

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第3671441号
(P3671441)

(45) 発行日 平成17年7月13日(2005.7.13)

(24) 登録日 平成17年4月28日(2005.4.28)

(51) Int.Cl.⁷

B 6 8 G 7/052

A 4 7 C 31/02

F I

B 6 8 G 7/052

A 4 7 C 31/02

A 4 7 C 31/02

D

B

J

請求項の数 2 (全 8 頁)

(21) 出願番号 特願平6-223222
 (22) 出願日 平成6年9月19日(1994.9.19)
 (65) 公開番号 特開平8-84872
 (43) 公開日 平成8年4月2日(1996.4.2)
 審査請求日 平成13年6月4日(2001.6.4)

前置審査

(73) 特許権者 000241500
 トヨタ紡織株式会社
 愛知県刈谷市豊田町1丁目1番地
 (74) 代理人 100064344
 弁理士 岡田 英彦
 (74) 代理人 100087907
 弁理士 福田 鉄男
 (74) 代理人 100095278
 弁理士 犬飼 達彦
 (74) 代理人 100125106
 弁理士 石岡 隆
 (72) 発明者 末永 博治
 愛知県豊田市吉原町上藤池25番地 アラ
 コ株式会社内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 シートカバー構造

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

分割されたカバー材が相互の縫い合わせ代においてギャザー縫いによって縫い合わされるシ-トカバ-構造であって、

前記分割されたカバー材は、皮革表皮と、その皮革表皮の裏面に一体状に接着された裏打ちパッドと、を備え、

前記分割されたカバー材の各皮革表皮の裏打ちパッドには所要長さの複数のスリット溝が平行状に配列され、

前記分割されたカバー材の各皮革表皮及びその各裏打ちパッドが前記各複数のスリット溝の部分をそれぞれ谷部として波打ち状に縮められながら前記分割されたカバー材の相互の縫い合わせ代が前記複数のスリット溝に対し交差する方向にギャザー縫いによって縫い合わされることで、前記各複数のスリット溝の部分を谷部としてこれら各複数のスリット溝の方向に延びる装飾ひだが前記分割されたカバー材によってそれぞれ形成されていることを特徴とするシ-トカバ-構造。

【請求項2】

請求項1のシ-トカバ-構造において、分割されたカバー材の各皮革表皮の裏面に対する各裏打ちパッドは柔軟弾性を有する繊維層と織布とがニ-ドルパンチによって絡合されて形成され、前記分割されたカバー材の各皮革表皮の裏面と前記各裏打ちパッドの織布とがそれぞれ接着剤によって接着されていることを特徴とするシ-トカバ-構造。

【発明の詳細な説明】

10

20

【 0 0 0 1 】

【産業上の利用分野】

この発明は、主として車両用シ - トのシ - トカバ - 構造に関する。

【 0 0 0 2 】

【従来の技術】

従来、車両用シ - トにおいて、図 8 と図 9 に示すようにモ - ルドパッド 1 0 4 を被覆するシ - トカバ - 1 1 1 が皮革表皮 1 1 5 及びカバ - パッド 1 0 3 によって形成され、そのシ - トカバ - 1 1 1 の所望とする部分に装飾ひだ 1 2 1 がギャザ - 縫いによって形成されたものが知られている。

また、従来、ギャザ - 縫いによる装飾ひだとは異なるが、シ - トカバ - の皮革表皮に装飾しわが形成されるものには、例えば、実開平 3-60599 号公報に開示されたものが知られている。

10

これにおいては、図 1 0 と図 1 1 に示すように、皮革表皮 2 1 5 の裏面側に合成樹脂製綿からなる軟材 2 1 6 が設けられる。そして、モ - ルドパッド 2 0 4 側に皮革表皮 2 1 5 及びカバ - パッド 2 0 3 が吊込まれ、軟材 2 1 6 の密度の高低差に応じて皮革表皮 2 1 5 が軟材 2 1 6 に喰込まれることで、深いしわ 2 2 1 a と浅いしわ 2 2 1 b とがそれぞれ形成されるようになっている。

【 0 0 0 3 】

【発明が解決しようとする課題】

ところで、図 8 に示すように、ギャザ - 縫いによって装飾ひだ 1 2 1 を形成する従来のものにおいては、装飾ひだ 1 2 1 の配列間隔、大きさ、長さ等をシ - トカバ - 製品間にバラツクことなく形成することは困難であり、皮革表皮 1 1 5 の硬さ、肉厚等の差によって異なったものとなる。さらに、図 9 に示すように、着座者の荷重によって装飾ひだ 1 2 1 が偏平につぶされ、装飾ひだ形状に戻らなくなることがあり、見栄えが悪化される。

