(19)日本国特許庁(JP)　(12)特　許　公　報(B2)　(11)特許番号

特許第5451060号
(P5451060)

(45)発行日　平成26年3月26日(2014.3.26)　(24)登録日　平成26年1月10日(2014.1.10)

| (51)Int.Cl. | | | F I | | |
|---|---|---|---|---|---|
| B62J | 1/12 | (2006.01) | B62J | 1/12 | A |
| B62J | 1/28 | (2006.01) | B62J | 1/28 | B |
| B68G | 7/05 | (2006.01) | B68G | 7/05 | A |
| B29D | 99/00 | (2010.01) | B29D | 99/00 | |

請求項の数 7　(全 12 頁)

(21)出願番号　特願2008-330747(P2008-330747)
(22)出願日　平成20年12月25日(2008.12.25)
(65)公開番号　特開2009-173269(P2009-173269A)
(43)公開日　平成21年8月6日(2009.8.6)
審査請求日　平成23年12月22日(2011.12.22)
(31)優先権主張番号　特願2007-333052(P2007-333052)
(32)優先日　平成19年12月25日(2007.12.25)
(33)優先権主張国　日本国(JP)

(73)特許権者　000220066
テイ・エス　テック株式会社
埼玉県朝霞市栄町３丁目７番２７号
(74)代理人　100088580
弁理士　秋山　敦
(74)代理人　100111109
弁理士　城田　百合子
(72)発明者　元田　慎一朗
栃木県塩谷郡高根沢町大字太田１１８番地１　テイ・エス　テック株式会社内
(72)発明者　木屋　勝洋
栃木県塩谷郡高根沢町大字太田１１８番地１　テイ・エス　テック株式会社内

最終頁に続く

(54)【発明の名称】二三輪車用シート及びその製造方法

(57)【特許請求の範囲】
【請求項１】
着座部と該着座部に連続して形成されたバックレストを備え、ボトムプレート上にクッション材を載置して表皮で被覆してなる二三輪車用シートにおいて、
前記着座部を被覆するフロント表皮材と、前記バックレストを覆うバックレスト表皮材が連続して形成された表皮と、
前記フロント表皮材と前記バックレスト表皮材の少なくとも境界領域に形成された吊り込み布と、
前記ボトムプレート上に載置された前記着座部の一部を構成するフロントクッション及び前記バックレストの一部を構成するバックレストクッションと、
前記ボトムプレートに形成された吊り込み用のスリットを備えたボトムプレートと、
を備え、
前記吊り込み布が、前記ボトムプレートのスリットを介して前記ボトムプレートの裏側で前記ボトムプレートと接合され、
前記表皮のサイド側は、前記ボトムプレートの両サイド側裏面に至るまで、前記フロント表皮材と前記バックレスト表皮材が連続して形成され、
前記フロント表皮材と前記バックレスト表皮材が連続する部分のサイド側は、前記ボトムプレートのサイド側裏面に固定され、
前記フロント表皮材によって前記フロントクッションが被覆され、前記バックレスト表皮材によって前記バックレストクッションが被覆されてなることを特徴とする二三輪車用

シート。
【請求項２】
前記着座部を被覆する前記フロント表皮材と、前記バックレストを覆う前記バックレスト表皮材は高周波ウエルダー溶着によって接合されて連続形成されていることを特徴とする請求項１に記載の二三輪車用シート。
【請求項３】
前記吊り込み布は、前記フロント表皮材と前記バックレスト表皮材の少なくとも境界領域において、中央の引き込み部と、該中央の引き込み部の両サイド側の引き込み部とから構成されていることを特徴とする請求項１に記載の二三輪車用シート。
【請求項４】
前記ボトムプレートは、前記フロントクッションと前記バックレストクッションの境界領域において、車体下方に向けた凹部が形成され、該凹部より後方で、前記フロントクッションの上面領域位置と略同様位置に形成されたスリットを備えていることを特徴とする請求項１に記載の二三輪車用シート。
【請求項５】
前記ボトムプレートの裏面には、前記吊り込み用のスリット及び該スリットから吊り込まれた前記吊り込み布を覆うカバー部材が接合されていることを特徴とする請求項１に記載の二三輪車用シート。
【請求項６】
前記バックレストクッションは、前記フロントクッションと前記バックレストクッションの境界領域を薄くして後方に向けて漸次肉厚に形成されていることを特徴とする請求項１に記載の二三輪車用シート。
【請求項７】
着座部と該着座部に連続して形成されたバックレストを備え、ボトムプレート上にクッション材を載置して表皮で被覆してなる二三輪車用シートの製造方法において、
前記着座部を被覆するフロント表皮材と、前記バックレストを覆うバックレスト表皮材が連続して形成された表皮の略中央に接合された吊り込み布を前記ボトムプレートのスリットを介して前記ボトムプレートの裏側で固定する吊り込み布固定工程と、
前記フロント表皮材と前記バックレスト表皮材が連続する部分のサイド側を前記ボトムプレートのサイド側裏面に固定するサイド固定工程と、
前記フロント表皮材と前記バックレスト表皮材の少なくとも境界領域に形成された前記吊り込み布のサイド側を前記ボトムプレートに固定する吊り込み布のサイド固定工程と、
前記ボトムプレートの着座領域上にフロントクッションを載置するフロントクッション載置工程と、
前記フロントクッションの上から前記フロント表皮材を被覆して、着座領域の前記バックレストと連続する表皮領域を除いて、端末処理して前記フロント表皮材を固定するフロント表皮材固定工程と、
前記ボトムプレートのバックレスト配置領域上に前記フロントクッションに被覆された前記フロント表皮材を介して前記フロントクッションに当接させてバックレストクッションを載置するバックレストクッション載置工程と、
前記バックレストクッションの上から前記バックレスト表皮材を被覆して、端末処理して前記バックレスト表皮材を固定するバックレスト表皮材固定工程と、
を備えてなることを特徴とする二三輪車用シートの製造方法。
【発明の詳細な説明】
【技術分野】
【０００１】
本発明は、二三輪車用シート及びその製造方法に係り、特にバックレストを備えた二三輪車用シート及びその製造方法に関する。
【背景技術】
【０００２】

