

(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2017-100395
(P2017-100395A)

(43) 公開日 平成29年6月8日(2017.6.8)

(51) Int.Cl.		F I		テーマコード (参考)
B29C 47/02 (2006.01)		B29C	47/02	3D201
B60J 10/75 (2016.01)		B60J	5/00	4F207
B29L 9/00 (2006.01)		B29L	9:00	

審査請求 有 請求項の数 6 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号 特願2015-236557 (P2015-236557)
 (22) 出願日 平成27年12月3日 (2015.12.3)
 (11) 特許番号 特許第6082091号 (P6082091)
 (45) 特許公報発行日 平成29年2月15日 (2017.2.15)

(71) 出願人 000219705
 東海興業株式会社
 愛知県大府市長根町4丁目1番地
 (74) 代理人 100098420
 弁理士 加古 宗男
 (72) 発明者 管原 太一
 愛知県大府市長根町四丁目1番地 東海興業株式会社内
 (72) 発明者 徳川 洋和
 愛知県大府市長根町四丁目1番地 東海興業株式会社内
 (72) 発明者 矢野 慎太郎
 愛知県大府市長根町四丁目1番地 東海興業株式会社内

最終頁に続く

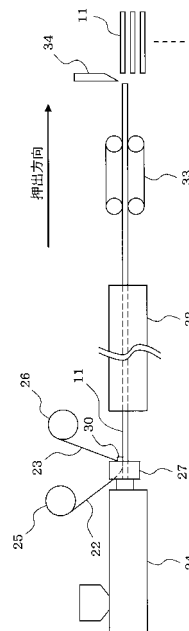
(54) 【発明の名称】 長尺体の製造方法

(57) 【要約】

【課題】 アウターベルトモールの製造ラインの大型化やコストアップを抑制しながら、アウターベルトモールに複数のテープを固着させることができるようにする。

【解決手段】 押出成形機24によりアウターベルトモール11の本体部を押出成形する押出成形工程を実行する。この際、押出成形機24の口金27の内部に形成されたテープ案内通路29によって第一のテープ22を口金27内の加熱状態のアウターベルトモール11の第一のシールリップの表面に案内して、第一のテープ22を第一のシールリップに固着させる第一のテープ固着工程と、押出成形機24の口金27の下流側端面に隣接して配置されたテープ案内治具30によって第二のテープ23を口金27から出た直後の加熱状態のアウターベルトモール11の第二のシールリップの表面に案内して、第二のテープ23を第二のシールリップに固着させる第二のテープ固着工程とを実行する。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

車両の車体パネルに取り付けられる取付部と該取付部から突出して他の部材に当接する少なくとも一つの当接部とが押出成形機により押出成形されて設けられ、前記当接部の少なくとも一部にテープが固着された長尺体を製造する方法であって、

前記押出成形機の口金の内部に形成されたテープ案内通路によって第一のテープを前記長尺体の第一のテープ固着面に案内して固着させる第一のテープ固着工程と、

前記押出成形機の口金の下流側端面に隣接して配置されたテープ案内治具によって第二のテープを前記長尺体の第二のテープ固着面に案内して固着させる第二のテープ固着工程と

10

を含むことを特徴とする長尺体の製造方法。

【請求項 2】

前記口金の下流側端面と前記テープ案内治具との間に前記第二のテープを挿通可能なテープ通路が形成されていることを特徴とする請求項 1 に記載の長尺体の製造方法。

【請求項 3】

前記長尺体には、第一の当接部と第二の当接部が設けられ、

前記第一のテープ固着工程において、前記第一のテープ固着面として前記第一の当接部の表面に前記第一のテープを固着させ、

前記第二のテープ固着工程において、前記第二のテープ固着面として前記第二の当接部の表面に前記第二のテープを固着させることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の長尺体の製造方法。

20

【請求項 4】

前記第一の当接部と前記第二の当接部は、前記取付部の同じ面に設けられ且つ前記長尺体の長手方向に平行に延びるように並んでいることを特徴とする請求項 3 に記載の長尺体の製造方法。

【請求項 5】

前記長尺体には、装飾部が設けられ、

前記第一のテープ固着工程において、前記第一のテープ固着面として前記装飾部の表面に前記第一のテープを固着させ、

前記第二のテープ固着工程において、前記第二のテープ固着面として前記当接部の表面に前記第二のテープを固着させることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の長尺体の製造方法。

