

(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2013-14190

(P2013-14190A)

(43) 公開日 平成25年1月24日(2013.1.24)

(51) Int.Cl.		F I		テーマコード (参考)
B60N 3/10 (2006.01)		B60N	3/10 A	3B088
A47C 7/54 (2006.01)		A47C	7/54 Z	

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号 特願2011-147089 (P2011-147089)
 (22) 出願日 平成23年7月1日 (2011.7.1)

(71) 出願人 000133098
 株式会社タチエス
 東京都昭島市松原町3丁目3番7号
 (74) 代理人 100141221
 弁理士 山田 和明
 (74) 代理人 100091764
 弁理士 窪谷 剛至
 (74) 代理人 100103366
 弁理士 鈴木 礼至
 (72) 発明者 田畑 毅
 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

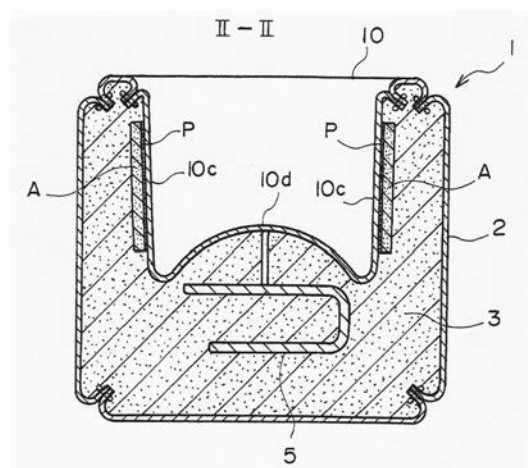
(54) 【発明の名称】 カップホルダ付きアームレスト及びその製造方法

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】パッドから剥離し難いカップホルダを有するアームレスト及びその製造方法を提供する。

【解決手段】カップホルダ付きアームレスト1においては、トリムカバー2にカップホルダ10が縫合されたカバー組立体内に、パッド成形用の発泡液が注入されると、カップホルダ10の外面に一体的に設けられたスラブウレタンフォームからなる一体化部品Aに、パッド成形用の発泡液が含浸させられパッド3が成形される。これにより、パッド3と一体化部品Aが一体化され、ひいては、パッド3と一体化部品Aが一体化され、ひいては、パッド3とカップホルダ10とが一体化する。

【選択図】 図2



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

トリムカバーにカップホルダが縫合されたカバー組立体内に、パッド成形用の発泡液を注入してパッドを一体成形してなるアームレストにおいて、

前記カップホルダの外面側には、パッド成形用の発泡液が含浸可能な素材からなる一体化部品が一体的に設けられ、前記パッド成形用の発泡液を前記一体化部品に含浸させることにより、パッドとカップホルダとを一体化させたことを特徴とするカップホルダ付きアームレスト。

【請求項 2】

前記一体化部品は、スラブウレタンフォームからなり、該スラブウレタンフォームが前記カップホルダの外面に接着固定されていることを特徴とする請求項 1 記載のカップホルダ付きアームレスト。

10

【請求項 3】

トリムカバーにカップホルダが縫合された袋状のカバー組立体内に、パッド成形用の発泡液を注入してパッドをトリムカバーと一体成形してなるアームレストの製造方法において、

パッド成形用の発泡液が含浸可能な素材からなる一体化部品を外面側に一体的に設けられたカップホルダが前記トリムカバーに縫合されたカバー組立体内に、パッド成形用の発泡液を注入してパッドをトリムカバーと一体成形することを特徴とするカップホルダ付きアームレストの製造方法。

20

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、カップホルダを有するアームレスト及びその製造方法に関するものである。

【背景技術】**【0002】**

従来、このような分野の技術として、特開 2010 - 076502 号公報がある。この公報に記載されたアームレストは、保形性や形状出しが良好な成形不織布によって形成されたカップホルダを有し、このカップホルダの鍔部はトリムカバーに縫合されている。そして、袋状のトリムカバーとカップホルダとからなる袋状のカバー組立体内に、パッド成形用ウレタン発泡液を注入することで、このカバー組立体内にはパッドが成形される。

