

(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2009-55928

(P2009-55928A)

(43) 公開日 平成21年3月19日(2009.3.19)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
B 6 8 G 7/05 (2006.01)	B 6 8 G 7/05 C	3 B 0 8 4
A 4 7 C 7/62 (2006.01)	A 4 7 C 7/62 A	

審査請求 有 請求項の数 4 O L (全 11 頁)

(21) 出願番号	特願2005-365632 (P2005-365632)	(71) 出願人	000220066 テイ・エス テック株式会社 埼玉県朝霞市栄町3丁目7番27号
(22) 出願日	平成17年12月19日(2005.12.19)	(74) 代理人	100077702 弁理士 竹下 和夫
		(72) 発明者	辻 文孝 栃木県塩谷郡高根沢町太田118-1 テイ・エス テック株式会社内
		(72) 発明者	矢部 隆人 栃木県塩谷郡高根沢町太田118-1 テイ・エス テック株式会社内
		Fターム(参考)	3B084 JB06

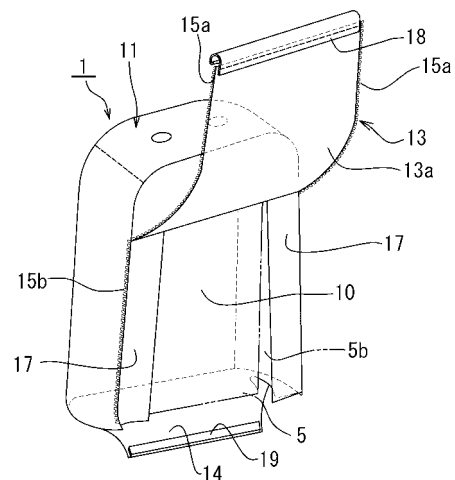
(54) 【発明の名称】 車両用表皮一体発泡成形シート

(57) 【要約】

【課題】後裏皮部の形状が単純化できると共に外観品質を向上し、また、横幅の広いシートポケットを形成し易い車両用表皮一体発泡成形シートを提供する。

【解決手段】前面皮部10と、周面マチ部11と、後裏皮部13とを有し、後裏皮部13の一部が左右一対のスライドファスナ15a、15bにより開閉可能に構成されたシートカバー1を備えると共に、後裏皮部13の開閉可能部分を除くシートカバー1と型成形により一体化された発泡樹脂製のパット5を備えた車両用表皮一体発泡成形シートであり、周面マチ部11の側部後端縁と後裏皮部13の側部端縁とにスライドファスナ15a、15bが装着され、周面マチ部11の側部後端縁と後裏皮部13の側部端縁とをパット5側から覆う被覆シート材17が、周面マチ部11の側部後端縁近傍に固定されている。

【選択図】 図2



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

所定の輪郭形状を有する前面皮部と、前面皮部の上部端縁より左右の側部端縁に亘って連続する周面マチ部と、周面マチ部の上部後端縁より左右の側部後端縁に亘って連続する後裏皮部とを有し、後裏皮部の少なくとも一部が下部端縁側から上方に延びる左右一対のスライドファスナにより開閉可能に構成されたシートカバーを備えると共に、左右のスライドファスナー間の後裏皮部を除くシートカバーと型成形により一体化された発泡樹脂製のパットを備えた車両用表皮一体発泡成形シートにおいて、

周面マチ部の側部後端縁と後裏皮部の側部端縁とにスライドファスナが装着され、周面マチ部の側部後端縁と後裏皮部の側部端縁とをパット側から覆う被覆シート材が、周面マチ部の側部後端縁近傍に固定されていることを特徴とする車両用表皮一体発泡成形シート。

10

【請求項 2】

後裏皮部が、両側部間に亘り開口するシートポケットを備えていることを特徴とする請求項 1 に記載の車両用表皮一体発泡成形シート。

【請求項 3】

被覆シート材が周面マチ部に折り返されて縫着固定されていることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の車両用表皮一体発泡成形シート。

【請求項 4】

被覆シート材とスライドファスナとが周面マチ部を介して配置されて重ねて縫着されていることを特徴とする請求項 3 に記載の車両用表皮一体発泡成形シート。

20

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、シートカバーとその中に收容される発泡樹脂製のパットとが型成形により一体化された車両用シートに係り、特に、シートカバーの後裏皮部の一部がスライドファスナーにより開閉可能に構成されている車両用表皮一体発泡成形シートに関する。

