

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4731985号
(P4731985)

(45) 発行日 平成23年7月27日(2011.7.27)

(24) 登録日 平成23年4月28日(2011.4.28)

(51) Int.Cl.

F I

A 4 7 H 23/08 (2006.01)

A 4 7 H 23/08

請求項の数 1 (全 7 頁)

(21) 出願番号	特願2005-137059 (P2005-137059)	(73) 特許権者	304052765
(22) 出願日	平成17年5月10日(2005.5.10)		大井 睦子
(65) 公開番号	特開2006-314360 (P2006-314360A)		京都府京都市下京区高倉通五条上ル亀屋町
(43) 公開日	平成18年11月24日(2006.11.24)		1 5 7
審査請求日	平成20年5月8日(2008.5.8)	(74) 代理人	100117042
			弁理士 森脇 正志
		(74) 代理人	100065190
			弁理士 森脇 康博
		(72) 発明者	大井 睦子
			京都府京都市下京区高倉通五条上ル亀屋町
			1 5 7
		審査官	家田 政明

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 カーテン用生地 の製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

カーテン用布地の製造方法であって、絹製の着物地の裏地に熱融着フィルムからなる第1の裏芯地を加熱圧着して取り付けた後、これを他の同種又は異種の着物地と表合わせに重ねるステップと、

前記表合わせに重ねた着物地の一端を超音波ミシン、レーザーその他熱エネルギーを付与しつつ着物地を切断することができる装置により、その切断部分同士を高温で融着させて仮接着するステップと、

前記仮接着により1枚につながった着物地の裏地に熱融着フィルムからなる第2の裏芯地を重ね合わせ、その後フラットプレスにより前記仮接着した着物地に前記第2の裏芯地を加熱圧着するステップとを含むカーテン用布地の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、着物地を利用したカーテン用布地の製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

ロールカーテンに使用されるカーテン布地としては、適度な張り腰を与えて巻き取りを容易とするためのロールカーテン専用の生地を用いるのが一般的であった。また、生地(表地)の表面に透明フィルムなどで被覆処理を施すことにより、ロールカーテン用のカー

10

20

テン布地を製造するものなどが知られている。

【 0 0 0 3 】

近年は生地本来が持つ独自の風合いを活かすために、表面の被覆処理に代えて、熱融着性の芯地（裏芯地）を貼り付けるものが知られている（例えば、特許文献 1 参照。）。この方法によれば、織物や染め物などの着物地（着物地の材料はシルク、ポリエステルなどが一般的である。）をロールカーテン用の生地として利用することが可能となる。

【 0 0 0 4 】

【特許文献 1】特開 2 0 0 0 - 3 0 8 5 6 7 号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

10

【 0 0 0 5 】

しかし、着物地は反物とよばれる一定の幅の巻物単位で流通することが一般的であり、ロールカーテンその他のインテリア用品として用いる場合には、窓ガラス等必要な幅に満たないため、反物の着物地をそのままカーテン用生地として利用することができない。

【 0 0 0 6 】

また、ロールカーテンは室内の装飾を彩るインテリア用品であるため、意匠性に富んだ様々なデザイン・風合いのものを用意できることが望まれるところ、現状では、カーテン用布地専用に着物地を製造しなければならないので選択の幅が狭められ、広く流通している着物の反物を利用することができない。

【 0 0 0 7 】

20

本発明は、上記に鑑みてなされたものであり、広く流通している着物の反物を利用してロールカーテン用の布地を提供することを技術的課題とし、複数の着物地の反物を利用してロールカーテンなどのカーテン用布地を製造する方法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】

【 0 0 0 8 】

本発明に係るカーテン用布地の製造方法は、絹製の着物地の裏地に熱融着フィルムからなる第 1 の裏芯地を加熱圧着して取り付けした後、これを他の同種又は異種の着物地と表合わせに重ねるステップと、前記表合わせに重ねた着物地の一端を超音波ミシン、レーザーその他熱エネルギーを付与しつつ着物地を切断することができる装置により、その切断部分同士を高温で融着させて仮接着するステップと、前記仮接着により 1 枚につながった着物地の裏地に熱融着フィルムからなる第 2 の裏芯地を重ね合わせ、その後フラットプレスにより前記仮接着した着物地に前記第 2 の裏芯地を加熱圧着するステップとを含むことを特徴とする。

