

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2012年10月18日(18.10.2012)



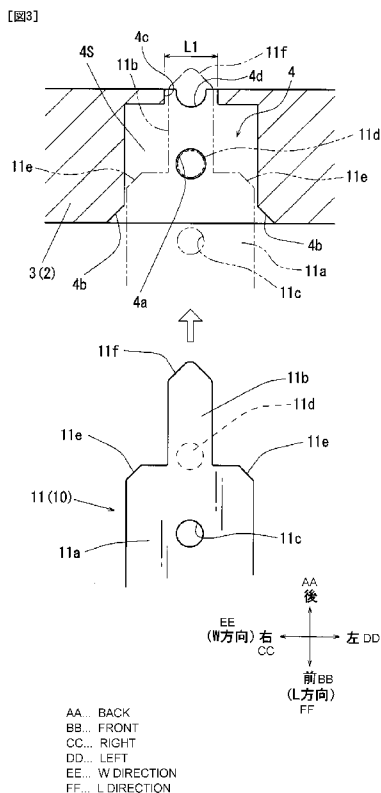
(10) 国際公開番号
WO 2012/141004 A1

- (51) 国際特許分類:
B60R 19/52 (2006.01) F16B 5/10 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2012/057924
- (22) 国際出願日: 2012年3月27日(27.03.2012)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2011-087996 2011年4月12日(12.04.2011) JP
- (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): トヨタ車体株式会社(TOYOTA SHATAI KABUSHIKI KAISHA) [JP/JP]; 〒4480002 愛知県刈谷市一里山町金山100番地 Aichi (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 荻和 直人(KARIWA Naoto) [JP/JP]; 〒4480002 愛知県刈谷市一里山町金山100番地 トヨタ車体株式会社内 Aichi (JP).
- (74) 代理人: 特許業務法人岡田国際特許事務所(OKADA PATENT & TRADEMARK OFFICE, P. C.); 〒4600008 愛知県名古屋市中区栄二丁目10番19号 名古屋商工会議所ビル Aichi (JP).
- (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.
- (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE,

[続葉有]

(54) Title: STRUCTURE FOR ATTACHING FITTING FOR VEHICLE AND METHOD FOR ATTACHING FITTING

(54) 発明の名称: 車両用艤装部品の取付け構造と該艤装部品の取付け方法



(57) Abstract: An attachment structure comprises: a fitting (10); a fitting attachment section (3) which positions the fitting (10) in two directions among three mutually intersecting directions in a vehicle, and enables the movement of the fitting in the remaining one direction; and a joining tool which joins the fitting (10) to the fitting attachment section (3). The fitting (10) comprises: a pair of left and right attachment pieces (11); through-insertion holes (11c) which are formed in each of the attachment pieces (11) and into which the joining tool is inserted; and positioning protrusions (11d) which are provided on the lower surfaces of the attachment pieces (11). The fitting attachment section (3) comprises: a pair of left and right attachment seats (4) into which the respective attachment pieces are inserted and which position each of the attachment pieces in two directions; and locking holes (4a) which are formed in each of the attachment seats (4). The locking holes (4a) lock the joining tool (20) due to positioning protrusions (4d) becoming pushed in when the attachment pieces (11) are moved in the remaining one direction toward the attachment seats (4), and the locking holes (4a) aligning with the insertion holes (11c) due to the attachment pieces (11) being moved further in the one direction.

(57) 要約:

[続葉有]

WO 2012/141004 A1



ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:
— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

取付け構造は、艀装部品 (10) と、艀装部品 (10) を車両の相互に直交する 3 方向のうち 2 方向に位置決めしかつ残りの 1 方向に移動させ得る艀装部品取付け部 (3) と、艀装部品 (10) を艀装部品取付け部 (3) に結合する結合具を有する。艀装部品 (10) は、左右一対の取付け片 (11) と、各取付け片 (11) に形成されかつ結合具が挿通される挿通孔 (11c) と、取付け片 (11) の下面に設けられた位置決め凸部 (11d) を有する。艀装部品取付け部 (3) は、各取付け片 (11) が挿入されて各取付け片 (11) を 2 方向に位置決めする左右一対の取付け座 (4) と、各取付け座 (4) に形成された係合孔 (4a) を有する。係合孔 (4a) は、取付け片 (11) が取付け座 (4) に対して残りの 1 方向へ移動される途中で位置決め凸部 (4d) が嵌め込まれ、取付け片 (11) がさらに 1 方向へ移動されることで挿通孔 (11c) と整合して結合具 (20) が係合される。

明 細 書

発明の名称：

車両用艤装部品の取付け構造と該艤装部品の取付け方法

技術分野

[0001] 本発明は、車両のフロントグリル等の艤装部品の取付け構造に関する。

背景技術

[0002] 車両の前部には、樹脂製のフロントグリル（ラジエタグリル）とフロントバンパーが艤装される。フロントグリルは、フロントバンパーのグリル収容部に嵌め込まれる（特開平11-314552号公報、特開平9-76844号公報参照）。フロントグリルは、フロントバンパーの意匠面等を傷付けないように注意を払ってグリル収容部に対して位置決めされかつ取付けられる。車幅方向に長いフロントグリルは、両側を一度に位置決めしクリップ等で固定することが困難であるために、片側ずつ位置決めし固定する。そのため一端側を固定する際に、反対側がフロントバンパーを傷付けないように特に注意が必要である。

[0003] 従来、フロントバンパーが傷つくことを防止するために、フロントバンパーの必要部位に保護フィルムが貼付けられる場合がある。

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0004] しかし保護フィルムを貼付ける場合は、コスト高になり、かつ保護フィルムを廃棄する必要がある。このため大型のフロントグリル等の艤装部品を取付ける際に、周囲が傷つくことを確実に防止し得る技術が必要とされている。

課題を解決するための手段

[0005] 本発明の1つの特徴によると、車両用艤装部品の取付け構造は、艤装部品と、艤装部品を車両の相互に直交する3方向のうち2方向に位置決めしかつ残りの1方向に移動させ得る艤装部品取付け部と、艤装部品を艤装部品取付

け部に結合する結合具を有する。艤装部品は、左右一对の取付け片と、各取付け片に形成されかつ結合具が挿通される挿通孔と、取付け片の下面に設けられた位置決め凸部を有する。艤装部品取付け部は、各取付け片が挿入されて各取付け片を2方向に位置決めする左右一对の取付け座と、各取付け座に形成された係合孔を有する。係合孔は、取付け片が取付け座に対して残りの1方向へ移動される途中で位置決め凸部が嵌め込まれ、取付け片がさらに1方向へ移動されることで挿通孔と整合して結合具が係合される。