【背景技術】

【0002】

シートカバーとその中に收容される発泡樹脂製のパットとが型成形により一体化された、車両用表皮一体発泡成形シートが知られている。

30

このような車両用シートでは、シートカバー内にシートフレーム用の空間を形成する等の目的で、発泡成形時に中子を配置する必要がある。この中子を配置しやすくするために、シートカバーの後裏皮部の一部がスライドファスナーにより開閉可能に構成されている。

【0003】

例えば下記特許文献 1 では、図 10 に示されるような車両用シートが製造されている。

この車両用シートは、所定の輪郭形状を有する前面皮部 33a と、前面皮部 33a の上部端縁より左右の側部端縁に亘って連続する周面マチ部 33b と、周面マチ部 33b の上部後端縁より左右の側部後端縁に亘って連続する後裏皮部 33c とを有し、後裏皮部 33c の少なくとも一部が下部端縁側から上方に延びる左右一対のスライドファスナ 35 により開閉可能に構成されたシートカバー 33 を備えると共に、左右のスライドファスナー 35 間の後裏皮部 33c の帯状部 33e を除くシートカバー 33 と一体化された発泡樹脂製のパット 36 を備えている。

40

【0004】

このような車両用シートを成形するために、下記特許文献 1 では、図 11 に一部が示されるような成形型 3 が用いられている。

この成形型 3 は、車両用シートの厚さ方向に下型 30 と上型 32 とが開閉可能であり、スライドファスナー 35 を開放して後裏皮部 33c の帯状部 33e を開いた状態で、シートカバー 33 を成形型内に配置し、中子 31 を配置した状態で、型締めして発泡性樹脂を

50

発泡させることによりパット 36 をシートカバー 3 と一体化して成形する。

【0005】

この成形の際、パット 36 を所定の形状に成形すると共に発泡樹脂をシートカバーの表面側や開放状態のスライドファスナ 35 に付着させないようにする必要がある。

そのため、ここでは、シートカバー 33 の後裏皮部 33c の左右側部に略コ字状のマチ部 33d が設けられて、上部と連続する帯状部 33e とスライドファスナ 35 により連結されている。

【0006】

成形時には、車両用シートの厚さ方向に開閉可能な成形型 3 の食いぎり部 31a により、後裏皮部 33c のスライドファスナ 35 より外側の左右のマチ部 33d を挟み込むことにより、各マチ部 33d の内側端縁及びスライドファスナ 35 を成形空間より外側に配置して成形空間を密封し、発泡成形を行っている。

10

【0007】

【特許文献 1】特開 2005 - 262628 号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0008】

しかしながら、このような車両用表皮一体発泡樹脂シートでは、発泡成形のために、後裏皮部 33c にマチ部 33d と開閉可能な帯状部 33e とを設けなければならない、後裏皮部の形状が複雑になり易く、また、周面マチ部 33b と後裏皮部 33c との間の他に、左右のマチ部 33d と帯状部 33e との間にも接合部分が形成されるため、接合部分が多くて車両用シートの後裏側の外観品質を向上し難いという問題点があった。

20

【0009】

また、後裏皮部 33c にシートポケットを設ける場合には、製造容易などの理由で、帯状部 33e に設けられるが、左右のマチ部 33d が設けられているため帯状部 33e の横幅 W が大幅に狭くなり、横幅の狭いシートポケットしか設けられない。

【0010】

そこで、この発明は、後裏皮部が開閉可能であって、しかも、形状が単純化できると共に、外観品質を向上し易い車両用表皮一体発泡成形シートを提供することを課題とし、また、横幅の広いシートポケットを形成し易い車両用表皮一体発泡成形シートを提供することを他の課題とする。

30

【課題を解決するための手段】

【0011】

上記課題を解決する請求項 1 に記載の発明は、所定の輪郭形状を有する前面皮部と、前面皮部の上部端縁より左右の側部端縁に亘って連続する周面マチ部と、周面マチ部の上部後端縁より左右の側部後端縁に亘って連続する後裏皮部とを有し、後裏皮部の少なくとも一部が下部端縁側から上方に延びる左右一対のスライドファスナにより開閉可能に構成されたシートカバーを備えると共に、左右のスライドファスナー間の後裏皮部を除くシートカバーと型成形により一体化された発泡樹脂製のパットを備えた車両用表皮一体発泡成形シートにおいて、周面マチ部の側部後端縁と後裏皮部の側部端縁とにスライドファスナが装着され、周面マチ部の側部後端縁と後裏皮部の側部端縁とをパット側から覆う被覆シート材が、周面マチ部の側部後端縁近傍に固定されていることを特徴とする。