30

【 0 0 1 0 】

以上のようにして得られたカーテン用布地は、共通の裏芯地の上に、同種又は異種のポリエステル製着物地が殆ど継ぎ目なくつながった状態で加熱圧着してなるため、一般に流通している着物の反物を必要な数だけ横につなげることができ、装飾により一層の変化を与えることができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【 0 0 1 1 】

40

図 1 (a) は、本発明に係るロールカーテンに用いられるカーテン用布地を示す全体斜視図であり、図 1 (b) は (a) の A - A 線断面図である。

【 0 0 1 2 】

図 1 に示すカーテン用布地 1 0 は、両側に設けられた第 1 の着物地 1 (1 a , 1 b) と中央に設けられた第 2 の着物地 2 とが、共通の裏芯地 5 の上に貼り付けられた構造である。裏芯地とは、裏側に貼り付ける熱融着フィルムを意味する。なお、本発明でいう熱融着フィルムとは、フィルム状又はシート状の熱融着性材料であればよく、その厚みはロール状、パネル状などカーテンの形状に合わせて適宜選択することが好ましい。また、デザイン性を考慮して、両側の着物地 1 (1 a , 1 b) は、同一の色柄の生地を用いた例を示しているが、異なる色柄の生地を用いてもよい。

50

【 0 0 1 3 】

図 1 (b) に示すように、このカーテン用布地 1 0 の生地は肉眼では殆ど継ぎ目が目立たず、隙間なくぴったりと連続した 1 枚の生地のように見える。裏芯地 5 は熱融着フィルムが高温で加熱圧着された連続した 1 枚のシートからなる。

【 0 0 1 4 】

次に、このカーテン用布地 1 0 及びこれを利用したロールカーテンの製造方法について、図 2 乃至図 5 を参照して説明する。

【 0 0 1 5 】

図 2 (a) 乃至 (c) 及び図 3 (d) 乃至 (f) は、カーテン用布地 1 0 を製造する工程を、図 5 (a) 及び (b) は、そこからロールカーテンを製造するまでの工程を夫々示している。

10

【 0 0 1 6 】

ここで、出発材料である着物地について説明する。着物地には、絹製、ポリエステル製の化学繊維製のものがあり、本発明では、いずれの着物地も用いることができる。ただし、後述するように、絹 1 0 0 % の着物地の場合、超音波マシン等による仮接着ができないため、ここではポリエステル製の着物地を出発材料として説明するものとする。

【 0 0 1 7 】

まず、図 2 (a) に示すように、ポリエステル 1 0 0 % の着物地を必要な長さだけ切り取り、表合わせに (表同士が向き合うようにして) 重ねる。

次に、図 2 (b) に示すように、重ね合わせた着物地の端部を、超音波マシンで切断する。こうすると、ポリエステル製の着物地は超音波マシンの切断部で融着する。ただし、この融着の接着力は弱く、図 2 (c) のように、広げて外れにくい強い力で引っ張ると容易に外れる程度の、いわば仮接着というべきものである。なお、ここでいう超音波マシンとは、レーザーなど一定の熱エネルギーを付与しつつ、着物地を切断できるものであればよい。

20

ここで、必要により図 2 (a) の工程を繰り返すことにより、さらに同種又は異種の着物地を表合わせに貼り合わせて超音波マシンで切断し、仮接着しておいてもよい。

【 0 0 1 8 】

次に、図 3 (d) に示すように、必要な仮接着が終了した後、裏面側が上になるようにして全体を広げる。必要により、図 4 (a) 及び (b) の工程図に示すように、フラットローラー 7 により、仮接着部の突起部を押しつぶして平坦にしておく。

30

次に、裏面に裏芯地 5 を貼付け、フラットプレス 6 で加熱圧着する。加熱温度は表地及び裏芯地の種類や厚さなどにより異なるが、例えば 1 4 0 程度である。

次に、全体の幅を調整するため、用途に応じて両サイドを必要な幅に切断する。この際、超音波マシンを用いて切断すると端部の処理が簡便であり好ましい。

以上の工程により、着物地を利用したカーテン用布地 1 0 が完成する。

【 0 0 1 9 】

なお、上記のようにポリエステル製の着物地の場合、超音波マシンによって切断すると切断部同士が高温で融着するため、自動的に仮接着が行われるが、絹 1 0 0 % のように、超音波マシンで切断しただけでは、仮接着が行われないものもある。この場合、予め絹製の着物地に裏芯地を加熱圧着して取り付けておくと、よい。

