

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第5252175号
(P5252175)

(45) 発行日 平成25年7月31日(2013.7.31)

(24) 登録日 平成25年4月26日(2013.4.26)

(51) Int.Cl.		F I			
B 6 8 G	7/05	(2006.01)	B 6 8 G	7/05	B
A 4 7 C	31/02	(2006.01)	A 4 7 C	31/02	J

請求項の数 4 (全 8 頁)

(21) 出願番号	特願2007-290470 (P2007-290470)	(73) 特許権者	000004640
(22) 出願日	平成19年11月8日(2007.11.8)		日本発條株式会社
(65) 公開番号	特開2009-112611 (P2009-112611A)		神奈川県横浜市金沢区福浦3丁目10番地
(43) 公開日	平成21年5月28日(2009.5.28)	(74) 代理人	110000051
審査請求日	平成22年6月25日(2010.6.25)		特許業務法人共生国際特許事務所
		(72) 発明者	関 口 勝 弘
			神奈川県横浜市金沢区福浦3丁目10番地
			日本発條株式会社内
		(72) 発明者	高 沢 春 路
			神奈川県横浜市金沢区福浦3丁目10番地
			日本発條株式会社内
		(72) 発明者	須 永 敏 明
			神奈川県横浜市金沢区福浦3丁目10番地
			日本発條株式会社内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 トリムカバーおよびその製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

座席構造物に取り付けられ複数のトリムカバー片からなるトリムカバーにおいて、横に配置されたトリムカバー片の端部が内側に湾曲しており、湾曲した横に配置されたトリムカバー片の表面と縦に配置されたトリムカバー片の表面が、互いに向かい合わせに重ねられ、重ねられた端部の一側に縫い代および張出し代を備えた薄板状の芯材が縫い付けられ、芯材の縫い代の底部を座席構造物の角部に支持させて斜め状態とし、芯材の張出し代的一端が、縦に配置されたトリムカバー片の内側に張り出していることを特徴とするトリムカバー。

【請求項2】

前記芯材が、不織布マットで構成され、前記トリムカバー片が、合成皮革または本革の裏面に発泡ウレタン層が積層された構造であることを特徴とする請求項1に記載のトリムカバー。

【請求項3】

前記芯材は、円弧形状の短辺部を有し、この短辺部が、1枚で前記座席構造物の2つの面を覆うように形成されたトリムカバー片の角部に縫い付けられることを特徴とする請求項1または2に記載のトリムカバー。

【請求項 4】

複数のトリムカバー片を縫い合わせて裏側状態の袋形状とした後、表返しにして、座席構造物に取り付けるトリムカバーを製造する方法であって、

前記縫い合わせが行なわれる 2 つのトリムカバー片の表面が互いに向かい合わせとなるように端部を重ね、その上に縫い代および張出し代を備えた薄板状の芯材を重ねて、前記 2 つのトリムカバー片と芯材を、縫い代を取って縫い付けると共に、表返しにして座席構造物に取り付ける際、横に配置するトリムカバー片の端部を内側に湾曲させ、芯材の縫い代の底部を座席構造物の角部に支持させて斜め状態とし、芯材の張出し代の一端を縦に配置されたトリムカバー片の内側に張り出させることを特徴とするトリムカバーの製造方法

10

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、車両用座席構造物に取り付けられるトリムカバーとその製造方法に係り、より詳細には、トリムカバーを座席構造物に被せた場合、ふっくら感を出すことができるトリムカバーとその製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

車両用座席を組み立てる際、座席構造物にはトリムカバーが取り付けられる。トリムカバーは、合成皮革、本革または布などの素材で形成され、ほぼ袋形状に形成された後、クッションなどで構成されたシート構造物に取り付けられる。合成皮革や本革は、布に比べて縫い代に硬さがあるので、袋形状にした時、縫い合わせ線が蛇行してしまう。そのため、トリムカバーを座席構造物に蛇行しないように取り付けには熟練が必要であった。座席構造物に取り付けられたトリムカバーの縫い合わせ線が蛇行していると、外観を損ねたものとなる。特許文献 1 には、図 11 (A) (B) に示すように、樹脂製の芯材 30 を縫い合わせるにより、縫い合わせ線 40 を直線状に維持できるようにしている。

