

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第6189913号
(P6189913)

(45) 発行日 平成29年8月30日(2017.8.30)

(24) 登録日 平成29年8月10日(2017.8.10)

(51) Int.Cl. F 1
B 6 2 D 1/06 (2006.01) B 6 2 D 1/06

請求項の数 10 (全 8 頁)

(21) 出願番号	特願2015-237459 (P2015-237459)	(73) 特許権者	513323531
(22) 出願日	平成27年12月4日(2015.12.4)		シベック ゲーエムペーハー
(62) 分割の表示	特願2014-516197 (P2014-516197) の分割		ドイツ, 7 2 1 6 0 ホルプ, マリエンシ ュトラーセ 3 4
原出願日	平成24年6月14日(2012.6.14)	(74) 代理人	100066061
(65) 公開番号	特開2016-52893 (P2016-52893A)		弁理士 丹羽 宏之
(43) 公開日	平成28年4月14日(2016.4.14)	(74) 代理人	100123559
審査請求日	平成27年12月25日(2015.12.25)		弁理士 梶 俊和
(31) 優先権主張番号	102011104994.4	(74) 代理人	100177437
(32) 優先日	平成23年6月22日(2011.6.22)		弁理士 中村 英子
(33) 優先権主張国	ドイツ(DE)	(74) 代理人	100143340
			弁理士 西尾 美良
		(72) 発明者	ベカリ, クリストフ
			ドイツ, 7 2 1 8 4 オイティンゲン, ゴ ンネンベルクシュトラーセ 2
			最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 自動車のハンドル及びその製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

基部（14）と、前記基部の外周を覆う少なくとも2つの条（18、20）を有する被覆（16）と、を有し、
前記少なくとも2つの条（18、20）の第1の自由端（22、24）は、前記基部（14）に形成された第1の溝（28）内にしっかりと保持され、
前記少なくとも2つの条（18、20）の第2の自由端（32、34）は、前記基部（14）に形成された第2の溝（36）内にしっかりと保持され、
前記第1の溝（28）に保持された2つの条（18、20）の第1の自由端（22、24）は、縫い目（38）によって連結されると共に装飾縫い目（44、46）を備え、
前記縫い目（38）及び前記装飾縫い目（44、46）がミシンによる機械縫合によって形成されたものであること、を特徴とする自動車のハンドル。

【請求項 2】

前記2つの条（18、20）の前記第1の自由端（22、24）は、装飾ブレード（26）を介して前記縫い目（38）によって連結されており、
前記装飾ブレード（26）は前記第1の自由端（22、24）と共に前記第1の溝（28）に保持されていること、を特徴とする請求項1に記載の自動車のハンドル。

【請求項 3】

前記少なくとも2つの条（18、20）の前記第1の自由端（22、24）が前記第1

10

20

の溝（２８）に接着剤により保持されること、及び／又は、前記少なくとも２つの条（１８、２０）の前記第２の自由端（３２、３４）が前記第２の溝（３６）に接着剤により保持されること、を特徴とする請求項１又は請求項２に記載の自動車のハンドル。

【請求項４】

前記第１の溝（２８）には光源が組み込まれていること、を特徴とする請求項１ないし請求項３のいずれか１項に記載の自動車のハンドル。

【請求項５】

前記基部は、金属製の担体（１２）及び該担体を包む合成材料の発泡体（１４）から成り、該発泡体には少なくとも２つの溝（２８、３６）が形成されていること、を特徴とする請求項１ないし請求項４のいずれか１項に記載の自動車のハンドル。

10

【請求項６】

自動車のハンドルの製造方法であって、

前記ハンドルの基部（１４）が、前記基部（１４）の外周を覆う少なくとも２つの条（１８、２０）を有する被覆（１６）内に収容されており、

前記少なくとも２つの条（１８、２０）の第１の自由端（２２、２４）が前記基部（１４）に形成された第１の溝（２８）内に挿入される前に、前記第１の自由端（２２、２４）が縫い目（３８）によって連結されると共に、前記第１の自由端（２２、２４）に装飾縫い目（４４、４６）が設けられ、

