



(19) 대한민국특허청(KR)

(12) 등록특허공보(B1)

(45) 공고일자 2014년03월25일

(11) 등록번호 10-1377442

(24) 등록일자 2014년03월18일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)

D04B 1/26 (2006.01) D04B 7/32 (2006.01)

(21) 출원번호 10-2012-0025867

(22) 출원일자 2012년03월14일

심사청구일자 2012년03월14일

(65) 공개번호 10-2012-0122880

(43) 공개일자 2012년11월07일

(30) 우선권주장

JP-P-2011-100912 2011년04월28일 일본(JP)

(56) 선행기술조사문현

JP11001849 A*

JP2001355155 A

JP2010511108 A

KR1020090065441 A

*는 심사관에 의하여 인용된 문현

(73) 특허권자

가부시키가이샤 시마세이키 세이사쿠쇼

일본국 와카야마시 사카타 85반치

(72) 발명자

데라이 겐타

일본국 와카야마켄 와카야마시 사카타 85반치 가부시키가이샤 시마세이키 세이사쿠쇼 내

야마시타 다카히로

일본국 와카야마켄 와카야마시 사카타 85반치 가부시키가이샤 시마세이키 세이사쿠쇼 내

(74) 대리인

박종화

전체 청구항 수 : 총 3 항

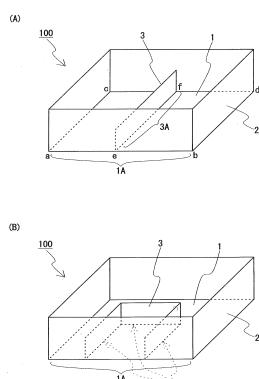
심사관 : 권용경

(54) 발명의 명칭 통모양 편성포의 편성방법 및 통모양 편성포

(57) 요약

(과제) 폐쇄되는 통모양 편성포의 선단에까지 구획부를 형성할 수 있는 통모양 편성포의 편성방법을 제공한다.

(해결수단) 앞쪽 니들베드(FB)와 뒤쪽 니들베드(BB)에 복수의 스티치를 형성하고, 그들 스티치로 이루어지는 제1편성시작부(1A)를 형성한다. 제1편성시작부(1A)(변 a b의 위치)를 발판으로 하여 모든 외주변이 전후의 니들베드에 결합되는 베이스면(1)을 형성하고 또한, 그 베이스면(1)의 면내에 연결되는 복수의 결립 루프로 이루어지는 제2편성시작부(3A)를 형성한다. 베이스면(1)의 외주변 a b d c에 계속되는 본체부(2)를 편성하면서, 제2편성시작부(3A)(변 e f의 위치)에 계속되는 구획부를 편성한다.

대 표 도 - 도1

특허청구의 범위

청구항 1

적어도 전후(前後) 한 쌍의 니들베드(needle bed)를 구비하고, 당해 니들베드의 편침(編針)에 결합되는 스티치(stitch)를 다른 편침으로 코이동이 가능한 횡편기(橫編機)를 사용하여 통모양으로 편성된 본체부(本體部)와, 본체부의 통 내부에 형성되고 통 내부를 구획하는 구획부(區劃部)를 구비하는 통모양 편성포를 무봉제로 편성하기 위한 통모양 편성포의 편성방법으로서,

전후의 니들베드에 복수의 스티치를 형성하고, 그들 스티치로 이루어지는 제1편성시작부를 형성하는 공정 α 와,

상기 제1편성시작부를 발판으로 하여 모든 외주변이 전후의 니들베드에 결합되는 베이스면을 형성하고 또한 그 베이스면의 면내에 연결되는 복수의 결립 루프로 이루어지는 제2편성시작부를 형성하는 공정 β 와,

상기 베이스면의 외주변에 계속되어 상기 본체부를 편성하면서, 상기 제2편성시작부에 연속하여 상기 구획부를 편성하는 공정 γ 를

구비하고,

상기 공정 β 에 있어서의 상기 베이스면의 형성은, 베이스면 스티치열을 편성하고, 그 베이스면 스티치열을 편성폭방향의 일방으로 이동시키고 또한 당해 이동에 의하여 공침이 된 편침과 이동시킨 베이스면 스티치열의 이동방향 단부와 대향하는 공침에 결립 루프를 형성하는 것을 반복함으로써 실시하고,

상기 공정 β 에 있어서의 상기 제2편성시작부의 형성은, 상기 베이스면 스티치열의 편성 도중에, 상기 베이스면 스티치열의 편성폭내의 공침에 적어도 하나의 결립 루프를 형성함으로써 실시하는 것을 특징으로 하는 통모양 편성포의 편성방법.

