

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第6630608号
(P6630608)

(45) 発行日 令和2年1月15日 (2020.1.15)

(24) 登録日 令和1年12月13日 (2019.12.13)

(51) Int. Cl.	F 1
B 6 0 N 2/58 (2006.01)	B 6 0 N 2/58
A 4 7 C 31/02 (2006.01)	A 4 7 C 31/02 B
B 6 8 G 7/05 (2006.01)	B 6 8 G 7/05 B
B 6 8 G 7/08 (2006.01)	B 6 8 G 7/08

請求項の数 5 (全 8 頁)

(21) 出願番号	特願2016-66856 (P2016-66856)	(73) 特許権者	000133098
(22) 出願日	平成28年3月29日 (2016.3.29)		株式会社タチエス
(65) 公開番号	特開2017-177992 (P2017-177992A)		東京都昭島市松原町3丁目3番7号
(43) 公開日	平成29年10月5日 (2017.10.5)	(74) 代理人	110002505
審査請求日	平成30年8月28日 (2018.8.28)		特許業務法人航栄特許事務所
		(74) 代理人	100115107
			弁理士 高松 猛
		(74) 代理人	100151194
			弁理士 尾澤 俊之
		(72) 発明者	関野 博
			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	宮崎 誠一郎
			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

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 トリムカバー及び車両用シート

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

複数の表皮材を縫製してなるトリムカバーであって、

二枚の表皮材が、曲線状の縫合ラインに沿って並行して延びる複数列のシームによって縫い合わされた湾曲状縫合部を備え、表皮材の縁から最も遠いシームから当該表皮材の縁までを縫い代として、前記湾曲状縫合部における二枚の表皮材それぞれの縫い代の幅が互いに異なり、前記複数列のシームのうち二枚の表皮材の縁から最も遠いシーム以外の他のシームは、二枚の表皮材の縫い代のみを縫い合わせているトリムカバー。

【請求項2】

請求項1記載のトリムカバーであって、

前記湾曲状縫合部における二枚の表皮材それぞれの縫い代の幅の差は3.0mm以上10.0mm以下であるトリムカバー。

【請求項3】

請求項1又は2記載のトリムカバーであって、

二枚の表皮材が、前記湾曲状縫合部の前記縫合ラインよりも曲率が小さい直線状の縫合ラインに沿って縫い合わされた直線状縫合部をさらに備え、

前記湾曲状縫合部の前記シームの縫い目ピッチは、前記直線状縫合部の前記シームの縫い目ピッチ以下であるトリムカバー。

【請求項4】

10

20

請求項 1 から 3 のいずれか一項記載のトリムカバーであって、
前記湾曲状縫合部の前記シームの縫い目ピッチは 2.0 mm 以上 4.0 mm 未満である
トリムカバー。

【請求項 5】

請求項 1 から 4 のいずれか一項記載のトリムカバーと、
前記トリムカバーによって覆われるクッションパッドと、
を備えた車両用シート。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、トリムカバー及び車両用シートに関する。

【背景技術】

【0002】

車両用シートは、典型的には、クッションパッドと、クッションパッドを覆うトリムカバーとを備え、トリムカバーは、複数の表皮材を縫製して製造される。複数の表皮材を縫製してなるトリムカバーでは、縫い合わされた二枚の表皮材それぞれの縫い代が部分毎に異なる方向に倒れる場合がある。

【0003】

縫い合わされた二枚の表皮材それぞれの縫い代の倒れ方向が一定していないと、二枚の表皮材の縫合ラインが蛇行してしまい、トリムカバーによって覆われたシートの外観品質が低下する虞がある。そして、二枚の表皮材の縫合ラインが曲線状である場合には、特に縫い代の倒れ方向が一定せず、縫合ラインの蛇行が生じ易い。

【0004】

縫い合わされた二枚の表皮材それぞれの縫い代の倒れ方向を一定させるため、二枚の表皮材の縫い代が、アウトステッチによって一方の表皮材に縫い付けられる場合がある。

【0005】

また、特許文献 1 に記載されたトリムカバーでは、二枚の表皮材のうち一方の表皮材の縁部が折り返され、この表皮材の縫い代が二重に構成されており、二枚の表皮材の縫い代の一体的な剛性が高められている。

