

【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、接合部分には前襠部と後襠部とを有する襠編地を形成して、襠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襠部と後襠部との編成を開始し、

前後の各襠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襠部のうち、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襠編地を介して、筒状編地間を接合することを特徴とする襠を有する筒状編地の編成方法。

【請求項2】

前記襠編地の編成コース数と、襠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、襠編地側が小さくなるようにして、襠編地をアーチ状に窪ませることを特徴とする請求項1記載の襠を有する筒状編地の編成方法。

【請求項3】

前記比率は、前記前襠部と前記後襠部とで等しいことを特徴とする請求項2記載の襠を有する筒状編地の編成方法。

【請求項4】

前記比率は、前記前襠部と前記後襠部とで異なることを特徴とする請求項2記載の襠を有する筒状編地の編成方法。

【請求項5】

前記前襠部と前記後襠部とは、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つに記載の襠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、前襠部と後襠部とを有する襠編地を介して接合し、全体として襠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襠部と後襠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襠部に、予め定める順番で糸を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または複数の襠編地とを編成するのに並行して、襠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襠部は、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襠編地は、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つに記載の襠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、前襠部と後襠部とを有する襠編地を介して接合して、全体として襠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、襠編地を構成する前襠部と後襠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、前襠部および後襠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または複数の襠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糸口から糸をして複数の筒状編地を編成することによって、襠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つに記載の襠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、

前記襠編地は、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つに記載の襠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】襠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

対応する部分に縫を形成して動きやすくするための縫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、無縫製でかつ充分に伸びることも可能な縫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、接合部分には前縫部と後縫部とを有する縫編地を形成して、縫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縫部と後縫部との編成を開始し、

前後の各縫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縫部のうち、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縫編地を介して、筒状編地間を接合することを特徴とする縫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、前記前縫部と前記後縫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、前記前縫部と前記後縫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、前記前縫部と前記後縫部とは、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、前襠部と後襠部とを有する襠編地を介して接合し、全体として襠を有する筒状編地を無縫製で編成する方法であつて、

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襠部と後襠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襠部に、予め定める順番で糸を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または複数の襠編地とを編成するのに並行して、襠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襠部は、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襠編地は、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、前襠部と後襠部とを有する襠編地を介して接合して、全体として襠を有する筒状編地を無縫製で編成する方法であつて、

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、襠編地を構成する前襠部と後襠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、前襠部および後襠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または複数の襠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糸口から糸をして複数の筒状編地を編成することによって、襠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】0018

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0018】

本発明によれば、襠を有する筒状編地を、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、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、接合部分近傍では襠編地の編出しも開始し、襠編地を、前襠部と後襠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、前後の各襠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。大略的に菱形の襠編地を形成しながら、筒状編地間を襠編地を介して接合するので、襠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ます。

【手続補正13】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0019

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0019】

また本発明によれば、前記襠編地の編成コース数と、襠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、襠編地側が小さくなるようにする。前後の襠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、前後の襠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襠を形成することができる。

【手続補正14】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0020

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0020】

また本発明によれば、前襠部と後襠部とは、各襠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15】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0021

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0021】

また本発明によれば、前襠部と後襠部とは、各襠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16】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0022

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0022】

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

【手続補正17】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0026

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0026】

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。