



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103661036 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 26

(21) 申请号 201310382741. 6

B60N 2/62 (2006. 01)

(22) 申请日 2013. 08. 29

B60N 2/64 (2006. 01)

(30) 优先权数据

2012-189386 2012. 08. 30 JP

(71) 申请人 株式会社塔捷斯

地址 日本东京都

(72) 发明人 田畑毅

(74) 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专

利商标事务所 11038

代理人 王会卿

(51) Int. Cl.

B60N 2/48 (2006. 01)

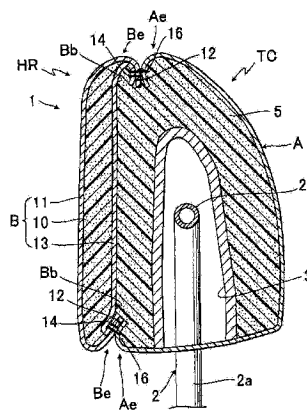
权利要求书2页 说明书11页 附图3页

(54) 发明名称

装饰性覆盖组件和用于形成装饰性覆盖组件的缝制方法

(57) 摘要

本发明涉及装饰性覆盖组件和用于形成装饰性覆盖组件的缝制方法。具有极其柔软性的装饰性覆盖组件包括：表面覆盖元件、填充物覆盖件和夹在它们之间的厚泡沫填充物，其中，厚泡沫填充物具有与表面覆盖元件和填充物覆盖件缝制在一起的压扁的薄端部表面。用于形成这种装饰性覆盖组件的缝制方法包括：沿着向下倾斜方向按压且塌陷厚泡沫填充物的端部表面，以便提供压扁的薄区域，从而允许传统缝纫机直接进入所述压扁的薄区域；操作缝纫机将压扁的薄区域与表面覆盖元件缝制在一起，从而产生具有压扁的薄端部区域的缝制好的装饰性覆盖物；并且此后，对应于压扁的薄端部区域将填充物覆盖件与这种缝制好的装饰性覆盖物缝制在一起。如此，通过传统缝纫机很容易形成具有厚泡沫填充物的装饰性覆盖组件。



1. 一种装饰性覆盖组件,包括:

表面覆盖元件,所述表面覆盖元件由表面覆盖材料和第一泡沫填充物构成;
填充物覆盖件;

第二厚泡沫填充物,所述第二厚泡沫填充物较之所述第一泡沫填充物具有更大的易弯曲性和更厚的厚度,所述第二厚泡沫填充物具有压扁的薄端部区域;

所述压扁的薄端部区域通过按压且塌陷所述第二厚泡沫填充物的端部表面形成;

所述第二厚泡沫填充物插置在所述第一泡沫填充物与所述填充物覆盖件之间,并且

其中所述表面覆盖元件、所述第二厚泡沫填充物的所述压扁的薄端部区域和所述填充物覆盖件被缝制在一起。

2. 根据权利要求1所述的装饰性覆盖组件,其中,所述装饰性覆盖组件适于用在与车辆座椅有关的产品上,所述与车辆座椅有关的产品包括车辆座椅和待安装在所述车辆座椅上的头枕。

3. 一种用于形成装饰性覆盖组件的缝制方法,所述缝制方法包括以下步骤:

提供一种表面覆盖元件,所述表面覆盖元件由表面覆盖材料和第一泡沫填充物构成,所述表面覆盖元件具有端部部分;

提供具有端部部分的填充物覆盖件;

提供第二厚泡沫填充物,所述第二厚泡沫填充物较之所述第一泡沫填充物具有更大的易弯曲性和更厚的厚度,所述第二厚泡沫填充物具有端部部分和限定在所述端部部分的远端部中的端部表面;

将所述表面覆盖元件设置在缝纫机处,以使得所述表面覆盖元件的所述第一泡沫填充物向下地平放在所述缝纫机处,其中所述表面覆盖元件的所述表面覆盖材料铺设在所述第一泡沫填充物的顶部上;

将所述第二厚泡沫填充物堆叠在设置在所述缝纫机处的所述表面覆盖元件的所述表面覆盖材料上;

沿着向下倾斜方向按压且塌陷所述第二厚泡沫填充物的所述端部表面,从而在其中产生压扁的薄区域;

在继续产生所述压扁的薄区域的同时操作所述缝纫机,以在所述压扁的薄区域处将分别属于所述表面覆盖元件和所述第二厚泡沫填充物的所有端部部分缝制在一起,从而在所述所有端部部分中且沿着所述所有端部部分形成第一缝制部分,

此后,将所述填充物覆盖件堆叠在所述第二厚泡沫填充物上,以使得所述填充物覆盖件的端部部分覆盖所述第一缝制部分,并且

此后,操作所述缝纫机,以在所述第一缝制部分处并且沿着所述第一缝制部分将所述填充物覆盖件的端部部分与分别属于所述表面覆盖元件和所述第二厚泡沫填充物的所述所有端部部分缝制在一起,从而形成装饰性覆盖组件,所述装饰性覆盖组件具有:限定在基本对应于所述第二厚泡沫填充物的位置处的厚部分;和限定在基本对应于所述第一缝制部分的位置处的薄外周端部部分。

4. 根据权利要求3所述的缝制方法,其中,所述装饰性覆盖组件适于用在与车辆座椅有关的产品上,所述与车辆座椅有关的产品包括车辆座椅和待安装到所述车辆座椅上的头枕。

5. 根据权利要求 3 所述的缝制方法,所述缝制方法还包括以下步骤:

提供具有外周端部部分的至少一个第二装饰性覆盖组件,并且

操作所述缝纫机,以沿着第一装饰性覆盖组件的所述薄外周端部部分将所述至少一个第二装饰性覆盖组件的所述外周端部部分与所述第一装饰性覆盖组件的所述薄外周端部部分缝制在一起,使得形成最终装饰性覆盖组件的预定构造。

6. 根据权利要求 3 所述的缝制方法,其中,在沿着所述向下倾斜方向按压且塌陷所述第二厚泡沫填充物的所述端部表面的步骤中,使用压力元件来沿着所述向下倾斜方向按压且塌陷所述第二厚泡沫填充物的所述端部表面,或者操作者使用他或她的一只或两只手沿着所述向下倾斜方向按压并且塌陷所述第二厚泡沫填充物的所述端部表面。

7. 根据权利要求 3 所述的缝制方法,其中,所述第二厚泡沫填充物的厚度为大约 10mm 至 30mm,并且所述第二厚泡沫填充物的所述端部表面竖直延伸。

装饰性覆盖组件和用于形成装饰性覆盖组件的缝制方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种用于与车辆座椅相关的产品一起使用的装饰性覆盖组件,所述与车辆座椅相关的产品包括车辆座椅和头枕,所述装饰性覆盖组件具有非常柔软的垫部分(厚泡沫填充层),所述垫部分用于接收使用者或乘客的身体部分,从而给予使用者或乘客以改善的触感和舒适感。在例如头枕的情况中,当应用到头枕时,装饰性覆盖组件设置有用以接收使用者的头部的非常柔软的垫部分(厚泡沫填充层)。而且,本发明涉及一种用于通过使用缝纫机来形成这种装饰性覆盖组件的缝制方法。