40

このようにすると、ポリエステル製の着物地でなくてもポリエステル製の着物地と同様に超音波マシンで切断するだけで容易に切断面が仮接着される。

【 0 0 2 0 】

ロールカーテンにする場合、さらに、図 5 (a) に示すように、カーテン用布地 1 0 に巻芯 1 1 とウエイトバー 1 2 とを取付け、これをロールカーテンの巻き取りスプリング部 1 3 に取り付けて完成する。図 7 は、この方法により試作したロールカーテンの一例を示す参考写真である。

【 0 0 2 1 】

また、図 5 では、ロールカーテンに適用した場合を説明したが、ロールカーテンに代え

50

て、ロールスクリーンのような巻き取り装置のない、いわゆるパネルカーテンとして利用しても良い。

【 0 0 2 2 】

或いは、図 6 (a) に示すように、図 3 (f) で得られたカーテン用布地 1 0 を超音波ミシンにより短冊状に切断し、パーチカルブラインド 3 0 のルーバー 1 5 に貼り付けることにより、パーチカルブラインドとして利用してもよい。

【産業上の利用可能性】

【 0 0 2 3 】

本発明に係るカーテン用生地製造方法は、同種又は異種の着物地を連続した 1 枚の生地のようにできるため、任意のカーテン用布地に応用することができ、インテリアの選択の余地が大幅に拡大する。従って、本発明の産業上の利用可能性は極めて大きい。

10

【図面の簡単な説明】

【 0 0 2 4 】

【図 1】図 1 (a) は、本発明に係るロールカーテンに用いられるカーテン用布地を示す全体斜視図であり、図 1 (b) は (a) の A - A 線断面図である。

【図 2】図 2 (a) 乃至 (c) は、カーテン用布地 1 0 を製造する工程を示す工程図である。

【図 3】図 3 (d) 乃至 (f) は、カーテン用布地 1 0 を製造する工程を示す工程図である。

【図 4】図 4 は、フラットローラーにより、仮接着部の突起部を押しつぶす様子を示す概念図である。

20

【図 5】図 5 (a) 及び (b) は、図 3 (f) の状態からロールカーテンを製造するまでの工程を示す工程図である。

【図 6】図 6 は本発明に係る製造方法で製造したカーテン用布地をパーチカルブラインドに適用した様子を示す図である。

【図 7】図 7 は本発明に係る製造方法で製造したカーテン用布地を用いて作製したロールカーテンの一例を示す参考写真である。

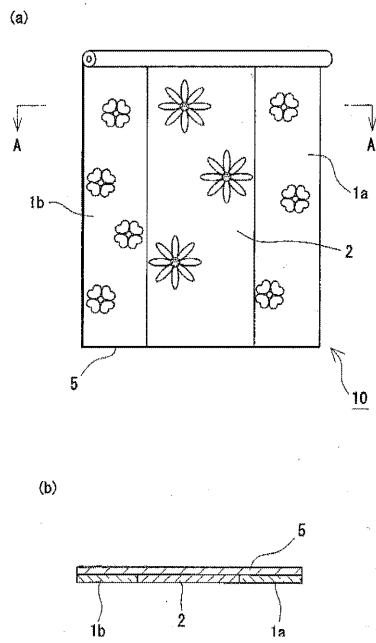
【符号の説明】

【 0 0 2 5 】

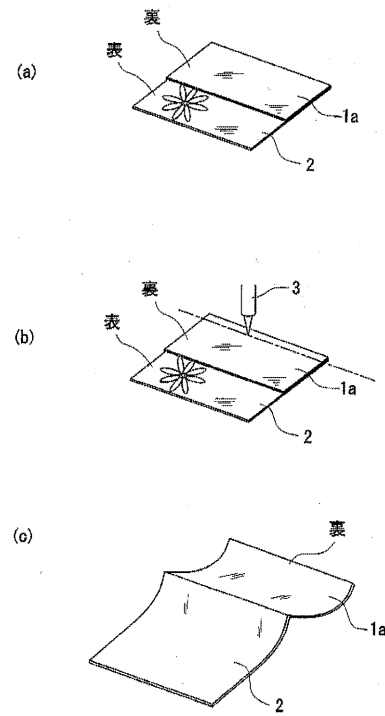
- 1 a、1 b 第 1 の着物地
- 2 第 2 の着物地
- 5 裏芯地
- 6 フラットプレス
- 1 0 カーテン用布地
- 1 1 巻芯
- 1 2 ウェイトバー
- 1 5 ルーバー
- 3 0 パーチカルブラインド