従来から二三輪車用シートにバックレストを備えた技術が知られている。二三輪車用シートは屋外で直接風雨に曝されるために、防水されたものが使用されている。このため、着座部とバックレストとが別体になった技術が提案されている（特許文献１）。しかし、着座部とバックレストが別個であるため、二三輪車用シートとして一体感に欠けるだけでなく、個別に組み立てるため、組み立て工数が増加するという問題があった。

また、着座部に対してバックレストを可動可能に形成した技術も提案されている（特許文献２）。

【０００３】

【特許文献１】特開平１０－２０３４４５号公報（図３）

【特許文献２】特開２００１－３４１６８２号公報（図４）

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【０００４】

しかし、従来において、着座部とバックレストを明確に区別して形成する技術は、それぞれ別個に形成して、それぞれクッション材の上から単に表皮材を被覆しただけであるため、一体感が欠如し、組み立て工数が倍増することとなっていた。

【０００５】

一方、着座部とバックレストのクッション材を一体にして、着座部とバックレストとの間のクッション材に溝部となる区切り部を形成し、表皮材で覆う技術では、着座部とバックレストが扁平な感じとなって、高級感に欠けるだけでなく、着座部とバックレストとの間のシートのサイド部で、乗員の股と当接して表皮の耐久性が劣り、表皮の破れが生じる可能性があった。また、従来のバックレストを備えた二三輪車用シートでは、着座部からバックレストにかけて、複雑な三次元形状を形成することが困難であった。

【０００６】

上記のように、二三輪車用シートは、四輪車と異なり、シートの形成や配置位置等において、場所的に大きな制限があり、着座部とバックレストは別体にしなければ、高級感を醸し出せず、別体にするとシートの一体感を損なうだけでなく、組み立て工程が増加し、シート配置の設計上の制限をもたらしてしまうという不都合があった。

【０００７】

そこで、着座部とバックレストとの間を分割したような形状にして、しかも着座部とバックレストを一体感をもった二三輪車用シートが望まれている。

【０００８】

本発明の目的は、二三輪車用シートとして一体に形成しているにも拘らず、着座部とバックレストを三次元形状にして分割しているように構成して、外観商品性を向上させ、しかも表皮を接合した連続部での表皮の破れに対して耐久性を向上させた二三輪車用シート及びその製造方法を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【０００９】

前記課題は、本発明の二三輪車用シートによれば、着座部と該着座部に連続して形成されたバックレストを備え、ボトムプレート上にクッション材を載置して表皮で被覆してなる二三輪車用シートにおいて、前記着座部を被覆するフロント表皮材と、前記バックレストを覆うバックレスト表皮材が連続して形成された表皮と、前記フロント表皮材と前記バックレスト表皮材の少なくとも境界領域に形成された吊り込み布と、前記ボトムプレート上に載置された前記着座部の一部を構成するフロントクッション及び前記バックレストの一部を構成するバックレストクッションと、前記ボトムプレートに形成された吊り込み用のスリットを備えたボトムプレートと、を備え、前記吊り込み布が、前記ボトムプレートのスリットを介して前記ボトムプレートの裏側で前記ボトムプレートと接合され、前記表皮のサイド側は、前記ボトムプレートの両サイド側裏面に至るまで、前記フロント表皮材と前記バックレスト表皮材が連続して形成され、前記フロント表皮材と前記バックレスト表皮材が連続する部分のサイド側は、前記ボトムプレートのサイド側裏面に固定され、前