[0006] したがって艤装部品を取付け方向（残りの1方向）に移動させて取付け片を取付け座にセットすると取付け片が取付け座によって2方向に位置決めされる。位置決め凸部が取付け座の係合孔に嵌り込むことで、取付け片が取付け座に対して残り1方向への移動が規制される（仮保持状態）。仮保持状態では、艤装部品が作業者の手で支えることなく艤装部品取付け部に対して保持される。このため作業者は、艤装部品の片側を仮保持状態にした後に、当該片側から手を離して反対側を位置決めできる。このことから大型の艤装部品を片側ずつ位置決めできる。かくして艤装部品は、他部位に接触して傷付きを発生させることなく、迅速かつ楽に艤装部品取付け部に取り付けられ得る。

図面の簡単な説明

- [0007] [図1]本発明にかかる艤装部品とフロントバンパーの右側部の斜視図である。
- [図2]図1のII部、フロントバンパーの取付け座及びフロントグリルの取付け片の拡大斜視図である。
- [図3]取付け座と取付け片を含む取付け構造の平面図である。
- [図4]取付け片を二点鎖線で示した取付け構造の平面図である。
- [図5]取付け片が仮保持位置の際における図4のV-V線断面矢視図である。
- [図6]取付け片が仮保持位置から取付け位置に移動する途中における図5に対応する図である。
- [図7]取付け片が取付け位置の際における図5に対応する図である。
- [図8]結合爪部及び爪受け部の斜視図である。

[図9]W方向位置決め部及びW方向規制部の横断面図である。

発明を実施するための形態

- [0008] 本発明の実施形態を図1～9に基づいて説明する。図1に示すように車両1は、フロントバンパー2とフロントグリル10を有する。フロントバンパー2の左右部は、艤装部品の取付け構造を備える。図および以下に記載のW方向は、車両1の車幅方向および左右方向を意味します。H方向は車高方向および上下方向を意味し、L方向は車両前後方向を意味します。
- [0009] フロントバンパー2は、図1に示すように大型の樹脂バンパーであって、車両1の前面を覆い、かつ車両1の左部から右部まで延出する。フロントバンパー2の意匠面は塗装されている。フロントバンパー2の前面に大型のフロントグリル10が艤装される。フロントバンパー2の前面左右側部に膨出部2aが設けられる。膨出部2aは、山形で相互に接近する向きに膨出する。左右の膨出部2aは、左右対称に形成される。両膨出部2a間にフロントグリル10を取付けるための艤装部品取付け部（グリル取付け部）3が設けられる。艤装部品取付け部3の左右側部には、上から順に取付け座4、W方向規制部5、爪受け部6が設けられる。艤装部品取付け部3内にフロントグリル10の略全部が嵌め込まれる。
- [0010] フロントグリル10は、図1に示すように膨出部2aに沿って大きく屈曲する屈曲側部10a、10bを有する。左右の屈曲側部10a、10bの背面（後側）に、上から順に取付け片11、W方向位置決め部12、結合爪部13が設けられる。取付け片11とW方向位置決め部12と結合爪部13は、それぞれフロントグリル10の左右両部に設けられる。
- [0011] フロントグリル10を艤装部品取付け部3に取付ける場合、先ずフロントグリル10を艤装部品取付け部3に対向させつつ艤装部品取付け部3に接近させる。取付け片11が取付け座4に接近し係合し、W方向位置決め部12がW方向規制部5に接近し係合し、結合爪部13が爪受け部6に接近し係合する。これによりフロントグリル10は、左右の取付け構造により艤装部品取付け部3に取付けられる。

- [0012] 図8に示すようにフロントグリル10の屈曲側部10aの下部には、結合爪部13が一体に設けられる。結合爪部13は、樹脂の一体成形により適度な弾性を有する爪部13aを備える。結合爪部13を艤装部品取付け部3の爪受け部6に挿入すると、屈曲側部10aが艤装部品取付け部3に対してW方向及びH方向に位置決めされる。爪部13aが爪受け部6に係合されることで、屈曲側部10aが艤装部品取付け部3にL方向に抜止めされる。
- [0013] 図1に示すようにW方向位置決め部12は、結合爪部13の上方にかつ屈曲側部10aの上下方向ほぼ中央に位置する。図9に示すようにW方向位置決め部12には、位置決め片12aが設けられる。W方向位置決め部12がW方向規制部5に挿入されると、位置決め片12aがW方向規制部5の縁部に当接し、フロントグリル10がW方向及びH方向に位置決めされる。
- [0014] 図1に示すように取付け片11は、W方向位置決め部12の上方にかつ屈曲側部10aの上端部に位置する。図2, 3に示すように取付け片11は、平板形状を有し、屈曲側部10aの上部からL方向後方に突出する。取付け片11は、基部側の大幅部11aと、大幅部11aの先端から延びる小幅部11bを有する。大幅部11aのほぼ中央に挿通孔11cが設けられる。挿通孔11cは、結合具20を挿通可能な径を有する。小幅部11bの基部下面には、位置決め凸部11dが設けられる。位置決め凸部11dは、挿通孔11c及び係合孔4aよりも小径の半球体形状を有する。大幅部11aの先端両側の角部(肩部)には面取りされた大幅ガイド部11e, 11eが形成される。小幅部11bの先端には山形の小幅ガイド部11fが形成される。
- [0015] 取付け座4は、図2, 7に示すように取付け片11が挿入される矩形の凹部である。取付け座4の底面のほぼ中央に係合孔4aが設けられる。係合孔(クリップ孔)4aは、結合具20を嵌め込まれる。結合具20は、樹脂製のクリップが用いられ得る。位置決め凸部11dは、係合孔4a内に嵌め込まれる。
- [0016] 取付け座4は、図3に示すように取付け片11の大幅部11aと略同じ大きさの幅を有し、大幅部11aが取付け座4内で移動することを規制する。

取付け座4の開口部両側には、面取りされたガイド部4b、4bが設けられる。ガイド部4b、4bは、取付け座4に取付け片11が挿入する際に大幅ガイド部11e、11eをガイドする。

[0017] 取付け座4の奥部には、図3、4に示すように取付け片11の小幅部11bが挿入される規制窓4cが設けられる。規制窓4cは矩形である。規制窓4cは、小幅部11bが挿通可能な幅寸法L1を有し、小幅部11bのW方向の移動を規制する。規制窓4cは、小幅部11bと位置決め凸部11dを含めた取付け片11の板厚寸法よりも僅かに大きな高さ寸法L2を有する。座面4Sの先端における規制窓4cの座面には、半円形の保持凹部4dが設けられる。保持凹部4dに位置決め凸部11dが嵌め込まれ得る。

[0018] 作業者は、フロントグリル10の左右いずれか1つを艤装部品取付け部3に位置決めした後、他の1つを艤装部品取付け部3に位置決めする。この間、フロントグリル10の左右のいずれか1つは、作業者が手を離しても艤装部品取付け部3に仮保持される。したがって大型のフロントグリル10は、片側ずつが順に位置決めされかつ取付けられ得る。

