

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公表特許公報(A)

(11) 特許出願公表番号

特表2010-511108

(P2010-511108A)

(43) 公表日 平成22年4月8日(2010.4.8)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
A 4 1 B 11/00 (2006.01)	A 4 1 B 11/00 A	3 B 0 1 8
D 0 4 B 1/26 (2006.01)	D 0 4 B 1/26	4 L 0 0 2

審査請求 未請求 予備審査請求 未請求 (全 20 頁)

(21) 出願番号 特願2009-538855 (P2009-538855) (86) (22) 出願日 平成19年12月2日 (2007.12.2) (85) 翻訳文提出日 平成21年8月3日 (2009.8.3) (86) 国際出願番号 PCT/IL2007/001486 (87) 国際公開番号 W02008/065671 (87) 国際公開日 平成20年6月5日 (2008.6.5) (31) 優先権主張番号 60/868, 183 (32) 優先日 平成18年12月1日 (2006.12.1) (33) 優先権主張国 米国 (US)	(71) 出願人 505424859 ナイキ インターナショナル リミテッド アメリカ合衆国 オレゴン州 97005 -6453 ビーバートン ワン パウワ ーマン ドライブ (74) 代理人 100140109 弁理士 小野 新次郎 (74) 代理人 100089705 弁理士 社本 一夫 (74) 代理人 100075270 弁理士 小林 泰 (74) 代理人 100080137 弁理士 千葉 昭男 (74) 代理人 100096013 弁理士 富田 博行
---	--

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 靴下及びその製造方法

(57) 【要約】

足指領域及び/又はかかと領域を備えた靴下。足指領域は、少なくとも2つのサブ領域に分割されている。少なくとも2つの互いに隣接するサブ領域間の境界線は実質的に垂直である。靴下を製造する方法は、少なくとも2つのサブ領域に分割された足指領域及び/又はかかと領域を形成する工程を含む。少なくとも2つの互いに隣接するサブ領域の間の境界線は実質的に垂直である。

【選択図】 図1

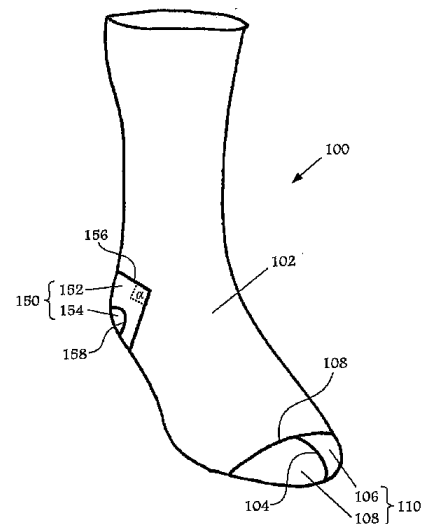


Fig. 1

【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

足指領域を備えた靴下において、該足指領域は、少なくとも 2 つのサブ領域に分割されており、互いに隣接する前記少なくとも 2 つのサブ領域間の境界線が実質的に垂直である、靴下。

【請求項 2】

請求項 1 に記載の靴下において、互いに隣接する前記少なくとも 2 つのサブ領域は、実質的に一体的に形成されている、靴下。

【請求項 3】

請求項 1 に記載の靴下において、互いに隣接する前記少なくとも 2 つのサブ領域は、靴下の編み工程の間に形成されている、靴下。

10

【請求項 4】

請求項 1 に記載の靴下において、前記少なくとも 2 つのサブ領域は、少なくとも 1 つの性質により互いに識別される、靴下。

【請求項 5】

請求項 4 に記載の靴下において、性質は、弾性、強さ、柔らかさ、隔離、摩擦、密度、厚さ、液体の吸収性、衝撃吸収性、外観、色、系の色、編み型式、系の組成、系の太さ、系番手、系の物理的性質の少なくとも 1 つを含む、靴下。

【請求項 6】

足指領域を備えた靴下において、該足指領域は、少なくとも 2 つのサブ領域に分割されており、互いに隣接する前記少なくとも 2 つのサブ領域の間の境界線が、靴下の中心軸線に対して実質的に平行に延びている、靴下。

20

【請求項 7】

請求項 6 に記載の靴下において、互いに隣接する前記少なくとも 2 つのサブ領域は、実質的に、一体的に形成されている、靴下。

【請求項 8】

請求項 6 に記載の靴下において、互いに隣接する前記少なくとも 2 つのサブ領域は、靴下の編み工程の間に形成されている、靴下。

【請求項 9】

請求項 6 に記載の靴下において、前記少なくとも 2 つのサブ領域は、少なくとも 1 つの性質により互いに識別される、靴下。

30

【請求項 10】

請求項 9 に記載の靴下において、前記性質は、弾性、強さ、柔らかさ、隔離、摩擦、密度、厚さ、液体の吸収性、衝撃吸収性、外観、色、系の色、編み型式、系の組成、系の太さ、系番手、および系の物理的性質の少なくとも 1 つを含む、靴下。

【請求項 11】

足指領域を備え、該足指領域は、少なくとも 2 つのサブ領域に分割され、互いに隣接する前記少なくとも 2 つのサブ領域の間の境界線が、垂直な構成要素を備えている、靴下。

【請求項 12】

請求項 11 に記載の靴下において、互いに隣接する前記少なくとも 2 つのサブ領域は、実質的に一体的に形成されている、靴下。

40

【請求項 13】

請求項 11 に記載の靴下において、互いに隣接する前記少なくとも 2 つのサブ領域は、靴下の編み工程の間に形成されている、靴下。

【請求項 14】

請求項 11 に記載の靴下において、前記少なくとも 2 つのサブ領域は、少なくとも 1 つの性質により互いに識別される、靴下。

【請求項 15】

請求項 14 に記載の靴下において、前記性質は、弾性、強さ、柔らかさ、隔離、摩擦、密度、厚さ、液体の吸収性、衝撃吸収性、外観、色、系の色、編み型式、系の組成、系の太

50

さ、糸番手、および糸の物理的性質の少なくとも1つを含む、靴下。

【請求項16】

靴下を製造する方法において、

少なくとも2つのサブ領域に分割された足指領域を形成する工程を含み、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域の間の境界線が実質的に垂直である、靴下を製造する方法。

【請求項17】

請求項16に記載の方法において、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域は、実質的に一体的に形成される、方法。

【請求項18】

請求項16に記載の方法において、前記形成する工程は、編み工程を含む、方法。

【請求項19】

請求項16に記載の方法において、前記形成する工程は、三次元的な「ニードルバイニードルセクション」工程を含む、方法。

【請求項20】

請求項16に記載の方法において、前記形成する工程は、少なくとも1つの針が編み位置にあり、少なくとも1つの針がミスレベル位置にある状態にて行なわれる、方法。

【請求項21】

請求項16に記載の方法において、少なくとも2つのサブ領域は、少なくとも1つの性質により互いに識別される、方法。

【請求項22】

請求項21に記載の方法において、前記性質は、弾性、強さ、柔らかさ、隔離、摩擦、密度、厚さ、液体の吸収性、衝撃吸収性、外観、色、糸の色、編み型式、糸の組成、糸の太さ、糸番手、および糸の物理的性質の少なくとも1つを含む、方法。

【請求項23】

かかと領域を備えている靴下において、該かかと領域は、少なくとも2つのサブ領域に分割されており、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域間の境界線が実質的に垂直である、靴下。

【請求項24】

請求項23に記載の靴下において、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域は、実質的に一体的に形成されている、靴下。

【請求項25】

請求項23に記載の靴下において、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域は、靴下の編み工程の間に形成されている、靴下。

【請求項26】

請求項23に記載の靴下において、前記少なくとも2つのサブ領域は、少なくとも1つの性質により互いに識別される、靴下。

【請求項27】

請求項26に記載の靴下において、前記性質は、弾性、強さ、柔らかさ、隔離、摩擦、密度、厚さ、液体の吸収性、衝撃吸収性、外観、色、糸の色、編み型式、糸の組成、糸の太さ、糸番手、および糸の物理的性質の少なくとも1つを含む、靴下。