背景技术

[0002] 迄今为止,用于车辆座椅、头枕等的大多数装饰性覆盖组件皆为三层层压结构,该三层层压结构按照以下顺序包括:表面覆盖材料;泡沫填充物;和填充物覆盖件,例如在日本公开特许公报 63-35314 (JP63-35314A)中所公开的。即,面向装饰性覆盖组件外部的表面覆盖材料可以由纺织织物、合成皮革等形成。泡沫填充物在其一个表面处如通过熔合以一体方式结合到表面覆盖材料的反面。可由合成树脂薄膜、无纺布材料或类似物制成的填充物覆盖件被结合到泡沫填充物的另一个表面,所述另一个表面与泡沫填充物的结合到表面覆盖元件的前述一个表面相对。通常,这种三层层压结构的装饰性覆盖组件的厚度不超过 10mm。

[0003] 在用于形成车辆座椅或头枕的实际方法中,通过设置多个上述三层层压结构的覆盖材料来形成尺寸适于覆盖座椅或头枕的装饰性覆盖组件的期望构造,其中,通过预先将同一三层层压结构的一片基部覆盖材料切割成所需数量的覆盖材料来获得覆盖材料,然后在使得所述多个覆盖材料的对应端部相互对齐的同时将这种多个覆盖材料缝制在一起。以这种方式,形成装饰性覆盖组件的期望构造。最后,将这种装饰性覆盖组件基本上附设在设置于车辆座椅或头枕的内部框架上的泡沫填料的整个表面上,以便获得最终车辆座椅或头枕。

[0004] 最近,对于例如头枕,为了给予使用者的头部以最佳的舒适度,期望乘客或者使用者的头部所接触的头枕部分在柔软性和易弯曲性方面应当增加,以提供头枕的极大改善的柔软触感。出于这样的目的,在近几年,在包括车辆座椅和头枕的与车辆座椅有关的产品领域中,需要具有极其柔软性的装饰性覆盖组件,或者其可被称为“超柔软装饰性覆盖组件”。

[0005] 为了获得这种极其柔软的装饰性覆盖组件,已经发现的是,将一件弹性泡沫材料一体件或者板状聚氨酯泡沫一体件应用并且简单地结合到传统的装饰性覆盖组件中,所述板状聚氨酯泡沫一体件的厚度比在与车辆座椅相关领域中发现的板状聚氨酯泡沫的通常厚度大很多。这种极其厚的板状聚氨酯泡沫的所需厚度例如为 30mm。利用这种构造,装饰性覆盖组件设有大大提高的柔软性。在覆盖有极其柔软的装饰性覆盖组件的头枕的情况中,给予使用者的头部以极大提高的舒适度和柔软触感。

[0006] 然而,在形成这种极其厚的装饰性覆盖组件的实际方法中,已经发现的不可能使

用普通缝纫机来将上述大厚度(30mm)的板状聚氨酯泡沫(或者厚泡沫填充物)和先前提到的三层(即,表面覆盖材料、泡沫填充物和填充物覆盖件)缝制在一起。也就是说,在使用缝纫机进行缝制处理之前,将厚度达到30mm的板状聚氨酯泡沫材料夹在泡沫填充物和填充物覆盖件之间,这导致那些四个并置的层的总厚度超过30mm。根据用于生产车辆座椅和头枕的普通缝纫机,所述缝纫机的压脚构件可向上升高到大约20mm的上限,而且从来不能提升超过20mm的高度。因此,前述超过30mm的四个并置层不能放置在这种缝纫机的普通压脚构件下方,从而使得实际上不可能使用缝纫机将四个层缝制在一起。

发明内容

[0007] 鉴于上述缺陷,本发明的第一目的是提供一种装饰性覆盖组件,所述装饰性覆盖组件在其中包含有厚泡沫填充物,以便向使用者提供改善的触感和舒适度。

[0008] 为了实现这一目的,根据本发明的装饰性覆盖组件基本上包括:

[0009] 表面覆盖元件,所述表面覆盖元件由表面覆盖材料和第一泡沫填充物构成;

[0010] 填充物覆盖件;

[0011] 第二厚泡沫填充物,所述第二厚泡沫填充物较之第一泡沫填充物具有更大的易弯曲性和更厚的厚度,所述第二厚泡沫填充物具有压扁的薄端部区域;

[0012] 所述压扁的薄端部区域通过按压和塌陷第二厚泡沫填充物的端部表面形成;

[0013] 所述第二厚泡沫填充物被插置在第一泡沫填充物与填充物覆盖件之间,并且

[0014] 其中,所述表面覆盖元件、第二厚泡沫填充物的压扁的薄端部区域以及填充物覆盖件被缝制在一起。

[0015] 因此,因为第二厚泡沫填充物的压扁的薄端部区域与表面覆盖元件和填充物覆盖件缝制在一起,所以装饰性覆盖组件的除了薄端部区域之外的主要区域仍然保持很厚,从而向使用者提供了大大改进的触感和舒适度。

[0016] 装饰性覆盖组件适于用在与车辆座椅相关的产品上,所述与车辆座椅相关的产品包括车辆座椅和待安装到车辆座椅上的头枕。

[0017] 本发明的第二个目的是提供一种缝制方法,所述缝制方法用于形成具有厚泡沫填充物的上述装饰性覆盖组件。

[0018] 为了实现所述目的,根据本发明,提供了一种用于形成上述装饰性覆盖组件的缝制方法,所述缝制方法基本上包括以下步骤:

[0019] 提供一种表面覆盖元件,所述表面覆盖元件由表面覆盖材料和第一泡沫填充物构成,所述表面覆盖元件具有端部部分,

[0020] 提供一种具有端部部分的填充物覆盖件;

[0021] 提供第二厚泡沫填充物,所述第二厚泡沫填充物较之第一泡沫填充物具有更大的易弯曲和更厚的厚度,所述第二厚泡沫填充物具有端部部分和限定在端部部分的远端部中的端部表面;

[0022] 将表面覆盖元件设置在缝纫机处,以使得表面覆盖元件的第一泡沫填充物向下地平放(lie down)在缝纫机处,其中,表面覆盖元件的表面覆盖材料铺设在第一泡沫填充物的顶部上;

[0023] 将第二厚泡沫填充物堆叠在设置在缝纫机处的表面覆盖元件的表面覆盖材料

上；

[0024] 沿着向下倾斜方向按压且塌陷第二厚泡沫填充物的端部表面，从而在其中产生压扁的薄区域；

[0025] 在继续产生压扁的薄区域的同时操作缝纫机，以便在压扁的薄区域处将分别属于表面覆盖元件和第二厚泡沫填充物的所有端部部分缝制在一起，从而在所有端部部分中并且沿着所有端部部分形成第一缝合部分，

[0026] 此后，将填充物覆盖件堆叠在第二厚泡沫填充物上，以使得填充物覆盖件的端部部分覆在第一缝制部分上，并且

[0027] 此后，操作缝纫机，以在第一缝制部分并且沿着第一缝制部分将填充物覆盖件的端部部分与分别属于表面覆盖元件和第二厚泡沫填充物的所有端部部分缝制在一起，从而形成装饰性覆盖组件，所述装饰性覆盖组件具有：限定在基本对应于第二厚泡沫填充物的位置处的厚部分；和限定在基本对应于第一缝制部分的位置处的薄外周端部部分。

[0028] 因此，由于沿着向下倾斜方向按压和塌陷第二厚泡沫填充物的端部表面的步骤，因此产生上述压扁的薄区域，所述压扁的薄区域允许直接进入传统缝纫机的压脚元件，从而使得可能通过使用传统缝纫机来在压扁的薄区域处将分别属于表面覆盖元件和第二厚泡沫填充物的所有端部部分很容易地缝合在一起。这允许在产生这种压扁的薄区域的同时持续操作缝纫机，以在上述所有端部部分中并且沿着上述所有端部部分形成第一缝制部分。在这种预先缝制步骤之后，在将填充物覆盖件堆叠在第二厚泡沫填充物上之后，将薄端部区域限定在填充物覆盖件的对应于第一缝制部分的局部区域处，并且该薄端部区域还允许直接进入传统缝纫机的压脚元件，使得可能通过缝纫机很容易地将填充物覆盖件与表面覆盖元件和第二厚泡沫填充物缝制在一起。因此，形成装饰性覆盖组件，所述装饰性覆盖组件具有如上所述的厚部分和薄外周端部部分。