【0006】

また、特許文献 2 に記載されたトリムカバーでは、縫い合わされる二枚の表皮材の縫い代に拘束布が縫い付けられており、拘束布は、二枚の表皮材のうち一方の表皮材の他辺に架け渡されている。二枚の表皮材の縫い代は拘束布によって引っ張られ、一定の方向に倒されている。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0007】

【特許文献 1】特開 2000-287780 号公報

【特許文献 2】特開 2012-90677 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0008】

二枚の表皮材の縫い代をアウトステッチによって一方の表皮材に縫い付ける場合に、縫い代を倒してアウトステッチをかける追加の工程が必要となる。このため、トリムカバーの製造コストの増加が懸念される。

【0009】

特許文献 1 に記載されたトリムカバーでは、一方の表皮材の縫い代が二重に構成されるため、縫合部の厚みが増して縫合部が膨隆し、トリムカバーによって覆われたシートの外観品質が低下する虞がある。

【0010】

10

20

30

40

50

特許文献2に記載されたトリムカバーでは、拘束布が必要となり部品点数が増加し、さらに、拘束布を縫い代に縫い付ける追加の工程も必要となる。このため、トリムカバーの製造コストの増加が懸念される。

【0011】

本発明は、上述した事情に鑑みなされたものであり、複数の表皮材を縫製してなるトリムカバーにおいて、縫い合わされた二枚の表皮材の縫い代の倒れ方向を一定させ、二枚の表皮材の縫合ラインの蛇行を抑制し、このトリムカバーによって覆われる車両用シートの外観品質を高めることを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0012】

本発明の一態様のトリムカバーは、複数の表皮材を縫製してなるトリムカバーであって、二枚の表皮材が、曲線状の縫合ラインに沿って並行して延びる複数列のシームによって縫い合わされた湾曲状縫合部を備え、表皮材の縁から最も遠いシームから当該表皮材の縁までを縫い代として、前記湾曲状縫合部における二枚の表皮材それぞれの縫い代の幅が互いに異なり、前記複数列のシームのうち二枚の表皮材の縁から最も遠いシーム以外の他のシームは、二枚の表皮材の縫い代のみを縫い合わせている。

10

【0013】

また、本発明の一態様の車両用シートは、上記トリムカバーと、上記トリムカバーによって覆われるクッションパッドと、を備える。

20

【発明の効果】

【0014】

本発明によれば、複数の表皮材を縫製してなるトリムカバーにおいて、縫い合わされた二枚の表皮材の縫い代の倒れ方向を容易に一定させ、二枚の表皮材の縫合ラインの蛇行を抑制することができ、このトリムカバーによって覆われる車両用シートの外観品質を高めることができる。

【図面の簡単な説明】

【0015】

【図1】本発明の実施形態を説明するための、車両用シートの一例の斜視図である。

【図2】図1の二点鎖線円IIで囲まれた部分の断面図であって、トリムカバーの湾曲状縫合部の一例の断面図である。

30

【図3】図2の湾曲状縫合部の拡大断面図である。

【図4】図1の二点鎖線円IVで囲まれた部分の断面図であって、トリムカバーの直線状縫合部の一例の断面図である。

【図5】図2の湾曲状縫合部のシームの縫い目ピッチを示す模式図である。

【図6】図4の直線状縫合部のシームの縫い目ピッチを示す模式図である。

【発明を実施するための形態】

【0016】

図1は、本発明の実施形態を説明するための、車両用シートの一例を示す。

【0017】

図1に示す車両用シート1は、座面部分を構成するシートクッション2と、背もたれ部分を構成するシートバック3と、シートに着席した乗員の頭部を支持するヘッドレスト4とを備える。シートクッション2及びシートバック3並びにヘッドレスト4は、例えばウレタンフォームなどの発泡材からなるクッションパッド、及びクッションパッドを支持するフレームをそれぞれ有する。

40

【0018】

シートクッション2のクッションパッド及びシートバック3のクッションパッドは、トリムカバー5によって一体に覆われており、ヘッドレスト4のクッションパッドもまた、トリムカバー5とは別のトリムカバーによって覆われている。