30

【請求項 6】

前記第一のテープと前記第二のテープのうちの少なくとも一方は、薄膜状の基材と該基材の表面に立設された無数の繊維とを有する植毛テープであることを特徴とする請求項 1 乃至 5 のいずれかに記載の長尺体の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、車両に取り付けられる長尺体の製造方法に関する発明である。

40

【背景技術】

【0002】

車両に取り付けられる長尺体としては、例えば、車両ドアの窓開口下縁に取り付けられるアウターベルトモールやインナーベルトモール、車両ドアの昇降窓の周囲をガイドするガラスランチャンネル等が知られている。

【0003】

このような長尺体においては、特許文献 1（特開平 11 - 291321 号公報）に記載されているように、モールディング本体を押出成形する押出成形機のダイに別押出体供給路を形成し、モールディング本体を押出成形しながら、別押出体供給路を通して供給されるテープ状部材（成形体の表面に装飾フィルムを接合した別押出体）をモールディング本

50

体に溶融接合するようにしたものがある。

【0004】

また、特許文献2（特開平4-189134号公報）に記載されているように、ガラスランチャネルのゴム基体を押出成形する押出成形機の下流側に熱風加硫装置を配置すると共に、この熱風加硫装置の下流側に圧着ローラを配置し、押出成形機で押出成形されたゴム基体を熱風加硫装置で加熱して加硫させた後、圧着ローラで、加硫直後で余熱状態のゴム基体の表面に、テープ状部材（積層フィルムを接着した被接着部材）を溶着するようにしたものもある。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0005】

【特許文献1】特開平11-291321号公報

【特許文献2】特開平4-189134号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

ところで、車両に取り付けられるモールディングやガラスランチャネル等の長尺体においては、複数のテープ（例えば植毛テープや装飾テープ等）を固着させる必要が生じる場合もある。このような場合、上記特許文献1の技術では、押出成形機のダイに複数のテープ用通路を形成する必要があるが、製品形状等によっては押出成形機のダイに複数のテープ用通路を形成するスペースを確保できない可能性がある。また、上記特許文献2の技術では、押出成形機の下流側に、押出成形体を加熱する加熱装置とテープを圧着する圧着ローラの組み合わせを複数設ける必要があり、製造ラインの大型化やコストアップを招く可能性がある。

【0007】

そこで、本発明が解決しようとする課題は、製造ラインの大型化やコストアップを抑制しながら、長尺体に複数のテープを固着させることができる長尺体の製造方法を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0008】

上記課題を解決するために、請求項1に係る発明は、車両の車体パネルに取り付けられる取付部と該取付部から突出して他の部材に当接する少なくとも一つの当接部とが押出成形機により押出成形されて設けられ、当接部の少なくとも一部にテープが固着された長尺体を製造する方法であって、押出成形機の口金の内部に形成されたテープ案内通路によって第一のテープを長尺体の第一のテープ固着面に案内して固着させる第一のテープ固着工程と、押出成形機の口金の下流側端面に隣接して配置されたテープ案内治具によって第二のテープを長尺体の第二のテープ固着面に案内して固着させる第二のテープ固着工程とを実行するようにしたものである。

【0009】

この製造方法では、第一のテープ固着工程では、押出成形機の口金内のテープ案内通路によって第一のテープを口金内の加熱状態（半溶融状態）の長尺体の表面（第一のテープ固着面）に案内して、長尺体の熱で第一のテープと長尺体とを溶着させることで、第一のテープを長尺体に固着させることができる。更に、第二のテープ固着工程では、押出成形機の口金の下流側近傍に配置したテープ案内治具によって第二のテープを口金を出た直後の加熱状態（未冷却状態）の長尺体の表面（第二のテープ固着面）に案内して、長尺体の熱で第二のテープと長尺体とを溶着させることで、第二のテープを長尺体に固着させることができる。このようにすれば、押出成形機の口金に複数のテープ案内通路を形成するスペースが確保できない場合でも、長尺体に複数のテープを固着させることができる。しかも、押出成形機の下流側にテープを固着させるための加熱装置を設ける必要がなく、製造ラインの大型化やコストアップを抑制することができる。

10

20

30

40

50

【0010】

この場合、請求項2のように、口金の下流側端面とテープ案内治具との間に第二のテープを挿通可能なテープ通路が形成されているようにしても良い。このようにすれば、複雑な構造のテープ案内治具（例えば内部にテープ通路が形成されたテープ案内治具）を用いることなく、シンプルな構造のテープ案内治具でテープ通路を形成して第二のテープを長尺体の表面に案内することができる。

