

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第6388317号
(P6388317)

(45) 発行日 平成30年9月12日(2018.9.12)

(24) 登録日 平成30年8月24日(2018.8.24)

(51) Int.Cl. F I
A 4 7 H 23/01 (2006.01) A 4 7 H 23/01 B

請求項の数 6 (全 12 頁)

<p>(21) 出願番号 特願2016-184491 (P2016-184491) (22) 出願日 平成28年9月21日(2016.9.21) (65) 公開番号 特開2018-47026 (P2018-47026A) (43) 公開日 平成30年3月29日(2018.3.29) 審査請求日 平成29年9月4日(2017.9.4)</p>	<p>(73) 特許権者 516284080 株式会社ウインクル 愛知県名古屋市中村区大秋町2丁目5番地 (74) 代理人 100094156 弁理士 稲葉 民安 (72) 発明者 渡辺 大祐 名古屋市中村区大秋町2丁目5番地 株式 会社ウインクル内 審査官 秋山 齊昭</p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 カーテン用ウェイト又はカーテン

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

ゴム又は軟質樹脂により成形されてなるカーテン用ウェイトであって、
 角柱状、立方体状、円柱状、楕円柱状等のように所定の塊状に成形された厚肉部と、
 上記厚肉部の左側又は右側若しくは上側又は下側の少なくとも何れかに形成され、該厚
 肉部よりも薄肉とされてなるとともにカーテン生地に縫い付けられる薄肉部と、を有して
 なることを特徴とするカーテン用ウェイト。

【請求項2】

前記厚肉部は、カーテンに縫い付けられ該カーテンが設置された際に鉛直方向又は水平
 方向に長さを有してなるとともに、

前記薄肉部は、上記厚肉部の左側又は右側の何れか一方と、該厚肉部の上側又は下側の
 何れか一方にそれぞれ形成されてなることを特徴とする請求項1記載のカーテン用ウェイト。

【請求項3】

前記厚肉部は、カーテンに縫い付けられ該カーテンが設置された際に鉛直方向又は水平
 方向に長さを有してなるとともに、

前記薄肉部は、上記厚肉部の左側と右側との両方にそれぞれ形成されてなることを特徴
 とする請求項1記載のカーテン用ウェイト。

【請求項4】

前記厚肉部は、カーテンに縫い付けられ該カーテンが設置された際に鉛直方向又は水平

方向に長さを有してなるとともに、

前記薄肉部は、上記厚肉部の上側と下側との両方にそれぞれ形成されてなることを特徴とする請求項 1 又は 3 記載の何れかのカーテン用ウェイト。

【請求項 5】

前記薄肉部の基端は、前記厚肉部の正面と背面との中間に位置してなることを特徴とする請求項 1, 2, 3 又は 4 記載の何れかのカーテン用ウェイト。

【請求項 6】

前記請求項 1 ないし 5 記載の何れかのカーテン用ウェイトが縫い付けられてなることを特徴とするカーテン。

【発明の詳細な説明】

10

【技術分野】

【0001】

本発明は、カーテン生地 of 裾の近傍に縫い付けられ、その自重によりカーテンが常時垂れ下がった状態を維持するため等の目的で使用されるカーテン用ウェイトと、このカーテン用ウェイトが縫い付けられたカーテンに関するものである。

【背景技術】

【0002】

カーテン用ウェイトは、これまで所定の形状に成形されたウェイト本体と、このウェイト本体が内部に收容された布製等の袋体とからなるものが多く、また、上記ウェイト本体は、鉛、ステンレススチール等の金属やセラミックスを素材とするものが開示され、また実施されている（特許文献 1, 2, 3 参照）。また、近年では、上記ウェイト本体の素材をカーテンの素材と同質の合成樹脂とし、この合成樹脂製のウェイト本体を袋体内に收容したも開示されている（特許文献 4 参照）。なお、上記ウェイト本体が收容された袋体には、内部に上記ウェイト本体が收容される收容空間と、カーテン生地に縫い付けられる縫い付け部が形成されている。

20

【0003】

したがって、上述した従来のカーテン用ウェイトは、カーテン生地に対して、上記袋体に設けられた縫い付け部を縫い付けることによりカーテンと一体化される。また、上記特許文献 4 に開示されたカーテン用ウェイトでは、カーテン生地とウェイト本体との素材を同質の合成樹脂とすることにより、カーテンに縫い付けられた該カーテン用ウェイトを取り出す（分解して分別する）ことなくリサイクルを容易にすることができる。

30

【先行技術文献】

【特許文献】

【0004】

【特許文献 1】実用新案第 2512135 号公報

【特許文献 2】特開 2003-245193 号公報

【特許文献 3】特開 2005-237565 号公報

【特許文献 4】特開 2016-141730 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

40

【0005】

しかしながら、上述した従来のカーテン用ウェイトでは、以下に説明する各種の課題を有する。まず、上記従来のカーテン用ウェイトでは、ウェイト本体と袋体とから構成されていることから、ウェイト本体を成形するばかりではなく、上記袋体（或いはこの袋体となる生地）も用意する必要がある。このことは、上記ウェイト本体の素材が金属やセラミックスであると合成樹脂であるとに拘わらない。また、上記従来のカーテン用ウェイトは、大量に生産されることから、成形されたウェイト本体が、上記袋体内に收容された状態としカーテン用ウェイトとして完成させるためには、袋体とされる樹脂製の布帛を折り曲げるとともに所定箇所（例えば、ウェイト本体の一方及び上下両方の三ヶ所）を熱溶着する等の特別な製造装置を使用することが多く、こうした特別な製造装置を導入すること

