(19)日本国特許庁(JP)　(12)公開特許公報(A)　(11)特許出願公開番号
特開2007-282919
(P2007-282919A)
(43)公開日　平成19年11月1日(2007.11.1)

| (51)Int.Cl. | | | F I | | テーマコード（参考） |
|---|---|---|---|---|---|
| A47C | 7/38 | (2006.01) | A47C | 7/38 | 3B084 |
| B60N | 2/48 | (2006.01) | B60N | 2/48 | 3B087 |

審査請求 未請求　請求項の数 7　ＯＬ　（全 8 頁）

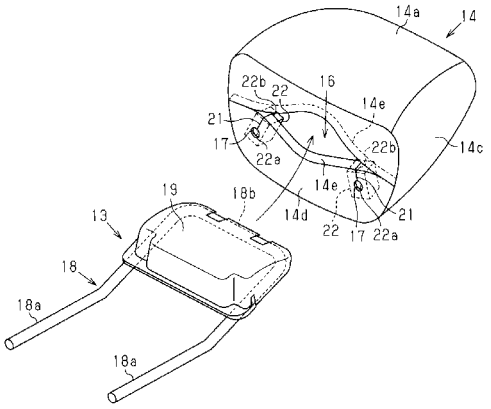
(21)出願番号　特願2006-114880 (P2006-114880)
(22)出願日　平成18年4月18日 (2006.4.18)

(71)出願人　000119232
株式会社イノアックコーポレーション
愛知県名古屋市中村区名駅南２丁目１３番４号
(74)代理人　100068755
弁理士　恩田　博宣
(74)代理人　100105957
弁理士　恩田　誠
(72)発明者　坂田　寿
愛知県安城市今池町三丁目１番３６号　株式会社イノアックコーポレーション安城事業所内

Ｆターム(参考)　3B084 DA07
3B087 DC05

(54)【発明の名称】ヘッドレスト用表皮及びヘッドレスト

(57)【要約】
【課題】ステーに対するヘッドレストコアの誤組み付けや組み付け忘れを防止することができるヘッドレスト用表皮を提供する。
【解決手段】表皮１４の底部１４ｄに形成した注入口１６と挿通孔１７とを連通する導入通路２１を形成する。ステー１８にヘッドレストコア１９を組付けてヘッドレスト用基材１３を構成する。この状態で、表皮１４の内部にヘッドレスト用基材１３のヘッドレストコア１９を収容する。注入口１６にステー１８の脚部１８ａが挿通された状態で、脚部１８ａを注入口１６からスリット状の前記導入通路２１及び該導入通路２１を閉塞する通路閉塞部材２２に形成された導入通路２２ｂを拡幅して、前記挿通孔１７に移動する。
【選択図】図３