20

また、図 1 0 と図 1 1 に示す従来のものにおいて、皮革表皮 2 1 5 のしわ 2 2 1 a , 2 2 1 b が偏平につぶされる不具合は防止できるが、軟材 2 1 6 の密度の高低差に基づく皮革表皮 2 1 5 の喰込み量によって深いしわ 2 2 1 a と浅いしわ 2 2 1 b とが形成されるため、しわの配列間隔、大きさ、長さがシ - トカバ - ごとに大きく異なったものとなり、シ - トカバ - 製品間に生じるバラツキが一層大きくなる。

【 0 0 0 4 】

30

この発明の目的は、前記従来の問題点に鑑み、皮革表皮に装飾ひだを所望する間隔及び長さに正確に形成することができるとともに、装飾ひだが偏平につぶされて戻らなくなる不具合を防止することができるシ - トカバ - 構造を提供することである。

【 0 0 0 5 】

【課題を解決するための手段】

前記目的を達成するために、請求項 1 の発明に係るシ - トカバ - 構造は、分割されたカバー材が相互の縫い合わせ代においてギャザー縫いによって縫い合わされるシ - トカバ - 構造であって、

前記分割されたカバー材は、皮革表皮と、その皮革表皮の裏面に一体状に接着された裏打ちパッドと、を備え、

40

前記分割されたカバー材の各皮革表皮の裏打ちパッドには所要長さの複数のスリット溝が平行状に配列され、

前記分割されたカバー材の各皮革表皮及びその各裏打ちパッドが前記各複数のスリット溝の部分をそれぞれ谷部として波打ち状に縮められながら前記分割されたカバー材の相互の縫い合わせ代が前記複数のスリット溝に対し交差する方向にギャザー縫いによって縫い合わされることで、前記各複数のスリット溝の部分を谷部としてこれら各複数のスリット溝の方向に延びる装飾ひだが前記分割されたカバー材によってそれぞれ形成されていることを特徴とする。

また、請求項 2 の発明に係るシ - トカバ - 構造は、請求項 1 のシ - トカバ - 構造において、分割されたカバー材の各皮革表皮の裏面に対する各裏打ちパッドは柔軟弾性を有する

50

繊維層と織布とがニ - ドルパンチによって絡合されて形成され、前記分割されたカバー材の各皮革表皮の裏面と前記各裏打ちパッドの織布とがそれぞれ接着剤によって接着されていることを特徴とする。

【 0 0 0 6 】

【作用】

前記したように構成される請求項 1 に記載のシ - トカバ - 構造において、装飾ひだは、分割されたカバー材の各皮革表皮及びその各裏打ちパッドの所要長さの複数のスリット溝の部分をそれぞれ谷部として波打ち状に縮められながら分割されたカバー材の相互の縫い合わせ代が複数のスリット溝に対し交差する方向にギャザー縫いによって縫い合わされることで形成されるため、シ - トカバ - 製品間において、装飾ひだがバラツクことなく均一なものとなる。

10

さらに、裏打ちパッドの所要長さの複数のスリット溝の配列ピッチや長さを適宜に変えることで、所望とする装飾ひだが任意に得られる。

また、装飾ひだは裏打ちパッドが有する柔軟弾性に基づく弾発力によって偏平につぶされることが防止される。

請求項 2 に記載のシ - トカバ - 構造において、裏打ちパッドは、繊維層の表面にニ - ドルパンチによって織布が絡合されて形成され、皮革表皮の裏面と織布とが接着剤によって接着されることで、前記接着剤が繊維層内に浸透して繊維層のもつ柔軟弾性を阻害する不具合が防止されるとともに、繊維層の一部の繊維が織布を通して突出され、その織布と皮革表皮との間に挟まれた状態で接着剤によって接着される。

20

【 0 0 0 7 】

【実施例】

以下、この発明の一実施例を図 1 ~ 図 7 にしたがって説明する。

図 7 において、車両用シ - ト 1 はシ - トクッション 2 とシ - トバック 4 1 とを主体として構成されている。

図 1 に示すように、シ - トクッション 2 は、クッションフレ - ム 3 に支持されたモ - ルドパッド 4 がシ - トカバ - 1 1 によって被覆されて構成されている。なお、モ - ルドパッド 4 は従来と同様にしてウレタンフォ - ムのモ - ルド加工によって形成され、その上面の所要位置には、シ - トカバ - 1 1 を吊込むための吊込み溝 5 が凹設されている。