50

が必要となる。

【0006】

そこで、本発明は、上述した従来のカーテン用ウェイトが有する課題を解決するために提案されたものであって、袋体を用意する必要性がなく、したがって袋体内にウェイト本体を収容する特別な製造装置を使用する必要性がない新規なカーテン用ウェイトとカーテンとを提供することを目的とするものである。

【課題を解決するための手段】

【0007】

本発明は、上述した目的を達成するために提案されたものであり、第1の発明（請求項1記載の発明）は、ゴム又は軟質樹脂により成形されてなるカーテン用ウェイトであって、角柱状、立方体状、円柱状、楕円柱状等のように所定の塊状に成形された厚肉部と、上記厚肉部の左側又は右側若しくは上側又は下側の少なくとも何れかに形成され、該厚肉部よりも薄肉とされてなるとともにカーテン生地縫いに縫い付けられる薄肉部と、を有してなることを特徴とするものである。

10

【0008】

この第1の発明に係るカーテン用ウェイトの素材は、ゴム又は軟質樹脂を素材としている。上記ゴムとしては、例えば、天然ゴム、合成天然ゴム、スチレン・ブタジエンゴム、ブタジエンゴム、クロロプレンゴム、ブチルゴム、ニトリルゴム、エチレン・プロピレンゴム、クロロスルホン化ポリエチレンゴム、アクリルゴム、ウレタンゴム、シリコーンゴム、フッ素ゴム等、種々のゴムを使用することができる。また、軟質樹脂としては、例えば、塩化ビニル樹脂、ポリエチレン樹脂、エチレン-酢酸ビニル共重合体、ポリエステル樹脂、ポリブタジエン樹脂、ポリプロピレン樹脂、ポリアミド樹脂等を使用することができる。こうしたゴム又は軟質樹脂を使用することにより、この発明を構成する薄肉部をカーテンの生地に縫い付ける際に、縫針が貫通しても割れや欠けを防止することができる。とともに、このカーテン用ウェイトが縫い付けられたカーテンが多少湾曲された場合であっても、それに追随・対応して湾曲される。なお、上記ゴム又は軟質樹脂は、その成形容易性やコストばかりではなく、ウェイトとしての機能上、比重が比較的高い素材を用いることが望ましい。

20

【0009】

また、この第1の発明に係るカーテン用ウェイトでは、角柱状、立方体状、円柱状、楕円柱状等のように所定の塊状に成形された厚肉部と、上記厚肉部の左側又は右側若しくは上側又は下側の少なくとも何れかに形成され、該厚肉部よりも薄肉とされてなるとともにカーテン生地に縫い付けられる薄肉部と、を有している。上記厚肉部の形状は、所定の塊状に成形された部位であり、カーテンの裾その他所定の部位に配置できる形状であれば、上述のように例示列挙した角柱状、立方体状、円柱状、楕円柱状以外の形状であっても良い。また、上記薄肉部は、上記厚肉部の左側又は右側若しくは上側又は下側の少なくとも何れかに形成され、該厚肉部よりも薄肉とされてなるとともにカーテン生地に縫い付けられる部位である。なお、この薄肉部の幅は、少なくともカーテン生地に縫い付けることができる幅であれば、特に限定されるものではなく、また、この薄肉部の厚みは少なくとも縫針が貫通できる厚みであれば良い。また、上記厚肉部と薄肉部とは一体成形（一体化）されてなるものであり、その成形方法は、所定の金型を用いた射出成型方法であっても良いし、カーテン用ウェイトの形状によっては押出成型方法であっても良い。

30

40

【0010】

したがって、この第1の発明に係るカーテン用ウェイトによれば、従来のカーテン用ウェイトのように、ウェイト本体以外に袋体を構成要素とする必要が無いことから、先に説明したように、袋体を予め用意する必要性がなく、したがって袋体内にウェイト本体を収容する特別な製造装置を使用する必要性もなく、該カーテン用ウェイトをそのままカーテン生地に縫い付けることが可能となる。このため、製造コストを大幅に低減することが可能となる。

【0011】

50

また、第2の発明（請求項2記載の発明）は、上記第1の発明において、前記厚肉部は、カーテンに縫い付けられ該カーテンが設置された際に鉛直方向又は水平方向に長さを有してなるとともに、前記薄肉部は、上記厚肉部の左側又は右側の何れか一方と、該厚肉部の上側又は下側の何れか一方にそれぞれ形成されてなることを特徴とするものである。

