

(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2017-169691

(P2017-169691A)

(43) 公開日 平成29年9月28日 (2017.9.28)

(51) Int. Cl.	F I	テーマコード (参考)
<b>B 6 8 G</b> 7/05 (2006.01)	B 6 8 G 7/05	C 4 F 2 1 1
<b>A 4 7 C</b> 31/02 (2006.01)	A 4 7 C 31/02	J
<b>B 2 9 C</b> 65/40 (2006.01)	B 2 9 C 65/40	

審査請求 未請求 請求項の数 11 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号 特願2016-57392 (P2016-57392)  
 (22) 出願日 平成28年3月22日 (2016.3.22)

(71) 出願人 000133098  
 株式会社タチエス  
 東京都昭島市松原町3丁目3番7号  
 (74) 代理人 110000350  
 ポレール特許業務法人  
 (72) 発明者 水野 信一  
 東京都昭島市松原町3丁目3番7号 株式会社タチエス内  
 (72) 発明者 鎌田 秀樹  
 東京都昭島市松原町3丁目3番7号 株式会社タチエス内  
 (72) 発明者 官澤 優強  
 東京都昭島市松原町3丁目3番7号 株式会社タチエス内  
 Fターム(参考) 4F211 AD16 AD20 AD24 AH23 TA04  
 TD01 TN01 TN24 TN56 TN58

(54) 【発明の名称】 車両用シート及びその製造方法

(57) 【要約】

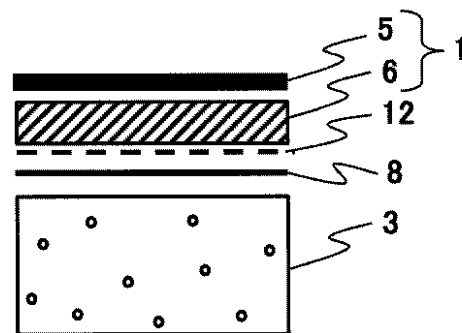
【課題】従来は、モールドパッドに表皮材を接着する接着型車両用シートにおいて、蒸気を用いて接着剤を溶かすため、熱や水に弱い革等の表皮材では、長時間蒸気をあてることが出来ず、十分に接着出来なかったり、表面が硬化するという不具合があり、その点について考慮されていなかった。

【解決手段】車両用シートであって、モールドパッドと、モールドパッドを覆うトリムカバーを有し、トリムカバーは表皮材として革を用いており、トリムカバーがフィルムを介してモールドパッドと接着されている構成とする。

これにより、熱や水に弱い表皮材であっても十分な接着ができ、接触面の感触が良い車両用シート及びその製造方法を提供することが出来る。

【選択図】 図 1

図 1



**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

モールドパッドと、  
該モールドパッドを覆うトリムカバーを有し、  
該トリムカバーは表皮材として革を用いており、  
前記トリムカバーがフィルムを介して前記モールドパッドと接着されていることを特徴とする車両用シート。

**【請求項 2】**

請求項 1 に記載の車両用シートであって、  
前記フィルムは前記トリムカバーに溶着されていることを特徴とする車両用シート。

10

**【請求項 3】**

請求項 1 または 2 に記載の車両用シートであって、  
前記トリムカバーは革とワディングで構成され、該ワディング側が前記モールドパッドと接着されていることを特徴とする車両用シート。

**【請求項 4】**

モールドパッドと、  
該モールドパッドを覆うトリムカバーを有し、  
該トリムカバーは革とフィルムとワディングと裏基布で構成され、  
前記トリムカバーが前記裏基布側で前記モールドパッドと接着されていることを特徴とする車両用シート。

20

**【請求項 5】**

モールドパッドと、  
該モールドパッドを覆うトリムカバーを有し、  
前記モールドパッドは溝を有しており、  
前記トリムカバーは表皮材として革を用いており、  
前記トリムカバーとフィルムとシート状の接着剤とを該トリムカバーの縫製時に同時に縫い付け縫製部を構成し、  
前記縫製部が前記溝内に配置され、前記トリムカバーが前記フィルムを介して前記モールドパッドの溝内で接着されていることを特徴とする車両用シート。

30

**【請求項 6】**

モールドパッドと該モールドパッドを覆うトリムカバーを有した車両用シートの製造方法であって、  
該トリムカバーは表皮材として革を用いており、  
前記トリムカバーにフィルムが溶着されており、  
前記トリムカバーと前記モールドパッドの間にホットメルト接着剤を配置し、  
前記モールドパッドの前記トリムカバーで覆う反対面から該モールドパッドに蒸気ノズルを挿入し、  
前記蒸気ノズルからの加熱または蒸気によって前記ホットメルト接着剤を溶融させて前記トリムカバーを前記フィルムを介して前記モールドパッドと接着させることを特徴とする車両用シートの製造方法。

