

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第6629684号
(P6629684)

(45) 発行日 令和2年1月15日(2020.1.15)

(24) 登録日 令和1年12月13日(2019.12.13)

(51) Int.Cl. F 1
B 6 0 N 2/58 (2006.01) B 6 0 N 2/58
B 6 0 N 2/28 (2006.01) B 6 0 N 2/28

請求項の数 4 (全 7 頁)

(21) 出願番号	特願2016-130234 (P2016-130234)	(73) 特許権者	000133098
(22) 出願日	平成28年6月30日 (2016. 6. 30)		株式会社タチエス
(65) 公開番号	特開2018-1925 (P2018-1925A)		東京都昭島市松原町 3 丁目 3 番 7 号
(43) 公開日	平成30年1月11日 (2018. 1. 11)	(74) 代理人	110000350
審査請求日	平成30年12月26日 (2018. 12. 26)		ポレール特許業務法人
		(72) 発明者	山内 桂吾
			東京都昭島市松原町 3 丁目 3 番 7 号 株式
			会社タチエス内
		(72) 発明者	諸井 康一
			東京都昭島市松原町 3 丁目 3 番 7 号 株式
			会社タチエス内
		(72) 発明者	阿部 仁志
			東京都昭島市松原町 3 丁目 3 番 7 号 株式
			会社タチエス内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 車両用シート

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

チャイルドシートに設けられた係合部材が係合するアンカを収納するアンカ収納凹部がシートを構成するパッドに形成され、前記アンカ収納凹部をスリットが形成された表皮材で覆うように構成された車両用シートであって、

前記スリットは 2 枚のスリット形成用表皮材で形成されており、

前記スリット形成用表皮材は、それぞれの上辺部、および、前記スリットに対する外側側辺部が周辺の表皮材に縫製されており、前記スリット側の側辺部及び下端部は周辺の表皮材に縫製されておらず、2 辺が開放されており、前記スリットは逆 T 字形状であることを特徴とする車両用シート。

【請求項 2】

請求項 1 に記載の車両用シートであって、

弾性部材とガイド部材を有し、

前記弾性部材は、前記 2 枚のスリット形成用表皮材の前記スリットに対する外側側辺部で縫製されており、

前記ガイド部材は、前記 2 枚のスリット形成用表皮材それぞれに縫製されている 2 枚のガイド部材からなり、それぞれのガイド部材は前記弾性部材を移動可能なように保持していることを特徴とする車両用シート。

【請求項 3】

請求項 1 に記載の車両用シートであって、

前記スリットが形成された表皮材で覆う部分は、前記係合部材を前記アンカに係合するために挿入する挿入部であって、

該挿入部の下部に、位置合わせのための表皮材を有し、該表皮材は、その下辺部および両側辺部が周辺の表皮材に縫製されていることを特徴とする車両用シート。

【請求項 4】

請求項 2 または 3 に記載の車両用シートであって、

前記スリット形成用表皮材はワディングとともに縫製されることを特徴とする車両用シート。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

10

【0001】

本発明は、チャイルドシートを保持するアンカを有した車両用シートに関する。

【背景技術】

【0002】

チャイルドシートの車両用シートへの固定方式として国際標準規格 ISO - FIX がある。この ISO - FIX タイプのチャイルドシートを固定可能とする ISO - FIX 対応アンカを収納する車両用シートの背景技術として、特開 2010 - 155516 号公報（特許文献 1）がある。特許文献 1 には、チャイルドシートを使用しない状況下での着座フィーリングの低下を招くことなく、チャイルドシートの取り付け作業性を向上させるという課題に対して、シート本体の背部側に、チャイルドシートの固定具に係合されるアンカー部材が配置され、前記シート本体がパッド材とその外側を覆う表皮材とを備えて成り、前記パッド材に、前面側から前記アンカー部材に達する貫通路が形成され、前記表皮材の、前記貫通路の挿入口の前面側にスリットが形成されている車両用シートにおいて、前記スリットに、前記挿入口よりも外側範囲まで延長する延長部を設けた構成の車両用シートが開示されている。

20

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献 1】特開 2010 - 155516 号公報

【発明の概要】

30

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

特許文献 1 においては、表皮材のスリットに、パッド材の挿入口の外側範囲まで延長する延長部を設けたため、チャイルドシートの不使用時における着座フィーリングの低下を招くことなく、チャイルドシートの取り付け時には、スリットを大きく開いてチャイルドシートの固定具をパッド材の貫通路に容易に挿入することができる、としている。しかし、表皮材に設けられたスリットは、2 枚のスリット形成用の表皮材がその上辺部および下辺部と、スリットに対して外側の両側辺部とを矩形枠形状の縫製部で表皮材に縫製されて形成されている。そのため、矩形枠形状の縫製部によってスリットの周域の変位を規制しているので、延長部を設けたとはいえ、チャイルドシートの取り付け作業性は不十分であるという問題があった。