記フロント表皮材によって前記フロントクッションが被覆され、前記バックレスト表皮材によって前記バックレストクッションが被覆されてなること、によって解決される。

【００１０】

このように、前記フロント表皮材と前記バックレスト表皮材のサイド側の連続する部分がボトムプレートのサイド側裏面に固定されているので、前記フロント表皮材と前記バックレスト表皮材のサイド側の連続する部分が着座したときの股の部分で直接当接せず、破れにくくして、一体感を持たせ、外観商品性を向上させている。

また、着座部とバックレストが一体の表皮で形成されるため、雨滴（水滴）がクッション内に浸入するのを防止できる。

さらに、着座部とバックレストを深く吊り込んで別体のように構成されているので、一体に形成しているにも拘らず、着座部とバックレストを分割しているように構成でき、また表皮が一体であるので、着座部とバックレストのそれぞれの表皮材が直接引っ張られるのを防止して、破れに対して耐久性を向上させることが可能となる。

【００１１】

このとき、前記着座部を被覆する前記フロント表皮材と、前記バックレストを覆う前記バックレスト表皮材は高周波ウエルダー溶着によって接合されて連続形成されていると好適である。このようにウエルダー溶着によって接合されているので、雨滴（水滴）のクッション内への浸入を防止できる。

【００１２】

また、前記吊り込み布は、前記フロント表皮材と前記バックレスト表皮材の少なくとも境界領域において、中央の引き込み部と、該中央の引き込み部の両サイド側の引き込み部とから構成されていると好適である。このように構成すると、中央の引き込み部だけの場合の吊り込みと異なり、両サイド側の引き込み部によって表皮が引っ張られて、シワの発生が生じるのを防止することができる。

【００１３】

さらに前記ボトムプレートは、前記フロントクッションと前記バックレストクッションの境界領域において、車体下方に向けた凹部が形成され、該凹部より後方で、前記フロントクッションの上面領域位置と略同様位置に形成されたスリットを備えていると好適である。このように構成すると、凹部により、バックレストの立ち上がり部を形成することが可能となり、フロントクッションの上面領域位置と略同様位置に形成されたスリットが形成されていることにより、着座部のフロント表皮材を、着座部の延長上で、ボトムプレート側に吊りこむことが可能となり、フロントクッションが無理な変形となるのを防止できる。

【００１４】

そして前記ボトムプレートの裏面には、前記吊り込み用のスリット及び該スリットから吊り込まれた前記吊り込み布を覆うカバー部材が接合されている。このようなカバー部材により、ボトムプレートの裏側からの水滴の浸入を防止することが可能となる。

【００１５】

また前記バックレストクッションは、前記フロントクッションと前記バックレストクッションの境界領域を薄くして後方に向けて漸次肉厚に形成されていると好適である。このようにバックレストクッション漸次肉厚にすることによって、バックレストを直立方向に向けて形成することが可能となる。

【００１６】

前記課題は、本発明の二三輪車用シートの製造方法によれば、着座部と該着座部に連続して形成されたバックレストを備え、ボトムプレート上にクッション材を載置して表皮で被覆してなる二三輪車用シートの製造方法において、前記着座部を被覆するフロント表皮材と、前記バックレストを覆うバックレスト表皮材が連続して形成された表皮の略中央に接合された吊り込み布を前記ボトムプレートのスリットを介して前記ボトムプレートの裏側で固定する吊り込み布固定工程と、前記フロント表皮材と前記バックレスト表皮材が連続する部分のサイド側を前記ボトムプレートのサイド側裏面に固定するサイド固定工程と

、前記フロント表皮材と前記バックレスト表皮材の少なくとも境界領域に形成された前記吊り込み布のサイド側を前記ボトムプレートに固定する吊り込み布のサイド固定工程と、前記ボトムプレートの着座領域上にフロントクッションを載置するフロントクッション載置工程と、前記フロントクッションの上から前記フロント表皮材を被覆して、着座領域の前記バックレストと連続する表皮領域を除いて、端末処理して前記フロント表皮材を固定するフロント表皮材固定工程と、前記ボトムプレートのバックレスト配置領域上に前記フロントクッションに被覆された前記フロント表皮材を介して前記フロントクッションに当接させてバックレストクッションを載置するバックレストクッション載置工程と、前記バックレストクッションの上から前記バックレスト表皮材を被覆して、端末処理して前記バックレスト表皮材を固定するバックレスト表皮材固定工程と、を備えてなること、によって解決される。

