



(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公告本

(11)證書號數：TW I483767 B

(45)公告日：中華民國 104 (2015) 年 05 月 11 日

(21)申請案號：099128974

(22)申請日：中華民國 99 (2010) 年 08 月 27 日

(51)Int. Cl. : A63B53/14 (2006.01)

(30)優先權：2009/08/28 美國

61/238,062

2010/08/24 美國

12/862,673

(71)申請人：黃班 (美國) HUANG, BEN (US)

美國

(72)發明人：黃班 HUANG, BEN (US)

(74)代理人：陳長文

(56)參考文獻：

TW 447318

TW I232119

US 3252706

US 2008/0125238A1

審查人員：陳盈竹

申請專利範圍項數：19 項 圖式數：14 共 28 頁

(54)名稱

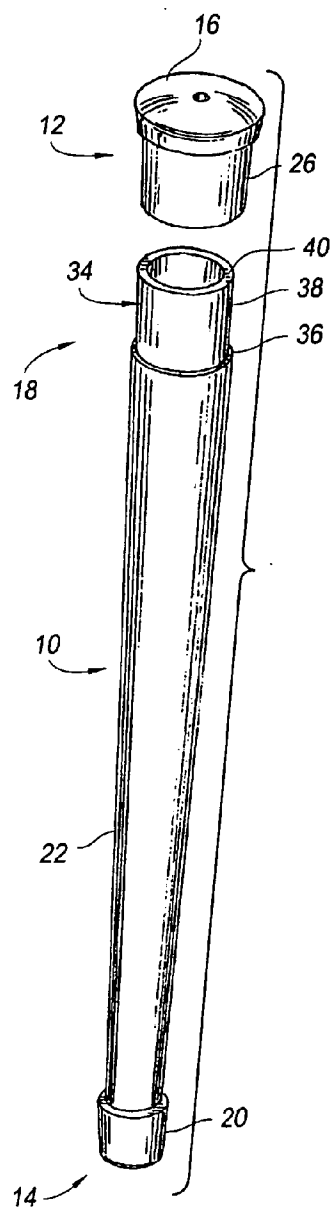
用於物件之把手部分的握把，及製造用於握把之套筒的方法

A GRIP FOR THE HANDLE PORTION OF AN ARTICLE, AND A METHOD FOR MANUFACTURING A SLEEVE FOR USE WITH THE SAME

(57)摘要

本發明揭示用於一物件尤其係用於高爾夫球桿、釣魚竿、自行車把手、手用工具等之把手之握把及製造握把的方法。較佳的係實施例包含一由第一材料製成的第一部及一由第二材料製成的第二部。較佳的係該第一部比該第二部較不稠密及/或較輕以便允許製造一具有不同特性的輕型握把。

Disclosed are grips and methods of making grips for use with the handle of an article, and in particular for use with golf clubs, fishing poles, bicycle handles, hand tools, etc. Embodiments preferably include a first portion made of a first material and a second portion made of a second material. The first portion is preferably less dense and/or lighter than the second portion to allow for the manufacture of a light grip with different characteristics.



- 10 . . . 第一部
- 12 . . . 第二部
- 14 . . . 第一接收端
- 16 . . . 罩子
- 18 . . . 第二端
- 20 . . . 螺紋接套
- 22 . . . 安裝表面
- 26 . . . 縱向延伸部
- 34 . . . 直徑減小部
- 36 . . . 徑向表面
- 38 . . . 周向表面
- 40 . . . 端表面

圖 3

發明專利說明書

公告本

P. 1~17

中文說明書替換本(104年1月)14日

(本說明書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫)

※ 申請案號：099128974

※ 申請日：99年8月27日

※IPC 分類：A63B 53/14

一、發明名稱：(中文/英文)

用於物件之把手部分的握把，及製造用於握把之套筒的方法

A GRIP FOR THE HANDLE PORTION OF AN ARTICLE, AND A
METHOD FOR MANUFACTURING A SLEEVE FOR USE WITH THE
SAME

二、中文發明摘要：

本發明揭示用於一物件尤其係用於高爾夫球桿、釣魚竿、自行車把手、手用工具等之把手之握把及製造握把的方法。較佳的係實施例包含一由第一材料製成的第一部及一由第二材料製成的第二部。較佳的係該第一部比該第二部較不稠密及/或較輕以便允許製造一具有不同特性的輕型握把。

三、英文發明摘要：

Disclosed are grips and methods of making grips for use with the handle of an article, and in particular for use with golf clubs, fishing poles, bicycle handles, hand tools, etc. Embodiments preferably include a first portion made of a first material and a second portion made of a second material. The first portion is preferably less dense and/or lighter than the second portion to allow for the manufacture of a light grip with different characteristics.

四、指定代表圖：

(一)本案指定代表圖為：第 (3) 圖。

(二)本代表圖之元件符號簡單說明：

10	第一部
12	第二部
14	第一接收端
16	罩子
18	第二端
20	螺紋接套
22	安裝表面
26	縱向延伸部
34	直徑減小部
36	徑向表面
38	周向表面
40	端表面

五、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：

(無)

六、發明說明：

【發明所屬之技術領域】

本發明之實施例係關於一種用於物件之把手部尤其係高爾夫球桿、釣魚竿、自行車把手、手用工具之把手部的改良式握把。

本申請案主張2009年8月28日申請的美國臨時專利申請案第61/238,062號之權利(其題為「IMPROVED SLEEVE MEMBER FOR USE IN GOLF CLUB GRIPS AND THE LIKE」)，其揭示內容藉由引用之方式完整地併入此文中。

本申請案藉由參考如下之美國專利及公開案而將其完整地併入此文中：美國專利第6,627,027、6,695,713、6,843,732及6,857,971號以及美國專利公開案第2008-0230174及2009-0048036號。

【先前技術】

雖然握把業經研發，但仍存在一種對改良式握把的需求。

【發明內容】

本發明之實施例包含一個或多個優點，其包含藉由吸收起因於物件撞擊其他物件之衝擊與震動，及較輕重量以及低密度而提供優越之感覺。在高爾夫球桿握把的背景下，更輕的握把允許操縱該球桿之揮桿重量。當前常見的握把重量為大約52克。本發明之實施例可將握把重量減少大約32克。大致上，將一握把之重量降低大約4.5克可將該球

桿之揮桿重量增大一個單位。因此，將握把重量減輕32克可將一球桿之揮桿重量增大大約7個單位。增大的揮桿重量允許一高爾夫球員利用一類似的擊打將球打得更遠。此外，降低一握把的重量將降低一球桿之總重，這係一對於老年球員及力量較小之球員有利的特徵。特定而言，其使高爾夫球員能產生更高的桿頭速度並提供更輕易的可操作性。此外，輕量握把對於較長柄球桿係重要的，其對長距離及較高的高爾夫球者係較佳的。此外，一高爾夫球員通常在其球袋中攜帶大約14支球桿。當該球員行走在場中或攜帶該球袋任何可觀之距離時，有利的係儘量減少該球袋之重量。這可藉由使用本發明之實施例而完成，該等實施例比標準握把輕很多。