【0011】

また、請求項3のように、長尺体には、第一の当接部と第二の当接部が設けられ、第一のテープ固着工程において、第一のテープ固着面として第一の当接部の表面に第一のテープを固着させ、第二のテープ固着工程において、第二のテープ固着面として第二の当接部の表面に第二のテープを固着させるようにしても良い。このようにすれば、長尺体の第一の当接部と第二の当接部にそれぞれテープを良好に固着させることができる。

10

【0012】

更に、請求項4のように、第一の当接部と第二の当接部が取付部の同じ面に設けられ且つ長尺体の長手方向に平行に延びるように並んでいる長尺体に本発明を適用しても良い。このように二つの当接部が近接して押出成形機の口金に二つのテープ案内通路を形成するスペースを確保することが困難な場合でも、本発明を適用することで二つの当接部にそれぞれテープを良好に固着させることができる。

【0013】

また、請求項5のように、長尺体には、装飾部が設けられ、第一のテープ固着工程において、第一のテープ固着面として装飾部の表面に第一のテープを固着させ、第二のテープ固着工程において、第二のテープ固着面として当接部の表面に第二のテープを固着させるようにしても良い。このようにすれば、長尺体の装飾部と当接部にそれぞれテープを良好に固着させることができる。また、口金内のテープ案内通路でテープを案内して固着させる第一のテープ固着工程では、第二のテープ固着工程よりもテープをより良好に固着させることが可能である。このため、第一のテープ固着工程で装飾部の表面に第一のテープを固着させることで、装飾部にテープをより良好に固着させることができ、装飾部の見栄えを向上させることができる。

20

【0014】

また、請求項6のように、第一のテープと第二のテープのうちの少なくとも一方は、薄膜状の基材と該基材の表面に立設された無数の繊維とを有する植毛テープを用いるようにしても良い。このようにすれば、長尺体の植毛テープが固着された部分（例えば当接部）の摩耗を低減させることができる。また、静電植毛ができない部位や困難な部位でも植毛テープにより低摩擦層を形成することができる。

30

【図面の簡単な説明】

【0015】

【図1】図1は本発明の一実施例におけるアウターベルトモールの製造ラインの概略構成を示す図である。

【図2】図2は押出成形機の口金の正面図である。

【図3】図3は図2のA-A断面図である。

40

【図4】図4は図2のB-B断面図である。

【発明を実施するための形態】

【0016】

以下、本発明を実施するための形態を車両ドアの窓開口下縁に取り付けられる長尺なアウターベルトモールに適用して具体化した一実施例を説明する。

尚、アウターベルトモールの説明における上下方向及び車内外方向とは、アウターベルトモールの車両に取り付けた際の重力方向及び車室内外方向を指す。

【0017】

図2に示すように、アウターベルトモール11（長尺体）は、押出成形機24（図1参照）による熱可塑性ポリマー材料（例えば熱可塑性樹脂や熱可塑性エラストマー等）の押

50

出成形によって、車両のアウトードパネル（車体パネル）のフランジ部に取り付けられる断面U字形の取付部12と、この取付部12から車内側（窓板側）に向けて突出して窓板（他の部材）に当接するリップ形状の第一のシールリップ13（第一の当接部）及び第二のシールリップ14（第二の当接部）とが一体的に設けられている。

【0018】

取付部12には、互いに対向する一对の車内側側壁15及び車外側側壁16と、両側壁15, 16を連結する頂壁17とが一体的に設けられている。第一及び第二のシールリップ13, 14は、取付部12の車内側側壁15の外側面（つまり同じ面）に設けられ且つアウトードパネル11の長手方向に平行に延びるように並んでいる。

【0019】

また、取付部12の車内側側壁15の上端（又は頂壁17）には、車内側に向けて突出するカバーリップ18が一体的に設けられ、取付部12の車外側側壁16の下端には、車外側シールリップ19が一体的に設けられている。更に、取付部12の車内側側壁15の内側面には、車外側側壁16に向けて突出する複数の突出部20が一体的に設けられ、取付部12の車外側側壁16の内側面には、車内側側壁15に向けて突出する保持リップ21が一体的に設けられている。また、車外側側壁16の外側部分及び頂壁17の外側部分が装飾部に相当する。

