



(10) **DE 20 2012 101 882 U1** 2012.08.23

(12)

## Gebrauchsmusterschrift

(21) Aktenzeichen: **20 2012 101 882.9**

(22) Anmeldetag: **23.05.2012**

(47) Eintragungstag: **02.07.2012**

(43) Bekanntmachungstag im Patentblatt: **23.08.2012**

(51) Int Cl.: **B60N 2/68 (2012.01)**

**B60N 2/64 (2012.01)**

(73) Name und Wohnsitz des Inhabers:  
**MöllerTech Engineering GmbH, 33649, Bielefeld,  
DE**

(74) Name und Wohnsitz des Vertreters:  
**BOEHMERT & BOEHMERT, 28209, Bremen, DE**

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

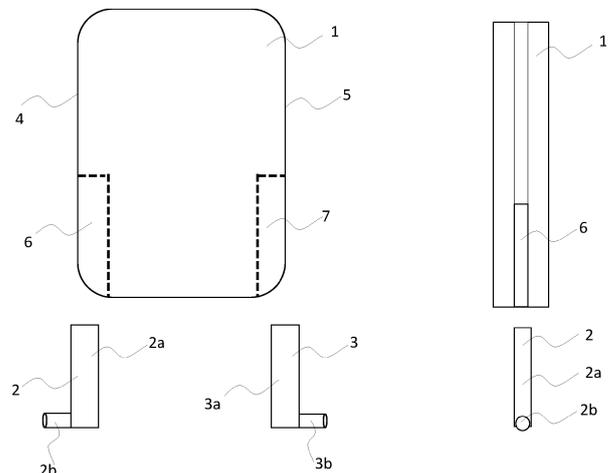
(54) Bezeichnung: **Anordnung für eine Sitzlehne in einem Kraftfahrzeug sowie Fahrzeugsitzlehne**

(57) Hauptanspruch: Anordnung für eine Sitzlehne in einem Kraftfahrzeug, mit:

— einem Sitzlehnenbauteil (1), welches als Blasformbauteil aus Kunststoff gebildet ist,

— einer blasgeformten Bauteilaufnahme (6; 7), die beim Blasformen des Sitzlehnenbauteils (1) an diesem und sich in Längsrichtung des Sitzlehnenbauteils (1) erstreckend hergestellt ist, und

— einem Lehnenmontagebauteil (2; 3), welches wenigstens abschnittsweise in die Bauteilaufnahme (6; 7) eingeführt ist und sich hierin längs der Bauteilaufnahme (6; 7) erstreckt, wodurch das Sitzlehnenbauteil (1) in Längsrichtung innerlich versteift ist.



## Beschreibung

**[0001]** Die Erfindung betrifft eine Anordnung für eine Sitzlehne in einem Kraftfahrzeug sowie eine Fahrzeuglehne.

### Hintergrund der Erfindung

**[0002]** Derartige Anordnungen dienen zum Ausbilden einer Sitzlehne bei Sitzen in Kraftfahrzeugen. Ein Sitzlehnenbauteil, welches zum Beispiel mittels Blasformen aus einem Kunststoffmaterial hergestellt wird, dient als eine Art Kern der Sitzlehne des Fahrzeugsitzes, der im Übrigen mit weiteren Funktionselementen versehen ist, insbesondere einer Polsterung und beispielsweise Belüftungselemente. Das aus Kunststoff gefertigte Sitzlehnenbauteil ist seinerseits mit Hilfe einer Montageeinrichtung mit der Fahrzeugkarosserie verbunden, sei es direkt oder indirekt über andere eingebaute Bauteile. Üblicherweise wird die Montageeinrichtung mit Hilfe von robusten Metallträgerstrukturen gebildet, die das Sitzlehnenbauteil dann außenseitig am Rande umgreifen, wodurch das Sitzlehnenbauteil an die Montageeinrichtung koppelt. Das am Sitzlehnenbauteil befestigte Montagebauteil ist regelmäßig über ein Scharnier mit einem weiteren Montagebauteil verbunden, welches seinerseits dann beim Einbau direkt oder indirekt mit der Fahrzeugkarosserie verbunden wird. Derartige Metallträgerstrukturen sind gewichtsintensiv.

**[0003]** Aus dem Dokument DE 20 2012 100 113 ist eine Anordnung für eine Sitzlehne in einem Kraftfahrzeug bekannt, bei der an einem Sitzlehnenkörper aus Kunststoff ein lehnenseitiges Scharnierelement gebildet ist. Weiterhin ist ein Montagebauteil vorgesehen, an dem ein bauteilseitiges Scharnierelement, welches den lehnenseitigen Scharnierelement zugeordnet ist, und ein Montageelement gebildet sind, das konfiguriert ist, das Montagebauteil an einer Fahrzeugkarosserie zu montieren. Mittels des lehnenseitigen Scharnierelementes und des bauteilseitigen Scharnierelementes ist zwischen dem Sitzlehnenkörper und dem Montagebauteil eine direkte und zumindest seitens des Sitzlehnenkörpers beschlagfrei ausgeführte Scharnierverbindung hergestellt.