此外，一些實施例允許在高磨損區域中使用更多彈性材料。舉例來說，一彈性罩結構可被用於該握把之封閉末端。較佳的係該彈性材料比使用於大多數套筒中的EVA更強韌且稠密。

【實施方式】

本發明之進一步目的、特徵及優點將從結合顯示說明性實施例的附圖之以下詳述中變得明顯。

雖然諸實施例現將參考圖式詳細描述，但預期可在沒有背離本文揭示內容之真實範圍及精神之下可對所描述之實施例作出改變及修正。

圖1為一併入一根據一些實施例之握把G的高爾夫球桿GC之一透視圖。該握把G之實施例可包含一基件2(在此亦

被稱作套筒或套件)2及一抓握部4。在一些實施例中，較佳的係套筒2包含2個或更多組件，如下所詳細描述。

圖2為根據一些實施例的套件2之一前視圖，圖3為一分解圖。該套筒2具有一第一端6及一第二端8並可包括一本體或第一部10及一封閉件或第二部12，其中該第一部10包含一第一接收端14，其較佳的係經構形以便接收一心軸M(其被顯示於圖中)或其他剛性穩定件，其在構成一握把或一高爾夫球桿、自行車把手、釣魚竿、錘子等之一柄S之把手部分時有用。該第二部12包含一大體上封閉的端件或罩子16，並經構形以便耦合至該第一部10之一第二端18。

在所說明的實施例中，該第一部10之第一接收端14包含一成整體之螺紋接套20。在一些實施例中，該螺紋接套20不與該第一部10整體形成，而是分開地製造然後被連接、結合或以其他方式附接至該套筒2之第一部10，例如如下所詳細描述。在一些實施例中，此一螺紋接套在一抓握件84被應用至該套筒2之前連接，雖然在一些實施例中其在之後連接或根本不連接。該螺紋接套20通常提供一從該物件之柄S至該握把G之抓握部4的轉變，較佳為漸縮形，如下所詳細描述。

該第二部12包含一罩子16並經構形以便耦合至該第一部10之第二端18。較佳的係該第二部12不與該套筒2之第一部10整體形成以便促進多重材料之使用以增強根據揭示於此之實施例而製成的握把之益處。一安裝表面22通常在該套筒2之第一及第二端6、8之間延伸且該套筒2通常界定一

經構形以接收諸如高爾夫球桿柄、釣魚竿、錘子等的剛性件之把手部之至少一部的內空腔24。

在一較佳實施例中，該第一部10及該第二部12包括不同材料。該第一部10通常經構成以便最小化其重量。在一些實施例中，該第一部10包括射出成型之乙烯醋酸乙烯酯(EVA)，該材料可被控制以便產生一種充分適於作為一握把G之一基件的輕量、穩定結構。在一些實施例中，替代材料或方法可被使用。舉例來說，該第一部10可包括已大致形成且之後研磨成由特定應用指示之較佳形狀的EVA。在高爾夫球桿握把的情況下，該形狀大致從一較大的根端向一較窄的螺紋接套端漸縮，如此處所描述。其他被研磨或射出成型的形狀亦可。舉例來說，通常沙漏形狀在例如釣魚竿握把的應用中 useful。與之相似，大致平直或橢圓形狀可用於自行車把手或工具把手。

該第二部12通常由一更具彈性且更耐久的材料構成，例如橡膠。在一些實施例中，該第二部經射出成型。經選擇的材料可提供更多彈性以便在該物件在使用中被操縱時更能吸收磨蝕力。舉例來說，如果其為一高爾夫球桿握把，該橡膠第二部12可比使用於大多數套筒2之重量最小化材料更能耐受在該球桿GC被移除並插入一球桿袋中時置於該握把G之末端的應力。此外，該彈性橡膠可經形成以包含一如下述之狹槽32以便協助將一抓握件84固持至該套筒2。

如圖3及4所示，較佳的係該第二部12包含一罩子16及一

從該罩子16大致向該第一部10之第一接收端14延伸的縱向延伸部26。一徑向凸緣28亦從該罩子16縱向延伸並與該縱向延伸部26徑向隔開。該縱向延伸部26之外安裝表面30與該徑向凸緣28協作以形成一周向狹槽32。在一些實施例中，該狹槽32接收一抓握件84之一黏接至該套筒2的一部。狹槽32減少該抓握件84在該套筒2之罩端8處的末端在使用時從該套筒2折開或旋離的可能性。雖然使用於該第二部12中的彈性材料比使用於該第一部10中的材料更重更稠密，但彈性材料之數量藉由僅在諸如該套筒2之第二端8處的特定區域中使用而被限制。

該第一部10之第二端18可包含一直徑減小部34，其經構形以便接合該第二部12。該第一部10之安裝表面22藉由一徑向表面36連接至直徑減小部34之周向表面38。較佳的係端表面40、直徑減小部34之周向表面38以及徑向表面36為第二部12至第一部10的耦合提供接合表面。

該第二部12界定一藉由該縱向延伸部26之內徑向壁44及該罩子16之一內表面46(圖6)界定的內空腔42。圖4顯示在耦合該第一部10及第二部12之前被例如一噴嘴50施加至該第二部12之內空腔42之一個或多個壁44、46以及該第一部10之第二端18之一個或多個接合表面36、38、40的膠黏劑48。該第一部10及第二部12之耦合被更詳細顯示於圖5及6中。

由於膠黏劑48被施加至該第二部12之內空腔42及/或該第一部10之第二端18之一個或多個接合表面36、38、40，

故第一及第二部10、12可被固定接合，如圖6所示。雖然較佳的係該第一部10之諸表面之各者接合並被膠黏至該第二部12之各自表面，但可限制接收膠黏劑48的面積。較佳的係該第一部10之直徑減小部34的深度大致等於該縱向延伸部26之厚度使得當接合時，較佳的係該第一部10之安裝表面22及該縱向延伸部26之安裝表面30界定該套筒2之一大體上連續的安裝表面58。

在一些實施例中，該縱向延伸部26被構形為盡可能薄同時提供足夠強度以便正確耦合該第二部12至該第一部10。在一些實施例中，該直徑減小部34之平均壁厚度介於如該縱向延伸部26之平均壁厚度的大約2倍與大約8倍之間。在一些實施例中，該直徑減小部34為如該縱向延伸部厚度的大約3倍到大約6倍厚。在一較佳實施例中，該直徑減小部34為如該縱向延伸部厚度的大約4倍厚。只要該第一部及第二部協作以提供足夠強度及耐久度，因為該第一部由一密度較不稠密、更輕的材料構成，較佳的係最大化被使用的第一部材料之數量並最小化被使用的第二部材料之數量以便增強該實施例之重量節省。