【0019】

50

なお、シートクッション2のクッションパッド及びシートバック3のクッションパッドは、個別のトリムカバーによってそれぞれ覆われていてもよく、また、ヘッドレスト4が固定式のヘッドレストであってシートバック3と一体に構成される場合などには、ヘッドレスト4のクッションパッドは、一つのトリムカバーによって、シートバック3のクッションパッドと一体に覆われ、又はシートクッション2のクッションパッド及びシートバック3のクッションパッドと一体に覆われていてもよい。

【0020】

トリムカバー5は複数の表皮材が縫製されてなり、表皮材としては、例えば皮革（天然皮革、合成皮革）又は布帛（織物、編物、不織布）が用いられる。表皮材は、皮革又は布帛の単層構造であってもよいし、皮革又は布帛を表地として、皮革又は布帛にワディング（例えば弾性変形可能な軟質ポリウレタンフォームなどの樹脂発泡体）が積層された多層構造であってもよい。そして、トリムカバー5は、一種の表皮材によって形成されてもよいし、部位に応じて異なる複数種の表皮材によって形成されてもよい。

【0021】

トリムカバー5を形成する複数の表皮材のうち、二枚の表皮材10及び表皮材11はシートバック3の片側のサイドサポート部分を覆っている表皮材であり、表皮材10及び表皮材11は互いに縫い合わされている。シートバック3のサイドサポート部分の上端部（図1において二点鎖線円IIで囲まれる部分）において、表皮材10及び表皮材11は、シートバック3の前面側から背面側に及ぶ曲線状のラインに沿って縫い合わされている。

【0022】

以下、図2及び図3を参照して、表皮材10及び表皮材11が曲線状の縫合ラインに沿って縫い合わされた湾曲状縫合部について説明する。

【0023】

表皮材10及び表皮材11が曲線状の縫合ラインに沿って縫い合わされた湾曲状縫合部12において、表皮材10及び表皮材11は、縫合ラインに沿って並行して延びる二列のシーム13及びシーム14によって縫い合わされている。このように、表皮材10及び表皮材11が複数列のシームによって縫い合わされている場合に、表皮材の縫い代は、表皮材の縁から最も遠くに配置されたシーム（本例ではシーム13）から表皮材の縁までの部分を言うものとする。

【0024】

湾曲状縫合部12における表皮材10及び表皮材11それぞれの縫い代の幅は互いに異なっており、本例では、表皮材10の縫い代10aの幅が表皮材11の縫い代11aの幅よりも広がっている。

【0025】

縫い代10a及び縫い代11aは、湾曲状縫合部12の曲線状の縫合ラインに沿って曲げられる。このとき、縫い代10a及び縫い代11aには、曲げに伴う歪みがそれぞれ生じ、また、歪に抗って平面状に広がる復元作用も生じる。

【0026】

幅広の縫い代10aに生じる歪は幅狭の縫い代11aに生じる歪みより大きく、歪が大きい縫い代10aに生じる復元作用は、歪が小さい縫い代11aに生じる復元作用よりも強くなる。このため、縫い代10aが幅狭の縫い代11aに覆い被さるようにして、縫い代10a及び縫い代11aは表皮材11側に倒れる。

【0027】

縫い代10a及び縫い代11aは、トリムカバー5がシートクッション2及びシートバック3に被せられた状態で、シートバック3のクッションパッド6に押し当てられている。上記のとおり、縫い代10a及び縫い代11aは、クッションパッド6に押し当てられる以前に表皮材11側に倒れており、クッションパッド6に押し当てられた際にも表皮材11側に倒れた状態に保たれる。