【００１７】

このように構成することによって、本発明の特徴を有する二三輪車用シートを製造することが可能となる。

【発明の効果】

【００１８】

本発明によれば、フロント表皮材とバックレスト表皮材のサイド側の連続する部分がボトムプレートのサイド側裏面に固定されているので、フロント表皮材とバックレスト表皮材のサイド側の連続する部分が着座したときの股の部分で直接当接せず、破れにくくして、一体感を持たせ、外観商品性を向上させている。

また、着座部とバックレストが一体の表皮で形成されるため、雨滴（水滴）がクッション内に浸入するのを防止できる。

さらに、着座部とバックレストを深く吊り込んで別体のように構成されているので、一体に形成しているにも拘らず、着座部とバックレストを分割しているように構成でき、また表皮が一体であるので、着座部とバックレストのそれぞれの表皮材が直接引っ張られるのを防止して、破れに対して耐久性を向上させることが可能となる。また製造方法においては、吊り込み布固定工程、吊り込み布のサイド固定工程を行なってから、クッションを載置して表皮で被覆する工程としているために、表皮を予め吊り込み位置で確定してから組み付けているので、均一で見栄えの良い二三輪車用シートを製造することが可能となる。

このように、本発明によれば、外観商品性が向上し、表皮破れに対する耐久性を向上させることが可能となる。

【発明を実施するための最良の形態】

【００１９】

以下、本発明の一実施形態について、図を参照して説明する。なお、以下に説明する部材、配置等は、本発明を限定するものではなく、本発明の趣旨に沿って各種改変することができることはもちろんである。

図１乃至図１０は本発明に係る実施形態を示すものであり、図１は二三輪車用シートの概略斜視図、図２は底面図、図３は図２のＸ－Ｘ概略縦断面図、図４は図３の要部拡大図、図５はサイドマチの処理工程の説明図、図６及び図７はサイド側吊り込み布をボトムプレートに固定する説明図、図８は図１のＡ－Ａ断面相当の製造工程の説明図、図９は図１のＢ－Ｂ断面相当の製造工程の説明図、図１０は二三輪車用シートの製造工程図である。

【００２０】

本実施形態に係る二三輪車用シートＳは、着座部ＳＦとバックレストＳＢを有しており、ボトムプレート１０と、クッション材２０と、表皮３０とを主要構成要素としている。

【００２１】

本実施形態の表皮３０は、図３及び図４で示すように、着座部ＳＦを被覆するフロント表皮材３１と、バックレストＳＢを覆うバックレスト表皮材３２と、吊り込み布３３と、から構成されている。そして、フロント表皮材３１とバックレスト表皮材３２は、その接合領域において、予め高周波ウエルダー溶着によって、接合部３５で接合されて連続した

ものとして形成されている。

【００２２】

本実施形態の吊り込み布３３は、中央の引き込み部３３ａと、この引き込み部３３ａの両サイド側の引き込み部３３ｂとから構成されており、フロント表皮材３１とバックレスト表皮材３２の少なくとも境界領域において、吊り込み布３３は縫合、溶着等によって接合されている。

吊り込み布３３の中央の引き込み部３３ａは、ボトムプレート１０に形成された後述するスリット１１から吊り込まれてボトムプレート１０の裏面で固定される。

【００２３】

一方、吊り込み布３３と一体に形成された引き込み部（吊り込み布３３のサイド部）３３ｂは、ボトムプレート１０のクッション材配置面上において、固定される。これら吊り込み布３３の中央の引き込み部３３ａ及び両サイド側の引き込み部３３ｂは、ステイプル１５等でボトムプレート１０に固定される。そして、後述するカバー部材４０で覆われている。

【００２４】

クッション材２０は、着座部ＳＦの一部を構成するフロントクッション２１と、バックレストＳＢの一部を構成するバックレストクッション２２とから構成されている。フロントクッション２１とバックレストクッション２２は別体で構成されており、着座者にフィットするように、複雑な三次元的形状をしたものとなっている。

【００２５】

本実施形態のフロントクッション２１は、図１及び図３で示すように、跨って着座したときに、フィットした着座が可能なように、三次元形状をしている。そして、フロントクッション２１に続くバックレストクッション２２は、フロントクッション２１とバックレストクッション２２の境界領域側を薄くして後方に向けて漸次肉厚に形成されている。つまり、バックレストクッション２２は、フロントクッション２１側を薄くして、フロントクッション２１から距離が大きくなるほど肉厚が大きくなるように構成している。このように、着座部ＳＦの一部を構成するフロントクッション２１と、バックレストＳＢの一部を構成するバックレストクッション２２は、着座者の快適性と外観商品性を考慮した、複雑な三次元形状としている。

