



[12] 发明专利说明书

专利号 ZL 03811794.0

[45] 授权公告日 2008年1月16日

[11] 授权公告号 CN 100362155C

[22] 申请日 2003.5.14 [21] 申请号 03811794.0
 [30] 优先权
 [32] 2002.5.31 [33] JP [31] 158778/2002
 [86] 国际申请 PCT/JP2003/006037 2003.5.14
 [87] 国际公布 WO2003/102284 日 2003.12.11
 [85] 进入国家阶段日期 2004.11.23
 [73] 专利权人 株式会社岛精机制作所
 地址 日本国和歌山县
 [72] 发明人 由井学
 [56] 参考文献
 WO01/55491A1 2001.8.2
 US5584197A 1996.12.17
 JP291329B1 1954.3.12
 CN1160425A 1997.9.24
 审查员 宋建芳

[74] 专利代理机构 中科专利商标代理有限责任公
 司
 代理人 汪惠民

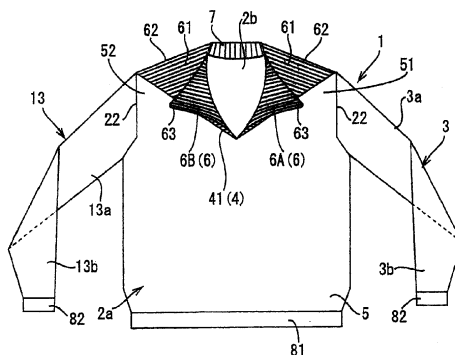
权利要求书 3 页 说明书 15 页 附图 5 页

[54] 发明名称

具有前领的针织物的编织方法及带前领的针织物

[57] 摘要

一种具有前领的针织物的编织方法及带前领的针织物，将把前身衣片分支编织的右前身衣片或左前身衣片的其中的一方的领口针迹、移圈到挂有后身衣片的针床上并在另一方领口上编织前领编织部。对从前领编织部的前身衣片中心部侧端部的针迹、到至少与一方领口针迹不重叠位置的针迹进行包缝处理。将前领编织部的针迹移圈到挂有后身衣片的针迹的针床上，并将一方的领口针迹返回到原来的针床，在一方领口上编织前领编织部。从该前领编织部的前身衣片中心侧端部的针迹，以规定的圈数进行包缝处理。使左右前领编织部的带袖侧端部与后身衣片的端部相对向，并连续编织前领编织部及后身衣片的针迹，在于后身衣片上编织了后领编织部以后对全部针迹进行包缝处理。



1. 一种形成前领的针织物的编织方法，使用具有向左右方向延伸并
5 在前后方向相互对向的至少前后一对针床、且前后针床的至少一方能向左
右扳花并能在前后针床之间将针迹移圈的横机，在前身衣片的领口上形成
左前领及右前领，并形成分别将这些前领越过前身衣片的中央、进入另一
方的前领侧的形状的前领，其特征在于：领口形成开始后的编织包括以下
步骤：

10 1) 第 1 步骤，对前身衣片进行从前领口形成部分分成右前身衣片及
左前身衣片的编织，并以翻转横列线圈编织形成右前身衣片及左前身衣片
的前领口部分，

2) 第 2 步骤，将以前身衣片的中央为分界的左右前领口的任何一方
的针迹，在向不妨碍形成另一方前领口的前领编织部的编织的空针移动以
15 后，在另一方的前领口上将前领编织部以规定线圈横列进行编织，以形成
越过前身衣片中央并进入又一方前领侧的形状的前领，对位于在另一方前
领编织部的编织所使用的织针区域内的针迹进行包缝处理，

3) 第 3 步骤，在将所述第 2 步骤中移动到不妨碍编织的空针上的针
迹返回到原来织针上以后，形成剩下的一方前领编织部，以形成从前领口
20 越过前身衣片中央并进入另一方前领侧形状的前领。

2. 根据权利要求 1 所述的形成前领的针织物的编织方法，其特征在
于：将构成针织物的前身衣片及后身衣片编织成无缝隙的连续筒状，并包
括以下工序：

1) 第 1 步骤，对前身衣片进行从前领口形成部分分成右前身衣片及
25 左前身衣片的编织，将右前身衣片的前领口部分及左前身衣片的前领口部
分形成到肩袖笼端部并编织后身衣片，

2) 第 2 步骤，将在第 1 步骤编织成的右前身衣片或左前身衣片的其
中一方的前领口针迹，向不妨碍在另一方前领口上形成前领编织部的编
织的空针移动，在另一方的前领口上，编织前领编织部以形成越过前身衣
30 片的中央并进入又一方前领侧的形状的前领，并且在将前领编织部编织了规

定线圈横列时,将该前领编织部向相反侧的前领编织部侧移动,并重复在由移动产生的袖笼侧的空针上形成新的针迹的编织,形成前身衣片肩坡的肩线部,在完成了向前领编织部形成肩线部以后,对该前领编织部上的至少所剩的一方的前领编织部的编织所使用的织针区域内的针迹进行包缝处理,

3) 第3步骤,在将在所述第2步骤中被移动到不妨碍编织的空针上的针迹返回到原来织针上以后,编织又一方的前领编织部,以形成从剩下的前领口越过前身衣片的中央、进入另一方前领侧的形状的前领,并且在将前领编织部编织规定线圈横列时,将该前领编织部向相反侧前领编织侧移动,并重复由该移动产生的袖笼侧空针上形成新针迹的编织,形成前身衣片肩坡的肩线部,在完成了向前领编织部形成肩线部以后,对与在所述第2步骤中进行了包缝处理的相同数目的针迹,从前身衣片中心侧进行包缝处理,

4) 第4步骤,进行越向后身衣片的两端侧越减少每个纵行的编织线圈横列数的翻转横列线圈编织,并于在后身衣片上形成肩线以后,将左右前领编织部的肩线部与后身衣片的肩线部接合,

5) 第5步骤,对后身衣片及没有进行包缝处理的前领编织部供线,并编织左右前领编织部与后领编织部连续的领子,

6) 第6步骤,对被挂在各针床上的左右前领编织部与后领编织部的针迹进行包缝处理。

3. 根据权利要求1所述的形成前领的针织物的编织方法,其特征在于:将构成针织物的前身衣片及后身衣片编织成无缝隙的连续筒状,并包括以下工序:

1) 第1步骤,对前身衣片进行从前领口形成部分分成右前身衣片及左前身衣片的编织,将右前身衣片的前领口部分及左前身衣片的前领口部分织成翻转横列线圈,在左右前身衣片及后身衣片上利用翻转横列线圈形成肩线部,并将前身衣片及后身衣片的肩线部接合,

2) 第2步骤,将在第1步骤编织成的右前身衣片或左前身衣片的其中一方的领口针迹,向不妨碍另一方领口的前领编织部的编织的空针上移动以后,在另一方前领上,将前领编织部编织规定线圈横列,以形成越过

前身衣片的中央并进入又一方前领侧形状的前领，然后，对该前领编织部上的至少所剩的一方的前领编织部的编织所使用的织针区域内的针迹进行包缝处理，

3) 第 3 步骤，在所述第 2 步骤中，在将移动到不妨碍编织的空针上的针迹返回到原来织针上、并在将又一方前领编织部编织规定线圈横列、以形成从所剩前领口越过前身衣片的中央并进入另一方前领侧的形状的前领以后，从前身衣片中心侧进行与所述第 2 步骤中进行包缝处理相同数的针迹包缝处理，

4) 第 4 步骤，对于后身衣片及没有进行包缝处理的前领编织部，在其两端进行将供线方向反转的 C 编织并编织左右前领编织部与后领编织部连续的领子，

5) 第 5 步骤，对挂在各针床上的左右前领编织部与后领编织部的针迹进行包缝处理。

4. 一种具有前领的针织物，其特征在于：将前身衣片和后身衣片编织成无缝制的筒状，前身衣片由具有前领口的前身衣片编织部和与前领口接合的前领编织部的一部分构成，前领编织部，具有与前身衣片肩部分及后身衣片接合的肩线部和翻开的前领部，连续编织被形成于后身衣片领口上的后领编织部与前领编织部，前领编织部，在前身衣片的领口处形成左前领和右前领，无缝制地将前领编织部与后领编织部接合在衣片上，并且将前领形成为越过前身衣片的中央、分别进入另一方的前领侧的形状。

