



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(11) 공개번호 10-2022-0134910
(43) 공개일자 2022년10월06일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)
A63B 53/14 (2015.01) A63B 60/08 (2014.01)
A63B 60/14 (2014.01) A63B 60/22 (2014.01)
B29C 45/00 (2006.01) B29L 31/46 (2006.01)
(52) CPC특허분류
A63B 53/14 (2021.08)
A63B 60/08 (2015.10)
(21) 출원번호 10-2021-0040179
(22) 출원일자 2021년03월29일
심사청구일자 2021년03월29일

(71) 출원인
이정우
대구광역시 달성군 구지면 국가산단북로34길 10,
302동 1203호(반도유보라아이비파크 3)
(72) 발명자
이정우
대구광역시 달성군 구지면 국가산단북로34길 10,
302동 1203호(반도유보라아이비파크 3)

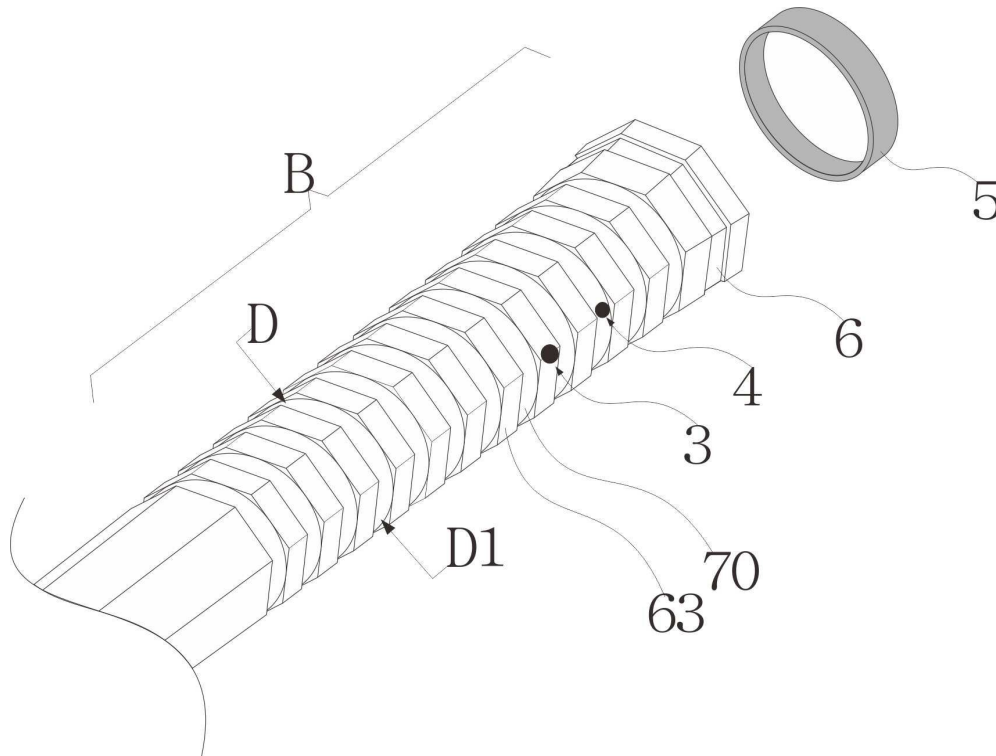
전체 청구항 수 : 총 5 항

(54) 발명의 명칭 미끄러짐과 뒤틀림 방지용 골프그립 및 제조방법

(57) 요약

본 발명은 골프채의 샤프트 손잡이 부분에 설치되는 그립으로서 그립의 전면부(A)와 내부 구조는 통상의 그립과 동일하며 장갑을 끼고 그립을 잡는 후면부(B)는 외측(볼록)으로는 다각형(6가, 7각, 8각, 9가, 10각, 11각, 12각)의 직선도형이 내측(오목)에는 원형도형이 또는 외측으로는 원형 도형이 형성되고 내측에 다각형의 직선 도(뒷면에 계속)

대표도



형을 규칙적으로 배열하여 요철이 형성되어 미끄러짐과 빠짐을 방지하고 다각형의 직선 도형에 의해서는 뒤틀림을 방지하며 그립의 끝단 부분에 위치하는 오목 요철 부위에는 여러 색상의 고무밴드 교체기능을 갖는 골프그립 및 제조에 관한 것으로 그 구성은 골프채의 샤프트 손잡이 부분에 그립감을 향상시키기 위하여 결합 설치되는 골프그립 제조 방법에 있어서,

탄성력을 갖는 고무, 수지, 실리콘, 우레탄의 원료를 이용하여 그립을 제조하는 방법으로 다각형의 종류에 따라서 요철의 오목 부위의 모양과 크기의 변화에 따른 사출 성형물 제조에 관한 것으로 과지할 때 그립감을 향상시키고 요철 부위의 작용으로 스윙시에 미끄러짐과 빠짐을 방지하고 직선 도형의 작용으로는 뒤틀림을 방지하는 기능에 주안점을 둔 제조방법에 관한 것이다.