[0029] 作为本发明的一个方面，在上述步骤中，还可以提供下述步骤：提供具有外周端部部分的至少一个另一种装饰性覆盖组件；和操作缝纫机将所述至少一个另一种装饰性覆盖组件的外周端部部分沿着上述装饰性覆盖组件的薄外周端部部分与上述装饰性覆盖组件的薄外周端部部分缝制在一起，以便形成装饰性覆盖组件的预定构造。

[0030] 作为本发明的另一个方面，在沿着向下倾斜方向按压且塌陷第二厚泡沫填充物的端部表面的步骤中，可使用压力元件来沿着向下倾斜方向按压且塌陷第二厚泡沫填充物的端部表面，或者操作者可以使用他或她的一只或两只手沿着向下倾斜方向按压且塌陷第二厚泡沫填充物的端部表面。

[0031] 参照附图通过阅读下文描述，其它多种特征和优势将变得显而易见。

附图说明

[0032] 图 1 是示出了一个示例性模式的剖视图，其中，通过本发明的缝制方法形成的装饰性覆盖组件应用于例如头枕；

[0033] 图 2 是示出了在根据本发明的预备缝制步骤的初始阶段中第二厚泡沫填充物堆叠在表面覆盖元件上的状态下的局部断裂透视图；

[0034] 图 3A 是示出了预备缝制步骤的第二阶段的局部断裂透视图，其中，观察到例如通过压力元件将第二厚泡沫填充物的表面端部局部塌陷成薄区域，并且在所述薄区域中且沿

着所述薄区域实施缝制；

[0035] 图 3B 是示出了在预备缝制步骤中形成的装饰性覆盖组件的未完成单元的局部断裂透视图；

[0036] 图 4 是示出了主要缝制步骤的第一阶段的局部断裂透视图，其中，观察到填塞物覆盖件与装饰性覆盖组件的前述未完成单元缝制在一起，使得形成最终装饰性覆盖组件；和

[0037] 图 5 是示出了最终装饰性覆盖组件与另一种装饰性覆盖组件缝制在一起的状态的剖视图。

具体实施方式

[0038] 如上所述，根据本发明，极其柔软的装饰性覆盖组件用于覆盖与车辆座椅有关的产品（诸如，车辆座椅或者与车辆座椅一起使用的头枕），用于改善向使用者或乘客提供触感和舒适度，所述装饰性覆盖组件包括极其厚（例如，30mm 厚）的泡沫填塞物（板状聚氨酯泡沫材料）。出于简化的目的，在下文中，将仅仅对这样的情况进行描述，在所述情况中，所述装饰性覆盖组件应用于用于与车辆座椅一起使用的头枕，并且还将对缝制方法进行描述，所述缝制方法用于在将装饰性覆盖组件附设到头枕的本体之前形成头枕装饰性覆盖组件本身。

[0039] 图 1 是示出了用于与车辆座椅一起使用的头枕 HR 的剖视图，其中，覆盖头枕的装饰性覆盖组件 TC 包括上述类型的极其柔软的装饰性覆盖组件，该装饰性覆盖组件用附图标记 B 表示并且将在稍后描述。头枕 HR 由头枕本体 1 和头枕撑杆 2 构成，所述头枕撑杆 2 从头枕本体 1 的下侧向下延伸。如所已知的，头枕撑杆 2 可以可移除地安装在车辆座椅的座椅靠背顶部中，而且可以相对于座椅靠背的顶部竖直运动，用于将头枕本体 1 的高度调整至期望水平，以支撑使用者或乘客的头部。

[0040] 尽管没有明显示出，但是如本领域所已知的，头枕撑杆 2 形成为具有：成对的竖直部分 2a 和 2a，所述竖直部分 2a 和 2a 适于分别插入到形成在座椅靠背的顶部中的两个孔内；和横向部分 2b，所述横向部分 2b 在两个竖直部分 2a 和 2a 之间延伸。附图标记 3 表示由刚性材料（诸如，合成树脂）制成的内部框架，所述内部框架设置在头枕 HR 中。如在图 1 中看到的，上述头枕撑杆 2 的横向部分 2b 和竖直部分 2a 布置在内部框架 3 中。尽管没有示出，但是头枕倾斜调整机构也设置在内部框架 3 中，以便操作地连接内部框架 3 和头枕撑杆 2。因此，可相对于头枕撑杆 2 向前和向后倾斜地调整头枕本体 1。

[0041] 如图 1 所示，头枕 HR 还包括泡沫填塞物 5，所述泡沫填塞物 5 基本包封内框架 3 的外表面。如本领域所已知的，泡沫填塞物 5 具有一定刚性，同时具有所需的易弯曲性和弹性，以使用作普通的缓冲装置，以用于提供相对较大的排斥力来吸收并且减小施加给使用者或乘客头部的负载。

[0042] 根据本发明，总体用附图标记 TC 表示的头枕装饰性覆盖组件附接在整个上述泡沫填塞物 5 上并且基本覆盖整个上述泡沫填塞物 5。图 1 中示出的头枕装饰性覆盖组件 TC 包括：稍后描述的已知普通三层层压结构的第一装饰性覆盖组件 A，所述装饰性覆盖组件 A 位于头枕 HR 的面向后的侧部上；和具有极其柔软性能的第二装饰性覆盖组件 B，所述第二装饰性覆盖组件 B 位于头枕 HR 的面向前方的侧部上，使用者或乘客（未示出）的头部将接触

所述面向前方的侧部。在本发明中,为了给予使用者或乘客极大改进的柔软触感和舒适度,所述第二装饰性覆盖组件 B 在其中包含有用附图标记 10 表示的先前描述的厚泡沫填充物(即,例如具有 30mm 大厚度的板状聚氨酯泡沫)。

[0043] 在本文中,简言之,以适当方式将第一装饰性覆盖组件 A 和第二装饰性覆盖组件 B 缝制在一起,以形成符合头枕 H 的外轮廓的头枕装饰性覆盖组件(TC)的三维构造。然后,将已经设置有头枕撑杆 2 和头枕倾斜机构的内框架 3 放置在头枕装饰性覆盖组件 TC 中,此后,将液体发泡剂注入到装饰性覆盖组件中并且将其固化,以便形成最终头枕 HR,如在图 1 中可看到的。

[0044] 如图 4 所最好地示出,第二装饰性覆盖组件 B 包括:表面覆盖材料 11A,所述表面覆盖材料 11A 由已知的纺织织物或者合成皮革制成;具有小厚度的已知普通类型的第一泡沫填充物 11B,所述第一泡沫填充物 11B 通过熔融以一体方式结合到表面覆盖材料 11A 的反面,其中,由表面覆盖材料 11A 和第一泡沫填充物 11B 构成的这种层压片构成了总厚度不超过 10mm 的表面覆盖元件 11;填充物覆盖件 13;和第二厚泡沫填充物 10,所述第二厚泡沫填充物 10 夹在第一泡沫填充物 11B 和填充物覆盖件 13 之间,其中,所述第二厚泡沫填充物 10 较之第一泡沫填充物 11B 更易弯折且厚度更厚。