【0012】

この第2の発明に係るカーテン用ウェイトでは、前記薄肉部は、上記厚肉部の左側と該厚肉部の上側との双方に形成されたもの、上記厚肉部の右側と該厚肉部の上側との双方に形成されたもの、上記厚肉部の左側と該厚肉部の下側との双方に形成されたもの、上記厚肉部の右側と該厚肉部の下側との双方に形成されたもの、との4つの形態が含まれる。

【0013】

したがって、この第2の発明に係るカーテン用ウェイトでは、必ず厚肉部の左側又は右側の何れか一方と、該厚肉部の上側又は下側の何れか一方に、上記薄肉部が形成されていることから、略長方形形状に成形されたカーテン生地に対して、このカーテン用ウェイトを構成する厚肉部の左側又は右側の何れかに形成された薄肉部を縫い付けることができることとともに、該厚肉部の上側又は下側に形成された薄肉部を縫い付けることも可能となる。

【0014】

また、第3の発明（請求項3記載の発明）は、上記第1の発明において、前記厚肉部は、カーテンに縫い付けられ該カーテンが設置された際に鉛直方向又は水平方向に長さを有してなるとともに、前記薄肉部は、上記厚肉部の左側と右側との両方にそれぞれ形成されてなることを特徴とするものである。

【0015】

また、第4の発明（請求項4記載の発明）は、上記第1又は第3の発明の何れかにおいて、前記厚肉部は、カーテンに縫い付けられ該カーテンが設置された際に鉛直方向又は水平方向に長さを有してなるとともに、前記薄肉部は、上記厚肉部の上側と下側との両方にそれぞれ形成されてなることを特徴とするものである。

【0016】

上記第3の発明に係るカーテン用ウェイトでは、前記薄肉部は、上記厚肉部の左側と右側との両方に形成され、また、上記第4の発明に係るカーテン用ウェイトでは、該厚肉部の上側と下側との両方にそれぞれ形成されてなることから、カーテン生地に対する縫い付け作業において、作業者は該カーテン用ウェイトの方向性に配慮して行う必要が無く、極めて短時間に且つその方向性を誤ることなく縫い付け作業を行うことができる。特に、第3の発明を引用した第4の発明に係るカーテン用ウェイトでは、厚肉部の左側、右側、上側及び下側の計4方向の全てに、上記薄肉部が形成されていることから、カーテン生地に縫い付ける作業において、作業者は該カーテン用ウェイトの方向性を配慮することなく縫い付け作業を行うことができる。

【0017】

また、第5の発明（請求項5記載の発明）は、上記第1、第2、第3又は第4の発明の何れかにおいて、前記薄肉部の基端は、前記厚肉部の正面と背面との中間に位置してなることを特徴とするものである。

【0018】

この第5の発明に係るカーテン用ウェイトでは、前記薄肉部の基端は、前記厚肉部の正面と背面との中間に位置してなることから、上記第4の各発明に係るカーテン用ウェイトと比較して、より一層作業者は該カーテン用ウェイトの方向性を配慮することなく縫い付け作業を行うことができる。

【0019】

また、第6の発明（請求項6記載の発明）は、カーテンに係るものであって、上記第1、第2、第3、第4又は第5の発明に係る何れかのカーテン用ウェイトが縫い付けられてなることを特徴とするものである。

【発明の効果】

【0020】

10

20

30

40

50

上記第1の発明（請求項1記載の発明）に係るカーテン用ウェイトによれば、従来のカーテン用ウェイトのように、ウェイト本体以外に袋体を構成要素とする必要が無いことから、先に説明したように、袋体を用意する必要性がなく、したがって袋体内にウェイト本体を収容する特別な製造装置を使用する必要性がなく、該カーテン用ウェイトをそのままカーテン生地縫い付けることが可能となる。このため、カーテンそのものの製造コストを大幅に低減することが可能となる。

【0021】

また、第2の発明（請求項2記載の発明）に係るカーテン用ウェイトによれば、厚肉部の左側又は右側の何れか一方に形成された薄肉部と、該厚肉部の上側又は下側の何れか一方に形成された薄肉部との何れかを選択的に、またはそれらの両方の薄肉部においてカーテン生地縫い付けることができる。

10

【0022】

また、第3の発明（請求項3記載の発明）及び第4の発明（請求項4記載の発明）に係るカーテン用ウェイトによれば、カーテン生地に対する縫い付け作業において、作業者は該カーテン用ウェイトの方向性（左右の方向性又は上下の方向性）に配慮して行う必要が無く、極めて短時間に且つその方向性を誤ることなく縫い付け作業を行うことができる。

【0023】

また、第5の発明（請求項5記載の発明）に係るカーテン用ウェイトによれば、より一層作業者は該カーテン用ウェイトの方向性を配慮することなく縫い付け作業を行うことができることから、該カーテン用ウェイトの方向性を誤ることによりカーテン生地縫い付けられないという事態を有効に防止することができる。

20

【0024】

また、第6の発明（請求項6記載の発明）に係るカーテンによれば、該カーテンを廃棄する際、カーテン生地とカーテン用ウェイトをとそれぞれ分離すれば足り、従来のように、袋体を取り除く作業は不要となる。なお、カーテン生地と上記カーテン用ウェイトとの素材をそれぞれ同質の合成樹脂とすれば、カーテンに縫い付けられた該カーテン用ウェイトを取り出す（分解して分別する）ことなくリサイクルを容易にすることができる。