30

【先行技術文献】**【特許文献】****【0003】**

【特許文献 1】特開 2010 - 076502 号公報

【発明の概要】**【発明が解決しようとする課題】****【0004】**

しかしながら、縫合可能なカップホルダを、パッド成形用の発泡液が浸み込み難い材質、例えばゴムなど弾性体で成形していると、パッドとカップホルダとが剥離し易く、このような剥離によって、剥離した箇所ではカップホルダが部分的に浮いたり、カップホルダが外れたりする虞がある。ここで、パッドからのカップホルダの剥離を防止する技術として、カップホルダの外面に大きな凹凸を設け、この凹凸によってパッドとの接触面積を増大させるものもあるが、このような手法であるとカップホルダ、ひいてはアームレストの大型化を招来するおそれがある。また、カップホルダの剥離を考慮して、カップホルダの形状を維持させるためには、カップホルダ自体の形状保持力に頼る必要があり、その結果として、カップホルダの肉厚を厚くする必要があり、これによってコストアップを招来してしまう。

40

【0005】

本発明は、パッドから剥離し難いカップホルダを有するアームレスト及びその製造方法

50

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】

本発明は、トリムカバーにカップホルダが縫合された袋状のカバー組立体内に、パッド成形用の発泡液を注入してパッドをトリムカバーと一体成形してなるアームレストにおいて、

前記カップホルダの外面側には、前記パッド成形用の発泡液が含浸可能な素材からなる一体化部品が一体的に設けられ、前記パッド成形用の発泡液を前記一体化部品に含浸させることにより、パッドとカップホルダとを一体化させたことを特徴とする。

【0007】

このカップホルダ付きアームレストにおいては、トリムカバーにカップホルダが縫合されたカバー組立体内に、パッド成形用の発泡液が注入されると、カップホルダの外面に一体的に設けられたスラブウレタンフォーム等のパッド成形用の発泡液が含浸可能な素材からなる一体化部品にパッド成形用の発泡液が含浸させられる。これによって、パッドと、カップホルダとが一体化されて、カップホルダがパッドから剥離し難く、カップホルダがパッドから部分的に浮いたり、カップホルダがパッドから外れたりするような事態が起こり難くなる。

【0008】

また、前記一体化部品は、前記カップホルダの外面に接着固定されていると好適である。

このように、カップホルダと一体化部品とを別部品にすることで、従来のようにカップホルダの外面に大きな凹凸を形成して接触面積を増加させるような工夫が必要なく、カップホルダの形状、肉厚、材質の設計自由度が大幅に向上し、近年の軽量化に伴う省エネ化を達成させることができる。

【0009】

本発明は、トリムカバーにカップホルダが縫合された袋状のカバー組立体内に、パッド成形用の発泡液を注入してパッドをトリムカバーと一体成形してなるアームレストの製造方法において、

パッド成形用の発泡液が含浸可能な素材からなる一体化部品を外面側に一体的に設けられたカップホルダが前記トリムカバーに縫合されたカバー組立体内に、パッド成形用の発泡液を注入してパッドをトリムカバーと一体成形することを特徴とする。

【0010】

このカップホルダ付きアームレストの製造方法においては、トリムカバーにカップホルダが縫合されたカバー組立体内に、パッド成形用の発泡液が注入されると、カップホルダの外面側に一体的に設けられた一体化部品に、パッド成形用の発泡液が含浸させられる。これによって、パッドと一体化部品、ひいてはパッド3とカップホルダ10とが一体化されて、カップホルダがパッドから剥離し難く、カップホルダがパッドから部分的に浮いたり、カップホルダが外れたりするような事態が起こり難くなる。

【発明の効果】

【0011】

本発明によれば、カップホルダがパッドから剥離し難くなる。

【図面の簡単な説明】

【0012】

【図1】本発明に係るカップホルダ付きアームレストの一実施形態を示す斜視図である。

【図2】図1のII-II線に沿う断面図である。

【図3】カバー組立体の分解斜視図である。

【発明を実施するための形態】

【0013】

以下、図面を参照しつつ本発明に係るカップホルダ付きアームレスト及びその製造方法の好適な実施形態について詳細に説明する。

10

20

30

40

50

【 0 0 1 4 】

図 1 及び図 2 に示されるように、アームレスト 1 は、袋状のトリムカバー 2 で覆われたパッド 3 を有し、このパッド 3 内には、回転軸 4 が設けられたフレーム 5 が埋設されている。さらに、トリムカバー 2 には、カップホルダ 1 0 がミシンにより縫合されている。