【請求項28】

かかと領域を備えている靴下において、該かかと領域は、少なくとも2つのサブ領域に分割されており、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域の間の境界線が、靴下の中心軸線に対して実質的に平行に延びている、靴下。

【請求項29】

請求項28に記載の靴下において、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域は、実質的に一体的に形成されている、靴下。

【請求項30】

請求項28に記載の靴下において、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域は、靴

10

20

30

40

50

下の編み工程の間に形成されている、靴下。

【請求項 3 1】

請求項 2 8 に記載の靴下において、前記少なくとも 2 つのサブ領域は、少なくとも 1 つの性質により互いに識別される、靴下。

【請求項 3 2】

請求項 3 1 に記載の靴下において、前記性質は、弾性、強さ、柔らかさ、隔離、摩擦、密度、厚さ、液体の吸収性、衝撃吸収性、外観、色、系の色、編み型式、系の組成、系の太さ、系番手、系の物理的性質の少なくとも 1 つを含む、靴下。

【請求項 3 3】

かかと領域を備える靴下において、該かかと領域は、少なくとも 2 つのサブ領域に分割されており、互いに隣接する前記少なくとも 2 つのサブ領域の間の境界線が、垂直な構成要素を備えている、靴下。

10

【請求項 3 4】

請求項 3 3 に記載の靴下において、互いに隣接する前記少なくとも 2 つのサブ領域は、実質的に一体的に形成されている、靴下。

【請求項 3 5】

請求項 3 3 に記載の靴下において、互いに隣接する前記少なくとも 2 つのサブ領域は、靴下の編み工程の間に形成されている、靴下。

【請求項 3 6】

請求項 3 3 に記載の靴下において、前記少なくとも 2 つのサブ領域は、少なくとも 1 つの性質により互いに識別される、靴下。

20

【請求項 3 7】

請求項 3 6 に記載の靴下において、前記性質は、弾性、強さ、柔らかさ、隔離、摩擦、密度、厚さ、液体の吸収性、衝撃吸収性、外観、色、系の色、編み型式、系の組成、系の太さ、系番手、および系の物理的性質の少なくとも 1 つを含む、靴下。

【請求項 3 8】

靴下を製造する方法において、

少なくとも 2 つのサブ領域に分割されたかかと領域を形成する工程を含み、互いに隣接する前記少なくとも 2 つのサブ領域の間の境界線が実質的に垂直である、靴下を製造する方法。

30

【請求項 3 9】

請求項 3 8 に記載の方法において、互いに隣接する前記少なくとも 2 つのサブ領域は、実質的に一体的に形成される、方法。

【請求項 4 0】

請求項 3 8 に記載の方法において、前記形成する工程は、編み工程を含む、方法。

【請求項 4 1】

請求項 3 8 に記載の方法において、前記形成する工程は、三次元的な「ニードルバイニードルセクション」工程を含む、方法。

【請求項 4 2】

請求項 3 8 に記載の方法において、前記形成する工程は、少なくとも 1 つの針が編み位置にあり、少なくとも 1 つの針がミスレベル位置にある状態にて行われる、方法。

40

【請求項 4 3】

請求項 3 8 に記載の方法において、少なくとも 2 つのサブ領域は、少なくとも 1 つの性質により互いに識別される、方法。

【請求項 4 4】

請求項 4 3 に記載の方法において、前記性質は、弾性、強さ、柔らかさ、隔離、摩擦、密度、厚さ、液体の吸収性、衝撃吸収性、外観、色、系の色、編み型式、系の組成、系の太さ、系番手、および系の物理的性質の少なくとも 1 つを含む、方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

50

【 0 0 0 1 】

靴下は、人の足を包み、また多くの場合、脚の下方部分をも包み且つ覆うために使用される、編んだ衣料品である。靴下は、通常、足を外部温度から隔離し、水分及び汗を吸収し、且つ、足と靴との間の摩擦を緩和することを目的とする。

【 発明の概要 】

【 発明が解決しようとする課題 】

【 0 0 0 2 】

靴下は、綿、ウール、ポリエステル、ナイロン又はその他の材料にて出来ていることが多い。これらの靴下は、多くの色及びパターンにて存在するものの、パターンの複雑さ及び構造は通常、今日使用されている製造技術により制限される。

10

【 0 0 0 3 】

商業的に製造する靴下は、丸編み機を使用して生産される。これらの編み機は、シリンダ、又は場合によっては、二重シリンダに取り付けられた針を用いる。シリンダは、旋回し、また、針は系のループを相互に係止する。編み工程が終わった時点で、製造された靴下は、通常、両側が開放した布の筒のように見える。後の工程にて、靴下は、その足指領域を閉じられるべく縫い機（ミシン）又は編み機まで移動される。かかる機械は、「足指クロージング機械」と称されることが多い。

【 0 0 0 4 】

関連する技術の上記の例及びこれと関連した制限の上記の例は、単に例示に過ぎず、限定的なものであることを意図するものではない。関連する技術のその他の制限は、本明細書を読み且つ図面を検討することにより当該技術の当業者に明らかになるであろう。

20

【 課題を解決するための手段 】

【 0 0 0 5 】

ある実施の形態によれば、足指領域を備えた靴下にして、この足指領域は、少なくとも2つのサブ領域に分割され、少なくとも2つの互いに隣接するサブ領域間の境界線は実質的に垂直である、靴下が提供される。

【 0 0 0 6 】

ある実施の形態によれば、足指領域を備えた靴下にして、この足指領域は、少なくとも2つのサブ領域に分割され、少なくとも2つの互いに隣接するサブ領域の間の境界線は、靴下の中心軸線に対して実質的に平行に延びている、靴下が提供される。

30

【 0 0 0 7 】

ある実施の形態によれば、足指領域を備えた靴下にして、この足指領域は、少なくとも2つのサブ領域に分割され、少なくとも2つの互いに隣接するサブ領域の間の境界線は、垂直な構成要素を備えている、靴下が提供される。

【 0 0 0 8 】

ある実施の形態によれば、かかと領域を備えた靴下にして、このかかと領域は、少なくとも2つのサブ領域に分割され、少なくとも2つの互いに隣接するサブ領域の間の境界線は実質的に垂直である、靴下が提供される。

【 0 0 0 9 】

ある実施の形態によれば、かかと領域を備えた靴下にして、このかかと領域は、少なくとも2つのサブ領域に分割され、少なくとも2つの互いに隣接するサブ領域の間の境界線は、靴下の中心軸線に対して実質的に平行に延びる、靴下が提供される。

40

【 0 0 1 0 】

ある実施の形態によれば、かかと領域を備えた靴下にして、このかかと領域は、少なくとも2つのサブ領域に分割され、少なくとも2つの互いに隣接するサブ領域の間の境界線は垂直な構成要素を備えている、靴下が提供される。

【 0 0 1 1 】

その他の実施の形態によれば、靴下を製造する方法にして、少なくとも2つのサブ領域に分割された足指領域を形成する工程を含み、少なくとも2つの互いに隣接するサブ領域の間の境界線は、実質的に垂直である、靴下を製造する方法が提供される。

50

【 0 0 1 2 】

その他の実施の形態によれば、靴下を製造する方法にして、少なくとも2つのサブ領域に分割されたかかと領域を形成する工程を含み、少なくとも2つの互いに隣接するサブ領域の間の境界線は実質的に垂直である、靴下を製造する方法が提供される。

【 0 0 1 3 】

上記形成する工程は、編み工程を含むことができる。上記形成する工程は、三次元的な「ニードルバイニードルセレクション (needle by needle selection)」工程を含むことができる。上記形成する工程は、少なくとも1つの針が編み位置にあり、少なくとも1つの針がミスレベル位置にある状態にて行なうことができる。