(52) CPC특허분류

A63B 60/14 (2015.10)

A63B 60/22 (2015.10)

B29C 45/00 (2013.01)

B29L 2031/463 (2013.01)

명세서

청구범위

청구항 1

골프채(92)의 샤프트(93) 손잡이 부분에 그립감을 향상 시키고 파지력을 높혀 미끄럼방지 및 뒤틀림 방지 기능을 갖는 골프 그립(91) 제조 방법에 있어서,

탄성력을 갖는 고무, 수지, 실리콘, 우레탄의 원료를 이용한 사출 성형품으로 그립의 후면부(B)에 요철을 형성함에 있어 도면 8의 단면도에서와 같이 요철의 모양이 외측(볼록)으로는 다각형(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)의 직선도형이 볼록부위(3)를 형성하고 내측(오목)으로는 원형도형(70)이 형성되어 요철의 오목부위(4)의 깊이(7)와 크기(8)를 다르게 형성 하는 단계;

그립의 끝단은 요철의 오목부위(6)를 형성하게하여 고무 밴드(6)를 끼워 사용하는 구조로 여러 색상의 고무 밴드를 쉽게 교체 사용 할 수 있는 것을 특징으로 하는 골프 그립 제조방법.

청구항 2

제1항에 있어서,

도면 9의 단면도에서와 같이 요철의 모양이 외측(볼록)으로는 원형도형(70)이 형성되고 요철의 내측(오목)으로는 다각형(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)의 직선도형을 형성하는 것을 특징으로 하는 골프 그립 제조방법.

청구항 3

제2항에 있어서,

도면 3의 단면도에서와 같이 요철의 모양이 외측(볼록)으로는 큰 원형도형(70)이 형성되고 요철의 내측(오목)으로 모양이 동일한 작은 원형도형(70)이 형성하는 것을 특징으로 하는 골프 그립 제조방.

청구항 4

제3항에 있어서,

도면 11의 단면도에서와 같이 요철의 모양이 외측(볼록)으로는 큰 다각형도형(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)이 형성되고 요철의 내측(오목)으로는 모양이 동일한 작은 다각형도형(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)을 형성하는 것을 특징으로 하는 골프 그립 제조방법.

청구항 5

제4항에 있어서,

도면 10의 단면도에서와 같이 모양이 동일한 다각형도형(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)이 서로 엇갈리게 배열하여 요철의 모양이 형성되는 것을 특징으로 하는 골프 그립 제조방법.

발명의 설명

기술 분야

본 발명은 골프채의 샤프트 손잡이 부분에 설치되는 골프채용 그립의 후면부에 즉 장갑을 착용하는 손의 내부에

달는 그립 위치에 직선의 다각형 도형과 원형 도형을 규칙적으로 배열하여 요철을 형성하며 다각형의 종류에 따라서 요철의 크기와 모양의 변화에 따른 사출 성형 제조 방법에 관한 것이며 과지할때 그립감을 향상 시키고 요철 부위의 작용으로는 스윙시에 미끄러짐과 빠짐을 방지하고 직선 도형의 작용으로는 뒤틀림을 방지하는 기능에 주안점을 둔 골프 그립 및 제조방법에 관한 것이다.

배경 기술

- [0002] 일반적으로 골프채의 그립은 손으로 잡기가 편하고 미끄러지지거나 빠지지 않도록 형성 되어야 하고 탄력성이 있는 소재를 사용하여 충격을 흡수할수 있는 고무 또는 합성수지재의 피복재를 사용하여 샤프트 손잡이의 주위를 일정 두께로 적층시켜 형성하고 있다.
- [0003] 또한 최근에는 그립의 표면에 요철을 형성시켜 과지력을 높일 뿐만 아니라 점성이 강한 고무 제품과 탄성이 우수한 성형물이 사용되고 있어 충격 흡수에는 효과가 좋은 편이나 정확한 타격을 하는데는 불리한 요소가 있어 실제 선수들은 부드러운 고무 소재 대신 딱딱한 반질 소재의 그립을 사용하고 있다.
- [0004] 골퍼가 스윙시에 클럽이 미끄러져 빠질것 같은 위험성 때문에 손과 팔에 힘을 주어 몸에 힘이 들어가 부드러운 스윙이 어렵게되며 유튜브등에서는 힘 빼고 스윙하기 힘빼는 기술등 관련 검색어가 수없이 많이 검색되고 있고 또한 손에 땀이 나거나 우천시에는 수분으로 인해 쉽게 미끄러지는 현상이 발생된다.
- [0005] 실제로 시중에는 골프 그립에 감아 사용하는 미끄럼 방지 테이프가 판매되고 있다.
- [0006] 또한 골프 그립은 한번 부착하여 사용하면 교체가 쉽지 않아 오래 사용하였을 때 디자인의 변화를 주기 위해서는 그립 전체를 교체 해야만 하는 번거러움이 있고 또한 그립 전체 교체는 비용이 많이 든다.