### Zusammenfassung der Erfindung

**[0004]** Aufgabe der Erfindung ist es, verbesserte Technologien für eine Anordnung für eine Sitzlehne in einem Kraftfahrzeug sowie einen Fahrzeugsitz anzugeben, bei denen die mechanische Stabilität optimiert ist und bei denen die Einbauflexibilität bei der Montage im Kraftfahrzeug verbessert ist.

**[0005]** Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch eine Anordnung für eine Sitzlehne in einem Kraftfahrzeug nach dem unabhängigen Anspruch 1 gelöst.

Weiterhin ist ein Kraftfahrzeugsitz nach dem unabhängigen Anspruch 13 geschaffen. Vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung sind Gegenstand von abhängigen Unteransprüchen.

**[0006]** Die Erfindung umfasst den Gedanken einer Anordnung für eine Sitzlehne in einem Kraftfahrzeug mit einem Sitzlehnenbauteil, welches als Blasformbauteil aus Kunststoff gebildet ist, einer blasgeformten Bauteilaufnahme, die beim Blasformen des Sitzlehnenbauteils an diesem und sich in Längsrichtung des Sitzlehnenbauteils erstreckend hergestellt ist, und einem Lehnenmontagebauteil, welches wenigstens abschnittsweise in die Bauteilaufnahme eingeführt ist und sich hierin längs der Bauteilaufnahme erstreckt, wodurch das Sitzlehnenbauteil in Längsrichtung innerlich versteift ist.

**[0007]** Weiterhin ist ein Kraftfahrzeugsitz mit einer solchen Anordnung für eine Sitzlehne geschaffen.

**[0008]** Bei der vorgeschlagenen Anordnung für eine Sitzlehne in einem Kraftfahrzeug ist mit dem blasgeformten Bauteil aus Kunststoff ein Sitzlehnenbauteil hergestellt, welches über eine Bauteilaufnahme verfügt, die beim Blasformen des Sitzlehnenbauteils an diesem hergestellt wird. Das Ausbilden der Bauteilaufnahme beim Blasformen erfolgt vorzugsweise unter Verwendung sogenannter Schieber Elemente, die beim Blasformen des Sitzlehnenbauteils in dem zur Formgebung beim Blasformen genutzten Werkzeughohlraum eingeführt werden. Alternativ oder ergänzend kann die blasgeformte Bauteilaufnahme auch mit Hilfe feststehender Oberflächenkonturen in dem Blasformwerkzeug hergestellt werden.

**[0009]** Bei der vorgeschlagenen Anordnung ist nun ein Lehnenmontagebauteil wenigstens abschnittsweise in die Bauteilaufnahme eingeführt und erstreckt sich hierin längs der Bauteilaufnahme. Da die Bauteilaufnahme ihrerseits sich in Längsrichtung des Sitzlehnenbauteils erstreckend gebildet ist, wird das Sitzlehnenbauteil aufgrund des Einsteckens des Lehnenmontagebauteils hierin in Längsrichtung im Inneren ausgesteift. Die Längsrichtung erstreckt sich bei dem Sitzlehnenbauteil zwischen dem Boden und dem Kopfteil, an dem wahlweise eine oder mehrere Aufnahmen für eine Kopfstütze vorgesehen sein können. Die innerliche Versteifung des Sitzlehnenbauteils erfolgt somit in einer Richtung quer zur Schwenkachse des Sitzlehnenbauteils im Kraftfahrzeugeinsatz, sofern dieses schwenkbar an der Fahrzeugkarosserie aufgenommen ist. Die Bauteilaufnahme ist hinsichtlich ihrer konkreten Ausbildung, insbesondere bezüglich der Positionierung an dem Sitzlehnenbauteil und / oder der Formgebung, individuell beim Blasformen ausbildbar, sodass eine flexible Anpassung an unterschiedliche Gegebenheiten in verschiedenen Kraftfahrzeugen ermöglicht ist. So kann die Bauteilaufnahme in ihrer Formgebung, insbesondere

re zum Beispiel bezüglich der Querschnittsform, an die äußeren Form des Lehnenmontagebauteils angepasst sein.

**[0010]** An dem Sitzlehnenbauteil können mehrere blasgeformte Bauteilaufnahmen vorgesehen sein, beispielsweise längs der beiden gegenüberliegenden Außenseiten des Sitzlehnenbauteils.