前記シ - トカバ - 1 1 は、着座部分をなす天板部 1 2 と、左右両側の側かまち部 2 3 と、前側の前かまち部 2 6 とがミシン縫いによって縫合されて構成されている。

30

【 0 0 0 8 】

図 3 に示すように、シ - トカバ - 1 1 の天板部 1 2 は、前後（左右でもよい）に分割されたカバ - 材 1 3 , 1 4 がギャザ - 縫いによって縫合されて形成されるもので、各カバ - 材 1 3 , 1 4 は、牛革、羊革等のなめし革よりなる皮革表皮 1 5 と、該皮革表皮 1 5 の裏面に一体に接着された裏打ちパッド 1 6 とを備えている。

【 0 0 0 9 】

図 4 に示すように、裏打ちパッド 1 6 は、羊毛繊維、綿繊維、化学繊維等の繊維のわたが柔軟弾性を保った状態でマット状に圧縮された繊維層 1 7 の表面に綿布、化学繊維布等のような織布 1 8 がニ - ドルパンチによって絡み合されて積層状をなすとともに繊維層 1 7 の繊維の一部 1 7 a が織布 1 8 を通して織布 1 8 上に突出されている。

40

【 0 0 1 0 】

前記裏打ちパッド 1 6 には、ギャザ - 縫いによって所望する装飾ひだ 2 1 を形成するために、図 3 に示すように、長、短所要長さの複数条のスリット溝 2 1 が平行に配列されて貫設されている。

そして、皮革表皮 1 5 の裏面に裏打ちパッド 1 6 が接着される際、まず、図 4 に示すように、裏打ちパッド 1 6 の織布 1 8 の上面にホットメルト系接着剤 1 9 が塗布され、その上に皮革表皮 1 5 が重合された状態のもとで、前記ホットメルト系接着剤 1 9 が熱溶融されることで、図 5 に示すように、皮革表皮 1 5 の裏面に接着剤 1 9 によって裏打ちパッド 1 6 が接着される。

50

【 0 0 1 1 】

このようにして、繊維層 1 7 の表面にニ - ドルパンチによって織布 1 8 を積層して接着剤 1 9 を塗布することで、接着剤 1 9 が繊維層 1 7 内に深く浸透して繊維層 1 7 のもつ柔軟弾性を阻害する不具合を防止することができるとともに、繊維層 1 7 の繊維の一部 1 7 a が織布 1 8 を通して突出され、その織布 1 8 と皮革表皮 1 5 との間に挟まれた状態で接着剤 1 9 によって接着されるため、接着が確実かつ強固となり、剥れを防止することができる。

【 0 0 1 2 】

図 2 と図 6 に示すように、前記天板部 1 2 の各カバ - 材 1 3 , 1 4 は、その裏打ちパッド 1 6 の各スリット溝 2 0 を谷部として波打ち状に縮められながらギャザ - 縫いによって縫合されることで、天板部 1 2 には、前記各スリット溝 2 0 の部分を谷部とする装飾ひだ 2 1 が形成されている。

10

図 1 と図 2 に示すように、前記天板部 1 2 の裏打ちパッド 1 6 の背面側にはウレタンフォームよりなるカバ - パッド 2 5 が、その周囲においてミシン縫いによって縫着されている。

【 0 0 1 3 】

前記天板部 1 2 の左右両側に縫着された側かまち部 2 3 の皮革表皮 2 4 及び前側に縫着された前かまち部 2 6 の皮革表皮 2 7 は前記天板部 1 2 の皮革表皮 1 5 と同材質のなめし革より形成され、これら各かまち部 2 3 , 2 6 の皮革表皮 2 4 , 2 7 の裏面には、必要に応じてウレタンフォームよりなるカバ - パッド 2 5 がその周縁部において縫着されている。

20

【 0 0 1 4 】

また、図 1 に示すように、天板部 1 2 と各かまち部 2 3 , 2 6 との縫着部には吊ワイヤが内挿された吊袋 2 8 が共縫いされ、前記縫着部がその吊袋 2 8 においてモ - ルドパッド 4 の吊込溝 5 に引込まれ、同吊袋 2 8 のワイヤがモ - ルドパッド 4 のインサ - トワイヤにＣリング 2 9 によって止着されることで、モ - ルドパッド 4 の上面にシ - トカバ - 1 1 の天板部 1 2 が張設されている。