발명의 내용

해결하려는 과제

- [0007] 본 발명은 상기의 문제점을 해결하고자 발명된 것으로 그 목적은
- [0008] 첫째, 골프채 샤프트 손잡이 부분에 부착되는 그립에서 손과의 접촉면은 직선의 다각형 도형과 원형 도형의 조합으로 요철을 형성하여 스윙시에 미끄러짐과 빠짐을 방지하고 다각형의 직선 도형의 형성으로는 그립이 손바닥에서 뒤틀리는 것을 방지하게한다.
- [0009] 둘째, 고무 또는 합성수지의 강도를 높여도 미끄러짐과 빠짐을 방지할 수 있어 그립의 수명을 연장하고 스윙시에 정확한 타격을 할 수 있게한다.
- [0010] 셋째, 골프 그립의 끝단에는 여러 색상의 고무밴드를 쉽게 교체 사용할 수있게 하여 그립의 지루함을 해결하고 패션 기능이 가능하게 하는 골프 그립 및 그제조 방법을 제공함에 있다.

과제의 해결 수단

- [0011] 상기의 해결과제에서 스윙시 미끄러짐과 빠짐을 방지하기 위해서 그립의 후면부(B)에 요철부위(3, 4)을 형성하게 하여 걸림홈을 만드는 방법으로,
- [0012] 첫째는 도 1을 참고로 다각형도형(63) 과 원형도형(70)의 조합에서 다각형도형(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)을 외측으로하고 내측으로는 원형도형(70)을 형성 일정하게 규칙적으로 배열하여 요철부위(3, 4)를 형성하게한다.
- [0013] 둘째는 도 2를 참고로 원형과 다각형도형의 조합에서 원형도형(70)을 외측으로하고 내측으로는 다각형도형(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)을 형성 일정하게 규칙적으로 배열하여 요철부위(3, 4)를 형성하게한다.
- [0014] 셋째는 도 5를 참고로 다각형 도형(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)과 다각형 도형(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)의 조합으로 다각형을 서로 엇갈리게 일정하고 규칙적으로 배열하여 요철부위(3, 4)를 형성하게 한다.
- [0015] 넷째는 도 4를 참고로 다각형 도형(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)과 작은 다각형 도형(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)의 조합으로 같은 다각형을 나란하게 일정하고 규칙적으로 배열하여 요철부위(3, 4)를 형성하게한다.
- [0016] 다섯째는 도 3를 참고로 원형도형(70)과 작은 원형도형(70)의 조합으로 같은 원도형을 나란하게 규칙적으로 배열하여 요철부위(3, 4)를 형성하게한다.

[0017] 여섯째는 골프 클럽의 끝단에는 요철의 오목부위(6)를 형성하게 하여 고무밴드(5)를 교체 사용하게한다.

발명의 효과

[0019] 상기의 방법으로 제조된 본 발명의 골프 클럽은

[0020] 첫째, 다각형의 종류에 따라서 오목 요철 부위의 깊이와 크기가 달라지며 규칙적이고 일정한 크기의 요철 부위 형성으로 디자인의 심미성을 높이고 스윙시에 미끄러짐과 빠짐을 방지한다.

[0021] 둘째, 미끄러짐과 빠짐을 방지할 수 있어 손으로 클럽을 잡는데 있어 힘을 빼고 과지하게 하므로 클럽의 강도가 높은 재료를 사용할 수 있어서 클럽의 수명을 연장하고 스윙시에 정확한 타격을 할 수 있게한다.

[0022] 세째, 여러가지 색상의 고무 밴드를 교체할 수 있는 패션기능과 고무밴드에는 글자등의 문구 삽입이 용이하고 교체에 저렴한 비용이 요구된다.

도면의 간단한 설명

[0023] 도 1은 발명의 실시를 위한 외측으로는 다각형 도형과 내측으로는

원형 도형의 조합을 나타낸 사시도이다.