【００２６】

本実施形態のボトムプレート１０は、フロントクッション２１とバックレストクッション２２の境界領域において、車体下方に向けた凹部２４が形成されている。

また、ボトムプレート１０の凹部２４より後方位置で、凹部２４から立ち上がって上方位置にはスリット（切り欠き）１１が形成されている。このスリット１１の位置は、凹部２４より後方であるが、フロントクッション２１の上面領域位置と略同様位置に形成されている。そして、スリット１１に連続して、上方背面側（図４では右側）は段差１４となって形成され、上述した中央の引き込み部３３ａをステイプル１５で固定したときに、中央の引き込み部３３ａ及びステイプル１５が飛び出ないように構成している。

また、ボトムプレート１０の適宜箇所には、強度等を維持するためにリブ１２，１２・・・が形成されている。

【００２７】

また、表皮３０のサイド側の連続する部分（即ちフロント表皮材３１とバックレスト表皮材３２の連続する部分でサイド側）は、ボトムプレート１０のサイド側裏面で固定されている。このように、表皮３０のサイド側の連続する部分をボトムプレート１０のサイド側裏面で固定することにより、フロント表皮材３１とバックレスト表皮材３２の連続する部分が乗員と直接当接しないので、破れ難くすることが可能となる。

【００２８】

そして、フロント表皮材３１によってフロントクッション２１が被覆され、バックレスト表皮材３２によってバックレストクッション２２が被覆されている。また、ボトムプレート１０の裏面には、吊り込み用のスリット１１及びこのスリット１１から吊り込まれた

吊り込み布３３（引き込み部３３ａ）を覆うカバー部材４０が接合されている。このカバー部材４０は、ＰＥなどのシート材で構成され、両面接着テープなどで、ボトムプレート１０に配設されている。

【００２９】

次に、上記着座部ＳＦと該着座部ＳＦに連続して形成されたバックレストＳＢを備え、ボトムプレート１０上にクッション材２０を載置して表皮３０で被覆してなる二三輪車用シートの製造方法について説明する。

図５はサイドマチの処理工程の説明図、図６及び図７はサイド側吊り込み布をボトムプレートに固定する説明図、図８は図１のＡ－Ａ断面相当の製造工程の説明図、図９は図１のＢ－Ｂ断面相当の製造工程の説明図、図１０は二三輪車用シートの製造工程図である。

そして、二三輪車用シートの製造は、図１０の工程図に沿って製造が行なわれる。

【００３０】

先ず、着座部ＳＦを被覆するフロント表皮材３１と、バックレストＳＢを覆うバックレスト表皮材３２が連続して形成された表皮３０の略中央領域に接合された中央の吊り込み布３３（引き込み部３３ａ）をボトムプレート１０のスリット１１を介してボトムプレート１０の裏側で固定する吊り込み布固定工程Ｓ１０を行なう。本実施形態において、固定は、ステイプル１５によって、ボトムプレート１０と接合して行なう。このとき、ボトムプレート１０には段差１４が形成されているので、引き込み部３３ａの端部を段差１４の位置に合わせて配置することにより、正確な位置に固定することができる。

【００３１】

次に、表皮３０のサイド側の連続する部分、すなわちフロント表皮材３１とバックレスト表皮材３２が連続して形成された部分の吊り込み布３３（引き込み部３３ｂ）をボトムプレート１０のサイド側裏面に固定するサイド固定工程Ｓ２０を行なう。

【００３２】

つまり、図５はボトムプレート１０の裏側（クッション材２０が載置される面と反対側）に固定する場合の説明図であり、この図５で示すように、表皮３０のサイド側の連続する部分（サイドマチに相当する吊り込み布３３）を、ボトムプレート１０の両側位置の裏側において、ステイプル１５で固定する。これにより、表皮３０の中央部とサイド部のボトムプレート１０に対する位置固定が行なわれる。

【００３３】

次に、このサイド固定工程Ｓ２０では、先ずボトムプレート１０のスリット１１の両側を、ボトムプレート１０におけるバックレストクッション２２の配置位置で固定するが、フロント表皮材３１とバックレスト表皮材３２が連続して形成された部分のサイド側を引張り、所定箇所（本例では４箇所）で固定する。このときフロント表皮材３１とバックレスト表皮材３２のウエルダー溶着部を押し込み、位置合わせを行う。

【００３４】

次に、図６及び図７で示すように、フロント表皮材３１とバックレスト表皮材３２の少なくとも境界領域に形成された吊り込み布３３の両サイド側の引き込み部３３ｂ側をボトムプレートに固定する吊り込み布３３のサイド固定工程Ｓ３０を行う。

【００３５】

この吊り込み布３３のサイド固定工程Ｓ３０では、引き込み部３３ｂを複数箇所（図では４ヶ所）固定するが、引き込み部３３ｂの切れ目をボトムプレート１０に形成されたリブ１２と合わせる。また引き込み部３３ｂのサイド端末はボトムプレート１０の段差１４に合わせる。