20

【0003】

図 11 (A) は、座席構造物の左上方の部分断面図で、上面となるトリムカバー片 50、左側面となるトリムカバー片 51、および芯材 30 の 3 つが、縫系 20 で縫い付けられている。縫系 20 から先端までが縫い代 7 である。図 11 (B) に示すように、芯材 30 は、長尺な形状をしており、一端に剛性を得るための玉部が設けられている。このような芯材 30 は、縫い合わせ線の蛇行を防止できるが、装着されたトリムカバーにふっくら感を出すことはできなかった。

30

【0004】

芯材を使用しないで縫い合わせ線の蛇行を防止するには、2 つのトリムカバーの端部を折り返して縫い合わせるやり方もある。しかし、トリムカバーにふっくら感を出すには、折り返しの回数を多くして縫い合わせるため、生地を大きく裁断する必要があり、高級な革製品ではコスト的な問題も生じる。

【特許文献 1】特開 2007 - 208 号公報

40

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

本発明の目的は、座席構造物にトリムカバーを取り付けた場合に、トリムカバーにふっくら感を出すことができるトリムカバーを提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0006】

上記の目的を達成するため、本発明による請求項 1 に記載のトリムカバーは、座席構造物に取り付けられ複数のトリムカバー片からなるトリムカバーにおいて、横に配置されたトリムカバー片の端部が内側に湾曲しており、湾曲した横に配置されたトリムカバー片の

50

表面と縦に配置されたトリムカバー片の表面が、互いに向かい合わせに重ねられ、重ねられた端部の一側に縫い代および張出し代を備えた薄板状の芯材が縫い付けられ、芯材の縫い代の底部を座席構造物の角部に支持させて斜め状態とし、芯材の張出し代の一端が、縦に配置されたトリムカバー片の内側に張り出していることを特徴とする。

【 0 0 0 7 】

請求項 2 に記載の発明は、前記芯材が、不織布マットで構成され、前記トリムカバー片が、合成皮革または本革の裏面に発泡ウレタン層が積層された構造であることを特徴とする。

【 0 0 0 8 】

請求項 3 に記載の発明は、前記芯材は、円弧形状の短辺部を有し、この短辺部が、1枚で前記座席構造物の 2 つの面を覆うように形成されたトリムカバー片の角部に縫い付けられることを特徴とする。

【 0 0 0 9 】

本発明による請求項 4 に記載のトリムカバーの製造法は、複数のトリムカバー片を縫い合わせて裏側状態の袋形状とした後、表返しにして、座席構造物に取り付けるトリムカバーを製造する方法であって、前記縫い合わせが行なわれる 2 つのトリムカバー片の表面が互いに向かい合わせとなるように端部を重ね、その上に縫い代および張出し代を備えた薄板状の芯材を重ねて、前記 2 つのトリムカバー片と芯材を、縫い代を取って縫い付けると共に、表返しにして座席構造物に取り付ける際、横に配置するトリムカバー片の端部を内側に湾曲させ、芯材の縫い代の底部を座席構造物の角部に支持させて斜め状態とし、芯材の張出し代の一端を縦に配置されたトリムカバー片の内側に張り出させることを特徴とする。

【 発明の効果 】

【 0 0 1 0 】

本発明の請求項 1 に記載のトリムカバーならびに本発明による請求項 4 に記載のトリムカバーの製造方法によれば、芯材を薄板状とし、縫い代と張出し代を有する形状としたので、トリムカバーを座席構造物に取り付けた時、縫い代で支持された張出し代が長手方向に沿ってたわみ、トリムカバーを外側に押し出すようにできるので、トリムカバーにふっくら感を出すことができる。

