



# (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107161047 A

(43)申请公布日 2017.09.15

(21)申请号 201710105872.8

(22)申请日 2017.02.24

(30)优先权数据

2016-044720 2016.03.08 JP

(71)申请人 本田技研工业株式会社

地址 日本东京港区南青山2-1-1

(72)发明人 大贺佑磨

(74)专利代理机构 北京同立钧成知识产权代理

有限公司 11205

代理人 马爽 臧建明

(51)Int.Cl.

B60N 2/28(2006.01)

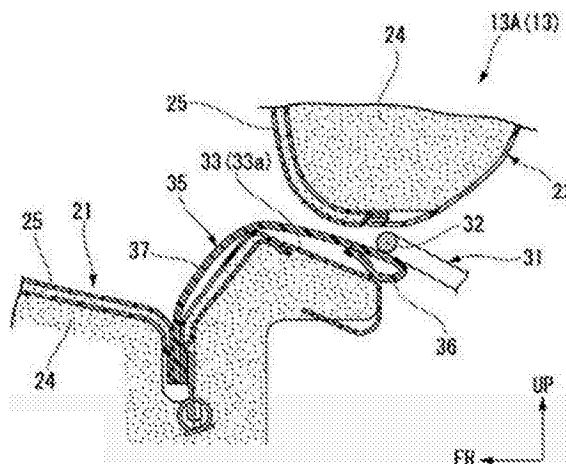
权利要求书1页 说明书7页 附图7页

(54)发明名称

座椅装置

(57)摘要

本发明提供一种低成本的座椅装置。座椅装置包括：钢绳(31)，固定于车体框架，对儿童座椅进行固定；开口部(33)，设置于右侧座椅(13A)，并被设置成能够使儿童座椅连接于钢绳(31)；以及覆盖部(35)，基端安装于右侧座椅(13A)，前端为自由端，并覆盖开口部(33)。覆盖部(35)包括固定部(36)，所述固定部(36)设置于前端，并夹入在右侧座椅(13A)与钢绳(31)之间而受到固定。



1. 一种座椅装置,其特征在于,包括:  
钢绳,固定于座椅框架及车体中的任一者,对儿童座椅进行固定;  
开口部,设置于座椅,并被设置成能够使所述儿童座椅连接于所述钢绳;以及  
覆盖部,一端安装于所述座椅,另一端为自由端,并覆盖所述开口部,  
所述覆盖部包括固定部,所述固定部设置在所述另一端,并夹入在所述座椅与所述钢绳之间而被固定。
2. 根据权利要求1所述的座椅装置,其特征在于:  
所述开口部分别设置在所述座椅的车宽方向的两侧部,  
所述覆盖部以分别覆盖所述开口部的方式形成。
3. 根据权利要求1或2所述的座椅装置,其特征在于:  
所述覆盖部由表皮材料形成,  
通过使所述表皮材料的前端部折回来形成所述固定部。
4. 根据权利要求1或2所述的座椅装置,其特征在于:  
所述覆盖部在所述另一端包括弹性材料,  
所述固定部包括在缝制有所述弹性材料的状态下收缩的收缩部。
5. 根据权利要求1或2所述的座椅装置,其特征在于:  
所述固定部作为其他部件而安装于所述覆盖部的主体部。

## 座椅装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种座椅装置。

### 背景技术

[0002] 作为车辆用座椅,已存在具有如下钢绳(wire)的车辆用座椅,所述钢绳用以将对应于国际标准化组织固定装置(International Standards OrganizationFIX,ISOFIX)的儿童座椅固定至车辆用座椅。在车辆用座椅中,设置有用以使儿童座椅的钩部(hook portion)卡合于钢绳的开口部。为了抑制外观性的下降,车辆用座椅包括覆盖开口部的覆盖部(cover portion)。

[0003] 例如在专利文献1中公开了如下结构:设置有盖体(覆盖部),并设置有安装单元(钩环扣件(hook and loop fastener)),所述盖体(覆盖部)从配置有卡止部(钢绳)的贯通路径的前端开口(开口部)的前方,自如开闭地覆盖所述前端开口(开口部),所述安装单元(钩环扣件)使将贯通路径的开口予以覆盖的盖体的突出端部在座垫(seat cushion)的后端部与座椅靠背(seat back)的下端部之间的间隙中自如插拔,并且使插入至所述间隙的盖体的突出端部自如地装卸于座垫的后端部或座椅靠背的下端部。

[0004] [现有技术文献]

[0005] [专利文献]

[0006] [专利文献1]日本专利第3462142号公报

### 发明内容

[0007] [发明所要解决的问题]

[0008] 对于所述现有结构来说,因为需要在盖体的突出端部、与座垫的后端部或座椅靠背的下端部设置安装单元,所以部件成本上升。因此,现有技术为实现低成本化方面有改善余地。

[0009] 因此,本发明提供一种低成本的座椅装置。

[0010] [解决问题的技术手段]