理想的係該第一部10之第二端18及該第二部12經構成以便相配接合，其導致套筒2上之一有用的安裝表面22。第二部12經說明包含一薄壁縱向延伸部26，該延伸部26整個圍繞該直徑減小部34延伸。在一較佳實施例中，這產生一大體上平滑的安裝表面22。在一些實施例中，該縱向延伸部可包含兩個或多個段使得該縱向延伸部不整個圍繞該直

徑減小部延伸。在此等實施例中，直徑減小部34可具有大體上恆定的外直徑，如圖示，或可包含經增大及減小外直徑的兩個或多個區域以便與該縱向延伸部的兩個或多個段互補。

一些實施例可進一步包含一個或多個在該套筒2上的凸起部，該等凸起部可與該抓握件84協作相配以形成該握把G之抓握部4。該等凸起部可與該套筒2之第一部10整體形成，例如藉由一經修改包含用於此等凸起部之空腔的射出模。或者，該等凸起部可被附接至該套筒之第一及第二部10、12之一者或兩者。具有與抓握件協作以形成握把之抓握部的凸起部之套筒被更詳細的描述於例如美國專利公開案第2008-0230174及2009-0048036號中。

如上文所顯示及描述，在一些實施例中該螺紋接套20可為漸縮形以提供一自該螺紋接套附近之小直徑暴露把手、桿或柄到該握把G之主抓握部4的平滑轉變。該螺紋接套20可與該套筒2整體形成或分開地形成並在之後連接至該套筒2。如圖示，在一些實施例中，該螺紋接套20可界定一圍繞該第一部10延伸並從該第一部10之安裝表面22向外延伸的周向螺紋接套突出部分，該突出部分鄰近該安裝表面22。該螺紋接套突出部分可包括一螺紋接套接觸表面52及一螺紋接套外表面54。該螺紋接套外表面54可轉變成為該螺紋接套20之漸縮形上部56。

在所顯示的實施例中，該螺紋接套接觸表面52從該安裝表面22以大約90度的角度徑向延伸。在一些實施例中，該

螺紋接套接觸表面52從該安裝表面22以大約45度與90度之間的角度延伸。在一些實施例中，該螺紋接套接觸表面52從該安裝表面22以大約90度與大約135度之間的角度延伸。

圖7至10說明一根據一些實施例有用於形成一握把G之抓握部4之至少一部的抓握件84。該抓握件84經定形以便在應用至該套筒2之安裝表面58時與其大致對應。所說明的實施例被顯示為一面板，其經摺疊或纏繞該安裝表面58(圖11)以形成一大體上垂直的接合縫60(圖12)，該接合縫60連結該面板之側邊緣，如下所更詳細描述。或者，該抓握件84可被形成為一繼而螺旋纏繞該安裝表面58的條帶。在一些實施例中，多個面板及/或條帶可被併入。此外，具有切口面板或條帶及/或具有切口及插入物的面板或條帶可被併入。

圖8為該抓握件84沿著圖7中之直線8-8所取的截面圖。在一些實施例中，較佳的係該抓握件84包含一黏接、結合、膠接或以其他方式附接至一基部或內層64的外層62。該外層62界定一內表面及一外表面並較佳為聚胺酯，雖然亦可使用其他適當材料。與之相似，該內層64界定一內表面及一外表面且較佳為一不織布織物。在一些實施例中，一噴塗黏接劑被施加至該外層62之內表面及/或該內層64之外表面之一者或兩者上。在一些實施例中，聚胺酯之該外層62被沉積並直接凝結於包含氈製品之內層64之一部上及進入其之中，如圖9A所示。此一濕式凝結製程係此項技

術中為人已知。見例如美國專利第6,857,971號。該抓握件84亦可包含多個分段，如美國專利第6,843,732號所述。

較佳的係側邊緣68、70經削薄以便允許該等側邊緣68、70沿著該接合縫60重疊。在替代實施例中，該等側邊緣68、70未經削薄或削薄以允許沿著該接合縫60縫合或其他結合方法。圖10為一沿著圖7中之直線10-10所取的截面圖。在一較佳實施例中，頂邊緣72經削薄以促進將該頂邊緣72插入該第二部12之狹槽32中。較佳的係該底邊緣74經構形以便大體上匹配該螺紋接套接觸表面52。在一較佳實施例中，該底邊緣74不削薄。

圖9A為由圖8中之圓圈9A指示的抓握件84之一部的放大圖。如上述，較佳的係該外層62包含聚胺酯。較佳的係該聚胺酯被凝結以形成一個或多個封閉胞(未顯示)。該內層64在由不織布織物層形成時可由諸如尼龍、棉、聚酯或類似物的適當材料製成並可為氈製品。

一些實施例提供一具有足夠抗扭阻力及吸震性的輕量握把以使用於包含高爾夫球桿的多種物件。在一些實施例中，一如此處揭示包含一黏接至一組合EVA/橡膠套筒2之聚胺酯/氈製品抓握件84的完成之握把G重量在大約15克與45克之間。在一較佳實施例中，完成的握把G重量為大約20克同時仍能提供用於一諸如高爾夫球桿之物件之一握把G所需的理想吸震性、黏性及抗扭阻力。

圖9B顯示根據一些替代實施例顯示於圖9A中的該部。在圖9B中，一額外紡織織物網目66在製造過程中包含於該

聚胺酯層62中。在一些實施例中，該織物網目66在將該聚胺酯沉積至該織物層之前附接至該不織布織物層。此一製程係此項技術中為人已知。見例如美國專利第6,695,713號。

在一些實施例中，該織物網目66包含縱向延伸纖維(大致沿著一用於一由面板形成之握把之長軸的長度延伸(見例如圖12)或沿著一條帶之長軸延伸的纖維，其中完成握把由一螺旋纏繞的條帶形成)及橫向延伸纖維。在一些實施例中較佳的係該等縱向延伸纖維之直徑大於該等橫向延伸纖維。舉例來說，該等縱向延伸纖維之直徑在大約0.4毫米與0.75毫米之間，而該等橫向纖維之直徑可在大約0.25毫米與0.5毫米之間。在一些實施例中，該等縱向及橫向纖維之直徑可大體相等。該織布織物網目66可由諸如尼龍、棉、聚酯或類似物的適當材料製成。

圖9C說明根據一些替代實施例顯示於圖9A中的部分。在圖9C中，該內層64包括EVA而非不織布織物。在先前技術中熟知的係將聚胺酯附接至一EVA基層。見例如美國專利第6,627,027號。