【特許請求の範囲】
【請求項１】
ヘッドレストステーの脚部が外方へ突出可能な一対の挿通孔と、発泡合成樹脂を注入する際に使用されるスリット状の注入口とが底部に形成されたヘッドレスト用表皮において、
前記底部には、前記挿通孔と注入口との間に位置するスリット状の導入通路が形成されるとともに、両導入通路を閉塞するための通路閉塞手段が設けられていることを特徴とするヘッドレスト用表皮。
【請求項２】
請求項１において、前記通路閉塞手段は、表皮の前記底部の裏面に対し前記導入通路及び挿通孔と対応するように導入通路及び挿通孔を形成した弾性材よりなる通路閉塞部材により形成されていることを特徴とするヘッドレスト用表皮。
【請求項３】
請求項２において、前記通路閉塞部材は表皮の裏面に対し粘着剤又は接着剤により添着されていることを特徴とするヘッドレスト用表皮。
【請求項４】
請求項２において、前記通路閉塞部材の先端部には、前記導入通路を閉塞状態に保持するための係止具が取り付けられることを特徴とするヘッドレスト用表皮。
【請求項５】
請求項３において、前記通路閉塞部材の先端面に添着された表皮部位に、前記導入通路を閉塞状態に保持するための係止具が取り付けられることを特徴とするヘッドレスト用表皮。
【請求項６】
請求項１において、前記通路閉塞手段は、前記底部の裏面に対し前記導入通路及び挿通孔と対応するように導入通路及び挿通孔を形成した形状記憶樹脂又は形状記憶合金よりなる通路閉塞部材により形成されていることを特徴とするヘッドレスト用表皮。
【請求項７】
請求項１～請求項６のいずれか一項に記載のヘッドレスト用表皮内にヘッドレストコアを有するヘッドレストステーが挿入されており、該ヘッドレストステーの脚部が前記挿通孔から外方へ突出されているとともに、そのヘッドレスト用表皮内に発泡合成樹脂が充填されていることを特徴とするヘッドレスト。
【発明の詳細な説明】
【技術分野】
【０００１】
本発明は、例えば車両の座席に取り付けられるヘッドレストに用いるヘッドレスト用表皮及びヘッドレストに関する。
【背景技術】
【０００２】
従来、この種のヘッドレストは、発泡合成樹脂が充填されるヘッドレスト用表皮（以下、単に表皮という）と、金属棒材よりなり、前記表皮内に挿入されるヘッドレストステー（以下、単にステーという）とを備えている。図１０に示すように、ステー１８は、一筆書形状をなし、２本の脚部１８ａと、その脚部１８ａを一体に連結する連結部１８ｂとで構成されている。このため、ステー１８を表皮１４内に挿入するには、一方の脚部１８ａを表皮１４に形成された一対の挿通孔１７の一方に挿通し、その脚部１８ａを他方の挿通孔１７から突出させる。このようにすれば、図１１に示すように、ステー１８の両脚部１８ａが一対の挿通孔１７から外方へ突出するとともに、連結部１８ｂが表皮１４内に配置された状態となる。その後、注入口１６を介して表皮１４内に発泡合成樹脂が注入されて、その発泡合成樹脂原料が膨張発泡され、図１２に示すようなヘッドレストとなる。この場合、前記注入口１６はその内側の一対の折曲部１６ａが発泡圧力により密着するため閉塞される。
【０００３】

一方、挿通孔１７からは発泡合成樹脂が漏洩するおそれがあるため、その挿通孔１７は脚部１８ａの外周面をきつく締め付ける程度の大きさである。

ところで、図１２に示すように、脚部１８ａの基端部の間を繋ぐヘッドレストコア１９が設けられたステー１８が知られている。このような構成においては、予め前記ヘッドレストコア１９を装着したステー１８を前記のような手順で表皮１４に装着しようとしても不可能である。このため、図１１に示すように、まず表皮１４内にステー１８のみを前記のように挿入した後に、スリット状の注入口１６からヘッドレストコア１９を挿入して、表皮１４内においてステー１８にヘッドレストコア１９を取り付けるようにしていた。

【０００４】

特許文献１には、表皮内にヘッドレストコア（芯材）及びステーを収容した後、表皮内においてコアにステーを組付ける方法が開示されている。

【特許文献１】特開２００５－１７８１９６号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【０００５】

ところが、上記従来のヘッドレストは、ステー１８に対するヘッドレストコア１９の組付作業を、表皮１４内において手探りで行わなければならないため、いわゆるメクラ作業となり、その作業に手間がかかり、しかも誤組み付け等が起きる可能性があるという問題があった。

【０００６】

本発明は、上記従来の問題点を解消して、製造を容易に行うことができるとともに、誤組み付け等を防止することができるヘッドレスト用表皮及びヘッドレストを提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【０００７】

上記問題点を解決するために、請求項１に記載の発明は、ヘッドレストステーの脚部が外方へ突出可能な一対の挿通孔と、発泡合成樹脂を注入する際に使用されるスリット状の注入口とが底部に形成されたヘッドレスト用表皮において、前記底部には、前記挿通孔と注入口との間に位置するスリット状の導入通路が形成されるとともに、両導入通路を閉塞するための通路閉塞手段が設けられていることを要旨とする。