[0045] 就这一点而言,如稍后将具体描述的那样,在用于形成这种第二装饰性覆盖组件 B 的缝制步骤期间,首先用力将第二厚泡沫填充物 10 的端部表面 10b 塌陷成压扁的薄端部区域,然后,将第二厚泡沫填充物 10 的如此压扁的薄端部区域与表面覆盖元件 11 的端部区域缝制在一起。因此,在缝制之后,第二厚泡沫填充物 10 和表面覆盖元件 11 之间的缝制连接部分制得极其薄,这意味着能够在此很轻松地进行所有随后的缝制步骤,而第二装饰性覆盖组件 B 的除了该已缝制的薄部分之外的其它区域保持其大于 30mm 的大厚度。也就是说,在本发明中,具有大约 30mm 的大厚度的极其厚的泡沫填充物可以很容易地用在装饰性覆盖组件中,以向使用者或乘客提供大大提高的柔软触感和舒适度。

[0046] 现在,将具体描述用于形成上述第二装饰性覆盖组件 B 的缝制方法。在本发明中,缝制方法的特征在于包括如下的预先缝制步骤和主要缝制步骤:

[0047] 1. 预先缝制步骤

[0048] 如图 2 所示,首先,提供了用 B' 总体表示的第二厚装饰性覆盖组件的未完成单元。这种未完成的装饰性覆盖组件单元 B' 将在稍后描述的后续主要缝制步骤中成为已经在上文解释的最终第二厚装饰性覆盖组件 B。

[0049] 在本文中,通过将三个不同的构成材料(即,表面覆盖元件 11、第二厚泡沫填充物 10 和填充物覆盖件 13)缝制在一起来形成这种最终第二厚装饰性覆盖组件 B 本身,从而呈现出极其厚的层(超过 30mm),所述极其厚的层不能设置在用于由普通传统缝纫机缝制的位置中,所述普通传统缝纫机的压脚构件可提升直到如先前所述的上限 20mm 处。

[0050] 为了允许将这种极其厚的层压结构很容易地设置在传统缝纫机的压脚构件下面,根据本发明最初应当作的是预先缝制操作,所述预先缝制操作包括沿着向下倾斜方向局部地塌陷并且压扁第二厚泡沫填充物 10 的端部表面的步骤,和将第二厚泡沫填充物 10 的如此压扁的端部表面区域与表面覆盖元件 11 的外周端部部分缝制在一起的步骤。

[0051] 将在下文具体描述这种预先缝制步骤。

[0052] 首先,再次参照图 2,现在将描述形成第二厚装饰性覆盖组件 B' 的未完成单元。

提供表面覆盖材料 11A (由已知的无纺布或者合成皮革制成) 的一个预定的预制件, 然后将尺寸与所述表面覆盖材料 11A 相等的第一泡沫填充物 11B 的一个预定的预制件通过熔融与表面覆盖材料 11B 的反面一体地结合。此时, 小心进行以确保这两种材料 11A 和 11B 的所有远端部均相互对齐。随后, 获得一件表面覆盖元件 11, 所述表面覆盖元件 11 包括由表面覆盖元件 11A 和第一泡沫填充物 11B 构成的层压件, 如可在图 2 中观察到的那样, 其中, 这种表面覆盖元件 11 的厚度不超过 10mm。

[0053] 接下来, 提供第二厚泡沫填充物 10 的一件预定的预制件, 所述一件预定的预制件的长度和宽度与前述一件表面覆盖元件 11 相等。这种第二厚泡沫填充物 10 是先前所解释的厚度为 30mm 的大厚度的板状聚氨酯泡沫。如可由图 2 所理解的那样, 第二厚泡沫填充物 10 被铺设在表面覆盖元件 11 的第一泡沫填充层 11B 上。换言之, 将第二厚泡沫填充物 10 的底部表面 10L 放置在表面覆盖元件 11 的第一泡沫填充物 11B 的外表面上, 同时确保由此并置的第二厚泡沫填充物 10 和表面覆盖元件 11 的所有外周端部均相互对齐, 如图从图 2 中所理解的那样, 其中, 看到第二厚泡沫填充物 10 的竖直延伸的端部表面 10b 与表面覆盖元件 11 的远端部对准。因此, 获得了厚度超过 30mm 的厚装饰性覆盖组件 B' 的未完成单元。

[0054] 为了在这个阶段实施预先缝制, 将这种厚装饰性覆盖组件 B' 的未完成单元放置在缝纫机 (未示出) 的工作台上。如在图 3A 中看到的, 本发明所使用的传统缝纫机设置有缝纫机针 S 和压脚构件 K, 所述缝纫机针 S 和所述压脚构件 K 在本领域中皆是已知的。如先前所指出的那样, 该传统缝纫机中的压脚构件 K 可向上升高到作为上限的 20mm。因为厚装饰性覆盖组件 B' 的未完成单元具有大于 30mm 的厚度, 所以, 在另一方面, 在实践中不可能使得压脚构件 K 升高至高于极其厚的装饰性覆盖组件 B' 的高度处。

[0055] 根据本发明, 如图 3A 所示, 可以提供压力元件 J, 所述压力元件 J 适于按压并且塌陷第二厚泡沫填充物 10 的端部表面 10b 的位于未完成的装饰性覆盖组件 B' 的外周端部部分 B' e 中的局部区域。现在, 压力元件 J 相对于第二厚泡沫填充物 10 的竖直延伸的端部表面 10b 以预定倾角而成角度地定位, 或者相对于未完成的装饰性覆盖组件 B' 的竖直延伸的端部表面 B' e 以预定倾角而成角度地定位。然后, 如在图 3A 中用箭头所表示的, 压力元件 J 以预定倾角 (即, 沿着向下倾斜的方向) 向下运动并且压靠在第二厚泡沫填充物 10 的竖直端部表面 10b 的给定局部区域上, 以便如图 3A 所示地弹性地塌陷和压扁竖直端部表面 10b 的相应局部区域。随后, 端部表面 10b 的邻接地包围其由此压扁的区域的某一区域也弹性变形并且被压扁, 由此暂时限定了第二厚泡沫填充物 10 中的压扁的薄端部区域 10a, 其中, 这种压扁的薄端部区域 10a 的厚度为大约 10mm 至 15mm。由于这种按压操作, 在未完成的装饰性覆盖组件 B' 的端部表面 B' e 中, 暂时限定有另一个压扁的薄端部区域 B' e-1, 所述压扁的薄端部区域 B' e-1 提供了倾斜的下表面, 所述倾斜的下表面位于从未完成的覆盖组件 B' 的底侧部 (在位置 11 处) 或者从缝纫机的工作台 (未示出) 不超过 20mm 的高度处。

[0056] 因此, 借助于压力元件 J, 厚度不超过 20mm 的压扁的薄区域 (在 10a 和 B' e-1 处) 暂时限定在未完成的装饰性覆盖组件 B' 的端部表面 B' e 中, 这实际上允许传统压脚元件 K 和缝纫机针 S 直接定位在所述压扁的薄区域中, 如在图 3A 中可看到的。

[0057] 在这种连接中, 取代使用压力元件 J 的是, 操作者可以使用他的或她的手 (或手指)

来将未完成的装饰性覆盖组件 B' 的端部表面 B' e 的给定局部区域塌陷且压扁成暂时压扁的薄区域,所述暂时压扁的薄区域与图 3A 中用 10a 和 B' e-1 表示的上述薄区域基本相同,以使得传统压脚构件 K 可直接定位在该压扁的区域中并且由此设置在操作位置中。