**[0011]** Das Lehnenmontagebauteil seinerseits ist aus Metall und / oder Kunststoff. Die vorgesehene Konstruktion vermeidet den im Stand der Technik eher kompliziert ausgeführten Aufbau, bei dem die Struktur des Montagebauteils das Sitzlehnenbauteil außenseitig am Rande umgreift, wodurch der mechanische Aufbau vereinfacht ist und im Übrigen eine Gewichtsreduzierung erreicht werden kann.

**[0012]** Eine bevorzugte Weiterbildung sieht vor, dass das Lehnenmontagebauteil an dem Sitzlehnenbauteil mittels einer Befestigung fixiert ist. Die Befestigung kann mittels eines oder mehrerer Befestigungsmittel erfolgen, wozu beispielsweise Nieten und Schrauben gehören. Solche Befestigungsmittel durchgreifen vorzugsweise dann Abschnitte des Sitzlehnenbauteils einerseits und des Lehnenmontagebauteils andererseits, um eine Fixierung des Lehnenmontagebauteils in der blasgeformten Bauteilaufnahme zu sichern.

**[0013]** Bei einer zweckmäßigen Ausgestaltung kann vorgesehen sein, dass sich die Bauteilaufnahme längs eines seitlichen Randbereiches des Sitzlehnenbauteils erstreckt. Es kann vorgesehen sein, in beiden seitlichen Randbereichen des Sitzlehnenbauteils eine jeweilige Bauteilaufnahme mit hierin eingeführtem Lehnenmontagebauteil vorzusehen. Auf diese Weise ist in einer Ausgestaltung schwenkbare Montage des Sitzlehnenbauteils in zwei getrennten Lagerungspunkten ermöglicht.

**[0014]** Eine vorteilhafte Ausführungsform sieht vor, dass die Bauteilaufnahme eine sich in Längsrichtung der Sitzlehnenbauteil erstreckende Einstecköffnung aufweist. Die sich in Längsrichtung des Sitzlehnenbauteils erstreckende Einstecköffnung ist vorzugsweise auf einer Seitenfläche des Sitzlehnenbauteils oder benachbart hierzu hergestellt, sodass ein seitliches Einführen des Lehnenmontagebauteils in die Bauteilaufnahme ermöglicht ist. Alternativ kann vorgesehen sein, die sich in Längsrichtung erstreckende Einstecköffnung auf der Vorder- oder der Rückseite des Sitzlehnenbauteils herzustellen. Die Einstecköffnung kann als Hohlkehle oder Schlitz gebildet sein. Verschiedene Querschnittsformen können in diesem Zusammenhang genutzt werden, zum Beispiel ein runder oder ein viereckiger Querschnitt der Bauteilaufnahme. Die Einstecköffnung kann sich über eine Teillänge der Bauteilaufnahme oder über deren gesamte Länge erstrecken. Beispielsweise kann vor-

gesehen sein, dass die Bauteilaufnahme in einem unteren Teil die sich in Längsrichtung erstreckende Einstecköffnung aufweist, durch welche hindurch das Lehnenmontagebauteil in die Bauteilaufnahme eingeführt werden kann. Wenn sich nun die Bauteilaufnahme über eine größere Länge als die Einstecköffnung erstreckt, kann anschließend das Lehnenmontagebauteil weiter in die Bauteilaufnahme eingeschoben oder eingesteckt werden.

**[0015]** Bevorzugt sieht eine Fortbildung vor, dass die Einstecköffnung eine seitliche Einstecköffnung ist. Die seitliche Einstecköffnung ist im Unterschied zu einer möglichen vorderseitigen oder rückseitigen Einstecköffnung im Bereich der Seitenfläche des Sitzlehnenbauteils angeordnet. Bei der seitlichen Einstecköffnung kann vorgesehen sein, dass diese auf der Seitenfläche des Sitzlehnenbauteils mittig angeordnet ist.

**[0016]** Bei einer vorteilhaften Ausgestaltung kann vorgesehen sein, dass die Bauteilaufnahme eine bodenseitige Einstecköffnung aufweist. Die bodenseitige Einstecköffnung kann kombiniert werden mit der sich in Längsrichtung des Sitzlehnenbauteils erstreckenden Einstecköffnung, wodurch die Montage des Lehnenmontagebauteils an dem Sitzlehnenbauteil flexibler gestaltbar ist.