このとき、引き込み部３３ｂを固定後、ステイプル１５の打ち忘れ、吊り込み布３３（３３ａ、３３ｂ）の位置ずれ、外観のシワの発生が無い事を確認する。

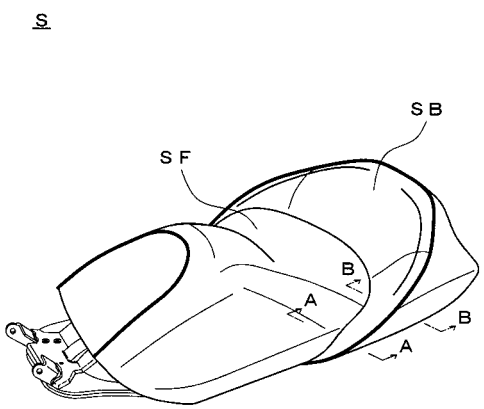
【００３６】

次に、ボトムプレート１０の着座領域上にフロントクッション２１を載置するフロントクッション載置工程Ｓ４０を行う。この工程では、既に吊り込み布３３によって、フロントクッション２１の載置する範囲が特定されるため、フロントクッション２１を前側から

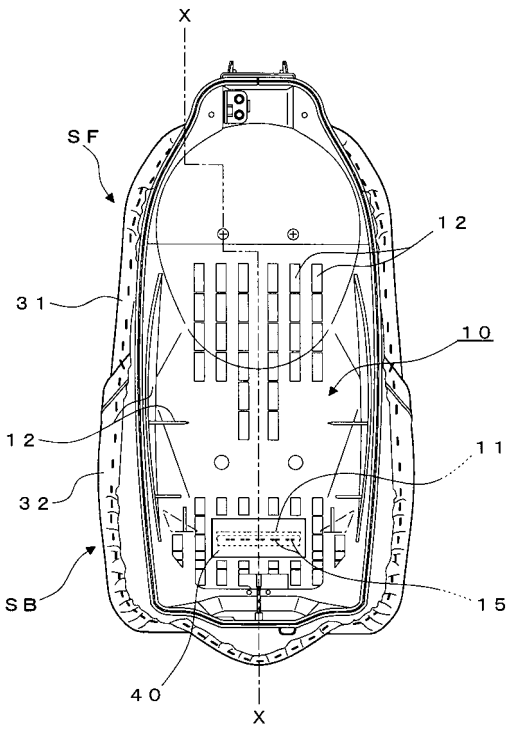
配置する。
【００３７】
次に、フロントクッション２１の上からフロント表皮材３１を被覆して、着座領域のバックレストＳＢと連続する表皮領域を除いて、端末処理してフロント表皮材３１を固定するフロント表皮材固定工程Ｓ５０を行う。この工程では、フロント表皮材３１を引き込み部３３ｂ側から前方に向けてフロントクッション２１を覆い、フロントクッション２１を押さえつけながら、フロント表皮材３１の端末処理を行なう。
【００３８】
次に、ボトムプレート１０のバックレスト配置領域上に、フロントクッション２１に被覆されたフロント表皮材３１を介して、フロントクッション２１に当接させてバックレストクッション２２を載置するバックレストクッション載置工程Ｓ６０を行う。
【００３９】
次に、図８で示すように、バックレストクッション２２の上からバックレスト表皮材３２を被覆して、端末処理してバックレスト表皮材３２を固定するバックレスト表皮材固定工程Ｓ７０を行う。この工程では、既にフロントクッション２１及びフロント表皮材３１がボトムプレート１０に配設されて、固定されているので、引き込み部３３ｂ側から後方に向けてバックレストクッション２２を覆い、バックレストクッション２２を押さえつけながら、バックレスト表皮材３２の端末処理を行なうことになる。
【００４０】
図８は、サイド部にバックレストクッション２２が配置される部位での説明図であり、図９は、吊り込んだ吊り込み部３３ｂに、サイドマチによってバックレストクッション２２を被覆した例を示すものである。
この工程では、バックレストクッション２２の先端がめくれ無いようにクッションを押さえ付け、バックレスト表皮材３２を被せる。そして、既に固定されているフロント表皮材３１の表皮端末に、バックレスト表皮材３２のサイド端末を合わせる。
【００４１】
このように、フロント表皮材３１と前記バックレスト表皮材３２の連続部分を深溝にして、表面に出さないようにして別体に見せることが可能となり、フロント表皮材３１と前記バックレスト表皮材３２の連続部分が隠れるので、乗員と当接することがなく、破れにくくなる。
【００４２】
上記実施形態で、端末処理は、表皮（表皮材）の端末をボトムプレート等にステイプル等などによって接合処理などを行ない、機能上、外観上等において、商品性を向上させるものである。
【図面の簡単な説明】
【００４３】
【図１】本発明に係る実施形態の二三輪車用シートの概略斜視図である。
【図２】本発明に係る実施形態の二三輪車用シートの底面図である。
【図３】図２のＸ－Ｘ概略縦断面図である。
【図４】図３の要部拡大図である。
【図５】サイドマチの処理工程の説明図である。
【図６】サイド側吊り込み布をボトムプレートに固定する説明図である。
【図７】サイド側吊り込み布をボトムプレートに固定する説明図である。
【図８】図１のＡ－Ａ断面相当の製造工程の説明図である。
【図９】図１のＢ－Ｂ断面相当の製造工程の説明図である。
【図１０】二三輪車用シートの製造工程図である。
【符号の説明】
【００４４】
Ｓ　　二三輪車用シート
ＳＦ　　着座部