【 0 0 1 1 】

本発明の請求項 2 によれば、前記芯材を不織布マットとしたので、芯材に適度な剛性（樹脂層による）とやわらかさ（不織布による）が与えられ、芯材の張出し代をたわませるとともに、トリムカバー片を外側に押し出して、ふっくら感を出すことができる。トリムカバーは、裏地の発泡ウレタン層を設けた合成皮革または本革なので、芯材から離れた側のトリムカバー片の端部が湾曲した場合にふっくら感を出せる。

【 0 0 1 2 】

本発明の請求項 3 によれば、芯材の短辺部が円弧形状に形成され、袋形状の角部に位置して縫い合わされるので、1枚で座席構造物の 2 つの面を覆うように形成されたトリムカバー片が、表返しされる際、円弧形状の外周に沿って覆い付けられる。そのため、ふっくら感を出し、トリムカバーを外側に張り出すようにできる。トリムカバーを外側から押しても、芯材のシートと平行な方向であるから、トリムカバーが凹まないようにできる。ふっくら感を出すため、芯材の短辺部を活用したものである。

【 発明を実施するための最良の形態 】

【 0 0 1 3 】

以下、図面を参照して、本発明によるトリムカバーについて説明する。

【 実施例 】

【 0 0 1 4 】

図1は、本発明によるトリムカバーが座席構造物に取り付けられた場合の左上部の部分断面図である。具体的には図7のA-A断面図、あるいは図9のA-A断面図を示している。トリムカバー片50は、袋形状のトリムカバーの上面で、トリムカバー片51が、トリムカバーの左側面である。トリムカバー片50、トリムカバー片51および芯材30が、縫糸20で縫い付けられており、外側からは直線状の縫い合わせ線40が見える。縫糸20は外側からは見えない。トリムカバー片50、トリムカバー片51は、表面が合成皮革4からなり、裏地に発泡ウレタン層3を有する。なお、合成皮革4を本革としてもよい。芯材30は、トリムカバーより剛性を持たせるため不織布マットで構成した。

【0015】

図1に示すように、トリムカバー片50の左側(矢印で示す方向)は、発泡ウレタン層3のスポンジによる弾性で大きく湾曲するので、これによってふっくら感が出せる。トリムカバー片50の端部が湾曲するので、芯材30は、垂直にはならず、また、縫い代7の底部が座席構造物6で支持され斜め状態となる。そのため、芯材30の張出し代8側の一端は、たわんで左側方向に張り出す形となる。これによりトリムカバー片51が膨らんでふっくら感が出せる。芯材30の張出し代8の幅は、縫い代7の幅より長くした。ここで、発泡ウレタン層3の弾性が小さい場合、トリムカバー片50の湾曲は小さなものとなり、場合によっては芯材30の縁に接触することになる。また、芯材30の剛性が小さい場合、芯材30の張出し代8が大きくたわんで、張り出し量が小さなものとなる。縫い代7の底部が座席構造物6で支持されず、芯材30が垂直に近い場合、張り出し量は小さなものとなる。

【0016】

図2は、図1に示す部分のトリムカバー縫製時の部分断面図である。具体的には図6のB-B断面図、あるいは図8のB-B断面図を示している。トリムカバーの裏地が表側になるようにして、つまり表面である合成皮革4を互いに向い合わせとなるようにトリムカバー片50とトリムカバー片51の端部を重ね、端部の一側(図2の右側)に芯材30を配置して、縫い代7の幅を取り、これらを縫糸20で縫い付けたものである。なお、本実施例では芯材30とトリムカバー片51を縫糸20aであらかじめ縫い付けている。これによりトリムカバー片51と芯材30のすきまをなくし、縫い代7での芯材30の剛性を高めることができる。このような縫製後、トリムカバーの表返しにする。そのため、トリムカバー片51は、矢印のようにめくり上げられ、芯材30は反時計回りに約180度近く回転される。また、トリムカバー片50の端部も、これに伴って図1のように湾曲する。芯材30は、張出し代8の幅W2が約30mmで、縫い代7の幅W1が10mmとした。このような値に限定されるものではないが、 $W1 < W2$ とし、W2はW1の2~5倍が望ましい。

