



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 106660779 B

(45)授权公告日 2019.07.12

(21)申请号 201580035492.0

(22)申请日 2015.05.11

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 106660779 A

(43)申请公布日 2017.05.10

(30)优先权数据
2014-199158 2014.09.29 JP

(85)PCT国际申请进入国家阶段日
2016.12.29

(86)PCT国际申请的申请数据
PCT/JP2015/063472 2015.05.11

(87)PCT国际申请的公布数据
W02016/051843 JA 2016.04.07

(73)专利权人 株式会社泰极爱思
地址 日本东京都

(72)发明人 石井厚 水野信一

(74)专利代理机构 中原信达知识产权代理有限
责任公司 11219
代理人 苏卉 车文

(51)Int.Cl.
B68G 7/05(2006.01)
B60N 2/58(2006.01)

(56)对比文件
JP 2002191877 A, 2002.07.10,
JP 2011084207 A, 2011.04.28,
JP 4881142 B2, 2012.02.22,
JP 4982105 B2, 2012.07.25,
JP 5375525 B2, 2013.12.25,
审查员 周建成

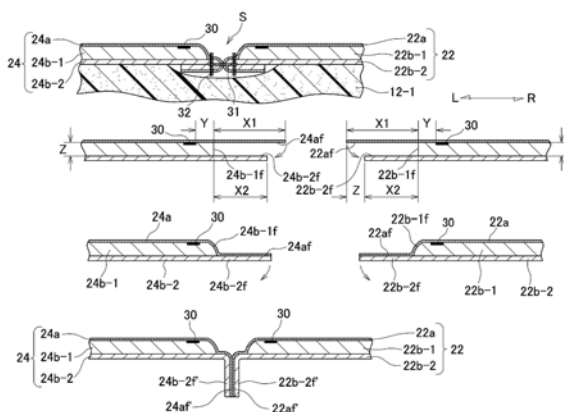
权利要求书2页 说明书9页 附图12页

(54)发明名称

带填塞材料的座椅表皮构造及带填塞材料的
座椅表皮的制造方法

(57)摘要

由于座椅座垫上的就座者的移动而产生多片装饰罩片之间的缝制部的散开或切断。因此，两片(中央部及左部)装饰罩片(22、24)具有表层材料(22a、24a)及填塞材料(第一填塞材料(22b-1、24b-1)、第二填塞材料(22b-2、24b-2))。第一填塞材料形成得比表层材料和第二填塞材料短，在从第一填塞材料的末端离开了距离Y的位置粘接表层材料和第一填塞材料而形成粘接部(30)。使表层材料的末端沿着第一填塞材料的末端弯曲，并与第二填塞材料重叠地弯曲，对表层材料和第二填塞材料进行缝制而形成第一缝制部(31)，在由于第一缝制部处的折回而重叠的部分分别对表层材料和第二填塞材料进行缝制而形成第二缝制部(32)。



1. 一种带填塞材料的座椅表皮构造, 利用装饰罩覆盖座椅填充物而设为座椅的表皮, 所述装饰罩通过对在表层材料贴里有填塞材料的多片装饰罩片的末端进行缝制而形成, 所述带填塞材料的座椅表皮构造具备:

粘接部, 在从填塞材料的末端离开了一定距离的位置粘接表层材料和填塞材料而形成, 所述填塞材料形成得比装饰罩片的表层材料短且与表层材料重叠;

第一缝制部, 使不与填塞材料重叠的部分的表层材料沿着填塞材料的末端弯曲, 并在填塞材料的下方对相邻的装饰罩片进行缝制而形成; 及

第二缝制部, 使装饰罩片的末端在第一缝制部折回至各装饰罩背面, 并在由于该折回而重叠的部分隔着第一缝制部分别对装饰罩片进行缝制而形成。

2. 一种带填塞材料的座椅表皮构造, 利用装饰罩覆盖座椅填充物而设为座椅的表皮, 所述装饰罩通过对在表层材料贴里有具有第一填塞材料和第二填塞材料的填塞材料的多片装饰罩片的末端进行缝制而形成, 所述带填塞材料的座椅表皮构造具备:

粘接部, 在从第一填塞材料的末端离开了一定距离的位置粘接表层材料和第一填塞材料而形成, 所述第一填塞材料形成得比第二填塞材料和表层材料短且夹在表层材料和第二填塞材料之间;

第一缝制部, 使不与第一填塞材料重叠的部分的表层材料沿着第一填塞材料的末端弯曲, 并与第二填塞材料重叠地向下方弯曲, 在第二填塞材料的下方对表层材料和第二填塞材料进行缝制而形成; 及

第二缝制部, 使表层材料和第二填塞材料的末端在第一缝制部折回至各装饰罩背面, 并在由于该折回而重叠的部分隔着第一缝制部分别对表层材料和第二填塞材料的末端进行缝制而形成。

3. 根据权利要求2所述的带填塞材料的座椅表皮构造, 其中,

第一填塞材料形成得比第二填塞材料厚。

4. 一种带填塞材料的座椅表皮的制造方法, 对在表层材料贴里有填塞材料的多片装饰罩片的末端进行缝制而形成装饰罩, 所述带填塞材料的座椅表皮的制造方法具备以下工序:

粘接工序, 在从填塞材料的末端离开了一定距离的位置粘接表层材料和填塞材料而形成粘接部, 所述填塞材料形成得比装饰罩片的表层材料短且与表层材料重叠;

第一缝制工序, 使不与填塞材料重叠的部分的表层材料沿着填塞材料的末端弯曲, 并在填塞材料的下方对相邻的装饰罩片进行缝制而形成第一缝制部; 及

第二缝制工序, 使装饰罩片的末端在第一缝制部折回至各装饰罩背面, 并在由于该折回而重叠的部分隔着第一缝制部分别对装饰罩片进行缝制而形成第二缝制部。

5. 一种带填塞材料的座椅表皮的制造方法, 对在表层材料贴里有填塞材料的多片装饰罩片的末端进行缝制而形成装饰罩, 所述带填塞材料的座椅表皮的制造方法具备以下工序:

粘接工序, 填塞材料具有第一填塞材料和第二填塞材料, 在从第一填塞材料的末端离开了一定距离的位置粘接表层材料和第一填塞材料而形成粘接部, 所述第一填塞材料形成得比第二填塞材料和表层材料短且夹在表层材料和第二填塞材料之间;

第一缝制工序, 使不与第一填塞材料重叠的部分的表层材料沿着第一填塞材料的末端

弯曲,并与第二填塞材料重叠地向下方弯曲,在第二填塞材料的下方对表层材料和第二填塞材料进行缝制而形成第一缝制部;及

第二缝制工序,使表层材料和第二填塞材料的末端在第一缝制部折回至各装饰罩背面,并在由于该折回而重叠的部分隔着第一缝制部分别对表层材料和第二填塞材料的末端进行缝制而形成第二缝制部。