具有前领的针织物的编织方法及带前领的针织物

5

技术领域

本发明涉及带前领的针织物及具有前领的针织物的编织方法。尤其提供一种至今没有的具有前领形状的针织物及其编织方法。

10 背景技术

一般在形成对开的大前领，例如在形成具有意大利式衬衣领等向外侧大开形状的前领的针织物时，要与前后身衣片部分分开另外编织衣领部分，并通过缝制作业将衣领部分结合在前后身衣片（以下简称衣片）的领窝上。

15 特别是在前领大、并将前领立起的状态时的左右领的前端部是重叠的前领形状时，利用横机难于将大的左右前领和后领与衣片连续织成，通常是利用缝制作业将衣领与衣片接合。

20 在这样用缝制机构将衣领接合在衣片的领口时，由于在编织作业之后必须有所谓缝制作业的后处理，所以具有到完成针织物为止的工序数量多的问题。

另外，将前领形成以往没有的形状，例如，形成具有以前领的一部分形成前身衣片的肩部分，在前领上形成肩线并翻开的前领形状的设计，至今为止还没有不需要在用织机织成后的领口上接合织成衣领的后处理的针织物。

25

发明内容

本发明鉴于上述情况，其目的在于提供一种无须进行缝制作业而能编织有大前领的针织物的编织方法，并且提供流行性显著、具有至今为止所没有的设计的前领形状的无缝制针织物。

30 为了能无须进行缝制作业而能编织具有大前领的针织物，本发明，使

用具有向左右方向延伸并在前后方向相互对向的至少前后一对针床、且前后针床的至少一方能向左右扳花并能在前后针床之间将针迹移圈的横机，在前身衣片的领口上形成左前领及右前领，并形成分别将这些前领越过前身衣片的中央、进入另一方的前领侧的形状的前领，其特征在于：领口形成开始后的编织包括以下步骤：

1) 第 1 步骤，对前身衣片进行从前领口形成部分分成右前身衣片及左前身衣片的编织，并以翻转横列线圈编织形成右前身衣片及左前身衣片的前领口部分，

2) 第 2 步骤，将以前身衣片的中央为分界的左右前领口的任何一方的针迹，在向不妨碍形成另一方前领口的前领编织部的编织的空针移动以后，在另一方的前领口上将前领编织部以规定线圈横列进行编织，以形成越过前身衣片中央并分别进入另一方前身衣片侧的形状的前领，对位于在一方前领编织部的编织所使用的织针区域内的针迹进行包缝处理，

3) 第 3 步骤，在将所述第 2 步骤中移动到不妨碍编织的空针上的针迹返回到原来织针上以后，形成剩下的一方前领编织部，以形成从前领口越过前身衣片中央并分别进入另一方前身衣片侧形状的前领。

根据如上所述的本发明，在编织一方前领编织部时，将另一方的前领编织部向不妨碍编织一方前领编织部的编织的织针移动，编织一方的前领编织部，并对位于在编织该编织的前领编织部的最终线圈横列上的另一方的前领编织部时所使用织针的区域内的针迹进行包缝处理，以此可原封不动地编织另一方的前领编织部，因此，不需要利用缝制机构将衣领接合在衣片领口上的工序，只需编织就可以完成针织物，所以能不增加完成针织物的工序数，并实现制造费用的低廉化。

另外，本发明是用于不用缝制作业而能编织具有以前没有的设计的大前领的针织物的编织方法，是在形成本发明之 1 所述的形成前领的针织物的编织方法中，其特征在于：将构成针织物的前身衣片及后身衣片编织成无接缝的连续筒状，并包括以下工序。

1) 第 1 步骤，对前身衣片进行从前领口形成部分分成右前身衣片及左前身衣片的编织，将右前身衣片的前领口部分及左前身衣片的前领口部分形成到衣袖笼端部并编织后身衣片，

2) 第 2 步骤, 将在第 1 步骤编织成的右前身衣片或左前身衣片的其中一方的前领口针迹, 向不妨碍在另一方前领口上形成前领编织部的编织的空针移动, 在另一方的前领口上, 编织前领编织部以形成越过前身衣片的中央并分别进入另一方前领侧的形状的前领, 并且在将前领编织部编织了规定线圈横列时, 将该前领编织部向相反侧的前领编织部侧移动, 并重复在由移动产生的袖笼侧的空针上形成新的针迹的编织, 形成前身衣片肩坡的肩线部, 在完成了向前领编织部形成肩线部以后, 对该前领编织部上的至少所剩的一方的前领编织部的编织所使用的织针区域内的针迹进行包缝处理,

10 3) 第 3 步骤, 在将在所述第 2 步骤中被移动到不妨碍编织的空针上的针迹返回到原来织针上以后, 编织又一方的前领编织部, 以形成从剩下的前领口越过前身衣片的中央、分别进入另一方前领侧的形状的前领, 并且在将前领编织部编织规定线圈横列时, 将该前领编织部向相反侧前领编织部侧移动, 并重复由该移动产生的袖笼侧空针上形成新针迹的编织, 形成前身衣片肩坡的肩线部, 在完成了向前领编织部形成肩线部以后, 对与在所述第 2 步骤中进行了包缝处理的相同数目的针迹, 从前身衣片中心侧进行包缝处理,

20 4) 第 4 步骤, 进行越向后身衣片的两端侧越减少每个纵行的编织线圈横列数的翻转横列线圈编织, 并于在后身衣片上形成肩线以后, 将左右前领编织部的肩线部与后身衣片的肩线部接合,

5) 第 5 步骤, 对后身衣片及没有进行包缝处理的前领编织部供线, 并编织左右前领编织部与后领编织部连续的领子,

6) 第 6 步骤, 对被挂在各针床上的左右前领编织部与后领编织部的针迹进行包缝处理。

25 根据如上所述的本发明, 在一边将前身衣片及后身衣片以无缝地编织成筒状时, 一边在前领编织部的一部分形成具有肩线部的前身衣片的肩部分, 可以编织具有将前领翻开的大前领的新式设计的时尚的针织物。

并且, 在编织一方的前领编织部时, 将另一方前领编织部移动到不妨碍一方前领编织部的编织的织针上, 在编织一方前领编织部, 并对位于编织该编织好的前领编织部的最终线圈横列的另一方前领编织部时所使用

的织针区域内的针迹进行包缝处理，以此能原封不动地编织另一方的前领编织部。

其结果是，不需要利用缝制机构将领子接合在衣片的领口上的工序，即使是具有大翻的前领及与其相连续后领的设计，也能无缝制地将领子与衣片接合，不增加完成针织物过程的工序数，实现制造费的低廉化。

另外本发明，是在以无缝制地将前身衣片及后身衣片编织成筒状的针织物中，不进行缝制作业且编织具有大前领及后领针织物的编织方法的发明，并根据本发明之 1 所述的形成前领的针织物的编织方法，其特征在于：将构成针织物的前身衣片及后身衣片编织成无缝隙的连续筒状，并包括以下工序：

1) 第 1 步骤，对前身衣片进行从前领口形成部分分成右前身衣片及左前身衣片的编织，将右前身衣片的前领口部分及左前身衣片的前领口部分织成翻转横列线圈，在左右前身衣片及后身衣片上利用翻转横列线圈形成肩线部，并将前身衣片及后身衣片的肩线部接合，

2) 第 2 步骤，将在第 1 步骤编织成的右前身衣片或左前身衣片的其中一方的领口针迹，向不妨碍另一方领口的前领编织部的编织的空针上移动以后，在另一方前领上，将前领编织部编织规定线圈横列，以形成越过前身衣片的中央并分别进入另一方前领侧形状的前领，然后，对该前领编织部上的至少所剩的一方的前领编织部的编织所使用的织针区域内的针迹进行包缝处理，

