

【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 3 部門第 5 区分
 【発行日】平成 19 年 3 月 8 日 (2007.3.8)

【公開番号】特開 2006-152506 (P2006-152506A)
 【公開日】平成 18 年 6 月 15 日 (2006.6.15)
 【年通号数】公開・登録公報 2006-023
 【出願番号】特願 2004-347808 (P2004-347808)
 【国際特許分類】

D 0 4 B 7/10 (2006.01)

D 0 4 B 1/22 (2006.01)

D 0 4 B 7/00 (2006.01)

【F I】

D 0 4 B 7/10

D 0 4 B 1/22

D 0 4 B 7/00 1 0 2

【手続補正書】
 【提出日】平成 19 年 1 月 18 日 (2007.1.18)
 【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】

前後に少なくとも一対の対向する針床を備えて、前後の針床間の目移しとラッキングとが可能な横編機で、前後の針床でそれぞれ編成する編地を両端で連結しながら、接合部分には前襷部と後襷部とを有する襷編地を形成して、襷を有する筒状編地を無縫製で編成する方法であって、

接合する複数の筒状編地を、先端から接合部分近傍までそれぞれ編成し、

接合部分近傍では、前後の針床で共通の編出しに続いて前襷部と後襷部との編成を開始し、

前後の各襷部に接合される筒状編地の部分および編成された前後の襷部のうち、いずれか一方を他方に寄せるように成型しながら編成することによって、前記共通の編出しから離間するにつれてコース方向端部の目減らしにより編幅が減少する大略的に菱形の襷編地を介して、筒状編地間を接合することを特徴とする襷を有する筒状編地の編成方法。

【請求項 2】

前記襷編地の編成コース数と、襷編地に接合する部分の筒状編地の編成コース数との比率を、1 : 1 よりも、襷編地側が小さくなるようにして、襷編地をアーチ状に窪ませることを特徴とする請求項 1 記載の襷を有する筒状編地の編成方法。

【請求項 3】

前記比率は、前記前襷部と前記後襷部とで等しいことを特徴とする請求項 2 記載の襷を有する筒状編地の編成方法。

【請求項 4】

前記比率は、前記前襷部と前記後襷部とで異なることを特徴とする請求項 2 記載の襷を有する筒状編地の編成方法。

【請求項 5】

前記前襷部と前記後襷部とは、編出し部分の編幅が異なることを特徴とする請求項 1 ~ 4 のいずれか 1 つに記載の襷を有する筒状編地の編成方法。

【請求項 6】

前後に少なくとも一対の対向する針床を備えて、前後の針床間の目移しとラッキングとが可能な横編機で、前後の針床でそれぞれ編成する編地を両端で連結して複数の筒状編地を形成しながら、隣り合った筒状編地同士を、前襷部と後襷部とを有する襷編地を介して接合し、全体として襷を有する筒状編地を無縫製で編成する方法であって、

接合する複数の筒状編地を、先端から接合部分近傍までそれぞれ編成する第 1 ステップと、

接合部分近傍で、隣り合った編成中の筒状編地間に、前後の針床で共通の編出しに続いて前襷部と後襷部との編成を開始し、前記第 1 ステップで接合部分近傍まで編成した複数の筒状編地を構成する各前後の編地、および前記編成を開始した各前後の襷部に、予め定める順番で給糸しながら編成して一巡するサイクルを繰り返すことによって、複数の筒状編地と 1 または複数の襷編地とを編成するのに並行して、襷編地を介して筒状編地同士を接合する第 2 ステップとを含み、

前記第 2 ステップで編成される各前後の襷部は、予め定めるサイクル毎にコース方向端部で目減らしを行って編み出し部を底辺とする略三角形の形状に編成され、

前記第 2 ステップで編成される各筒状編地およびその筒状編地に隣接する襷編地は、いずれか一方を他方の側に寄せるように成型しながら編成されることによって互いに接合されることを特徴とする請求項 1 ～ 5 のいずれか 1 つに記載の襷を有する筒状編地の編成方法。