シ - トカバ - 1 1 の側かまち部 2 3 及び前かまち部 2 6 においては、その先端部裏面に縫着された吊り袋 3 0 の吊りワイヤがモ - ルドパッド 4 の裏面側のインサ - トワイヤにＣリング 3 1 によって止着されることで、モ - ルドパッド 4 の左右両側部及び前側部に各かまち部 2 3 , 2 6 から張設され、これによってモ - ルドパッド 4 がシ - トカバ - 1 1 によって被覆されている。

30

【 0 0 1 5 】

また、シ - トバック 4 1 のモ - ルドパッドに対するシ - トカバ - 4 2 においても、その天板部 4 3 は前記シ - トクッション 2 の天板部 1 2 とほぼ同様にして構成される。

【 0 0 1 6 】

前記したように構成されるこの実施例のシ - トカバ - 構造において、天板部 1 2 の装飾ひだ 2 1 は、同天板部 1 2 の裏打ちパッド 1 6 の各スリット溝 2 0 の部分を谷部としてギャザ - 縫いによって形成されるため、シ - トカバ - 製品間に装飾ひだ 2 1 がバラツクことなく均一なものとなる。

40

さらに、裏打ちパッド 1 6 のスリット溝 2 0 の配列ピッチや長さを適宜に変えることで、所望とする装飾ひだ 2 1 が任意に得られる。

【 0 0 1 7 】

また、装飾ひだ 2 1 は裏打ちパッド 1 6 が有する柔軟弾性に基づく弾発力によって偏平につぶされることが防止され、装飾ひだ 2 1 の形状が長期間にわたって保持される。

なお、前記実施例においては、シ - トカバ - 1 1 の天板部 1 2 に装飾ひだ 2 1 が形成される場合を例示したが、これに限るものではない。例えば、側かまち部 2 3 又は前かまち部 2 6 に形成してもよい。

また、前記実施例においては裏打ちパッド 1 6 が繊維層 1 9 と織布 1 8 とが積層されて構成される場合を例示したが、これに限るものではなく、例えば裏打ちパッド 1 6 がウレ

50

タンフォ - ム単体で形成され、その裏打ちパッド 16 にスリット溝 20 を形成することで、前記実施例と略同様の作用・効果を奏する。

【0018】

【発明の効果】

以上述べたように、請求項 1 の発明によれば、シ - トカバ - 製品間において装飾ひだをバラツクことなく均一に形成することができるとともに、裏打ちパッドのスリット溝の配列ピッチや長さを適宜に変えることで、所望とする装飾ひだを任意に形成することができる。さらに、裏打ちパッドが有する柔軟弾性に基づく弾発力によって装飾ひだが偏平につぶされることを防止して、装飾ひだの形状を長期間にわたって保持することができる。

また、請求項 2 の発明によれば、裏打ちパッドは、繊維層の表面にニ - ドルパンチによって織布が絡合されて形成され、皮革表皮の裏面と織布とが接着剤によって接着されることで、前記接着剤が繊維層内に浸透して繊維層のもつ柔軟弾性を阻害する不具合を防止することができるとともに、皮革表皮と裏打ちパッドとを確実に強固に接着することができる、剥れを防止することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】 この発明の一実施例のシ - トカバ - 構造を示す断面図である。