40

【0005】

本発明はこれらの課題に鑑みなされたものであって、チャイルドシートの取り付け作業性の向上と、チャイルドシート非装着時の外觀意匠の低下防止を兼ねた車両用シートを提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0006】

上記課題を解決するために、本発明は、その一例を挙げるならば、チャイルドシートに設けられた係合部材に係合するアンカを収納するアンカ収納凹部がシートを構成するパッドに形成され、アンカ収納凹部をスリットが形成された表皮材で覆うように構成された車

50

両用シートであって、スリットは、逆Ｔ字形状のスリットである構造とした。

【発明の効果】

【０００７】

本発明によれば、チャイルドシートの取り付け作業性の向上と、チャイルドシート非装着時の外観意匠の低下防止を兼ねた車両用シートを提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【０００８】

【図１】実施例１における車両用シートの概略斜視図である。

【図２】実施例１におけるシートバックの挿入部の周辺を拡大した模式図である。

【図３】実施例１におけるチャイルドシートの係合部材を挿入部に挿入した状態の断面模式図である

10

【図４】実施例２におけるシートバックの挿入部の周辺を拡大した模式図である

【発明を実施するための形態】

【０００９】

以下、図面を用いて本発明の実施例について説明する。

【実施例１】

【００１０】

図１は本実施例における車両用シートの概略斜視図である。図１において、車両用シート１は、シートバック２、シートクッション３を備え、チャイルドシートの車両用シート１への固定方式として国際標準規格ＩＳＯ－ＦＩＸに対応したＩＳＯ－ＦＩＸタイプのチャイルドシートを固定するために、チャイルドシートに設けられた係合部材に係合するアンカを有している。そして、アンカを収納し、チャイルドシートの係合部材を挿入するための挿入部４をシートバック２の下段に有している。チャイルドシートをシートバック２及びシートクッション３の前面に取り付ける際には、この挿入部４を通してチャイルドシートの係合部材をアンカに係合させる。なお、挿入部４はシートクッション３の後端に配置されていてもよい。

20

【００１１】

図２は、シートバックの挿入部の周辺を拡大した模式図であり、（Ａ）はシートバック２の表面から見た表面図、（Ｂ）はシートバック２の表皮の裏面からみた背面図を示している。図２（Ａ）において、シートバック２は、モールド成形した発泡体製パッドであるモールドパッドにウレタン等のワディングと表皮材で被覆して構成されている。挿入部４はスリット５を有し、スリット５は、２枚のスリット形成用の表皮材６で形成されている。スリット形成用の表皮材６は、その上辺部およびスリット５に対して外側の両側辺部が周辺の表皮材に縫製されている。スリット形成用の表皮材６のスリット５側の側辺部及び挿入部４の下端部７は周辺の表皮材に対して縫製されていない。従って、２枚のスリット形成用の表皮材６はそれぞれ略Ｌ字形状で縫製されており、スリット５及び、挿入部４の下端部７は開放状態となっている。言い換えれば、挿入部４は、逆Ｔ字形状のスリットを有している。

30

【００１２】

従って、チャイルドシートの係合部材を挿入する際には、挿入部４の２枚のスリット形成用の表皮材６それぞれが２辺を開放できるので挿入する力を小さくできチャイルドシートの取り付け作業性の向上が図れる。

40

【００１３】

ここで、チャイルドシートの係合部材を挿入後、チャイルドシートを非装着とするためにチャイルドシートの係合部材を引き抜いた際、本来であれば、スリット形成用の表皮材６の可撓性により元の位置に戻るべきところ、戻らずに挿入部４の内部が見えてしまう可能性がある。そこで、それを解決するための構成について以下説明する。

【００１４】

図２（Ｂ）において、８は収縮性を有する弾性部材であるゴムバンド、９はガイド部材、１０はスリット形成用の表皮材６が覆うスリット形成用のワディング、１１は縫製部で

50

ある。

【0015】

上記したように、2枚のスリット形成用の表皮材6は、スリット形成用のワディング10とともに、その上辺部およびスリット5に対して外側の両側辺部が縫製部11で周辺の表皮材に縫製される。それと共に、ゴムバンド8が、2枚のスリット形成用の表皮材6のスリット5に対して外側の両側辺部で縫製部11によって縫製される。また、2つのそれぞれのガイド部材9がゴムバンド8を貫通して移動可能なように保持して、それぞれのスリット形成用の表皮材6、スリット形成用のワディング10とともに縫製部11によって縫製される。