도 2는 발명의 실시를 위한 외측으로는 원형 도형과 내측으로는

다각형 도형의 조합을 나타낸 사시도이다.

도 3은 발명의 실시를 위한 외측으로는 원형 도형과 내측으로는

작은 원형 도형의 조합을 나타낸 사시도이다.

도 4는 발명의 실시를 위한 외측으로는 다각형 도형과 내측으로는

작은 다각형 도형의 조합을 나타낸 사시도이다.

도 5는 발명의 실시를 위한 같은 다각형 도형의 조합으로 다각형을

서로 엇갈리게 나타낸 사시도이다.

도 6은 8각 도형과 원형 도형의 조합으로 발명품이 완성된 골프 클럽을

나타낸 사시도이다.

도 7은 도 1, 도 2, 도 5의 단면도로 요철의 크기와 깊이를 나타낸 것이다.

도 8은 발명의 실시를 위한 외측으로는 다각형 도형(6각 ~ 12각)과

내측으로는 원형 도형의 조합을 나타낸 단면도이다

도 9는 발명의 실시를 위한 외측으로는 원형 도형과

내측으로는 다각형 도형(6각 ~ 12각)의 조합을 나타낸 단면도이다

도 10은 발명의 실시를 위한 같은 다각형 도형을 엇갈리게 조합하여

나타낸 단면도이다

도 11은 발명의 실시를 위한 모양이 같은 다각형 도형으로 크기가 다른

다각형 도형을 나란히 조합하여 나타낸 단면도이다

도 12는 발명의 실시로 완성된 골프 클럽이 적용된 골프채 사시도이다.

발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

[0024] 본 발명은 골프클럽 및 그립 제조방법을 도 1 내지 도 12를 참조하여 상세하게 설명하면 아래와 같다.

[0025] 본 발명은 골프클럽을 도 6에서와 같이 전면부(A)와 후면부(B)로 나누며 골프 그립 제조방법에서 기본 구성으로

는 도 12에서 와같이 골프채(92)의 샤프트(93)의 손잡이 부분에 그립감을 향상 시키기 위하여 결합 설치되는 골프 그립(91)의 제조방법에 있어서,

[0026] 탄성력을 갖는 고무, 수지, 실리콘, 우레탄의 원료를 이용하여 장갑을 착용하는 손의 내부에 단는 그립의 후면부(B)에 요철을 형성함에 있어 도 1에서와 같이 요철의 모양이 외측(블록)으로는 다각형도형(63)이 블록부위(3)를 형성하고 내측(오목)으로는 원형도형(70)이 요철의 오목부위(4)를 형성하면서 다각형도형(63)과 원형도형(70)을 규칙적으로 배열하여 블록요철(3)과 오목요철(4)을 형성하게 하며 도 1의 D에서 D1은 단면도를 표시하기 위한 절단 위치이며 다각형(63)의 위치에 다각형의 종류(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)를 변경하고 절단한 단면도의 모양이 도 8로 표시되고 요철의 깊이와 크기를 표시한 도 7의 단면도 E에서 요철의 깊이(7)와 크기(8)의 모양이 변화되는 요철부위(3, 4)를 형성하여 스윙시에 그립(92)의 미끄럼 방지와 빠짐 방지 및 직선의 다각형(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)에 의한 뒤틀림 방지 그립을 제조하기 위함이다.

[0027] 그립 후면부(B) 끝단에는 요철의 오목 부위(6)가 형성되 고무밴드(5)를 오목 부위(6)에 끼워서 부착할 수 있는 기능을 주어 여러 가지 색상의 고무밴드를 쉽게 교체 사용할 수 있는 기능을 포함한다.

[0028] 도 2에서와 같이 요철의 모양이 외측(블록)으로는 원형(70)도형이 블록부위(3)를 형성하고 내측(오목)으로는 다각형도형(63)이 요철의 오목부위(4)를 형성하면서 원형(70)과 다각형(63) 도형을 규칙적으로 배열하여 블록요철(3)과 오목요철(4)을 형성하게 하며 도 2의 D에서 D1은 단면도를 표시하기 위한 절단위치로 다각형(63) 위치에 다각형의 종류(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)를 변경하고 절단한 단면도의 모양이 도 9로 표시되고 요철의 깊이와 크기를 표시한 도 7의 단면도 F에서 요철의 깊이(7)와 크기(8)의 모양 변화를 다르게 형성하여 그립을 제조하기 위함이다.