[0011] 本发明的座椅装置包括:钢绳(例如实施方式的钢绳31),固定于座椅框架及车体(例如实施方式的车体地板11)中的任一者,对儿童座椅进行固定;开口部(例如实施方式的开口部33),设置于座椅(例如实施方式的右侧座椅13A),并被设置成能够使所述儿童座椅连接于所述钢绳;以及覆盖部(例如实施方式的覆盖部35、覆盖部135、覆盖部235),一端安装于所述座椅,另一端为自由端,并覆盖所述开口部,所述覆盖部包括固定部(例如实施方式的固定部36、固定部136、固定部236),所述固定部(例如实施方式的固定部36、固定部136、固定部236)设置于所述另一端,并夹入在所述座椅与所述钢绳之间而受到固定。

[0012] 根据本发明,覆盖部包括固定部,所述固定部设置在作为自由端的另一端,并夹入在座椅与钢绳之间而受到固定,因此,不像现有技术那样使用作为其他部件的安装单元,而是只要将固定部夹入保持在座椅与钢绳之间,就能够通过覆盖部来覆盖开口部。因此,能够

提供低成本的座椅装置。

[0013] 在所述座椅装置中,优选的是所述开口部分别设置在所述座椅的车宽方向的两侧部,所述覆盖部以分别覆盖所述开口部的方式形成。

[0014] 根据本发明,覆盖部分别覆盖开口部,因此,与通过一体的覆盖部来覆盖各开口部的结构相比,能够使形成覆盖部的材料的使用量减少。因此,能够提供低成本的座椅装置。

[0015] 在所述座椅装置中,优选的是所述覆盖部由表皮材料(例如实施方式的表皮材料37)形成,通过使所述表皮材料的前端部折回来形成所述固定部。

[0016] 根据本发明,通过使表皮材料的前端折回,能够将固定部形成得比覆盖部中的固定部以外的部分更厚。由此,能够使固定部夹入在座椅与钢绳之间而切实地加以固定。因此,能够提供可切实地覆盖开口部的座椅装置。

[0017] 在所述座椅装置中,优选的是所述覆盖部在所述另一端包括弹性材料(例如实施方式的弹性材料138),所述固定部包括在缝制有所述弹性材料的状态下收缩的收缩部(例如实施方式的收缩部139)。

[0018] 根据本发明,因为包括收缩部,所以能够使固定部的收缩部卡止于钢绳。而且,能够通过设置对设置在覆盖部的另一端的弹性材料进行缝制而容易地形成收缩部。由此,能够容易地实现如下结构,所述结构使固定部夹入在座椅与钢绳之间而切实地受到固定。因此,能够提供可切实地覆盖开口部的座椅装置。

[0019] 在所述座椅装置中,优选的是所述固定部作为其他部件而安装于所述覆盖部的主体部。

[0020] 根据本发明,能够将预先形成的固定部安装于覆盖部的主体部。因此,能够效率良好地制造固定部。因此,能够提供低成本的座椅装置。

[0021] [发明的效果]

[0022] 根据本发明,覆盖部包括固定部,所述固定部设置在作为自由端的另一端,并夹入在座椅与钢绳之间而受到固定,因此,不像现有技术那样使用作为其他部件的安装单元,而是只要将固定部夹入保持在座椅与钢绳之间,就能够通过覆盖部来覆盖开口部。因此,能够提供低成本的座椅装置。

## 附图说明

[0023] 图1是实施方式的车轮的概略结构图。

[0024] 图2是实施方式的后排座椅的立体图。

[0025] 图3是实施方式的右侧座椅的正视图。

[0026] 图4是图3的IV-IV线处的剖视图。

[0027] 图5是实施方式的覆盖部的立体图。

[0028] 图6是实施方式的第一变形例的覆盖部的立体图。

[0029] 图7是实施方式的第一变形例的覆盖部的说明图,且是相当于图3的IV-IV线的部分的剖视图。

[0030] 图8是表示实施方式的第一变形例的覆盖部的其他例子的说明图,且是相当于图3的IV-IV线的部分的剖视图。

[0031] 图9是实施方式的第二变形例的覆盖部的立体图。

[0032] 图10是实施方式的第二变形例的覆盖部的说明图,且是相当于图3的IV-IV线的部分的剖视图。

[0033] [符号的说明]:

[0034] 10:车辆

[0035] 11:车体地板(车体)

[0036] 12:前排座椅

[0037] 13:后排座椅

[0038] 13A:右侧座椅(座椅)

[0039] 13B:左侧座椅(座椅)

[0040] 13C:中央座椅

[0041] 14、21:座垫

[0042] 15、22:座椅靠背

[0043] 23:头枕

[0044] 24:填充材料

[0045] 25:座椅套

[0046] 31:钢绳

[0047] 32:卡止部

[0048] 33:开口部

[0049] 33a:凹部

[0050] 35、135、235:覆盖部

[0051] 36、136、236:固定部

[0052] 37、137:表皮材料

[0053] 137a:缝合部

[0054] 138、238:弹性材料

[0055] 139:收缩部

[0056] 237:第一表皮材料

[0057] 239:主体部

[0058] 240:第二表皮材料

[0059] IV-IV:线

[0060] LH、FR、UP:箭头

### 具体实施方式

[0061] 基于附图来对本发明的实施方式进行说明。再者,以下的说明中的前后上下左右等方向只要无特别记载,则与车辆中的方向相同。另外,图中的箭头UP表示上方,箭头FR表示前方,箭头LH表示左方。