40

**【請求項 7】**

請求項 6 に記載の車両用シートの製造方法であって、  
前記トリムカバーは革とワディングで構成され、該ワディング側を前記モールドパッドと接着することを特徴とする製造方法。

**【請求項 8】**

モールドパッドと該モールドパッドを覆うトリムカバーを有した車両用シートの製造方法であって、  
該トリムカバーは革とフィルムとワディングと裏基布で構成され、  
前記トリムカバーと前記モールドパッドの間にホットメルト接着剤を配置し、  
前記モールドパッドの前記トリムカバーで覆う反対面から該モールドパッドに蒸気ノズル

50

ルを挿入し、

前記蒸気ノズルからの加熱または蒸気によって前記ホットメルト接着剤を溶融させて前記トリムカバーを前記裏基布側で前記モールドパッドと接着させることを特徴とする車両用シートの製造方法。

【請求項 9】

モールドパッドと該モールドパッドを覆うトリムカバーを有した車両用シートの製造方法であって、

前記モールドパッドは溝を有しており、

該トリムカバーは表皮材として革を用いており、

前記トリムカバーとフィルムとシート状のホットメルト接着剤とを該トリムカバーの縫製時に同時に縫い付け縫製部を構成し、

前記縫製部を前記溝内に配置し、

前記モールドパッドの前記トリムカバーで覆う反対面から該モールドパッドに蒸気ノズルを挿入し、

前記蒸気ノズルからの加熱または蒸気によって前記溝内のシート状のホットメルト接着剤を溶融させて前記トリムカバーを前記フィルムを介して前記モールドパッドの溝内で接着させることを特徴とする車両用シートの製造方法。

【請求項 10】

請求項 1 から 9 の何れか 1 項に記載の車両用シートまたは車両用シートの製造方法であって、

前記フィルムは、耐熱性、耐水性、伸縮性を備えたフィルムであることを特徴とする車両用シートまたは車両用シートの製造方法。

【請求項 11】

請求項 10 に記載の車両用シートまたは車両用シートの製造方法であって、

前記フィルムは、ポリウレタン フィルム、ポリエチレン フィルム、ポリエステルフィルム、ポリアミド フィルムのいずれかであることを特徴とする車両用シートまたは車両用シートの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、車両用シートに係り、特にモールドパッドに表皮材を接着して形成する接着型車両用シートに関する。

【背景技術】

【0002】

車両用シートとして、モールドパッドに表皮材を接着して形成する接着型車両用シートがある。当該技術分野の先行技術として、例えば、実開平 5 - 8 5 8 3 3 号公報（特許文献 1）がある。特許文献 1 には、下型の型面にセットされたシートカバーに対しモールドパッドがその表面に塗布されたホットメルト接着剤を対面させて重ねられた後、下型に対し上型が型締めされ、上型に配列されたニードルがモールドパッド内に突入された状態のもとで、各ニードルからスチームが噴出され、ホットメルト接着剤が溶融することで接着される接着シートが開示されている。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献 1】 実開平 5 - 8 5 8 3 3 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

しかし、特許文献 1 では、蒸気を用いてホットメルト接着剤を溶かすため、例えば、熱や水に弱い革の表皮材では、長時間蒸気をあてることが出来ず十分に接着出来なかつたり

10

20

30

40

50

、表面が硬化するという不具合があり、その点について考慮されていなかった。

【0005】

本発明はこれらの課題に鑑みなされたものであって、熱や水に弱い表皮材であっても十分な接着ができ、接触面の感触が良い接着型車両用シートを提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0006】

上記課題を解決するために、本発明は、その一例を挙げるならば、車両用シートであって、モールドパッドと、モールドパッドを覆うトリムカバーを有し、トリムカバーは表皮材として革を用いており、トリムカバーがフィルムを介してモールドパッドと接着されている構成とする。

10

【発明の効果】

【0007】

本発明によれば、モールドパッドに表皮材を接着する接着型車両用シートにおいて、熱や水に弱い表皮材であっても十分な接着ができ、接触面の感触が良い車両用シート及びその製造方法を提供することが出来る。