【０００８】

請求項２に記載の発明は、請求項１において、前記通路閉塞手段は、表皮の前記底部の裏面に対し前記導入通路及び挿通孔と対応するように導入通路及び挿通孔を形成した弾性材よりなる通路閉塞部材により形成されていることを要旨とする。

【０００９】

請求項３に記載の発明は、請求項２において、前記通路閉塞部材は表皮の裏面に対し粘着剤又は接着剤により添着されていることを要旨とする。

請求項４に記載の発明は、請求項２において、前記通路閉塞部材の先端部には、前記導入通路を閉塞状態に保持するための係止具が取り付けられることを要旨とする。

【００１０】

請求項５に記載の発明は、請求項３において、前記通路閉塞部材の先端面に添着された表皮部位に、前記導入通路を閉塞状態に保持するための係止具が取り付けられることを要旨とする。

【００１１】

請求項６に記載の発明は、請求項１において、前記通路閉塞手段は、前記底部の裏面に対し前記導入通路及び挿通孔と対応するように導入通路及び挿通孔を形成した形状記憶樹脂又は形状記憶合金よりなる通路閉塞部材により形成されていることを要旨とする。

【００１２】

請求項７に記載の発明は、請求項１～請求項６のいずれか一項に記載のヘッドレスト用表皮内にヘッドレストコアを有するヘッドレストステーが挿入されており、該ヘッドレス

トステーの脚部が前記挿通孔から外方へ突出されているとともに、そのヘッドレスト用表皮内に発泡合成樹脂が充填されていることを要旨とする。

【発明の効果】

【００１３】

本発明によれば、表皮の底部に形成した注入口と挿通孔とを連通する導入通路を形成したので、ステーにヘッドレストコアを組付けた状態で、表皮の内部にヘッドレスト用基材のヘッドレストコアを装着することができ、ステーに対するヘッドレストコアの誤誤組み付けや組み付け忘れを防止することができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【００１４】

以下、本発明を具体化したヘッドレストの一実施形態を図１～図６にしたがって説明する。

図５に示すように、この実施形態のヘッドレスト１１は、パッド部１２と、そのパッド部１２内に基端部（上端部）を埋設してなるヘッドレスト用基材１３とから構成されている。パッド部１２は、袋状をなす表皮１４内にヘッドレスト用基材１３の基端部を挿入するとともに、それらを図６に示す成形型２５にセットした状態で、表皮１４内に発泡ウレタン等の発泡原料を注入して発泡膨張させることにより、発泡合成樹脂１５を表皮１４と一体に成形した構成になっている。

【００１５】

図１に示すように、前記表皮１４は所定形状に裁断した周面表皮材１４ａの両側に一対の側面表皮材１４ｂ，１４ｃを縫着して、全体として袋状となるように形成されている。表皮１４の底部１４ｄの中央部において互いに接触された前記周面表皮材１４ａの周方向の一対の端縁１４ｅは、表皮１４の内側に折曲され、両端縁１４ｅの左右両側部は、縫い代となっていて、縫い目１４ｆにより相互に接続されている。又、前記端縁１４ｅの縫い目１４ｆの無い部分は、ヘッドレスト用基材１３を挿入したり、発泡原料を注入したりするためのスリット状の注入口１６となっている。注入口１６の近傍に位置するように、表皮１４の底部１４ｄの両側には、ヘッドレスト用基材１３における後記ステー１８の両脚部１８ａを挿通するための一対の挿通孔１７が形成されている。