6.根据权利要求5所述的带填塞材料的座椅表皮的制造方法,其中,
第一填塞材料形成得比第二填塞材料厚。

带填塞材料的座椅表皮构造及带填塞材料的座椅表皮的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及将贴里有填塞材料的装饰罩覆盖于座椅填充物(发泡成形材料)而成的带填塞材料的座椅表皮构造及该带填塞材料的座椅表皮的制作方法。

背景技术

[0002] 车辆用座椅那样的座椅在作为骨架部件的座椅框架(座椅座垫框架、座椅靠背框架)上载置由聚氨酯泡沫等发泡材料构成的座椅填充物(发泡成形材料),并以将多个装饰罩片缝制为大致袋状而成的装饰罩覆盖座椅填充物而形成。

[0003] 为了使车辆用座椅具有高级感,如下的装饰罩已广为人知,上述装饰罩在由人造皮革(合成皮革)等成形的装饰罩的背面贴里较薄的填塞材料来提高缓冲性,或对两片装饰罩片的末端(以下,适当地简称为“装饰罩末端”)之间进行缝制,并在缝制部附近实施单缝或双缝来提高装饰性(例如,日本特开2007-289284号公报、日本实开平03-094200号公报)。

[0004] 例如,在日本特开2007-289284号公报中记载有如下的结构:在车辆用座椅的头枕或扶手的装饰罩中,装饰罩片由表层材料和填塞材料构成。对表层材料和填塞材料在其末端实施环缝的包缝缝合而一体化。

[0005] 装饰罩片将从装饰罩末端到离开了一定距离的位置设为折回部,保留折回部,对重叠的两片装饰罩片进行缝制而形成缝制部。装饰罩末端以将缝制部作为中心向左右展开的方式向装饰罩背面折回,在各折回部对装饰罩末端进行缝制。

[0006] 能够将该头枕等的装饰罩片的结构应用于车辆用座椅的座椅座垫座面等的装饰罩片的结构。

[0007] 在日本实开平03-094200号公报中记载有如下的结构:在车辆用座椅的座椅座垫的装饰罩中,装饰罩片由表层材料、第一、第二芯材及通过层叠加工而整体熔敷于表层材料的填塞材料构成。装饰罩末端被夹入并缝制于两个芯材之间。第一芯材配置于一个装饰罩末端的上方,第二芯材配置于装饰罩末端的下方,将第一、第二芯材缝制于装饰罩末端而形成缝制部。在缝制部将装饰罩片折回,装饰罩片覆盖第一芯材和缝制部。

[0008] 专利文献1:日本特开2007-289284号公报

[0009] 专利文献2:日本实开平03-094200号公报

发明内容

[0010] 在日本特开2007-289284号公报记载的结构中,通过表层材料和填塞材料对末端之间以环缝的包缝缝合进行缝制而一体成形,因此装饰罩的外观设计提高。另外,表层材料和填塞材料的一体成形不是通过整体熔敷进行,能够仅通过缝制简单地。另外,即使座椅座垫座面上的就座者在座面上移动而表层材料相对于填塞材料错位,由于表层材料和填塞材料被缝制(包缝缝合),因此表层材料相对于填塞材料的错位也较少。

[0011] 然而,折回部中的装饰罩末端的缝制露出于装饰罩片的上表面,有时由于上下车

时的移动或就座,缝制会刮到就座者或磨损。因此,有可能由于缝制的线的散开或切断而损害外观设计。

[0012] 在日本实开平03-094200号公报的结构中,装饰罩片被折回而覆盖装饰罩末端和第一芯材的缝制部。因此,即使产生了装饰罩末端的缝制的线的散开或切断,也会被装饰罩片遮挡,没有损害外观设计的担忧。

[0013] 然而,由于缝制部被装饰罩片遮挡,因此无法期待缝制的设计效果。另外,芯材需要两种,零件数增加。

[0014] 本发明的目的是提供一种带填塞材料的座椅表皮构造,在不增加零件数的情况下,通过缝制得到良好的外观设计,并且不会产生缝制的线的散开或切断。

[0015] 另外,目的是提供一种带填塞材料的座椅表皮的制造方法,能够制造在不增加零件数的情况下,通过缝制得到良好的外观设计,并且不会产生缝制的线的散开或切断的装饰罩。

[0016] 在本发明中,填塞材料形成得比表层材料短。在从填塞材料的末端离开了一定距离的位置对表层材料和填塞材料进行粘接,并且,沿着填塞材料的末端弯曲表层材料而形成装饰罩片。对这样的两片装饰罩片进行缝制而形成座椅的表皮(装饰罩)。

[0017] 即,根据第一技术方案的本发明,一种带填塞材料的座椅表皮构造,利用装饰罩覆盖座椅填充物而设为座椅的表皮,上述装饰罩通过对在表层材料贴里有填塞材料的多片装饰罩片的末端进行缝制而形成,上述带填塞材料的座椅表皮构造具备:粘接部,在从填塞材料的末端离开了一定距离的位置粘接表层材料和填塞材料而形成,上述填塞材料形成得比装饰罩片的表层材料短且与表层材料重叠;第一缝制部,使不与填塞材料重叠的部分的表层材料沿着填塞材料的末端弯曲,并在填塞材料的下方对相邻的装饰罩片进行缝制而形成;及第二缝制部,使装饰罩片的末端在第一缝制部折回至各装饰罩背面,在由于该折回而重叠的部分隔着第一缝制部分别对装饰罩片进行缝制而形成。

[0018] 根据第四技术方案的本发明,一种带填塞材料的座椅表皮的制造方法,对在表层材料贴里有填塞材料的多片装饰罩片的末端进行缝制而形成装饰罩,上述带填塞材料的座椅表皮的制造方法具备以下工序:粘接工序,在从填塞材料的末端离开了一定距离的位置粘接表层材料和填塞材料而形成粘接部,上述填塞材料形成得比装饰罩片的表层材料短且与表层材料重叠;第一缝制工序,使不与填塞材料重叠的部分的表层材料沿着填塞材料的末端弯曲,并在填塞材料的下方对相邻的装饰罩片进行缝制而形成第一缝制部;及第二缝制工序,使装饰罩片的末端在第一缝制部折回至各装饰罩背面,并在由于该折回而重叠的部分隔着第一缝制部分别对装饰罩片进行缝制而形成第二缝制部。

[0019] 发明效果

[0020] 在第一技术方案的本发明中,基于表层材料的厚度和填塞材料的厚度(尤其是填塞材料的厚度)的槽形成于两片装饰罩片之间。并且,第一、第二缝制部位于槽的底面,即位于从表层材料(装饰罩片)的上表面向下方下降了相当于填塞材料的厚度的量的位置。因此,在座椅座垫上就座或移动的就座者不会刮到或磨损第一、第二缝制部,没有缝制的线的散开或切断的担忧。此外,第二缝制部经由槽而从装饰罩(装饰罩片)的上表面露出,因此能够对装饰罩实施基于缝制的装饰,能够得到装饰罩的良好的外观设计。