【図面の簡単な説明】

【0008】

【図1】実施例1における車両用シートの部分断面拡大図である。

【図2】実施例2における車両用シートの部分断面拡大図である。

【図3】実施例3における溝へのトリムカバーの接着方法を説明する図である。

20

【図4】従来の車両用シートのシートバックの外観図である。

【図5】図4の部分断面図およびトリムカバーの接着方法を説明する図である。

【図6】図5の車両用シートの部分断面拡大図である。

【発明を実施するための形態】

【0009】

以下、本発明の実施例を図面を用いて説明する。

【実施例1】

【0010】

まず、従来のモールドパッドに表皮材を接着して形成する接着型車両用シートについて説明する。図4は、一般的な車両用シートのシートバックの外観図である。図4において、シートバックは、シート状のカバーが縫製されたトリムカバー1で覆われている。また、2はデザイン性向上のための意匠溝である。

30

【0011】

図5は、図4のA-A面での断面図を示している。図5において、3はモールド成形した発泡体製パッドであるモールドパッド、4は意匠溝2を構成するためのモールドパッド3に設けた溝、5は表皮材、6はウレタン等のワディングで、表皮材5とワディング6でトリムカバー1を構成している。また、トリムカバーは複数枚の表皮材とワディングを繋ぎ合わせて構成されており、その縫製部を7に示している。また、溝4には接着剤8が付加されており、その接着剤によりトリムカバー1の縫製部7が溝4に接着される。その接着方法は、まず、押込み板9によりトリムカバー1の縫製部7をモールドパッド3の溝4内に押し込む。ここで、接着剤8はホットメルト接着剤であり、蒸気ノズル10をモールドパッド3内に挿入し、蒸気ノズル10から蒸気11を噴出させ、その蒸気11または加熱によって溝4内の接着剤8を溶融させる。その後、接着剤8が冷却固化することでトリムカバー1が溝4内に接着される。

40

【0012】

図6に、図5に示すB部における部分断面拡大図を示す。図6は、トリムカバー1を構成する表皮材5及びワディング6と、接着剤8と、モールドパッド3との関係を示した断面図である。図6からもわかるように、従来は蒸気を用いて接着剤8を溶かすため、その蒸気による熱や水が表皮材5にも影響を与え、表皮材5が熱や水に弱い革の場合には、長時間蒸気をあてることが出来ず十分に接着することが出来ないという問題がある。また、

50

熱や水により表面が硬化するという不具合が生じる可能性がある。

【0013】

そこで、それを解決する構成について、以下本実施例を説明する。

【0014】

図1は本実施例における、図6に対応した、トリムカバー、接着剤及びモールドパッドとの関係を示した断面図である。

【0015】

図1において、図6と異なる点は、ワディング6と接着剤8との間にフィルム12を設けた点である。フィルム12は、耐熱性、耐水性、伸縮性を備えたフィルムであり、例えば、PUフィルム（ポリウレタンフィルム）やPEフィルム（ポリエチレンフィルム）やポリエステルフィルムやPAフィルム（ポリアミドフィルム）等である。

10

【0016】

ここで、表皮材5とワディング6は周囲縫いによりトリムカバー1として一体化しており、フィルム12はトリムカバー1のワディング6に溶着または接着されている。また、トリムカバー1とモールドパッド3との間に配置された接着剤8はホットメルト接着剤である。

【0017】

トリムカバー1のモールドパッド3への接着方法は、モールドパッド3のトリムカバー1で覆う反対面からモールドパッド3に蒸気ノズルを挿入し、蒸気ノズルからの加熱または蒸気によってホットメルト接着剤を溶融させてトリムカバー1をフィルム12を介してモールドパッド3に接着させる。

20

【0018】

ここで、蒸気ノズルからの蒸気による熱や水は、フィルム12により遮られ表皮材5には届かないので、表皮材5が熱や水に弱い革の場合でもその影響を低減できる。よって、接着剤には溶融させるために十分な時間だけ蒸気をあてることが出来るので、十分な接着が可能となる。また、熱や水に弱い革の場合でも蒸気による影響がないので、柔軟性が損なわれることがなく、シート接触面の感触が良い車両用シートを提供することができる。また、蒸気対策としての革の部位指定が必要なく、歩留まりが良くなるという効果や、水分の浸入を防ぐためカビの発生を軽減する効果もある。

【0019】

このように、トリムカバー1がフィルム12を介してモールドパッド3に接着される構成とすることで、トリムカバー1の表皮材5を、接着剤を溶融させるための蒸気から保護できるので、十分な接着ができ、表面が硬化するという不具合を解消することができる。