【 0 0 1 4 】

少なくとも2つの互いに隣接するサブ領域は、実質的に一体的に形成することができる。少なくとも2つの互いに隣接するサブ領域は、靴下の編み工程の間に形成することができる。少なくとも2つのサブ領域は、少なくとも1つの性質により互いに識別することができる。

【 0 0 1 5 】

この性質は、弾性、強さ、柔らかさ、隔離性、摩擦、密度、厚さ、液体の吸収性、衝撃吸収性、外観、色、糸の色、編み型式、糸の組成、糸の太さ、糸番手、糸の物理的性質、及び(又は)その他の性質の少なくとも1つを含むことができる。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 1 6 】

一例としての実施の形態は、参照した図面に示されている。本明細書に開示した実施の形態及び図面は、限定的ではなく、単に一例であるとみなされるべきことを意図するものである。

【 図 1 】 図 1 は、靴下の斜視図を概略図的に示す。

【 図 2 】 図 2 は、靴下の部分斜視図を概略図的に示す。

【 図 3 】 図 3 は、靴下の別の部分斜視図を概略図的に示す。

【 図 4 】 図 4 は、靴下の別の斜視図を概略図的に示す。

【 図 5 】 図 5 は、後方から見た靴下の平面図を概略図的に示す。

【 図 6 】 図 6 は、後方から見た靴下のかかと領域の部分平面図を概略図的に示す。

【 図 7 】 図 7 は、編みパターンの平面図を概略図的に示す。

【 図 8 】 図 8 は、図 7 の編み領域 730 の拡大平面図を概略図的に示す。

【 発明を実施するための形態 】

【 0 0 1 7 】

本発明が完全に理解されるようにするため、以下の詳細な説明にて、多数の具体的な詳細を記載する。しかし、当該技術の当業者は、これらの詳細な説明なしでも本発明を実施することができるであろう。本発明は、以下に開示する形態そのもののみに限定することを意図されていない。

【 0 0 1 8 】

ある実施の形態によれば、足指領域もしくはかかと領域又はその双方の領域を含み、その足指領域もしくはかかと領域又はその双方の領域は、少なくとも2つのサブ領域へと独立的に分割され、2つの互いに隣接するサブ領域の間の境界線は、垂直であり又は垂直の構成要素を備えている、靴下が提供される。2つの互いに隣接するサブ領域は、例えば、靴下の編み工程の間に、実質的に、一体的に形成してもよい。

【 0 0 1 9 】

2つの互いに隣接するサブ領域は、異なる性質(弾性、強さ、柔らかさ、隔離、摩擦、密度、厚さ、液体(汗のような)吸収性、衝撃吸収性、外観、色、糸の色、編み型式(平編み、テリー編み又は任意のその他の編み型式)、糸の組成(例えば、綿及びウール系のような天然系、レーヨンのような人工の糸、ポリエステル、ナイロン及びポリプロピレン系及び同様のもののような合成系、及び材料の任意の組み合わせ及び比率を含むその他の糸の組成)、糸番手(糸の太さのような)、糸の物理的性質(弾性、強さ又は任意のその

10

20

30

40

50

他の性質)又はこれらの任意の組み合わせを特徴とすることができる。

【0020】

本明細書にて使用する「垂直」という語は、靴下の中心形成軸線に沿って実質的に延びる方向を含むことができる。換言すれば、本明細書にて使用する「垂直」という語は、靴下の長い筒状寸法方向を含むことができる。靴下の中心軸線(単に「長い筒状寸法方向」と称することもできる)は、図5にて中心軸線580として概略図的に示されている。

【0021】

少なくとも2つの互いに隣接するサブ領域の間の境界線は、中心軸線580のような靴下の中心形成軸線に対して垂直でないなら、本明細書にて、「垂直な構成要素」を備えていると称することができる。「垂直な構成要素」を備えている少なくとも2つの互いに隣接するサブ領域の間の境界線の例は、図5の線558及び図1の線104を含む。

10

【0022】

足指領域及び(又は)かかと領域は、全体として靴下領域のその他の領域に対して適用されるスパイラル連続編みの場合と異なり、「行きつ戻りつ」(back and forth)の形態にて編みが実行される、全体として、往復運動工程(reciprocating process)により編まれるから、これらの領域は、靴下の往復運動(reciprocated)領域と称することもできる。

【0023】

全体として、足指領域及び(又は)かかと領域は、現在、針ピッカを使用して編まれている。

20

【0024】

ある実施の形態によれば、足指領域及び(又は)かかと領域は、三次元的な「ニードルバイニードルセクション」工程により編むことができる。

【0025】

参照番号100で示した、一例としての靴下の斜視図である図1を参照する。靴下100は、実質的に3つの領域に分割することができる。

【0026】

すなわち、第一足指サブ領域106と、第二の足指サブ領域108とを含むことのできる足指領域110のような足指領域と、

第一のかかとサブ領域152と、第二のかかとサブ領域154とを含むことのできるかかと領域150のようなかかと領域と、

30

足指領域110及びかかと領域150内に含まれない靴下領域100を構成する残領域102のような、残領域とである。

【0027】

一例としての靴下100は、その外形の全体的な形状から認識し得るように、ユーザの右足に装着することが意図されよう。当該技術の当業者には、本発明は、ユーザの左足に装着する靴下(図示せず)にも適用され、また、かかる靴下(図示せず)は、本明細書にて説明した靴下100の同一の鏡像とすることができることが理解されよう。その他の実施の形態(図示せず)において、1対の靴下は、例えば、ユーザの足が異なる形状及び(又は)寸法であるとき、又は、異なる特徴を有する靴下が必要とされるとき、互いに同一の鏡像でない2つの靴下を含むことができる。

40

【0028】

靴下100の足指領域110及び(又は)かかと領域150は、系の型式、系の太さ、系の色、編み型式及び同様のものの多数の組み合わせを含むことができる。かかる組み合わせ及び足指領域110及び(又は)かかと領域150のその他の特徴の例は、以下のセクション1(「足指領域」)及びセクション2(「かかと領域」)にて更に説明する。

【0029】

セクション1．足指領域

図1に示した一例としての足指領域110は、靴下100を装着したときユーザの足の足指を実質的に取り囲み又は覆う。これにより「取り囲み」は、足指頂部側(実質的に1

50

10で示した部分)の取り囲みと、足指の底部側(図示せず)の取り囲みとを含むことができる。その他の実施の形態(図示せず)において、足指領域は、実質的に、足指の頂部側のみを取り囲み、又は、これと代替的に足指の底部側のみを取り囲むようにしてもよい。更なる実施の形態(図示せず)において、足指領域は、より複雑なパターンを有するようにしてもよい。例えば、足指領域は、足指の頂部側の一部分及び足指の底部側の一部分を取り囲むようにしてもよく、また、選択的に、ユーザの足のその他の部分を実質的に覆う更なる靴下領域を含むようにしてもよい。

【0030】

足指領域110は、上述したように、第一の足指サブ領域106及び第二の足指サブ領域108を含むことができる。一例としての第一の足指サブ領域106は、実質的に、ユーザの足の親指を覆うようにする一方、一例としての第二の足指サブ領域108は、実質的にユーザの足の他の指を覆うようにすることができる。

【0031】

次に、図2を参照すると、別の実施の形態が図示されており、ここで足指領域210のような足指領域は、第一の足指サブ領域206、第二の足指サブ領域208、及び第三の足指サブ領域212という3つのサブ領域を含むことができる。第一の足指サブ領域206は、実質的にユーザの足の親指を覆い、第二の足指サブ領域208は、実質的に、親指の隣りの2つの足指を覆い、第三の足指サブ領域212は、実質的に親指から最も遠い2つの足指を覆うことができる。その他の実施の形態(図示せず)は、異なる足指の位置に各々実質的に対応する複数のサブ領域を含むことができる。更に、サブ領域(図示せず)は、各々、1つ以上の足指グループの位置に対応するようにすることができる。