【0016】

ガイド部材9は、ゴムバンド8やスリット形成用の表皮材6が上下しないように働き、また、スリット形成用の表皮材6がシートバック2の表面から前に出ないように規制する。

【0017】

図3に、チャイルドシートの係合部材を挿入部4に挿入した状態の断面模式図を示す。図3は、図2におけるA-Aでのチャイルドシートの係合部材を挿入した場合の断面図である。図3に示したように、挿入部4はアンカ14を収納するモールドパッド12に形成されたアンカ収納凹部を覆うように構成されており、チャイルドシートの係合部材13が挿入部4に挿入されると、2枚のスリット形成用の表皮材6は2辺が開放されているので、その一部は挿入部4内に押しやられ係合部材13がアンカ14に係合される。この時、ゴムバンド8は係合部材13により引っ張られ、同様に、挿入部4内に押しやられる。一方、アンカ14との係合を解除するために係合部材13を挿入部4から引き抜いた場合は、ゴムバンド8の弾性力により、ガイド部材9を介して、スリット形成用の表皮材6は元の位置に戻るように働く。これにより、チャイルドシート非装着時の外観意匠の低下防止を実現できる。

【0018】

なお、ゴムバンド8は、チャイルドシートの係合部材13がアンカ14に係合された状態で、係合部材13の上部に引っ張られている必要があるため、ゴムバンド8の縫製位置は、チャイルドシートの係合部材13がアンカ14に係合された状態での、係合部材13の上下中心位置よりも上側にゴムバンド8の上下中心位置が来るようにする必要がある。言い換えれば、アンカ14の位置よりも上側にゴムバンド8の上下中心位置が来るようにすればよい。

【0019】

また、挿入部4の貫通穴の大きさは、より大きければ、挿入しやすいが、チャイルドシート非装着時の外観意匠低下や着座感の低下を招くため、両者を勘案して決定する必要がある。本実施例では、挿入部4の貫通穴の大きさは、挿入するチャイルドシートの係合部材13の高さ方向の約2倍、幅方向の約2倍としている。

【0020】

以上のように、本実施例は、チャイルドシートに設けられた係合部材に係合するアンカを収納するアンカ収納凹部がシートを構成するパッドに形成され、アンカ収納凹部をスリットが形成された表皮材で覆うように構成された車両用シートであって、スリットは、逆T字形状のスリットである構造とした。

【0021】

また、スリットは、2枚の表皮材で形成されており、2枚の表皮材はそれぞれの上辺部および外側側辺部が周辺の表皮材に縫製されており、弾性部材とガイド部材を有し、弾性部材は、2枚の表皮材の外側側辺部で縫製されており、ガイド部材は、2枚の表皮材それぞれに縫製されている2枚のガイド部材からなり、それぞれのガイド部材は弾性部材を移動可能なように保持している構造とした。

【0022】

これにより、チャイルドシートの取り付け作業性の向上と、チャイルドシート非装着時

10

20

30

40

50

の外観意匠の低下防止を兼ねた車両用シートを提供することができる。

【実施例 2】

【0023】

図 4 は、本実施例における、シートバックの挿入部の周辺を拡大した模式図であり、(A) はシートバック 2 の表面から見た表面図、(B) はシートバック 2 の表皮の裏面から見た背面図を示している。図 4 において、実施例 1 の図 2 と同様の機能を有する構成は同じ符号を付しており、その説明は省略する。図 4 が図 2 と異なる点は、挿入部 4 の下端に、チャイルドシートの係合部材を挿入する際の位置合わせのための表皮材 15 を周辺の表皮材に対して縫製した点である。

【0024】

図 4 (B) においては、16 は位置合わせのための表皮材 15 が覆う位置合わせのためのワディングであり、位置合わせのための表皮材 15 は、位置合わせのためのワディング 16 とともに、その下辺部および両側辺部が縫製部 17 で周辺の表皮材に縫製される。

【0025】

これにより、挿入部 4 の下端部 7 に隣接する表皮材 15 の上端部をチャイルドシートの係合部材を挿入する際の位置決め位置として、係合部材 13 を挿入することにより、チャイルドシートの取り付け作業性のさらなる向上が得られる。