【0017】

図3は、図2の点線で示す円Cの部分で芯材の拡大図であり、芯材30の構造を示す断面図である。芯材30は、ここでは不織布マットとした。不織布マットは、ポリエステルの不織布1と、難燃性の樹脂層9と、裏地であるポリエチレンのパッキング2からなる。総目付(単位面積当たりの重量)は、例として480g/m²を使用した。なお、芯材30は、可撓性のある樹脂板としてもよい。

【0018】

図4は、芯材(芯材例1)の斜視図である。芯材30aは、長尺で矩形の薄板状で、表面側が不織布1で、裏面側がパッキング2のシートである。芯材30aの2点鎖線で示す箇所に縫糸20が入る。縫糸20の一方が縫い代7で、他方が張出し代8である。

【0019】

図5は、芯材(芯材例2)の斜視図である。芯材30bは、長尺な形状で、表面側が不織布1で裏面側がパッキング2のシートである。芯材30bの2点鎖線で示す箇所に縫糸20が入る。縫糸20の一方が縫い代7で、他方が張出し代8である。ここでは芯材30bの短辺部の外周が、四分円の円弧形状となるようにした。

【0020】

10

20

30

40

50

図6は、本発明によるトリムカバーの縫製時の斜視図（芯材例1）である。芯材には図4に示す芯材30aを使用した。このトリムカバー10は、座席構造物の肘掛けにかぶせるためのものである。本実施例では、トリムカバー片が左右側面の2枚と、後面の1枚と、上面と前面側にかかる1枚の計4枚で構成される。トリムカバー片は、裏側を表に出して縫製する。まず、左側面のトリムカバー片51の端部に、縫糸20aで芯材30aを縫い付ける。その後、これをトリムカバー片50の端部に縫糸20で縫い付けた。右側面も同様である。後面の芯材30aは、芯材30aを縫糸20により1回で縫い付けている。図6のB-B線による部分断面図は図2に示すとおりである。このようにして裏側状態の袋形状を得る。縫製後、上向きの4つの矢印で示すように、トリムカバーを表返しにすると、図6に示すような袋形状のトリムカバー10が得られる。

10

【0021】

図7は、図6のトリムカバーの外観を示す斜視図である。図7のA-A線による部分断面図は図1に示すとおりである。これによれば、複数の短い矢印で示すように、縫い合わせ線40に沿った上面と両側面と後面の端部が張り出すので、トリムカバー10にふっくら感が出せる。

【0022】

図8は、本発明によるトリムカバーの縫製時の斜視図（芯材例2）である。側面の芯材に、図5に示す芯材30bを使用した。その他は図6の例と同様である。また、図8のB-B線による部分断面図は図2に示すとおりである。芯材30bは、円弧状の短辺部が、前方左上部の角部に位置するように縫い付けられる。縫製後、上向きの4つの矢印のように、トリムカバーを表返しにすると、図9に示す袋形状のトリムカバー10が得られる。

20

【0023】

図9は、図8のトリムカバーの外観を示す斜視図である。図9のA-A線による部分断面図は図1に示すとおりである。芯材30bの円弧状面には、表返しの際、上方と前方を覆うトリムカバー片50がかぶさるので、結局、図9に示すように、芯材30bの円弧の短辺部が前方に突き出るようにできる。このため、前方側に後方のような芯材30aが設けられない場合でも、前方の左右の角部を前方に張り出させることができる。これらの結果、縫い合わせ線40に沿った上面と両側面と後面の端部が張り出し、また、縫い合わせ線40のない前方上端も張り出すので、トリムカバー10にふっくら感が出せる。

【0024】

図10は、本発明によるトリムカバーの製造手順を示すチャートである。手順S1は、縫い合わせが行われる2つのトリムカバー片の端部を表面が向い合わせとなるように重ね、その上に芯材を取り置く。S2は、これら3つの部材を一緒にして縫い代を取って同時に縫い付ける。S3は、複数のトリムカバー片を縫い合わせて裏側状態の袋状にする。S4にて、表返しにして最終的なトリムカバーを得る。