3) 第 3 步骤，在所述第 2 步骤中，在将移动到不妨碍编织的空针上的针迹返回到原来织针上、并在将又一方前领编织部编织规定线圈横列、以形成从所剩前领口越过前身衣片的中央并分别进入另一方前领侧的形状的前领以后，从前身衣片中心侧进行与所述第 2 步骤中进行包缝处理相同数的针迹包缝处理，

4) 第 4 步骤，对于后身衣片及没有进行包缝处理的前领编织部，在其两端进行将供线方向反转的 C 编织并编织左右前领编织部与后领编织部连续的领子，

5) 第 5 步骤，对挂在各针床上的左右前领编织部与后领编织部的针迹进行包缝处理。

根据如上所述的本发明,在将前身衣片及后身衣片以无缝制编织成筒状时,在编织一方前领编织部的时候,将另一方恰领编织部移动到不妨碍编织一方前领编织部的编织的织针上,并编织一方前领编织部,通过对位于在编织该编织成的前领编织部的最终线圈横列上的另一方前领编织部时所使用的织针区域内的针迹包缝处理,可原封不动地编织另一方前领编织部,因此不需要用缝制机构将领子接合在衣片的领口上的工序,只用编织就可以完成针织物,所以不增加完成针织物过程的工序数,并能实现制造费的低廉化。

另外,本发明,是具有至今所没有的具有前领的针织物的发明,将前身衣片和后身衣片编织成无缝制的筒状,前身衣片由具有前领口的前身衣片编织部和与前领口接合的前领编织部的一部分构成,前领编织部,具有与前身衣片肩部分及后身衣片接合的肩线部和翻开的前领部,连续编织被形成于后身衣片领口上的后领编织部与前领编织部,前领编织部,在前身衣片的领口处形成左前领和右前领,无缝制地将前领编织部与后领编织部接合在衣片上,并且将前领形成为越过前身衣片的中央、分别进入另一方的前领侧的形状。

根据以上所述的本发明,可以提供一种在前领编织部的一部分以具有肩线部形成前身衣片的肩部分、并具有将前领翻开的大前领的至今没有的新式设计的时尚的针织物。

20

附图说明

图1是本发明的针织物第1实施例,是从前身衣片侧所见具有前领毛衣的主视图。

图2是本发明的针织物第1实施例,是从后身衣片侧所见具有前领毛衣的后视图。

图3是表示用于编织第1实施例毛衣编织顺序的编织工序图。

图4是本发明的针织物第2实施例,是从前身衣片侧所见具有前领毛衣的主视图。

图5是本发明的针织物第2实施例,是从后身衣片侧所见具有前领毛衣的后视图。

图6是本发明的针织物第3实施例,是从前身衣片侧所见具有前领毛衣的主视图。

图 7 是本发明的针织物第 3 实施例,是从后身衣片侧所见具有前领毛衣的后视图。

图 8 是表示用于编织第 3 实施例毛衣的编织顺序的编织工序图。

5 具体实施方式

以下,参照附图说明本发明的具有前领的针织物及其编织方法的实施例。

本实施例,使用具有向左右方向延伸且在前后方向相互对向的前后一对针床、后针床能向左右扳花并在前后针床之间能将针迹移圈的所谓 2 片底板 (bed) 的横机编织针织物。

2 片底板的横机,在编织筒状针织物时,在前后各针床上分别用一根织针进行编织,例如,以前针床的奇数号织针为主用于编织前身衣片或袖子的前部分等针织物的前侧部分的编织,以后针床的偶数号织针为主用于编织后身衣片或袖子的后部分等的针织物后侧部分的编织。

15 并且,前后针床,将面对用于一方针床的编织用织针的另一方针床的织针作为空针,将该空针用于移圈或罗纹线圈等。

利用该空针,可以编织凹凸提花、双反面组织、罗纹线圈等的正面线圈与反面线圈混合的组织花纹,或使袖子或衣片的针迹向横列方向移动,相互接合。

20 另外,在使用 2 片底板的横机时,也可以在前后针床的一方或两方的上位设置并列设有移圈底脚片的移圈底脚片底板来编成编织物。

另外,在本实施例中,虽然使用 2 片底板的横机来编织针织物,但本发明可以用由上部前针床、下部前针床、上部后针床、下部后针床构成的 4 片底板的横机编织。

25 在用 4 片底板的横机时,例如,前侧部分附属于下部前针床,后侧部分附属于下部后针床,并且将上部后针床作为在编织前侧部分的编织物时的空针、用于前侧部分编织物的移圈等,将上部前针床作为编织后侧部分编织物时的空针用于后侧部分编织物的移圈等。

30 本实施例,使用上述 2 片底板的横机,将构成针织物的衣片及袖子能形成无缝连续的筒状而编织无缝针织物的方法及用该方法编织而成的

具有前领的针织物。

参照图 1~图 3 说明本发明第 1 实施例。图 1 是用本发明的编织方法织成的具有前领的针织物毛衣 1 从前身衣片侧所见视图。图 2 是从后身衣片侧所见的毛衣 1 的视图。图 3 是表示用于编织毛衣 1 的编织顺序的编织
5 工序图。

在本实施例中，以后身衣片 2b、右袖后部 13b、左袖后部 3b 为主，使用后针床上的奇数号针编织，以前身衣片 2a、右袖前部 13a、左袖前部 3a 为主，使用前针床上的偶数号针编织。

在本实施例编织的毛衣 1，是具有翻开大前领的带领长袖式的毛衣。
10 本实施例的毛衣 1，如图 3 的编织工序图所示，被编织为从前身衣片 2a 上的下摆到与肩上的袖子接合部的长度（线圈横列数）、与从后身衣片 2b 上的下摆到肩上的袖子接合部的长度（线圈横列数）一致。

并且，毛衣 1，其前身衣片 2a，由具有领口 4 的前身衣片编织部 5 和与领口 4 接合的前领编织部 6 的一部分构成。

15 从下摆到肩编织成前身衣片编织部 5，并且，在袖笼的贴肩根部（肩的袖笼侧端部）上结束前领口 4 的编织。

前领编织部 6，被编织成具有前身衣片肩部分 61、与后身衣片 2b 接合的肩线部 62 和前领部 63，由前领部 63 构成大的翻开前领。

20 另外，接合前领编织部 6 的肩线部 62 与后身衣片 2b 的肩线部 21，在后身衣片 2b 上形成与前领编织部 6 连续编织的后领编织部 7。

为了方便说明，将毛衣 1 上的前身衣片 2a 的前身衣片编织部 5、后身衣片 2b 及袖子 3、13 的编织组织作为平针素织物，将前领编织部 6 及后领编织部 7 作为罗纹织物，但前身衣片编织部 5、后身衣片 2b 及袖子 3、13，也可以是提花组织或罗纹组织等的组织花纹，前领编织部 6 及后领编
25 织部 7 也可以是其他组织花纹（第 2 实施例及第 3 实施例也一样）。

毛衣 1，其成为腋下部的上身衣片 2a 的各点 A、a 与左袖前部 3a 及右袖前部 13a 的各点 P、p 接合，后身衣片 2b 的各点 H、h 与左袖后部 3b 及右袖后部 13b 的各点 S、s 接合。

30 另外，沿开袖（袖笼）22 将前身衣片 2a 与左袖前部 3a 及右袖前部 13a 接合，并将后身衣片 2b 与左袖后部 3b 及右袖后部 13b 接合。

构成前身衣片 2a 的前身衣片编织部 5, 在开始形成前领口 41 的点 B、b 以后形成与后身衣片 2b 不同的形状, 如图 3 所示, 分开编织左前身衣片 51 及右前身衣片 52。

并且, 在开始形成领口 4 以后的衣片 2a、2b 及袖子 3、13 的编织, 5 是按左前身衣片 51、左袖前部 3a、左袖后部 3b、后身衣片 2b、右袖后部 13b、右袖前部 13a、右前身衣片 52 的顺序或者与其相反的顺序编织, 并沿开袖 22 将左袖前部 3a 与左前身衣片 51 接合, 将左袖后部 3b 及右袖后部 13b 与后身衣片 2b 接合, 将右袖前部 13a 与右前身衣片 52 接合。