【0020】

第一のシールリップ13の表面のうち少なくとも窓板に当接する面13aには、第一のテープ22（図3参照）が固着され、第二のシールリップ14の表面のうち少なくとも窓板に当接する面14aには、第二のテープ23（図4参照）が固着されている。尚、図2ではテープ22, 23の図示が省略されている。第一のシールリップ13の表面のうち第一のテープ22が固着される部分が第一のテープ固着面に相当し、第二のシールリップ14の表面のうち第二のテープ23が固着される部分が第二のテープ固着面に相当する。

【0021】

本実施例では、第一及び第二のテープ22, 23として、薄膜状の基材と、この基材の表面に立設された無数の繊維とを有する植毛テープを用いるようにしている。この植毛テープにより低摩擦層を形成することができる。第一のテープ22と第二のテープ23は、同じ種類の植毛テープを用いるようにしても良いし、異なる種類の植毛テープを用いるようにしても良い。

【0022】

アウトードパネル11は、アウトードパネルのフランジ部に取付部12を被せて装着したときに、第一及び第二のシールリップ13, 14が窓板の表面に当接することで、アウトードパネルと窓板との間をシールリップ13, 14でシールして車外から異物（例えば、塵、埃、水滴等）が車内に入り込むのを防止すると共に、窓板が昇降移動（開閉移動）したときに窓板の表面に付着した異物をシールリップ13, 14で拭き取るようになっている。本実施例では、シールリップ13, 14がリップ形状であるため、窓板に密着し易く、更に、二つのシールリップ13, 14が設けられているため、拭き取り性及び遮音性に優れている。

【0023】

次に、図1乃至図4を用いて、アウトードパネル11の製造装置及び製造方法について説明する。

図1に示すように、押出成形機24の近傍には、第一のテープ22が巻き付けられた第一のアンコイラ25と、第二のテープ23が巻き付けられた第二のアンコイラ26が配置されている。本実施例では、押出成形機24の口金27（金型）よりも上流側に第一のアンコイラ25が配置され、押出成形機24の口金27よりも下流側に第二のアンコイラ26が配置されている。図2乃至図4に示すように、押出成形機24の口金27には、アウトードパネル11に対応した断面形状の押出流路28が上流側から下流側へ延びるように形成されている。

【0024】

10

20

30

40

50

アウターベルトモールド 11 を製造する場合には、まず、押出成形機 24 により、アウターベルトモールド 11 の本体部（取付部 12、シールリップ 13、14 等のテープ 22、23 以外の部分）を押出成形する押出成形工程を実行する。この際、第一のアンコイラ 25 から送り出される第一のテープ 22 を第一のシールリップ 13 の表面（第一のテープ固着面）に固着させる第一のテープ固着工程と、第二のアンコイラ 26 から送り出される第二のテープ 23 を第二のシールリップ 14 の表面（第二のテープ固着面）に固着させる第二のテープ固着工程とを実行する。

【0025】

尚、アウターベルトモールド 11 の本体部のうち取付部 12 は剛性を有する硬質の材料で形成し、シールリップ 13、14 等のアウターベルトモールド 11 以外の部材に当接する部分は取付部 12 を形成する材料よりも軟質の材料で形成することが好ましい。

10

【0026】

図 3 に示すように、押出成形機 24 の口金 27 の内部には、第一のテープ 22 を第一のシールリップ 13 の表面に案内するテープ案内通路 29 が形成されている。このテープ案内通路 29 は、口金 27 の上流側端面 27a（又は上側端面 27b）から下流に向かって延びると共に押出流路 28 の下流側開口部 28a 付近で押出流路 28 のうち第一のシールリップ 13 の表面（第一のテープ固着面）に相当する部分に連通するように形成されている。これにより、第一のアンコイラ 25 から送り出された第一のテープ 22 は、テープ案内通路 29 を通って第一のシールリップ 13 の表面に案内されるようになっている。第一のシールリップ 13 の表面に案内された第一のテープ 22 は、テープ案内通路 29 の内壁面や押出流路 28 の内壁面で第一のシールリップ 13 の表面に圧接されるようになっている。

