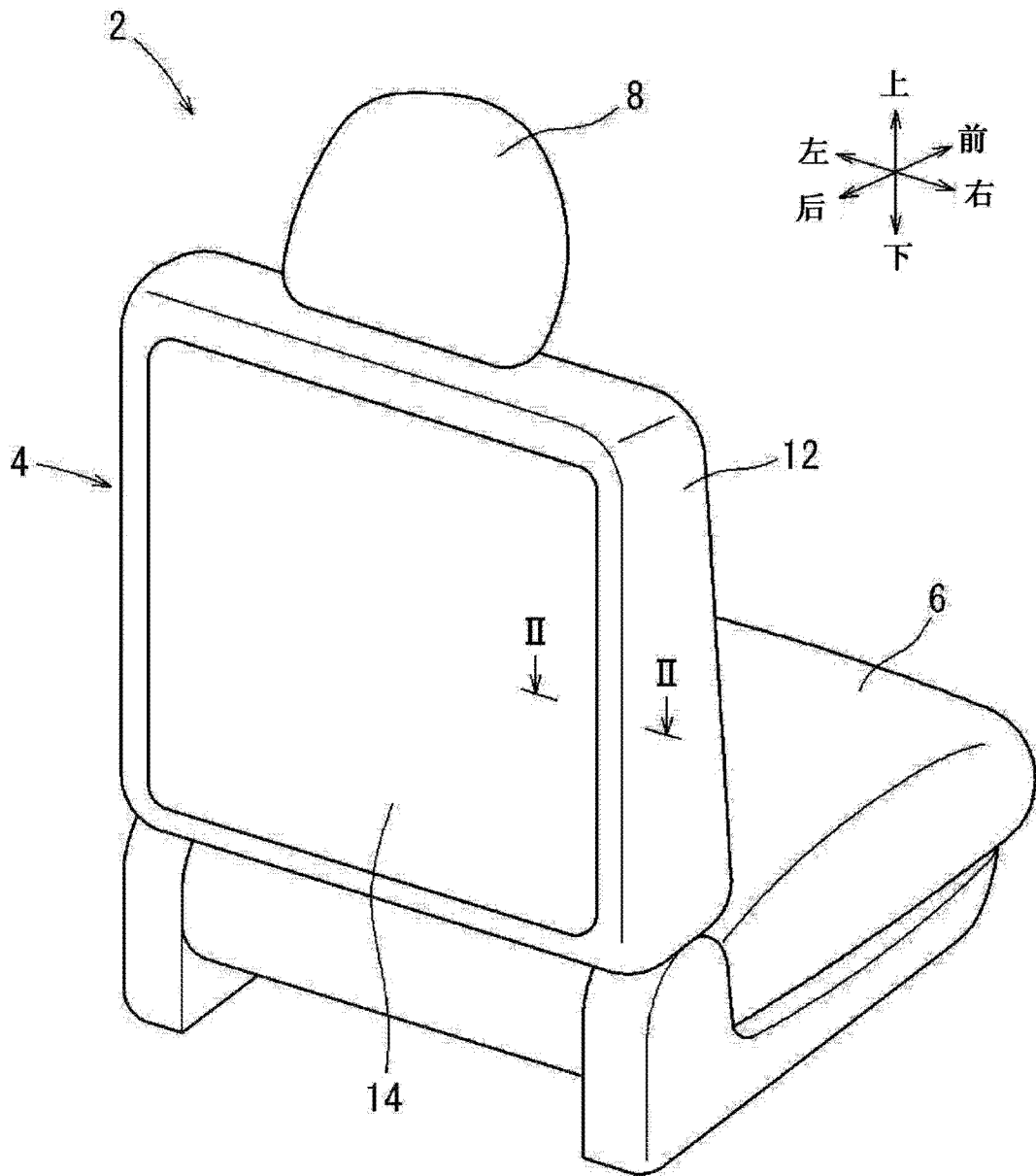


图 1

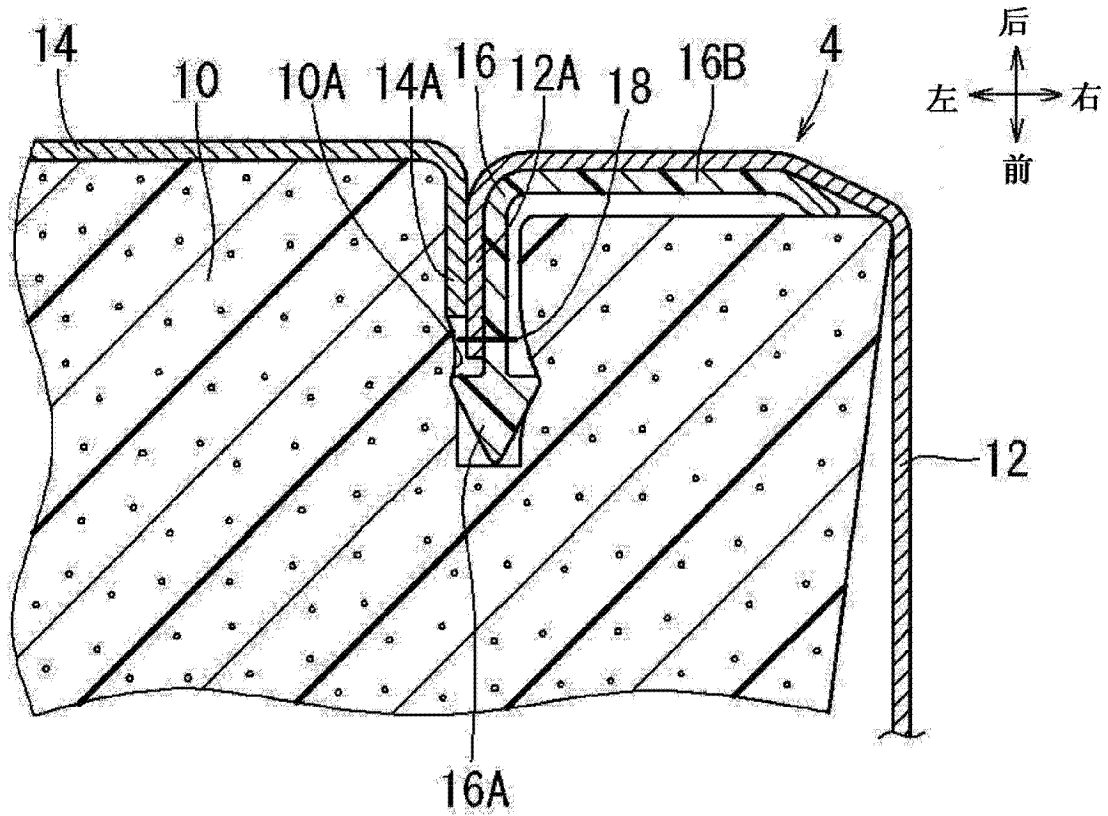