[0019] フロントグリル10を艤装部品取付け部3に対向させかつ接近させ、図2、3に示すように右側の取付け片11を取付け座4に進入させる。この際、取付け片11が取付け座4の座面4Sに載せられ得る。大幅ガイド部11e、11eがガイド部4b、4bに対して案内され、取付け片11が迅速かつスムーズに取付け座4内に進入され得る。

[0020] 図3の破線と図5に示すように取付け片11を取付け座4の座面4Sに沿って進入させると、位置決め凸部11dが係合孔4a内に嵌り込む。この時、図1を参照するように右側のW方向位置決め部12がW方向規制部5に挿入され、右側の結合爪部13が爪受け部6に挿入される。

[0021] 取付け座4に取付け片11を進入させ、位置決め凸部11dが係合孔4a内に嵌り込み仮保持状態になる。仮保持状態では、取付け片11の小幅部11bが規制窓4c内に進入する。これにより取付け片11が取付け座4に対してW方向及びH方向の位置ずれが規制される。位置決め凸部11dが係止

孔4 a内に嵌り込み、これにより取付け片1 1がL方向の位置ずれが規制される。

[0022] 艀装部品取付け部3の右側において、取付け片1 1がW方向とH方向とL方向への位置ずれが規制される。W方向位置決め部1 2がW方向規制部5に挿入される。結合爪部1 3が爪受け部6に挿入される。これによりフロントグリル1 0の右部が艀装部品取付け部3に対してW方向とH方向とL方向に位置決めされる（位置決め状態）。

[0023] 位置決め状態において取付け片1 1の小幅部1 1 bが取付け座4の規制窓4 cに挿通される。取付け座4の係合孔4 a内に位置決め凸部1 1 dが嵌り込んでロックされる。従って、作業者がフロントグリル1 0を保持しなくても艀装部品取付け部3に対してフロントグリル1 0の右部が保持される（仮保持状態）。

[0024] 仮保持状態においてフロントグリル1 0の右部が保持されるので、作業者はフロントグリル1 0の左部を艀装部品取付け部3を位置決めする作業に専念できる。フロントグリル1 0の左部と左の艀装部品取付け部3は、右側のこれらと同様の構成を有する。フロントグリル1 0の左側において、取付け片1 1が取付け座4に挿入され、位置決め凸部1 1 dが係合孔4 a内に嵌り込む。これによりフロントグリル1 0の左部が仮保持状態になる。W方向位置決め部1 2がW方向規制部5に挿入され、結合爪部1 3が爪受け部6に挿入される。

[0025] こうしてフロントグリル1 0の左右両部を艀装部品取付け部3に対して位置決めした後、フロントグリル1 0を取付け方向に押し込み、艀装部品取付け部3に当接させる。この作業は、左右別々に行うことができる。仮保持状態のフロントグリル1 0の右部を取付け方向に押し込むと、取付け片1 1が図3の破線と図5に示す仮保持位置から、図6に示す位置を経て図4の破線と図7に示す取付け位置へ移動する。

[0026] 図6に示すように、取付け片1 1がL方向に押されると、位置決め凸部1 1 dが係合孔4 aから脱して取付け座4の座面4 S上に乗り上がる。取付け

片 1 1 が位置決め凸部 1 1 d の高さに応じて座面 4 S から H 方向に変位する。規制窓 4 c によって取付け片 1 1 が大きく座面 4 S から浮き上がることが規制され、かつ小幅部 1 1 b の H 方向及び L 方向の変位が許容される。小幅部 1 1 b は、規制窓 4 c の幅寸法 L 1 によって W 方向の変位が規制される。

[0027] 取付け片 1 1 が図 6 に示す位置から L 方向に移動すると、図 7 に示すように位置決め凸部 1 1 d が座面 4 S の先端の保持凹部 4 d 内に嵌り込む。取付け片 1 1 が再び艀装部品取付け部 4 の座面 4 S に当接し、挿通孔 1 1 c が係合孔 4 a に整合する。これにより挿通孔 1 1 c と係合孔 4 a に結合具（クリップ）2 0 が差し込まれ得る。

[0028] 保持凹部 4 d は、図 5 ～ 7 に示すように位置決め凸部 1 1 d が脱することを許容し、かつ取付け片 1 1 が取付け座 4 から抜け方向（L 方向）に移動することを防止し得る。保持凹部 4 d によって取付け片 1 1 が取付け座 4 に対して位置が保持され、これによりフロントグリル 1 0 の位置が保持される。

[0029] 取付け片 1 1 が図 4 の破線と図 7 に示す取付け位置へ移動すると、W 方向位置決め部 1 2 が図 9 に示すように W 方向規制部 5 に完全に挿入される。これにより W 方向位置決め部 1 2 の W 方向及び H 方向への移動が規制され得る。図 8 に示すように結合爪部 1 3 が爪受け部 6 に完全に挿入され、爪部 1 3 a が爪受け部 6 の口元に係合される。これにより結合爪部 1 3 の W 方向及び H 方向への移動が規制され、かつ L 方向への抜けが抑制される。

[0030] フロントグリル 1 0 の右部が取付け位置へ押し込まれた後に、フロントグリル 1 0 の左部が取付け位置に移動され得る。これによりフロントグリル 1 0 が艀装部品取付け部 3 に対して取付け位置に保持される。図 7 に示すように取付け位置において左右の取付け片 1 1 の挿通孔 1 1 c が取付け座 4 の係合孔 4 a に整合される。この時、フロントグリル 1 0 は、作業者の手で保持されることなくフロントバンパー 2 に保持される。作業者は、挿通孔 1 1 c を経て係合孔 4 a に結合具 2 0 を差し込む。これによりフロントグリル 1 0 が艀装部品取付け部 3 に固定され、フロントグリル 1 0 がフロントバンパー 2 に取付けられる。