前記少なくとも２つの条（１８、２０）の第２の自由端（３２、３４）が、前記基部（１４）に形成された第２の溝（３６）内に保持され、

20

前記縫い目（３８）及び前記装飾縫い目（４４、４６）がミシンによる機械縫合によって形成されること、を特徴とする自動車のハンドルの製造方法。

【請求項７】

前記２つの条（１８、２０）の前記第１の自由端（２２、２４）が前記基部（１４）に形成された前記第１の溝（２８）内に挿入される前に、前記第１の自由端（２２、２４）が少なくとも１つの装飾ブレード（２６）に縫い目（３８）によって連結されること、を特徴とする請求項６に記載の自動車のハンドルの製造方法。

【請求項８】

前記２つの条（１８、２０）の前記第１の自由端（２２、２４）が前記第１の溝（２８）内に接着剤により保持されること、及び／又は、前記２つの条（１８、２０）の前記第２の自由端（３２、３４）が前記第２の溝（３６）に接着剤により保持されること、を特徴とする請求項６又は請求項７に記載の自動車のハンドルの製造方法。

30

【請求項９】

前記第１の溝（２８）には光源が組み込まれること、を特徴とする請求項６ないし請求項８のいずれか１項に記載の自動車のハンドルの製造方法。

【請求項１０】

前記ハンドルの前記基部（１４）が金属製の担体（１２）を含み、

前記担体（１２）が、合成材料の発泡体（１４）によって包まれ、

前記発泡体（１４）には少なくとも２つの溝（２８、３６）が形成されていること、を特徴とする請求項６ないし請求項９のいずれか１項に記載の自動車のハンドルの製造方法。

40

。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【０００１】

本発明は、基部及びその基部を包む少なくとも１つの条から成る被覆を備え、前記条の一端は前記基部に形成された溝にしっかりと保持された自動車のハンドル並びにそのハンドルの製造方法に関する。

【背景技術】

【０００２】

特許文献１には、革で被覆された自動車のハンドルが記載されている。２つの革条は、

50

一端で縫い合わされている。2つの革条をハンドルのリムに良好に位置決めできるように、縫い合わされた端部はハンドルのリムにハブの外周方向に形成された溝に係止されている。縫い合わされた端部を溝に装着してから、2つの革条は、外周のハンドルのリム面に装着し、2つの革条の自由端を縫い合わせて連結する。

【0003】

また、リムの断面半径が r であるハンドルを $2\pi r$ の幅を有する1つの革条によってハンドルのリムを被覆する方法も周知の技術である。革条の長さは、ハンドルのリムの外周を廻る長さに相当する。革条の両端には、仮縫いした縫い目を備えている。革条をハンドルのリムの周りに装着すると、向かい合った端部が突合わせ連結部を形成する。次いで、仮縫いした縫い目を互いに連結させる。この場合の縫い目は、例えばインディアナポリス縫いであり、革条がハンドルのリムに装着されている場合には、ミシンが使えないので、手縫いとなる。ハンドルのリムがトーラス形状でなく、条が複雑な形状となるハンドルの被覆においても、双方の自由端の連結は手縫いで行う必要があることが多い。

10

【0004】

被覆の手縫いは多大の工数を要するので、コスト高となる。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0005】