【００１６】

図３に示すように、前記ヘッドレスト用基材１３は、両脚部１８ａとその両脚部１８ａの上端間に位置する連結部１８ｂとよりなるほぼ逆Ｕ字状のステー１８を備え、そのステー１８が図５に示すように下端部を除いて前記表皮１４内に収容されている。そのステー１８の両脚部１８ａの上端部及び連結部１８ｂには、ポリプロピレン等の硬質材料よりなるヘッドレストコア１９が前方に張り出すように固定され、図６に示すように発泡合成樹脂１５に埋設されている。前記ヘッドレストコア１９の上端部（図６の下端部）には前記連結部１８ｂを係合する複数の係合凹部１９ａが形成され、ヘッドレストコア１９の下端部（図６において上端部）には、一対の脚部１８ａの中間部を挟着する挟着片１９ｂが二箇所に形成されている。

【００１７】

次に、この実施形態の要部の構成について説明する。

図２（ａ）に示すように、前記表皮１４の周面表皮材１４ａの底部１４ｄ及び注入口１６を形成する一対の端縁１４ｅのうち一方の端縁１４ｅには、前記注入口１６と一対の挿通孔１７との間に位置し、注入口１６に挿通された脚部１８ａを挿通孔１７に導くためのスリット状の導入通路２１が形成されている。前記底部１４ｄ及び端縁１４ｅの裏面には、前記挿通孔１７及び導入通路２１と対応するように発泡合成樹脂よりなる通路閉塞手段及び弾性材としてのブロック状の通路閉塞部材２２が粘着剤２３を介して添着されている。この通路閉塞部材２２には、前記挿通孔１７と連通し、かつ該挿通孔１７と同じ内径の挿通孔２２ａが形成されるとともに、前記導入通路２１と連通するようにスリット状の導入通路２２ｂが形成されている。このため、前記通路閉塞部材２２には、前記導入通路２２ｂを境にして一対の閉塞片２２ｃが形成されている。

【００１８】
次に、前記のように構成したヘッドレスト１１の製造方法について説明する。
最初に、図３に示すように、ヘッドレスト用基材１３のステー１８にヘッドレストコア１９を連結するとともに、表皮１４の注入口１６からヘッドレスト用基材１３のヘッドレストコア１９を表皮１４の内部に収容し、図４に示すように一対の脚部１８ａの中間部を注入口１６から外部に突出させるとともに、両脚部１８ａを前記導入通路２１，２２ｂの先端（表皮端縁１４ｅ）と対応した状態にする。
【００１９】
次に、図４に示す両通路閉塞部材２２の一対の閉塞片２２ｃを、図２（ｂ）に示すように通路閉塞部材２２の弾性力に抗して離隔し、両脚部１８ａを注入口１６から拡幅された導入通路２１，２２ｂを通して挿通孔１７に移動させる。このようにすると、通路閉塞部材２２は自身の弾性復元力により導入通路２１，２２ｂを閉塞する状態に復元される。このようにして、図５に示すように表皮１４にヘッドレスト用基材１３のヘッドレストコア１９を収容した状態で、両脚部１８ａを前記挿通孔１７から外部に突出させる。
【００２０】
次に、表皮１４の外側面から一対の前記通路閉塞部材２２の先端部に係止具としてのタッカー２４をそれぞれ差し込んで、一対の閉塞片２２ｃを閉塞状態に保持する。さらに、図６に示すように、表皮１４を成形型２５内に収容し、前記注入口１６から発泡原料を表皮１４内に注入して、発泡合成樹脂１５を成形する。この場合、通路閉塞部材２２に発原料による発泡圧力が作用しても、導入通路２２ｂはタッカー２４によって閉塞状態に保持されているため、導入通路２２ｂや導入通路２１から発泡合成樹脂が漏洩することはない。なお、前記係止具として、前記タッカーの他に、ステープル、ピン等を使用したり、表皮に添着されるテープを使用したりしてもよい。
【００２１】
以上のようにして、ヘッドレスト１１の製造を行うことができる。
上記実施形態のヘッドレストによれば、以下のような効果を得ることができる。
（１）上記実施形態では、表皮１４の底部１４ｄの注入口１６と挿通孔１７との間に導入通路２１を形成したので、ステー１８にヘッドレストコア１９を組付けた状態で、表皮１４の内部にヘッドレスト用基材１３のヘッドレストコア１９を装着することができる。このため、手探りによる組付作業が不要になって、その組付けを容易に行うことができるとともに、ステー１８に対するヘッドレストコア１９の誤組付け等を防止することができる。
【００２２】
（２）そして、前記底部１４ｄ及び端縁１４ｅの裏面に挿通孔２２ａ及び導入通路２２ｂを有する通路閉塞部材２２を粘着剤２３により添着したので、前記導入通路２１を通路閉塞部材２２の弾性復元力により閉塞することができ、さらに、通路閉塞部材２２は、所定厚さの弾性材であるためシール部材としても機能する。このため、表皮１４に発泡原料を注入して発泡合成樹脂１５を成形する際に、発泡原料が導入通路２１から外部に漏れるのを防止することができる。
【００２３】
（３）しかも、通路閉塞部材２２の閉塞片２２ｃの先端部に係止具としてのタッカー２４を差し込むようにしたので、一対の閉塞片２２ｃが離隔するのをより確実に防止することができ、発泡原料が導入通路２１から外部に漏れるのを一層確実に防止することができる。
【００２４】
（４）さらに、通路閉塞部材２２は発泡合成樹脂により四角ブロック状に形成されているため、該通路閉塞部材２２の製造を容易に行うことができる。
なお、上記実施形態は以下のように変更してもよい。
【００２５】
・図７に示すように、前記通路閉塞部材２２の閉塞片２２ｃの先端面にパイプ２６を接