40

【0012】

請求項 2 に記載の発明は、後裏皮部が、両側部間に亘り開口するシートポケットを備えていることを特徴とする。

【0013】

請求項 3 に記載の発明は、被覆シート材が周面マチ部に折り返されて縫着固定されていることを特徴とする。

【0014】

請求項 4 に記載の発明は、被覆シート材とスライドファスナとが周面マチ部を介して配

50

置かれて重ねて縫着されていることを特徴とする。

【発明の効果】

【0015】

請求項1に記載の車両用表皮一体発泡成形シートによれば、周面マチ部の側部後端縁と後裏皮部の側部端縁とにスライドファスナが装着されているので、後裏皮部の側部にマチ部が存在せず、後裏皮部が開閉可能であっても形状を単純化できると共に、後裏側の接合部分を少なく抑えることができ、車両用シートの後裏側の外観品質を向上し易い。

【0016】

しかも、周面マチ部の側部後端縁と後裏皮部の側部端縁とをパット側から覆う被覆シート材が、周面マチ部の側部後端縁近傍に固定されているので、スライドファスナにより後裏皮部を開放させても、周面マチ部の側部後端縁及びその内側の後裏皮部側に被覆シート材を配置しておくことができる。そのため、車両用シートの厚さ方向に開閉する成型型を用いても、食いきり部により被覆シート材を挟み込んで型締めして、左右のスライドファスナー間の後裏皮部を除くシートカバーの内面を配置して成型型の成形空間を密閉することができ、発泡樹脂製のパットをシートカバーと型成形により容易に一体化させることが可能である。

10

【0017】

請求項2に記載の車両用表皮一体発泡成形シートによれば、後裏皮部が両側部間に亘り開口するシートポケットを備えており、この後裏皮部の側部はマチ部が存在しないので、左右一対のスライドファスナー間の開閉可能な部分の幅を広く確保することができ、その結果、横幅の広いシートポケットを形成し易い。

20

【0018】

請求項3に記載の車両用表皮一体発泡成形シートによれば、被覆シート材が周面マチ部の側部後端縁近傍で折り返されて縫着固定されているので、被覆シート材の縫着部分の強度を確保し易く、軟質の被覆シート材を使用してより製造し易くすることができる。

【0019】

請求項4に記載の車両用表皮一体発泡成形シートによれば、被覆シート材とスライドファスナとが周面マチ部を介して配置されて重ねて縫着されているので、周面マチ部の側部後端縁に被覆シート材とスライドファスナとを一度に装着でき製造が容易である。

【発明を実施するための最良の形態】

30

【0020】

以下、この発明の実施の形態について説明する。

図1は、ファブリック、皮革等の表皮材と発泡樹脂等のワディングとが積層されて立体形状に縫製されたシートカバー1が装着された車両用表皮一体発泡成形シートを示す。

このシートカバー1は、所定の輪郭形状を有する前面皮部10と、前面皮部10の上部端縁より左右の側部端縁に亘って縫着されて連続する周面マチ部11と、周面マチ部11の上部後端縁より左右の側部後端縁に亘って連続する後裏皮部13とを有している。この後裏皮部13には、後裏皮部13の略全幅に亘り開口する開口部12aを備えたシートポケット12が設けられており、下端側には前面皮部10の下端側から後側に回し込まれた底面マチ部14が接合されている。

40

【0021】

図2に示すように、後裏皮部13は、周面マチ部11の上部後端縁及び左右の側部後端縁の上部側と縫着されており、周面マチ部11の左右の側部後端縁の下部間が開閉可能な带状部13aとなっている。

【0022】

この带状部13aは、両側部端縁と周面マチ部11の側部後端縁とに装着された下部端縁側から上方に延びる左右一対のスライドファスナ15a、15bにより開閉可能に構成されている。

底面マチ部14の端縁と带状部13aの下端縁には、互いに係脱可能なJファスナ18及び平ファスナ19が装着されている。

50

【 0 0 2 3 】

一方、シートカバー 1 の内面側には、発泡樹脂製のパット 5 が配置されている。このパット 5 は、帯状部 1 3 a 及び底面マチ部 1 4 を除くシートカバー 1 と、型成形により一体化されている。パット 5 の後裏皮部 1 3 側にはシートフレーム 4 a、4 b が挿入される收容空間 5 b が設けられている。

【 0 0 2 4 】

そして、周面マチ部 1 1 の側部後端縁と帯状部 1 3 a の側部のパット 5 側には、これらを覆う被覆シート材 1 7 が設けられている。この被覆シート材 1 7 は、スライドファスナ 1 5 a、1 5 b が装着された周面マチ部 1 1 の側部後端縁と帯状部 1 3 a の側部とのパット 5 に接する部分の全長を覆う長さを有している。