30

【0020】

すなわち、本実施例によれば、モールドパッドに表皮材を接着する接着型車両用シートにおいて、熱や水に弱い表皮材であっても十分な接着ができ、接触面の感触が良い車両用シート及びその製造方法を提供することが出来る。

【実施例2】

【0021】

本実施例は、表皮材とワディングの周囲縫いを行う縫製時の作業性向上や接着剤のくいつき向上を図ったトリムカバーの構成について説明する。

40

【0022】

図2は本実施例における、トリムカバー、フィルム、接着剤及びモールドパッドとの関係を示した断面図である。

【0023】

図2において、図1と異なる点は、ワディング6と接着剤8との間に裏基布13を設け、フィルム12は表皮材5とワディング6の間に設けた点である。

【0024】

裏基布13をワディング6とともに縫製することで、表皮材5とワディング6の周囲縫い時のミシンの滑りを良くし、縫製の作業性を向上することができる。また、トリムカバ

50

ーが裏基布 1 3 側で裏基布 1 3 を介してモールドパッド 3 と接着することになるので、接着剤のくいつき向上を図ることができる。

【 0 0 2 5 】

また、フィルム 1 2 は表皮材 5 とワディング 6 の間に設けたので、実施例 1 と同様に、蒸気ノズルからの蒸気による熱や水は、フィルム 1 2 により遮られ表皮材 5 に届かないので、実施例 1 と同様の、表皮材 5 が熱や水に弱い革の場合でもその影響を低減できるという効果がある。

【実施例 3】

【 0 0 2 6 】

本実施例は、フィルムをワディングに溶着させるのではなく、トリムカバーの剥ぎ合わせ箇所に着剤と同時に縫い付ける例について説明する。

【 0 0 2 7 】

図 3 は本実施例における、トリムカバー、フィルム、接着剤及びモールドパッドとの関係を示した断面図である。

【 0 0 2 8 】

図 3 において、モールドパッド 3 は溝 4 を有しており、トリムカバー 1 の剥ぎ合わせ箇所にフィルム 1 2 とシート状のホットメルトの接着剤 8 とを同時に縫い付けて縫製部 7 を構成する。そして、その縫製部 7 を溝 4 に押し込み、モールドパッド 3 のトリムカバー 1 で覆う反対面からモールドパッド 3 に蒸気ノズルを挿入して、蒸気ノズルからの加熱または蒸気によって溝 4 のシート状のホットメルト接着剤を溶融させてトリムカバーの縫製部 7 をフィルム 1 2 を介してモールドパッド 3 の溝 4 内で接着させる。

【 0 0 2 9 】

これにより、革の切り口である端面からの蒸気の進入を防ぐことができる。また、トリムカバー 1 はモールドパッド 3 の溝 4 内のみで接着され、他の部分は接着されないため、接着剤の硬化によりトリムカバーの柔軟性が損なわれシートの接触面の感触が悪くなるという不具合も解消できる。

【 0 0 3 0 】

なお、上記、溝へのトリムカバーの接着方法の説明では、シート状の接着剤をトリムカバーを縫製する際に同時に縫い付ける方法を前提に説明したが、溝内へ接着剤を流し込む方法や、シート状接着剤を溝内に押し込み仮置きとする方法にも適用可能である。

【 0 0 3 1 】

以上実施例について説明したが、本発明は上記した実施例に限定されるものではなく、様々な変形例が含まれる。例えば、上記説明では、車両用シートのシートバックについて説明したが、シートバック以外の車両用シートであっても、熱や水に弱い表皮材を接着する際に適用できるのは明らかである。また、上記説明では、表皮材とワディングでトリムカバーを構成しているとして説明したが、これに限定されるものではなく、例えば、モールドパッドを覆う表皮材をトリムカバーとしても良い。

【 0 0 3 2 】

また、上記した実施例は本発明を分かりやすく説明するために詳細に説明したものであり、必ずしも説明した全ての構成を備えるものに限定されるものではない。また、実施例の構成の一部を他の構成に置き換えることも可能である。

【符号の説明】

【 0 0 3 3 】

1 ... トリムカバー、 2 ... 意匠溝、 3 ... モールドパッド、 4 ... 溝、 5 ... 表皮材、 6 ... ワディング、 7 ... 縫製部、 8 ... 接着剤、 9 ... 押込み板、 10 ... 蒸気ノズル、 11 ... 蒸気、 12 ... フィルム、 13 ... 裏基布