【0032】

図1に参照番号110で示し且つ、図2に参照番号210で示した足指領域の実施の形態は、ユーザの足指の位置を実質的に覆い且つ(又は)その位置に対応する、上述したサブ領域を含むことができる。しかし、更なる実施の形態は、必ずしもユーザの足指の位置に対応しないが、異なるパターン及び(又は)経路にて配置することができるサブ領域を含む。かかる一例としての実施の形態は、図3に示されており、ここにおいて、足指領域310は、第一の足指サブ領域306、第二の足指サブ領域308を含むことができる。第一の足指サブ領域306は、ユーザの親指のほぼ上方から、親指の先端の回りに延び、次に、親指の下方へと延びる実質的に細長い楕円形の形状であるようにすることができる。第二の足指サブ領域308は、第一の足指サブ領域206に含まれない足指領域310のその他の部分を実質的に構成することができる。

【0033】

図3に示した一例としての足指領域310と同様、その他の実施の形態(図示せず)は、ユーザの足指の位置に対応し又は対応しない色々な形状、寸法、配列、パターン及び(又は)経路を有する、サブ領域の更なる組み合わせを含むことができる。当該技術の当業者には、図1、図2及び図3にて参照番号110、210、310で示した足指領域の実施の形態はそれぞれ単に、足指領域のサブ領域の可能な形状、寸法、配列、パターン及び(又は)経路の3つの例を示すに過ぎないことが明らかであろう。当該技術の当業者は、色々なその他の可能性及び組み合わせが存在し、これらの全ては、本発明の所期の範囲に属することが認識されよう。

【0034】

図1の第一の足指サブ領域106及び第二の足指サブ領域108、図2の第一の足指サブ領域206、第二の足指サブ領域208及び第三の足指サブ領域212、及び図3の第一の足指サブ領域306、第二の足指サブ領域308のようなサブ領域は、色々な特徴の点において互いに相違するものとしてもよい。例えば、異なるサブ領域は、実質的に系の型式、系の太さ、系の色、編み方法及び同様のものの点にて相違し、かかる相違が異なる性質を有する布に反映されるようにすることができる。これと代替的に、足指領域の1つ以上のサブ領域は、同一の特徴の幾つか又は同一のものを共用することができる一方、その同一の足指領域のその他の1つ以上のサブ領域は、同一の特徴の異なる又は同様の組の

幾つか又は全てを共用することができる。更に、異なるサブ領域は、例えば、同一又は1つ以上の糸を使用して編むことができるが、サブ領域の各々を形成するため使用される編み方法の結果、異なるテクスチャ、厚さ、構造及び（又は）その他の性質を有するサブ領域となる。これと代替的に、テクスチャ、厚さ、構造及び（又は）その他の性質の相違は、異なるサブ領域をわたって同様の又は異なる編み方法と共に同様又は異なる糸の追加的な組み合わせを使用する結果であるようにしてもよい。

【0035】

図1の第一の足指サブ領域106及び第二の足指サブ領域108、図2の第一の足指サブ領域206、第二の足指サブ領域208及び第三の足指サブ領域212及び図3の第一の足指サブ領域306、第二の足指サブ領域308のような、サブ領域を形成する布の可能なテクスチャ、厚さ及び構造の幾つかは、実質的に、テリー編み（タオル状布を製造することが多い編み方法）、平メッシュ編み（実質的に平坦な布を製造することが多い編み方法）及び（又は）タック縫い（より高密度、厚い布を製造することが多い編み又は縫い方法）のような、異なる編み方法に起因するものとして行うことができる。これら及びその他の編み方法は、異なる又は同様の糸の型式、太さ及び（又は）色と共に実行することができる。

10

【0036】

次に、図1を参照すると、第一の足指サブ領域106及び第二の足指サブ領域108のようなサブ領域は、実質的に、第一の境界線104のような、境界線に沿って互いに当接し、また、共に、第二の境界線108のような境界線に沿って靴下100の残領域102のような、靴下の残領域に当接するようにしてもよい。第一の足指サブ領域106、第二の足指サブ領域108及び残領域102は、縫うことにより実質的に、機能的に互いに接続し又は取り付けを行うことができる。より望ましくは、第一の足指サブ領域106、第二の足指サブ領域108及び残領域102は、実質的に、編むことにより一体的に形成することができる。これら3つの領域を共に一体的に形成することは、多くの理由のため、縫う場合よりも好ましいであろう。例えば、靴下100のような靴下の製造は、一体形成により迅速に行うことができる。靴下100のような靴下は、そのサブ領域が一体的に形成される場合、より耐久性があり且つ引裂き難いものとして行うことができる。そのサブ領域が互いに縫うことなく一体的に形成される場合、靴下100のような靴下は、装飾上においてもより魅力的である。

20

30

【0037】

しかし、幾つかの実施の形態において、残領域は、上述した縫い方法の不利な点の幾つか又は全てを実質的に解消し又は緩和しつつ、実質的に、足指領域に縫いつけることができる。図4を参照すると、一例としての靴下が側面図にて参照番号400で示されている。靴下400は、図1の靴下100と同一又は同様のものとして行うことができる。靴下400は、図1の第二の境界線108と同一又は同様のものとして行うことができる第二の境界線408のような、境界線を有することができる。第二の境界線408は、靴下400の上半分にわたって実質的に延びるようにし、このことは、この第二の境界線は、靴下400を装着したとき、ユーザの足の底部側の下方ではなく、ユーザの足の頂部側の上方を延びることを意味する。その他の実施の形態（図示せず）においては、第二の境界線は、ユーザの足の底部側の下方を延びるように行うことができる。靴下400は、図1の足指領域110と同一又は同様とすることのできる足指領域410のような足指領域と、図1の残領域102と同一又は同様のものとして行うことができる残領域402のような残領域とを有するようにしてもよい。残領域402及び足指領域410は、第二の境界線408に沿って互いに実質的に縫いつけることができる。

40

【0038】

かかる縫いは、幾つかの場合、実質的に、靴下400を編むため使用することのできる編機の特徴又はその他の理由のため、有益であろう。かかる編機は、靴下400のような靴下を実質的に円形のパターンにて編むことのできる円形編機となろう。かかる円形編機の実質的に最終製品は、その両端が開放した実質的に筒状の布（図示せず）として行うことができる。

50

できる。開放した端部の一方は、第二の境界線 408 に位置するようにすることができるが、靴下において開放した状態は、図 4 に図示していない。円形編機が、両端にて開放した筒状の布の製造を実質的に完了した後、その筒状の布は、足指領域 410 のような足指領域と残領域 402 とを互いに縫いつけることによって、一端にて閉じた状態にすることができる。かかる縫いつけは、足指領域 410 と残領域 402 とを一体的に形成する場合よりも好ましい場合があろう。第一に、かかる縫いつけは、現在の普通の靴下にて一般的であり、また、このため、外観装飾上のマイナスとはならない。第二に、かかる縫いつけは、場合によって及び（又は）特定の編機を使用するとき、足指領域 410 及び残領域 402 を一体的に形成する場合よりも迅速で且つ効率的に行うことができる。