ＳＢ　バックレスト
１０　ボトムプレート
１１　スリット（切り欠き）
１２　リブ
１４　段差
１５　ステイプル
２０　クッション材
２１　フロントクッション
２２　バックレストクッション
２４　凹部
３０　表皮
３１　フロント表皮材
３２　バックレスト表皮材
３３　吊り込み布
３３ａ　引き込み部
３３ｂ　両サイド側の引き込み部
３５　接合部
４０　カバー部材

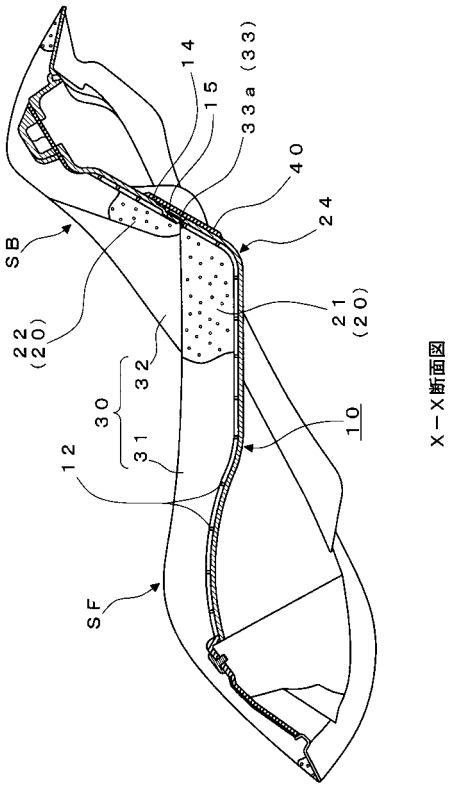
【図１】



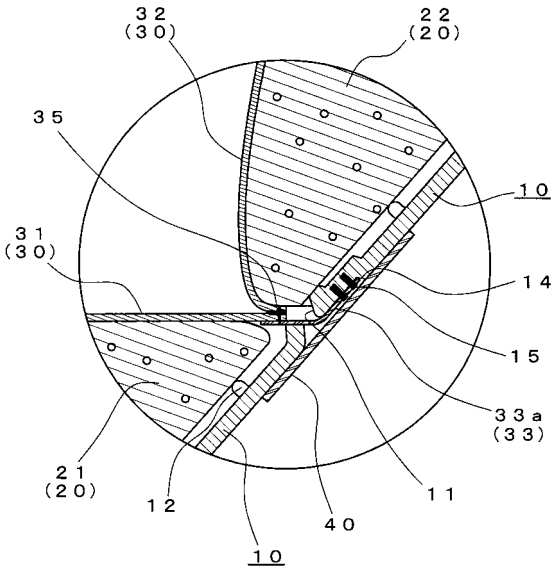

【図２】



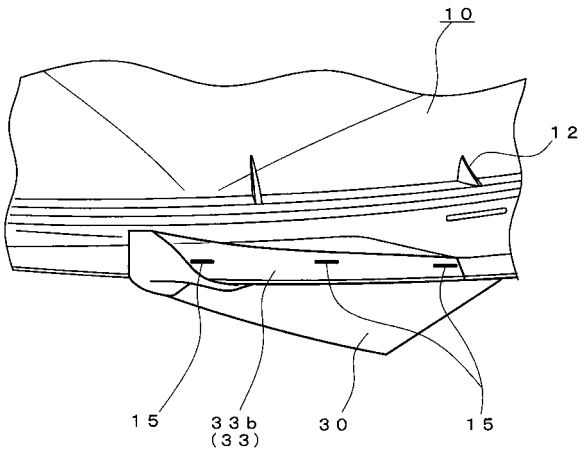
【図３】


１４
１５
３３ａ（３３）
４０
２４
ＳＢ
２２（２０）
２１（２０）
３２
３０
３１
１０
１２
ＳＦ
Ｘ－Ｘ断面図

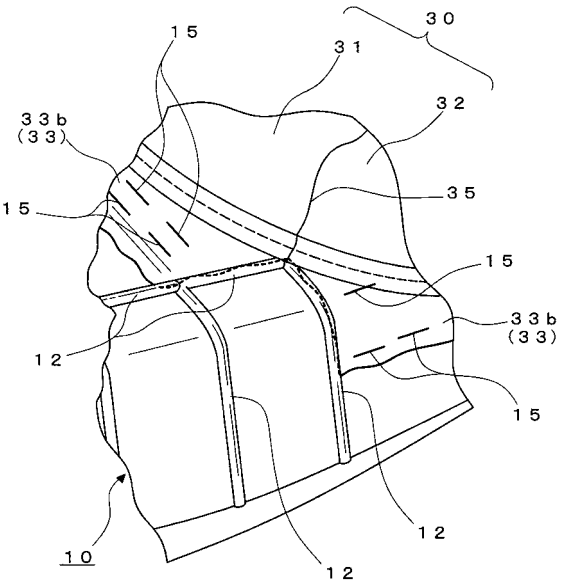
【図４】


３２（３０）
２２（２０）
３５
１０
３１（３０）
１４
１５
３３ａ（３３）
２１（２０）
１２
４０
１１
１０