【図面の簡単な説明】

【0025】

【図1】第1の実施の形態に係るカーテン用ウェイトを一部破断して示す斜視図である。

30

【図2】図1に示すカーテン用ウェイトの正面図である。

【図3】図1に示すカーテン用ウェイトの断面図である。

【図4】図1に示すカーテン用ウェイトの右側面図である。

【図5】図1に示すカーテン用ウェイトをカーテン生地縫い付けた状態を一部破断して示す正面図である。

【図6】図5に示す状態からカーテン生地を折り返して再度カーテン用ウェイトを縫い付けた状態を示す正面図である。

【図7】図1に示すカーテン用ウェイトをカーテン生地縫い付けた他の例を一部破断して示す正面図である。

【図8】第2ないし第5の実施の形態に係るカーテン用ウェイトを示す斜視図である。

40

【図9】第6の実施の形態に係るカーテン用ウェイトを示すものであり、(A)はその斜視図、(B)はその底面図である。

【図10】第7の実施の形態に係るカーテン用ウェイトを示す斜視図である。

【発明を実施するための形態】

【0026】

以下、本発明を実施するための最良の形態に係るカーテン用ウェイト（以下、「ウェイト」と言う。）について図面を参照しながら詳細に説明する。

【0027】

この実施の形態（第1の実施の形態）に係るウェイト1は、ポリエステル樹脂により一体成形されてなるものであって、図1に示すように、厚肉部2と、薄肉部3とからなるも

50

のである。また、この実施の形態に係るウェイト1は、図2、図3及び図4に示すように、正面形状と背面形状とがそれぞれ同一形状に成形されてなるとともに、左側面形状と右側面形状もそれぞれ同一形状に成形されている。すなわち、上記厚肉部2は、長方形に成形された正面部2aと、この正面部2aの左側に形成され傾斜してなる正面側左傾斜面部2bと、上記正面部2aの右側に形成され傾斜してなる正面側右傾斜面部2cと、上記正面部2aの上側に形成され傾斜してなる正面側上傾斜面部2dと、上記正面部2aの下側に形成され傾斜してなる正面側下傾斜面部2eと、を備えている。またさらに、この厚肉部2は、図3に示すように、後で詳細に説明する薄肉部3を間に介して、それぞれ対照形状に成形された背面部2fと、この背面部2fの左側に形成され傾斜してなる背面側左傾斜面部2gと、上記背面部2fの右側に形成され傾斜してなる背面側右傾斜面部2hと、図4に示すように、上記背面部2fの上側に形成され傾斜してなる背面側上傾斜面部2iと、上記背面部2fの下側に形成され傾斜してなる背面側下傾斜面部2jと、を有している。なお、この実施の形態に係るウェイト1では、上記正面部2aと背面部2fまでの厚みは、0.3mm～10.0mm程度とされている。

10

【0028】

また、上記薄肉部3は、図1及び図2にそれぞれ示すように、上記厚肉部2の外周を囲むように形成されてなるものであって、該厚肉部2を構成する上記正面部2aから背面部2fまでの中間位置に基端が位置している。換言すれば、この実施の形態に係るウェイト1では、上記厚肉部2の左側には左側薄肉部3aが形成され、該厚肉部2の右側には右側薄肉部3bが形成され、該厚肉部2の上側には上側薄肉部3cが形成され、該厚肉部2の下側には下側薄肉部3dが形成されており、上記左側薄肉部3aと上側薄肉部3c及び下側薄肉部3d、上記右側薄肉部3bと上側薄肉部3cと下側薄肉部3dは、それぞれ連続している。なお、上記薄肉部3は、後述するように、カーテン生地Cに図示しない縫針により縫い付けられる部位であり、この実施の形態に係るウェイト1では、上記薄肉部の厚みは、0.1mm～2.0mm程度とされている。

20

【0029】

以下、この第1の実施の形態に係るウェイト1を、カーテン生地Cに縫い付ける作業を簡単に説明する。この作業例は、カーテン生地Cの下端の左端や右端に、上記ウェイト1を縫い付ける作業である。

【0030】

まず、全体形状が長方形に裁断されたカーテン生地Cの下端側の左側中途に、上記ウェイト1を置き、図5に示すように、このウェイト1が隠れるように、カーテン生地Cの左側を手前に折り返す。そして、この折り返された部位C1とウェイト1とを、背後に位置するカーテン生地Cに縫い付ける。すなわち、上記折り返された部位C1全体がカーテン生地Cに縫い付けられるように、図示しないミシンによりカーテン生地C全体を（設置された状態におけるカーテン生地Cの鉛直方向に）縫い付けて行く途中において、上記折り返された部位C1とカーテン生地Cとの間に置いたウェイト1の上記右側薄肉部3bとを縫い付ける。図5中、破線で示す部位は、上記折り返された部位C1とカーテン生地Cとを縫い付けた糸Y1を示すものである。