圖11至14B顯示根據一些實施例將一面板形狀的抓握件84應用至一套筒2。一黏接劑76被噴塗或以其他方式塗布至該套筒2之安裝表面58、該抓握件84之內表面78或兩者，如圖所示，且該面板4纏繞該安裝表面58。如上述，在一些實施例中，如圖13及14A所示，該面板4之側邊緣68、70經削薄以便沿著該接合縫60與大致接觸並黏接至類

似層的類似層重疊。或者，該等側邊緣68、70可被削薄使得該面板4在該等側邊緣68、70處或附近的外表面80沿著接合縫60彼此接觸。在一些實施例中，此一接合縫60被封閉縫合，其中較佳的係該等縫線82延伸通過該聚胺酯外層62之至少一部分及該不織布內層64之至少一部分，如圖14B所示。在一些實施例中，該面板4被從裡向外縫合，其中該聚胺酯層62之外表面80朝內，且在縫合該接合縫60後，該面板4在其被應用至該套筒2時或之前翻轉使得在完成的握把G上，該外表面80朝外。

在一些實施例中，該面板4之厚度大致對應於該螺紋接套接觸表面52從該第一部10之安裝表面22延伸的距離以促進產生一自該抓握件84到該螺紋接套20的平滑轉變。

如上述，在一些實施例中，該套筒2之一部分由一較不稠密的材料構成。舉例來說，第一部10可由射出成型EVA製成。乙烯醋酸乙烯酯共聚物具有許多極佳的特性，例如輕量、低密度、撓性、透明性、無毒性及對環境應力破裂的良好阻抗等。

一些實施例可克服用射出成型EVA工作的難度。舉例來說，EVA凝結為一相對較慢的製程。在射出成型一粗糙EVA第一部10後，該分段可被轉移至一具有一芯棒的適當模中以控制完成產品的形狀。控制溫度及時間可促進EVA凝結的有效控制。

在一些實施例中，經注射以形成該第一部10的EVA之密度小於大約1 g/cm³。在一些實施例中，該密度在大約0.5

g/cm^3 及 1.5 g/cm^3 之間。在一較佳實施例中，該密度在大約 0.930 g/cm^3 及 0.943 g/cm^3 之間。控制該 EVA 凝結的程度可允許實施例包含一體積為例如大約原始體積之兩倍或三倍的 EVA 第一部 10。因此，在一些實施例中，完成的第一部之密度可為原始密度的大約一半或三分之一。在一些實施例中，完成的第一部之密度可為 0.25 g/cm^3 到 1.0 g/cm^3 。在一些實施例中，完成的第一部之密度可在大約 0.3 g/cm^3 到 0.6 g/cm^3 。

在一些實施例中，該套筒 2 的若干部分密度較低，然而，若考慮握把之形狀及尺寸可變，該等套件之重量亦可變。舉例來說，實施例可用於控制越來越流行的大號高爾夫推桿握把之重量。在一些實施例中，包含該第一部 10 及第二部 12 的完成的套筒 2 之重量在大約 5 克與 40 克之間。在一些實施例中，完成的套筒之重量在大約 10 克與 30 克之間。在一些實施例中，完成的套筒重量在大約 10 克與 25 克之間。在一些實施例中，完成的套筒重量在大約 15 克與 20 克之間。在一些實施例中，完成的套筒重量在大約 7 克與 12 克之間。在一較佳實施例中，完成的套筒重量為大約 10 克。

描述於此的該等實施例之各者之一個或多個態樣可與其他實施例的一個或多個態樣組合，且本文已明確地預期有此等組合。此外，亦已預期到該揭示內容之一般性修改。

【圖式簡單說明】

圖 1 為一併入一根據一些實施例之握把的示例性高爾夫

球桿之一透視圖；

圖2為一根據一些實施例安裝於一心軸上的握把組件之一透視圖；

圖3為根據一些實施例顯示於圖2中的握把組件之一分解透視圖；

圖4為根據一些實施例顯示於圖2中的握把組件在製造過程中的透視圖；

圖5為沿著圖2中之直線5-5所取的截面圖；

圖6為由圖5中之圓圈6指示的該部之一放大圖；

圖7為一根據一些實施例經構形用於圖2所示之握把組件的抓握件之一前視圖；

圖8為圖9所示之抓握件沿著圖7之直線8-8所取的截面圖；

圖9A至9C為由圖8中之圓圈9指示的一部之替代實施例之放大圖，其展示抓握件之各種實施例；

圖10為沿著圖7中之直線10-10所取的截面圖；

圖11為一根據一些實施例在製造過程中的握把組件及抓握件之一前視圖；

圖12為一根據一些實施例已完成的握把；

圖13為圖12所示之握把沿著直線13-13所取的截面圖；及

圖14A至14B為由圖13中之圓圈14指示的一部之放大圖，其展示各種實施例。

【主要元件符號說明】

2	基 部 / 套 筒
4	抓 握 部
6	第 一 端
8	第 二 端
10	第 一 部
12	第 二 部
14	第 一 接 收 端
16	罩 子
18	第 二 端
20	螺 紋 接 套
22	安 裝 表 面
24	內 空 腔
26	縱 向 延 伸 部
28	徑 向 凸 緣
30	外 安 裝 表 面
32	狹 槽
34	直 徑 減 小 部
36	徑 向 表 面
38	周 向 表 面
40	端 表 面
42	內 空 腔
44	內 徑 向 壁
46	內 表 面
48	膠 黏 劑

50	噴嘴
52	螺紋接套接觸表面
54	螺紋接套外表面
56	上部
58	安裝表面
60	接合縫
62	外層
64	內層
66	網目
68	側邊緣
70	側邊緣
72	頂邊緣
74	底邊緣
76	黏接劑
78	內表面
80	外表面
82	縫線
84	抓握件
G	握把
GC	高爾夫球桿
M	心軸
S	柄

七、申請專利範圍：

1. 一種用於一物件之把手部分的握把，該握把包括：

一乙烯醋酸乙烯酯第一部，其包含一第一接收端、一第二端及一第一外安裝表面，該第一接收端經構形以接收該物件之把手之至少一部分且該第二端包含一第一接合段；

一橡膠第二部，該第二部包括一罩子及一界定一第二外安裝表面的縱向延伸第二接合段，該第二部之第二接合段經構形以便與該第一部之第一接合段耦合；

其中該第一部之第一外安裝表面界定一鄰近該第一接合段的第一外直徑，該第二部之第二接合段之第二外安裝表面在定位於該第一接合段之上時界定一大體上等於該第一外直徑的外直徑，且其中該第一外安裝表面及該第二外安裝表面界定一套筒之一安裝表面；及