【 0 0 1 5 】

トリムカバー 2 は、例えば、表皮材、ワディング、ワディングカバーからなる従来周知の部材で、複数の生地との縫合によって袋状に形成されている。また、カップホルダ 1 0 は、縫製が可能で保形性のある合成樹脂で成形されている。

【 0 0 1 6 】

このカップホルダ 1 0 の材質は、正確な形状にするために射出成形ができるようなものが好ましく、従って、成形性に優れ、柔軟で保形性を有するものとして、エラストマが適している。エラストマは、常温付近でゴムのように高弾性を示す高分子物質であり、柔軟性のある合成樹脂であるため、成形後であってもトリムカバー 2 に縫合が可能である。

10

【 0 0 1 7 】

図 3 に示されるように、カップホルダ 1 0 は、有底の四角筒をなす本体部 1 0 a と、本体部 1 0 a の開口側に形成されたフランジ部 1 0 b とを有する。また、縫合により袋状に形成されたトリムカバー 2 には、カップホルダ 1 0 の本体部 1 0 a を挿入させるための開口部 2 a が形成されている。そして、破線で示すような縫製箇所 S でトリムカバー 2 の開口部 2 a の周縁とカップホルダ 1 0 のフランジ部 1 0 b とを縫合することで、カバー組立体 H が構成される。

20

【 0 0 1 8 】

更に、本体部 1 0 a の各側壁 1 0 c の外面には、矩形の一体化部品 A が、たとえば両面テープ P により一体的に固定されている。この一体化部品 A は、たとえばスラブウレタンフォームにより形成され、パッド 3 の原料をなすパッド成形用の発泡液の含浸が可能である。なお、一体化部品 A は両面テープ P の固定に限定されず、たとえば接着剤によってカップホルダ 1 0 の外面に一体的に固定してもよい。

【 0 0 1 9 】

また、カップホルダ 1 0 の底面 1 0 d は、湾曲形状をなし、フレーム 5 によって支持されている（図 2 参照）。

【 0 0 2 0 】

図 2 に示されるように、このようなカップホルダ付きアームレスト 1 においては、トリムカバー 2 にカップホルダ 1 0 が縫合されたカバー組立体 H 内に、パッド成形用の発泡液が注入されると、カップホルダ 1 0 の外面に設けられたスラブウレタンフォームからなる一体化部品 A に、パッド成形用の発泡液が含浸させられパッド 3 が一体発泡される。これによって、パッド 3 と一体化部品 A が一体化され、ひいてはパッド 3 とカップホルダ 1 0 とが一体化されて、カップホルダ 1 0 がパッド 3 から剥離し難く、カップホルダ 1 0 がパッド 3 から部分的に浮いたり、カップホルダ 1 0 がパッド 3 から外れたりするような事態が起こり難くなる。

30

【 0 0 2 1 】

さらに、一体化部品 A は、カップホルダ 1 0 の外面に両面テープ P 又は接着剤により一体的に固定すれば足りるため、カップホルダ 1 0 と一体化部品 A とを別部品にすることができ、従来のようにカップホルダの外面に大きな凹凸を形成して接触面積を増加させるような工夫が必要なく、カップホルダ 1 0 の形状、肉厚、材質の設計自由度が大幅に向上し、近年の軽量化に伴う省エネ化を達成させることができる。

40

【 0 0 2 2 】

このようなカップホルダ 1 0 においては、一体化部品 A の厚みが 0.5 mm 程度あれば、その機能を十分発揮させることができる。

【 0 0 2 3 】

次に、アームレスト 1 の製造方法について説明する。

【 0 0 2 4 】

50

前述したカバー組立体Hの内にフレーム5をセットし、トリムカバー2に発泡液注入ノズルが差し込まれる。この状態で、カバー組立体Hを金型内にセットするが、発泡液注入ノズルは金型から突出されている。