**[0017]** Eine Weiterbildung kann vorsehen, dass bei dem Lehnenmontagebauteil zumindest ein in die Bauteilaufnahme eingreifender Bauteilabschnitt blattförmig ausgeführt ist. Alternativ kann bei dem Lehnenmontagebauteil zumindest der in die Bauteilaufnahme eingreifende Bauteilabschnitt als Profilbauteil ausgeführt sein. Beispielsweise stehen Profilstäbe aus Metall und / oder Kunststoff zur Verfügung. Vorzugsweise ist bei dieser Ausgestaltung die Bauteilaufnahme wenigstens abschnittsweise im Querschnitt an die Querschnittsform des eingesteckten Abschnitts des Lehnenmontagebauteils angepasst.

**[0018]** Eine bevorzugte Weiterbildung sieht vor, dass der in die Bauteilaufnahme eingreifende blattförmige Bauteilabschnitt sich in der Ebene des Sitzlehnenbauteils erstreckt. Bei dieser oder anderen Ausführungsformen kann vorgesehen sein, dass eine oder mehrere Oberflächen des Lehnenmontagebauteils einerseits und eine oder mehrere innere Oberflächen am Sitzlehnenbauteil im Bereich der Bauteilaufnahme flächig aufeinander liegen, was insbesondere die innere Aussteifung des Sitzlehnenbauteils unterstützt.

**[0019]** Bei einer zweckmäßigen Ausgestaltung kann vorgesehen sein, dass das Lehnenmontagebauteil formschlüssig in die Bauteilaufnahme eingreift.

**[0020]** Eine vorteilhafte Ausführungsform sieht vor, dass die Bauteilaufnahme ein- oder mehrdimensional

mit einer Baugröße gebildet ist, welche in ein- oder mehrdimensionaler Richtung das Fixieren des Lehnenmontagebauteil in sich unterscheidenden Montagstellungen an dem Sitzlehnenbauteil ermöglicht. Die Baugröße der Bauteilaufnahme ist hierbei ein- oder mehrdimensional so gewählt, dass bei der Montage ein Verschieben oder Verlagern des eingeführten Abschnitts des Lehnenmontagebauteils in der Bauteilaufnahme ermöglicht ist, sodass unterschiedliche Montagstellungen eingenommen werden können, in denen das Lehnenmontagebauteil jeweils an dem Sitzlehnenbauteil fixiert werden kann. Beispielsweise kann eine Schlitz- oder Hohlkehlenführung vorgesehen sein, entlang welcher das Lehnenmontagebauteil in unterschiedlichen Stellungen befestigt werden kann. In einer Ausgestaltung ist auf einer oder beiden Seitenflächen des Sitzlehnenbauteils eine Hohlkehle vorgesehen, die sich über einen Teil der Länge des Sitzlehnenbauteils oder dessen gesamte Höhe erstreckt.

**[0021]** Bevorzugt sieht eine Fortbildung vor, dass an dem Lehnenmontagebauteil eine Schwenkachse gebildet ist. Die Schwenkachse ermöglicht im Zusammenwirken mit einer zugeordneten Aufnahme beim Montieren in dem Kraftfahrzeug eine schwenkbare Lagerung des Sitzlehnenbauteils. Beispielsweise dient die Schwenkachse an dem Lehnenmontagebauteil zum Ausbilden eines Sitzlehnencharniers.

**[0022]** Bei einer vorteilhaften Ausgestaltung kann vorgesehen sein, dass das Lehnenmontagebauteil zumindest teilweise als ein Hohlkörperbauteil gebildet ist. Die wenigstens teilweise Hohlkörperausbildung des Lehnenmontagebauteils unterstützt beispielsweise die Gewichtsoptimierung für die Anordnung.

#### Beschreibung bevorzugter Ausführungsbeispiele der Erfindung

**[0023]** Im Folgenden wird die Erfindung anhand von bevorzugten Ausführungsbeispielen unter Bezugnahme auf Figuren einer Zeichnung näher erläutert. Hierbei zeigen:

**[0024]** [Fig. 1](#) eine schematische Darstellung einer Anordnung mit einem Sitzlehnenbauteil sowie hier- von noch getrennten Lehnenmontagebauteile von vorn und von der Seite,

**[0025]** [Fig. 2](#) eine schematische Darstellung der Anordnung aus [Fig. 1](#), wobei nun die Lehnenmontagebauteile zum Teil in eine zugeordnete Bauteilaufnahme an dem Sitzlehnenbauteil eingeführt sind, und

**[0026]** [Fig. 3](#) eine schematische Darstellung der Anordnung aus [Fig. 2](#), wobei die Lehnenmontagebauteile in der jeweils zugeordneten Bauteilaufnahme in eine Endstellung gebracht und mittels einer je-

weiligen Befestigung an dem Sitzlehnenbauteil fixiert sind.