20

【0027】

第一のテープ固着工程では、押出成形機 24 の口金 27 内のテープ案内通路 29 によって第一のテープ 22 を口金 27 内の加熱状態の第一のシールリップ 13 の表面（第一のテープ固着面）に案内して、第一のシールリップ 13 の熱で第一のテープ 22 と第一のシールリップ 13 とを溶着させることで、第一のテープ 22 を第一のシールリップ 13 に固着させる。テープ案内通路 29 の内壁面や押出流路 28 の内壁面は、第一のシールリップ 13 の表面の曲面形状（第一のシールリップ 13 の先端部まで第一のテープ 22 を固着させる場合には先端部の曲面形状も含む）に対応した曲面形状に形成されている。これにより、第一のシールリップ 13 の表面の曲面形状に沿って第一のテープ 22 を良好に固着させることができる。

30

【0028】

また、図 2 及び図 4 に示すように、押出成形機 24 の口金 27 の下流側には、第二のテープ 23 を第二のシールリップ 14 の表面（第二のテープ固着面）に案内するテープ案内治具 30 が口金 27 の下流側端面 27c に隣接して配置されている。このテープ案内治具 30 と口金 27 の下流側端面 27c との間には、第二のテープ 23 を挿通可能なテープ通路 31 が形成されている。これにより、第二のアンコイラ 26 から送り出された第二のテープ 23 は、テープ通路 31 を通った後、テープ案内治具 30 で第二のシールリップ 14 の表面に沿った方向に折り返されて第二のシールリップ 14 の表面に案内される。第二のシールリップ 14 の表面に案内された第二のテープ 23 は、テープ案内治具 30 の下端面で第二のシールリップ 14 の表面に圧接されるようになっている。

40

【0029】

第二のテープ固着工程では、押出成形機 24 の口金 27 の下流側近傍に配置したテープ案内治具 30 によって第二のテープ 23 を口金 27 から出た直後の加熱状態の第二のシールリップ 14 の表面（第二のテープ固着面）に案内して、第二のシールリップ 14 の熱で第二のテープ 23 と第二のシールリップ 14 とを溶着させることで、第二のテープ 23 を第二のシールリップ 14 に固着させる。テープ案内治具 30 の下端面は、第二のシールリップ 14 の表面の曲面形状（第二のシールリップ 14 の先端部まで第二のテープ 23 を固着させる場合には先端部の曲面形状も含む）に対応した曲面形状に形成されていることが

50

好ましい。これにより、第二のシールリップ 1 4 の表面の曲面形状に沿って第二のテープ 2 3 を良好に固着させることができる。

【0030】

この後、図 1 に示すように、押出成形機 2 4 から押し出されるアウターベルトモールド 1 1 (第一及び第二のテープ 2 2, 2 3 が固着されたアウターベルトモールド 1 1) を引取機 3 3 で引き取りながら冷却水層等の冷却機 3 2 に供給し、この冷却機 3 2 で、アウターベルトモールド 1 1 を冷却する。

【0031】

この後、アウターベルトモールド 1 1 を切断機 3 4 に供給し、この切断機 3 4 で、アウターベルトモールド 1 1 を所定の長さ寸法で切断する。この後、端末の部分カットや取付具(クリップ)の装着等の仕上げ工程を経て、アウターベルトモールド 1 1 の製造が完了する。

10

【0032】

以上説明した本実施例では、第一のテープ固着工程では、押出成形機 2 4 の口金 2 7 内のテープ案内通路 2 9 によって第一のテープ 2 2 を口金 2 7 内の加熱状態の第一のシールリップ 1 3 の表面(第一のテープ固着面)に案内して固着させることができ、第二のテープ固着工程では、押出成形機 2 4 の口金 2 7 の下流側近傍に配置したテープ案内治具 3 0 によって第二のテープ 2 3 を口金 2 7 から出た直後の加熱状態の第二のシールリップ 1 4 の表面(第二のテープ固着面)に案内して固着させることができる。これにより、押出成形機 2 4 の口金 2 7 に複数のテープ案内通路を形成するスペースが確保できない場合でも、アウターベルトモールド 1 1 に複数のテープ 2 2, 2 3 を固着させることができる。しかも、押出成形機 2 4 の下流側にテープ 2 2, 2 3 を固着させるための加熱装置を設ける必要がなく、製造ラインの大型化やコストアップを抑制することができる。

20

【0033】

また、本実施例では、口金 2 7 の下流側端面 2 7 c とテープ案内治具 3 0 との間に第二のテープ 2 3 を挿通可能なテープ通路 3 1 を形成するようにしている。これにより、複雑な構造のテープ案内治具(例えば内部にテープ通路が形成されたテープ案内治具)を用いることなく、シンプルな構造のテープ案内治具 3 0 でテープ通路 3 1 を形成して第二のテープ 2 3 を第二のシールリップ 1 4 の表面に案内することができる。