30

【産業上の利用可能性】

【0025】

本発明によるトリムカバーは、ふっくら感が出せるので、車両用の座席構造物に限らず、家庭用イスなどの構造物にも好適である。

【図面の簡単な説明】

40

【0026】

【図1】本発明によるトリムカバーが座席構造物に取り付けられた場合の左上部の部分断面図である。

【図2】図1に示す部分のトリムカバーの縫製時の部分断面図である。

【図3】図2の点線で示す円Cの部分で芯材の拡大図である。

【図4】本発明による芯材（芯材例1）の斜視図である。

【図5】本発明による芯材（芯材例2）の斜視図である。

【図6】本発明によるトリムカバーの縫製時の斜視図である。（芯材例1）

【図7】図6のトリムカバーの外観を示す斜視図である。

【図8】本発明によるトリムカバーの縫製時の斜視図である。（芯材例2）

50

【図9】図8のトリムカバーの外観を示す斜視図である。

【図10】本発明によるトリムカバーの製造手順を示すチャートである。

【図11】従来のトリムカバーの構成を示す部分断面図である。(A)は座席構造物に取り付けられたトリムカバーの左上部の部分断面図である。(B)は芯材の斜視図である。

【符号の説明】

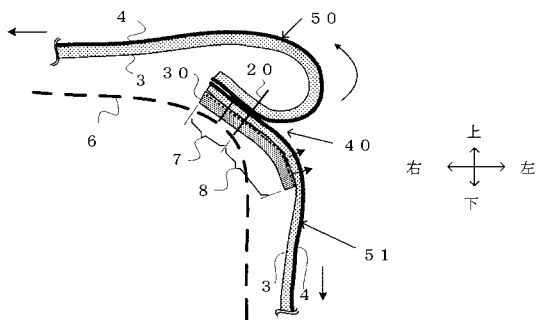
【0027】

- 1 不織布
- 2 バッキング
- 3 発泡ウレタン層
- 4 合成皮革
- 6 座席構造物
- 7 縫い代
- 8 張出し代
- 9 樹脂層
- 10 トリムカバー
- 20、20a 縫糸
- 30 芯材
- 30a 芯材(芯材例1)
- 30b 芯材(芯材例2)
- 40 縫い合わせ線
- 50、51 トリムカバー片
- W1 縫い代の幅
- W2 張出し代の幅
- S1~S4 手順