【特許文献1】独国特許出願公開第102007028201号明細書

【発明の概要】

20

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

したがって、本発明の目的は、上記の問題点を解決し、低コストの自動車のハンドル及びその製造方法を提案することにある。

【課題を解決するための手段】

【0007】

上記の課題は、請求項1に記載のハンドル及び請求項9に記載の製造方法により解決される。

【図面の簡単な説明】

【0008】

30

【図1】第1の実施例における自動車のハンドルのリムの断面を示す模式斜視図

【図2】図1の2つの革条が装飾ブレードにより縫い付けられて連結された状態を示す断面図

【図3】図2の連結された2つの革条の伸長された状態を示す斜視図

【図4】第2の実施例における革条の平面図

【図5】第3の実施例における革条の展開図

【発明を実施するための形態】

【0009】

本発明による自動車のハンドルは、ハンドルの基部及び被覆を備え、その被覆は前記基部を包む少なくとも1つの革条より成る。少なくとも1つの条の第1の自由端は、前記基部に形成された溝にしっかりと保持される。前記条の第2の自由端も前記基部に形成された溝にしっかりと保持される。このことは、被覆を前記基部に装着した後に、条の端部同士を縫い合わせる必要が無く、むしろ、少なくとも1つの溝へと端部を挿入することにより、被覆が基部に固定されることを意味している。

40

【0010】

被覆の少なくとも1つの条をハンドルの基部に装着してその基部を包み、条の端部を少なくとも1つの溝に係止することにより基部に保持される。これにより、被覆のハンドルへの縫い付け工程が無くなるので、低コストでハンドルを供給できる。

【0011】

好適な実施例では、被覆は単一の条により構成され、該条の2つの自由端は、同一の溝

50

に保持される。このような被覆のハンドルへの取付けにより、極めてコストを低くできる。従来の被覆では必要であった（装飾）縫い目は、完全に無くなる。

【0012】

少なくとも1つの第1の条及び少なくとも1つの第2の条により構成される被覆の別の好適な実施例では、魅力的な意匠のハンドルが提供できる。この実施例では、2つの条のそれぞれの第1の自由端は第1の溝に保持され、それぞれの第2の自由端は第2の溝に保持される。また、被覆を溝に挿入することにより、被覆の手縫いの操作無しにハンドルの基部に固定できる。更に、3つ以上の条を備えた実施例も可能であり、それぞれの自由端はハンドルのリムの周方向に伸長する溝にその自由端が固定されている。

【0013】

共通の溝に収納されている双方の条の自由端が機械による少なくとも1つの装飾縫い目を備えていることは、本発明の特徴である。この装飾縫い目は、2つの自由端を溝に挿入する前に、ミシンにより為されたもので、従来の手縫いと同様に、ハンドルに取付けられる。装飾縫い目を機械的に縫い付けた後に、装飾縫い目を備えた自由端は、共通の溝に挿入される。自由端の溝への挿入により、被覆がハンドルの基部に固定される。このようにして、手動によらずに、種々の複雑な模様を被覆上に形成できる。

【0014】

更に、あるいは代替の実施例として、共通の溝に配された少なくとも1つのブレードにより、その溝に保持されている2つの条の自由端を連結する構成も考えられる。そのような装飾ブレード、すなわち一回折りの条が、2つの条と異なった色であれば、魅力的な外見を備えたハンドルが得られる。2つの条の自由端は、被覆をハンドルの基部に装着する前に、機械的な縫い合わせにより、ブレードにより連結される。

【0015】

接着剤により、条の自由端の保持を強化してもよい。接着剤は、溝に部分的に塗布してもよい。

【0016】

更に、ハンドルの基部及び／又は被覆の内側に少なくとも部分的に接着剤を塗付すると、被覆がハンドルの基部に確実に固定されることになる。

【0017】

LED、発光する条などの光源を溝に組み込んで、ハンドル周りの装飾的な照明として用いてもよい。

【0018】

自動車のハンドルを製造する本発明の工程においては、ハンドルの基部は、その外周面を少なくとも1つの条から成る被覆に包まれる。少なくとも1つの条の第1の自由端は、前記基部に形成された第1の溝に固定される。少なくとも1つの条の第2の自由端も前記基部に形成された第2の溝に固定される。このような構成では、条の手による縫い合わせが不要なので、低コストで製造できる。

【0019】

上述の特徴及びその組み合わせ並びに以下の図の説明及び／又は図に示された特徴及びその組み合わせは、発明の範囲を逸脱することなく、特定の組み合わせばかりでなく、他の組み合わせ又は単独で使用できる。