30

【0031】

そして、このように折り返された部位C1がウェイト1の右側薄肉部3bとともに上記糸Y1によりカーテン生地Cに縫い付ける作業が終了すると、次いで、カーテン生地Cの下端側中途部を境に該カーテン生地Cを上方に折り返す。この折り返す長さは、上記ウェイト1の鉛直方向（上下方向）の全長の長さと同様長さとする。そして、このように下端側中途部から折り返された部位C2の上端より僅か下方を、図6に示すように、水平方向に縫い付ける。図6中、破線で示す部位は、上記折り返された部位C2とカーテン生地Cとを縫い付けた糸Y2を示すものである。このように、水平方向に上記下端側中途部から折り返された部位C2を糸Y2により縫い付けることにより、上記ウェイト1を構成する下側薄肉部3dがカーテン生地Cに縫い付けられる。すなわち、上述した作業工程を経る場合には、この実施の形態に係るウェイト1は、上記右側薄肉部3bと下側薄肉部3d

40

50

との二か所においてカーテン生地Cに対して縫い付けられる。

【0032】

なお、上記カーテン生地Cの下端側の右側に上記ウェイト1を縫い付ける場合も、基本的に上記作業手順と同じであり、先ず、カーテン生地Cの下端側の右側中途部に上記ウェイト1を置き、次いで、このウェイト1が隠れるように、該カーテン生地Cの右側を折り返して、該折り返された部位とウェイト1の左側薄肉部3aとをカーテン生地Cに縫い付け、その後、上述したように、該カーテン生地Cの下端側中途部を上方に折り返し、この折り返された部位と上記ウェイト1の下側薄肉部3dとをカーテン生地Cに縫い付ければ良い。

【0033】

このように、上記第1の実施の形態に係るウェイト1では、カーテン生地Cが設置された際において、上記カーテン生地Cの鉛直方向に上記厚肉部2の長さが形成され、また、この厚肉部2に一体成形された薄肉部3は、上述した通り、上記左側薄肉部3a、右側薄肉部3b、上側薄肉部3c及び下側薄肉部3dがそれぞれ連続して形成されているとともに、これらの薄肉部3の基端は厚肉部2を構成する上記正面部2aから背面部2dまでの中間位置に基端が位置していることから、作業者は、該ウェイト1を縫い付けるカーテン生地Cに置く際、該ウェイト1の表裏や左右を全く考慮する必要が無い。したがって、この第1の実施の形態に係るウェイト1によれば、従来のウェイトのように袋体を用意する必要がないばかりではなく、極めて作業性が良好となり短時間にカーテンを製造することができる。

【0034】

なお、上記第1の実施の形態に係るウェイト1をカーテン生地Cに縫い付ける作業工程は、上述した方法ばかりではなく、先ず、上記ウェイト1が隠れるように、図6に示す折り返し部C2を該ウェイト1と共に折り返し、上記糸Y2により、該折り返し部C2とウェイト1に形成された下側薄肉部3dとを縫い付け、その後、図5に示す折り返し部C1を折り返すとともに、上記糸Y1により、該折り返し部C1とウェイト1に形成された上記右側薄肉部3bとを縫い付ける方法であっても良い。さらに、この第1の実施の形態に係る一つ又は複数のウェイト1を水平方向に長さを有するようにカーテン生地Cの下端側に置き、この(これらの)ウェイト1が隠れるように、該カーテン生地Cの下端側中途部を上方に折り返し、図7に示すように、この折り返された折り返し部C3とウェイト1

【0035】

また、上記第1の実施の形態に係るウェイト1では、厚肉部2の形状を図1ないし図4にそれぞれ示す形状に成形したものであり、また、本発明を構成する薄肉部3として、上記左側薄肉部3a、右側薄肉部3b、上側薄肉部3c及び下側薄肉部3dがそれぞれ連続して形成されているものであるが、本発明では、厚肉部が上記形状に限定されるばかりではなく、薄肉部についても、上記左側薄肉部3a、右側薄肉部3b、上側薄肉部3c及び下側薄肉部3dが全て形成されているものに限定されるものではない。

【0036】

例えば、図8中(A)、(B)、(C)、(D)としてそれぞれ示すように、本発明に係るウェイトは、厚肉部とカーテン生地Cに縫い付けられる薄肉部とが一体として形成されているものであれば、様々な形状であっても良い。例えば、上記(A)として示すウェイト11(第2の実施の形態に係るウェイト11)は、先に説明した第1の実施の形態に係るウェイト1のように、正面と背面とが同一の形状に成形されてなるものではなく、厚肉部12は、長方形に成形された正面部12aと、この正面部12aの左側に形成された左傾斜面部12bと、上記正面部12aの右側に形成された右傾斜面部12cと、上記正面部12aの上端から垂下してなる上垂下面部12dと、上記正面部12aの下端から垂下してなる下垂下面部12eとから構成されている。また、このウェイト11を構成する薄肉部13は、上記厚肉部12を囲むように覆ってなるものであり、上記左傾斜面部12bの先端と連続してなる左側薄肉部13aと、上記右傾斜面部12cの先端と連続して