【0039】

10

次に、図 1 を参照すると、第一の足指サブ領域 106 及び第二の足指サブ領域 108 のような、複数のサブ領域を有する、靴下 100 のような靴下の製造には、多くの利点がある。例えば、第一の足指サブ領域 106 及び第二の足指サブ領域 108 のような複数のサブ領域は、特定の足指又は足指グループの具体的な個々の要求、及び（又は）ユーザの足の他の部分の要求を満足させることを許容する。かかる要求は、医療上の要求、ユーザの快適さ及び心地良さに関する必要性及び（又は）ユーザが一般に望ましくないと考えるであろう擦り傷、流体、鋭利な物、望ましくない温度及び（又は）その他の環境上の条件に対して足の特定の部分を保護する要求であろう。更に、比較的厚く、重く且つ（又は）高密度の布を有する、第一の足指サブ領域 106 又は第二の足指サブ領域 108 のような、少なくとも 1 つのサブ領域を有する、靴下 100 のような靴下を製造することにより、関連するサブ領域がより優れた緩衝性及び（又は）衝撃吸収性を与えるようにすることができる。更に、より滑らかな布は、その布に実質的に隣接する足の領域内にて皮膚のあざ及び（又は）炎症を防止することができる。更に、より厚い布及び（又は）テリー織は、汗及び（又は）その他の液体を実質的に吸収し、また、足の部分を望ましくない高温又は低温から更に隔離することができる。第一の足指サブ領域 106 及び第二の足指サブ領域 108 のような複数のサブ領域を有する靴下 100 のような靴下を製造する装飾上の特徴に関して言えば、第一の足指サブ領域 106 及び第二の足指サブ領域 108、さらに選択的には残領域 102 をも、互いに異なる色の糸を使用することにより、互いに異なる色の領域として、カラフルで目を引き且つ魅力的な、靴下とすることができる。

20

【0040】

30

セクション 2 . かかと領域

図 1 に示した、一例としてのかかと領域 150 は、靴下 100 を装着したとき、ユーザの足のかかとを実質的に取り囲み又は覆う領域である。その他の実施の形態（図示せず）において、かかと領域は、ユーザのかかとの一部分を取り囲む、または、かかとのみならず、くるぶしのようなユーザの足のその他の部分の一部分をも取り囲むようにすることができる。

【0041】

かかと領域 150 は、実質的に、ユーザの足のかかとを覆い、また、全体として半球の形状を有するものとして行うことができる。側部から斜視図的に見たとき、かかと領域 150 は、その両側部の双方にて 2 つの 90° の外形線を有するように見えるであろう。図 1 において靴下 100 の右側に配置された外形線のこの角度は 1 にて示され、また、反対側における外形線の角度は図 1 にて見ることはできない。その他の実施の形態において、この角度は、例えば、95°、85°、81° 又は同様のもののような異なる寸法とすることができる。かかと領域 150 の実質的に半球状の形状は、靴下 100 の後部側から見たとき、より明らかであろう。後部側から見た状態は、図 1 のかかと領域 150 と同一又は同様のものとして行うことができるかかと領域を参照番号 550 で示した、図 5 に示されている。図 5 を観察することにより理解し得るように、かかと領域 550 は、後方から見たとき、円形又は多少楕円形の外形線を有することができる。かかと領域 550 の円形又は多少楕円形である形状は、上述したように、見る人の方向に起きあがった状態になると実質的に半球形となるが、それは図 5 にては観察できない。次に、図 5 を更に観察すると、図 1

40

50

の残領域 1 0 2 のような残領域は、参照番号 5 0 2 で示されている。参照番号 5 3 0 で示した残領域 5 0 2 の上方部分は、実質的に、靴下（図 5 にて部分的にのみ示し、また、図 1 にて参照番号 1 0 0 で全体を示した）の頂部開口部に向けることができる一方、参照番号 5 3 2 で示した、残領域 5 0 2 の下方部分は、靴下（図 5 に部分的にのみ図示し、図 1 に参照番号 1 0 0 で全体を図示）の下端及び図 1 に示した足指領域 1 1 0 のような、足指領域に向けることができる。

【 0 0 4 2 】

次に、図 1 を参照すると、かかと領域 1 5 0 は、第一のかかとサブ領域 1 5 2 と、第二のかかとサブ領域 1 5 4 とを含むことができる。第一のかかとサブ領域 1 5 2 及び第二のかかとサブ領域 1 5 4 は、かかと領域 1 5 0 の隣接領域を構成することができる。一例としての第二のかかとサブ領域 1 5 4 は、かかと領域 1 5 0 の実質的に中央部分にわたって延び、また、水平方向に延びる実質的に楕円形の形状を有することができ、この楕円形の中央部分は、実質的に、垂直下方に突き出している。第二のかかとサブ領域 1 5 4 の形状は、図 5（背面図）にて参照番号 5 5 4 で示す第二のかかとサブ領域を参照することにより一層良く理解することができる。図 5 における第二のかかとサブ領域 5 5 4 は、図 1 の靴下 1 0 0 を装着したとき、ユーザのかかとの領域の実質的に下方に配置されることになり、ユーザの体重に起因する、実質的にかなりの力を加えられるであろう。

【 0 0 4 3 】

図 1 及び図 5 にてそれぞれ参照番号 1 5 0、5 5 0 で示した一例としてのかかと領域と同様、その他の実施の形態（その幾つかは図示せず）は、選択的に、色々な形状、寸法、配列、パターン及び（又は）経路（どこからどこまで延びているか）を有する、図 1 及び図 5 にそれぞれ示した第一のかかとサブ領域 1 5 2、5 5 2 及び第二のかかとサブ領域 1 5 4、5 5 4 のような、サブ領域の更なる組み合わせを含むことができる。例えば、次に、図 6 を参照すると、かかと領域 6 5 0 は、実質的に垂直な線によって、第一のかかとサブ領域 6 5 2 の及び第二のかかとサブ領域 6 5 4 という 2 つの半体に分割することができる。

【 0 0 4 4 】

当該技術の当業者には、図 1、図 5 及び図 6 にてそれぞれ参照番号 1 5 0、5 5 0、6 5 0 で示したかかと領域の実施の形態は、単に、かかと領域のサブ領域の可能な形状、寸法、配列、パターン及び（又は）経路の 3 つの例を示すものであることが明らかであろう。当該技術の当業者は、色々なその他の可能性及び組み合わせが存在し、それらの全ては、本発明の意図する範囲に属することが認識されよう。

【 0 0 4 5 】

セクション 1（「足指領域」）にて本明細書に開示したものと同様に、図 1、図 5 及び図 6 に示したかかと領域 1 5 0、5 5 0、6 5 0 の第一のかかとサブ領域 1 5 2、5 5 2、6 5 2、第二のかかとサブ領域 1 5 4、5 5 4、6 5 4 のような、かかと領域のサブ領域は、それぞれ、互いに当接し、また、選択的に、図 1、図 5 に示した残領域 1 0 2、5 0 2 のような、残領域に当接することができる。かかる当接は、図 1 に示した第三の境界線 1 5 6、第四の境界線 1 5 8 のような境界線に沿って、また、図 5 に示したそれぞれの第三の境界線 5 5 6、第四の境界線 5 5 8 に沿って為されるようにすることができる。異なるサブ領域及び（又は）残領域を実質的に機能的に接続し、取り付け又は一体的に形成するための異なる方法は、既にセクション 1 にて開示した方法と同様にすることができる。当該技術の当業者にとって、セクション 1 にて開示したもののような方法は、本発明にて完全に適用可能であり、このため、再度、説明する必要はないことは明らかであろう。

【 0 0 4 6 】

更に、既に、セクション 1 にて開示した系の型式、系の太さ、系の色、編み型式及び同様のものの組み合わせは、図 1、図 5 及び図 6 にそれぞれ示したかかと領域 1 5 0、5 5 0、6 5 0 のようなかかと領域にも適用可能である。当該技術の当業者にとって、部分 1 にて開示したもののような、系の型式、系の太さ、系の色、編み型式及び同様のものは、この場合にも完全に適用可能であり、このため、再度、説明する必要はないことは明らか