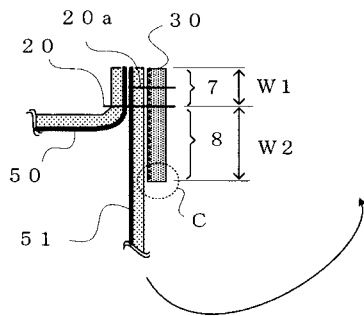
10

20

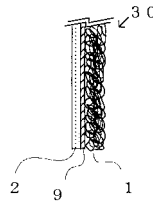
【図1】



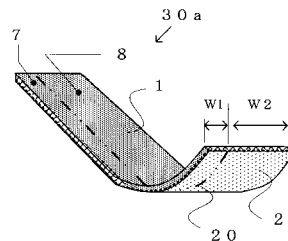
【図2】



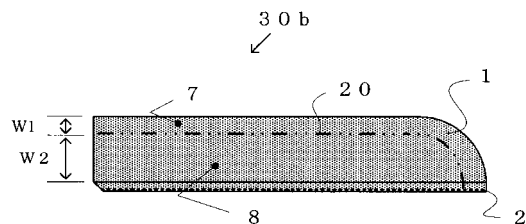
【図3】



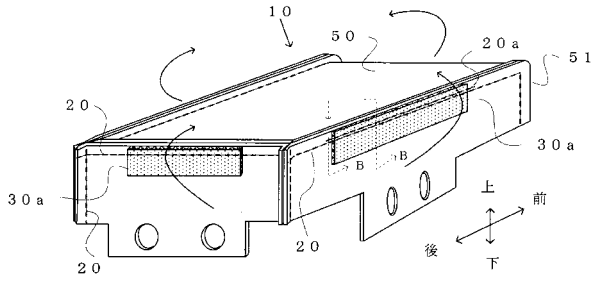
【図4】



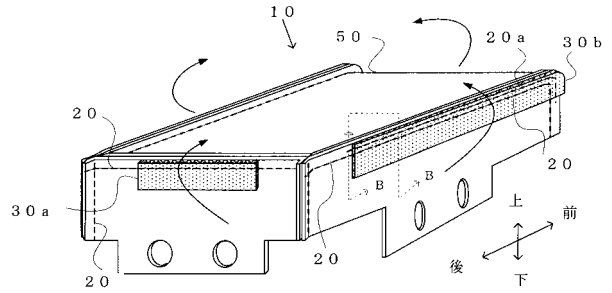
【図5】



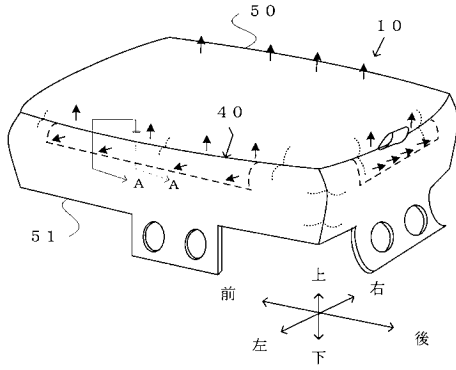
【図6】



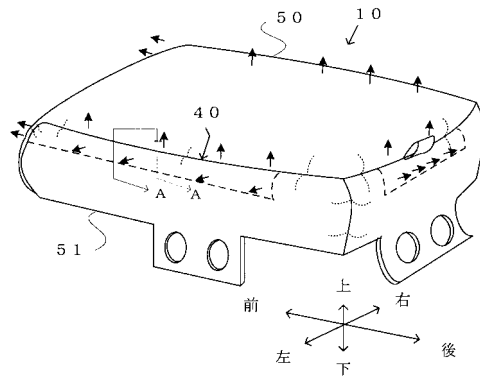
【図8】



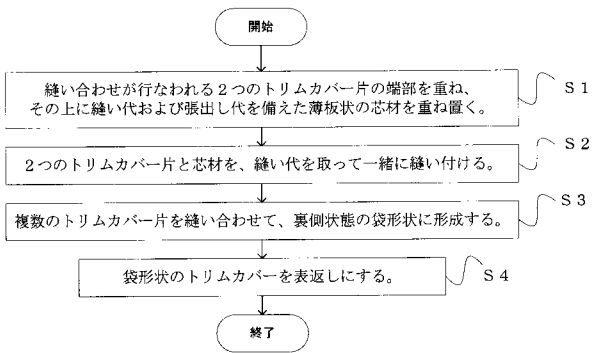
【図7】



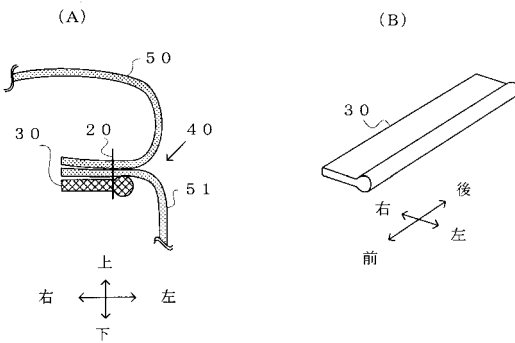
【図9】



【図10】



【図11】



フロントページの続き

審査官 青木 良憲

- (56)参考文献 実開平04 - 016955 (JP, U)
実開平02 - 088569 (JP, U)
特開2006 - 116061 (JP, A)
特開2001 - 269493 (JP, A)
実開昭63 - 118900 (JP, U)
実開平02 - 076934 (JP, U)
実開平03 - 094200 (JP, U)
実開平02 - 089967 (JP, U)
実開昭63 - 029500 (JP, U)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
B 6 8 G 7 / 0 5
A 4 7 C 3 1 / 0 2