[0058] 然后,如从图 3A 中能理解的那样,将压脚元件 K 和缝纫机针 S 带入到未完成的装饰性覆盖组件 B' 中的上述暂时压扁的薄区域 10a 和 B' e-1 中,并且沿着上述向下倾斜方向压靠在上述暂时压扁的薄区域 10a 和 B' e-1 上,使得在此相对于未完成的装饰性覆盖组件 B' 的远端部获得用 10a-1 表示的缝份(sewing allowance)。在这个步骤中,在操作缝纫机中,沿着缝份 10a-1 进行缝制,以便利用保持在其相应操作位置中的压脚元件 K 和压力元件 J 将分别属于表面覆盖元件 11 和第二厚泡沫填充物 10 的两个外周端部部分缝制在一起。换言之,在缝制期间,压力元件 J 保持以相对于第二厚泡沫填充物 10 的竖直延伸端部表面 10b (或者未完成装饰性覆盖组件 B' 的竖直延伸端部表面 B' e) 的预定倾角而塌陷且压扁所述第二厚泡沫填充物 10 的竖直延伸端部表面 10b (或者未完成装饰性覆盖组件 B' 的竖直延伸端部表面 B' e) 的状态中,与此同时压脚元件 K 保持进一步按压由此压扁的薄区域(10a 和 B' e-1)的状态中。因此,将看到的是,第二厚泡沫填充物 10 的端部表面 10b 继续被压力元件 J 在其整个长度上局部塌陷和压扁,于是,将看到的是,继续在已缝制的区域(在 12 处)前方以及毗邻压力元件 J 的面向压脚元件 K 的一个横向壁上产生上述暂时塌陷的薄区域(10a 和 B' e-1),如可从图 3A 理解的那样。因此,一旦缝制操作开始,直到完成缝制不需要升高压脚元件 K,并且可持续实施缝制,其中压脚元件 K 和压力元件 J 保持在如上所述的相应操作位置中。

[0059] 尽管没有示出,但是上述实施也适用于这样的情况,所述情况为操作者使用他或她的手或者手指取代压力元件 J 来局部地塌陷和压扁第二厚泡沫填充物 10 的端部表面 10b。在所述情况中,在操作缝纫机的同时,操作者必须利用他或她的一个或多个手指持续局部塌陷且压扁这样的端部表面 10b,以使得在已缝制的区域(如图 3A 的 12 处)的前方以及毗邻他或她的面向压脚元件 K 手指的前方持续产生对应于上述压扁的薄区域(10a 和 B' e-1)的适当压扁的薄区域。

[0060] 由于上述预先缝制操作,因此尽管没有明确示出,但是从图 3B 应当理解的是,经由线(在 12 处)将表面覆盖元件 11 的所有外周端部部分和第二厚泡沫填充物 10 的所有外周端部部分缝制在一起。这种缝制部分在下文中将称作第一缝制部分 12。

[0061] 如图 3B 所示,由于预先缝制,因此应当理解的是第一缝制部分 12 形成在未完成的装饰性覆盖组件 B' 的所有外周端部部分 B' e 中并且沿着所述所有外周端部部分 B' e 形成,这导致产生限定在第二厚泡沫填充物 10 的所有外周端部部分 10b' 中的下平坦区域 10b' -2。这种下平坦区域 10b' -2 处于相距装饰性覆盖组件 B' 的底侧(在 11 处)或者缝纫机的工作台(未示出)大约 10mm 高度处。在一点上,尽管没有示出,但是应当理解的是,由于其弹性性能,第二厚泡沫填充物 10 的暂时压扁的端部表面区域(图 3A 中的 10a 和 B' e-1)立即基本恢复图 2 中用 10b' 表示的其原始的竖直延伸的端部表面。即,在已经完成预先缝制之后,暂时压扁的端部表面区域(10a 和 B' e-1)基本弹性恢复其原始竖直延伸的表面,从而除了下平坦区域 10b' -2 之外,成为图 3B 中示出的厚度或高度为大约 30mm 的基本竖直端部表面 10b' 。

[0062] 2. 主要缝制步骤

[0063] 首先,现在提供前述填塞物覆盖件 13 的一个预制件(见图 4)。简言之,在主要缝制步骤的当前阶段期间,将填塞物覆盖件 13 堆叠在第二装饰性覆盖组件 B' 的已经对其实施上述预先缝制的未完成单元上并且与所述未完成单元缝制在一起,以形成最终第二装饰性覆盖组件 B。现在,将在下文中描述主要缝制步骤。

[0064] 在本文中,填塞物覆盖件 13 自身可以是一层无纺布材料 13A,但是在大多数情况中,其应当优选地是两层层压结构,所述两层层压结构包括无纺布材料 13A 和附接到无纺布材料 13A 的反面的薄膜材料 13B,如从图 3B 和图 5 中最好地看到的。如已知的那样,提供薄膜材料 13B 在发泡处理期间防止液体发泡剂通过无纺布材料 13A 泄漏到第二装饰性覆盖组件 B 中,由于其不是本发明的主题,所以省略其细节。

[0065] 首先,将填塞物覆盖件 13 向下朝向已经实施了缝制的第二装饰性覆盖组件 B' 的未完成单元的第二厚泡沫填塞物 10 的上表面 10U (见图 3B)引入。然后,尽管没有示出,在已经将填塞物覆盖件 13 放置在第二装饰性覆盖组件 B' 的上表面 10U 上之后,使填塞物覆盖件 13 的远端部与第二装饰性覆盖组件 B' 的压扁的薄外周端部部分 B' e (在图 3B 中可看到)对齐。在此时,操作者应当使用他或者她的手指将填塞物覆盖件 13 的外周端部部分的局部区域推动成接触在压扁的薄端部部分 B' e 上以及第二厚泡沫填塞物 10 的竖直延伸的端部表面 10b' 上。如此,设定填塞物覆盖件 13 的外周端部部分并且将其保持在一位置处固定不动,用于与压扁的薄外周端部 B' e 缝制在一起。就这一点而言,重要的是注意到填塞物覆盖件 13 的外周端部部分必须沿着缝合线且在较之第一缝制部分 12 位于第二装饰性覆盖组件 B' 更内侧与外周端部部分 B' e 缝制在一起,这从图 4 中的标记 14 可以理解。

[0066] 在此,应当意识到的是,压扁的薄外周端部部分 B' e 不仅仅提供了极其低的水平区域 10b' -2 (其厚度或高度大约为 10mm),而且还提供了位于第二厚泡沫填塞物 10 的竖直延伸的端部表面 10b' 中的向内凹陷的竖直区域 10b' -3,其中,竖直延伸端部表面 10b' 如上所述在此具有其大约 30mm 的原始厚度或高度。这可从图 3B 中得到大致理解。应当意识到的是那些低水平区域 10b' -2 和向内凹陷的竖直区域 10b' -3 提供了的空间足以允许压脚元件 K 和缝纫针 S 二者直接进入该空间到压扁的薄外周端部部分 B' e。