30

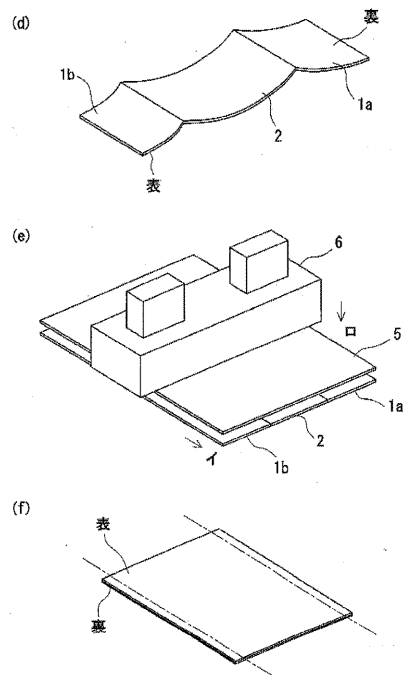
【図 1】



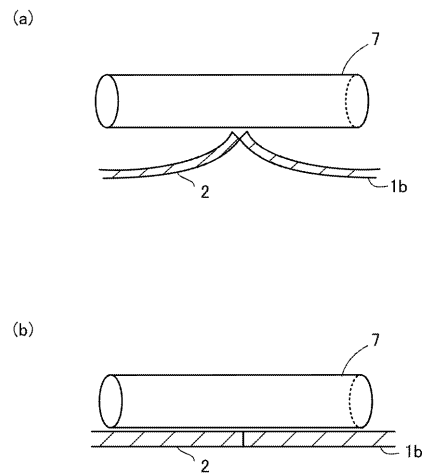
【図 2】



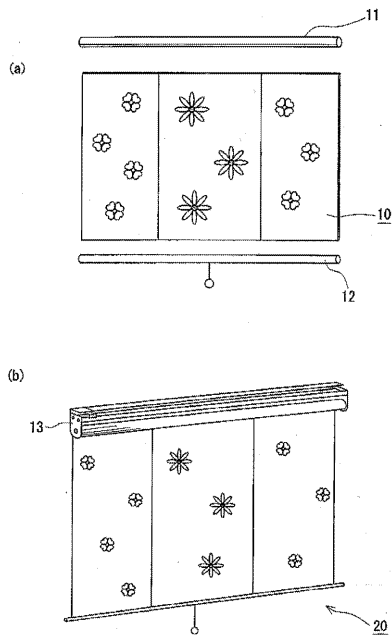
【図 3】



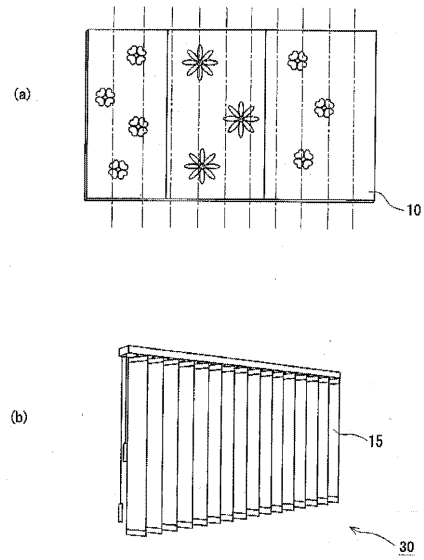
【図 4】



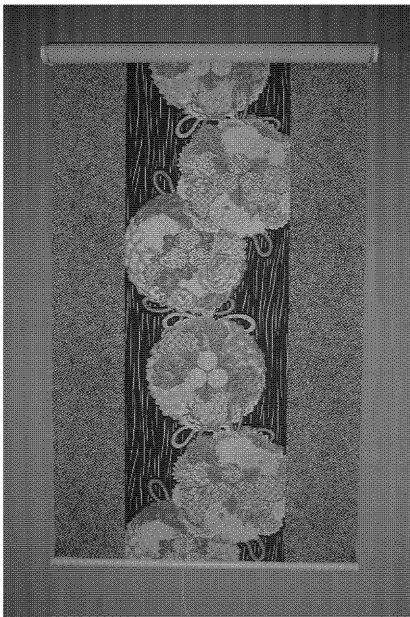
【図 5】



【図 6】



【図 7】



フロントページの続き

- (56)参考文献 登録実用新案第3053006(JP,U)
特開2000-308567(JP,A)
特許第2674152(JP,B2)
特許第3025310(JP,B2)
特開2002-119146(JP,A)
実用新案登録第2522274(JP,Y2)
特開平05-247784(JP,A)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
A47H 1/00 - 33/02