**[0027]** [Fig. 1](#) zeigt eine schematische Darstellung einer Anordnung mit einem Sitzlehnenbauteil **1** sowie Lehnenmontagebauteilen **2**, **3** von vorn und von der Seite, wobei die Lehnenmontagebauteile **2**, **3** bei der Darstellung in [Fig. 1](#) noch getrennt von dem Sitzlehnenbauteil **1** angeordnet sind. Das Sitzlehnenbauteil **1** ist mittels Blasformen als Blasformbauteil aus einem Kunststoffmaterial hergestellt. Beim Blasformen wird beispielsweise ein zuvor erhitzter Schlauch aus Kunststoff in einem Blasformwerkzeug angeordnet. Anschließend wird der Kunststoffschlauch innenseitig mit Druck beaufschlagt, beispielsweise mittels Einblasen von Luft, sodass sich der Schlauch an die innere Oberfläche des Blasformwerkzeuges anformt. Nach dem Abkühlen des Kunststoffmaterials kann das Blasformbauteil aus dem Blasformwerkzeug entnommen werden.

**[0028]** Gemäß [Fig. 1](#) weist das Sitzlehnenbauteil **1** auf Seitenflächen **4**, **5** eine jeweilige Bauteilaufnahme **6**, **7** auf, die bei der dargestellten Ausführungsform jeweils als eine Hohlkehle ausgeführt ist, die im gezeigten Beispiel seitlich offen ist. In der Vorderansicht in [Fig. 1](#) sind die Bauteilaufnahmen **6**, **7** mit Hilfe gestrichelter Linien gezeigt. Die Bauteilaufnahmen **6**, **7** werden beim Blasformen hergestellt, beispielsweise mittels Nutzung von sogenannten Schiebern, die in das Blasformwerkzeug eingeschoben werden.

**[0029]** Die Lehnenmontagebauteile **2**, **3** verfügen jeweils über einen Montageabschnitt **2a**, **3a** sowie eine Schwenk- oder Drehachse bereitstellenden Ansatz **2b**, **3b**. Die Lehnenmontagebauteile **2**, **3** sind aus einem Metall- und / oder einem Kunststoffmaterial gefertigt. Bei der dargestellten Ausführungsform in [Fig. 1](#) weist der jeweilige Montageabschnitt **2a**, **3a** eine flache oder blattförmige Bauform auf, was insbesondere aus der rechten Darstellung in [Fig. 1](#) ersichtlich ist.

**[0030]** Um nun eine Anordnung für eine in einem Kraftfahrzeug zu montierende Sitzlehne herzustellen, werden die Lehnenmontagebauteile **2**, **3** gemäß den [Fig. 2](#) und [Fig. 3](#) in die jeweils zugeordnete Bauteilaufnahme **6**, **7** eingeführt und dann mit Hilfe einer jeweiligen Befestigung **8** hierin fixiert. Bei der dargestellten Ausführungsform ist die Befestigung mit Hilfe von Schrauben oder Nieten ausgeführt.

**[0031]** In einer anderen Ausführungsform kann vorgesehen sein, die Lehnenmontagebauteile **2**, **3** bereits während des Prozesses des Blasformens des Sitzlehnenbauteils **1** in die zugeordneten Bauteilaufnahmen **6**, **7** zu integrieren. Zu diesem Zweck werden die Lehnenmontagebauteile **2**, **3** in dem Blasformwerkzeug angeordnet, in welchem dann der erhitzte Kunststoffschlauch an die innere Oberfläche des

Werkzeuges angeformt wird. Anschließend kann eine weitergehende Befestigung der Lehnenmontagebauteile **2, 3** erfolgen, beispielsweise mittels Schrauben oder Nieten.

**[0032]** Die **Fig. 2** und **Fig. 3** zeigen, dass das jeweilige Lehnenmontagebauteil **2, 3** unterschiedliche Stellungen an dem Sitzlehnenbauteil **1** einnehmen kann, in denen jeweils eine Befestigung der Lehnenmontagebauteile **2, 3** an der Sitzlehne **1** vorgesehen sein kann. Auf diese Weise ist die Anordnung an unterschiedliche Gegebenheiten in Kraftfahrzeugen anpassbar. So kann auch vorgesehen sein, die an den Seiten jeweils gebildete Hohlkehle über die gesamte Länge der Sitzlehne **1** auszubilden.

**[0033]** Bei der dargestellten Ausführungsform liegen die flachen oder blattförmigen Montageabschnitte **2a, 3a** in der Ebene des Sitzlehnenbauteils **1** und unterstützen auf diese Weise in besonderer Form die mechanische Stabilität des Sitzlehnenbauteils **1**. Die Montageabschnitte **2a, 3a** überlappen flächig mit den inneren Oberflächen der Bauteilaufnahmen **6, 7**. Der Umfang der flächigen Überlappung hängt unter anderem davon ab, wie weit das jeweilige Lehnenmontagebauteil **2, 3** in die zugeordnete Bauteilaufnahme **6, 7** eingeführt ist.