10

被覆シート材 1 7 は、樹脂フィルムからなり、図 3 及び図 4 に示すように、被覆シート材 1 7 の上端縁 1 7 e がスライドファスナ 1 5 a、1 5 b の上方の端部と略同等又はそれ以上の位置に配置されており、間隙が形成され易いスライドファスナ 1 5 a、1 5 b の上方の端部が完全に被覆されている。

【 0 0 2 5 】

この被覆シート材 1 7 は、図 5 及び図 6 に示すように、周面マチ部 1 1 の側部後端縁近傍に全長に亘り固定されている。この実施の形態では、周面マチ部 1 1 の側部端縁近傍の外側にスライドファスナ 1 5 b が配置されると共に、パット 5 側のスライドファスナ 1 5 b と対応する位置に被覆シート材 1 7 の一方の側部が配置され、これらが周面マチ部 1 1 を介して重ねられた状態で縫着されている。

20

ここでは、被覆シート材 1 7 が、周面マチ部 1 1 に一方の側部が折返された状態で縫着されており、他方の側部が帯状部 1 3 a 側に配置されている。その際、被覆シート材 1 7 の折返し部位により縫着部位 1 7 b を被覆するようにしてもよく、複数回折返して、折返し部位を重ねて縫着すると共に、折返された被覆シート材 1 7 により縫着部位 1 7 b を被覆することも可能である。

【 0 0 2 6 】

図 6 に示すように、スライドファスナ 1 5 a、1 5 b の上方の端部側には、スライドファスナ 1 5 a、1 5 b を完全に開いた状態でスライダー 1 5 c 及びつまみ部 1 5 d が配置される部位を内側から覆うように、帯状の樹脂シートからなる漏れ防止材 1 1 7 が設けられている。

30

漏れ防止材 1 1 7 は、上端縁 1 1 7 e がスライダー 1 5 c より上方に配置されており、スライドファスナ 1 5 a、1 5 b に重ねられた状態で縫着されている。

【 0 0 2 7 】

なお、この実施の形態では、パット 5 の後裏皮部 1 3 側にパット 5 のシートフレーム 4 a、4 b との擦れを防止する不織布等からなる裏基材 5 a が一体化されているが、この場合、被覆シート材 1 7 により裏基材 5 a の側部端縁と周面マチ部 1 1 の側部後端縁との間を被覆している。

【 0 0 2 8 】

このような車両用表皮一体発泡成形シートを製造するには、前述のように、前部皮部 1 0、周面マチ部 1 1、及び後部皮部 1 3 を縫着すると共に、被覆材シート 1 7 及び漏れ防止材 1 1 7 をそれぞれ縫着してシートカバー 1 を作製した後、例えば図 7 及び図 8 に示すような成形型 2 を用いて成形することにより行うことができる。

40

この成形型 2 は、パッド 3 の座面から周側面を付形する下型 2 0 と、シートフレーム組付け用の收容空間 5 b を付形する中子 2 1 と、下型 2 0 の上側より型閉めする上型 2 2 とを備えて構成されている。

【 0 0 2 9 】

図 7 中、型半分を中央位置より図示省略するが、この成形型は左右対称の型構造を有する。なお、シートカバー 1 として通気性を有するものを用いる場合、シートカバー 1 を下型側よりブロー引きで型面内に位置決めセットする成形型を用いるようにできる。

【 0 0 3 0 】

50

下型 20 は、図 7 で示すように、車両用シートの背裏側の左右を付形する第 1 のサイド割り型 23 と、シート本体の左右側面を付形する第 2 のサイド割り型 24 とを備えて構成されている。第 1 のサイド割り型 23 は第 2 のサイド割り型 24 とヒンジ 25 a で連結し、第 2 のサイド割り型 24 は下型 20 の型面両端寄りヒンジ 25 b で連結することにより型開き乃至は型閉め可能に備えられている。

【0031】

第 1 のサイド割り型 23 には、車両用シートの後裏側の左右側部の形状に対応する型面 23 a が形成されている。この型面 23 a は帯状部 13 a を除く後裏皮部 13 及び被覆シート材 17 に相対する。

【0032】

中子 21 としては、外側枠 21 a , 内側板 21 b に分割可能なものが備え付けられており、裏基材 5 a に相対する。外側枠 21 a は、第 1 のサイド割り型 23 の偏平な型面 23 a と相対する突起部 21 c を有している。