一抓握件，其被黏接至該套筒之安裝表面。

2. 如請求項1的握把，其中該第一部具有之密度在大約0.25與0.75 g/cm³之間。
3. 如請求項2的握把，其中該第一部之密度在大約0.3與0.6 g/cm³之間。
4. 如請求項1的握把，其中該套筒之重量在大約10克與30克之間。
5. 如請求項1的握把，其中該套筒之重量在大約15克與20克之間。
6. 如請求項1的握把，其中該乙烯醋酸乙烯酯第一部係經

射出成型。

7. 如請求項1的握把，其中該乙烯醋酸乙烯酯第一部從一塊乙烯醋酸乙烯酯發泡體研磨成型。
8. 如請求項1的握把，其中該抓握件被成型為一面板，該面板纏繞該安裝表面並黏接至該安裝表面。
9. 如請求項8的握把，其中該面板包含形成一大致縱向接合縫的側邊緣，該等側邊緣被削薄。
10. 如請求項9的握把，其中該等經削薄側邊緣經削薄使得其沿著該接合縫重合。
11. 如請求項10的握把，其中該面板包含多個層，其包括一內層及一外層，且其中該內層與該內層接觸並黏接至該內層，而該外層沿著該接合縫與該外層接觸並黏接至該外層。
12. 如請求項9的握把，其中該等經削薄側邊緣沿著該接合縫縫合在一起，其中該面板之一鄰近該第一側邊緣的外表面沿著該經縫合的接合縫與該面板之一鄰近該第二側邊緣的外表面接觸。
13. 如請求項1的握把，其中該安裝表面大體連續。
14. 一種製造一用於一握把之套筒的方法，該方法包括如下步驟：

形成一乙烯醋酸乙烯酯第一部，其包含一第一接收端、一第二端及一第一安裝表面，其中該第二端包含一第一接合段，該第一接合段之外直徑與鄰近該第一接合段的該安裝表面之一外直徑相比係經減小；

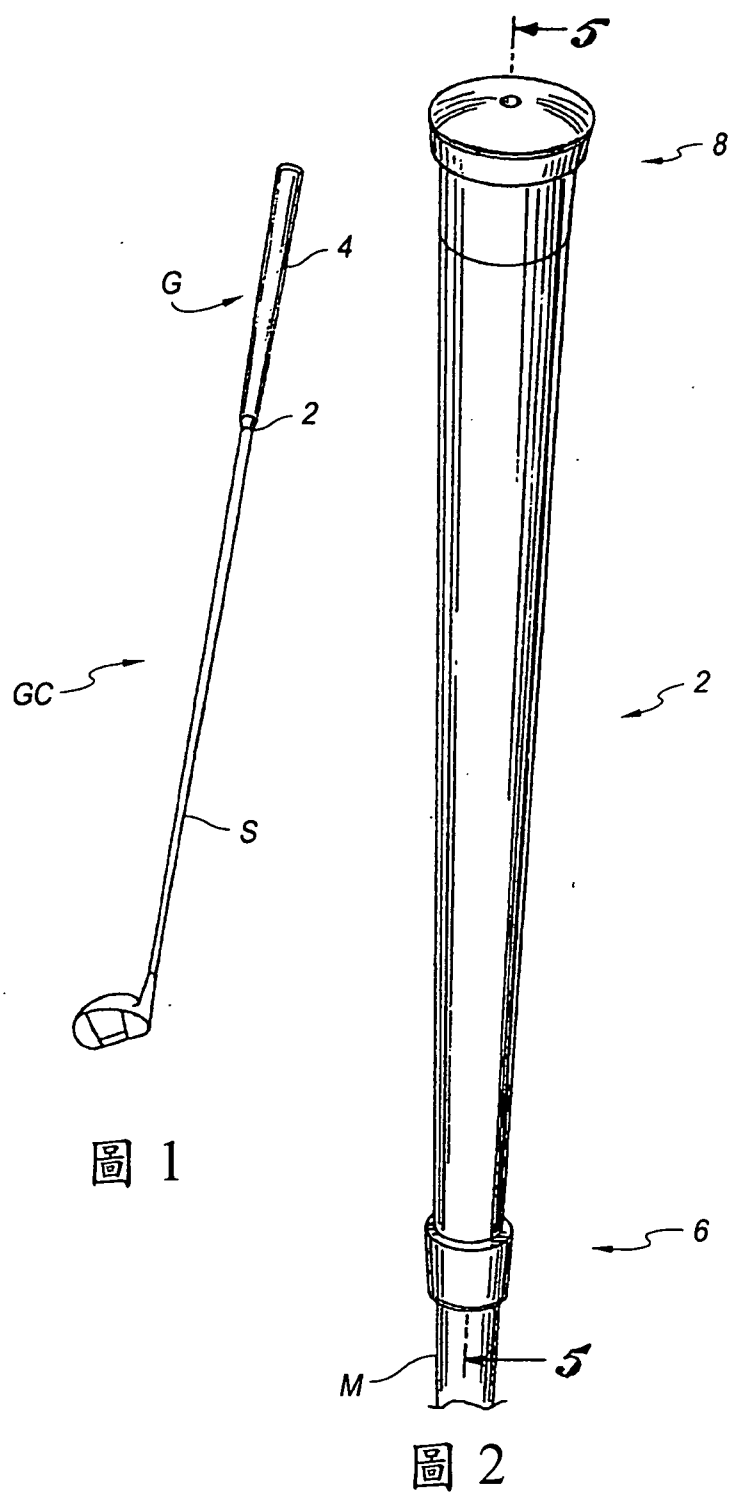
形成一橡膠第二部，其包含一大體上封閉的罩子及一縱向延伸段，該罩子之一內表面及該縱向延伸段之內壁界定一內空腔，其中該縱向延伸段定義一在該罩對面之一端具有一外直徑之第二安裝表面，而該外直徑大體上等於該第一部之安裝表面的該外直徑，該安裝表面鄰近該第一部之第一接合段；

施加黏接劑至該第一接合段及該內空腔之一者之至少一部分；及

將該第一部之第一接合段插入至該第二部之內空腔內使得該第一及第二安裝表面定義該套筒之一安裝表面。

15. 如請求項14的方法，其中形成該第一部的該步驟進一步包括將具有一初始密度的乙烯醋酸乙烯酯凝結成一完成密度，其中該完成密度為該初始密度的大約一半。
16. 如請求項14的方法，其中形成該第一部的該步驟進一步包括將具有一初始密度的乙烯醋酸乙烯酯凝結成一完成密度，其中該完成密度為該初始密度的大約三分之一。
17. 如請求項14的方法，其中形成該第一部的該步驟進一步包括將該乙烯醋酸乙烯酯凝結成一在大約 0.25 g/cm^3 及大約 1.0 g/cm^3 之間的完成密度。
18. 如請求項17的方法，其中形成該第一部的該步驟進一步包括將該乙烯醋酸乙烯酯凝結成一在大約 0.3 g/cm^3 及大約 0.6 g/cm^3 之間的完成密度。
19. 如請求項14至17中任一項的方法，其中該方法使用於一製造一握把之方法，且其更進一步包括提供一抓握件及將該抓握件黏接至該套筒之該安裝表面。