**[0034]** Im Unterschied zu den gezeigten Bauteilaufnahmen **6, 7**, die seitlich offen sind, können alternativ oder ergänzend Bauteilaufnahmen vorgesehen sein, bei denen eine Einstecköffnung am Boden des Sitzlehnenbauteils **1** vorgesehen ist, durch welche hindurch dann das jeweilige Lehnenmontagebauteil eingesteckt wird (nicht dargestellt).

**[0035]** Die in der vorstehenden Beschreibung, den Ansprüchen und der Zeichnung offenbarten Merkmale der Erfindung können sowohl einzeln als auch in beliebiger Kombination für die Verwirklichung der Erfindung in ihren verschiedenen Ausführungsformen von Bedeutung sein.

**ZITATE ENTHALTEN IN DER BESCHREIBUNG**

*Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde automatisiert erzeugt und ist ausschließlich zur besseren Information des Lesers aufgenommen. Die Liste ist nicht Bestandteil der deutschen Patent- bzw. Gebrauchsmusteranmeldung. Das DPMA übernimmt keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.*

**Zitierte Patentliteratur**

- DE 202012100113 [\[0003\]](#)

**Schutzansprüche**

1. Anordnung für eine Sitzlehne in einem Kraftfahrzeug, mit:

- einem Sitzlehnenbauteil (1), welches als Blasformbauteil aus Kunststoff gebildet ist,
- einer blasgeformten Bauteilaufnahme (6; 7), die beim Blasformen des Sitzlehnenbauteils (1) an diesem und sich in Längsrichtung des Sitzlehnenbauteils (1) erstreckend hergestellt ist, und
- einem Lehnenmontagebauteil (2; 3), welches wenigstens abschnittsweise in die Bauteilaufnahme (6; 7) eingeführt ist und sich hierin längs der Bauteilaufnahme (6; 7) erstreckt, wodurch das Sitzlehnenbauteil (1) in Längsrichtung innerlich versteift ist.

2. Anordnung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Lehnenmontagebauteil (2; 3) an dem Sitzlehnenbauteil (1) mittels einer Befestigung (8) fixiert ist.

3. Anordnung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass sich die Bauteilaufnahme (6; 7) längs eines seitlichen Randbereiches des Sitzlehnenbauteils (1) erstreckt.

4. Anordnung nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Bauteilaufnahme (6; 7) eine sich in Längsrichtung der Sitzlehnenbauteil (1) erstreckende Einstecköffnung aufweist.

5. Anordnung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Einstecköffnung eine seitliche Einstecköffnung ist.

6. Anordnung nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Bauteilaufnahme (6; 7) eine bodenseitige Einstecköffnung aufweist.

7. Anordnung nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass bei dem Lehnenmontagebauteil (2; 3) zumindest ein in die Bauteilaufnahme (6; 7) eingreifender Bauteilabschnitt (2a; 3a) blattförmig ausgeführt ist.

8. Anordnung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass der in die Bauteilaufnahme (6; 7) eingreifende blattförmige Bauteilabschnitt (2a; 3a) sich in der Ebene des Sitzlehnenbauteils erstreckt.

9. Anordnung nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Lehnenmontagebauteil (2; 3) formschlüssig in die Bauteilaufnahme (6; 7) eingreift.

10. Anordnung nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Bauteilaufnahme (6; 7) ein- oder mehrdi-

mensional mit einer Baugröße gebildet ist, welche in ein- oder mehrdimensionaler Richtung das Fixieren des Lehnenmontagebauteil (2; 3) in sich unterscheidenden Montagstellungen an dem Sitzlehnenbauteil (1) ermöglicht.

11. Anordnung nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass an dem Lehnenmontagebauteil (2; 3) eine Schwenkachse gebildet ist.

12. Anordnung nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Lehnenmontagebauteil (2; 3) zumindest teilweise als ein Hohlkörperbauteil gebildet ist.