着剤等により取り付け、両パイプ２６にヘアピン状の係止具２７を挿入するようにしてもよい。

【００２６】

・図８に示すように、前記通路閉塞部材２２を形状記憶樹脂又は形状記憶合金により形成してもよい。この場合には、常温において、通路閉塞部材２２の閉塞片２２ｃが開放され、挿通孔２２ａに脚部１８ａが導入される。又、成形型２５により表皮１４内に発泡合成樹脂１５を形成する成形時には、発泡原料の発泡時の熱により通路閉塞部材２２が加熱されて、閉塞片２２ｃが互いに接触状態に保持される。

【００２７】

・図９に示すように、前記底部１４ｄの導入通路２１を閉塞する通路閉塞手段として、前記底部１４ｄの裏面に対し、導入通路２１の付近に位置するように面ファスナーの一方の雌型係合素子３１ａを多数設けたシート３１を二箇所に縫い付け、他方の雄型係合素子３２ａを多数設けた一枚のシート３２を前記シート３１に添着することにより、導入通路２１を閉塞するようにしてもよい。

【００２８】

・図示しないが、表皮１４の端縁１４ｅに対し、布片を接触させて縫着し、前記係止具２７を係止する筒状部を形成してもよい。

・粘着剤２３に代えて、接着剤を用いてもよい。

【図面の簡単な説明】

【００２９】

【図１】ヘッドレストの表皮を示す斜視図。

【図２】（ａ）及び（ｂ）は、通路閉塞部材付近の拡大斜視図。

【図３】ヘッドレスト用基材と表皮の分離状態を示す斜視図。

【図４】ヘッドレスト用基材と表皮の半組付状態を示す斜視図。

【図５】ヘッドレスト用基材と表皮の組付状態を示す斜視図。

【図６】ヘッドレストの成形工程を示す断面図。

【図７】この発明の別の実施形態を示す通路閉塞部材付近の斜視図。

【図８】この発明の別の実施形態を示す通路閉塞部材付近の斜視図。

【図９】この発明の別の実施形態を示す通路閉塞手段の構成図。

【図１０】従来の表皮とステーを示す分離斜視図。

【図１１】従来のヘッドレストの表皮、ステー及び芯材の組付け方法を示す斜視図。

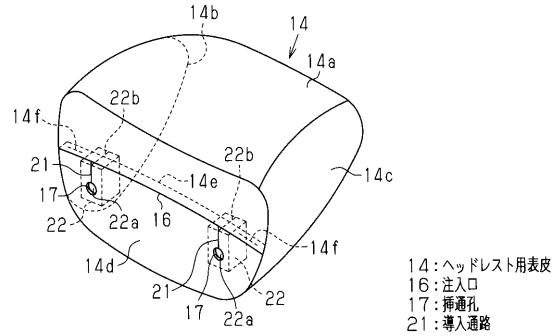
【図１２】従来のヘッドレストの斜視図。

【符号の説明】

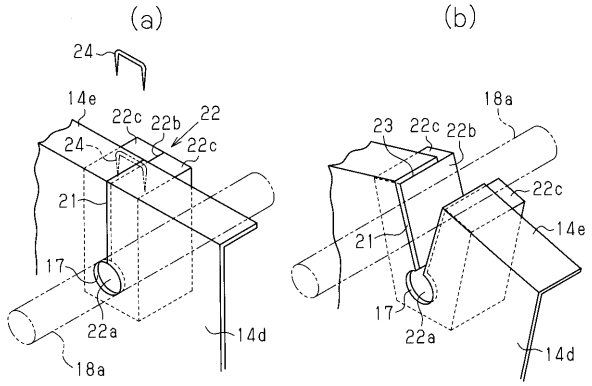
【００３０】

１４…表皮、１４ｄ…底部、１５…発泡合成樹脂、１６…注入口、１７，２２ａ…挿通孔、１８ａ…脚部、１９…ヘッドレストコア、２１，２２ｂ…導入通路、２２…通路閉塞部材、２３…粘着剤、２４…係止具としてのタッカー、２７…係止具。