この外側枠 21 a の突起部 21 c、第 1 のサイド割り型 23 の内端面 23 b、及び上型 22 の凸型面 22 a との間に被覆シート材 17 の末端を収容する空間 26 が型内に形成されている。

【0033】

図 8 で示すように、下型 20 はシート本体の前面皮部 10 及び周面マチ部 11 と対応し、第 3 のサイド割り型 27 を備えて構成されている。この第 3 のサイド割り型 27 は、下型 20 とヒンジ 25 c で連結することにより型開き乃至は型閉め可能に備えられている。その第 3 のサイド割り型 27 はシートカバー 1 の後裏皮部 13 と平面状の型面 27 a で相対するよう形成されている。

【0034】

上型 22 には、発泡樹脂の注入孔 22 b が設けられている。中子 21 の外側枠 21 a には、第 3 のサイド割り型 27 の偏平な型面 27 a と相対する突起部 21 c が左右より連続するよう設けられている。

【0035】

外側枠 21 a の下部側には、底面マチ部 14 の見切り部を規制する押え板 21 e が設けられている。押え板 21 e の板面には、発泡樹脂の注入孔 22 b と連通する樹脂受け用の切欠溝 21 f が設けられている。外側枠 21 a の上部側には、ヘッドレストステイの軸受けを組み付ける貫通孔を形成するための立上り筒 21 g が設けられている。

【0036】

その他に、第 3 のサイド割り型 27 の型面 27 a と中子 21 の突起部 21 c との間から後裏皮部 13 の帯状部 13 a を型外に引き出す空間 28 a と、下型 20 の型面と中子 21 の押え板 21 e との間から底面マチ部 14 を型外に引き出す空間 28 b とが設けられている。また、下型 20 の側部には位置決めピンを立上り筒 21 g の筒内に嵌め合わせシリンダ 29 が取り付けられている。

【0037】

その成形型を用いては、まず、上型 22 を型外し、サイド割り型 23 , 27 をヒンジ 25 a , 25 c で外方に開いてから、後裏皮部 13 の帯状部 13 a をスライドファスナ 15 a , 15 b の開き操作で巻き上げたシートカバー 1 を下型 20 の型面内にセットする。このシートカバー 1 のセットにあたっては、中子 21 の外側枠 21 a をシートカバー 1 の内側に予め組み付けるようにできる。

【0038】

中子 21 の内側板 21 b を外側枠 21 a に組み付けると共に、裏基材 5 a を組み付け、また、シリンダ 29 の位置決めピンを立上り筒 21 g の筒内に嵌め合わせた後、サイド割り型 23 , 27 を型閉めし、また、上型 22 をサイド割り型 23 , 27 と型閉めすることから、上型 22 の注入孔 22 b より押え板 27 e の切欠溝 27 f を経てシートカバー 1 の内部に充填する発泡樹脂によりパッド 3 をシートカバー 1 と一体に発泡成形するようできる。

10

20

30

40

50

【0039】

その成形型2の構造上、一方の側部が周面マチ部11に固定された被覆シート材17の他方の側部の末端を型内の空間26で収容し、第3サイド割り型27の型面27aと中子21の突起部21cとの間から後裏皮部13の帯状部13aを空間28aより型外に引き出し、下型20の型面と中子21の押え板21eとの間から底面マチ部14を空間28bより型外に引き出すようにする。

【0040】

その成形型2では、被覆シート材17をサイド割り型23の型面23aと中子21の突起部21cとにより見切り部とし、後裏皮部13の帯状部13aと残余の部分との境目近傍をサイド割り型27の型面27aと中子21の突起部21cとにより見切り部とし、また、前面皮部10と底面マチ部14との境目を下型20の型面と中子21の押え板21eとにより見切り部として付形するようにできる。

10

【0041】

これにより、被覆シート材17をサイド割り型23の型面23aと中子21の突起部21cとで、後裏皮部13の帯状部13aと残余の部分との境目近傍をサイド割り型27の型面27aと中子21の突起部21cとで、前面皮部10と底面マチ部14との境目を下型20の型面と中子21の押え板21eで、それぞれ平面状態に挟み込める。

【0042】

このとき、被覆シート材17と後裏皮部13との境界部分において、帯状部13aのスライドファスナ15aがサイド割り型23、27の型面23a、27aと中子21の突起部21cとの間に挟まれて間隙が大きく形成される場合には、例えば、スライドファスナ15a、15bより上部側で後裏皮部13に固定されて左右の被覆シート材17間を連続する連続シート材を設けてもよい。