[0062] [实施方式]

[0063] 图1是实施方式的车体的概略结构图(侧视图)。

[0064] 如图1所示,在车辆10的车体地板11(车体)上,沿着前后方向隔开间隔地排列有前排座椅12及后排座椅13。

[0065] 前排座椅12包括座垫14、与可倾斜地连结于座垫14后端部的座椅靠背15,并以能够在前后方向上滑动的方式固定于车体地板11。再者,虽未图示,但前排座椅12左右成对地设置在车室内。

[0066] 图2是实施方式的后排座椅的立体图。再者,图2中表示了后述的覆盖部35堵住开口部33(参照图3)的状态。

[0067] 如图2所示,本实施方式的后排座椅13设为可供三位乘员就座的所谓的长凳座椅(bench seat)型,并形成在车室内的整个车宽方向上。具体来说,后排座椅13主要包括:座垫21,延伸设置在整个车宽方向上;座椅靠背22,可倾斜地连结于座垫21的后端部;以及多个(在图示的例子中为三个)头枕23,沿着车宽方向隔开间隔地设置在座椅靠背22的上部。座垫21、座椅靠背22及头枕23各自包括未图示的框架(座椅框架)、填充材料24(参照图4)及座椅套(seat cover)25。

[0068] 此处,将后排座椅13中的三位乘员就座于后排座椅13的状态下的最右侧的乘员所就座的部分设为右侧座椅13A,将最左侧的乘员所就座的部分设为左侧座椅13B,将中央的乘员所就座的部分设为中央座椅13C。隔着中央座椅13C对称地形成右侧座椅13A及左侧座椅13B。由此,在以下的说明中,只要无特别记载,则例举右侧座椅13A所采用的座椅装置进行说明。

[0069] 图3是实施方式的右侧座椅的正视图。图4是图3的IV-IV线处的剖视图。再者,图3中表示了右侧的覆盖部35使开口部33敞开的状态。

[0070] 如图3及图4所示,右侧座椅13A包括所述座垫21、座椅靠背22及头枕23(参照图2)、与固定于车体地板11的一对钢绳31。

[0071] 一对钢绳31用于固定例如对应于ISOFIX的儿童座椅。各钢绳31配置在右侧座椅13A的左右两侧部的座垫21与座椅靠背22之间。在各钢绳31的前端部,形成有沿着车宽方向延伸的卡止部32。再者,钢绳31也可以固定于座垫21的框架、或座椅靠背22的框架。

[0072] 如图3所示,在右侧座椅13A中设置有向前方开口的一对开口部33。一对开口部33对应于各钢绳31,并被设置成能够使儿童座椅连接于钢绳31的卡止部32。各开口部33是由形成在座垫21的后部上端缘的凹部33a、与座椅靠背22的下端缘形成。在各开口部33的内侧配置有钢绳31的卡止部32。

[0073] 另外,如图2至图4所示,在右侧座椅13A上,安装有以使各开口部33可开闭的方式覆盖各开口部33的一对覆盖部35。一对覆盖部35对应于各开口部33,并从座垫21的上表面延伸。各覆盖部35例如通过布材料(织物)或合成皮革、天然皮革等材质与座椅套25相同的表皮材料(skin material)37,仿照座垫21的外表面形状而形成矩形或梯形状。车宽方向上的各覆盖部35的宽度与车宽方向上的各开口部33的宽度相同。

[0074] 如图4所示,各覆盖部35的基端通过缝合等,在开口部33的前方安装于座垫21。各覆盖部35的前端为自由端,且能够插入至开口部33内。

[0075] 各覆盖部35具有设置在前端的固定部36。固定部36形成得比覆盖部35中的固定部36以外的部分更厚。固定部36的厚度例如大于座垫21与钢绳31的卡止部32之间的距离、以及座椅靠背22的下端部与钢绳31的卡止部32之间的距离。由此,固定部36能够夹入在座垫21与钢绳31的卡止部32之间而受到固定。再者,固定部36也可夹入在座椅靠背22的下端部与钢绳31的卡止部32之间而受到固定。而且,各覆盖部35通过将前端插入至开口部33内,并

将固定部36固定在右侧座椅13A(座垫21或座椅靠背22)与钢绳31的卡止部32之间,能够覆盖开口部33。再者,通过所述钢绳31、开口部33及覆盖部35构成本实施方式的座椅装置。