另外, 在本实施例中, 表示衣片或袖子左右的用语, 例如, 右前身衣片 10 52 或左前身衣片 51 等的左右, 是以穿着毛衣 1 状态的穿衣者为基准。

以下, 参照图 3 的编织工序图说明第 1 实施例毛衣 1 的编织顺序。

图 3 的编织工序图, 其表示从图的下方向上方依次编织的编织工序。

首先, 在从准备分别用于衣片编织用及袖子编织的供线口 (未图示) 向前身衣片编织用各织针供给编织线以后, 反复将供线口反转并向后身衣片 15 编织用织针供给编织线, 编织筒状体的衣片下摆部及在左右袖子的袖口上编织松紧组织部 81、82。

然后, 在编织前身衣片 2a (前身衣片编织部 5) 及后身衣片 2b 的同时, 一边扩大筒径一边进行左袖 3 及右袖 13 的编织, 直到腋下部 (图 2 的点 A、P、a、p、S、H、s、h) 之前。

20 在腋下部将衣片 2 及左袖 3 及右袖 13 整合成为一个筒状体, 以将前身衣片编织部 5 向左前身衣片 51 及右前身衣片 52 翻转横列线圈编织一边分开编织一边编织在编织后身衣片 2b、左袖 3 及右袖 13, 与编织的同时进行衣片 2 与左袖 3 及右袖 13 的接合。

另外, 当在编织到前身衣片编织部 5 的左前身衣片 51 与右前身衣片 25 52 位于点 C、c 的位置、同时后身衣片 2b 被编织到线 K—k 位置时, 就完成了衣片 2 与左袖 3 及右袖 13 的接合。

在到此为止的编织中, 在结束了利用向前身衣片编织部 5 翻转横列线圈编织而形成的前领口 41 的形成、并且处于以无缝制将前身衣片编织部 5 后身衣片 2b 连续编织的筒状且完成了袖 3、13 与衣片 2 接合的状态, 30 并处于在前针床上挂着前身衣片编织部 5 的前领口 41 针迹、在后针床上

挂着后身衣片 2b 针迹的状态。

然后，在左前身衣片 51 的前领口 41（线 B—C）上连续编织左前领编织部 6A（线 D—E）。

5 这时，将右前身衣片 52 的前领口 41（线 b—c）的针迹移动到不妨碍形成另一方前领口 41 的左前领编织部 6A 编织的空针上。在本实施例中，将右前身衣片 52 的前领口 41（线 b—c）的针迹、移圈到与挂有后身衣片的针迹的后针床的偶数号织针对向的前针床的空针上。

10 另外，在使用具有专利第 2995464 号专利公报所述的预置装置的横机时，可以将右前身衣片 52 的前领口 41（线 b—c）的针迹保持在挂有后针床上的后身衣片针迹的复合针导针片上。

15 在左前身衣片 51 的前领口 41（线 B—C）上，将左前领编织部 6A 编织一个线圈横列以后，将左前领编织部 6A 的针迹移圈到后针床的空针上，将后针床向图 3 的左方扳花 2 间距，将左前领编织部 6A 的针迹移圈到前针床上，在右侧（上袖侧）将一网眼网片宽度编织一个线圈横列以后，将左前领编织部 6A 的针迹移圈到后针床的空针上，并重复向左方扳花 2 间距、将左前领编织部 6A 的针迹移圈到前针床上的动作，直到将左前领编织部 6A 编织到线 F—G 为止。

20 然后，进行将左前领编织部 6A 包缝到线 F—J 的处理，并从左前领编织部 6A 的衣片中心侧，从针床的织针拆下线 F—J 的针迹。为了不妨碍下一个编织右前领编织部 6B，将左前领编织部 6A 的线 F—J 针迹进行包缝处理到在右前领编织部 6B 的最终线圈横列的针迹上不重叠的位置为止。

然后，在右前身衣片 52 的前领口 41（线 b—c）上连续编织右前领编织部 6B（线 d—e）。

25 将右前身衣片 52 的前领口 41（线 b—c）的针迹移圈到前针床原来奇数号织针上，在右前身衣片 52 的前领口 41（线 b—c）上编织 1 个线圈横列的右前领编织部 6B，然后，将右前领编织部 6B 的针迹移圈到后针床的空针上，将后针床向图 3 的右方扳花 2 间距并将右前领编织部 6B 的针迹移圈到前针床上，在左侧（上袖侧）将一网眼网片宽度编织一个线圈横列以后，将右前领编织部 6B 的针迹移圈到后针床的空针上，并重复向右方

30

扳花 2 间距、将右前领编织部 6B 的针迹移圈到前针床上的动作，直到将右前领编织部 6B 编织到线 f—g 为止。

然后，进行将右前领编织部 6B 包缝到线 f—j 的处理，并从右前领编织部 6B 的衣片中心侧，从针床的织针拆下线 f—j 的针迹。对右前领编织部 6B 的线 f—j 的针迹进行与在左前领编织部 6A 的包缝处理针迹数相同针迹数的包缝处理。

利用形成于左前领编织部 6A 及右前领编织部 6B 的上袖侧端部的网眼形成肩线部 62（线 E—G、线 e—g）。

上述的左前领编织部 6A 及右前领编织部 6B，一边以每 1 个眼作为网片宽度一边以相同数目编织规定线圈横列数，但为了改变前领的形状，也可以增加衣片中心侧针迹进行编织。

然后，将后身衣片 2b 从线 K—k 的位置编织到完全形成肩线部 21 的线 L—l 的位置。肩线部 21（线 K—k、线 L—l）利用翻转横列线圈编织能编织成肩坡。一边进行后身衣片 2b 的编织，一边将挂在前针床上的左前领编织部 6A 及右前领编织部 6B 的肩线部 62 的针迹与后身衣片 2b 的肩线部 21 的针迹接合。

当肩线部 62 与肩线部 21 的接合结束时，后身衣片 2b 的后领口 42（线 L—l）的针迹被挂在后针床上，在前针床上，左前领编织部 6A（线 G—J）及右前领编织部 6B（线 g—j）的针迹处于被挂住的状态。

另外，肩线部 62 与肩线部 21 的接合，也可以在结束了后身衣片 2b 的编织以后进行。

随后，重复右前领编织部 6B、后领编织部 7、左前领编织部 6A、后领编织部 7、右前领编织部 6B 的顺序，对 3 个编织部分别在作为编织部分境界的两端改变供线口的行进方向，并且用在相同轨迹上反转行走的所谓 C 编织的编织方法进行编织。

以此，从线 G—J 位置到点 M 位置连续编织左前领编织部 6A、从线 g—j 位置到点 m 位置连续编织右前领编织部 6B、从线 N—n 位置到线 Q—q 位置连续编织后领编织部 7。

这时，利用翻转横列线圈编织，将左前领编织部 6A、右前领编织部 6B 编织成编织物的每个纵行的编织线圈横列数在衣片中心侧至少越向两

端侧、编织线圈横列数越多（线 J—M、线 j—m）。

另外，在本实施例中，后领编织部 7 的编织线圈横列数在全区域被编织成一定的数，但也可以接着左前领编织部 6A、右前领编织部 6B 的翻转横列线圈编织、进行后领编织部 7 越向两端编织线圈横列数越少的翻转横列线圈编织。

另外，在规定线圈横列编织了左前领编织部 6A、右前领编织部 6B、后领编织部 7 以后，使左前领编织部 6A、右前领编织部 6B、后领编织部 7 的上端部的针迹（线 L—M—Q—q—m—j）连续并利用包缝处理，结束领子的编织，完成图 1 及图 2 所示具有前领的毛衣 1 的编织。

如以上所述，第 1 实施例的针织物，在编织一方的左前领编织部 6A 时，将另一方的右前领编织部 6B 移动到不妨碍左前领编织部 6A 编织的织针上，编织左前领编织部 6A、且将该编织的左前领编织部 6A 最终线圈横列、包缝处理到与编织另一方右前领编织部 6B 时的最终线圈横列针迹不重叠位置，以此可以原封不动地编织另一方的右前领编织部 6B。

其结果是，即使是大前领，也可以不需要用缝制机构而将领子接合到衣片领口的工序，只用编织就可以完成针织物，因此能不增加完成针织物过程的工序数量，实现制造费用的低廉化。