10

20

30

40

50

なる右側薄肉部 1 3 b と、上記上垂下面部 1 2 d の下端と連続してなる上側薄肉部 1 3 c と、上記下垂下面部 1 2 e の下端と連続してなる下側薄肉部 1 3 d とから構成され、これら左側薄肉部 1 3 a と上側薄肉部 1 3 c 及び下側薄肉部 1 3 d とは連続してなるとともに、上記右側薄肉部 1 3 b と上側薄肉部 1 3 c 及び下側薄肉部 1 3 d とは連続している。また、図 8 中 (B) として示すウェイト 2 1 (第 3 の実施の形態に係るウェイト 2 1) は、上記図 8 中 (A) として示したウェイト 1 1 と同一の形状に成形された厚肉部 2 2 (正面部 2 2 a、左傾斜面部 2 2 b、右傾斜面部 2 2 c、上垂下面部 2 2 d、下垂下面部 2 2 e) と、薄肉部 2 3 (左側薄肉部 2 3 a、右側薄肉部 2 3 b) とから構成されており、上記上側薄肉部 1 3 c 及び下側薄肉部 1 3 d に相当する部位は形成されていない。

【 0 0 3 7 】

また、図 8 中 (C) に示すウェイト 3 1 (第 4 の実施の形態に係るウェイト 3 1) は、上記第 2 の実施の形態に係るウェイト 1 1 から上記左側薄肉部 1 3 a が取り除かれた形状に成形されてなるものであり、該ウェイト 1 1 と同一の形状に成形された厚肉部 3 2 (正面部 3 2 a、左傾斜面部 3 2 b、右傾斜面部 3 2 c、上垂下面部 3 2 d、下垂下面部 3 2 e) と、薄肉部 3 3 (右側薄肉部 3 3 a、上側薄肉部 3 3 b、下側薄肉部 3 3 c) とから構成されている。また、図 8 中 (D) に示すウェイト 4 1 (第 5 の実施の形態に係るウェイト 4 1) は、厚肉部 4 2 (長方形に成形された正面部 4 2 a と、この正面部 4 2 a の右端から傾斜してなる右傾斜面部 4 2 b) と、薄肉部 4 3 (上記右傾斜面部 4 2 b の先端と連続してなる右側薄肉部 4 3 a) とから構成されている。こうした第 5 の実施の形態に係るウェイト 4 1 であっても、先に説明したように、カーテン生地 C に、上記薄肉部 4 3 (右側薄肉部 4 3 a) を縫い付けることができる。

【 0 0 3 8 】

さらに、本発明に係るウェイトを構成する厚肉部は、上記各実施の形態に係るウェイト 1, 1 1, 2 1, 3 1, 4 1 のように、全体形状が所定の長さを有することなく、例えば、図 9 中、(A)、(B) として示すウェイト 5 1 (第 6 の実施の形態に係るウェイト 5 1) のように、厚肉部 5 2 の正面形状や背面形状が正方形に成形されてなるものであっても良い。すなわち、このウェイト 5 1 は、正方形に成形された正面部 5 2 a と、この正面部 5 2 a の左側に垂下して形成された正面側左垂下面部 5 2 b と、上記正面部 5 2 a の右側に垂下して形成された正面側右垂下面部 5 2 c と、上記正面部 5 2 a の上側に垂下して形成された正面側上垂下面部 5 2 d と、上記正面部 5 2 a の下側に垂下して形成された正面側下垂下面部 5 2 e と、とを備えている。また、この上記厚肉部 5 2 は、このウェイト 5 1 の裏面側にも、後述する薄肉部 5 3 を間に介して対照形状に成形されている。すなわち、この裏面側に形成された厚肉部 5 2 は、背面部 5 2 f と、背面側左垂下面部 5 2 g と、背面側右垂下面部 5 2 h と、背面側上垂下面部 5 2 i と、背面側下垂下面部 5 2 j と、から構成されている。また、上記薄肉部 5 3 は、上記厚肉部 5 2 の外周を囲むように形成されてなるものであって、該厚肉部 5 2 を構成する上記正面部 5 2 a から背面部 5 2 f までの中間位置に基端が位置している。換言すれば、この薄肉部 5 3 は、上記正面側左垂下面部 5 2 b と背面側左垂下面部 5 2 g との間に基端を有してなる左側薄肉部 5 3 a と、上記正面側右垂下面部 5 2 c と背面側右垂下面部 5 2 h との間に基端を有してなる右側薄肉部 5 3 b と、上記正面側上垂下面部 5 2 d と背面側上垂下面部 5 2 i との間に基端を有してなる上側薄肉部 5 3 c と、上記正面側下垂下面部 5 2 e と背面側下垂下面部 5 2 j との間に基端を有してなる下側薄肉部 5 3 d とからなり、それぞれの薄肉部 5 3 a, 5 3 b, 5 3 c, 5 3 d は、上記厚肉部 5 2 を囲むように連続している。