[0067] 因此,在已经由操作者的手或手指将填塞物覆盖件 13 的外周端部以上述方式部分堆叠且保持在压扁的薄外周端部部分 B' e 上之后,由于由两个区域 10' b-2 和 10' b-3 提供的上述空间,因此压脚元件 K 和缝纫针 S 容易且直接地压靠在填塞物覆盖件 13 的局部区域上,所述局部区域骑跨薄外周端部部分 B' e 和竖直延伸的端部表面 10b' 。因此,进一步向下弹性压扁外周端部部分 B' e,同时沿着从图 3B 中的箭头 F 表示的第一缝制部分 12 在装饰性覆盖组件 B' 的更向内侧的方向水平弹性压扁端部表面 10b' ,从而在此提供了第二缝制区域,在所述第二缝合区域中,填塞物覆盖件 13 的外周端部部分将沿着较之第一缝制部分 12 更向内的缝合线与压扁的薄外周端部部分 B' e 缝制在一起。在缝制操作期间,简言之,将通过压脚元件 K 沿着外周端部部分 B' e 自动产生这种第二缝制区域,同时将填塞物覆盖件 13 的外周端部部分与外周端部部分 B' e 二者沿着缝制方向相对于与其滑动接触的静止不动的压脚元件 K 运动,从而形成第二缝制部分 14 (见图 4)。

[0068] 现在,如特别地说明的,在保持缝纫机的压脚元件 K 将压靠在填塞物覆盖件 13 的骑跨压扁的薄外周端部部分 B' e 和竖直延伸的端部表面 10b' 的局部区域上的同时(尽管没有示出),缝纫机于是在如上所述已经产生的第二缝制区域上操作。在这种状态下,填塞

物覆盖件 13 的端部部分沿着所述外周端部部分 B' e 与外周端部 B' e 顺畅地缝制在一起, 以使得填塞覆盖件 13 的上述骑跨端部部分 B' e 和端部表面 10b' 的局部区域沿着缝制方向相对于与其滑动接触的静止不动的压脚元件 K 顺畅地运动, 尽管没有示出。

[0069] 由于这种主要缝制操作, 如图 4 所示, 形成由 B 表示的最终第二装饰性覆盖组件, 所述第二装饰性覆盖组件设置有用 Be 表示的薄外周端部部分。就这一点而言, 尽管没有明确示出, 但是结合图 1 从图 4 应当理解的是, 最终装饰性覆盖组件 B 的由薄外周端部部分 Be 包围的整个主体区域保持其原始 30mm 的大厚度。

[0070] 在这种最终第二装饰性覆盖组件 B 中, 填塞物覆盖件 13 的外周端部部分与压扁的薄外周端部部分 B' e 缝制在一起并且沿着所述外周端部部分 B' e 缝制, 从而限定了第二薄外周端部部分 Be, 由此, 在特定第二外周端部部分 Be 中并且沿着该特定第二外周端部部分 Be 形成第二缝制部分 14, 而且所述第二缝制部分 14 较之第一缝制部分 12 位于装饰性覆盖组件 B 的更内侧。

[0071] 在此所注意到的是, 如在图 4 中看到的, 除了将在下文陈述的向下倾斜的薄端部表面区域 Bb 之外, 在第二外周端部部分 Be 中限定了极其低的区域 Ba, 以便覆盖第二缝制部分 14 而且也覆盖毗邻第二缝制部分 14 的局部区域。

[0072] 而且, 现在, 填塞物覆盖件 13 的整个外周端部部分在第二缝制部分 14 处并且沿着所述第二缝制部分 14 与整个薄外周端部部分 Be 缝制在一起, 因此, 对应地使得填塞物覆盖件 13 的外周端部部分很小, 并且因此填塞物覆盖件 13 的所有外周端部部分皆相对于第二厚泡沫填塞物 10 沿着从填塞物覆盖件 13 的中心朝向所有外周端部部分 Be 的方向被用力拉伸。由于这种拉伸状态, 尽管没有明确示出, 但是如结合图 1 从图 4 可理解的那样, 弹性压扁第二厚泡沫填塞物 10 的所有端部表面部分以便成为图 4 中用 10c 表示的倾斜的端部表面部分, 由此, 在最终第二装饰性覆盖组件 B 中在其所有外周端部部分 Be 处并且沿着所述外周端部部分 Be 限定出向下倾斜的薄端部表面区域 Bb。

[0073] 如之前所述, 就所讨论的本实施例而言, 第二装饰性覆盖组件 B 将构成最终装饰性覆盖组件 TC 的面朝前的部分, 如图在图 1 中可看到的, 并且考虑到为了实现针对将接触第二装饰性覆盖组件 B 的使用者头部的期望的柔软度和舒适度, 所述第二装饰性覆盖组件 B 的厚度应当优选地为大于大约 10 至 30mm。

[0074] 接下来, 提供了另一种装饰性覆盖组件的预定的预制件 (见图 5), 其在下文中将称作 “第一装饰性覆盖组件 A”。所述第一装饰性覆盖组件 A 是已知的三层层压结构, 所述三层层压结构包括表面覆盖材料 17、填塞物覆盖件 18 和薄泡沫填塞物 19, 所述薄泡沫填塞物 19 夹在表面覆盖材料 17 和填塞物覆盖件 18 之间。这种传统的装饰性覆盖组件 A 的厚度不大于大约 10mm。

[0075] 如从图 1 和图 5 可理解的那样, 第一装饰性覆盖组件 A 具有外周端部部分 Ae 并且将构成最终头枕装饰性覆盖组件 TC 的面向后的部分。

[0076] 尽管没有示出, 但是将第一装饰性覆盖组件 A 首先放置在具有上述压脚元件 K 和缝纫针 S 的缝纫机的工作台上, 以使得其填塞物覆盖层 18 接触所述工作台。此后, 将第二装饰性覆盖组件 B 堆叠在第一装饰性覆盖组件 A 上并且位于在第一装饰性覆盖组件顶部上, 使得在确保第一装饰性覆盖组件 A 的所有外周端部部分皆与第二装饰性覆盖组件 B 的所有压扁的薄外周端部部分 Be 对齐的同时, 第二装饰性覆盖组件 B 的表面覆盖层 11 接触第一

装饰性覆盖组件 A 的表面覆盖层 17。

[0077] 在这一点上,由于上述极其低的下区域 Ba,因此分别属于第一装饰性覆盖组件 A 和第二装饰性覆盖组件 B 的由此并置的两个外周端部部分 Ae 和 Be 在对应于该极其低的区域 Ba 的位置处距离缝纫机的工作台在一极其低的高度(即,远远低于 20mm),这使得可能正常地升高缝纫机的压价元件 K 并且将其设定在两个并置的外周端部部分 Ae 和 Be 中的最高层(即,填塞物覆盖件 11)上方。此外,由于上述向下倾斜的薄端部表面区域 Bb,在将压脚元件 K 按压并且设定在该最上方的填塞物覆盖件 11 上之前,那两个外周端部部分 Ae 和 Be 可沿着较之第二缝制部分 14 在两个装饰性覆盖组件 A 和 B 更内侧的方向相对于与其滑动接触的压脚元件 K 可调整运动,以使得可在距离第二缝制部分 14 一适当距离的位置处设置新的缝制线。

[0078] 以那样的方式,在基本对应于极其低的区域 Ba 的位置处以及在较之第二缝制部分 14 在两个装饰性覆盖组件 A 和 B 的更内侧的位置处,将压脚元件 K 设置在并置的两个外周端部部分 Ae 和 Be 中的最上方的填塞物覆盖件 11 上,由此在本阶段中设定新的缝制线。在这种状态下,操作缝纫机以沿着新的缝制线将两个外周端部部分 Ae 和 Be 缝制在一起。在缝制期间,两个外周端部部分 Ae 和 Be 相对于静止不同的压脚元件 K 沿着缝制方向顺畅地滑动运动,从而通过缝纫针 S 缝制在一起,尽管没有示出。这是因为新缝制线设定成毗邻向下倾斜的薄端部表面区域 Bb 的底部区域,从而提供了允许静止不动的压脚元件 K 在其上顺畅地相对滑动的下表面,以使得在缝制期间端部表面区域 Bb 没有被压脚元件 K 所捕获。因此,两个外周端部部分 Ae 和 Be 顺畅地通过与其成滑动关系的压脚元件 K,并且由缝纫针 S 极为容易地缝制在一起。