并且，第 1 实施例针织物的设计，可以是以具有肩线部 62 的方式在前领编织部 6 的一部分上形成具有前身衣片 2a 的肩部分并具有翻开前领的大前领部 63 的新式设计，是时尚的针织物。

并且不仅限于具有大翻开前领及与其连续的后领的设计，而且可以无缝制地将领子与衣片接合。

另外，在上述第 1 实施例中，是在后身衣片 2b 上形成了后领编织部 7，但如图 4 及图 5 所示，也可以不在后身衣片 2b 上形成后领编织部。

第 2 实施例毛衣 1 的编织方法，是变更为在图 3 所示的第 1 实施例编织工序中，在编织左前领编织部 6A 到线 G—F 位置以后，所剩线 E—G 的肩线部 62 并进行到线 G—F 的全部包缝处理，并且，在编织到右前领编织部 6B 的线 g—f 位置以后，所剩线 e—g 的肩线部 62 并进行到线 g—f 的全部包缝处理，一边进行从后身衣片 2b 的线 K—k 位置到线 L—l 位置的编织一边将肩线部 62 及肩线部 21 接合，通过将后身衣片 2b 的线 L

—1 针迹进行包缝处理而结束针织物的编织。

第 2 实施例的针织物，是只在前身衣片 2a 上形成领子的针织物，以具有肩线部 62 而在前领编织部 6 的一部分上形成前身衣片 2a 的肩部分，并且以形成将前领翻开的作为大前领的领子编织部 63 来形成新式设计，具有优越的时尚性。

另外，如第 2 实施例所示，是只在前身衣片 2a 上形成领子式的针织物，也可以在只编织前身衣片的前身衣片编织部 5 及前领编织部 6 中，与后身衣片接合。

另外，在上述第 1 实施例及第 2 实施例中，以前领编织部 6 形成前身衣片 2a 的肩部分，并在前领编织部 6 形成肩线部 62，但也可以如图 6 及图 7 的第 3 实施例所示，不由前领编织部 60 形成衣片的肩部分及肩线部，而在前身衣片编织部 50 形成肩部分及肩线部 53。

第 3 实施例所编织的毛衣 10，也是具有翻开大前领的带领长袖式毛衣。本实施例的毛衣 10，如图 8 的编织工序图所示，被编织为使从前身衣片 2a 上的下摆到与肩上的袖子接合部的长度（线圈横列数）、与从后身衣片 2b 上的下摆到肩上的袖子接合部的长度（线圈横列数）一致。

并且，毛衣 1，其前身衣片 2a，只由具有前领口 41a 及肩线部 53 的前身衣片编织部 50 构成，且前领口 41a 被形成为 V 字形。

前领编织部 60，具有与前身衣片编织部 50 的前领口 41a 接合的前领部 63a，由前领部 63a 构成大翻开的前领。

并且，将前身衣片编织部 50 的肩线部 53 与后身衣片 2b 的肩线部 21 接合，形成在后身衣片 2b 上与前领编织部 60 连续编织成的后领编织部 70。

毛衣 10，其作为腋下部的上身衣片 2a 的各点 A、a，与左袖前部 3a 及右袖前部 13a 的各点 P、p 接合，且后身衣片 2b 的各点 H、h 与左袖后部 3b 及右袖后部 13b 的各点 S、s 接合。

另外，沿开袖（袖笼）22 将前身衣片 2a 与左袖前部 3a 及右袖前部 13a 接合，并将后身衣片 2b 与左袖后部 3b 及右袖后部 13b 接合。

构成前身衣片 2a 的前身衣片编织部 50，在开始形成前领口 41 的点 B、b 以后形成与后身衣片 2b 不同的形状，如图 8 所示，分开编织左前身衣

片 501 及右前身衣片 502。

另外，由于衣片 2a、2b 与左袖 3、右袖 13 的接合是与第 1 实施例相同的编织方法，故省略说明。

5 以下，参照图 8 说明第 3 实施例毛衣 10 的编织工序。图 8 的编织工序图，也表示从图的下方向上方依次编织的编织工序。

第 3 实施例的毛衣 10，其到腋下部（图 2 的点 A、P、a、p、S、H、s、h）之前的编织顺序也与第 1 实施例相同，故省略说明。

10 在腋下部将衣片 2 及左袖 3 及右袖 13 整合成为一个筒状体，一边用将前身衣片编织部 50 向左前身衣片 501 及右前身衣片 502 以翻转横列线圈编织而分开编织，一边编织后身衣片 2b 及左袖 3 及右袖 13，并同时进

行衣片 2 与左袖 3 及右袖 13 的接合。
另外，在编织到前身衣片编织部 50 的左前身衣片 501 与右前身衣片 502 位于点 C、c 的位置并且后身衣片 2b 被编织到线 K—k 位置时，也完成了衣片 2 与左袖 3 及右袖 13 的接合。

15 并且，翻转横列线圈编织从前身衣片编织部 50 的点 C、c 的位置到点 G、g 位置，并且一边翻转横列线圈编织从后身衣片 2b 的点 K、k 位置到点 L、l 位置一边在前身衣片编织部 50 形成肩线部 53，在后身衣片 2b 形成肩线部 21。进而，一边编织前身衣片编织部 50 及后身衣片 2b，一边将肩线部 53 与肩线部 21 接合。

20 用至此为止的编织，结束了前身衣片编织部 50 及在后身衣片 2b 上领口 40 的形成，并且以无缝制地将前身衣片编织部 50 及后身衣片 2b 连续编织成筒状，袖子 3、13 对衣片 2 的接合也处于完成状态，并处于前身衣片编织部 50 的前领口 41a 的针迹挂在前针床上、后身衣片 2b 的后领口 42a 的针迹挂在后针床上的状态。

25 然后，在左前身衣片 501 的前领口 41a（线 B—G）上连续编织左前领编织部 60A（线 D—E）。

30 这时，将右前身衣片 502 的前领口 41a（线 b—g）的针迹移动到不妨碍形成另一方前领口 41a 的左前领编织部 60A 编织的空针上。在本实施例中，将右前身衣片 502 的前领口 41a（线 b—c）的针迹，移圈到与挂有后身衣片针迹的后针床的偶数号织针对向的前针床的空针上。

另外,在本实施例中,在使用具有专利第 2995464 号专利公报所述的预置装置的横机时,可以将右前身衣片 502 的前领口 41a (线 b—c) 的针迹保持在挂有后针床上的后身衣片针迹的复合针导针片上。

在左前身衣片 501 的前领口 41a (线 B—G) 上,一边将衣片中心侧增圈一边能以减少右肩(肩侧端部)的纵行数地翻转线圈编织,同时将左前领编织部 60A 编织到点 F 位置。

然后,进行将左前领编织部 60A 包缝到线 F—J 的处理,并从左前领编织部 60A 的衣片中心侧,从针床的织针上拆下线 F—J 的针迹。

左前领编织部 60A 的线 F—J 针迹,为了不妨碍下一个编织右前领编织部 60B,而被包缝处理到使右前领编织部 60B 与在编织规定线圈横列时的针迹不重叠的位置为止。

然后,在右前身衣片 502 的前领口 41a (线 b—g) 上连续编织右前领编织部 60B (线 d—e)。

在右前身衣片 502 的前领口 41a (线 b—g) 上,一边将衣片中心侧加针,一边减少左侧(肩侧端部)纵行数地进行翻转横列线圈编织,同时将左前领编织部 60B 编织到点 f 位置。

然后,将右前领编织部 60B 包缝处理到线 f—j,并从右前领编织部 60B 的衣片中心侧,将线 f—j 的针迹从针床的织针上拆下。

右前领编织部 60B 线 f—j 的针迹,其被包缝处理了与左前领编织部 60A 的包缝处理数目的相同针数。

然后,处于在后针床上挂着后身衣片 2b 后领口 42a (线 L—I) 的针迹、在前针床上挂着左前领编织部 60A (线 G—J) 及右前领编织部 60B (线 g—j) 针迹的状态。

