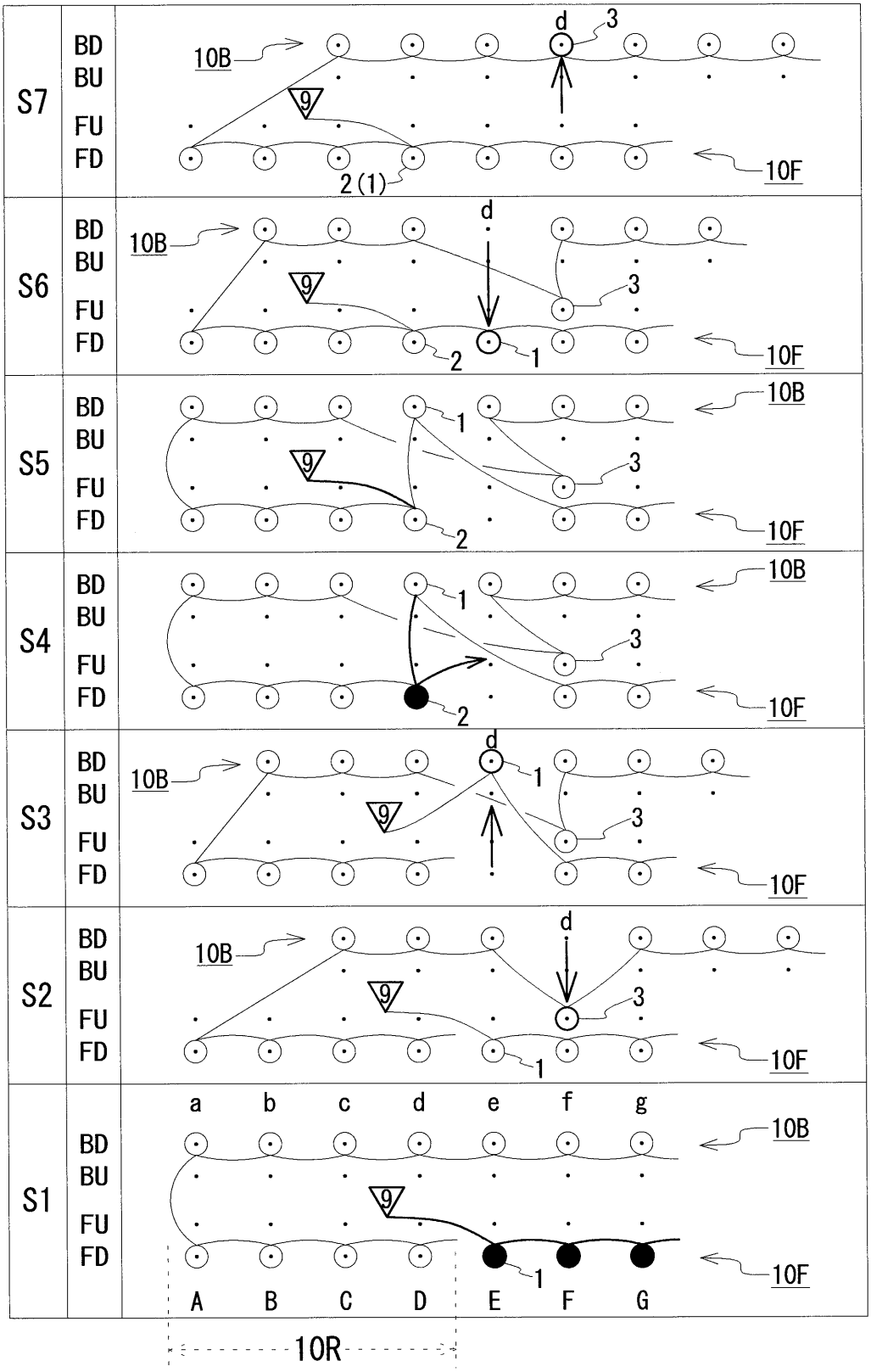
【公報種別】特許法第１７条の２の規定による補正の掲載
【部門区分】第３部門第５区分
【発行日】平成28年8月12日(2016.8.12)

【公開番号】特開2015-28226(P2015-28226A)
【公開日】平成27年2月12日(2015.2.12)
【年通号数】公開・登録公報2015-009
【出願番号】特願2013-158265(P2013-158265)
【国際特許分類】
Ｄ０４Ｂ　1/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｄ０４Ｂ　1/00　Ｚ

【手続補正書】
【提出日】平成28年6月24日(2016.6.24)
【手続補正１】
【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】
本実施形態では、図１に示す前側編地部１０Ｆと後側編地部１０Ｂとを備える筒状の編地１０を編成するにあたり、前側編地部１０Ｆの編幅方向左端側の特定領域１０Ｒに捻れ目を編成し、その捻れ目を後側編地部１０Ｂ側に回し込む編成例を説明する。なお、この筒状の編地１０は、隣接する編目の間に空針を設けて編成しても良いが、本実施形態では隣接する編目の間に空針を設けることなく編成した。
【手続補正２】
【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】
上記特定領域１０Ｒの編成手順を図２に基づいて説明する。図２の左欄の「Ｓ＋数字」は編成工程の番号を示し、右欄には各編成工程における編目の係止状態が示されている。右欄の黒点は針床に備わる編針、○は旧編目、●は各編成工程で新たに編成される編目、矢印は編目の目移しの方向を示す。また、右欄の大文字アルファベットＡ～Ｇは、ＦＤとＦＵの編針の位置を、小文字アルファベットａ～ｇは、ＢＤとＢＵの編針の位置を示す。さらに、右欄では、各編成工程において実際に編成動作を行った部分を太線で示している。
【手続補正３】
【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】
Ｓ１では、給糸部材９を紙面左方向に移動させ、ＦＤの編針Ｇ，Ｆ，Ｅに係止される編目に続く新たな編目を編成した後、給糸部材９をＦＤの編針Ｄよりも左側の位置に停止させる。ＦＤの編針Ｅに係止される編目（第一編目１）は、給糸部材９を停止させたときに最後に編成された編目であって、給糸部材９に直接繋がる。このＳ１によって、特定領域１０Ｒの手前まで前側編地部１０Ｆが編成される。なお、Ｓ１において給糸部材９の停止

位置を編針Ｄよりも左側にしたのは、後工程でＦＤの編針Ｄに捨れ目２を編成するためである。
【手続補正４】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２２
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００２２】
　Ｓ２では、ＢＤとＢＵを右方向に２ピッチラッキングさせた後、ＢＤの編針ｄに係止される後側編地部１０Ｂの編目３を、ＦＵの編針Ｆに移動させる（本発明の工程α’）。このＳ２は、次のＳ３において第一編目１を移動させるための空針を形成するためのものである。そのため、仮に隣接する編目の間に空針を設けて編地を編成する場合、このＳ２は必要がない。なお、ＢＤとＢＵの両方をラッキングさせているのは、現行の横編機の構造上、ＢＤとＢＵが一体にラッキングするようになっているからである。
【手続補正５】
【補正対象書類名】図面
【補正対象項目名】図２
【補正方法】変更
【補正の内容】

【図２】


S7
S6
S5
S4
S3
S2
S1
BD
BU
FU
FD
10B
10F
9
d
3
2 (1)
1
2
a
b
c
d
e
f
g
A
B
C
D
E
F
G
10R