[0021] 另外,不需要芯材等零件,零件数不会增加。

[0022] 在第四技术方案的本发明中,仅通过粘接工序及第一、第二缝制工序在两片装饰罩片之间形成槽,第一、第二缝制部位于从表层材料(装饰罩片)的上表面向下方下降了相当于填塞材料的厚度的量的槽的底面。因此,能够在不增加芯材等零件数的情况下,以基于较少的工序的简单的方法得到没有因就座者上下车时的移动或就座而引起的装饰罩片的缝制的线的散开或切断的担忧的外观设计良好的装饰罩。

[0023] 另外,不需要芯材等零件,零件数不会增加。

附图说明

[0024] 图1是表示具有本发明的一实施例(实施例1)的带填塞材料的座椅表皮构造的车辆用座椅的立体图。

[0025] 图2(A)表示具备本发明的一实施例(实施例1)的带填塞材料的座椅表皮构造的沿着图1的线A-A的座椅的表皮(装饰罩)的放大局部剖视图,图2(B)、图2(C)、图2(D)分别表示在缝制之前将第一填塞材料和第二填塞材料贴里于表层材料的工序的概略说明图。特别是图2(B)的概略说明图示出粘接部。

[0026] 图3(E)、图3(F)分别表示本发明的一实施例(实施例1)的带填塞材料的座椅表皮构造的第一缝制部和第二缝制部的概略说明图。

[0027] 图4(A)表示具有本发明的其他实施例(实施例2)的带填塞材料的座椅表皮构造的沿着图1的线A-A的座椅的表皮(装饰罩)的放大局部剖视图,图4(B)、图4(C)、图4(D)分别表示在缝制之前将填塞材料贴里于表层材料的工序的概略说明图。特别是图4(B)的概略说明图示出粘接部。

[0028] 图5(E)、图5(F)分别表示本发明的其他实施例(实施例2)的带填塞材料的座椅表皮构造的第一缝制部和第二缝制部的概略说明图。

具体实施方式

[0029] 一种带填塞材料的座椅表皮构造,利用装饰罩覆盖座椅填充物而设为座椅的表皮,该装饰罩通过对在表层材料贴里有填塞材料的多片装饰罩片的末端进行缝制而形成,该带填塞材料的座椅表皮构造具备:粘接部,在从填塞材料的末端离开了一定距离的位置粘接表层材料和填塞材料而形成,该填塞材料形成得比装饰罩片的表层材料短且与表层材料重叠;第一缝制部,使不与填塞材料重叠的部分的表层材料沿着填塞材料的末端弯曲,并在填塞材料的下方对相邻的装饰罩片进行缝制而形成;及第二缝制部,使装饰罩片的末端在第一缝制部折回至各装饰罩背面,并在由于该折回而重叠的部分隔着第一缝制部分别对装饰罩片进行缝制而形成。

[0030] 实施例

[0031] 以下,参照附图对本发明的实施例详细地进行说明。图1表示具备本发明的一实施例(实施例1)的带填塞材料的座椅表皮构造的车辆用座椅的立体图。图2(A)表示具备本发明的一实施例(实施例1)的带填塞材料的座椅表皮构造的沿着图1的线A-A的座椅的表皮(装饰罩)的放大局部剖视图,图2(B)、图2(C)、图2(D)分别表示在缝制之前将第一填塞材料和第二填塞材料贴里于表层材料的工序的概略说明图。特别是图2(B)的概略说明图示出粘接部。图3(E)、图3(F)分别表示本发明的一实施例(实施例1)的带填塞材料的座椅表皮构造

的第一缝制部和第二缝制部的概略说明图。

[0032] 另外,前后左右为从就座于驾驶员座椅上的驾驶员观察到的方向,以Fr、Rr、L、R来表示。

[0033] 如图1所示,车辆用座椅10具备座椅座垫12和设于座椅座垫的后端的座椅靠背14,头枕16设于座椅靠背的上表面。

[0034] 座椅座垫12和座椅靠背14的基本的构造是公知的。例如,座椅座垫在通过连接管等连接左右的侧框架的前部而成的大致“コ”字形形状的座椅座垫框架(未图示)上,如图2(A)所示,载置由聚氨酯泡沫等发泡成形材料构成的座椅填充物12-1,并以具有通气性的装饰罩20覆盖座椅填充物而形成。座椅靠背14也相同,以装饰罩覆盖载置于座椅靠背框架的座椅填充物(未图示)而形成。

[0035] 座椅座垫的装饰罩20在各缝制部将相邻的两片装饰罩片缝制为覆盖座椅填充物12-1的形状而成形。例如,座椅座垫的装饰罩20大致分为由上下装饰罩20Up、20Lw成形,上装饰罩是对左部、中央部及右部这三个装饰罩片进行缝制而成形的。

[0036] 在例如中央部及左部的装饰罩片的交叉部,对中央部及左部这两片装饰罩片22、24的末端进行缝制而形成缝制部。

[0037] 以下,对构成上装饰罩20Up的中央部的装饰罩片22的形成进行说明。另外,与中央部的装饰罩片22相邻地被缝制的左部的装饰罩片24也与中央部的装饰罩片相同地形成。

[0038] 中央部的装饰罩片22从装饰罩片的上表面(座椅座垫座面)依次重叠(贴里)表层材料22a、第一、第二填充材料22b-1、22b-2而构成。

[0039] 表层材料22a由例如人造皮革(合成皮革)等成形。第一、第二填充材料22b-1、22b-2由例如发泡聚氨酯片等具有柔软性和弹性的材料形成。

[0040] 除了图2(A)以外,观察图2(B)可知,中央部的装饰罩片的第一填充材料22b-1形成得比表层材料22a和第二填充材料22b-2短,并夹在表层材料22a和第二填充材料22b-2之间。换言之,当依次重合表层材料、第一、第二填充材料时,比第一填充材料22b-1长的表层材料22a和第二填充材料22b-2的部分22af、22b-2f超过第一填充材料22b-1的末端22b-1f而沿宽度方向(左方向)延伸,成为不与第一填充材料22b-1重叠的部分。

[0041] 表层材料22a的末端超过第一填充材料22b-1的末端22b-1f而沿宽度方向(左右方向)延长距离X1。距离X1设例如30~40mm。

[0042] 第二填充材料22b-2的末端超过第一填充材料22b-1的末端22b-1f而沿宽度方向延长距离X2。在图2(B)中,第二填充材料22b-2形成为比表层材料22a的末端短相当于例如第一填充材料的厚度Z的量。

[0043] 在中央部的装饰罩的表层材料22a和第一填充材料22b-1重叠的部分,在从第一填充材料22b-1的末端22b-1f离开了一定距离(距离Y)的位置粘接表层材料22a和第一填充材料22b-1而形成粘接部30。粘接部30进行沿着座椅座垫的长度方向(前后方向)延伸的线粘接。距离Y设例如10~20mm。