20

【0043】

このようにして、型締めした後、発泡性樹脂材料を注入して発泡成形してパット5を成形することにより、発泡樹脂がシート表皮の見切り部から含浸するのを防いで、感触等の風合いの良好な車両用表皮一体発泡成形シートシートを形成できる。

そして、この成形後、スライドファスナ15a、15bを開いた状態で、シートフレーム4a、4bの上部を収容空間5bに収容して固定し、スライドファスナ15a、15bを閉じることにより装着し、使用に供することができる。

30

【0044】

以上のような車両用表皮一体発泡成形シートによれば、周面マチ部11の側部後端縁と後裏皮部13の側部端縁とにスライドファスナ15a、15bが装着されているので、従来のように後裏皮部13の側部にマチ部が存在せず、後裏皮部13の下部の前幅を開閉可能な帯状部13aとすることができる。そのため、後裏皮部13の帯状部13aを開閉可能にしても、形状を単純化でき、また、後裏側の接合部分を少なくでき、車両用シートの後裏側の外観品質を向上し易い。

同時に、帯状部13aに設けるシートポケットをより横幅の広い形状に形成し易い。

【0045】

この場合、後裏皮部13の側部にマチ部が存在しないが、周面マチ部11の側部後端縁と後裏皮部13の側部端縁とをパット5側から覆う被覆シート材17が、周面マチ部11の側部後端縁近傍に固定されているので、スライドファスナ15a、15bにより後裏皮部13を開放させても、被覆シート材17を周面マチ部11の側部後端縁及びその内側の後裏皮部13側に配置される。

40

【0046】

そのため、前記のように車両用シートの厚さ方向に開閉する成形型2を用いても、食いり部により被覆シート材17を挟み込んで型締めして、帯状部13aを除くシートカバーの内面を配置して成形空間を密閉することができ、複雑な成形型を用いることなく、発泡樹脂製のパット5をシートカバーと型成形により容易に一体化させることが可能である。

50

【 0 0 4 7 】

このとき、スライドファスナ 1 5 b の成形空間側が被覆シート材 1 7 により全長にわたり被覆されているため、成形時にスライドファスナ 1 5 b に発泡樹脂が付着することはない。また、スライダー 1 5 c やつまみ部 1 5 d が配置されると共に周面マチ部 1 1 や後裏皮部 1 3 の端縁が近接配置されるスライドファスナ 1 5 a、1 5 b の上方の端部付近では、凹凸が形成され易くて被覆シート材 1 7 の隙間や破損が生じ易いが、漏れ防止材 1 1 7 により被覆されているため、成形時にスライダー 1 5 c 及びつまみ部 1 5 d 等に発泡樹脂が付着することも防止できる。

また、被覆シート材 1 7 が周面マチ部 1 1 の側部後端縁近傍に折り返されて縫着固定されているので、被覆シート材 1 7 の縫着部位 1 7 b の強度を確保し易い。そのため、軟質の被覆シート材 1 7 を使用することができ、被覆シート材 1 7 b を縫着する際の作業性や、成形型 2 に配置する際の作業性を向上することができ、車両用シートをより製造し易くすることができる。

その際、縫着部位 1 7 b が折返された被覆シート材 1 7 により被覆されていると、縫合により形成される細孔を被覆シート材 1 7 により被覆することができ、発泡樹脂製のパット 5 を成形する際の発泡樹脂が周面マチ部 1 1 の外側に付着することをより確実に防止できる。

【 0 0 4 8 】

特に、被覆シート材 1 7 とスライドファスナ 1 5 b とが周面マチ部 1 1 を介して配置されて重ねて縫着されているため、周面マチ部 1 1 の側部後端縁に被覆シート材 1 7 とスライドファスナ 1 5 b とを一度に装着できて製造も容易である。

【 0 0 4 9 】

なお、上記実施の形態では、シートポケットが設けられた車両用表皮一体発泡成形シートの例について説明したが、例えば、図 9 に示すように、シートポケットが設けられていないものに適用することも可能である。このようなものであっても、後裏皮部 1 3 の下部の前幅を開閉可能な帯状部 1 3 a とすることができるため、後裏皮部 1 3 の形状を単純化できるとともに、後裏側の接合部分を少なくでき、車両用シートの後裏側の外観品質を向上し易い。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 5 0 】