八、圖式：



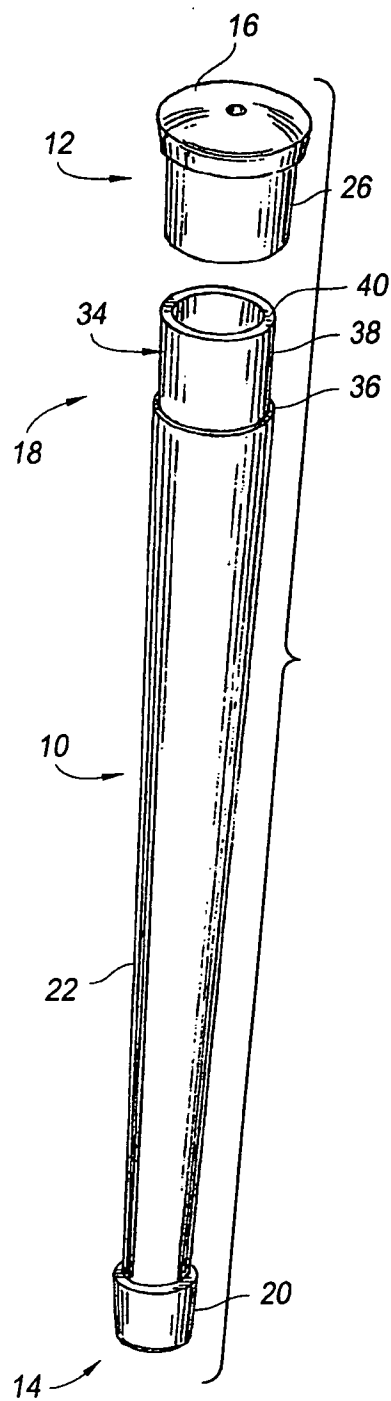


圖 3

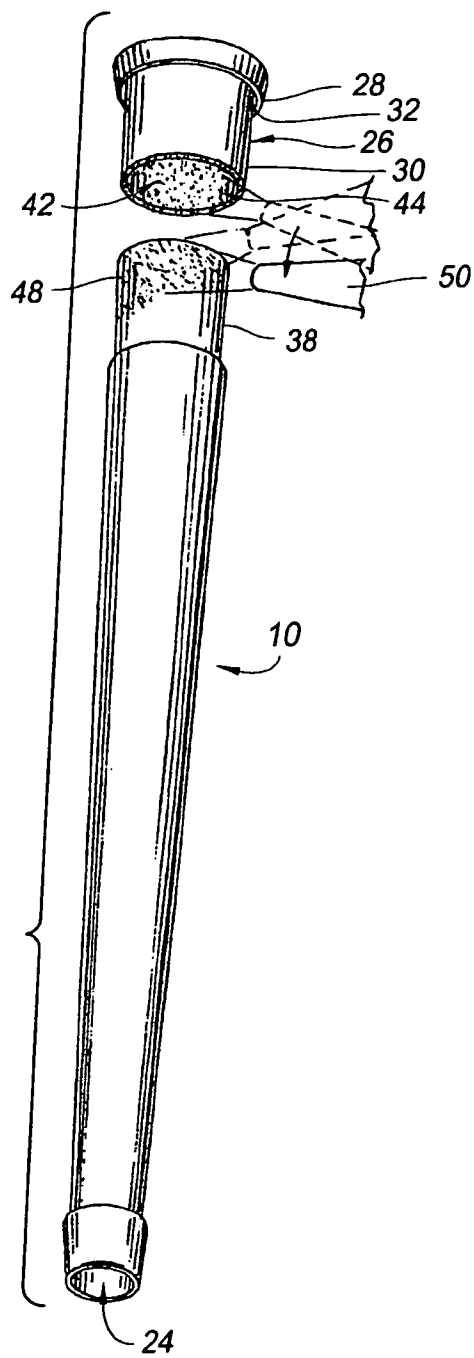


圖 4

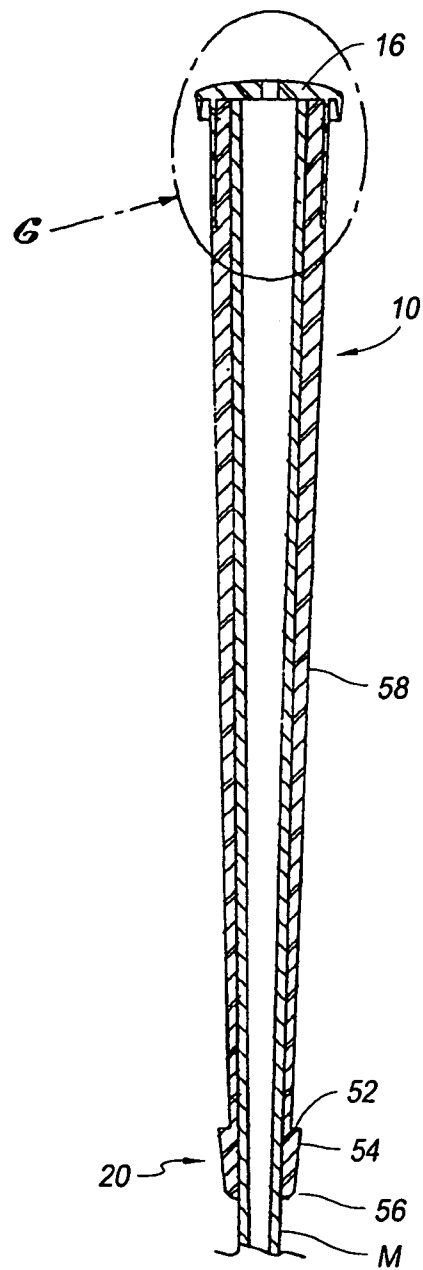


圖 5

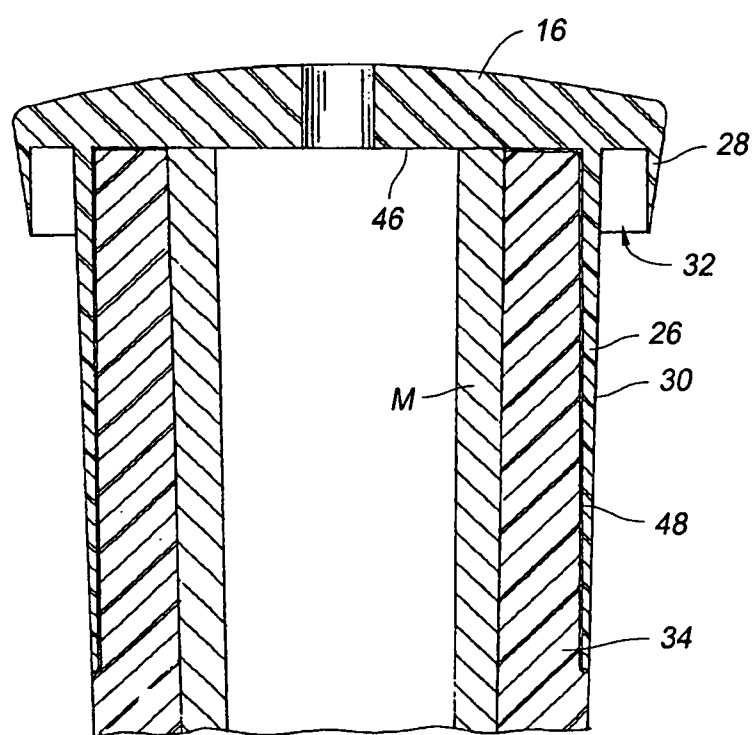