13. Kraftfahrzeugsitz mit einer Anordnung nach mindestens einem der vorangehenden Ansprüche.

Es folgen 3 Blatt Zeichnungen

Anhängende Zeichnungen

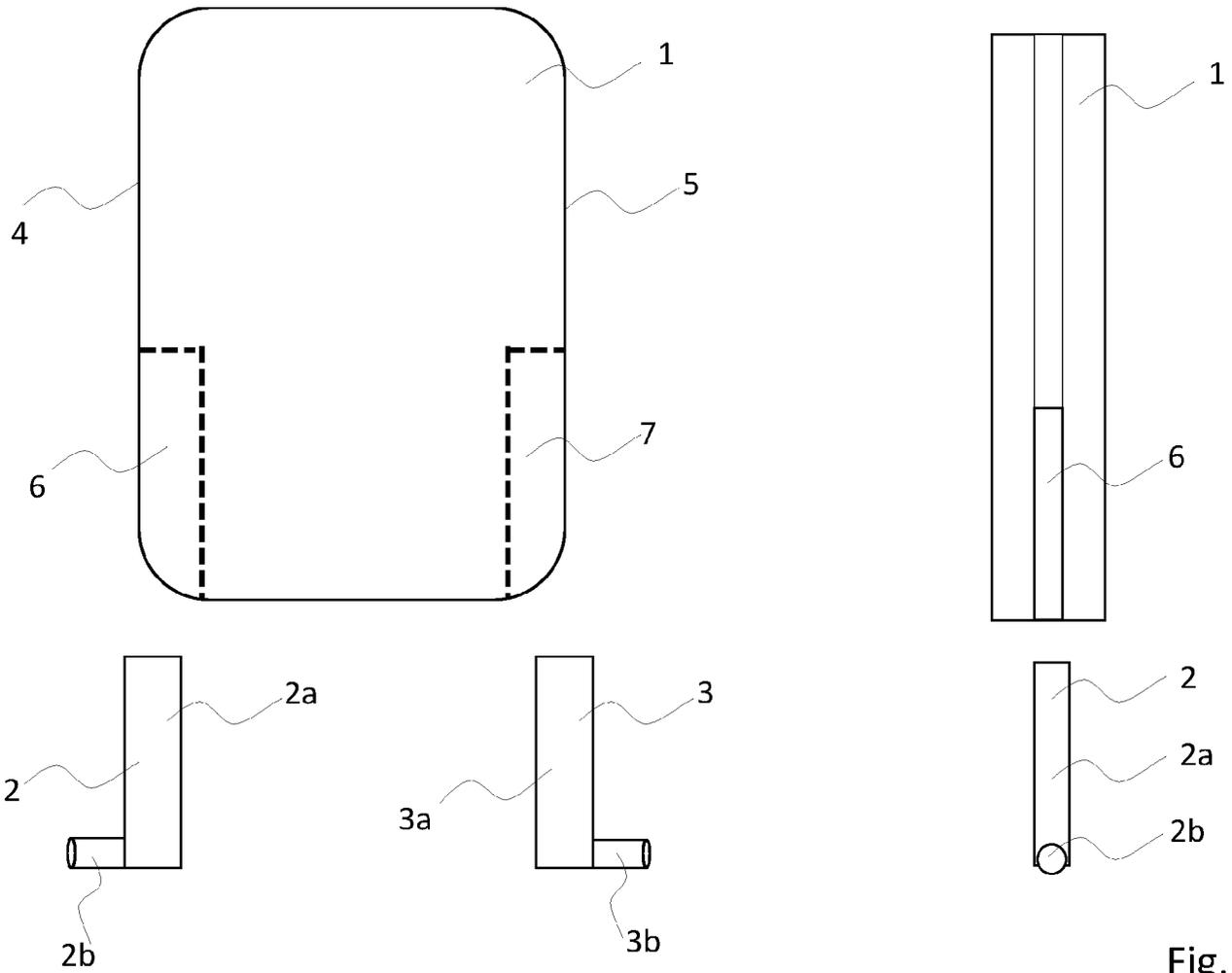


Fig. 1

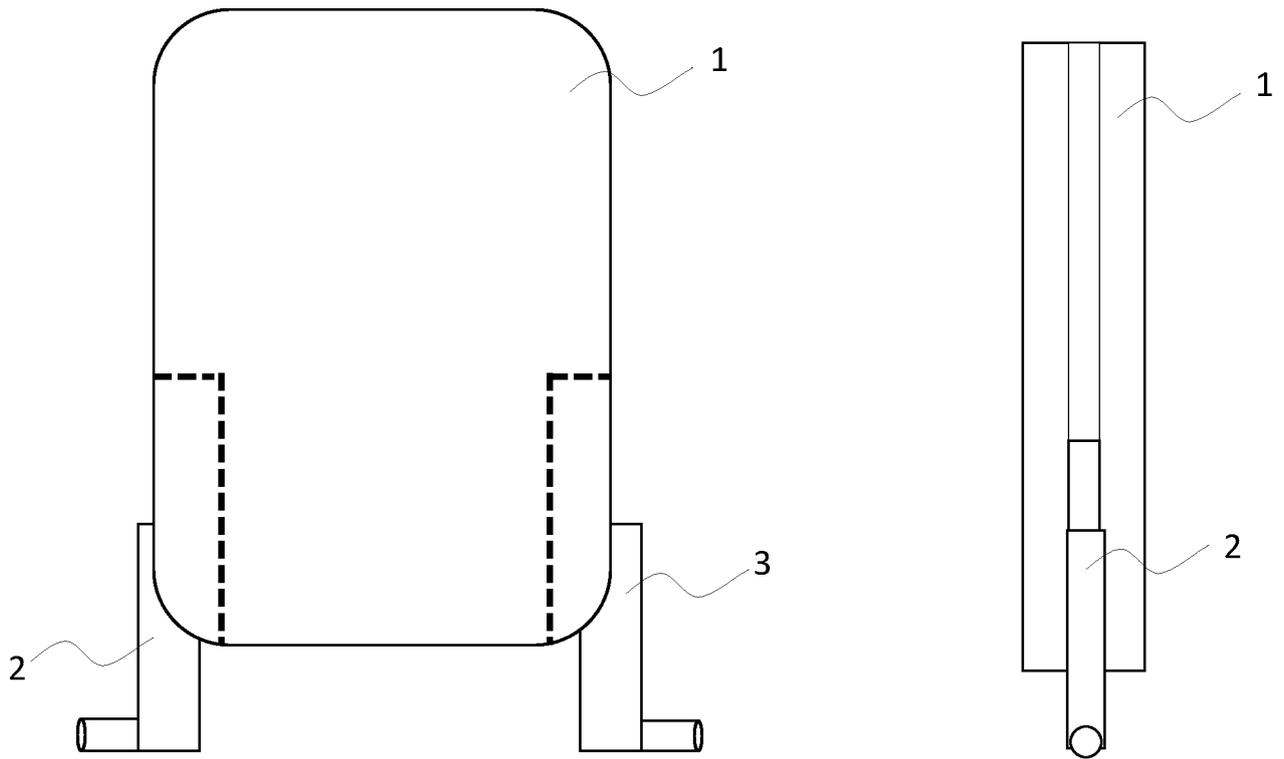


Fig. 2

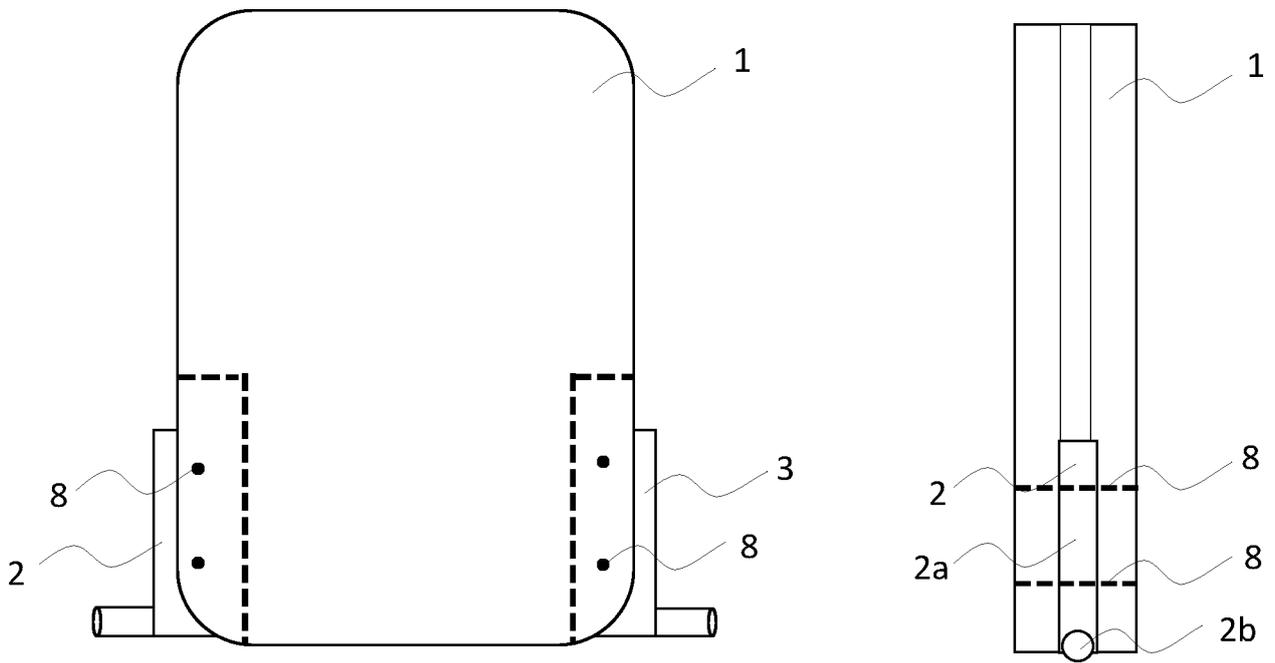


Fig. 3