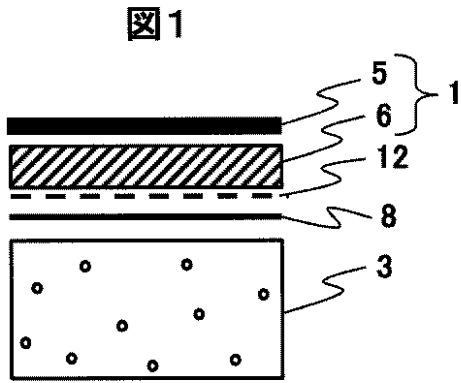
10

20

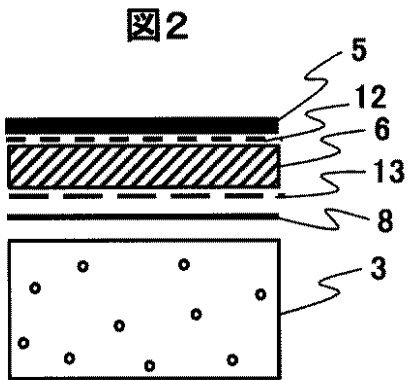
30

40

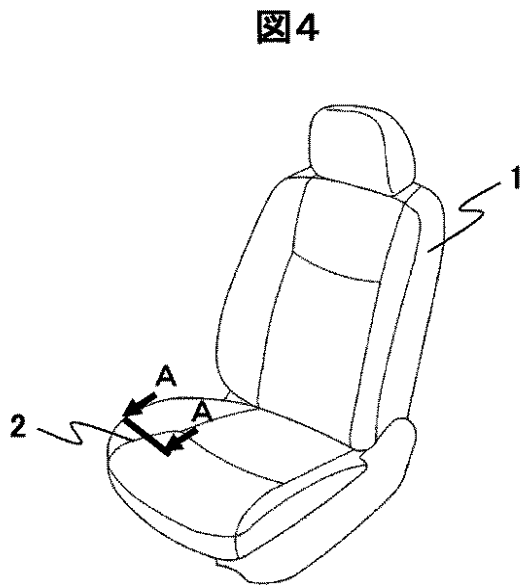
【 図 1 】



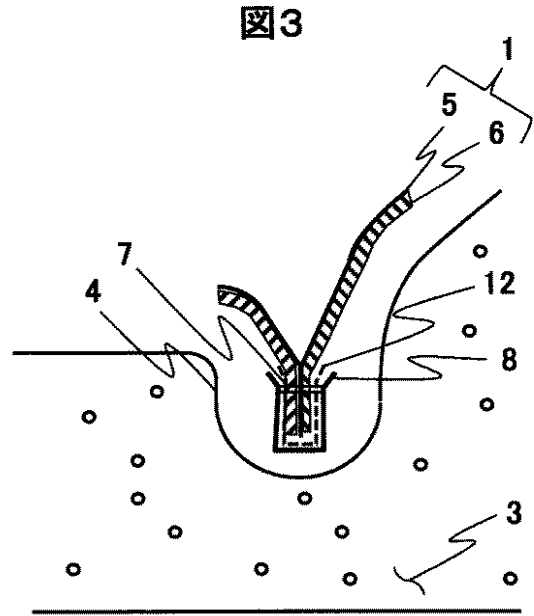
【 図 2 】



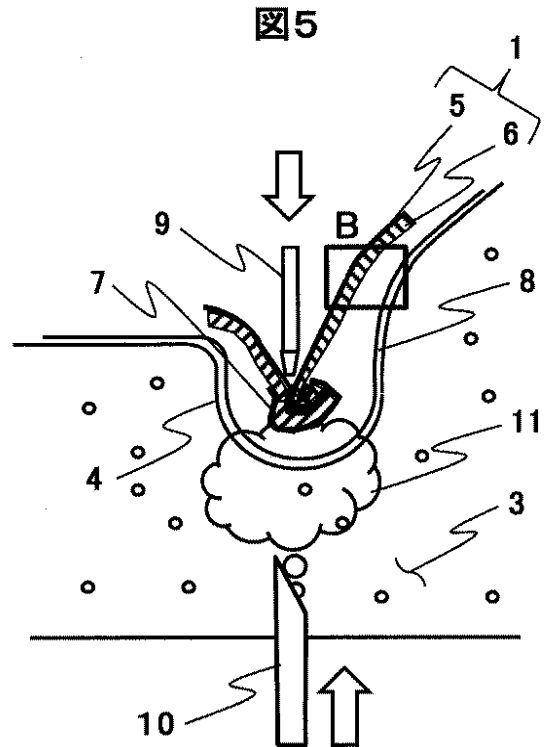
【 図 4 】



【 図 3 】



【 図 5 】



【 図 6 】