【0028】

このように、縫い代10a及び縫い代11aの幅を異ならせることにより、縫い代10

10

20

30

40

50

a及び縫い代11aを倒してアウトステッチをかける追加の工程を不要とし、また、縫い代10a及び縫い代11aを引っ張るための拘束布及びこの拘束布を縫い代10a及び縫い代11aに縫い付ける追加の工程を不要として、縫い代10a及び縫い代11aの倒れ方向を容易に一定させることができる。さらに、縫い代10a及び縫い代11aの幅を異ならせて縫い代10a及び縫い代11aの倒れ方向を一定させることにより、一方の表皮材の縫い代を二重に構成する場合の縫合部の厚みの増加、及び厚みの増加に起因する縫合部の膨隆を回避することもできる。これにより、湾曲状縫合部12の縫合ラインの蛇行を抑制することができ、トリムカバー5によって覆われる車両用シート1の外観品質を高めることができる。

【0029】

10

縫い代10aの幅と縫い代11aの幅との差Dは、好ましくは3.0mm以上である。差Dが3.0mm以上であることにより、縫い代11aに生じる復元作用に対して縫い代10aに生じる復元作用を十分に強くでき、縫い代10a及び縫い代11aを表皮材11側に一層安定して倒すことができる。ただし、差Dが過大である、即ち縫い代10aの幅が過大であると、例えば原反から取ることができる表皮材10の数が減少する虞があり、また、縫い代10aの垂れ下がりによって起因して縫い代10a及び縫い代11aの倒れ方向が乱れる虞があり、差Dは10.0mm以下が好適である。

【0030】

また、本例では、表皮材10及び表皮材11が、曲線状の縫合ラインに沿って並行して延びる二列のシーム13及びシーム14によって縫い合わされており、表皮材10及び表皮材11は、このように曲線状の縫合ラインに沿って並行して延びる複数列のシームによって縫い合わされていることが好ましい。

20

【0031】

表皮材10及び表皮材11を複数列のシームによって縫い合わせることで、縫い代10a及び縫い代11aの一体的な剛性を高めることができる。これにより、復元作用が局所的に弱まった部分が縫い代10aに存在する場合にも、縫い代10a及び縫い代11aを全体として表皮材11側に倒すことができ、縫い代10a及び縫い代11aの倒れ方向をより確実に一定させることができる。

【0032】

縫い代10a及び縫い代11aの一体的な剛性を高める観点から、シーム13及びシーム14の縫い目を細かくしてもよい。

30

【0033】

図4に示す縫合部22は、シートクッション2のセンターサポート部分を覆っている表皮材20、及びシートクッション2の片側のサイドサポート部分を覆っている表皮材21が縫い合わされたものであり、表皮材20及び表皮材21が、図2及び図3に示した湾曲状縫合部12の曲線状の縫合ラインよりも曲率の小さい直線状のラインに沿って縫い合わされた直線状縫合部である。

【0034】

そして、図5及び図6に示すとおり、湾曲状縫合部12のシーム13及びシーム14の縫い目ピッチL1は、直線状縫合部22のシーム23の縫い目ピッチL2以下となっている。湾曲状縫合部12のシーム13及びシーム14の縫い目ピッチL1を直線状湾曲部22のシーム23の縫い目ピッチL2以下とすることにより、湾曲状縫合部12における縫い代10a及び縫い代11aの一体的な剛性を高めることができ、上記のとおり、縫い代10a及び縫い代11a倒れ方向をより確実に一定させることができる。

40

【0035】

一般に、複数の表皮材を縫製してなるトリムカバーにおいて、二枚の表皮材を縫い合せているシームの縫い目ピッチが4.0mm以上であることから、湾曲状縫合部12のシーム13及びシーム14の縫い目ピッチL1は、好ましくは4.0mm未満である。ただし、シーム13及びシーム14の縫い目ピッチL1が過度に小さいと、表皮材10及び表皮材11の破断強度が低下する虞があり、シーム13及びシーム14の縫い目ピッチL1は

50

、2. 0 mm以上が好適である。

【0036】

以上、シートバック3の片側のサイドサポートの上端部を覆う表皮材10及び表皮材11が曲線状の縫合ラインに沿って縫い合わされた湾曲状縫合部12を例にして本発明を説明したが、本発明は、二枚の表皮材が曲線状の縫合ラインに沿って縫い合わされた他の湾曲状縫合部にも適用可能である。