- [0031] 以上のように左右の取付け片 11 のそれぞれに位置決め凸部 11 d が設けられ、かつ小幅部 11 b が取付け座 4 の規制窓 4 c に挿入される。これによりフロントグリル 10 は、左右同時ではなく左右片側ずつ位置決めされかつ保持される。
- [0032] フロントグリル 10 は、図 1 に示すように大きくかつ屈曲側部 10 a, 10 b を有し、屈曲側部 10 a, 10 b の下部が下方へ長く伸びた比較的複雑な形状を有する。しかし該フロントグリル 10 であっても、作業者は、フロントグリル 10 の左右部を片側ずつ位置決めできる。そのためフロントバンパー 2 の塗装面等への接触および傷付きを回避しつつ、フロントグリル 10 を迅速かつ楽にフロントバンパー 2 に取付け得る。
- [0033] 取付け構造は、図 1, 2, 7 に示すようにフロントグリル（艤装部品） 10 と、フロントグリル 10 を車両の相互に直交する 3 方向のうち 2 方向に位置決めしかつ残りの 1 方向に移動させ得る艤装部品取付け部 3 と、フロントグリル 10 を艤装部品取付け部 3 に結合する結合具 20 を有する。フロントグリル 10 は、左右一对の取付け片 11 と、各取付け片 11 に形成されかつ結合具 20 が挿通される挿通孔 11 c と、取付け片 11 の下面に設けられた位置決め凸部 11 d を有する。艤装部品取付け部 3 は、各取付け片 11 が挿入されて各取付け片 11 を 2 方向に位置決めする左右一对の取付け座 4 と、各取付け座 4 に形成された係合孔 4 a を有する。係合孔 4 a は、取付け片 11 が取付け座 4 に対して残りの 1 方向へ移動される途中で位置決め凸部 4 d が嵌め込まれ、取付け片 11 がさらに 1 方向へ移動されることで挿通孔 11 c と整合して結合具 20 が係合される。
- [0034] したがってフロントグリル 10 を取付け方向（残りの 1 方向）に移動させて取付け片 11 を取付け座 4 にセットすると取付け片 11 が取付け座 4 によって 2 方向に位置決めされる。位置決め凸部 11 d が取付け座 4 の係合孔 4 a に嵌り込むことで、取付け片 11 が取付け座 4 に対して残り 1 方向への移動が規制される（仮保持状態）。仮保持状態では、艤装部品が作業者の手で支えることなく艤装部品取付け部 3 に対して保持される。このため作業者は

、フロントグリル10の片側を仮保持状態にした後に、当該片側から手を離して反対側を位置決めできる。このことから大型のフロントグリル10を片側ずつ位置決めできる。かくしてフロントグリル10は、他部位に接触して傷付きを発生させることなく、迅速かつ楽に艤装部品取付け部3に取付けられ得る。

[0035] 左右一対の取付け座4は、図1, 2に示すように座面4Sと、座面4Sに形成されかつ係合孔4aと挿通孔11cが整合した際に位置決め凸部11dが嵌め込まれる保持凹部4dを有する。

[0036] したがって位置決め凸部11dが保持凹部4dに嵌り込むことで、取付け片11が取付け座4に対して再び残りの1方向の移動が規制される。これにより取付け片11の取付け座4に対する2方向の位置決め状態（取付け位置）が保持される。このことからフロントグリル10は、作業者の手で保持されなくても取付け位置に保持され得る。その後、取付け片11の挿通孔11cと取付け座4の係合孔4aに結合具20を係合させることによりフロントグリル10が艤装部品取付け部3に取付けられ得る。

[0037] フロントグリル（艤装部品）10の艤装部品取付け部3への取付け方法は、図2, 5~7に示すようにフロントグリル10を艤装部品取付け部3に対して車両の相互に直交する3方向のうち2方向に位置決めするために残りの1方向に移動させ、該移動途中で位置決め凸部11dを取付け座4の係合孔4a内に嵌り込ませて、フロントグリル10を2方向に位置決めする。次に、フロントグリル10をさらに残りの1方向に移動させて挿通孔11cを係合孔4aに整合させる。次に、挿通孔11cと係合孔4aに結合具20を挿入する。

[0038] したがってフロントグリル10を艤装部品取付け部3に対して取付け位置に移動させる途中の段階で一旦フロントグリル10を仮保持位置に保持する。その後さらに取り位置側に向けてフロントグリル10を移動させることによりフロントグリル10を取付け位置にセットする。そのためフロントグリル10を片側ずつ位置決めすることができる。

- [0039] 本発明の形態を上記構造を参照して説明したが、本発明の目的を逸脱せず
に多くの交代、改良、変更が可能であることは当業者であれば明らかである
。したがって本発明の形態は、添付された請求項の精神と目的を逸脱しない
全ての交代、改良、変更を含み得る。例えば本発明の形態は、前記特別な構
造に限定されず、下記のように変更が可能である。
- [0040] 取付け片 11 は、図 1 に示すようにフロントグリル 10 の左右上部に設け
ても良いし、その他の位置に設けても良い。
- [0041] 取付け座 4 に対して取付け片 11 は、図 7 に示すように締結具 20 によっ
て取付けられても良いし、ねじ等によって取付けられても良い。
- [0042] 艀装部品は、図 1 に示すようにフロントグリル 10 でも良いし、バックド
アに取付けられるガーニッシュでも良いし、車室内のインストルメントパネ
ル、グローボックス、ガーニッシュ等の室内艀装部品であっても良い。

請求の範囲

- [請求項1] 車両用艀装部品の取付け構造であって、
艀装部品と、
前記艀装部品を車両の相互に直交する3方向のうち2方向に位置決めし、かつ残りの1方向に移動させ得る艀装部品取付け部と、
前記艀装部品を前記艀装部品取付け部に結合する結合具を有し、
前記艀装部品は、
左右一对の取付け片と、
前記各取付け片に形成されかつ前記結合具が挿通される挿通孔と、
前記取付け片の下面に設けられた位置決め凸部を有し、
前記艀装部品取付け部は、
前記各取付け片が挿入されて前記各取付け片を前記2方向に位置決めする左右一对の取付け座と、
前記各取付け座に形成され、かつ前記取付け片が前記取付け座に対して前記残りの1方向へ移動される途中で前記位置決め凸部が嵌め込まれ、前記取付け片がさらに前記1方向へ移動されることで前記挿通孔と整合して前記結合具が係合される係合孔を有する車両用艀装部品の取付け構造。
- [請求項2] 請求項1に記載の車両用艀装部品の取付け構造であって、
前記左右一对の取付け座は、座面と、前記座面に形成されかつ前記係合孔と前記挿通孔が整合した際に前記位置決め凸部が嵌め込まれる保持凹部を有する車両用艀装部品の取付け構造。
- [請求項3] 艀装部品を艀装部品取付け部に結合具で結合する車両用艀装部品の取付け方法であって、
前記艀装部品は、
左右一对の取付け片と、
前記各取付け片に形成されかつ前記結合具が挿通される挿通孔と