청구항 2

제1항에 있어서,

상기 공정 β 에서 두 개 이상의 제2편성시작부를 형성하는 것을 특징으로 하는 통모양 편성포의 편성방법.

청구항 3

제1항 또는 제2항에 있어서,

상기 공정 β 에 있어서의 베이스면 스티치열의 편성은, 전후 중의 어느 하나의 니들베드로만 하는 것을 특징으로 하는 통모양 편성포의 편성방법.

청구항 4

삭제

명세서

기술분야

[0001] 본 발명은, 통모양으로 편성된 본체부와 그 본체부의 내부에 형성되는 구획부를 구비하는 무봉제의 통모양 편성포를 편성하기 위한 통모양 편성포의 편성방법 및 그 편성방법에 의하여 얻어진 통모양

편성포에 관한 것이다.

배경기술

[0002]

최근, 복수의 손가락부를 구비하는 양말(통모양 편성포)이 널리 시장에 돌고 있다. 그러나 미관의 관점으로부터 이러한 양말을 경원시하는 사람도 있다. 거기에서, 양말의 발끝부분의 내부에 구획부를 형성하는 것도 제안되어 있다. 이러한 양말을 횡편기에 의하여 무봉제로 편성하기 위해서는, 입구부분에서부터 통모양으로 양말을 편성하기 시작하고, 발끝부분의 편성에 당도하면 니들베드에 결합되는 통의 내부에 구획부를 형성하기 위한 편성방법이 필요하게 된다. 예를 들면 특허문헌1에는 중단 없이 계속되는 편성(one-stroke sketch)의 요령에 의하여 구획부를 형성하는 편성방법이 개시되어 있다.

선행기술문헌

특허문헌

[0003]

(특허문헌 0001) 일본국 공개특허 특개2007-113150호 공보

발명의 내용

해결하려는 과제

[0004]

그러나 양말의 내부에 구획부를 형성했을 경우에, 그 구획부를 양말의 발끝부분의 선단까지 형성할 수 없었다. 발끝부분을 봉합하여 양말을 완성되게 할 때에, 구획부를 발끝부분에서 능숙하게 연결할 수 없었기 때문이다. 이와 같이 발끝부분의 선단에까지 구획부가 형성되어 있지 않은 양말을 착용하였을 경우에, 이웃하는 발가락 선단 상호간이 접촉해버린다. 그것을 불쾌하게 생각하는 사람도 있기 때문에 개선이 요구되고 있다.

[0005]

본 발명은 상기의 사정을 고려하여 이루어진 것으로, 그 목적은, 양말로 대표되는 것 같은, 일단이 폐쇄된 통모양 편성포에 있어서의 폐쇄되는 측의 선단에까지 구획부를 형성할 수 있는 통모양 편성포의 편성방법 및 그 편성방법에 의하여 편성된 통모양 편성포를 제공하는 것에 있다.

과제의 해결 수단

[0006]

본 발명자는, 상기 과제에 대하여 여러가지로 검토하는 과정에서, 발상의 전환을 하여 폐쇄되는 측의 선단으로부터 통모양 편성포를 편성하기 시작함으로써 상기 과제를 해결했다. 이하에, 본 발명의 통모양 편성포의 편성방법 및 그 편성방법에 의하여 편성된 통모양 편성포를 규정한다.

[0007]

본 발명의 통모양 편성포의 편성방법은, 적어도 전후 한 쌍의 니들베드를 구비하고, 당해 니들베드의 편침에 결합되는 스티치를 다른 편침으로 코이동이 가능한 횡편기를 사용하여 통모양으로 편성된 본체부와, 본체부의 통 내부에 형성되고 통 내부를 구획하는 구획부를 구비하는 통모양 편성포를 무봉제로 편성하기 위한 통모양 편성포의 편성방법으로서, 이하의 공정을 구비하는 것을 특징으로 한다.

[0008]

(공정 a)…전후의 니들베드에 복수의 스티치를 형성하고, 그들 스티치로 이루어지는 제1편성시작부를 형성한다.

[0009]

(공정 β)…상기 제1편성시작부를 발판으로 하여, 모든 외주변이 전후의 니들베드에 결합되는 베이스면을 형성하고 또한, 그 베이스면의 면내에 연결되는 복수의 결립 루프로 이루어지는 제2편성시작부를 형성한다.

[0010]

(공정 γ)…상기 베이스면의 외주변에 계속되어서 상기 본체부를 편성하면서, 상기 제2편성시작부에 연

속하여 상기 구획부를 편성한다.