【符号の説明】

【0037】

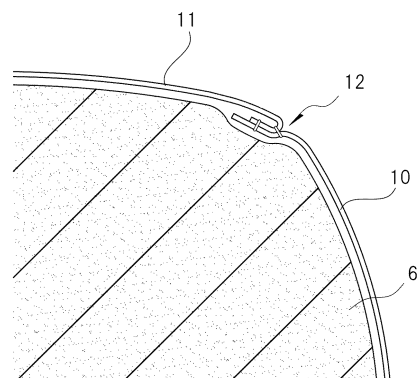
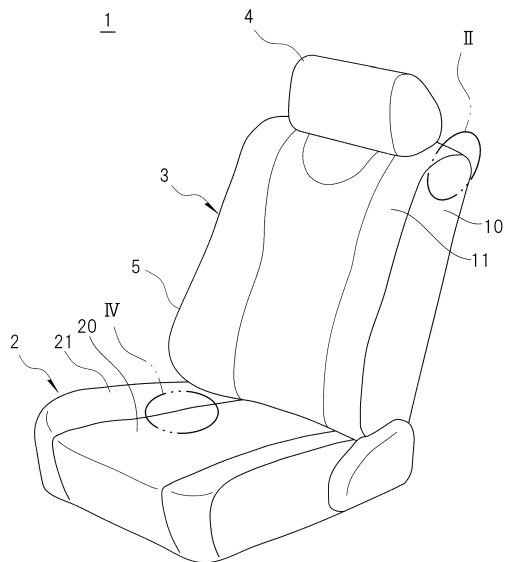
- 1 車両用シート
- 2 シートクッション
- 3 シートバック
- 4 ヘッドレスト
- 5 トリムカバー
- 6 クッションパッド
- 10 表皮材
- 10a 縫い代
- 11 表皮材
- 11a 縫い代
- 12 湾曲状縫合部
- 13 シーム
- 14 シーム
- 20 表皮材
- 21 表皮材
- 22 直線状縫合部
- 23 シーム

10

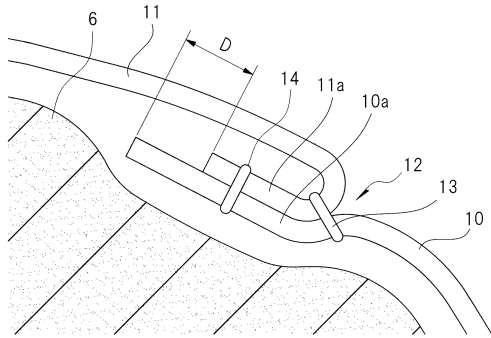
20

【図1】

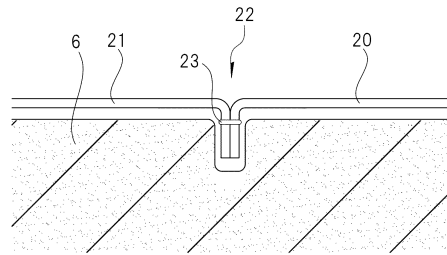
【図2】



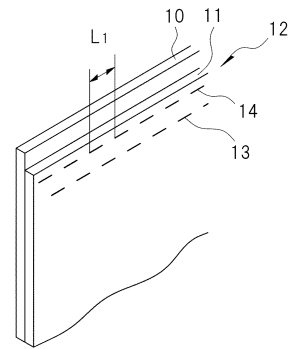
【図 3】



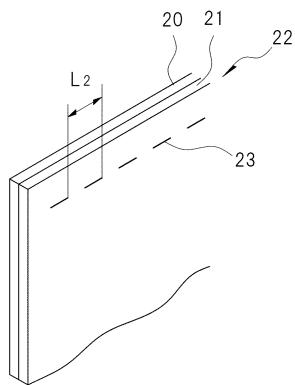
【図 4】



【図 5】



【図 6】



フロントページの続き

- (72)発明者 吉澤 尚之
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 深澤 仁
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

審査官 毛利 太郎

- (56)参考文献 特開2001-269493 (JP, A)
特開2006-116059 (JP, A)
米国特許出願公開第2011/0000061 (US, A1)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
- | | |
|------|-------------|
| B60N | 2/00- 2/90 |
| A47C | 31/00-31/12 |
| B68G | 7/00- 7/12 |