【請求項 7】

前後に少なくとも一対の対向する針床を備えて、前後の針床間の目移しとラッキングとが可能な横編機で、前後の針床でそれぞれ編成する編地を両端で連結して複数の筒状編地を形成しながら、隣り合った筒状編地同士を、前襷部と後襷部とを有する襷編地を介して接合して、全体として襷を有する筒状編地を無縫製で編成する方法であって、

接合する複数の筒状編地を、先端から接合部分近傍までそれぞれ編成する第 1 ステップと、

接合部分近傍で、前記第 1 ステップで編成された隣り合った筒状編地間に、襷編地を構成する前襷部と後襷部とが前後の針床で共通の編出し部を底辺とする略三角形の形状となるように、前襷部および後襷部を引返し編みにて編成する第 2 ステップと、

編成された 1 または複数の襷編地の接合部分が係止されている編針を用いて、引返し編みとは異なる給糸口から給糸して複数の筒状編地を編成することによって、襷編地を介して筒状編地同士を接合する第 3 ステップとを含むことを特徴とする請求項 1 ～ 5 のいずれか 1 つに記載の襷を有する筒状編地の編成方法。

【請求項 8】

前記筒状編地は人体の上半身に着用され、

前記襷編地は、筒状編地の袖と身頃との間に形成することを特徴とする請求項 1 ～ 7 のいずれか 1 つに記載の襷を有する筒状編地の編成方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】発明の名称

【補正方法】変更

【補正の内容】

【発明の名称】襷を有する筒状編地の編成方法

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0001

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0001】

本発明は、人体に装着する衣服などを、無縫製の筒状の編地として編成し、関節などに

対応する部分に襷を形成して動きやすくするための襷を有する筒状編地の編成方法に関する。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0008

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0008】

本発明の目的は、無縫製でかつ十分に伸びることも可能な襷を有する筒状編地の編成方法を提供することである。

【手続補正 5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0009

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0009】

本発明は、前後に少なくとも一対の対向する針床を備えて、前後の針床間の目移しとラッキングとが可能な横編機で、前後の針床でそれぞれ編成する編地を両端で連結しながら、接合部分には前襷部と後襷部とを有する襷編地を形成して、襷を有する筒状編地を無縫製で編成する方法であって、

接合する複数の筒状編地を、先端から接合部分近傍までそれぞれ編成し、

接合部分近傍では、前後の針床で共通の編出しに続いて前襷部と後襷部との編成を開始し、

前後の各襷部に接合される筒状編地の部分および編成された前後の襷部のうち、いずれか一方を他方に寄せるように成型しながら編成することによって、前記共通の編出しから離間するにつれてコース方向端部の目減らしにより編幅が減少する大略的に菱形の襷編地を介して、筒状編地間を接合することを特徴とする襷を有する筒状編地の編成方法である。

【手続補正 6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0011

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0011】

また本発明で、前記比率は、前記前襷部と前記後襷部とで等しいことを特徴とする。

【手続補正 7】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0012

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0012】

また本発明で、前記比率は、前記前襷部と前記後襷部とで異なることを特徴とする。

【手続補正 8】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0013

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0013】

また本発明で、前記前襷部と前記後襷部とは、編出し部分の編幅が異なることを特徴とする。

【手続補正 9】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0014

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0014】

また本発明では、前後に少なくとも一対の対向する針床を備えて、前後の針床間の目移しとラッキングとが可能な横編機で、前後の針床でそれぞれ編成する編地を両端で連結して複数の筒状編地を形成しながら、隣り合った筒状編地同士を、前襷部と後襷部とを有する襷編地を介して接合し、全体として襷を有する筒状編地を無縫製で編成する方法であって、

接合する複数の筒状編地を、先端から接合部分近傍までそれぞれ編成する第1ステップと、

接合部分近傍で、隣り合った編成中の筒状編地間に、前後の針床で共通の編出しに続いて前襷部と後襷部との編成を開始し、前記第1ステップで接合部分近傍まで編成した複数の筒状編地を構成する各前後の編地、および前記編成を開始した各前後の襷部に、予め定める順番で給糸しながら編成して一巡するサイクルを繰り返すことによって、複数の筒状編地と1または複数の襷編地とを編成するのに並行して、襷編地を介して筒状編地同士を接合する第2ステップとを含み、