【図 2】 同じく要部を拡大して示す断面図である。

【図 3】 同じくシ - トカバ - の天板部の構成部品を分離した状態を示す斜視図である。

【図 4】 同じくシ - トカバ - の天板部における皮革表皮と裏打ちパッドとを接着する前の状態を示す断面図である。

【図 5】 同じく皮革表皮の裏面に裏打ちパッドを接着した状態を示す断面図である。

【図 6】 同じくシ - トカバ - の天板部のカバ - 材をギャザ - 縫いした状態を示す斜視図である。

【図 7】 同じくシ - トカバ - 構造を採用した車両用シ - トを示す斜視図である。

【図 8】 従来のシ - トカバ - 構造を示す断面図である。

【図 9】 同じく装飾ひだは偏平につぶされた状態を示す断面図である。

【図 10】 従来の他のシ - トカバ - 構造を示す斜視図である。

【図 11】 同じく断面図である。

【符号の説明】

1 車両用シ - ト

11 シ - トカバ -

15 皮革表皮

16 裏打ちパッド

17 繊維層

18 織布

19 接着剤

20 スリット溝

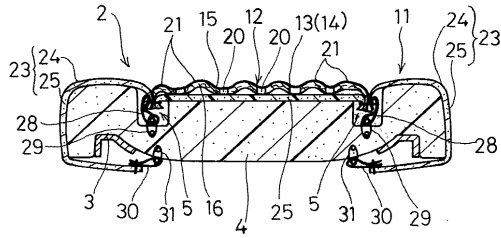
21 装飾ひだ

10

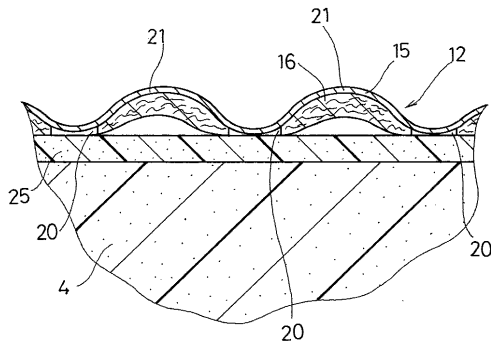
20

30

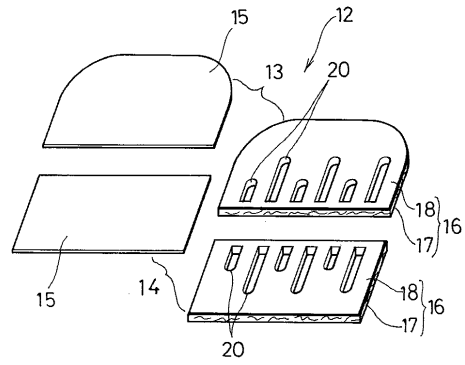
【図 1】



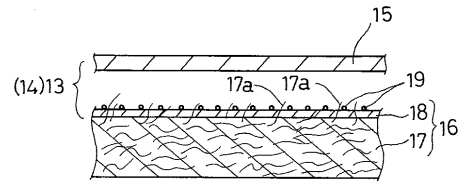
【図 2】



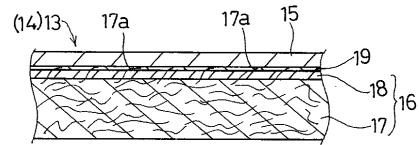
【図 3】



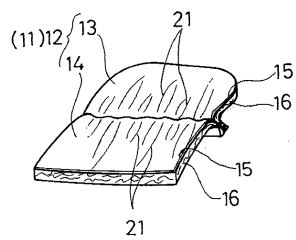
【図 4】



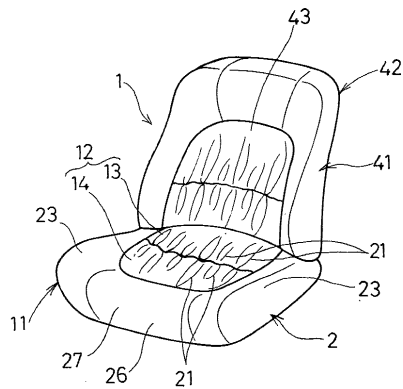
【図 5】



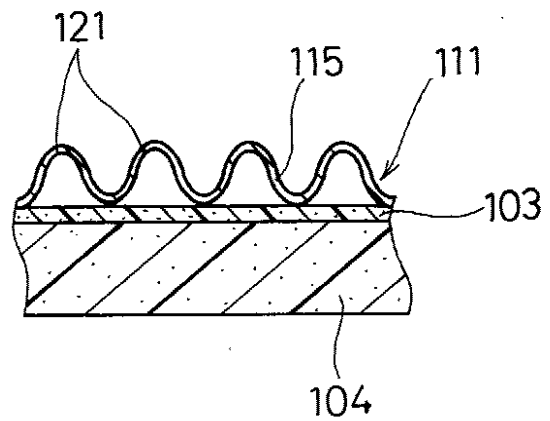
【図 6】



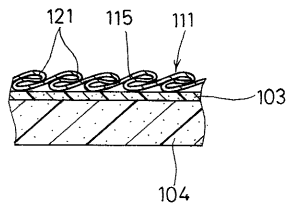
【図 7】



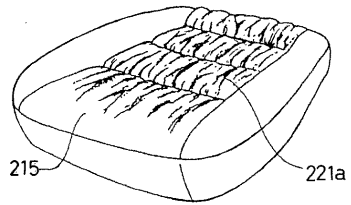
【図 8】



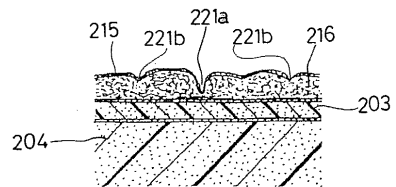
【図 9】



【図 10】



【図 11】



フロントページの続き

審査官 小谷 一郎

(56)参考文献 実開平06-050556(JP,U)
実開昭62-116998(JP,U)
特開平01-299581(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl.⁷, DB名)
B68G 7/052
A47C 31/02