随后,重复右前领编织部 60B、后领编织部 70、左前领编织部 60A、后领编织部 70、右前领编织部 60B 的顺序,对 3 个编织部分别在作为编织部分界的两端改变供线口的行进方向,并且用在相同轨迹上反转行走的所谓 C 编织的编织方法进行编织。

以此,从线 G—J 位置到点 M 位置连续编织左前领编织部 60A、从线 g—j 位置到点 m 位置连续编织右前领编织部 60B、从线 N—n 位置到线 Q—q 位置连续编织后领编织部 70。

这时，利用翻转横列线圈编织，将左前领编织部 60A、右前领编织部 60B 编织成每个纵行的编织线圈横列数在衣片中心侧少，越向两端侧编织线圈横列数越多的线（线 J—M、线 j—m）。

另外，在本实施例中，后领编织部 70 的编织线圈横列数，在全区域被编织成一定的数，但也可以接着左前领编织部 60A、右前领编织部 60B 的翻转横列线圈编织、进行后领编织部 70 也越向两端编织线圈横列数越少的翻转横列线圈编织。

另外，在规定线圈横列编织了左前领编织部 60A、右前领编织部 60B、后领编织部 70 以后，使左前领编织部 60A、右前领编织部 60B、后领编织部 70 的上端部的针迹（线 J—M—Q—q—m—j）连续并利用包缝处理结束编织，完成图 6 及图 7 所示具有前领的毛衣 1 的编织。

如以上所述，第 3 实施例的针织物，可以不需要用缝制机构将领子接合到衣片领口的工序，只用编织就可以完成针织物，因此能不增加完成针织物过程的工序数量，实现制造费用的低廉化。