[0076] 图5是实施方式的覆盖部的立体图。

[0077] 各覆盖部35是通过对所述表皮材料37进行折叠、缝合而形成。具体来说,以使表皮材料37的左右两端面接近且相向的方式,使左右两侧部分别向外观面的相反侧即背面侧折回,并沿着折缝将左右两端缝合。而且,表皮材料37的前端部向背面侧折回,并以沿着前端缘的方式,沿着车宽方向被缝合。由此,覆盖部35的前端成为比其他部分更厚的固定部36。

[0078] 这样,在本实施方式中采用如下结构:覆盖部35具有固定部36,所述固定部36设置在所述覆盖部35的前端,并夹入在右侧座椅13A与钢绳31的卡止部32之间而受到固定。

[0079] 根据所述结构,不像现有技术那样使用钩环扣件等作为其他部件的安装单元,而是只要将固定部36夹入保持在右侧座椅13A与钢绳31之间,就能够通过覆盖部35来覆盖开口部33。因此,能够提供低成本的座椅装置。

[0080] 另外,覆盖部35分别覆盖开口部33,因此,与通过一体的覆盖部来覆盖各开口部33的结构相比,能够使形成覆盖部35的表皮材料等材料的使用量减少。因此,能够提供低成本的座椅装置。

[0081] 另外,固定部36是通过使表皮材料37的前端折回而形成,因此,能够将固定部36形成得比覆盖部35中的固定部36以外的部分更厚。由此,能够使固定部36夹入在右侧座椅13A与钢绳31之间而切实地加以固定。因此,能够提供可切实地覆盖开口部33的座椅装置。

[0082] 另外,固定部36能够夹入在座垫21与钢绳31的卡止部32之间而受到固定。钢绳31配置在座垫21与座椅靠背22之间,因此,通过将固定部36夹入在座垫21与卡止部32之间,能够抑制使座椅靠背22倾斜时的座椅靠背22的下端部与固定部36之间的滑动接触。由此,能够抑制在座椅靠背22倾斜时,固定部36从右侧座椅13A与钢绳31之间脱落而导致覆盖部35卷缩。

[0083] [实施方式的第一变形例]

[0084] 其次,对实施方式的第一变形例的覆盖部135进行说明。

[0085] 图6是实施方式的第一变形例的覆盖部的立体图。图7是实施方式的第一变形例的覆盖部的说明图,且是相当于图3的IV-IV线的部分的剖视图。

[0086] 在图5所示的实施方式中,使表皮材料37在覆盖部35的前端折回,由此,形成厚固定部36。相对于此,图6所示的实施方式的第一变形例与实施方式的不同点在于:在覆盖部135的前端,将弹性材料138收容在表皮材料137的内部,由此,形成厚固定部136。另外,对与图4及图5所示的实施方式相同的结构附上同一符号并省略详细说明(对于以下的变形例也相同)。

[0087] 如图6及图7所示,覆盖部135是由缝制成袋状的一块表皮材料137、与收容在表皮材料137内部的弹性材料138形成。表皮材料137例如是由布材料(织物)或合成皮革、天然皮革等材质与座椅套25相同的部件形成。表皮材料137从带状的状态,在沿着短边方向的折缝处折回后,通过将重叠的两侧部彼此缝合而形成袋状。表皮材料137的折缝位于覆盖部135的前端。弹性材料138是由聚氨酯泡沫等弹性材料形成,并配置在覆盖部135的前端。由此,覆盖部135的前端比其他部分更厚。

[0088] 覆盖部135的前端成为夹入在座垫21与钢绳31的卡止部32之间而受到固定的固定

部136。固定部136包括收缩部139,所述收缩部139在弹性材料138与表皮材料137一起被缝制的状态下收缩。收缩部139设置在固定部136中的与钢绳31的卡止部32抵接的部分。使弹性材料138弹性变形,并沿着车宽方向将夹入着弹性材料138的表皮材料137彼此缝合,由此,收缩部139形成为局部收缩的形状。

[0089] 这样,根据本变形例,固定部136包括收缩部139,因此,能够使固定部136的收缩部139卡止于钢绳31的卡止部32。而且,能够通过设置在覆盖部135前端的弹性材料138进行缝制而容易地形成收缩部139。由此,能够容易地实现如下结构,所述结构使固定部136夹入在右侧座椅13A与钢绳31的卡止部32之间而切实地受到固定。因此,能够提供可切实地覆盖开口部33的座椅装置。

[0090] 再者,也可以对多块表皮材料137进行缝合而使其一体化。在此情况下,如图8所示,将缝合部137a设置在覆盖部135的背面侧,由此,能够抑制右侧座椅13A的外观性的下降。

[0091] [实施方式的第二变形例]

[0092] 其次,对实施方式的第二变形例的覆盖部235进行说明。

[0093] 图9是实施方式的第二变形例的覆盖部的立体图。图10是实施方式的第二变形例的覆盖部的说明图,且是相当于图3的IV-IV线的部分的剖视图。

[0094] 在图5所示的实施方式中,固定部36一体地形成覆盖部35的一部分。相对于此,图9所示的实施方式的第二变形例与实施方式的不同点在于:与覆盖部235的主体部239分开地形成固定部236。