【0020】

以下、図面に基づいて本発明の好ましい実施例を詳細に説明する。

【実施例1】

【0021】

図1は、自動車のハンドルのリム10の断面を示す模式斜視図である。リム10は、例えばアルミニウム合金などの金属製の担体12及びその担体を包む合成材料、特に発泡体14を含んで構成される。このようにして形成されたリムの基部は、 r の半径を有する。

【0022】

図1に示すように、基部の外周は、第1の革条18及び第2の革条20から成る革の被

10

20

30

40

50

覆 16 で包まれている。第 1 の革条 18 の第 1 の自由端 22 と第 2 の革条 20 の第 1 の自由端 24 は装飾ブレード 26 に縫い付けられている。2 つの自由端 22、24 並びに装飾ブレード 26 は、リム 10 の基部の発泡体 14 に形成された溝 28 に保持されている。溝 28 は、(不図示の) ハブの周りを、双方向矢印 30 で示されるリム 10 の周方向に伸長している。

【0023】

第 1 の革条 18 の第 2 の自由端 32 及び第 2 の革条 20 の第 2 の自由端 34 は、リム 10 の基部の第 1 の溝 28 と平行な第 2 の溝 36 に保持されている。第 2 の溝 36 も、リム 10 の基部の発泡体 14 に形成されている。

【0024】

ハンドルの製造過程においては、2 つの革条 18、20 のそれぞれの自由端 22、24 は、先ず装飾ブレード 26 に縫い付けられる(図 2 参照)。この縫い付けは、自由端 22、24 を第 1 の溝 28 に挿入する前に行われる。縫い目 38 により装飾ブレード 26 と革条 18、20 をミシンで簡単に連結できるように、2 つの革条 18、20 の幅を選定する。

【0025】

次いで、狭幅の革条 20 を所望の幅に切断する。図 2 では、模式的に切断箇所を 40 の符号で示した。2 つの革条 18、20 のそれぞれの第 2 の自由端 32、34 が第 2 の溝 36 に挿入されるように、リム 10 の基部の大部分を包む広幅の革条 18 を正確な幅に切断する。図 2 では、革条 18、20 を矢印 42 のように動かして、それぞれの革条の第 1 の自由端 22、24 が装飾ブレード 26 と縫い目を形成することを示している(図 3 参照)。

【0026】

切断により、広幅の革条 18 及び狭幅の革条 20 は、ハンドルのリム 10 を包むのに適した幅を有することになる。図 3 からわかるように、装飾ブレード 26 を含んだ縫い目は、第 1 の溝 28 に挿入することができる。

【0027】

次いで、第 2 の自由端 32、34 が第 2 の溝 36 に位置するように、2 つの革条 18、20 をハンドルのリム 10 の周りに装着する(図 1 参照)。第 2 の自由端 32、34 は、接着剤により第 2 の溝 36 に係止される。このようにして、手作業によって縫い目を形成しなくても、ハンドルのリム 10 の基部に革の被覆 16 を取付けることができる。

【実施例 2】

【0028】

図 4 に示すハンドルのリム 10 の被覆 16 は、革条 18、20 の第 1 の自由端 22、24 と共に溝 28 に保持される装飾ブレード 26 に加えて、装飾縫い目 44、46 を備えている。これらの装飾縫い目 44、46 も、ハンドルのリム 10 の基部に被覆 16 を装着する前に、機械的に形成される。2 つの装飾縫い目 44、46 の代わりに、1 つ又は数個でもよく、場合によっては装飾ブレード 26 を省いてもよい。

【実施例 3】

【0029】

図 5 に示す別の実施例では、ハンドルのリム 10 の基部の被覆は、第 1 の革条 18 のみから成る。この図において、長さ L は、ハンドルのリム 10 のハブの周を伸長する図 1 では双方向矢印 30 で示される外周に相当する。