[0044] 使不与第一填充材料22b-1重叠的表层材料22a的部分22af沿着第一填充材料22b-1的末端22b-1f沿图2(B)所示的箭头方向弯曲,与第二填充材料22b-2的部分22b-2f重叠(图2(C))。详细而言,如图2(C)所示,表层材料22a的部分22af对第一填充材料22b-1的末端22b-1f向下方按压并紧贴,沿着第一填充材料22b-1的末端(的侧面)从粘接部30弯曲,与第二填充材料22b-2的部分22b-2f重叠(重

合)。并且,将从重叠的表层材料和第二填塞材料的末端到离开了一定距离的位置设为折回部22af'、22b-2f',在使折回部保持重叠的状态下,表层材料和第二填塞材料沿图2(C)所示的箭头方向向下方弯曲(图2(D))。

[0045] 左部的装饰罩片24也相同地,由表层材料24a和第一、第二填塞材料24b-1、24b-2构成。即,在粘接部30粘接左部的装饰罩片的表层材料24a和第一填塞材料24b-1。接着,使不与第一填塞材料重叠的表层材料的部分24af沿着第一填塞材料的末端(的侧面)弯曲。接着,表层材料的部分24af与第二填塞材料的部分24b-2f重叠,该第二填塞材料的部分24b-2f不与第一填塞材料重叠(图2(B)(C))。并且,将从重叠的表层材料和第二填塞材料的末端到离开了一定距离的位置设为折回部24af'、24b-2f',保留折回部并使表层材料和第二填塞材料保持重叠地沿图2(C)所示的箭头方向向下方弯曲(图2(D))。

[0046] 相邻的中央部及左部的装饰罩片的表层材料22a、24a和第二填塞材料22b-2、24b-2在第二填塞材料的下方被缝制而形成第一缝制部31(图3(E))。即,第一缝制部31与中央部及左部的装饰罩片22、24相邻,通过在第二填塞材料的下方缝制分别向下方弯曲的中央部及左部的装饰罩片的表层材料22a、24a和第二填塞材料22b-2、24b-2(详细而言,表层材料和第二填塞材料的折回部22af'、24af'、22b-2f'、24b-2f')而形成。

[0047] 将中央部及左部的装饰罩片22、24的末端(详细而言,表层材料和第二填塞材料的折回部22af'、24af'、22b-2f'、24b-2f')在第一缝制部31折回至各装饰罩背面,在由于该折回而重叠的部分隔着第一缝制部分别对(中央部及左部的装饰罩片的)表层材料和第二填塞材料的末端进行缝制而形成第二缝制部32(图3(F))。

[0048] 与中央部及左部的装饰罩片22、24相同地对右部、中央部的装饰罩片进行缝制而形成上部的装饰罩20Up。上部的装饰罩20Up载置于座椅座垫的座椅填充物12-1的上表面,沿着座椅填充物的形状向左右延伸而覆盖座椅填充物(图1、图2(A))。

[0049] 第一缝制部31在第二填塞材料22b-2、24b-2的下方,第二缝制部32通过隔着第一缝制部分别对表层材料22a、24a和第二填塞材料进行缝制而形成。第一填塞材料22b-1、24b-1未缝制于第一缝制部31和第二缝制部32中的任一个缝制部。

[0050] 通过这样的缝制,在两片装饰罩片之间形成相当于表层材料和第一填塞材料的厚度(尤其是第一填塞材料的厚度Z)的深度的槽S。槽S形成为例如截面大致“U”字形形状。并且,第一、第二缝制部31、32形成于槽的底部,即观察图3(F)可知,形成于从装饰罩片22、24的上表面(座椅座垫座面)向下方下降了相当于第一填塞材料的厚度的量的位置。

[0051] 第一、第二缝制部31、32位于从装饰罩片22、24的上表面向下方下降的槽S的底部,因此即使由于就座者上下车时的移动或就座而座椅座垫(装饰罩片)的上表面挠曲,也没有就座者刮到或磨损第一、第二缝制部31、32的担忧。因此,没有因就座者的移动等而引起的缝制的线的散开或切断的担忧。此外,第二缝制部32经由槽S从装饰罩(装饰罩片)的上表面露出,因此与没有基于缝制的装饰的座椅相比,能够提高基于缝制的设计效果(装饰性),能够得到装饰罩的良好外观设计。

[0052] 另外,装饰罩片22、24仅有表层材料和第一、第二填塞材料即可,不需要芯材等零件,零件数不会增加。

[0053] 此外,槽S成为空气在座椅座垫的上表面的通风路径,因此就座者即使就座于座椅也能够期待空调效果。

[0054] 另外,能够通过变更距离X1、X2、Y、Z来适当变更槽S的形状、例如槽S的深度、左右方向(宽度方向)的长度等,设计效果和设计的自由度提高。

[0055] 例如距离Y只要是不与第一填塞材料重叠的表层材料的部分22af、24af能够对第一填塞材料的末端22b-1f、24b-1f向下方按压并紧贴,而沿着第一填塞材料的末端(的侧面)弯曲的长度即可。

[0056] 距离X1只要是表层材料的部分22af、24af能够对第一填塞材料的末端22b-1f、24b-1f向下方按压并紧贴,而沿着第一填塞材料的末端(的侧面)弯曲,形成第一、第二缝制部31、32的长度即可。

[0057] 相同地,距离X2只要是能够保留第二填塞材料的折回部22b-2f'、24b-2f'并使第一缝制部31向装饰罩背面折回,在由于该折回而重叠的部分形成第二缝制部32的长度即可。

[0058] 此外,在图2(A)等中,第一填塞材料22b-1、24b-1的厚度Z形成得比第二填塞材料22b-2、24b-2厚,但不限于此。然而,若增加第一填塞材料22b-1、24b-1的厚度,则槽S的深度变深相当于第一填塞材料的厚度的量,可防止形成于槽的底部的第一、第二缝制部的散开等。

[0059] 仅通过形成粘接部30的粘接工序及形成第一、第二缝制部31、32的第一、第二缝制工序就能够在两片装饰罩片之间形成槽S,并在槽的底面成形第一、第二缝制部。因此,能够以基于较少的工序的简单的方法得到没有因座椅座垫上的就座者的移动而引起的第一、第二缝制部31、32的线的散开或切断的担忧的外观设计良好的装饰罩。

[0060] 图4(A)表示具有本发明的其他实施例(实施例2)的带填塞材料的座椅表皮构造的沿着图1的线A-A的座椅的表皮(装饰罩)的放大局部剖视图,图4(B)、图4(C)、图4(D)分别表示在缝制之前将填塞材料贴里于表层材料的工序的概略说明图。特别是图4(B)的概略说明图示出粘接部。图5(E)、图5(F)分别表示本发明的其他实施例(实施例2)的带填塞材料的座椅表皮构造的第一缝制部和第二缝制部的概略说明图。