【0034】

また、本実施例では、第一のテープ固着工程で、第一のシールリップ 1 3 の表面に第一のテープ 2 2 を固着させ、第二のテープ固着工程で、第二のシールリップ 1 4 の表面に第二のテープ 2 3 を固着させるようにしている。これにより、アウターベルトモールド 1 1 の二つのシールリップ 1 3, 1 4 にそれぞれテープ 2 2, 2 3 を良好に固着させることができる。また、口金 2 7 内のテープ案内通路 2 9 でテープ 2 2 を案内して固着させる第一のテープ固着工程では、特に曲面を有する部位において第二のテープ固着工程よりもテープ 2 2 をより安定して固着させることが可能である。このため、第一のテープ固着工程で第一のシールリップ 1 3 の表面にテープ 2 2 を固着させることで、第一のシールリップ 1 3 にテープ 2 2 をより良好に固着させることができ、第一のシールリップ 1 3 (つまり車両にアウターベルトモールド 1 1 が取り付けられたときに第二のシールリップ 1 4 の上方に位置して第二のシールリップ 1 4 よりも人目につくシールリップ)の見栄えを向上させることができる。

30

40

【0035】

更に、本実施例では、第一のシールリップ 1 3 と第二のシールリップ 1 4 が取付部 1 2 の同じ面に設けられ且つアウターベルトモールド 1 1 の長手方向に平行に延びるように並んでいる。このように二つのシールリップ 1 3, 1 4 が近接して押出成形機 2 4 の口金 2 7 に二つのテープ案内通路を形成するスペースを確保することが困難な場合でも、本実施例の製造方法を適用することで二つのシールリップ 1 3, 1 4 にそれぞれテープ 2 2, 2 3 を良好に固着させることができる。

【0036】

また、本実施例では、シールリップ 1 3, 1 4 に固着されるテープ 2 2, 2 3 として植

50

毛テープを用いるようにしている。これにより、シールリップ 13, 14 の表面に低摩擦層を形成してシールリップ 13, 14 の摩擦を低減させることができる。また、静電植毛ができない部位や困難な部位でも植毛テープにより低摩擦層を形成することができる。

【0037】

尚、上記実施例では、口金 27 の下流側端面 27c とテープ案内治具 30 との間に第二のテープ 23 を挿通可能なテープ通路 31 を形成するようにしたが、これに限定されず、例えば、テープ案内治具の内部に第二のテープを挿通可能なテープ通路を形成するようにしても良い。

【0038】

また、上記実施例では、第 1 及び第 2 の当接部としてリップ形状の当接部（シールリップ）を設けたアウターベルトモールドに本発明を適用したが、第 1 及び第 2 の当接部として山形状や半円形状等のスタビライザ形状の当接部を設けたアウターベルトモールドや、第 1 及び第 2 の当接部のうちの一方がリップ形状で他方がスタビライザ形状のアウターベルトモールドに本発明を適用しても良い。

10

【0039】

また、第一及び第二のテープを固着させる部位や第一及び第二のテープの種類は、上記実施例で説明した範囲に限定されず、適宜変更しても良い。テープの種類としては、植毛テープ以外に、例えば、装飾テープ、転写テープ、保護テープ等が挙げられる。装飾テープは、他の部位とは異なる色調や質感（金属調、漆調、塗装調等）を付与するテープである。転写テープは、長尺体（成形品）の表面を平滑に整えるために貼り付けられ、長尺体の成形後又は使用時に剥がされる。保護テープは、長尺体（成形品）の表面を保護するために貼り付けられ、長尺体の使用時に剥がされる。また、第一のテープと第二のテープは、同じ種類のテープであっても良いし、異なる種類のテープであっても良い。

20

【0040】

例えば、第一のテープ固着工程で、装飾部（例えば車外側側壁の外側部分及び頂壁の外側部分）の表面に第一のテープとして装飾テープを固着させ、第二のテープ固着工程で、当接部（例えば第一のシールリップ）の表面に第二のテープとして植毛テープを固着させるようにしても良い。これにより、装飾部と当接部にそれぞれテープを良好に固着させることができる。また、第一のテープ固着工程では、第二のテープ固着工程よりもテープをより良好に固着させることが可能である。このため、第一のテープ固着工程で装飾部の表面に第一のテープ（装飾テープ）を固着させることで、装飾部にテープをより良好に固着させることができ、装飾部の見栄えを向上させることができる。