であろう。

【 0 0 4 7 】

更に、当該技術の当業者にとっては、図 1、図 5 及び図 6 に示したかかと領域 1 5 0、5 5 0、6 5 0 の第一のかかとサブ領域 1 5 2、5 5 2、6 5 2 及び第二のかかとサブ領域 1 5 4、5 5 4、6 5 4 のような、かかと領域の多数のサブ領域を有する、図 1 に示した靴下 1 0 0 のような靴下を形成することの利点及び有利な効果に関する、セクション 1 にて示した説明は、この場合にもそれぞれ完全に適用可能であり、このため再度、説明する必要はないことが明らかであろう。セクション 1 にて開示したことに加えて、図 5 に示した第二のかかとサブ領域 5 5 4 のような第二のかかとサブ領域の特定の形状及び（又は）位置は、特に、図 1 に示した靴下 1 0 0 のような靴下を装着したとき、実質的にその上方に位置するユーザのかかと領域を緩衝し且つ（又は）支持する点にて有利である。ユーザの足のかかる領域には、ユーザの体重に起因し且つ実質的に下方に加わる実質的にかなりの力が集中する。このため、緩衝し且つ（又は）支持する特徴を有する（比較的柔らかい、剛く及び（又は）柔らかい布を製造するときのように）、図 5 に示した第二のかかとサブ領域 5 5 4 のような第二のかかとサブ領域を提供することが有益であろう。

10

【 0 0 4 8 】

次に、ある一例としての実施の形態に従い、足指領域の編みパターンを概略図的に示す図 7 を参照する。編みパターン 7 0 0 は、頂部側 7 0 2（使用者の足指の頂部側に嵌まり得るようにされている）と、使用者の足指の底部側に嵌まり得るようにされた底部側 7 0 4 とを含む。頂部側 7 0 2 及び底部側 7 0 4 は、線 7 0 6（選択的に、仮想線とすることができる）により分離されている。頂部側 7 0 2 は、2 つのサブ領域、すなわち、靴下を形成する中心軸線に対して平行に延びる分離領域 7 1 2 により互いに分離されたサブ領域 7 0 8 及びサブ領域 7 1 0 を含む。サブ領域 7 0 8 及びサブ領域 7 1 0 の各々は、部分 7 1 6 a - f のような、水平の編み部分 7 1 6（靴下を形成する中心軸線に対して垂直に延びる）を含む。サブ領域 7 1 0 の編み部分 7 1 6 a、c、e は不連続的に配置され且つサブ領域 7 0 8 の編んだ部分 7 1 6 b、d を有している。編み部分 7 1 6 a、c のようなサブ領域 7 1 0 の編んだ部分及び編み部分 7 1 6 b、d、f のような、サブ領域 7 0 8 の編んだ部分は、不連続的に配置され且つ、分離部分 7 1 2 内にて部分的に重なり合う。本明細書にて示した底部側 7 0 4 は、1 つのサブ領域のみを含むが、頂部側 7 0 2 について説明したもののような、2 つ以上のサブ領域を含むようにしてもよい。

20

30

【 0 0 4 9 】

図 7 には、可能な編みパターンの一列のみが示されている。その他の編みパターンも本発明に包含される。これらの編みパターンは、例えば、頂部及び（又は）底部かかと領域及び（又は）足指領域の中心に又はその他の任意の位置に配置された 1 つ以上の湾曲した分離領域を含むことができる。本発明の実施の形態に従い、任意の形態又は数のサブ領域が選択可能である。

【 0 0 5 0 】

図 8 には、図 7 の編み領域 7 3 0 の拡大平面図が示されている。

【 0 0 5 1 】

編んだ部分 8 1 6 c は、2 つの平行で且つ隣接する編み線、すなわち編み線 8 1 8 c、編み線 8 2 0 c を含む。編み線 8 1 8 c 及び編み線 8 2 0 c の各々は、複数の当接する縦列を含む。編み線 8 1 8 c の縦列は、1、2、3、...、n、n + 1、...、k と連続番号が付されている。編み線 8 2 0 c の縦列は、1'、2'、3'、...、n' - 1、n'、n' + 1、...、k' と連続番号が付されている。縦列の各々は、針の潜在的な位置を表わす。「選択したニードルバイニードル」モードにて作動し得るようにされた針（図示せず）は、編むよう選択された場合は編み位置（換言すれば、「クリアーレベル」）にあり、そうでない場合、針が編まない、「ミスレベル」位置にある。したがって、編み位置（クリアーレベル）にある針を表わす縦列は、編んだループ及び縦列を含み、ミスレベル位置にある針を表す縦列は、編んだループを含まない。

40

【 0 0 5 2 】

50

編み線 8 1 8 c における縦列の番号は、 k である。縦列 1 から $n - 2$ 、 n は、編んだループを含む一方、縦列 $n - 1$ 、縦列 $n + 1$ から k は、編んだループを含まない。

【0053】

編んだ線 8 2 0 c における縦列の番号は k' である。縦列 1 から $n' - 1$ は、編んだループを含む。縦列 n' から k' は、編んだループを含まない。番号 n は、 n' に等しくてよい。番号 k は、 k' に等しくてよい。

【0054】

編んだ部分 8 1 6 d は、2 つの平行で且つ隣接する編んだ線、すなわち編んだ線 8 1 8 d、及び編んだ線 8 2 0 d を含む。編んだ線 8 1 8 d 及び編んだ線 8 2 0 d の各々は、複数の当接する縦列を含む。編んだ線 8 1 8 d の縦列は、 1^* 、 2^* 、 3^* 、 \dots 、 m^* 、 $m^* + 1$ 、 \dots 、 k^* という、連続番号が付されている（編んだ線 8 1 8 c、編んだ線 8 2 0 c の番号に対して反対側から）。編んだ線 8 2 0 c の縦列は、 1^{**} 、 2^{**} 、 3^{**} 、 \dots 、 $n^{**} - 1$ 、 m^{**} 、 $m^{**} + 1$ 、 \dots 、 k^{**} という、連続番号が付されている。縦列の各々は、針の潜在的な位置を表わす。編んだ線 8 1 8 d における縦列の番号は、 k^* である。縦列 1^* から $m^* - 2$ 及び m^* は、編んだループを含む一方、縦列 $m^* - 1$ 及び縦列 $m^* + 1$ から k^* は、編んだループを含まない。

【0055】

編んだ線 8 2 0 d における縦列の番号、 k^{**} である。縦列 1 から $m^{**} - 1$ は編んだループを含む。縦列 m^{**} から k^{**} は、編んだループを含まない。番号 m^* は、 m^{**} に等しくてよい。番号 k は k' 、 k^* 及び（又は） k^{**} に等しくてよい。

【0056】

分離領域 8 1 2 は、 n' に対して平行な、 n 、 $n - 1$ 縦列、 m^* に対して平行な $n' - 1$ 、 m^{**} に対して平行な $m^* - 1$ 、 $m^{**} - 1$ を含み、これらの縦列は、多数回繰り返したとき、ジッパ状の構造となる。勿論、2 つの互いに隣接するサブ領域の間に配置されたジッパ状構造体となる任意のその他の編みパターンが本発明の範囲に包含される。例えば、コラム n 、 $n - 1$ 、 n' 、 $n' - 1$ 、 m^* 、 $m^* - 1$ 、 m^{**} 、 $m^{**} - 1$ （又は任意のその他の縦列）の任意の 1 つ（1 つ以上）は、2 つ以上の針の位置を表わし、このため、編んだとき、2 つ以上のループとなる。

【0057】

勿論、その他の縦列番号又は配置を有するその他の分離領域を含むその他のパターンとすることもできる。

【0058】

セクション 3 . 幾つかの実施の形態に従った編み工程

【実施例】

【0059】

以下の非限定的なオプション（実施例）は、単に説明の目的のためである。勿論、糸フィンガ及び（又は）糸の型式（色、材料、性質及び同様のもの）のその他の形態は、任意の可能な組み合わせにて使用することができる。例えば、添糸編み用糸（*plating yarn*）及び（又は）地糸（*background yarn*）は、任意のその他の糸フィンガ又は糸フィンガの任意の組み合わせを通して編むことができる。

【0060】

オプション 1 :