图 2

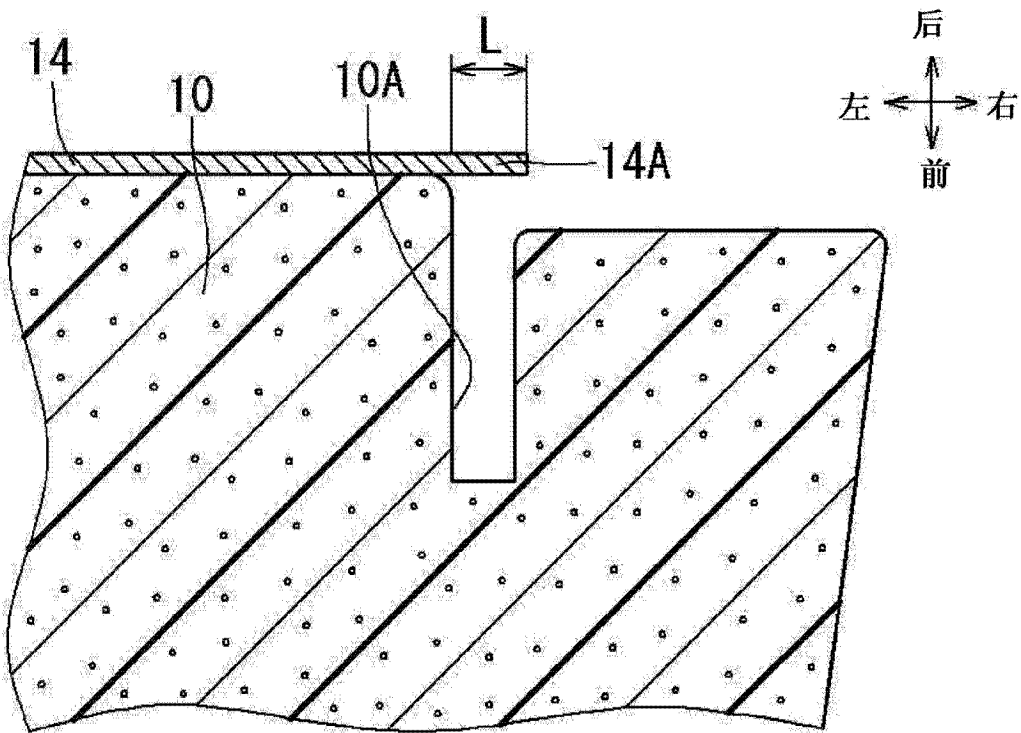


图 3