圖 6

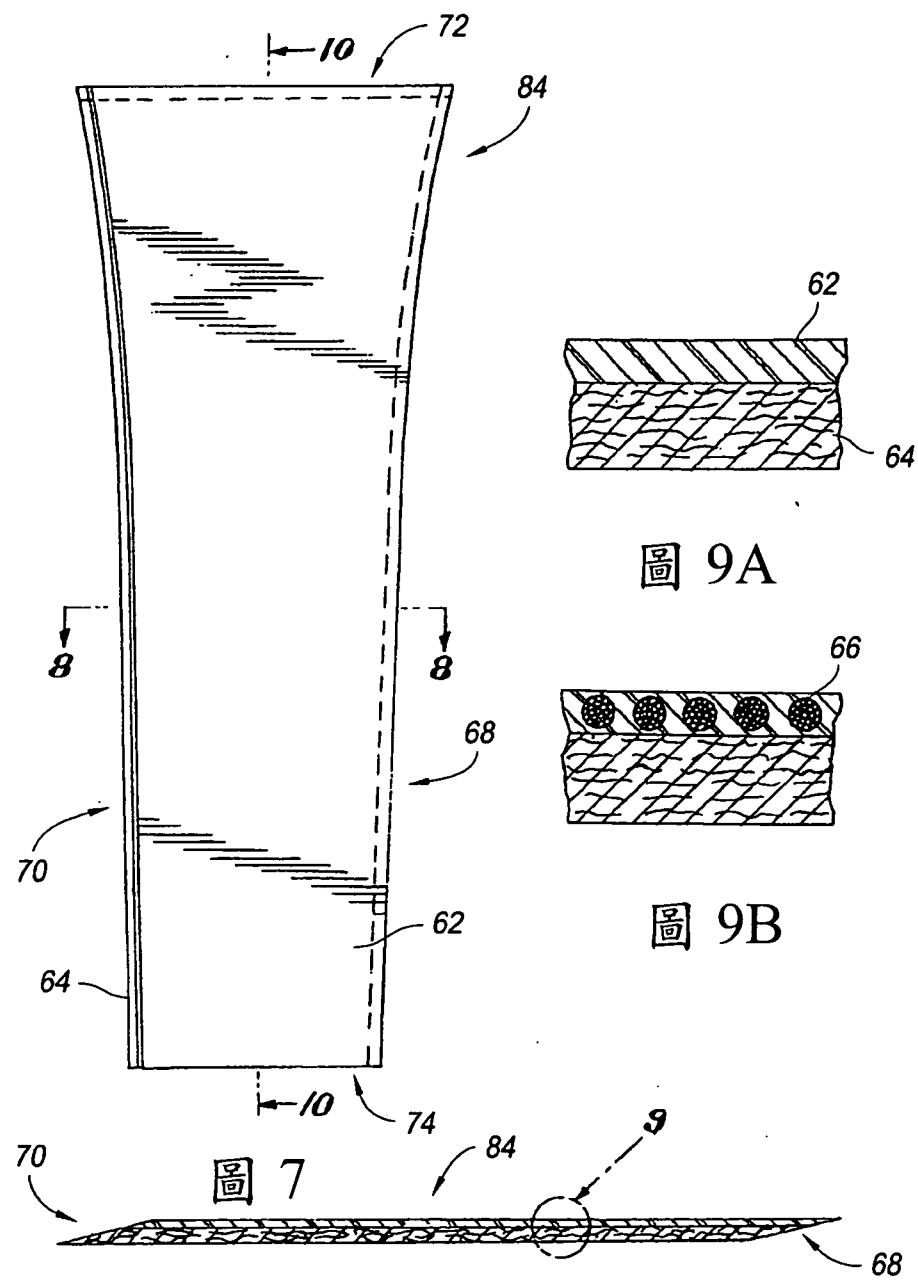


圖 8

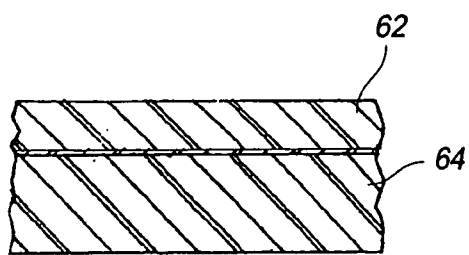


圖 9C

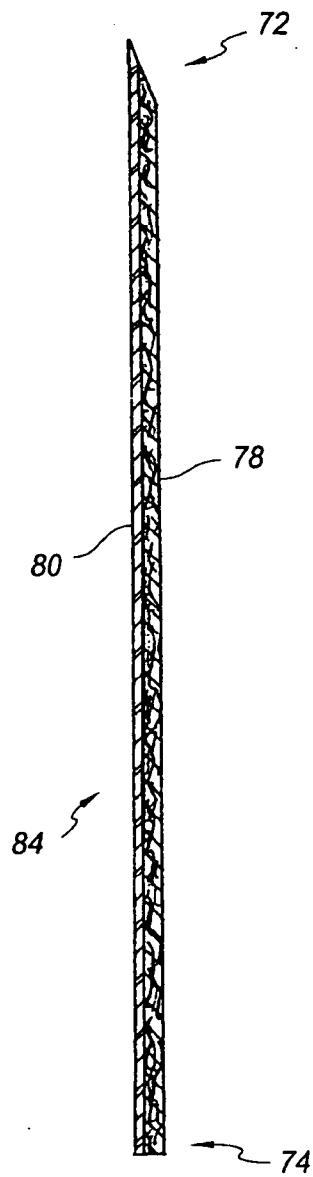


圖 10

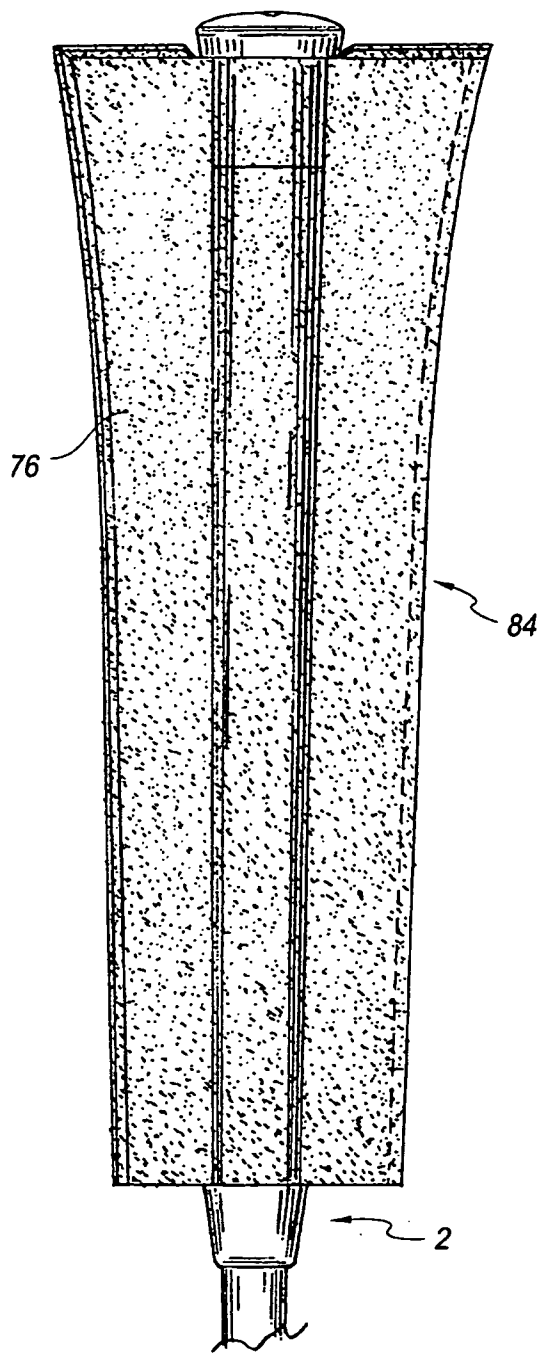


圖 11