【 0 0 3 9 】

また、この発明を構成する厚肉部は、上述したように正面形状が長方形又は正方形に成形されている必要はなく、図 1 0 に示すウェイト (第 7 の実施の形態に係るウェイト 6 1) のように、ゴム又は軟質樹脂により円柱状に成形された厚肉部 6 2 と、この厚肉部 6 2 の外周から該厚肉部 6 2 の長さ方向とは直交する方向に幅を有して形成された左側薄肉部 6 3 a と、上記厚肉部 6 2 の外周から該厚肉部 6 2 の長さ方向とは直交する方向に幅を有して形成された右側薄肉部 6 3 b とを備えた薄肉部 6 3 とからなるものであっても良

10

20

30

40

50

い。上記左側薄肉部 6 3 a と右側薄肉部 6 3 b との正面及び裏面の位置は、互いに同じ位置とされている。

【 0 0 4 0 】

このように、本発明に係るウェイトは、塊状に成形された厚肉部 2 , 1 2 , 2 2 , 3 2 , 4 2 , 5 2 , 6 2 と、この厚肉部 2 , 1 2 , 2 2 , 3 2 , 4 2 , 5 2 , 6 2 の左側又は右側若しくは上側又は下側の少なくとも何れかにカーテン生地 C に縫い付けられる薄肉部 3 , 1 3 , 2 3 , 3 3 , 4 3 , 5 3 , 6 3 が形成されていれば良く、こうした薄肉部 3 , 1 3 , 2 3 , 3 3 , 4 3 , 5 3 , 6 3 を形成したウェイト 1 , 1 1 , 2 1 , 3 1 , 4 1 , 5 1 , 6 1 により、袋体を用意する必要はなく、また、この袋体にウェイトを収納する特別な製造装置を使用する必要もなく、該ウェイトをそのままカーテン生地 C に縫い付けることが可能となる。このため、製造コストを大幅に低減することが可能となる。

10

【符号の説明】

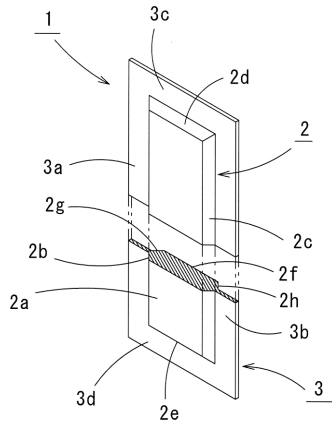
【 0 0 4 1 】

- 1 カーテン用ウェイト
- 2 厚肉部
- 3 薄肉部
- 1 1 カーテン用ウェイト
- 1 2 厚肉部
- 1 3 薄肉部
- 2 1 カーテン用ウェイト
- 2 2 厚肉部
- 2 3 薄肉部
- 3 1 カーテン用ウェイト
- 3 2 厚肉部
- 3 3 薄肉部
- 4 1 カーテン用ウェイト
- 4 2 厚肉部
- 4 3 薄肉部
- 5 1 カーテン用ウェイト
- 5 2 厚肉部
- 5 3 薄肉部
- 6 1 カーテン用ウェイト
- 6 2 厚肉部
- 6 3 薄肉部
- C カーテン生地