【0030】

本実施例では、革条 18 の幅は、ハンドルのリム 10 の基部の円周 $2\pi r$ よりも 2 つの自由端 22、32 の幅、すなわち 2Δ 分だけ広い。この余分な幅により、自由端 22、32 を共通の溝 36 に挿入できる。革条 18 の自由端 22、32 を溝内 36 に係止することにより、革条 18 をハンドルに手縫いで取り付ける必要がなくなる。ここでは、装飾ブレードは用いないため、溝 28 は不要となる。

【0031】

共通の溝 3 6 並びに被覆 1 6 に接するハンドルのリム 1 0 の基部に接着剤を塗布して、被覆 1 6 の装着を改善することができる。

【0032】

溝 3 6 には、照明として、例えば、発光する条、あるいは 1 つ又は複数の L E D を組み込んでもよい。これにより、以前には無い、自動車内部の照明並びに内装の意匠に新たな可能性が開ける。

【符号の説明】

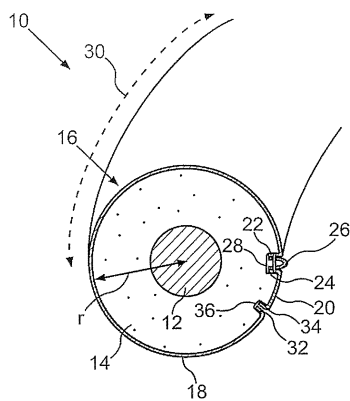
【0033】

- 1 0 (ハンドルの) リム
- 1 2 担体
- 1 4 発泡体
- 1 6 被覆
- 1 8、2 0 革条
- 2 2 革条 1 8 の第 1 の自由端
- 2 4 革条 2 0 の第 1 の自由端
- 2 6 装飾ブレード
- 2 8 第 1 の溝
- 3 0 (溝 2 8 の伸長方向を示す) 双方向矢印
- 3 2 革条 1 8 の第 2 の自由端
- 3 4 革条 2 0 の第 2 の自由端
- 3 6 第 2 の溝
- 3 8 縫い目
- 4 0 (革条 2 0 の) 切断箇所
- 4 2 (革条 1 8、2 0 を動かす方向を示す) 矢印
- 4 4、4 6 装飾縫い目

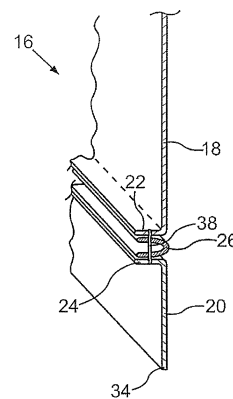
10

20

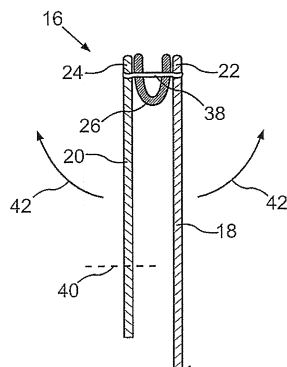
【図 1】



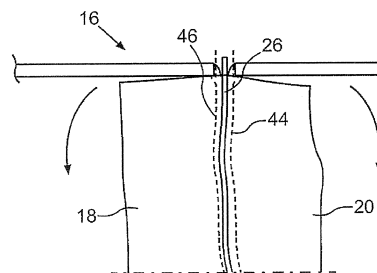
【図 3】



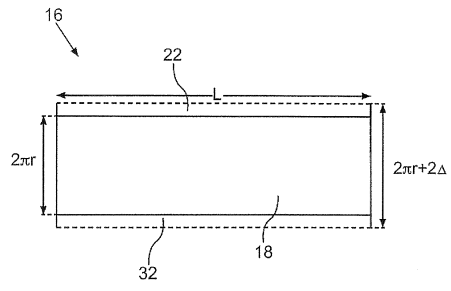
【図 2】



【図 4】



【図 5】



フロントページの続き

審査官 栗倉 裕二

- (56)参考文献 英国特許出願公開第00980673 (GB, A)
特開平06-048305 (JP, A)
特開2001-048025 (JP, A)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
B62D 1/00-28