

【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 26 年 4 月 3 日 (2014.4.3)

【公開番号】特開 2012-180616 (P2012-180616A)

【公開日】平成 24 年 9 月 20 日 (2012.9.20)

【年通号数】公開・登録公報 2012-038

【出願番号】特願 2011-44348 (P2011-44348)

【国際特許分類】

D 0 4 B 1/00 (2006.01)

【F I】

D 0 4 B 1/00 Z

【手続補正書】

【提出日】平成 26 年 2 月 19 日 (2014.2.19)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 8

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 8】

上記工程 B ~ D における伏目処理用編目列は、1 段以上であり、好ましくは 2 段以上、4 段以下である。この伏目処理用編目列の段数は、工程 B ~ D の途中で増減しても良い。各伏目処理用編目列は、表目のみからなっても良いし、裏目のみからなっても良いし、表目と裏目とが混在していても良い。例えば、各工程で複数段の伏目処理用編目列を編成する場合、ウエール方向に隣接する伏目処理用編目列のうち、一方は表目（あるいは裏目）で統一し、他方は裏目（あるいは表目）で統一する。その他、表目・裏目の形成やミス編成、タック編成を組み合わせ、伏目処理用編目列を編成しても良く、そうすることで、帯状編地部に組織柄を形成することもできる。なお、ここでいう『表目』は、筒状編地を筒の外側から見たときの編目の状態を指す。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 3】

一方、本発明筒状編地は、少なくとも前後一对の針床と、それら針床の編針に編糸を給糸する給糸口とを有し、かつ当該編針に係止される編目を別の編針に目移しが可能な横編機を用いて、筒状に編成された一側編地部および他側編地部のウエール方向端部の編目が伏目処理された筒状編地である。この本発明筒状編地では、前記一側編地部と他側編地部のウエール方向端部の編目は、一側編地部から他側編地部に亘って筒状に周回する帯状編地部により伏目処理されている。そして、その帯状編地部の始端部と終端部とが、終端部に繋がる編糸により接合されていることを特徴とする。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 6】

【図 1】実施形態に示すセーターの衿部の端部を伏目処理する手順を示す編成工程のイメ

ージ図であって、(A)は伏目処理の開始時の状態、(B)は衿部を周回状に伏目処理する途中の状態、(C)は伏目処理を終了する直前の状態を示す。

【図2】伏目処理の開始時における編成工程の前半部分を示す編成工程図である。

【図3】伏目処理の開始時における編成工程の後半部分を示す編成工程図である。

【図4】伏目処理を後針床から前針床に移行する際の編成工程図である。

【図5】伏目処理の終了時における編成工程の前半部分を示す編成工程図である。

【図6】伏目処理の終了時における編成工程の後半部分を示す編成工程図である。

【図7】実施形態に示す編成工程に従って編成されたセーターの衿部の拡大写真を示す図である。

【手続補正4】

【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】

図1に、セーター100の衿部30を編成した状態から、その衿部30のウエール方向端部を伏目処理するための編成工程に係るイメージ図を示す。まず、図1(A)に示すように、針床に係止される衿部30の前編地部10と後編地部20の編幅方向の外側に、同一の編系からなる複数の掛け目を形成する。それら複数の掛け目の半分は、衿部30の最終コースの編目の伏目処理を開始する際に利用される始端部0となり、残りは、伏目処理を完了する際に利用される接続部9となる。

【手続補正5】

【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】

次に、図1(B)に示すように、始端部0(ベース部1)のウエール方向に続く伏目処理用編目列(下段編目列)2と、その下段編目列2のウエール方向に続く伏目処理用編目列(上段編目列)3を形成する。そして、上段編目列3を構成する複数の編目のうち、いずれかを後編地部(一側編地部)20の端部の編目、即ち、衿部30の編目に重ね合わせ、その重ね目を含む上段編目列3を新たなベース部1として規定し直す。以降は、ベース部1のウエール方向に続く下段編目列2と上段編目列3を編成することと、上段編目列3のいずれかの編目を後編地部20の編目に重ねることと、上段編目列3をベース部1として規定し直すことと、を繰り返し、後編地部20のウエール方向端部の編目を伏目処理していく。後編地部20について伏目処理が終われば、処理方向を反転させ、前編地部(他側編地部)10についても同様の編成を行う。そうすることで、衿部30の編目を伏目処理しつつ、その衿部30の縁に带状編地部4が編成されていく。

【手続補正6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0040

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0040】

U6では、U4、U5において形成した上段編目列(带状編地部4の終端部)3を、前編地部10の最後の編目に向かって移動させ、当該最後の編目と、上段編目列3の紙面左側端部の編目とを重ね合わせる。続くU7では、FBの編針A、C、Eに係止される接続部9を構成する掛け目を対向するBBの編針A、C、Eに目移しする。そして、U8では、U6において形成したBBの編針Gの重ね目に続く編目を編成すると共に、U7においてBBの編針Eに目移しされた掛け目に続く編目を編成し、上段編目列3と接続部9の一

部を、上段編目列 3 と接続部 9 の境界部で接続する。

【手続補正 7】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 5 0

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 5 0】

1 0 0 セーター

1 0 前編地部 (他側編地部) 2 0 後編地部 (一側編地部)

3 0 衿部

0 始端部

1 ベース部

2 下段編目列 (伏目処理用編目列)

3 上段編目列 (伏目処理用編目列)

4 带状編地部

9 接続部

A ~ Z , A ' 編針