

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載
 【部門区分】第2部門第4区分
 【発行日】平成30年4月26日(2018.4.26)

【公開番号】特開2017-213865(P2017-213865A)
 【公開日】平成29年12月7日(2017.12.7)
 【年通号数】公開・登録公報2017-047
 【出願番号】特願2017-77860(P2017-77860)
 【国際特許分類】

B 3 2 B 3/30 (2006.01)
B 3 2 B 5/02 (2006.01)
D 0 4 B 1/00 (2006.01)
D 0 4 B 21/14 (2006.01)
D 0 6 C 23/04 (2006.01)
B 6 0 R 13/02 (2006.01)
B 6 0 J 5/00 (2006.01)

【F I】

B 3 2 B 3/30
B 3 2 B 5/02 Z
D 0 4 B 1/00 B
D 0 4 B 21/14 Z
D 0 6 C 23/04 B
B 6 0 R 13/02 B
B 6 0 J 5/00 5 0 1 C

【手続補正書】

【提出日】平成30年3月12日(2018.3.12)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

熱可塑性樹脂繊維を少なくとも含む基布層と、前記基布層の一面側に配された表皮層と、を備える表皮材であって、

前記基布層は、編物からなり、

前記基布層は、その一面の側に凹状の熱変形部を有しており、

前記熱変形部の所定領域は、前記熱可塑性樹脂繊維の熱変形によって所定厚みに調整されており、

前記表皮層は、前記熱変形部の形状に追従しており、

前記表皮層は前記基布層の前記一面の全面に接合されており、

前記表皮材の表面に前記凹状の熱変形部からなる立体模様を備えることを特徴とする表皮材。

【請求項2】

前記編物は、立体編み地からなる請求項1に記載の表皮材。

【請求項3】

前記立体編み地は、表裏二層の編み地が結接系で連結された構造であり、

前記結接系に前記熱可塑性樹脂繊維が少なくとも用いられており、

前記結接系が前記凹状の熱変形部の中心に向かって各々徐々に前記基布層の厚みが小さ

くなるように倒れ込んでいる請求項 2 に記載の表皮材。

【請求項 4】

前記立体編み地は、ダブルラッセル編み機又は丸編み機により編成されている請求項 3 に記載の表皮材。

【請求項 5】

車両用内装材の表皮材として用いられる請求項 1 乃至 4 のうちのいずれか一項に記載の表皮材。

【請求項 6】

基材と、前記基材上に配設された前記請求項 1 乃至 5 のうちのいずれか一項に記載の表皮材と、を備えることを特徴とする構造体。

【請求項 7】

請求項 1 に記載の表皮材の製造方法であって、

熱可塑性樹脂繊維を少なくとも含む基布層を、その一面の側に表皮層が配された状態で加熱プレスし、前記基布層の前記一面の側に凹状の熱変形部を形成する工程を備えており、

前記基布層は、編物からなり、

前記熱変形部を形成する工程では、デザインに応じて、前記熱変形部の所定領域が所定厚みとなるように、前記加熱プレスにより、前記熱可塑性樹脂繊維を熱変形させた後、冷却により熱変形時の形状を定着させて、前記表皮材の表面に前記凹状の熱変形部からなる立体模様を形成することを特徴とする表皮材の製造方法。

【請求項 8】

前記編物は、立体編み地からなる請求項 7 に記載の表皮材の製造方法。

【請求項 9】

前記立体編み地は、表裏二層の編み地が結接系で連結された構造であり、

前記結接系に前記熱可塑性樹脂繊維が少なくとも用いられており、

前記熱変形部を形成する工程では、前記結接系が前記凹状の熱変形部の中心に向かって各々徐々に前記基布層の厚みが小さくなるように倒れ込んでいる請求項 8 に記載の表皮材の製造方法。

【請求項 10】

前記加熱プレスして前記凹部を形成させる前記加熱プレスの押圧部の先端部の縦断面形状が矩形である請求項 7 乃至 9 のうちのいずれか一項に記載の表皮材の製造方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0007

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0007】

本発明は以下に示す通りである。

1. 熱可塑性樹脂繊維を少なくとも含む基布層と、前記基布層の一面側に配された表皮層と、を備える表皮材であって、

前記基布層は、その一面の側に凹状の熱変形部を有しており、

前記熱変形部の所定領域は、前記熱可塑性樹脂繊維の熱変形によって所定厚みに調整されており、

前記表皮層は、前記熱変形部の形状に追従しており、

前記表皮層は前記基布層の前記一面の全面に接合されており、

前記基布層は、編物からなり、

前記表皮材の表面に前記凹状の熱変形部からなる立体模様を備えることを特徴とする表皮材。

2. 前記編物は、立体編み地からなる 1. 記載の表皮材。

3. 前記立体編み地は、表裏二層の編み地が結接系で連結された構造であり、

前記結接系に前記熱可塑性樹脂繊維が少なくとも用いられており、

前記結接系が前記凹状の熱変形部の中心に向かって各々徐々に前記基布層の厚みが小さくなるように倒れ込んでいる 2 . に記載の表皮材。

4 . 前記立体編み地は、ダブルラッセル編み機、又は丸編み機により編成されている 3 . に記載の表皮材。

5 . 車両用内装材の表皮材として用いられる 1 . 乃至 4 . のうちのいずれか一項に記載の表皮材。

6 . 基材と、前記基材上に配設された前記 1 . 乃至 5 . のうちのいずれか一項に記載の表皮材と、を備えることを特徴とする構造体。

7 . 前記 1 . に記載の表皮材の製造方法であって、

熱可塑性樹脂繊維を少なくとも含む基布層を、その一面の側に表皮層が配された状態で加熱プレスし、前記基布層の前記一面の側に凹状の熱変形部を形成する工程を備えており

、

前記基布層は、編物からなり、

前記熱変形部を形成する工程では、デザインに応じて、前記熱変形部の所定領域が所定厚みとなるように、前記加熱プレスにより、前記熱可塑性樹脂繊維を熱変形させた後、冷却により熱変形時の形状を定着させて、前記表皮材の表面に前記凹状の熱変形部からなる立体模様を形成することを特徴とする表皮材の製造方法。

8 . 前記編物は、立体編み地からなる 7 . に記載の表皮材の製造方法。

9 . 前記立体編み地は、表裏二層の編み地が結接系で連結された構造であり、

前記結接系に前記熱可塑性樹脂繊維が少なくとも用いられており、

前記熱変形部を形成する工程では、前記結接系が前記凹状の熱変形部の中心に向かって各々徐々に前記基布層の厚みが小さくなるように倒れ込んでいる 8 . に記載の表皮材の製造方法。

10 . 前記加熱プレスして前記凹部を形成させる前記加熱プレスの押圧部の先端部の縦断面形状が矩形である請求項 7 . 乃至 9 . のうちのいずれか一項に記載の表皮材の製造方法。