[0061] 在该实施例2中,对与上述实施例(实施例1)相同的构成部件标注相同的附图标记并省略其说明,主要对与实施例1不同的结构进行说明。

[0062] 在实施例1中,两片填塞材料(第一、第二填塞材料)贴里于表层材料,与此相对,在实施例2中仅贴里有一片填塞材料。

[0063] 与左部的装饰罩片24相邻的中央部的装饰罩片22从装饰罩片的上表面(座椅座垫座面)依次重叠(贴里)表层材料22a、填塞材料22b而构成。此外,左部的装饰罩片24也与中央部的装饰罩片相同地,依次重叠(贴里)表层材料24a、填塞材料24b而构成。

[0064] 中央部的装饰罩片的填塞材料22b形成得比表层材料22a短并位于表层材料的下方,比填塞材料22b长的表层材料的部分22af超过填塞材料的末端22bf而沿宽度方向(左方向)延伸,成为不与填塞材料重叠的部分。

[0065] 在中央部的装饰罩的表层材料22a和填塞材料22b重叠的部分,在从填塞材料的末端22bf离开了一定距离(距离Y)的位置粘接表层材料和填塞材料而形成粘接部30。

[0066] 不与填塞材料重叠的表层材料的部分22af沿着填塞材料的末端22bf沿图4(B)所示的箭头方向弯曲(图4(C))。并且,将从表层材料的末端到离开了一定距离的位置设为折回部22af',保留折回部并使表层材料保持重叠地沿图4(C)所示的箭头方向向下方弯曲(图

4(D))。

[0067] 并且,在填塞材料22b的下方缝制相邻的中央部及左部的装饰罩片22、24而形成第一缝制部31(图5(E))。

[0068] 在第一缝制部31将中央部及左部的装饰罩片22、24的末端(具体而言,表层材料22a、24a的末端)折回至各装饰罩背面。并且,在由于该折回而重叠的部分隔着第一缝制部分别对(中央部及左部的装饰罩片的)表层材料22a、24a的末端进行缝制而形成第二缝制部32(图5(F))。

[0069] 观察图5(F)可知,通过对这样的两片装饰罩片进行缝制,两片装饰罩片(中央部及左部的装饰罩片22、24)的第一、第二缝制部31、32形成于从装饰罩片22、24的上表面(座椅座垫座面)向下方下降了相当于表层材料和填塞材料的厚度(尤其是填塞材料的厚度Z)的位置。因此,在两片装饰罩片之间形成相当于填塞材料的厚度的深度的槽S,第一、第二缝制部31、32位于槽的底部。

[0070] 第一、第二缝制部31、32位于从装饰罩片22、24的上表面向下方下降的槽S的底部,因此没有就座者刮到或磨损第一、第二缝制部31、32的担忧,不会产生缝制的线的散开或切断。此外,在槽S的底部,基于第二缝制部32的装饰从装饰罩的上表面露出,因此能够得到装饰罩良好的外观设计。

[0071] 另外,不需要芯材等零件,零件数不会增加。

[0072] 并且,仅通过粘接工序及第一、第二缝制工序在两片装饰罩片22、24之间形成槽S,且第一、第二缝制部位于槽的底部。因此,能够在不增加芯材等零件数的情况下,以基于较少的工序的简单的方法得到没有装饰罩片的缝制的线的散开或切断的担忧的外观设计良好的装饰罩。

[0073] 如上所述,根据本发明,能够得到在不增加零件数的情况下,通过缝制得到良好的外观设计并且不会产生缝制的线的散开或切断的带填塞材料的座椅。

[0074] 另外,能够制造在不增加零件数的情况下,通过缝制得到良好的外观设计并且不会产生缝制的线的散开或切断的装饰罩。

[0075] 上述的实施例用于说明本发明,但对本发明没有任何限定,在本发明的技术范围内实施的变形、改造等全部包含在本发明内,这是不言而喻的。

[0076] 例如在实施例中,例示了车辆用座椅的座椅座垫的装饰罩,但也可以同样地将本发明的构造应用于座椅靠背或头枕的装饰罩。即,通过在覆盖座椅靠背或头枕的装饰罩上根据本发明进行粘接、缝制而形成槽,能够实施没有因就座者的背部或头部而引起的散开或切断的缝制(装饰)。

[0077] 根据本发明的第一技术方案,一种带填塞材料的座椅表皮构造,利用装饰罩覆盖座椅填充物而设为座椅的表皮,所述装饰罩通过对在表层材料贴里有填塞材料的多片装饰罩片的末端进行缝制而形成,所述带填塞材料的座椅表皮构造具备:粘接部,在从填塞材料的末端离开了一定距离的位置粘接表层材料和填塞材料而形成,所述填塞材料形成得比装饰罩片的表层材料短且与表层材料重叠;第一缝制部,使不与填塞材料重叠的部分的表层材料沿着填塞材料的末端弯曲,并在填塞材料的下方对相邻的装饰罩片进行缝制而形成;及第二缝制部,使装饰罩片的末端在第一缝制部折回至各装饰罩背面,并在由于该折回而重叠的部分隔着第一缝制部分别对装饰罩片进行缝制而形成。

[0078] 根据本发明的第二技术方案,一种带填塞材料的座椅表皮构造,利用装饰罩覆盖座椅填充物而设为座椅的表皮,所述装饰罩通过对在表层材料贴里有填塞材料的多片装饰罩片的末端进行缝制而形成,所述带填塞材料的座椅表皮构造具备:粘接部,填塞材料具有第一填塞材料和第二填塞材料,在从第一填塞材料的末端离开了一定距离的位置粘接表层材料和第一填塞材料而形成,所述第一填塞材料形成得比第二填塞材料和表层材料短且夹在表层材料和第二填塞材料之间;第一缝制部,使不与第一填塞材料重叠的部分的表层材料沿着第一填塞材料的末端弯曲,并与第二填塞材料重叠地向下方弯曲,在第二填塞材料的下方对表层材料和第二填塞材料进行缝制而形成;及第二缝制部,使表层材料和第二填塞材料的末端在第一缝制部折回至各装饰罩背面,并在由于该折回而重叠的部分隔着第一缝制部分别对表层材料和第二填塞材料的末端进行缝制而形成。

[0079] 根据本发明的第三技术方案,其中,第一填塞材料形成得比第二填塞材料厚。

[0080] 根据本发明的第四技术方案,一种带填塞材料的座椅表皮的制造方法,对在表层材料贴里有填塞材料的多片装饰罩片的末端进行缝制而形成装饰罩,所述带填塞材料的座椅表皮的制造方法具备以下工序:粘接工序,在从填塞材料的末端离开了一定距离的位置粘接表层材料和填塞材料而形成粘接部,所述填塞材料形成得比装饰罩片的表层材料短且与表层材料重叠;第一缝制工序,使不与填塞材料重叠的部分的表层材料沿着填塞材料的末端弯曲,并在填塞材料的下方对相邻的装饰罩片进行缝制而形成第一缝制部;及第二缝制工序,使装饰罩片的末端在第一缝制部折回至各装饰罩背面,并在由于该折回而重叠的部分隔着第一缝制部分别对装饰罩片进行缝制而形成第二缝制部。