かかと及び（又は）足指のための 1 つの添糸編み用糸を異なる地に対して用いる。

【0061】

添糸編み用糸は、糸フィンガ No . 4 で編まれる。

【0062】

互いに異なる領域（領域 A、B のような）における地糸は、次のような糸フィンガで編まれる。

【0063】

No . 3 - サブ領域 7 0 8

10

20

30

40

50

No. 5 - サブ領域 7 1 0

オプション 2 :

かかと及び(又は)足指領域のための異なる添糸編み用糸を異なる地に対して用いる。

【0064】

添糸編み用糸は、糸フィンガで編まれる。

【0065】

No. 4 - サブ領域 7 1 0

No. 2 - サブ領域 7 0 8

互いに異なる領域(領域 A、B)内の地糸は、次のような糸フィンガで編まれる。

【0066】

No. 3 - サブ領域 7 0 8

No. 5 - サブ領域 7 1 0

かかと領域及び(又は)足指領域のような、編み機要素の往復運動によって編まれる、靴下の往復運動領域は、針を選択し(針を電子的に選択するようにして)且つ選択的に、針ピッカを使用せずに三次元的に編むという編み原理により編むことができる。

【0067】

第一のコースにて(例えば、1本の線の編みを開始するとき)、2つの糸フィンガ(サブ領域 7 1 0 の糸である糸フィンガ No. 4、No. 5)が編み工程に入り、また、その他の全ての糸フィンガが一時的に不作動である間に靴下の往復運動部分の前方への回転が行われる。針の各々は、同一の線に沿って編むが、サブ領域 7 1 0 の最後の針はミスする。同一の線上にて、サブ領域 7 0 8 の第一の針は、クリアー針であり(針は編む)であり、この線内のその他の全ての針は、ミスレベルにある(編まない)。第二のコース(コース 2)は、逆回転であり、全ての針はミスレベルにある。オプション 1 のそのコース(コース 2)にて、糸フィンガ No. 3 は引っ込み、オプション 2 にて糸フィンガ No. 2、No. 3 (サブ領域 7 0 8 の糸)は引っ込む。次のコース(コース 3)は、前方回転コースである。サブ領域 7 1 0 の糸は、外に出て、サブ領域 7 0 8 の選択した針のみがクリアーレベルにある一方、その他の全てはミスレベルにある。次の逆回転時(コース 4)、サブ領域 7 1 0 の最後の針はクリアーレベルにあり、サブ領域 7 0 8 の第一の針は、ミスレベルにあり、サブ領域 7 0 8 の針のみ(第一の針に加えて)がクリアーレベルにある一方、その他の全てはミスレベルにある。次の前進コース(コース 5)において、全ての針はミスレベルにあり、サブ領域 7 1 0 の糸は引っ込む。次の逆回転時(コース 6)、サブ領域 7 0 8 の糸フィンガは外に出て、サブ領域 7 1 0 の針のみがクリアーレベルにある一方、その他の全てはミス針である。次の前方回転時(コース 7)、サブ領域 7 1 0 の最後の針はミス針であり、サブ領域 7 0 8 の第一の針はクリアー針であり、針 7 1 0 の残りのみがクリアー針である一方、その他の全てはミス針である。

【0068】

この時点から、工程は、コース 2 から 7 にて靴下の往復運動部分の端部まで、繰り返す。2つの領域の結束線の位置は、靴下のデザインに従って変更することができる。

【0069】

一例としての多数の特徴及び実施の形態について上記に説明したが、当該技術の当業者は、特定の改変、置換、追加及びそれらのサブ組み合わせが認識されよう。このため、次の特許請求の範囲及びそれ以降、導入される請求項は、それらの真の技術的思想及び範囲内にてかかる全ての改変、置換、追加及びサブ組み合わせを包含するものと解釈されることを意図するものである。

10

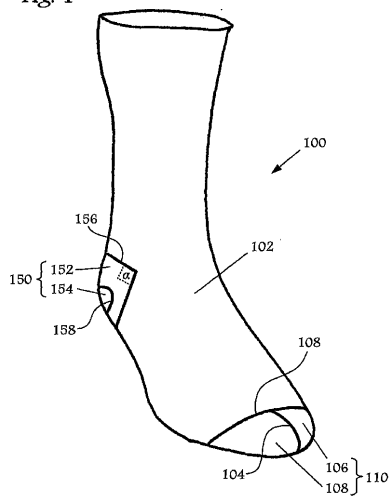
20

30

40

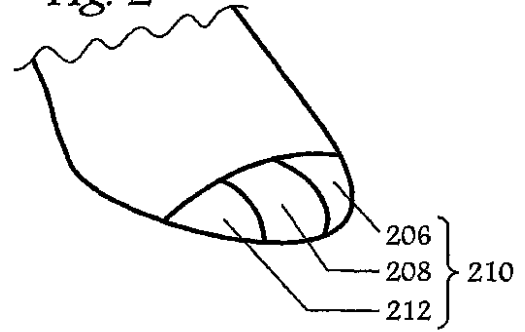
【 図 1 】

Fig. 1



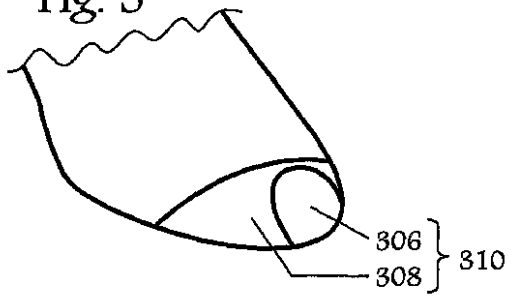
【 図 2 】

Fig. 2



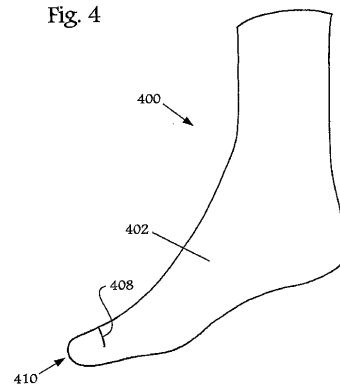
【 図 3 】

Fig. 3

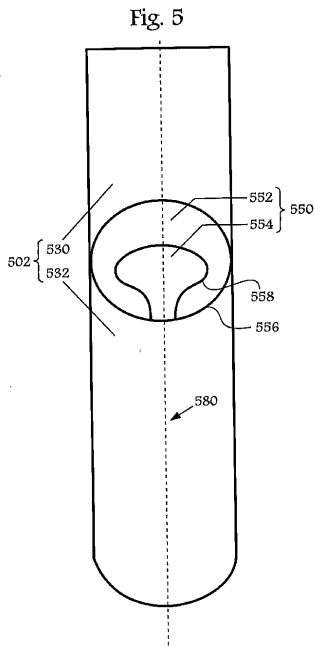


【 図 4 】

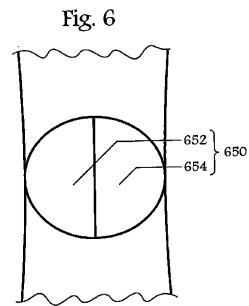
Fig. 4



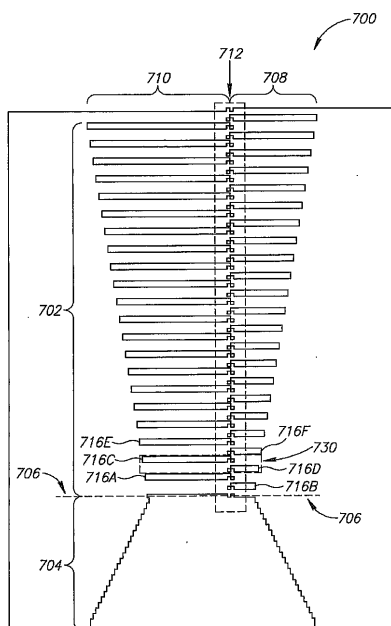
【 図 5 】



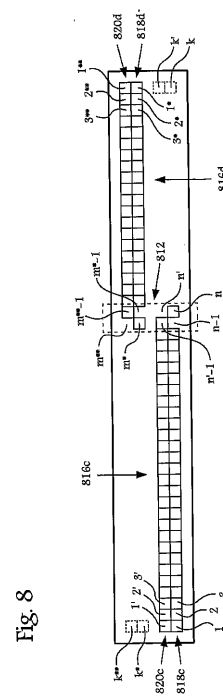
【 図 6 】



【 図 7 】



【 図 8 】



【手続補正書】

【提出日】平成21年8月10日(2009.8.10)