[0029] 도 4에서와 같이 요철의 모양이 외측(블록)으로는 큰 다각형도형(63)이 블록부위(3)를 형성하고 내측(오목)으로는 작은 다각형도형(63)이 요철의 오목부위(4)를 형성하면서 큰 다각형(63)과 작은 다각형(63) 도형을 규칙적으로 배열하여 블록요철(3)과 오목요철(4)을 형성하게 하며 도 4의 D에서 D1은 단면도를 표시하기 위한 절단위치로 다각형(63) 위치에 다각형의 종류(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)를 변경하고 절단한 단면도의 모양이 도 11로 표시 한것으로 다각형의 변화에 따라 그립 후면부(B)의 모양이 다른 그립을 제조하기 위함이다.

[0030] 도 5에서와 같이 요철의 모양은 다각형도형(63)과 다각형도형(63)을 엇갈리게 규칙적으로 배열하여 블록요철(3)과 오목요철(4)을 형성하게 하며 도 5의 D에서 D1은 단면도를 표시하기 위한 절단위치로 다각형(63) 위치에 다각형의 종류(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)를 변경하고 절단한 단면도의 모양이 도 10으로 표시 한것이며 다각형(61, 62, 63, 64, 65, 66, 67)의 변화에 따라 그립 후면부(B)의 모양이 다른 그립을 제조하기 위함이다.

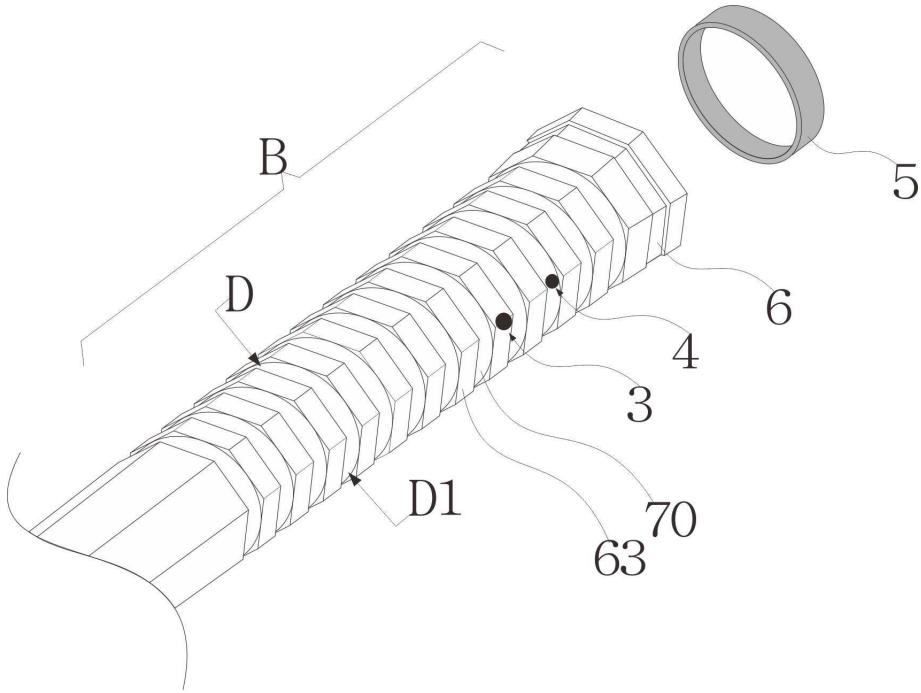
[0031] 도 3에서와 같이 요철의 모양이 외측(블록)으로는 큰 원형(70)도형이 블록부위(3)를 형성하고 내측(오목)으로는 작은 원형도형(70)이 요철의 오목부위(4)를 형성하면서 큰 원형도형(70)과 작은 원형도형(70)을 규칙적으로 배열하여 블록요철(3)과 오목요철(4)의 형성을 이루게하여 그립을 제조하기 위함이다.