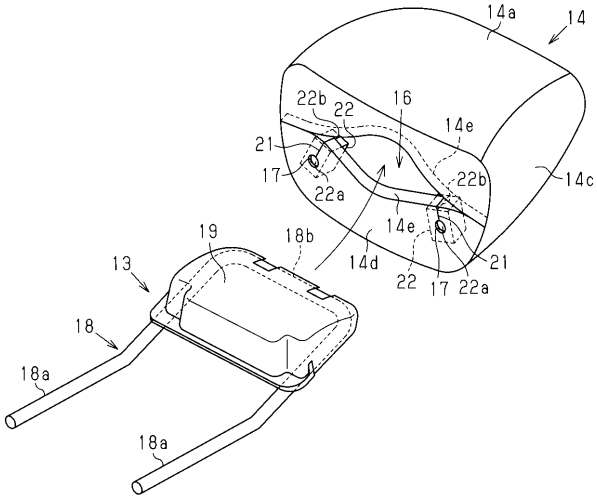
【図１】



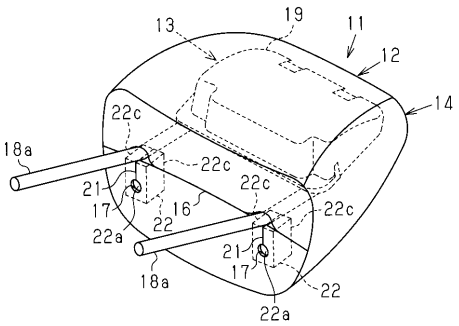

【図２】



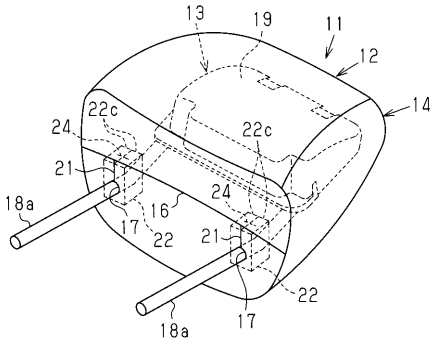

【図３】



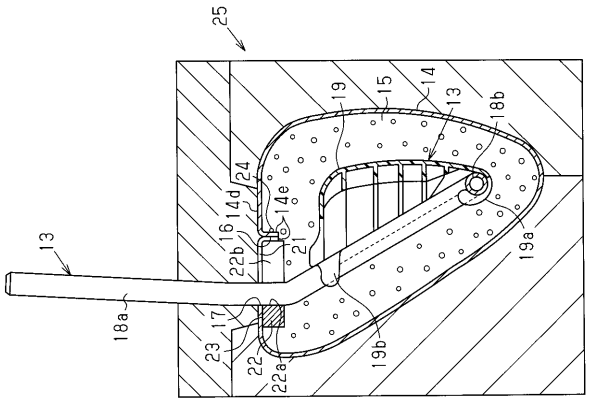

【図４】



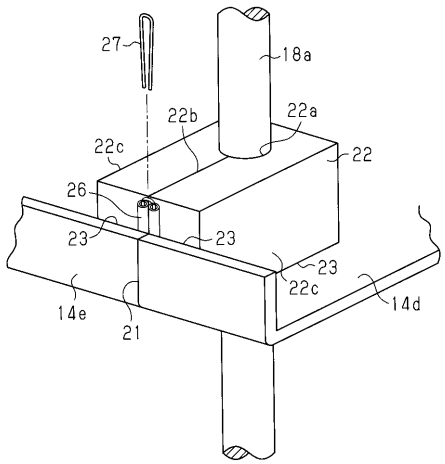