【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】

足指領域を備えた靴下において、該足指領域は、少なくとも2つのサブ領域に分割されており、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域間の境界線が実質的に垂直である、靴下。

【請求項 2】

請求項 1 に記載の靴下において、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域の間の境界線が、靴下の中心軸線に対して実質的に平行に延びている、靴下。

【請求項 3】

請求項 1 または 2 に記載の靴下において、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域の間の境界線が、垂直な構成要素を備えている、靴下。

【請求項 4】

請求項 1 ないし 3 のいずれかに記載の靴下において、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域は、実質的に一体的に形成されている、靴下。

【請求項 5】

請求項 1 ないし 4 のいずれかに記載の靴下において、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域は、靴下の編み工程の間に形成されている、靴下。

【請求項 6】

請求項 1 ないし 5 のいずれかに記載の靴下において、前記少なくとも2つのサブ領域は、少なくとも1つの性質により互いに識別されており、該少なくとも1つの性質は、弾性、強さ、柔らかさ、隔離、摩擦、密度、厚さ、液体の吸収性、衝撃吸収性、外観、色、糸の色、編み型式、糸の組成、糸の太さ、糸番手、糸の物理的性質の少なくとも1つを含む、靴下。

【請求項 7】

請求項 1 ないし 4 のいずれかに記載の靴下において、かかと領域を備えており、該かかと領域は、少なくとも2つのサブ領域に分割されており、前記かかと領域の、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域間の境界線が実質的に垂直である、靴下。

【請求項 8】

請求項 7 に記載の靴下において、前記かかと領域の、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域は、実質的に一体的に形成されている、靴下。

【請求項 9】

請求項 7 または 8 に記載の靴下において、前記かかと領域の、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域の間の境界線が、靴下の中心軸線に対して実質的に平行に延びている、靴下。

【請求項 10】

請求項 7 ないし 9 のいずれかに記載の靴下において、前記かかと領域の、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域の間の境界線が、垂直な構成要素を備えている、靴下。

【請求項 11】

請求項 7 ないし 10 のいずれかに記載の靴下において、前記かかと領域の、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域は、靴下の編み工程の間に形成されている、靴下。

【請求項 12】

請求項 7 ないし 11 のいずれかに記載の靴下において、前記かかと領域の、前記少なくとも2つのサブ領域は、少なくとも1つの性質により互いに識別されており、該少なくとも

1つの性質は、弾性、強さ、柔らかさ、隔離、摩擦、密度、厚さ、液体の吸収性、衝撃吸収性、外観、色、糸の色、編み型式、糸の組成、糸の太さ、糸番手、および糸の物理的性質の少なくとも1つを含む、靴下。

【請求項13】

靴下を製造する方法において、

少なくとも2つのサブ領域に分割されたかかと領域を形成する工程を含み、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域の間の境界線が実質的に垂直である、靴下を製造する方法。

【請求項14】

請求項14に記載の方法において、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域は、実質的に一体的に形成される、方法。

【請求項15】

請求項13または14に記載の靴下を製造する方法において、

少なくとも2つのサブ領域に分割された足指領域を形成する工程を含み、前記足指領域の、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域の間の境界線が実質的に垂直である、靴下を製造する方法。

【請求項16】

請求項15に記載の方法において、前記足指領域の、互いに隣接する前記少なくとも2つのサブ領域は、実質的に一体的に形成される、方法。

【請求項17】

請求項13ないし16のいずれかに記載の方法において、前記形成する工程は、編み工程を含む、方法。

【請求項18】

請求項13ないし17のいずれかに記載の方法において、前記形成する工程は、三次元的な「ニードルバイニードルセクション」工程を含む、方法。

【請求項19】

請求項13ないし18のいずれかに記載の方法において、前記形成する工程は、少なくとも1つの針が編み位置にあり、少なくとも1つの針がミスレベル位置にある状態にて行われる、方法。

【請求項20】

請求項13ないし19のいずれかに記載の方法において、前記少なくとも2つのサブ領域は、少なくとも1つの性質により互いに識別されており、該少なくとも1つの性質は、弾性、強さ、柔らかさ、隔離、摩擦、密度、厚さ、液体の吸収性、衝撃吸収性、外観、色、糸の色、編み型式、糸の組成、糸の太さ、糸番手、および糸の物理的性質の少なくとも1つを含む、方法。

【 国際調査報告 】

INTERNATIONAL SEARCH REPORT		International application No. PCT/IL07/01486										
A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER IPC: A41B 11/00(2006.01);A43B 17/00(2006.01) USPC: 2/239 According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC												
B. FIELDS SEARCHED Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) U.S. : 2/239,241,242; D2/985,986,989,991,994,983; 112/475.12; 66/178,184,186,187 Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched NONE Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used) NONE												
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT												
Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.										
X	US 2,002,888 A (GASTRICH) 28 May 1935 (28.05.1935), see entire document	1-22										
X	US 3,477,256 A (FILLMORE et al) 11 November 1969 (11.11.1969), see entire document	23-44										
<input type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input type="checkbox"/> See patent family annex.												
* Special categories of cited documents: <table border="0"> <tr> <td>"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance</td> <td>"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention</td> </tr> <tr> <td>"E" earlier application or patent published on or after the international filing date</td> <td>"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone</td> </tr> <tr> <td>"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)</td> <td>"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art</td> </tr> <tr> <td>"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means</td> <td>"&" document member of the same patent family</td> </tr> <tr> <td>"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed</td> <td></td> </tr> </table>			"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention	"E" earlier application or patent published on or after the international filing date	"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone	"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)	"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art	"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means	"&" document member of the same patent family	"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention											
"E" earlier application or patent published on or after the international filing date	"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone											
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)	"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art											
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means	"&" document member of the same patent family											
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed												
Date of the actual completion of the international search 21 August 2008 (21.08.2008)		Date of mailing of the international search report 17 SEP 2008										
Name and mailing address of the ISA/US Mail Stop PCT, Attn: ISA/US Commissioner for Patents P.O. Box 1450 Alexandria, Virginia 22313-1450 Facsimile No. (571) 273-3201		Authorized officer Gary Welch Telephone No. 5712723750										

フロントページの続き

(81)指定国 AP(BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), EA(AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), EP(AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MT, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OA(BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG), AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RS, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SV, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW

(74)代理人 100093713

弁理士 神田 藤博

(72)発明者 クレイグ, ケニース・トッド

アメリカ合衆国オレゴン州 9 7 0 0 6 , ビーバートン , ノースウエスト・ハンドレッドシックスティ
イーファースト・プレイス 2 2 7 9

(72)発明者 マーチャント, ドナ・ルイーズ

オランダ国 1 0 1 8 アーエム, アムステルダム, クリュクイウスカーデ 6 7

(72)発明者 コーエン, アヴィ

スリランカ国コロンボ, レイク・ドライブ・ラジャギリヤ, 1 1 5 , ロイヤル・パーク, アパート
メント・ナンバー 1 ビー/エフ 2 2 /ユー 1

(72)発明者 マルル, デイヴィッド

イスラエル国カルミエル, ハハガナ・ストリート 6 9 / 8

Fターム(参考) 3B018 AA02 AB06 AB08 AD01

4L002 AA01 AA05 BA00 BA05 BB02 FA05