

【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 2 部門第 7 区分

【発行日】平成20年1月31日(2008.1.31)

【公開番号】特開2002-211839(P2002-211839A)

【公開日】平成14年7月31日(2002.7.31)

【出願番号】特願2001-2521(P2001-2521)

【国際特許分類】

B 6 5 H 49/10 (2006.01)

【F I】

B 6 5 H 49/10

【手続補正書】

【提出日】平成19年12月10日(2007.12.10)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

給糸体の端面方向に糸を解舒し、該給糸体給糸側端面と対向する位置に配置された給糸方向を規制するガイド A を通って目的の給糸方向へ解舒糸を導く解舒装置において、上記ガイド A からの解舒糸に解舒パルーンの内側から外側へ向けて力を加えるための、ガイド B をガイド A の近傍に配置したことを特徴とする給糸体の解舒装置。

【請求項 2】

ガイド B が給糸体ホルダーに取り付けられていることを特徴とする請求項 1 に記載の給糸体の解舒装置。

【請求項 3】

ガイド A の外側に非接触状態でガイド B を配置したことを特徴とする請求項 1 に記載の給糸体の解舒装置。

【請求項 4】

第 1 および第 2 の複数の給糸体を有し、ガイド A およびガイド B を一方の給糸体位置から他方の給糸体位置に可動自在に配置するとともに、前記第 1 の給糸体のテール糸を次の第 2 の給糸体の解舒糸と結びつけることにより、2 つの給糸体から連続的に解舒するようにしたことを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の給糸体の解舒装置。

【請求項 5】

ガイド A およびガイド B を一方の給糸体位置から他方の給糸体位置に可動自在に配置するとともに、前記第 1 の給糸体のテール糸を次の第 2 の給糸体の解舒糸と結びつけることにより、2 つの給糸体から連続的に解舒するようにしたことを特徴とする請求項 1 または 3 に記載の給糸体の解舒装置。

【請求項 6】

製織におけるヨコ糸給糸体の解舒として、請求項 1 ～ 5 のいずれかに記載の給糸体の解舒装置を備えてなることを特徴とする製織装置。

【請求項 7】

整経機のクリールからの解舒として、請求項 1 ～ 5 のいずれかに記載の給糸体の解舒装置を備えてなることを特徴とする製織準備装置。

【請求項 8】

糸加工の給糸体の解舒として、請求項 1 ～ 5 のいずれかに記載の給糸体の解舒装置を備えてなることを特徴とする加工糸の製造装置。

【請求項 9】

給糸体の端面方向に糸を解舒し、該給糸体給糸側端面と対向する位置に配置された給糸方向を規制するガイド A を通って目的の給糸方向へ解舒糸を導く解舒方法において、上記ガイド A の近傍に設けられたガイド B により、解舒パルーンが外側へ広がる方向に力を加えながら解舒を行うことを特徴とする給糸体の解舒方法。

【請求項 10】

第 1 および第 2 の複数の給糸体を有し、ガイド A およびガイド B を一方の給糸体位置から他方の給糸体位置に可動自在に配置して、前記第 1 の給糸体のテール糸を次の第 2 の給糸体の解舒糸と結びつけることにより、2 つの給糸体から連続的に解舒することを特徴とする請求項 9 に記載の給糸体の解舒方法。

【請求項 11】

製織におけるヨコ糸給糸体の解舒において、請求項 9 または請求項 10 に記載された給糸体の解舒方法を用いてヨコ糸給糸体の解舒を行うことを特徴とする製織方法。

【請求項 12】

整経機のクリール解舒において請求項 9 または請求項 10 に記載された給糸体の解舒方法を用いたことを特徴とする製織準備方法。

【請求項 13】

糸加工の給糸体の解舒方法において、請求項 9 または請求項 10 に記載された給糸体の解舒方法を用いて糸加工を行うことを特徴とする加工糸の製造方法。