부호의 설명

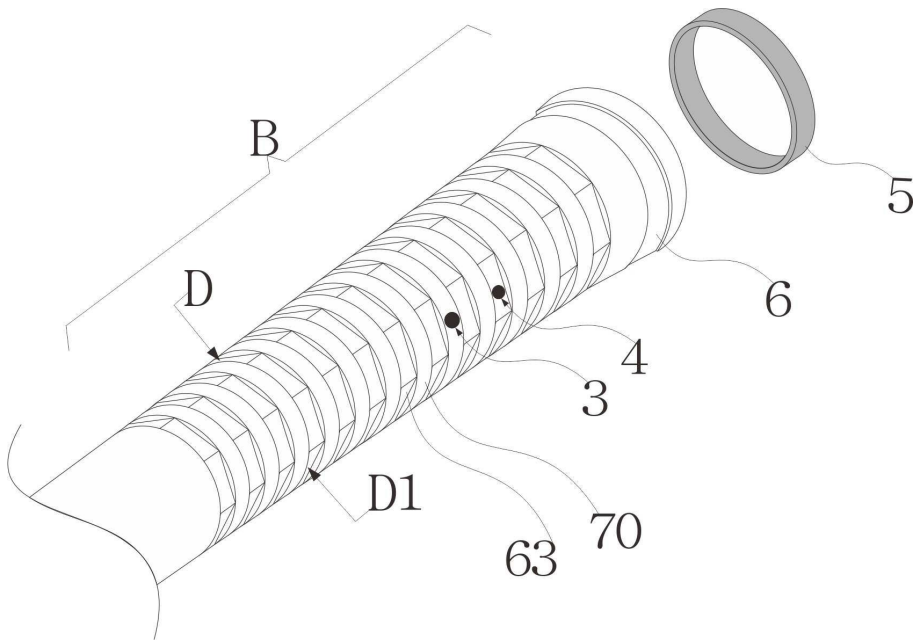
- [0033] 3 : 요철의 블록부위 4 : 요철의 오목부위 5: 고무밴드
 6 : 고무밴드 부착 홈 7 : 요철의 깊이 8 : 요철의 크기
 61 : 6각도형 62 : 7각도형 63: 8각도형
 64 : 9각도형 65 : 10각도형 66 : 11각도형
 67 : 12각도형 70 : 원형도형 91 : 골프그립 92 : 골프채
 93 : 샤프트 A : 그립 전면부 B : 그립 후면부 D, D1 : 단면도의 위치