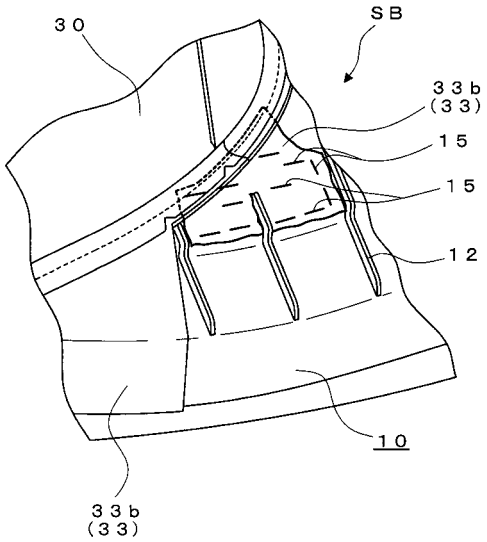
【図５】


１０
１２
１５
３３ｂ（３３）
３０
１５

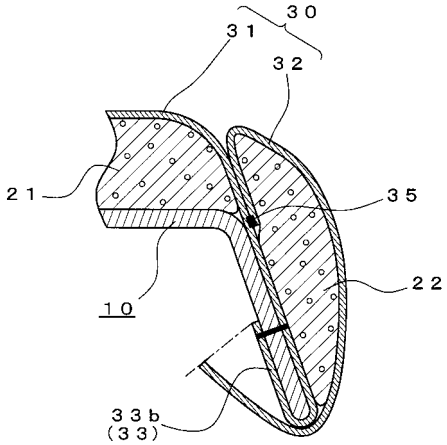
【図６】


１５
３１
３０
３３ｂ（３３）
３２
１５
３５
１５
３３ｂ（３３）
１２
１５
１２
１０
１２

【図７】

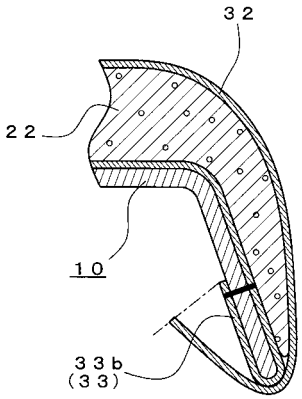



【図８】



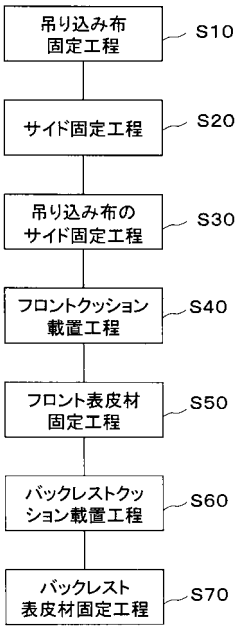

Ａ－Ａ断面図

【図９】




Ｂ－Ｂ断面図

【図１０】



フロントページの続き

(72)発明者　本間　裕一
栃木県塩谷郡高根沢町大字太田１１８番地１　テイ・エス　テック株式会社内

審査官　志水　裕司

(56)参考文献　特開２００３－１４６２７２（ＪＰ，Ａ）
特開２００４－２３１１２５（ＪＰ，Ａ）
特開２００１－２１３３７２（ＪＰ，Ａ）

(58)調査した分野(Int.Cl.，ＤＢ名)
Ｂ６２Ｊ　　１／１２
Ｂ２９Ｄ　９９／００
Ｂ６２Ｊ　　１／２８
Ｂ６８Ｇ　　７／０５