、

前記取付け片の下面に設けられた位置決め凸部を有し、
前記艤装部品取付け部は、

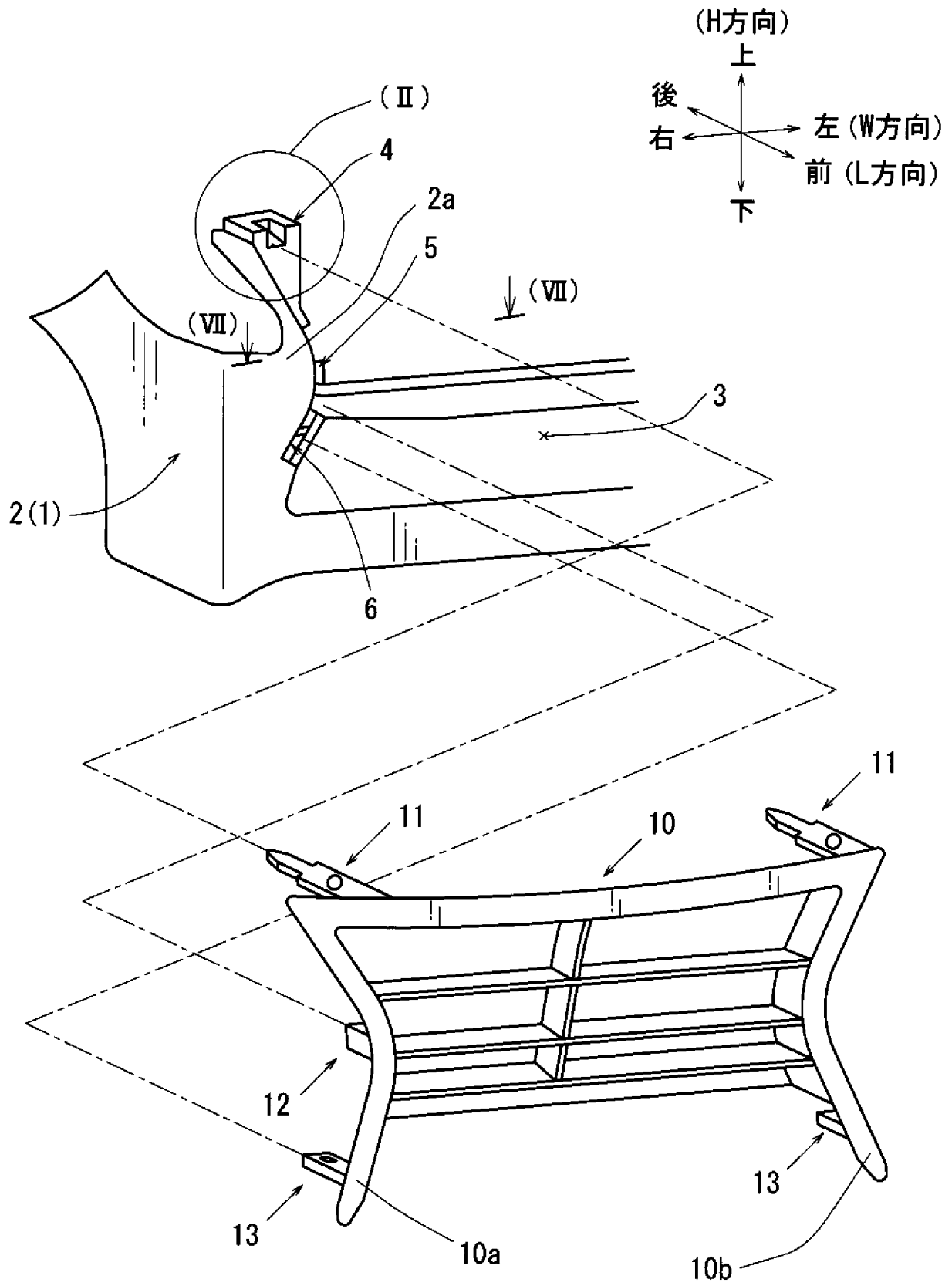
前記各取付け片に対応する左右一対の取付け座と、
前記各取付け座に形成された係合孔を有し、

前記艤装部品を前記艤装部品取付け部に対して車両の相互に直交する3方向のうち2方向に位置決めするために残りの1方向に移動させ、該移動途中で前記位置決め凸部を前記取付け座の係合孔内に嵌り込ませて、前記艤装部品を前記2方向に位置決めし、

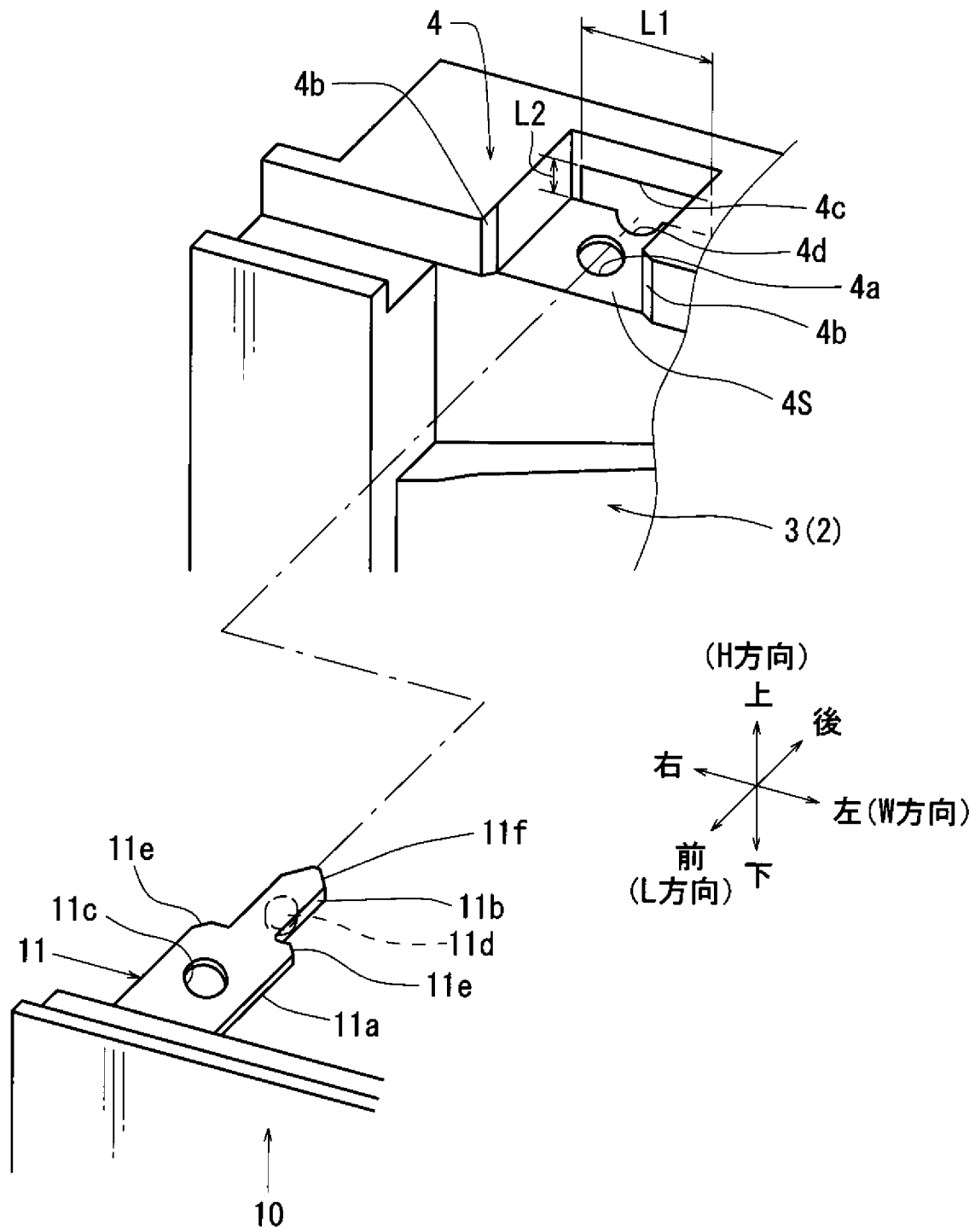
前記艤装部品をさらに前記残りの1方向に移動させて前記挿通孔を前記係合孔に整合させ、