【0025】

その後、発泡液注入ノズルからパッド3の原料をなすパッド成形用の発泡液を注入する。このとき、発泡液が、スラブウレタンフォームからなる一体化部品Aに含浸し続ける。

【0026】

そして、金型内で、発泡液が硬化して、パッド3と一体化部品Aとが一体化された後、金型からアームレスト1が取り出される。

【0027】

本発明は、前述した実施形態に限定されないことは言うまでもない。例えば、カップホルダ10の本体部10aに、スラブウレタンフォームからなる一体化部品Aが一体成形されたものであってもよい。また、一体化部品Aとしてスラブウレタンフォームを具体化しているが、パッド成形用の発泡液が含浸可能な素材であれば足りるため、これに限定されない。

【符号の説明】

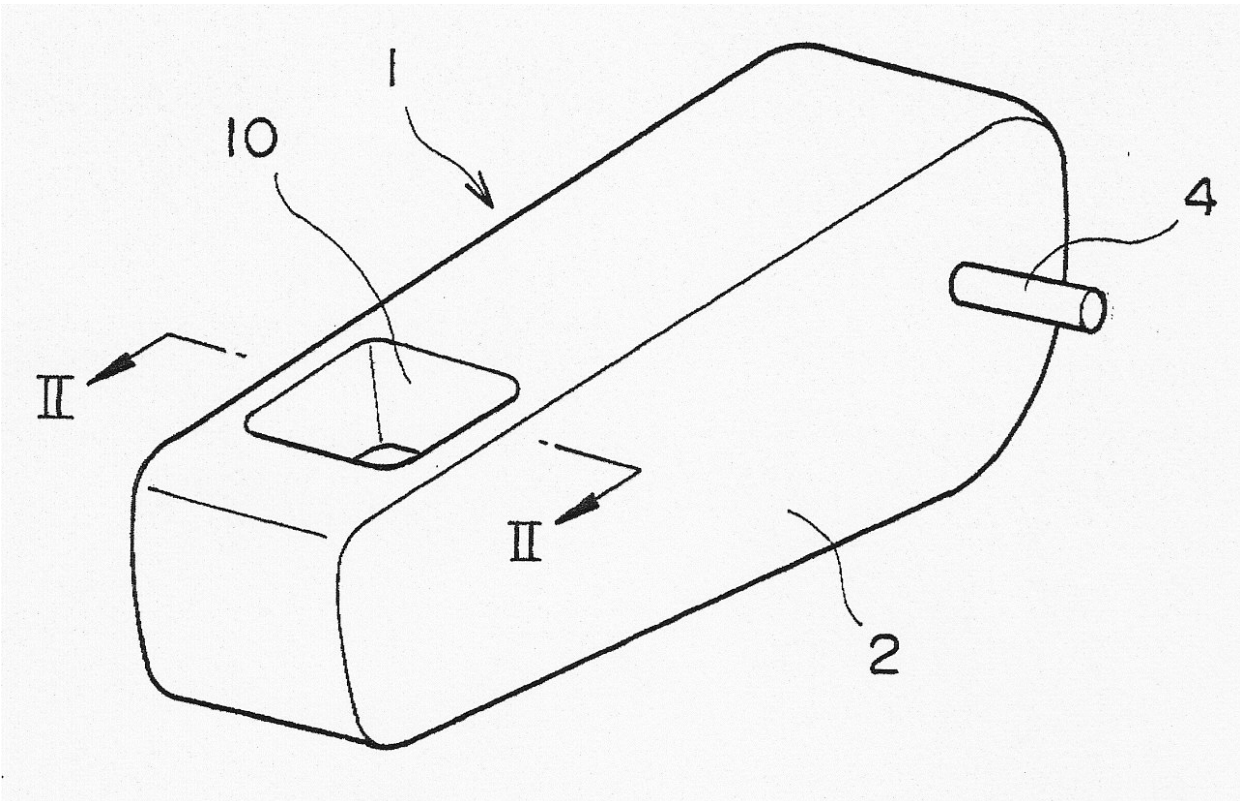
【0028】

1...アームレスト、2...トリムカバー、3...パッド、10...カップホルダ、H...カバー組立体、A...一体化部品。

10

20

【図1】



フロントページの続き

(72)発明者 小嶋 崇文

東京都昭島市松原町3丁目3番7号

Fターム(参考) 3B088 LA02 LB02

株式会社タチエス内