[0081] 根据本发明的第五技术方案,一种带填塞材料的座椅表皮的制造方法,对在表层材料贴里有填塞材料的多片装饰罩片的末端进行缝制而形成装饰罩,所述带填塞材料的座椅表皮的制造方法具备以下工序:粘接工序,填塞材料具有第一填塞材料和第二填塞材料,在从第一填塞材料的末端离开了一定距离的位置粘接表层材料和第一填塞材料而形成粘接部,所述第一填塞材料形成得比第二填塞材料和表层材料短且夹在表层材料和第二填塞材料之间;第一缝制工序,使不与第一填塞材料重叠的部分的表层材料沿着第一填塞材料的末端弯曲,并与第二填塞材料重叠地向下方弯曲,在第二填塞材料的下方对表层材料和第二填塞材料进行缝制而形成第一缝制部;及第二缝制工序,使表层材料和第二填塞材料的末端在第一缝制部折回至各装饰罩背面,并在由于该折回而重叠的部分隔着第一缝制部分别对表层材料和第二填塞材料的末端进行缝制而形成第二缝制部。

[0082] 根据本发明的第六技术方案,其中,第一填塞材料形成得比第二填塞材料厚。

[0083] 工业实用性

[0084] 本发明不限于公交车、轿车、飞机等的通常的车辆用座椅,也能够广泛地应用于所有覆盖装饰罩而形成的座椅,例如办公室使用的座椅(办公用椅子)、设置于文化馆、剧场、电影院、体育设施等的座椅等。

[0085] 附图标记说明

[0086] 10 车辆用座椅

[0087] 12 座椅座垫

[0088] 12-1 座椅座垫的填充物(座椅填充物)

[0089] 20 装饰罩

- [0090] 22、24 座椅座垫的中央部及左部的装饰罩片
- [0091] 22a、24a 表层材料
- [0092] 22b、24b 填塞材料
- [0093] 22b-1、24b-1 第一填塞材料
- [0094] 22b-2、24b-2 第二填塞材料
- [0095] 30 粘接部
- [0096] 31 第一缝制部
- [0097] 32 第二缝制部
- [0098] S 槽

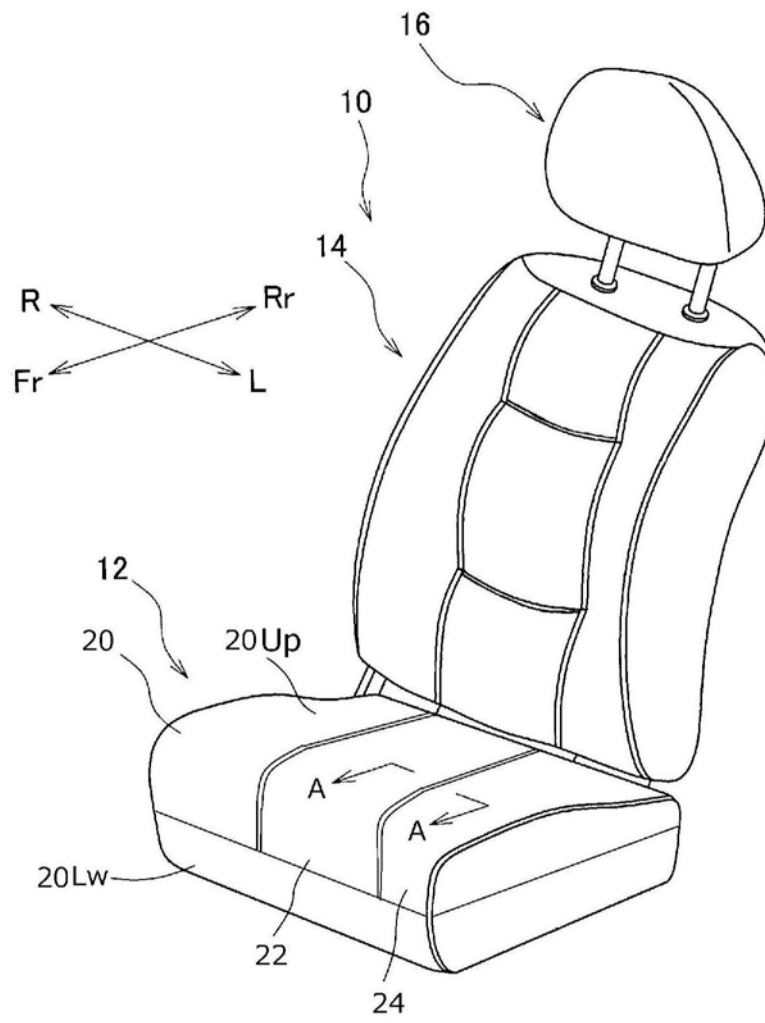
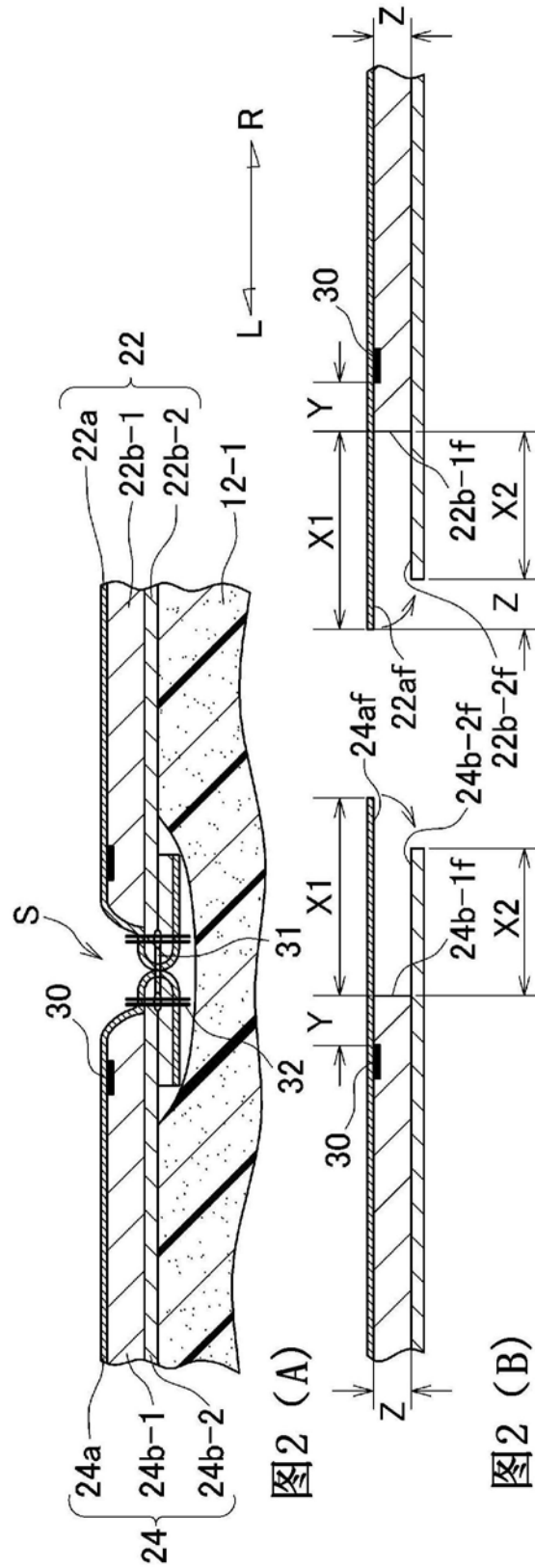