도면

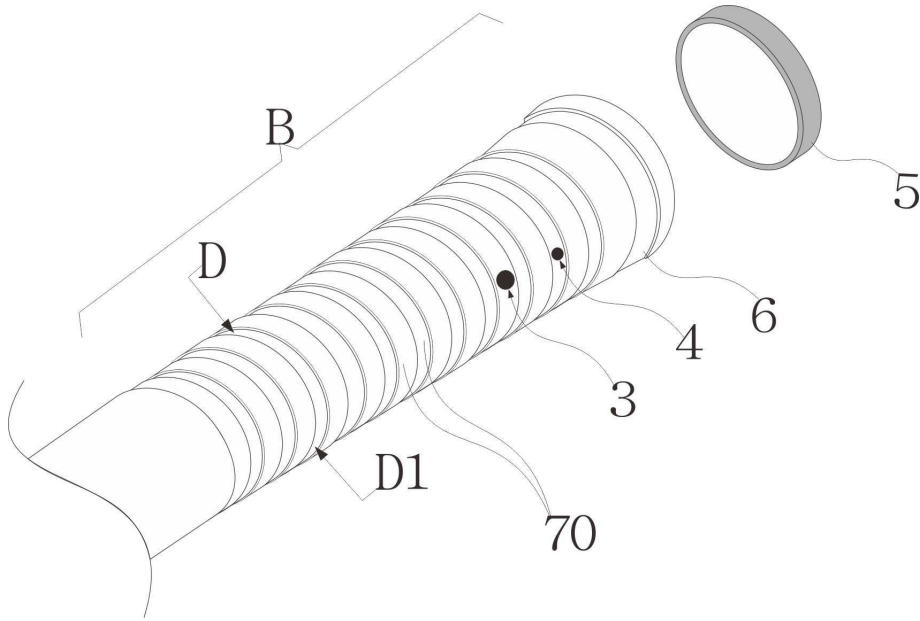
도면1



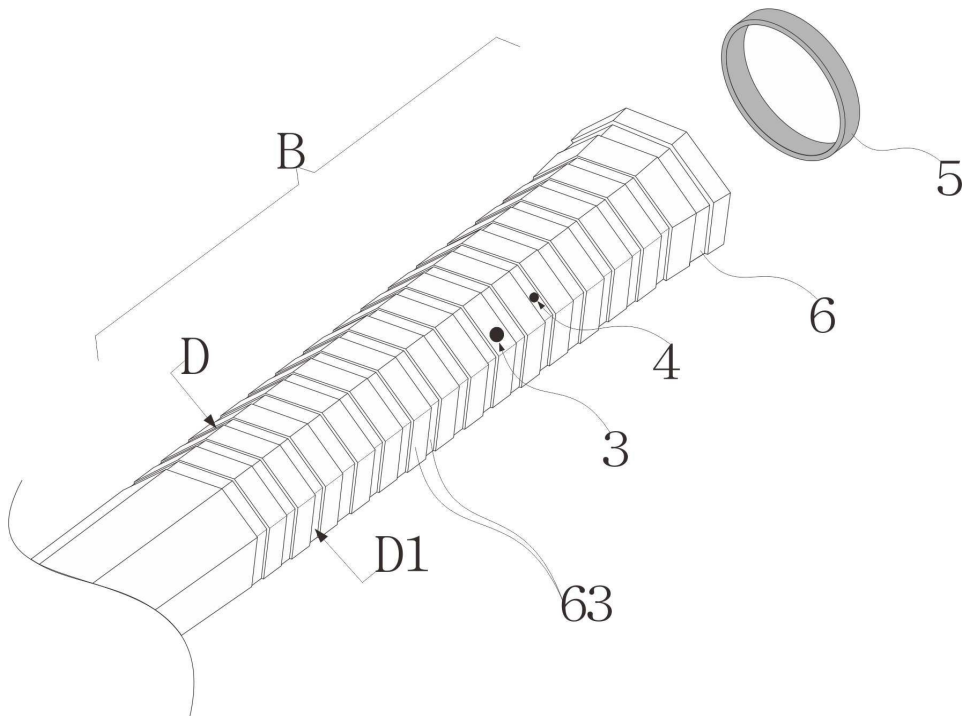
도면2



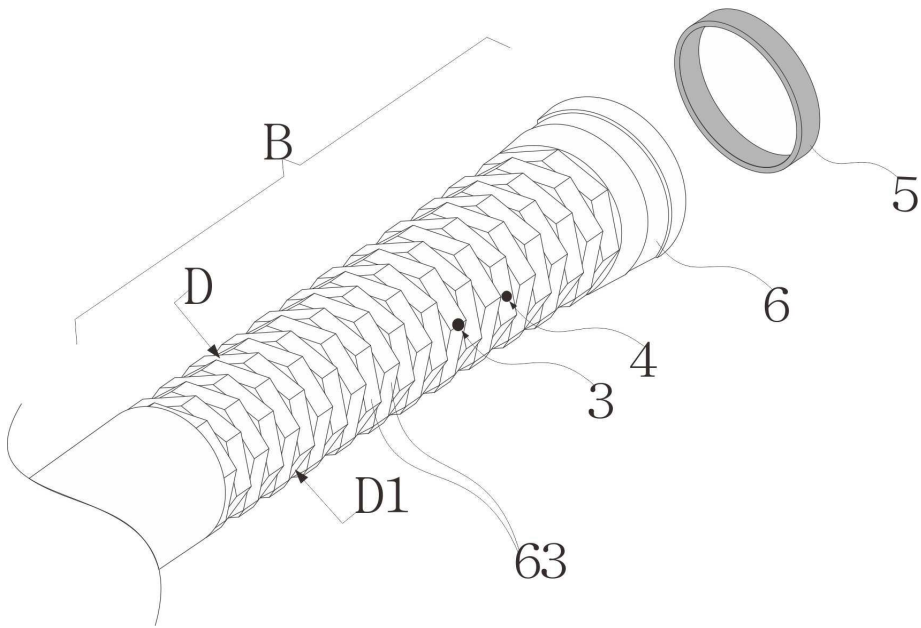
도면3



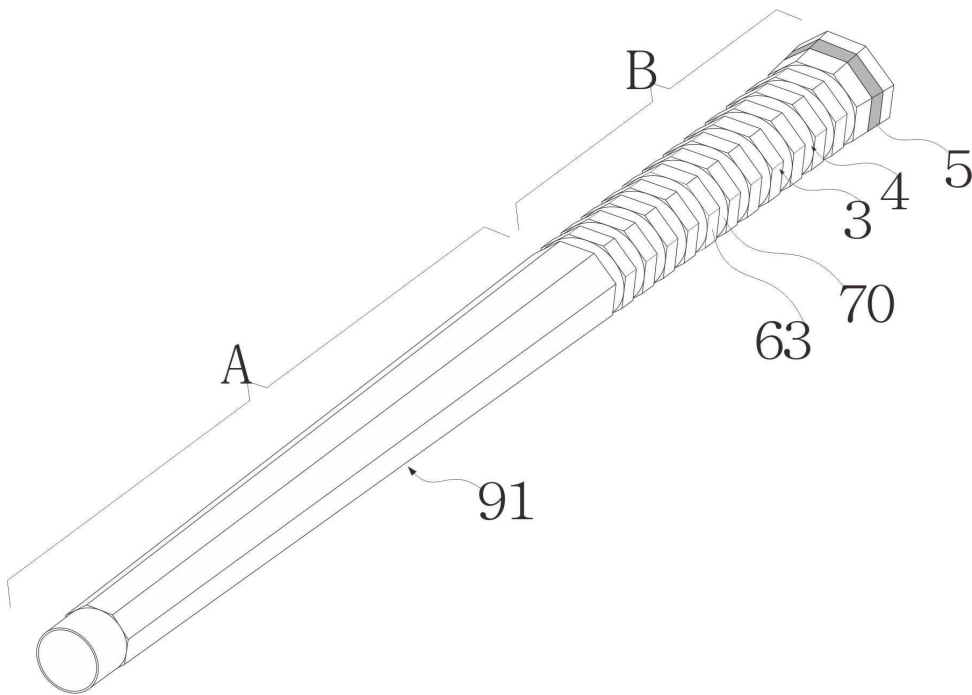
도면4



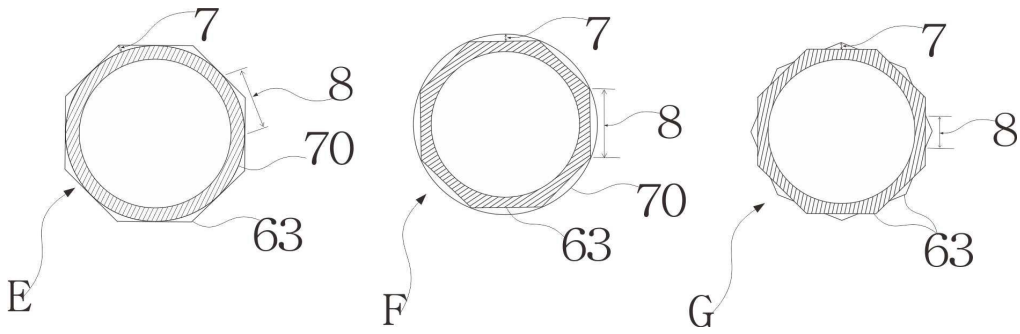