【 図 1 】 この発明の実施の形態の車両用表皮一体発泡成形シートの背もたれ部を後裏側から見た斜視図である。

【 図 2 】 図 1 の車両用表皮一体発泡成形シートの後裏皮部 1 3 を開放した状態を示す斜視図である。

【 図 3 】 図 1 の車両用表皮一体発泡成形シートの後裏皮部 1 3 を開放した状態の一部を示す斜視図である。

【 図 4 】 図 1 の車両用表皮一体発泡成形シートの後裏皮部 1 3 を開放した状態の一部を、内側から示す斜視図である。

【 図 5 】 図 4 の A - A 断面図である。

【 図 6 】 図 4 の B - B 断面図である。

【 図 7 】 図 1 の車両用表皮一体発泡成形シートを成形するための成形型を示す横断面図である。

【 図 8 】 図 1 の車両用表皮一体発泡成形シートを成形するための成形型を示す縦断面図である。

【 図 9 】 この発明の他の実施の形態の車両用表皮一体発泡成形シートの背もたれ部を後裏側から見た斜視図である。

【 図 1 0 】 従来の車両用表皮一体発泡成形シートの後裏皮部 1 3 を開放した状態を示す斜視図である。

【 図 1 1 】 図 1 0 の車両用表皮一体発泡成形シートを成形するための成形型を示す横断面図である。

10

20

30

40

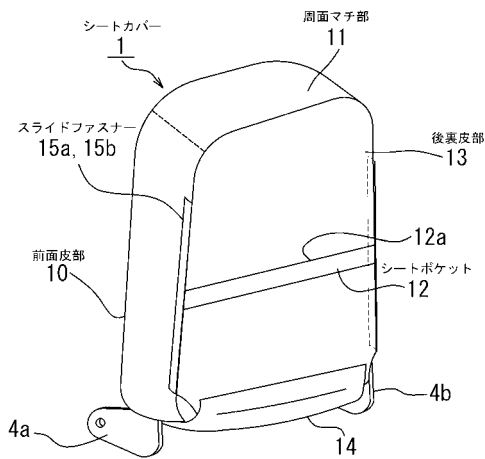
50

【符号の説明】

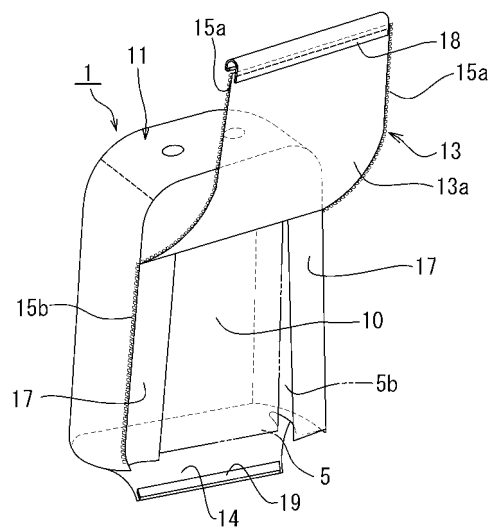
【0051】

- 1 シートカバー
- 2 成形型
- 5 パット
- 10 前面皮部
- 11 周面マチ部
- 12 シートポケット
- 13 後裏皮部
- 13 a 帯状部
- 14 底面マチ部
- 15 a、15 b スライドファスナ
- 17 被覆シート材
- 20 下型
- 21 中子
- 22 上型