前記挿通孔と前記係合孔に前記結合具を挿入する車両用艤装部品の取付け方法。

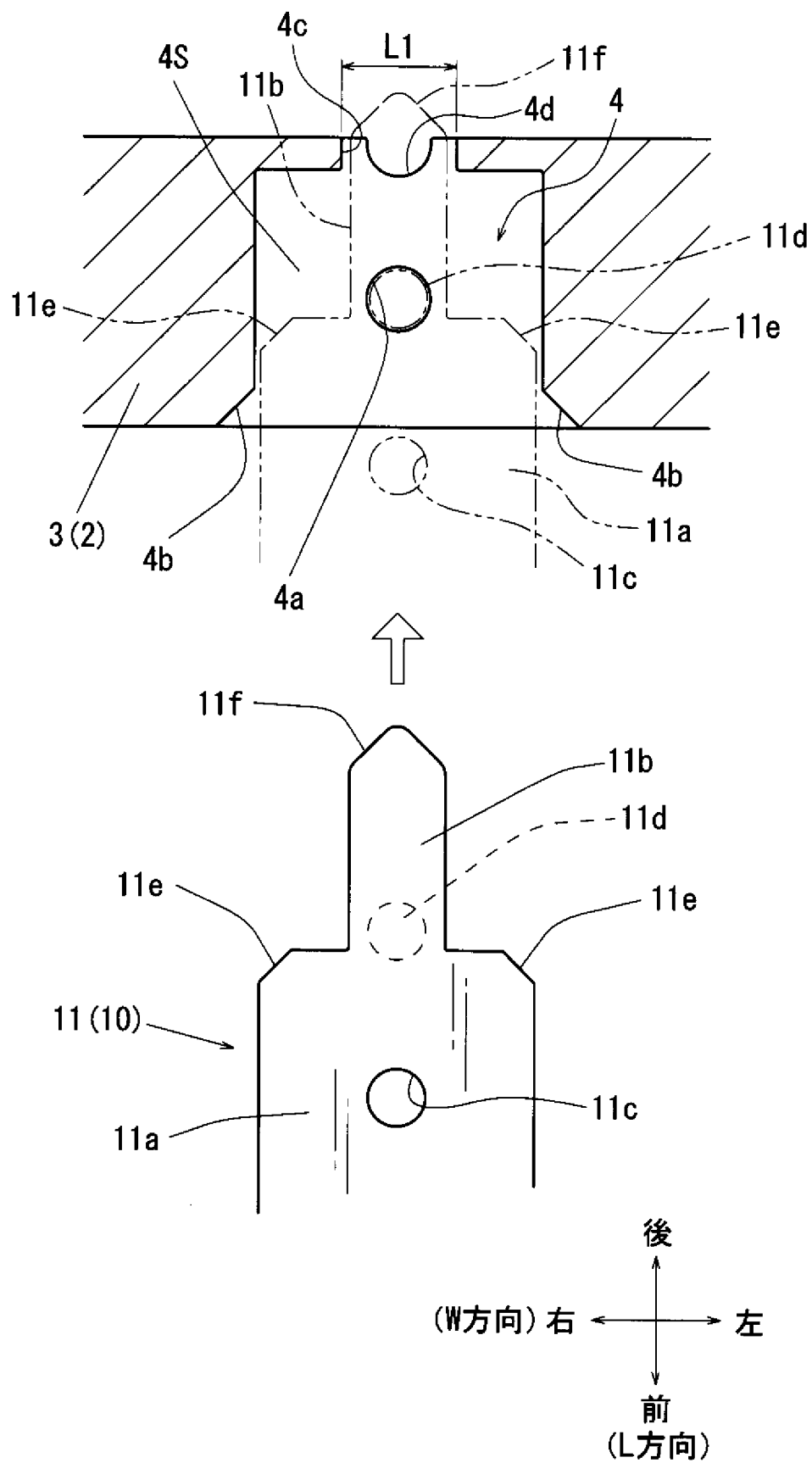
[図1]



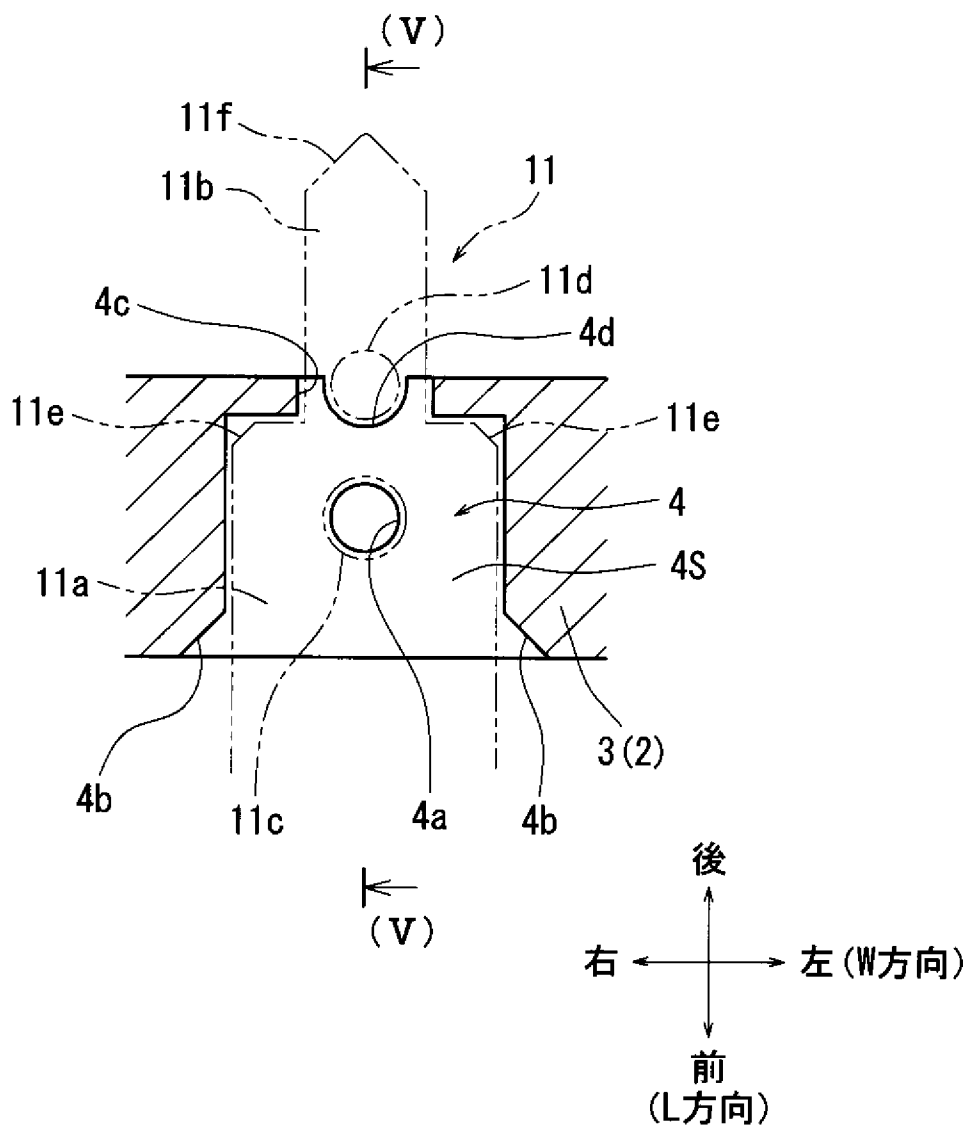
[図2]