도면5



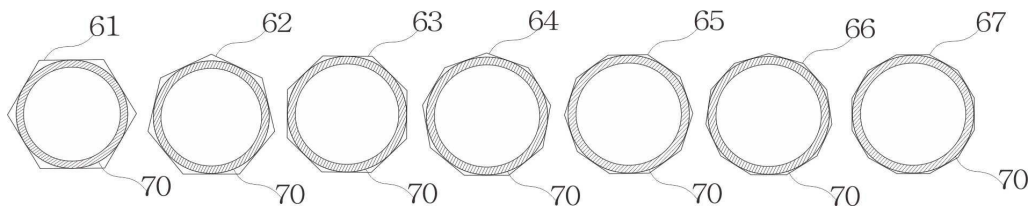
도면6



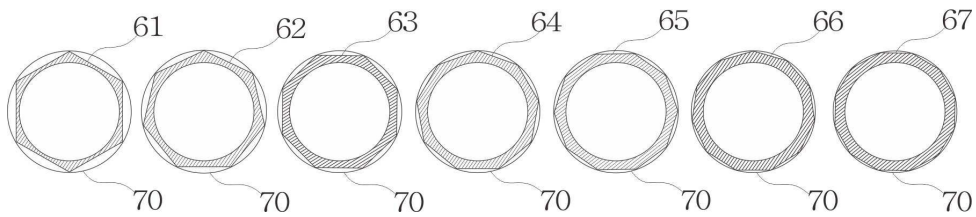
도면7



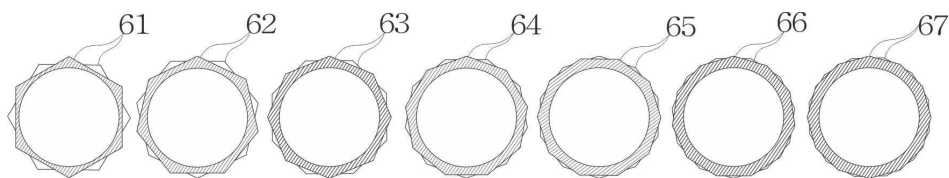
도면8



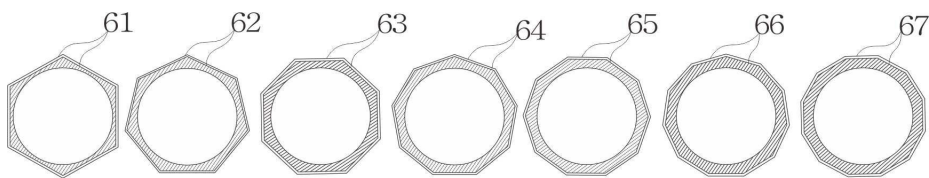
도면9



도면10



도면11



도면12