[0079] 在完成这种缝制之后,如结合图 1 从图 5 中可理解的那样,第一装饰性覆盖组件 A 的所有外周端部部分 Ae 皆经由线(在 16 处)与第二装饰性覆盖组件 B 的所有薄外周端部部分 Be 缝制且连接在一起,由此,以本领域已知的普通方式形成三维头枕装饰性覆盖组件(TC')的反转状态。就这一点而言,将看到的是,在分别属于第一装饰性覆盖组件 A 和第二装饰性覆盖组件 B 的所有两个外周端部部分 Ae 和 Be 上并且沿着它们形成第三缝制部分 16。

[0080] 尽管没有示出,但是作为本领域中的通常做法,将三维头枕装饰性覆盖组件(如 TC')的反转状态翻转成图 1 中用 TC 表示的立体装饰性覆盖组件的正常状态,在此之后,将液体发泡剂注入到装饰性覆盖组件 TC 以及内框架 3 和头枕撑杆 2 中并且将其固化,以使得在其中一体形成泡沫填塞物 5。然后,如图 1 所示制造出头枕 HR。将看到的是,第一缝制部分 12 和第二缝制部分 14 相对于第三缝制部分 16 位于最终装饰性覆盖组件 TC 的内部,并且因此,从外侧不能看到所有这三个缝制部分 12、14 和 16。

[0081] 因此,根据本发明,应当意识到的是:

[0082] (i) 由于预先缝制,因此基本在第一缝制部分 12 处并且沿着所述第一缝制部分 12 压扁厚泡沫填塞物 10,以便在第一缝制部分 12 处并且在其周围提供薄或低的区域(10' b-2 和 10' b-3)。因此可能将传统压脚元件 K 直接设置在这种低区域(10' b-2 和 10' b-3)处,以便在随后的主要缝制步骤中,沿着较之第一缝制部分 12 位于更内侧的缝制线将填塞物覆盖件 13 与表面覆盖元件 11 和厚泡沫填塞物 11 两者很容易地缝制在一起,从而在此形成第二缝制部分 14。

[0083] (ii)在主要缝制步骤中,在缝制填塞物覆盖件 13 之后,在第二缝制部分 14 处并且沿着第二缝制部分 14 进一步压扁厚泡沫填塞物 10,以便在最终第二装饰性覆盖组件 B 中提供薄或低区域(Ba 和 Bb)。因此,在将第一装饰性覆盖组件 A 和第二装饰性覆盖组件 B 缝制在一起的步骤中,第二装饰性覆盖组件 B 和第一装饰性覆盖组件 A 的并置的低区域(Ba 和 Bb)的总厚度或总高度仍然小于压脚元件 K 的上限(大约 20mm),以使得可将传统压脚元件 K 直接设置在并置于第一装饰性覆盖组件 A 上的第二装饰性覆盖组件 B 的低区域处(Ba 和 Bb)。因此,即使在这个步骤中,也可以很容易地将第一装饰性覆盖组件 A 与第二装饰性覆盖组件 B 缝制在一起。

[0084] (iii)特别地,预先缝制步骤包括如图 3A 所示的将厚泡沫填塞物 10 的竖直端部表面 10b 沿着其向下倾斜方向进行按压和塌陷,并且致使其处于暂时压扁状态,从而在该竖直端部表面 10b 中形成暂时压扁且倾斜的区域(在图 3A 中的压力元件 J 的位置处)。以这种向下倾斜的按压方式,在由此压扁的区域周围,在厚泡沫填塞物 10 中存在某一薄且倾斜的区域(在 10a 和 B' e 处),所述薄且倾斜的区域允许压脚元件 K 直接进入其中。此外,该某一薄且倾斜的区域(10a 和 B' e)允许压脚元件 K 在其上顺畅地相对滑动,以使得压脚元件 K 可保持在其操作位置处,直到完成缝制为止。因此,操作者可保持持续操作缝纫机,以完成将泡沫填塞物 10 和表面覆盖元件 11 缝制在一起,因此这有助于易于形成第二装饰性覆盖组件 B。应当注意的是,不能通过将竖直端部表面 10b 沿着相对于其的竖直向下方向(或者向下垂直方向)进行塌陷和压扁来形成薄且倾斜的区域(10a 和 B' e)。因此,在本发明中,不强迫操作者进行缝纫机的传统模拟操作,该传统模拟操作需要缝纫机间歇地停止,以为了操作者使用他或她的手指竖直塌陷并且压扁竖直端部表面 10b 的小局部区域,试图在该处形成允许压脚元件 K 直接进入的薄区域。

[0085] (iv)由此形成的第二装饰性覆盖组件 B 仍然在其中设置有低且倾斜的区域(Ba 和 Bb)。当将所述第二装饰性覆盖组件 B 铺设在放置在缝纫机的工作台上的第一装饰性覆盖组件 A 上时,那些第一装饰性覆盖组件 A 和第二装饰性覆盖组件 B 的对应于低且倾斜的区域(Ba 和 Bb)的缝制部分仍然具有低于传统缝纫机的压脚元件 K 的上限的极其小的厚度或距离缝纫机的工作台的极其低的高度。因此,压脚元件 K 可直接设置在第一和第二装饰性覆盖组件 A 和 B 的缝制部分上,并且能够容易地实施缝制,以便将两个装饰性覆盖组件利用压脚元件 K 在其上顺畅地相对滑动而缝制在一起。

[0086] 尽管到此为止已经描述了本发明,但是应当理解的是本发明并不局限于所阐释的实施例,而可以在不偏离所附权利要求书的范围的前体下进行任何修改、添加和替代。例如,本发明可以应用于与车辆座椅相关的装饰性覆盖组件,诸如座垫的装饰性覆盖组件或者座椅靠背的装饰性覆盖组件。