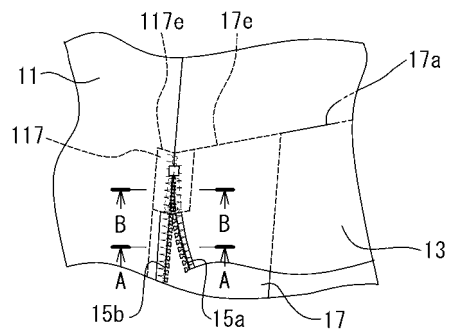
【図1】



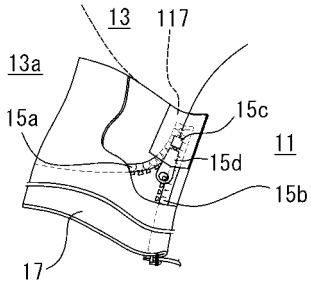
【図2】



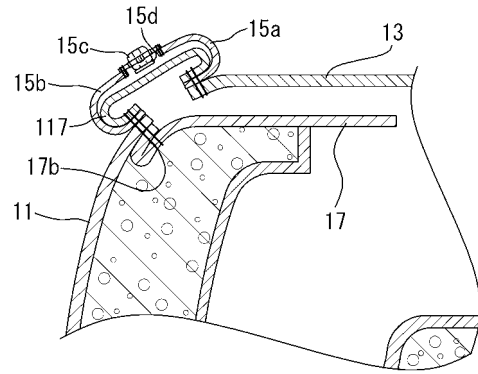
【図3】



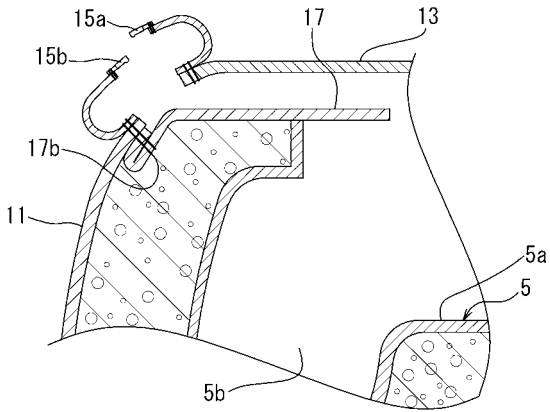
【 図 4 】



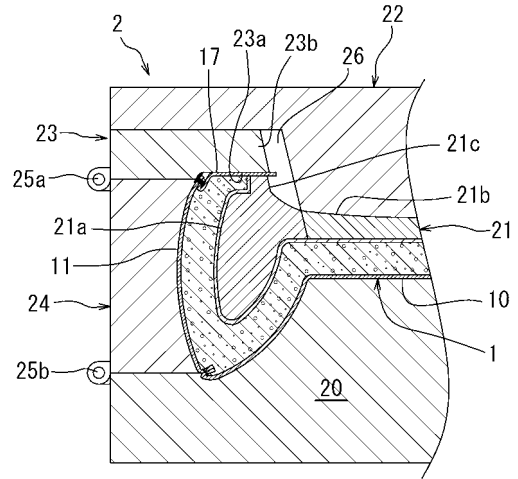
【 図 6 】



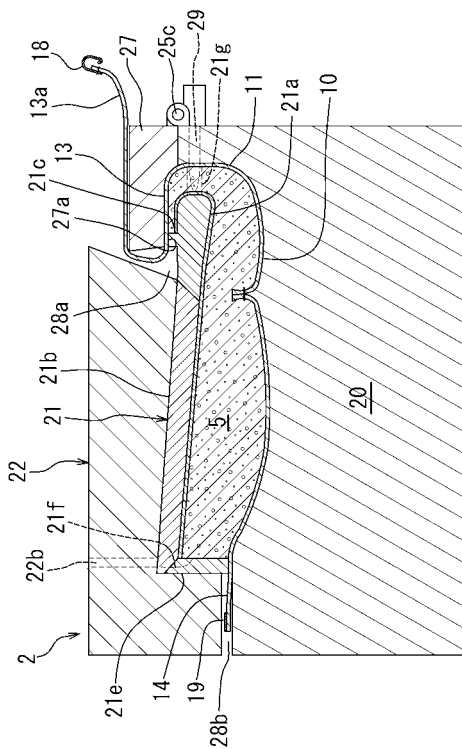
【 図 5 】



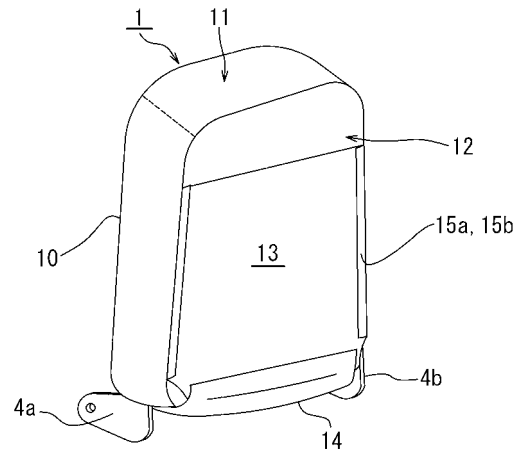
【 図 7 】



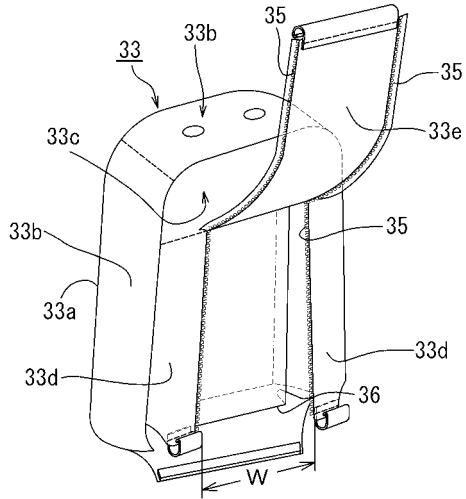
【 図 8 】



【 図 9 】



【 図 1 0 】



【 図 1 1 】