【図５】



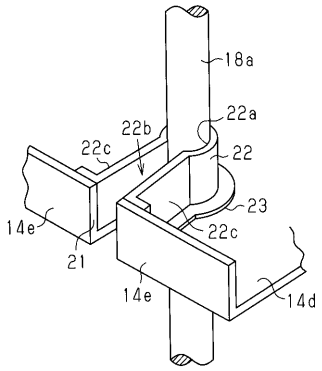

【図６】



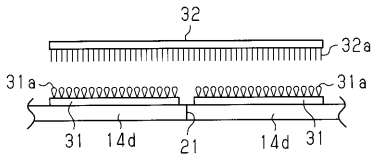

【図７】



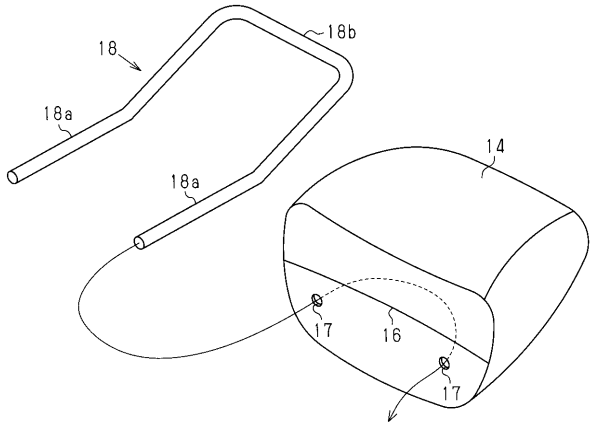
【図８】



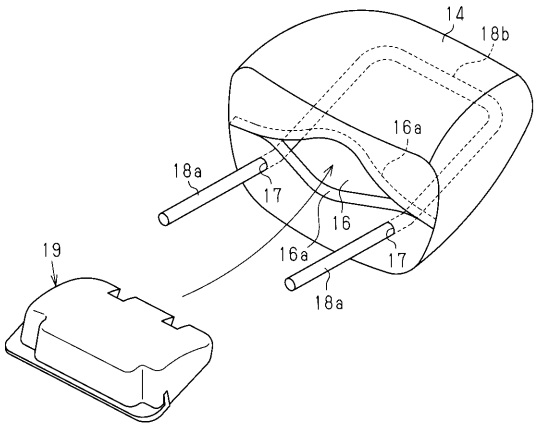

【図９】




【図１０】




【図１１】




【図１２】