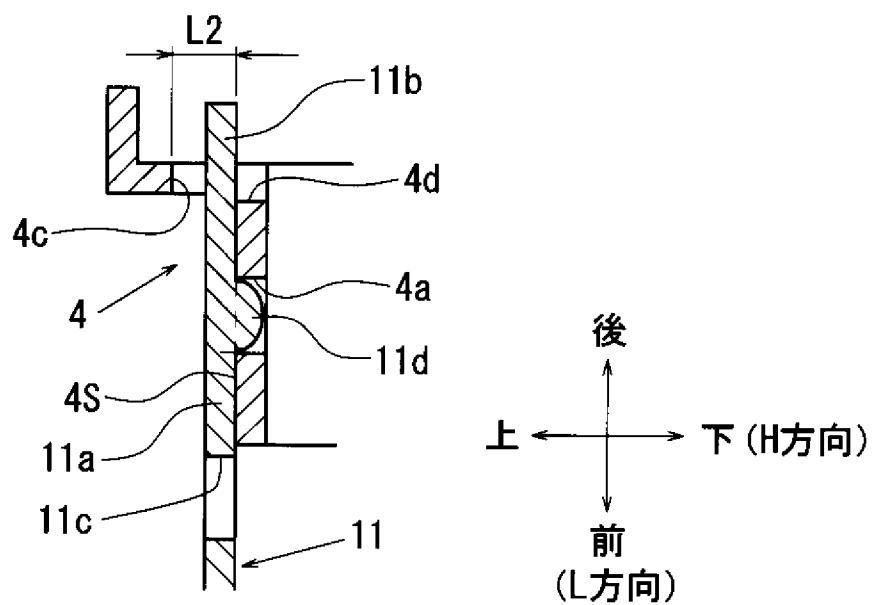
[図3]



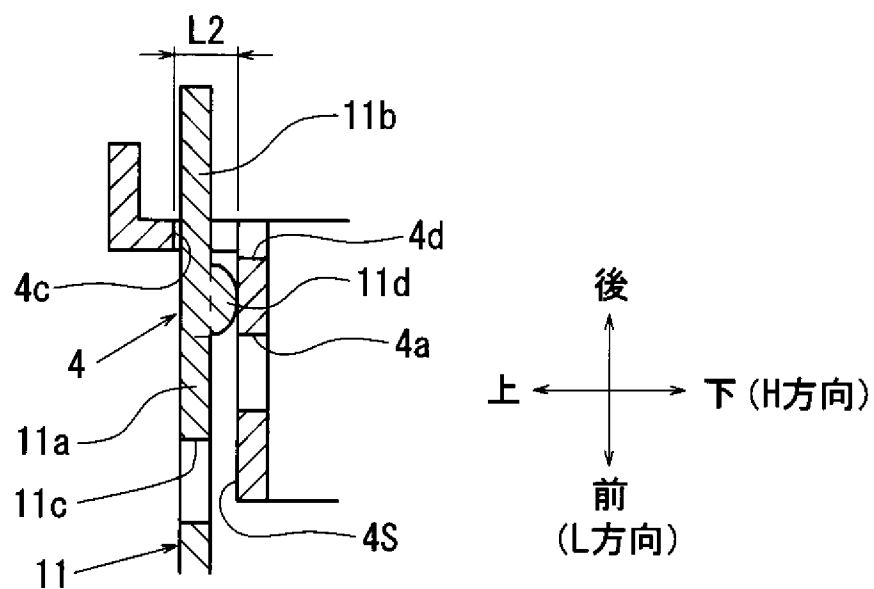
[図4]



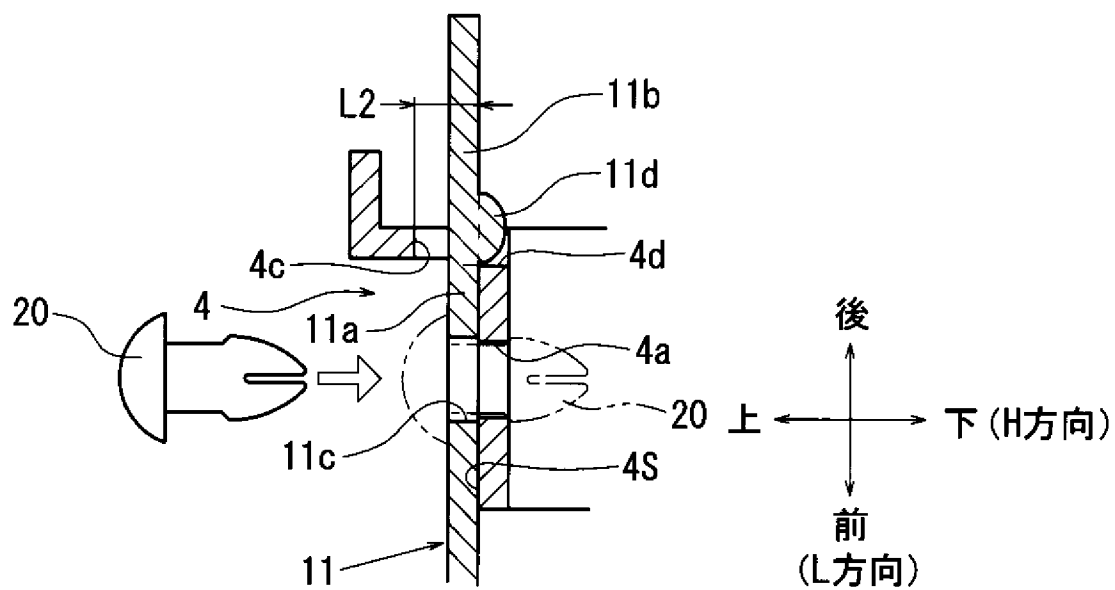
[図5]