图1



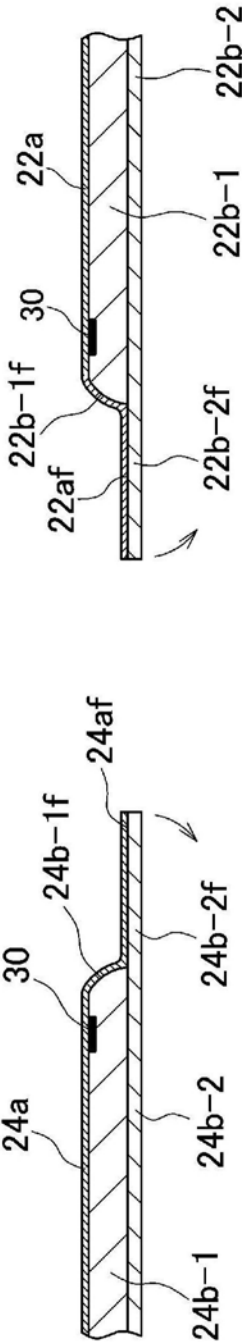


图2 (C)

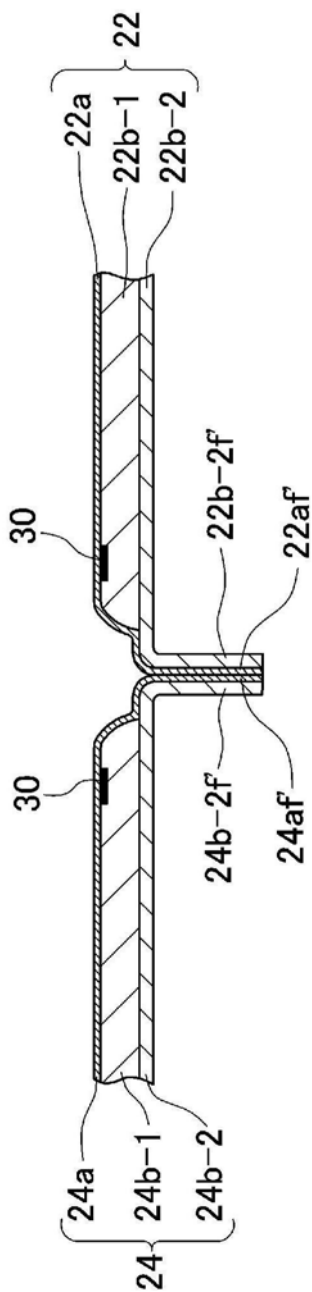


图2 (D)

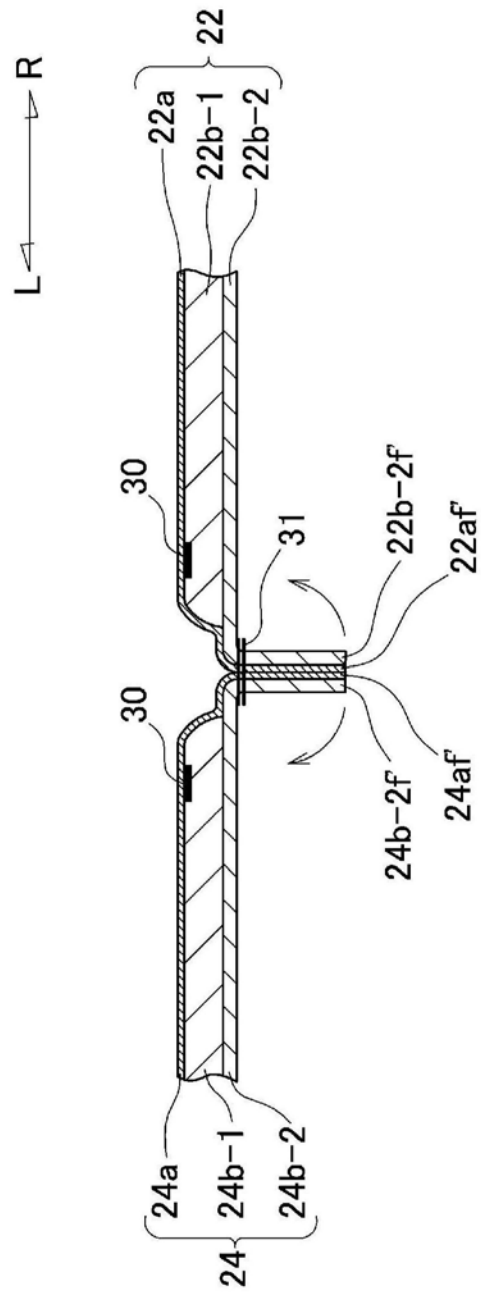


图3 (E)

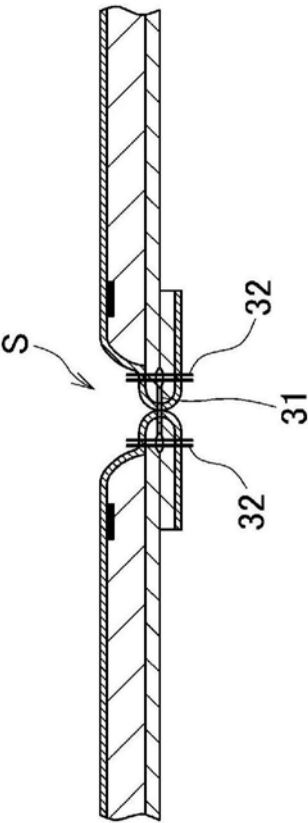


图3 (F)

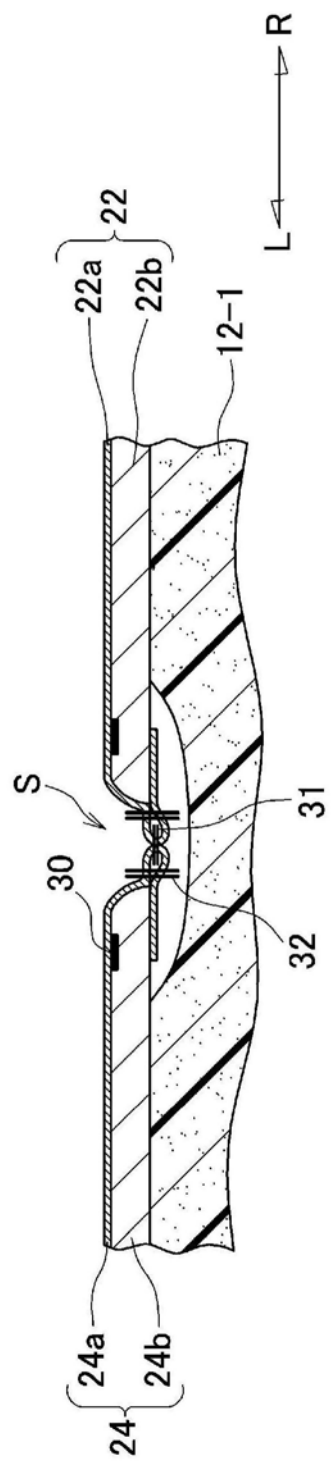


图4 (A)