[0095] 如图9及图10所示,覆盖部235包括:主体部239,由一对第一表皮材料237形成;以及固定部236,作为其他部件而安装在主体部239的前端。第一表皮材料237例如是由布材料(织物)或合成皮革、天然皮革等材质与座椅套25相同的部件形成。一对第一表皮材料237形成为大致相同的形状及大小,在彼此重叠的状态下,周缘部彼此被缝合。使各第一表皮材料237的前端部向内侧折回,并在各第一表皮材料237的前端部之间包夹着预先形成的固定部236的状态下,缝合主体部239的前端。

[0096] 固定部236具有与主体部239相同的宽度,并从主体部239的前端延伸。固定部236是由一对第二表皮材料240、与配置在一对第二表皮材料240之间的弹性材料238形成。第二表皮材料240例如是由布材料(织物)或合成皮革、天然皮革、由针刺(needle punch)法形成的无纺布等形成。一对第二表皮材料240形成为大致相同的形状及大小,并处于如下状态:前端部彼此缝合,并且以缝合部位于内侧的方式反转。在固定部236前端的一对第二表皮材料240之间配置有所述弹性材料238。弹性材料238沿着固定部236的宽度方向延伸。一对第二表皮材料240在比配置有弹性材料238的部分更靠基端侧处,沿着固定部236的宽度方向(车宽方向)被缝合。由此,固定部236前端的厚度增加了因配置弹性材料238而产生的厚度。而且,能够使固定部236的前端卡止于钢绳31的卡止部32。

[0097] 这样,根据本变形例,能够将预先形成的固定部236安装于覆盖部235的主体部239。因此,能够效率良好地制造固定部236。因此,能够提供低成本的座椅装置。

[0098] 再者,本发明并不限定于参照附图而说明的所述实施方式,可在本发明的技术范围内考虑各种变形例。

[0099] 例如,在所述实施方式中,例举后排座椅13的右侧座椅13A来对座椅装置进行了说



明,但因为对称地形成右侧座椅13A及左侧座椅13B,所以左侧座椅13B也采用了本发明的座椅装置。另外,也可以将本发明的座椅装置用于前排座椅12。

[0100] 另外,在所述实施方式中,右侧座椅13A是可供多位乘员就座的长凳座椅型的后排座椅13的一部分,但并不限于此,右侧座椅也可以是可供一位乘员就座的座椅。左侧座椅13B也相同。