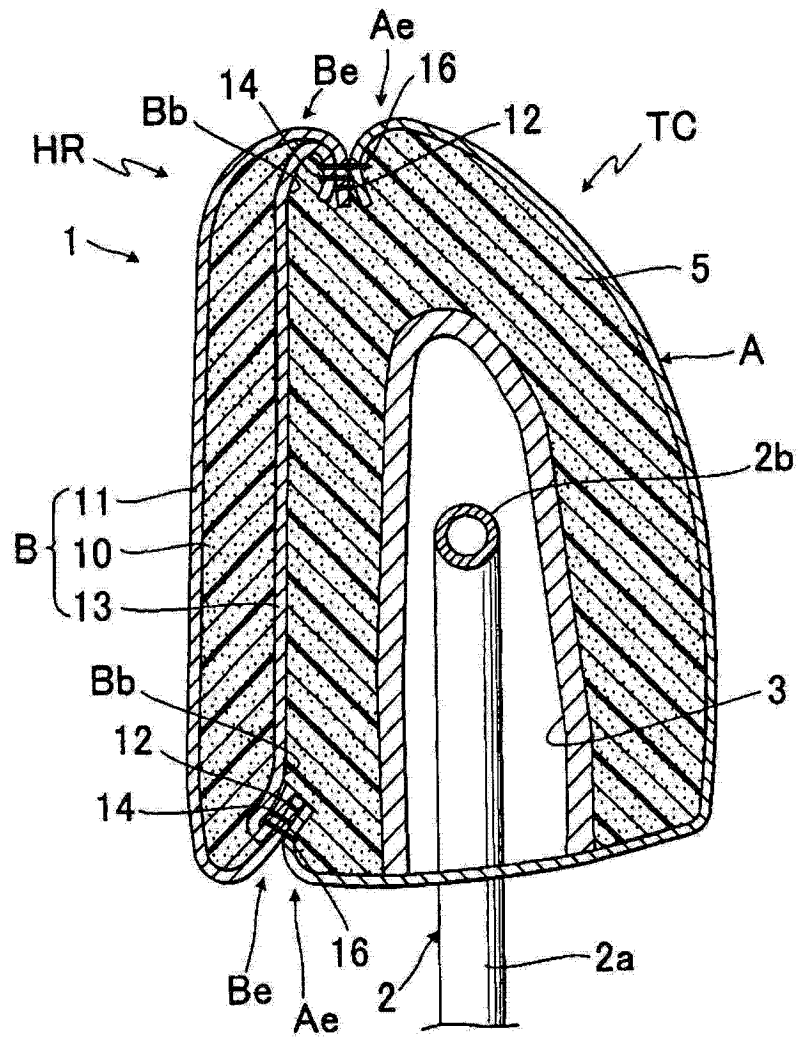


图 1

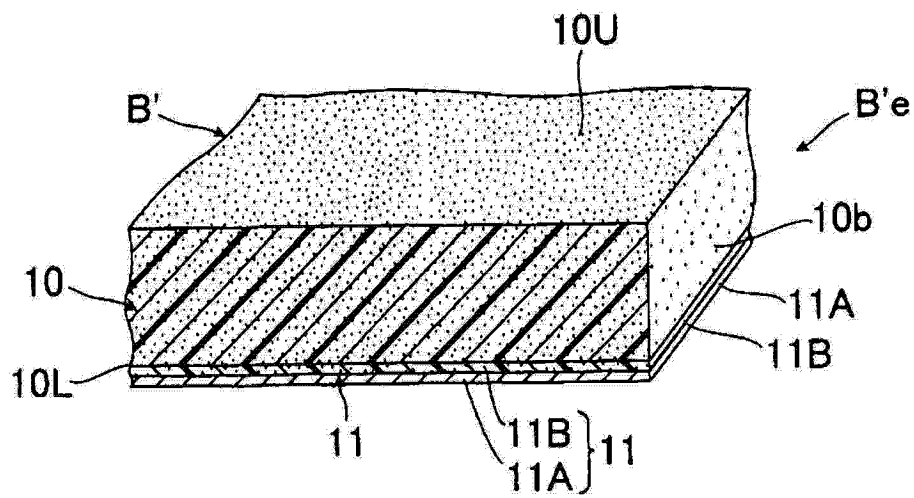


图 2

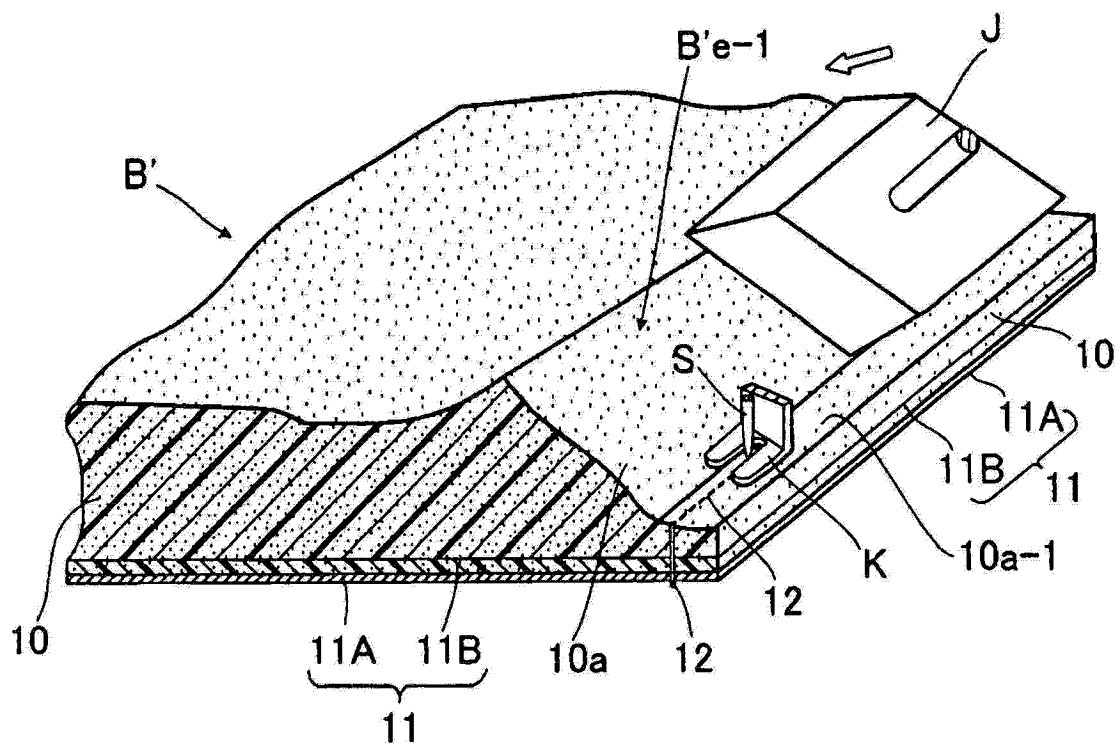


图 3A

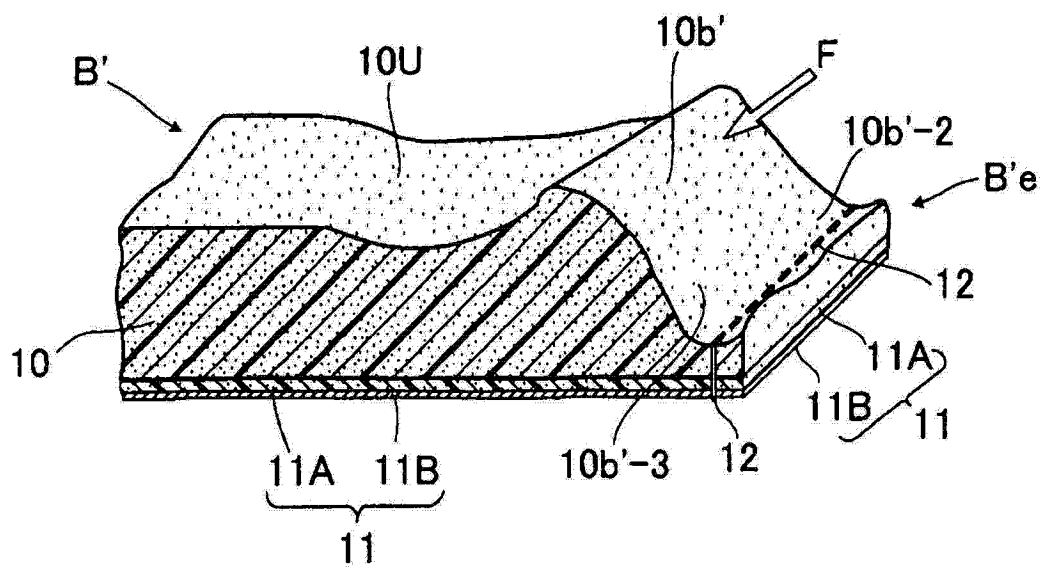


图 3B