【0026】

以上実施例について説明したが、本発明は上記した実施例に限定されるものではなく、様々な変形例が含まれる。例えば、上記した実施例は本発明を分かりやすく説明するために詳細に説明したものであり、必ずしも説明した全ての構成を備えるものに限定されるものではない。例えば、上記した実施例では、表皮材はワディングとともに縫製するとして説明したが、ワディングはなくてもよい。また、ある実施例の構成の一部を他の実施例の構成に置き換えることが可能であり、また、ある実施例の構成に他の実施例の構成を加えることも可能である。また、各実施例の構成の一部について、他の構成の追加、削除、置換をすることも可能である。

【符号の説明】

【0027】

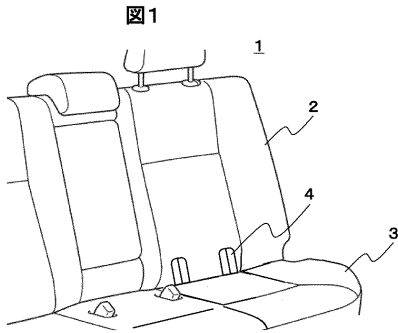
1 : 車両用シート、2 : シートバック、3 : シートクッション、4 : 挿入部、5 : スリット、6 : スリット形成用の表皮材、7 : 下端部、8 : ゴムバンド、9 : ガイド部材、10 : スリット形成用のワディング、11、17 : 縫製部、12 : モールドパッド、13 : 係合部材、14 : アンカ、15 : 位置合わせのための表皮材、16 : 位置合わせのためのワディング

10

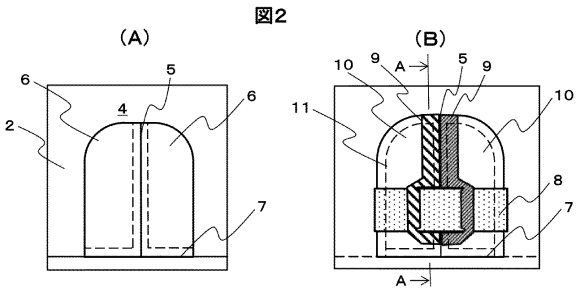
20

30

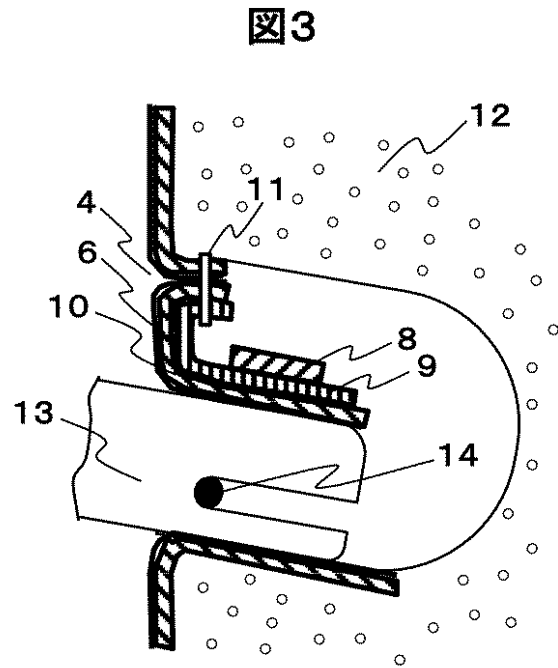
【図1】



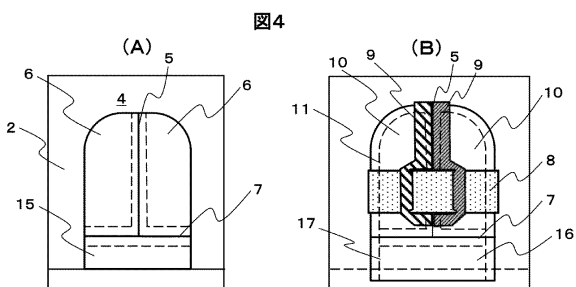
【図2】



【図3】



【図4】



フロントページの続き

- (72)発明者 片岡 恵吾
東京都昭島市松原町3丁目3番7号 株式会社タチエス内
- (72)発明者 野村 誠
東京都昭島市松原町3丁目3番7号 株式会社タチエス内

審査官 望月 寛

- (56)参考文献 特開2003-025882(JP,A)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
- | | |
|---------|---------|
| B 6 0 N | 2 / 5 8 |
| B 6 0 N | 2 / 2 8 |