前記第2ステップで編成される各前後の襷部は、予め定めるサイクル毎にコース方向端部で目減らしを行って編み出し部を底辺とする略三角形の形状に編成され、

前記第2ステップで編成される各筒状編地およびその筒状編地に隣接する襷編地は、いずれか一方を他方の側に寄せるように成型しながら編成されることによって互いに接合されることを特徴とする。

【手続補正 10】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0015

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0015】

また本発明では、前後に少なくとも一対の対向する針床を備えて、前後の針床間の目移しとラッキングとが可能な横編機で、前後の針床でそれぞれ編成する編地を両端で連結して複数の筒状編地を形成しながら、隣り合った筒状編地同士を、前襷部と後襷部とを有する襷編地を介して接合して、全体として襷を有する筒状編地を無縫製で編成する方法であって、

接合する複数の筒状編地を、先端から接合部分近傍までそれぞれ編成する第1ステップと、

接合部分近傍で、前記第1ステップで編成された隣り合った筒状編地間に、襷編地を構成する前襷部と後襷部とが前後の針床で共通の編出し部を底辺とする略三角形の形状となるように、前襷部および後襷部を引返し編みにて編成する第2ステップと、

編成された1または複数の襷編地の接合部分が係止されている編針を用いて、引返し編みとは異なる給糸口から給糸して複数の筒状編地を編成することによって、襷編地を介して筒状編地同士を接合する第3ステップとを含むことを特徴とする。

【手続補正 11】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0017

【補正方法】削除

【補正の内容】

【手続補正 12】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】 0 0 1 8

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【 0 0 1 8 】

本発明によれば、襷を有する筒状編地を、前後に少なくとも一对の対向する針床を備えて、前後の針床間の目移しとラッキングとが可能な横編機で、無縫製で編成することができる。接合する複数の筒状編地を、先端から接合部分近傍までそれぞれ編成し、接合部分近傍では襷編地の編出しも開始し、襷編地を、前襷部と後襷部とでそれぞれ編幅を減少させながら、大略的に菱形の形状となるように編成するので、前後の各襷部は一体的に形成され、境界部分に伏目を形成しないので、コース方向の伸びを充分に確保することができる。大略的に菱形の襷編地を形成しながら、筒状編地間を襷編地を介して接合するので、襷編地と筒状編地との接合も円滑に行うことができ、接合部が伸びを阻害しないようにすることができる。

【手続補正 1 3】

【補正対象書類名】 明細書

【補正対象項目名】 0 0 1 9

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【 0 0 1 9 】

また本発明によれば、前記襷編地の編成コース数と、襷編地に接合する部分の筒状編地の編成コース数との比率を、1 : 1 よりも、襷編地側が小さくなるようにする。前後の襷部側で接合される部分は、筒状編地によってウェール方向に引き伸ばされ、前後の襷部で形成する菱形の中央部分が湾曲するように引張られ、アーチ状に窪む曲面形状の襷を形成することができる。

【手続補正 1 4】

【補正対象書類名】 明細書

【補正対象項目名】 0 0 2 0

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【 0 0 2 0 】

また本発明によれば、前襷部と後襷部とは、各襷部が接合される筒状編地に対してコース数が少なくなる比率が等しいので、同等のアーチ状の窪みを形成することができる。

【手続補正 1 5】

【補正対象書類名】 明細書

【補正対象項目名】 0 0 2 1

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【 0 0 2 1 】

また本発明によれば、前襷部と後襷部とは、各襷部が接合される筒状編地に対してコース数が少なくなる比率が異なるので、深さの異なるアーチ状の窪みを形成することができる。

【手続補正 1 6】

【補正対象書類名】 明細書

【補正対象項目名】 0 0 2 2

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【 0 0 2 2 】

また本発明によれば、前襷部と後襷部とは、編出し部分の編幅が異なるので、くり違いを有する襷を形成することができる。

【手続補正 1 7】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 6】

さらに前述のいずれか１つに記載される本発明の襦を有する筒状編地の編成方法によれば、人体などに着用し、腕や脚と胴体との間の大きな動きを許容して、良好な着用感が得られるようにすることができる編地を、無縫製で編成することができる。