另外，根据本发明的编织方法，不局限于各实施例所述的前领形状，只要是翻开的前领，可以对应其任何形式。

并且，本发明不局限于毛衣，也可以适用于羊毛衫，也可以适用于无袖毛衣、背心等。

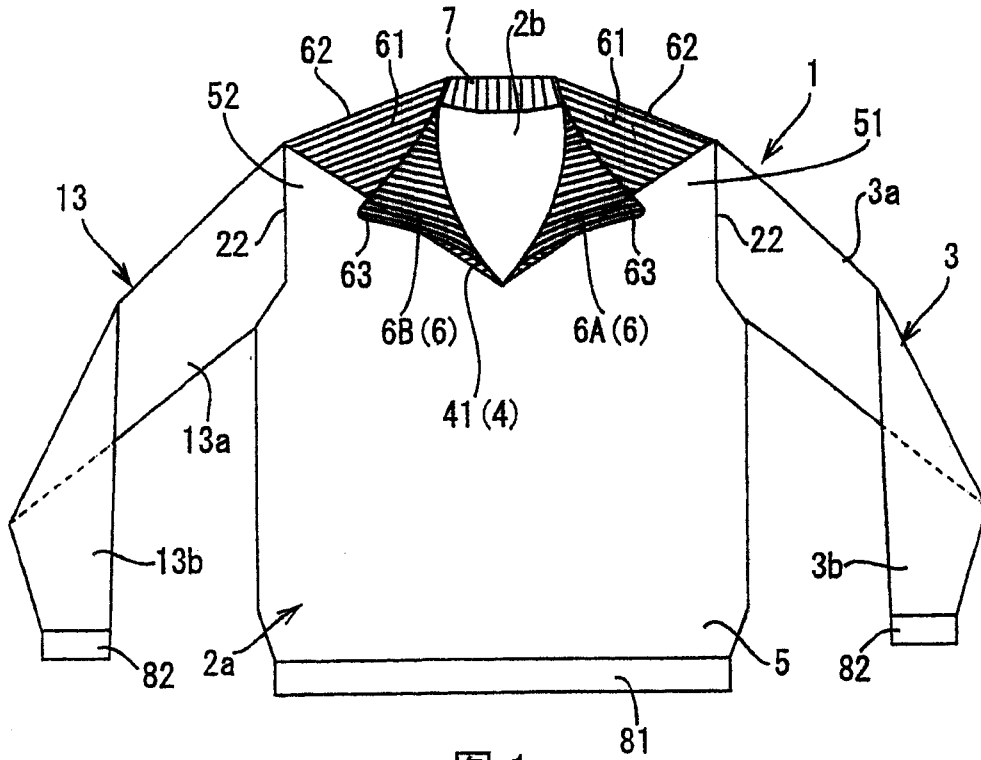


图 1

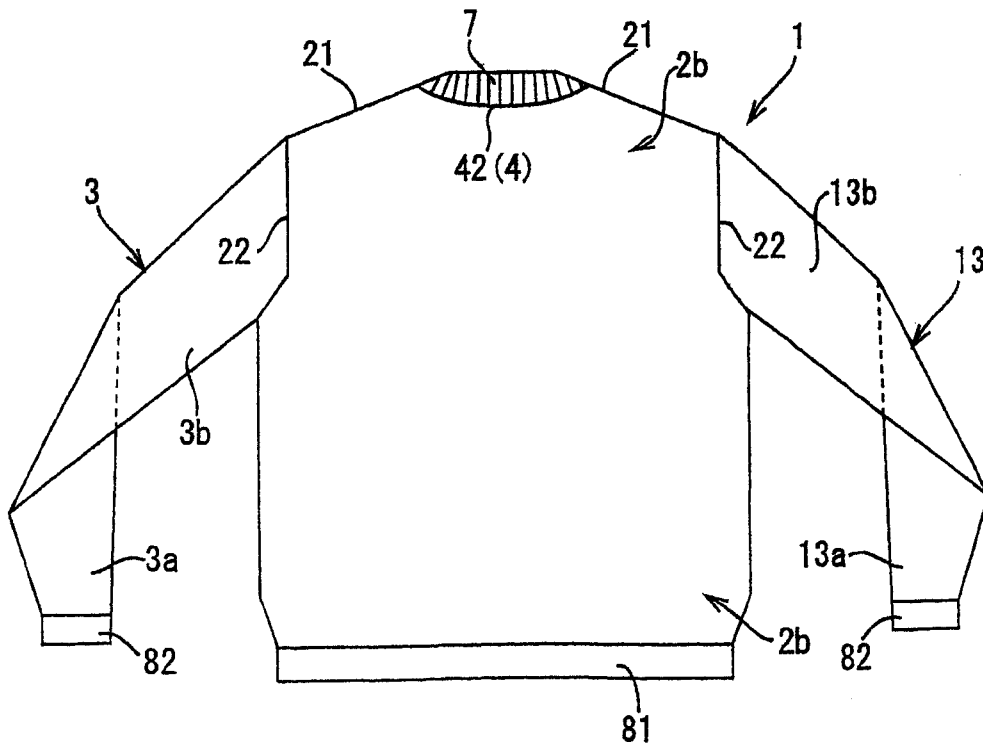


图 2

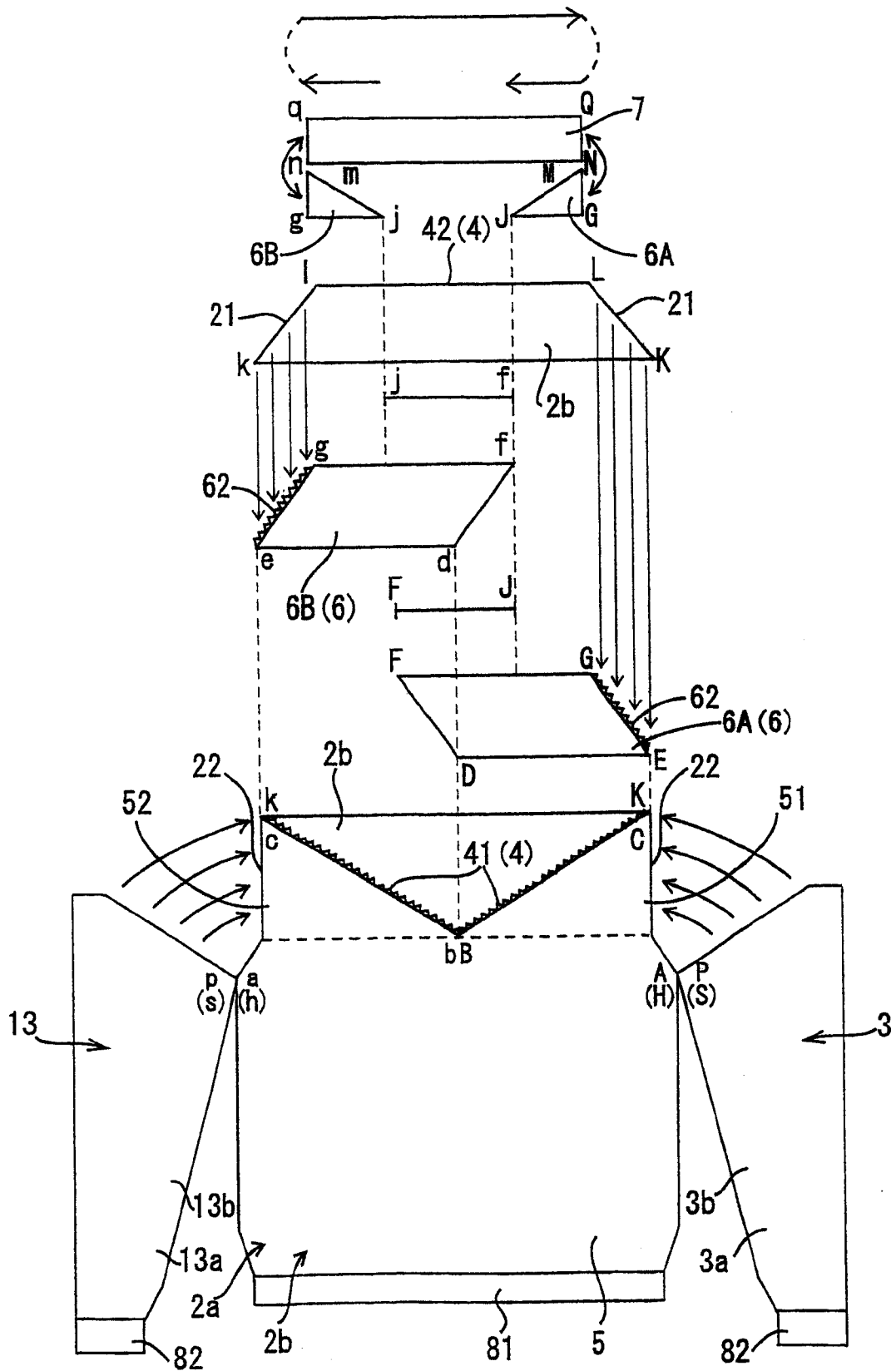


图 3