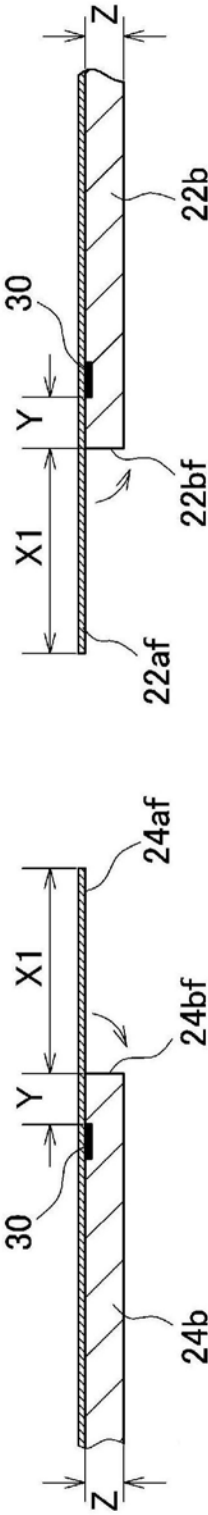


图4 (B)

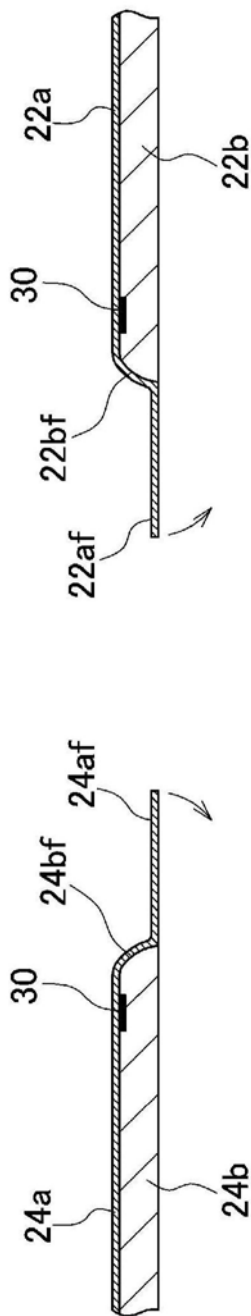


图4 (C)

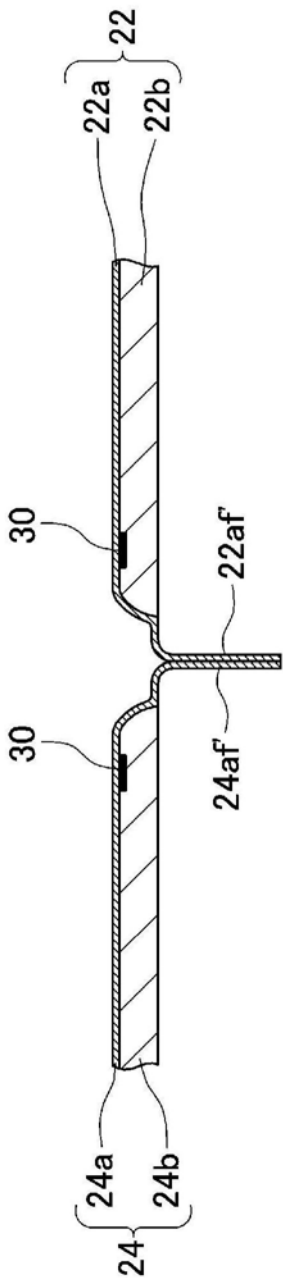


图4 (D)

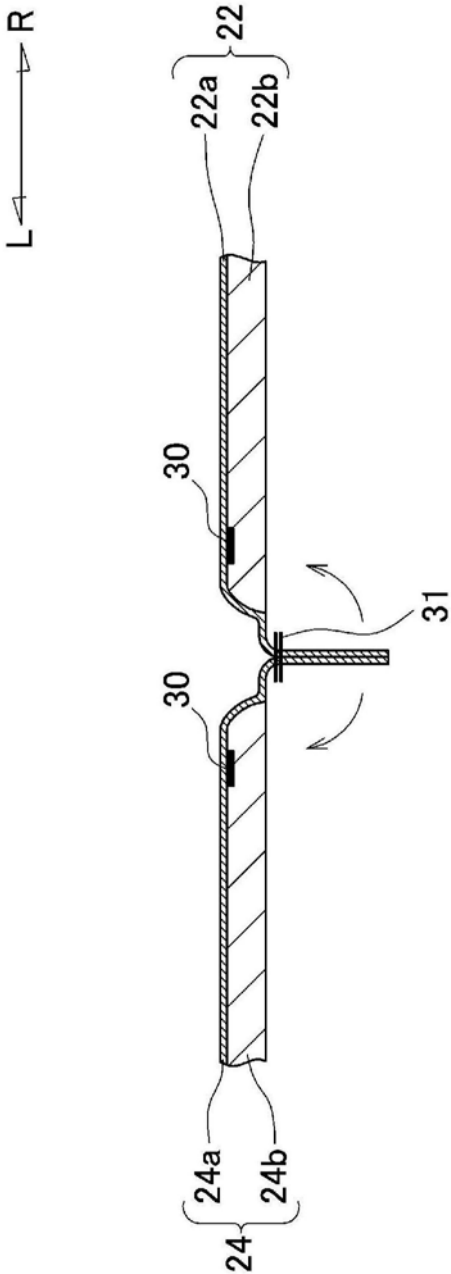


图5 (E)

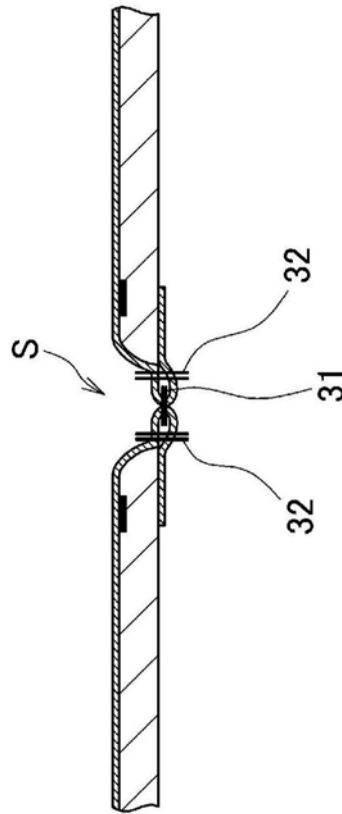


图5 (F)