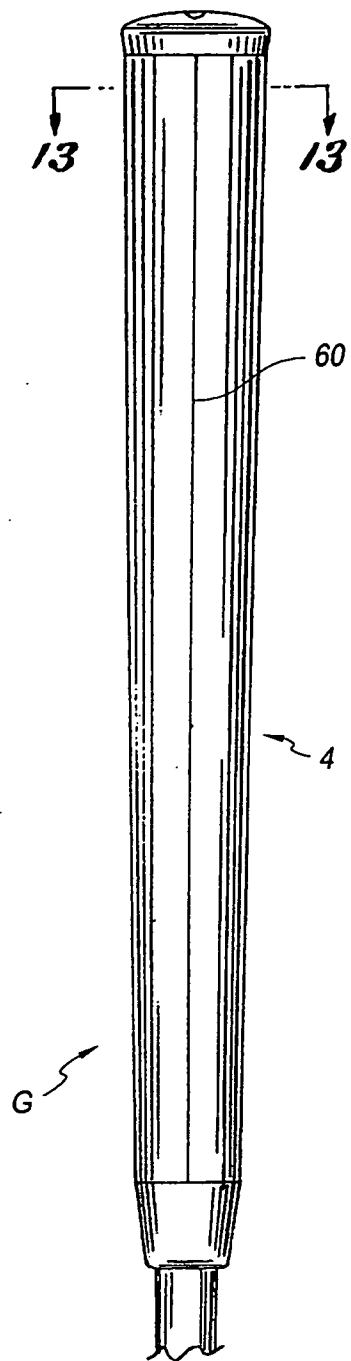


圖 12

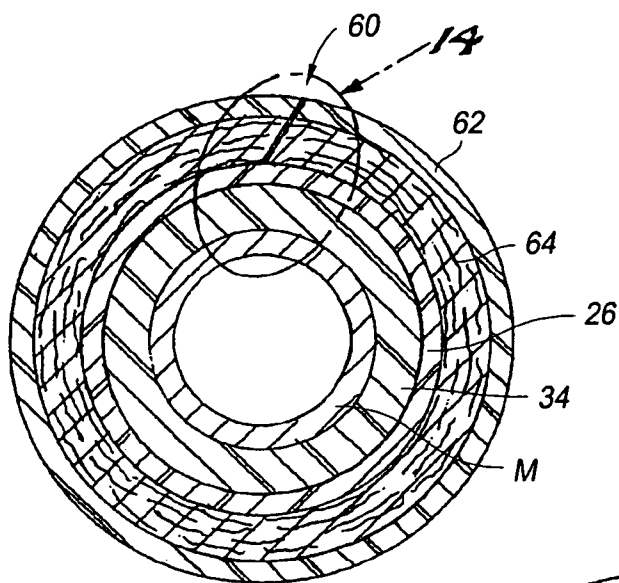


圖 13

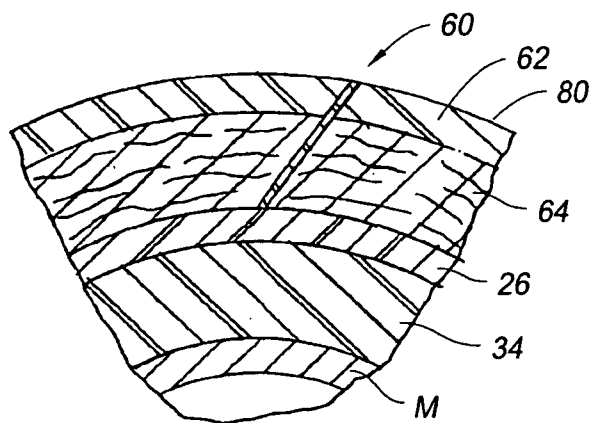


圖 14A

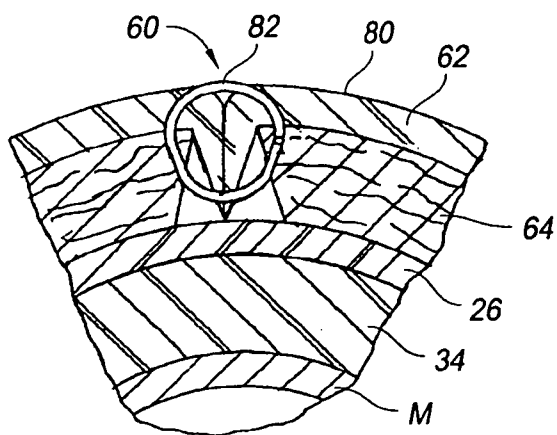


圖 14B