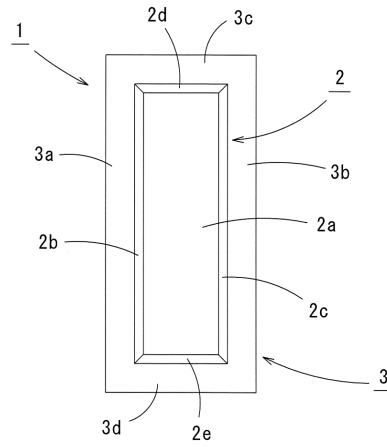
20

30

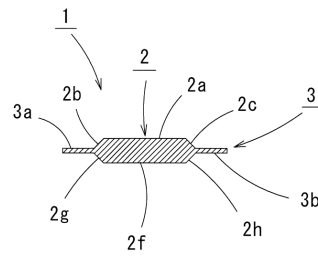
【図1】



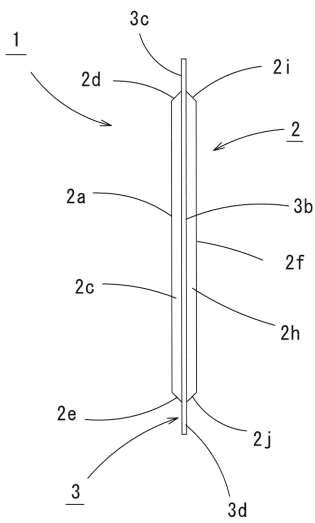
【図2】



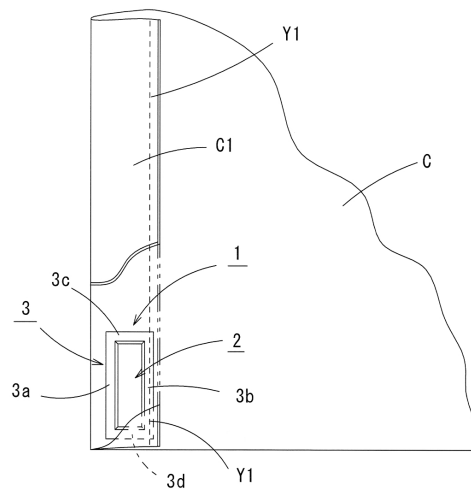
【図3】



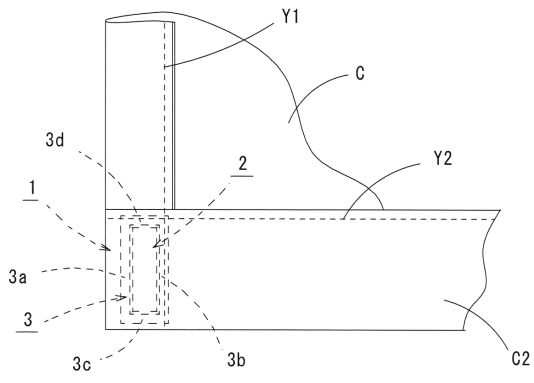
【図4】



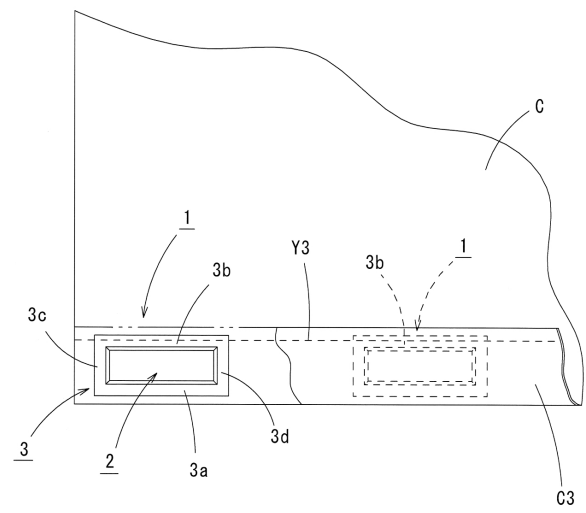
【図5】



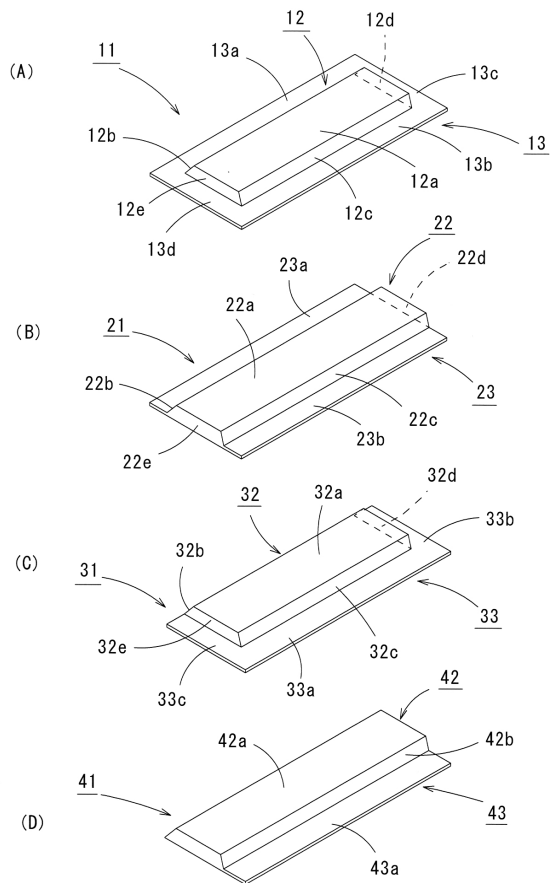
【 図 6 】



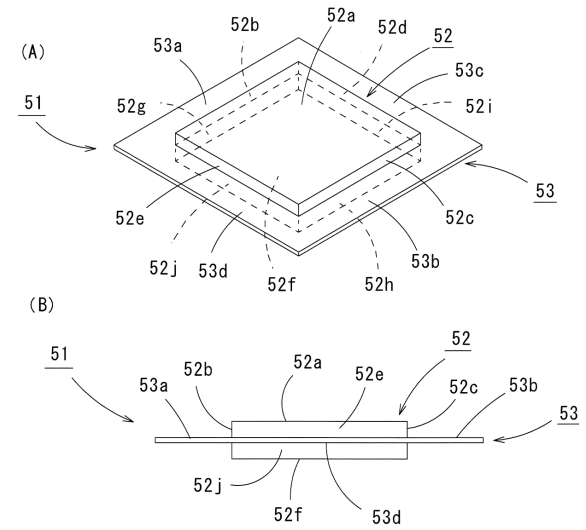
【 図 7 】



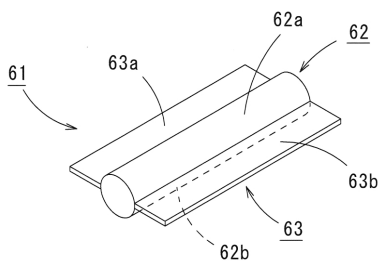
【 図 8 】



【 図 9 】



【 図 10 】



フロントページの続き

- (56)参考文献 実開平7 - 39669 (JP, U)
特開2006 - 141730 (JP, A)
特開2007 - 231673 (JP, A)
米国特許第4142570 (US, A)
英国特許出願公告第1392927 (GB, A)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
A47H 23/01