[0101] 另外,在所述实施方式中,覆盖部35安装于座垫21,但并不限于此,覆盖部也可以安装于座椅靠背22。

[0102] 另外,在所述实施方式中,开口部33形成在座垫21与座椅靠背22之间,但并不限于此,例如开口部也可以设置在座椅靠背22的前表面。

[0103] 此外,能够在不脱离本发明宗旨的范围内,适当地将所述实施方式中的结构要素替换为众所周知的结构要素。

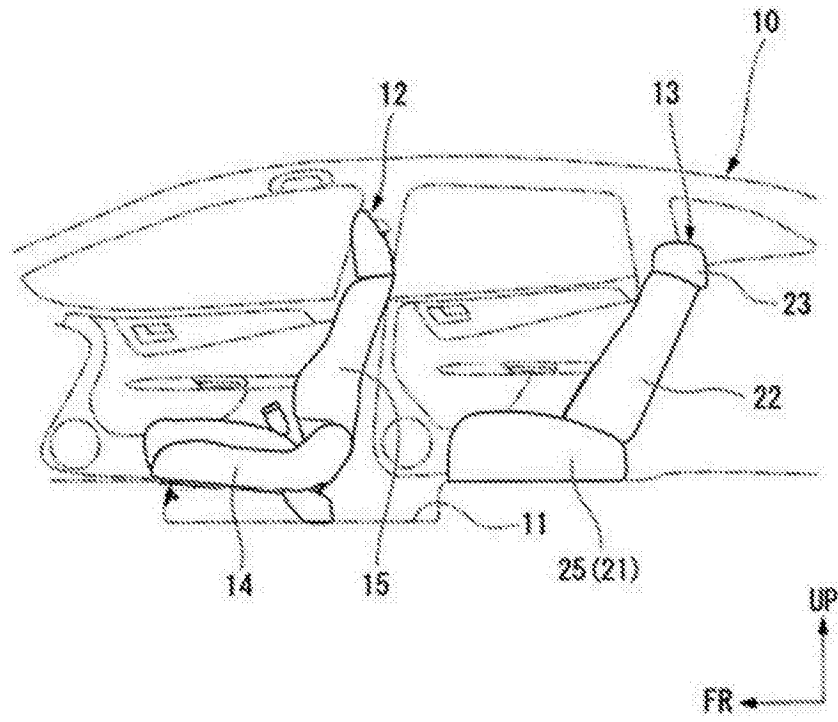