30

【0041】

また、上記実施例では、本発明をアウターベルトモールドに適用したが、これに限定されず、例えば、インナーベルトモールド、ガラスランチャンネル、ウインドモールド等に本発明を適用しても良い等、押出成形されて当接部の少なくとも一部にテープが固着される種々の長尺体に本発明を適用して実施できる。

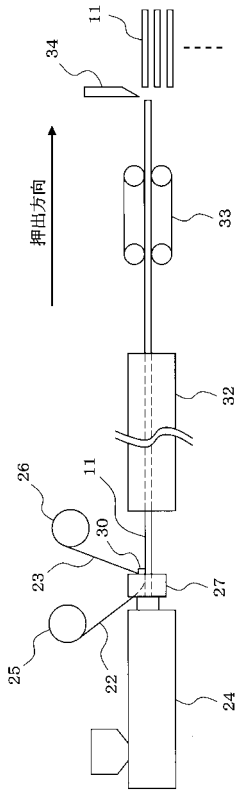
【符号の説明】

【0042】

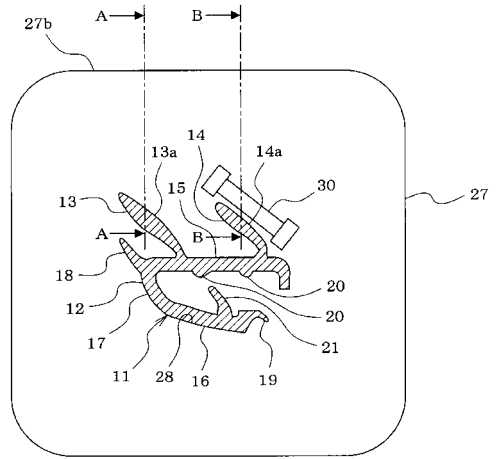
11 ... アウターベルトモールド（長尺体）、12 ... 取付部、13 ... 第一のシールリップ（第一の当接部）、14 ... 第二のシールリップ（第二の当接部）、22 ... 第一のテープ、23 ... 第二のテープ、24 ... 押出成形機、27 ... 口金、29 ... テープ案内通路、30 ... テープ案内治具、31 ... テープ通路

40

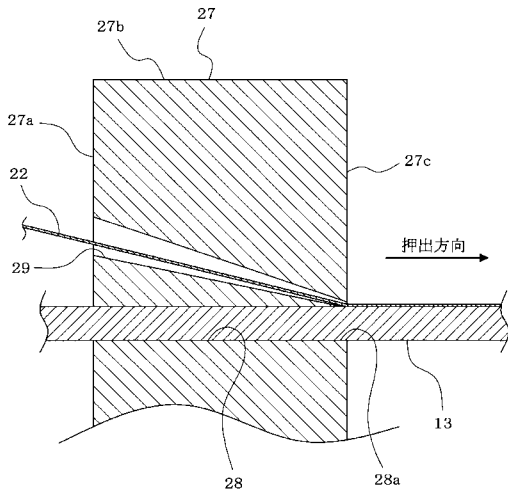
【 图 1 】



【 图 2 】

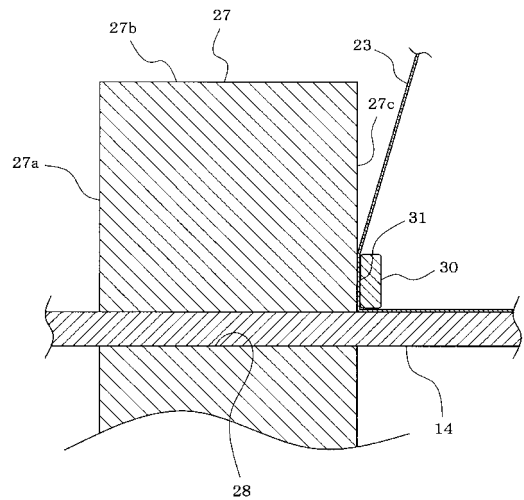


【 图 3 】



A-A断面图

【 图 4 】



B-B断面图

フロントページの続き

Fターム(参考) 3D201 AA01 AA05 BA01 CA23 CA31 DA38 EA03D FA04
4F207 AD08 AD16 AG03 AH23 KA01 KA17 KB13