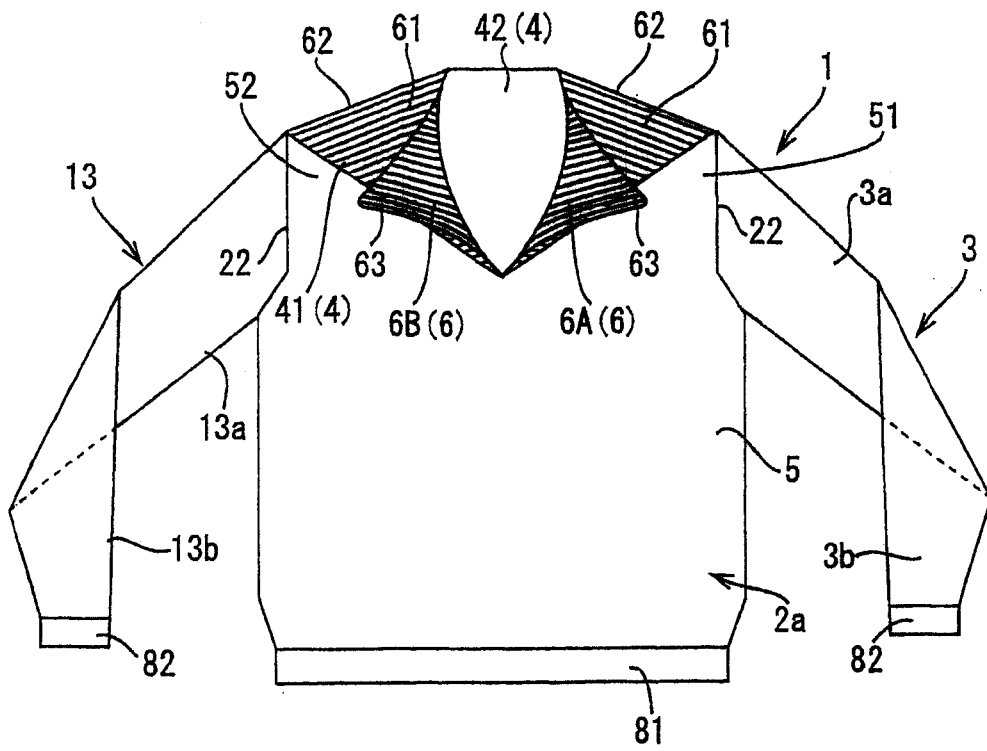


图 4

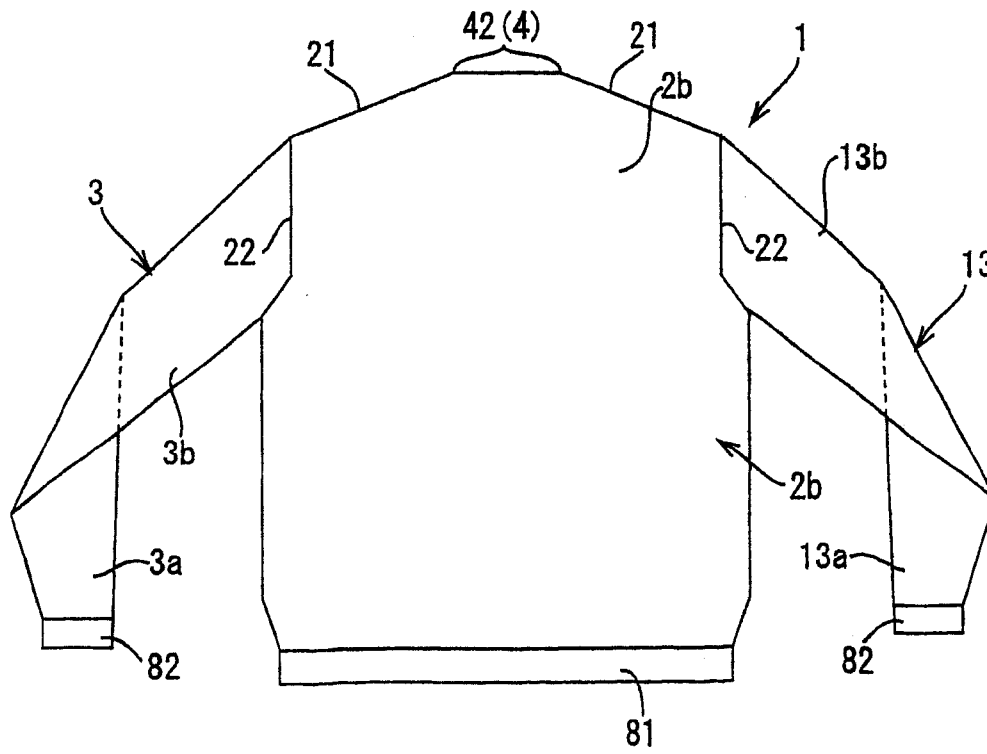


图 5

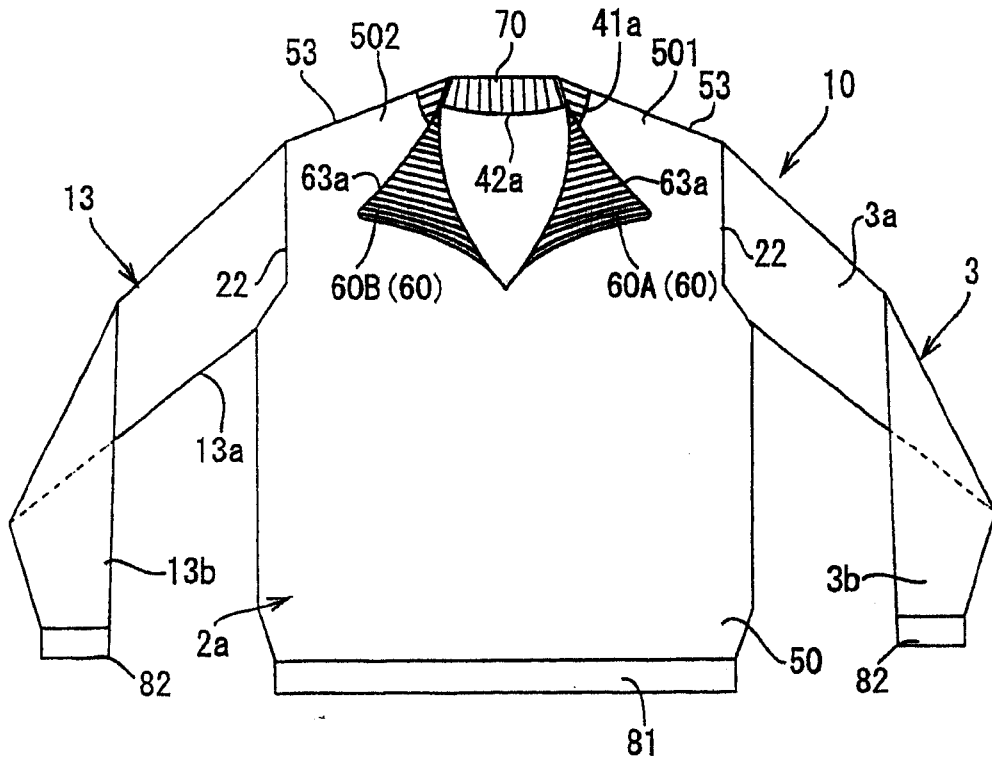


图 6

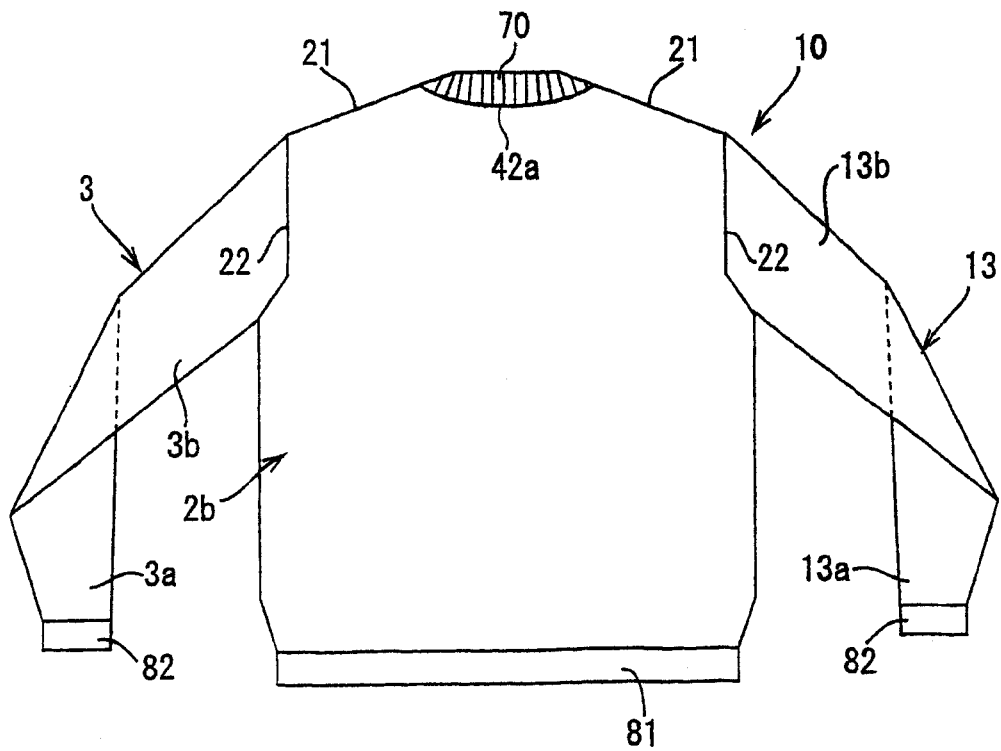


图 7

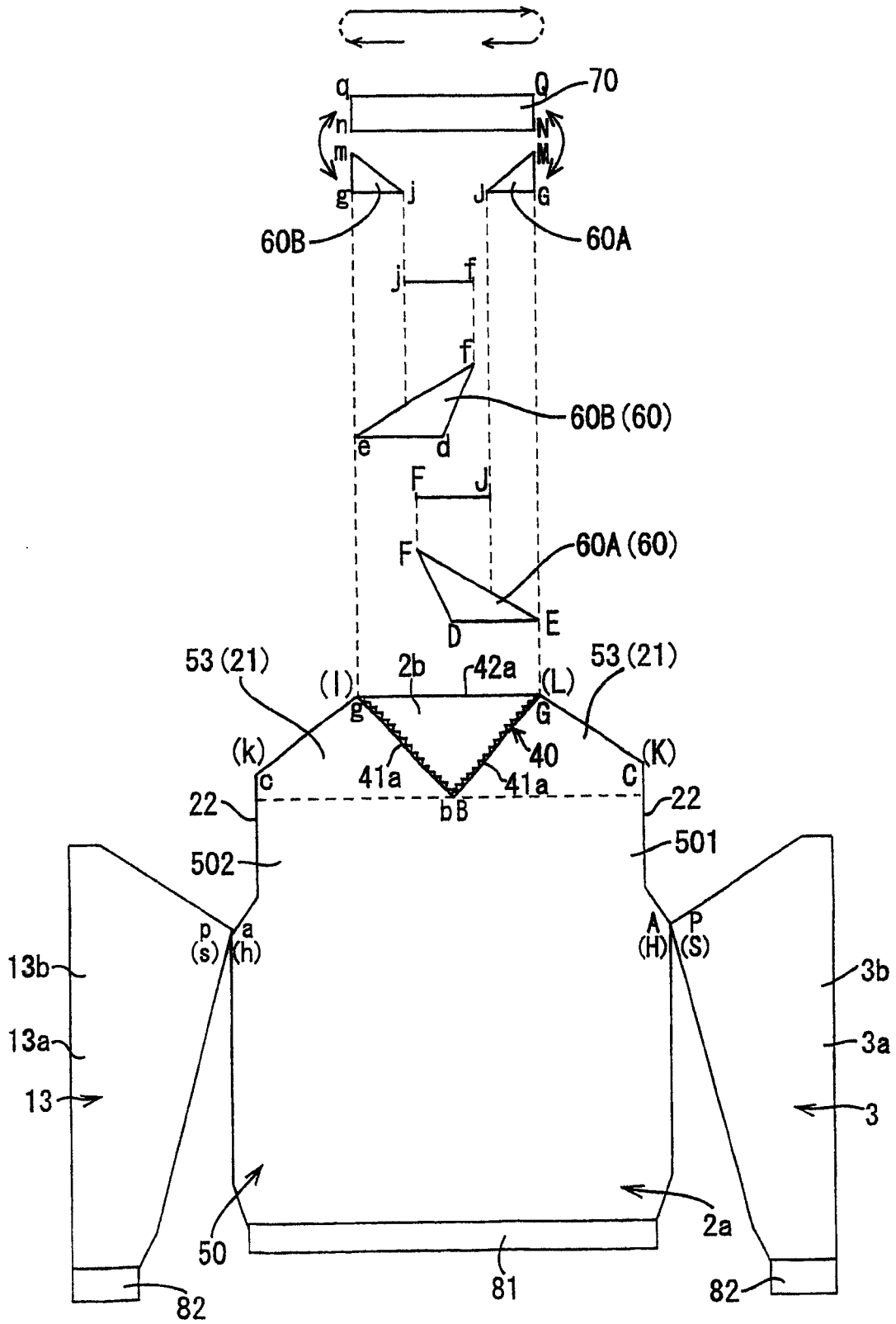


图 8