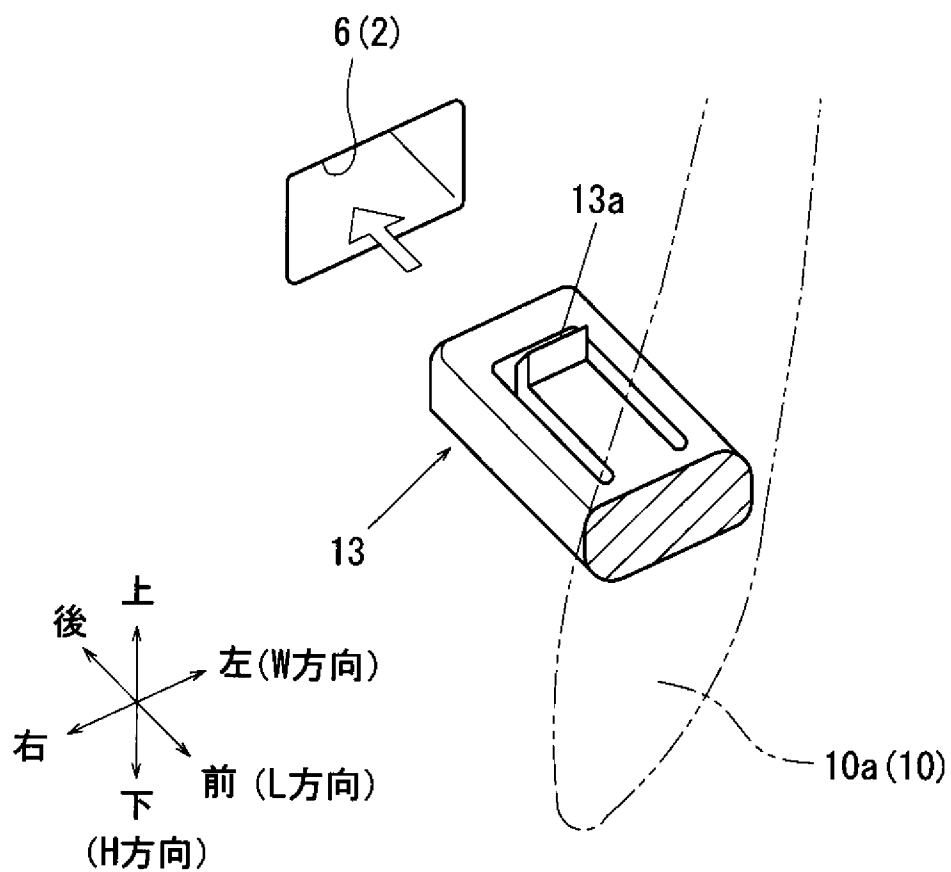
[図6]



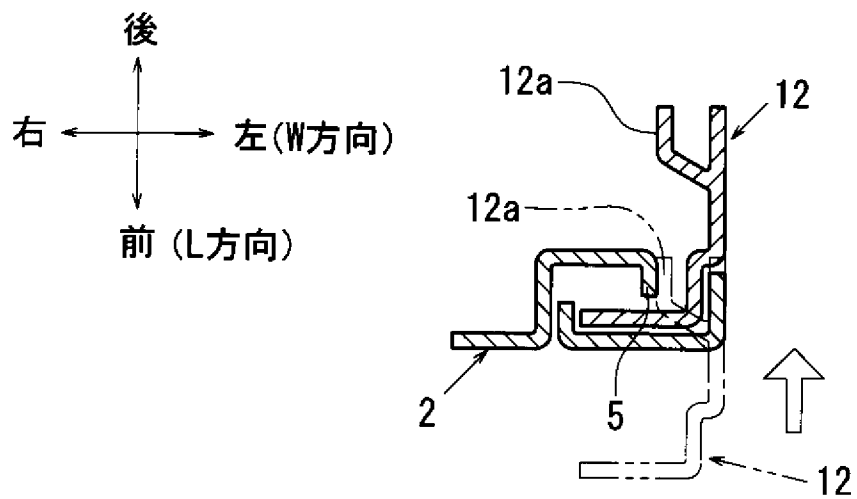
[図7]



[図8]



[図9]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2012/057924

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

B60R19/52 (2006.01) i, F16B5/10 (2006.01) i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

B60R19/52, F16B5/10

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho 1922-1996 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2012

Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-2012 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2012

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP 2004-237833 A (Nishikawa Kasei Co., Ltd.), 26 August 2004 (26.08.2004), paragraphs [0015] to [0027]; fig. 1 to 3 (Family: none)	1-3
A	JP 2003-269429 A (Fuji Photo Film Co., Ltd.), 25 September 2003 (25.09.2003), paragraphs [0005] to [0006]; fig. 1 to 2 (Family: none)	1-3

 Further documents are listed in the continuation of Box C. See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
06 June, 2012 (06.06.12)Date of mailing of the international search report
19 June, 2012 (19.06.12)Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))
 Int.Cl. B60R19/52(2006.01)i, F16B5/10(2006.01)i

B. 調査を行った分野
 調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))
 Int.Cl. B60R19/52, F16B5/10

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの
 日本国実用新案公報 1922-1996年
 日本国公開実用新案公報 1971-2012年
 日本国実用新案登録公報 1996-2012年
 日本国登録実用新案公報 1994-2012年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
A	JP 2004-237833 A (西川化成株式会社) 2004. 08. 26, 段落【0015】 - 【0027】, 図 1-3 (ファミリーなし)	1 - 3
A	JP 2003-269429 A (富士写真フイルム株式会社) 2003. 09. 25, 段落【0005】 - 【0006】, 図 1-2 (ファミリーなし)	1 - 3

☐ C欄の続きにも文献が列挙されている。

☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

<p>* 引用文献のカテゴリー 「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの 「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの 「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す) 「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献 「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願</p>	<p>の日の後に公表された文献 「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの 「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの 「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの 「&」同一パテントファミリー文献</p>
---	---

国際調査を完了した日
 06. 06. 2012

国際調査報告の発送日
 19. 06. 2012

国際調査機関の名称及びあて先
 日本国特許庁 (ISA/J P)
 郵便番号100-8915
 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)
 岸 智章
 電話番号 03-3581-1101 内線 3341

3D	9327
----	------