图1

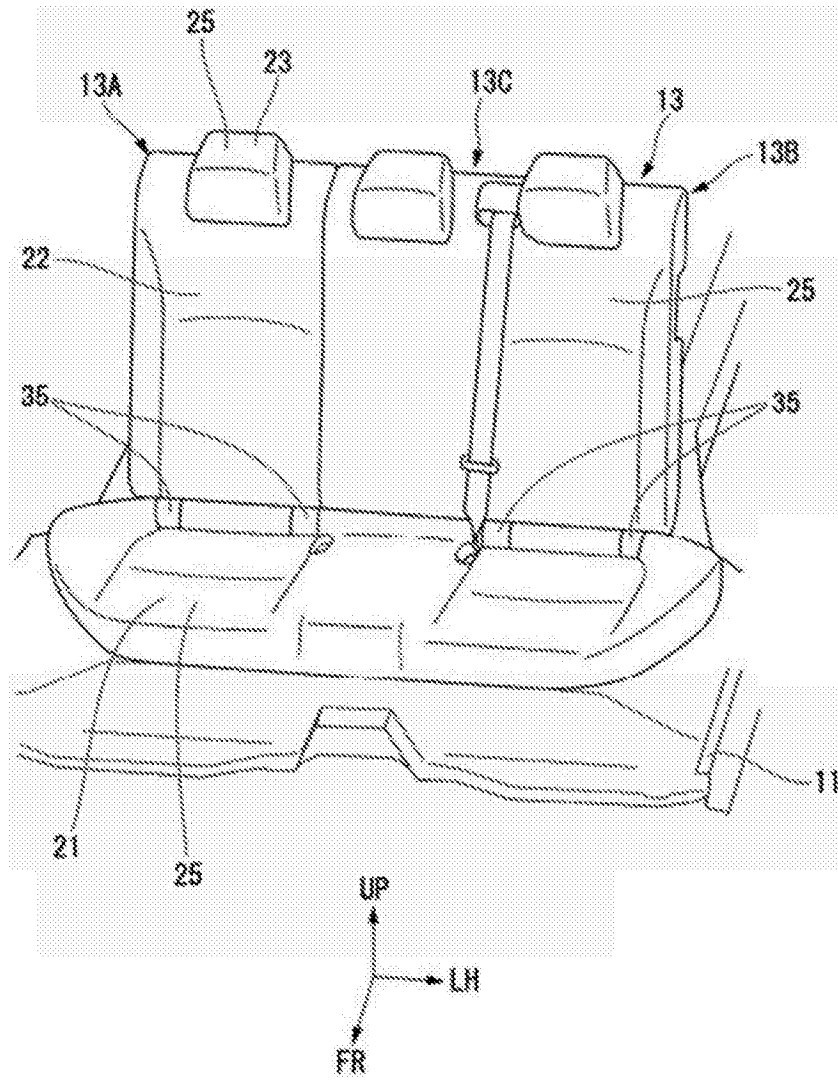


图2

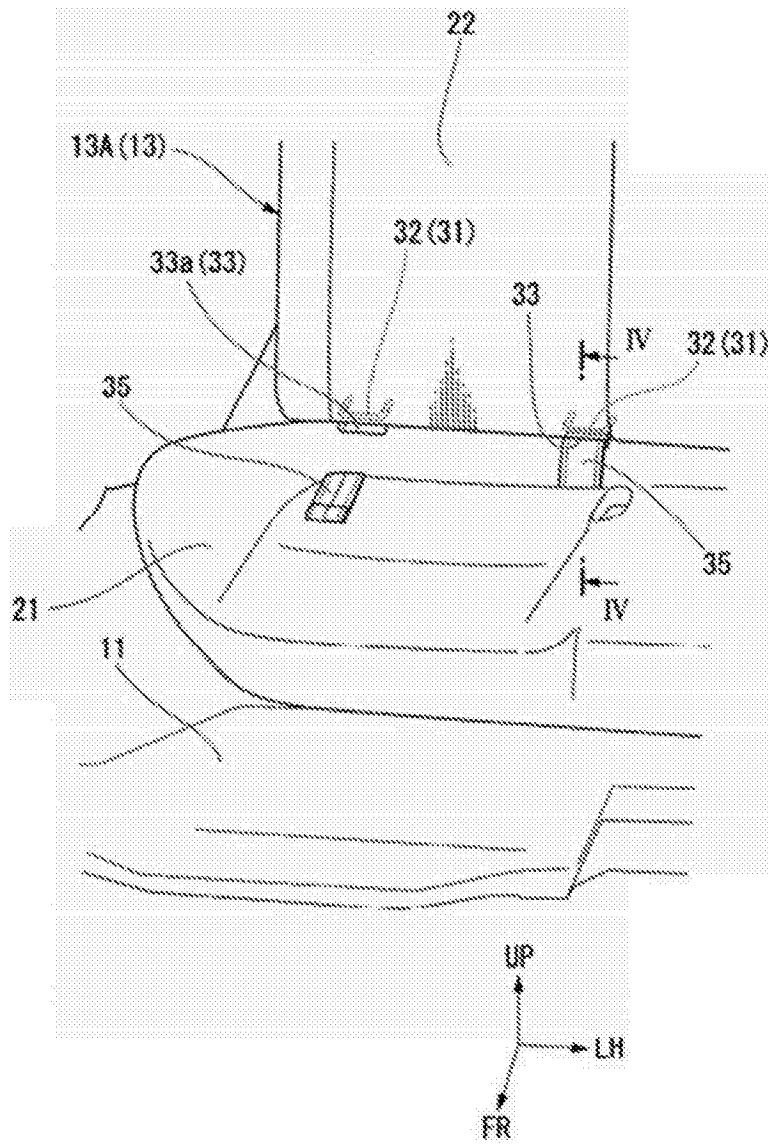


图3

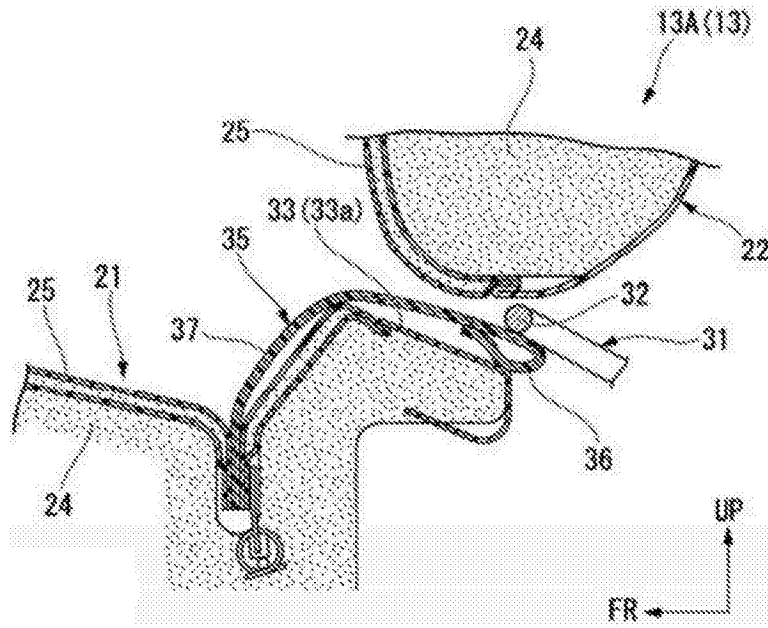


图4

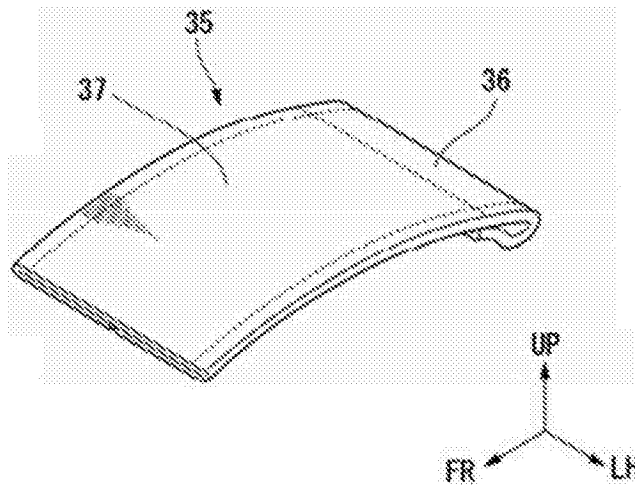


图5

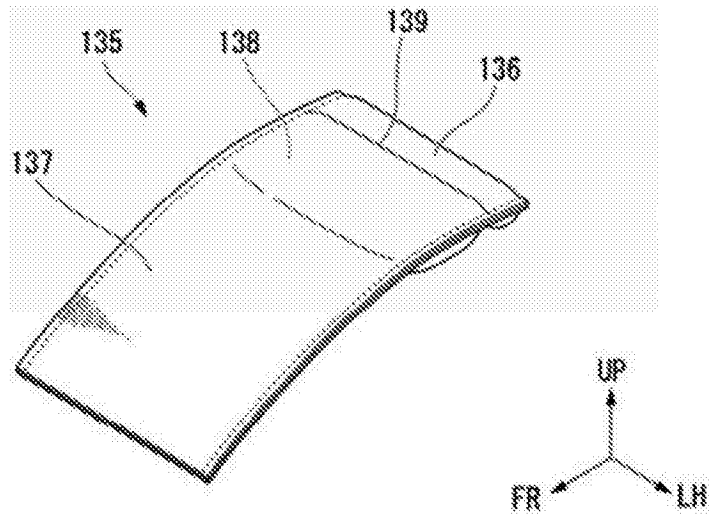


图6

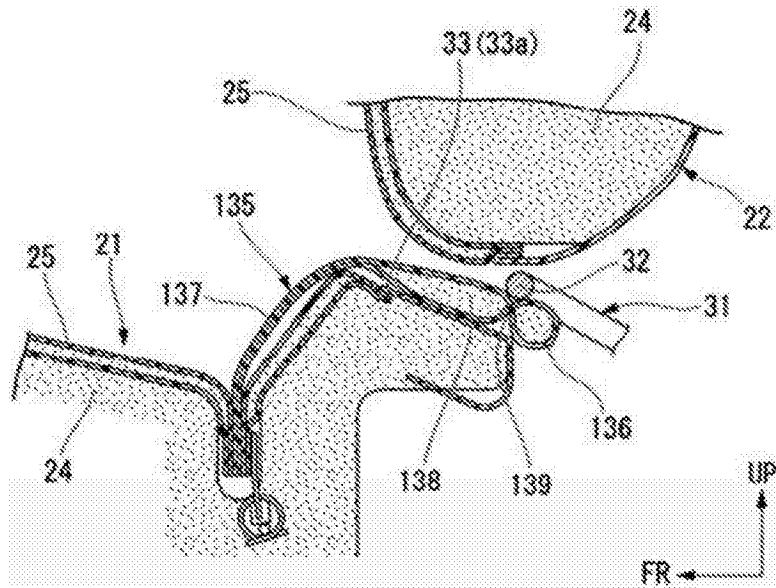


图7

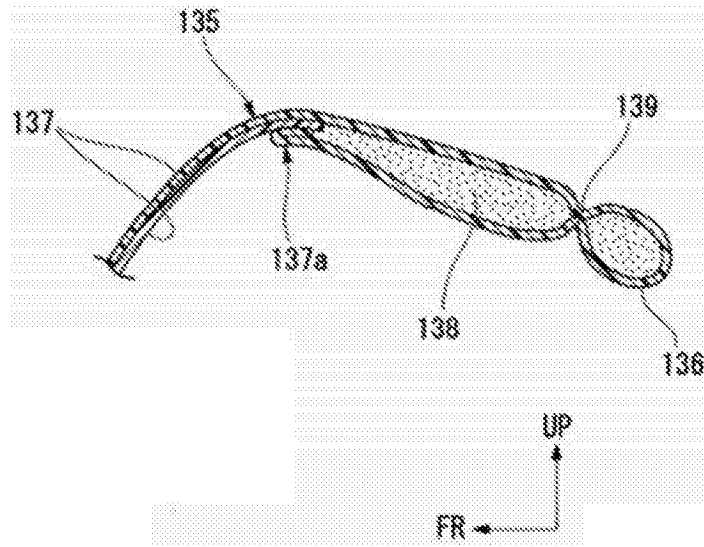


图8

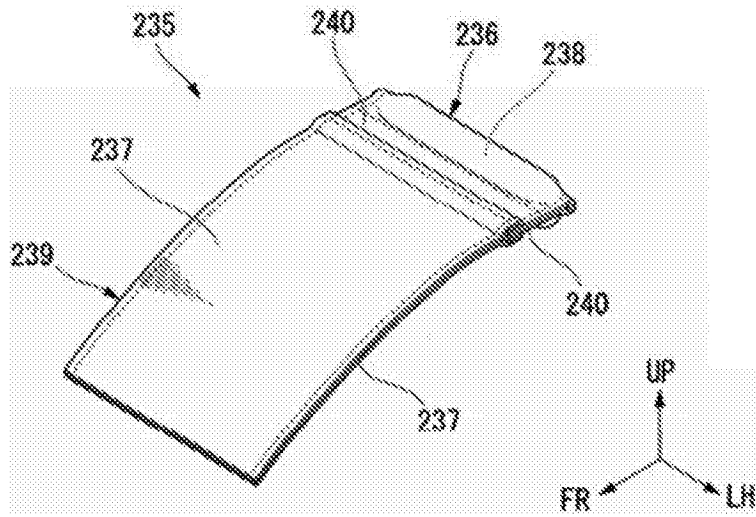


图9

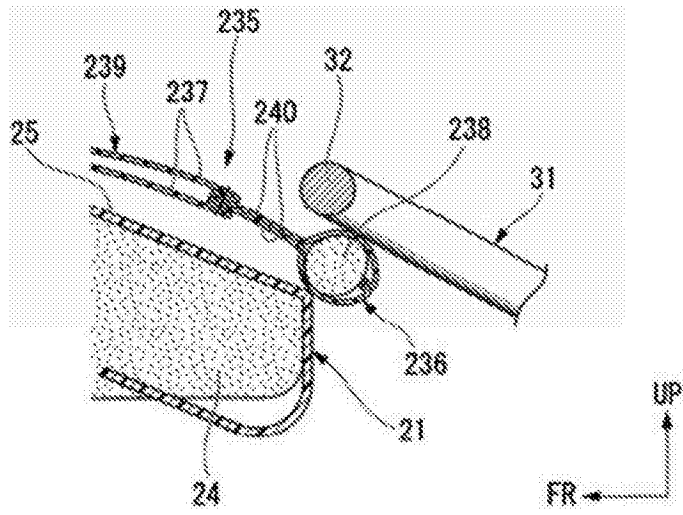


图10