[0011] 여기에서 상기 공정β에 있어서의 상기 베이스면의 형성은, 베이스면 스티치열을 편성하고, 그 베이스면 스티치열을 편성폭방향의 일방으로 이동시키고 또한 당해 이동에 의하여 공침이 된 편침과 이동시킨 베이스면 스티치열의 이동방향 단부와 대향하는 공침에 결림 루프를 형성하는 것을 반복함으로써 이루어진다(여기에서, 대향한다고 함은 물리적으로 정확히 대향함은 물론 거의 또는 대략 대향하는 것도 포함하는 개념이다. 이하, 동일한다.). 또한 상기 공정β에 있어서의 상기 제2편성시작부의 형성은, 상기 베이스면 스티치열의 편성 도중에, 상기 베이스면 스티치열의 편성폭내의 공침에 적어도 하나의 결림 루프를 형성함으로써 이루어진다.

[0012] 본 발명의 통모양 편성포의 편성방법의 하나의 형태로서, 상기 공정β로 두 개 이상의 제2편성시작부를 형성하여도 좋다. 예를 들면 후술하는 실시형태2에 나타나 있는 바와 같이, 본 발명의 통모양 편성포의 편성방법에 의하여 양말을 편성하는 경우에, 양말의 내부에 복수의 구획부를 형성함으로써, 착용자의 각 발가락을 삽입하는 발가락 삽입부를 형성할 수 있다.

[0013] 본 발명의 통모양 편성포의 편성방법의 하나의 형태로서, 상기 공정β에 있어서의 베이스면 스티치열의 편성은, 전후 중의 어느 하나의 니들베드로만 하는 것이 바람직하다.

[0014] 공정α에서 형성된 제1편성시작부는, 앞쪽 니들베드에 결합되는 부분과 뒤쪽 니들베드에 결합되는 부분으로 나눌 수 있다. 그 중에서, 일방의 니들베드로만 베이스면 스티치열을 웨일방향으로 증가시킴으로써 베이스면 전체를 구성하는 스티치의 형성상태를 일정하게 할 수 있다. 물론, 앞쪽 니들베드에서 베이스면 스티치열을 웨일방향으로 증가시킴과 아울러, 뒤쪽 니들베드에서도 베이스면 스티치열을 웨일방향으로 늘려감으로써 베이스면을 형성하여도 좋다.

[0015] 한편 본 발명의 통모양 편성포는, 통모양으로 편성된 본체부와, 본체부의 통 내부에 형성되고 통 내부를 구획하는 구획부를 구비하는 통모양 편성포로서, 적어도 전후 한 쌍의 니들베드를 구비하고, 당해 니들베드의 편침에 결합되는 스티치를 다른 편침으로 코이동이 가능한 횡편기를 사용하여 무봉제로 편성되는 통모양 편성포다. 이러한 본 발명의 통모양 편성포는, 상기 본체부의 선단부분을 입체적으로 하는 베이스면을 구비하고, 상기 구획부는, 상기 베이스면 중에서 상기 본체부의 내부측의 면내에서 편성이 시작되는 것을 특징으로 한다.

발명의 효과

[0016] 본 발명의 통모양 편성포의 편성방법에 의하면, 베이스면과, 이 베이스면의 외주변으로부터 편성이 시작되는 통모양의 본체부를 구비하는 본 발명의 통모양 편성포로서, 그 베이스면의 면내에서 편성이 시작된 구획부를 구비하는 본 발명의 통모양 편성포를 편성할 수 있다. 본 발명의 통모양 편성포로서는 양말이나 가방 등을 들 수 있다. 예를 들면 본 발명의 통모양 편성포의 편성방법에 의하여 양말을 편성하면, 양말의 통 내부에 구획부가 형성되고 또한 그 구획부가 양말의 발끝부분에 있어서의 최선단의 부분에까지 도달한 양말을 편성할 수 있다. 이 양말은, 착용했을 때에 발가락 상호 간의 접촉을 회피할 수 있기 때문에 착용감이 좋다.

도면의 간단한 설명

[0017] 도1은 실시형태1을 나타내는 도면으로서, (A)는, 실시형태1에 나타내는 구획부를 구비하는 통모양 편성포의 개략도, (B)는 (A)와는 다른 구획부를 구비하는 통모양 편성포의 개략도다.

도2는 실시형태1의 통모양 편성포의 편성공정을 나타내는 편성공정도다.

도3은 실시형태1의 통모양 편성포의 편성과정에 있어서의 스티치의 결합상태를 나타내는 이미지 도면으로서, (A)는 전후의 니들베드에 결림 루프를 형성한 상태, (B)는 그 결림 루프에 대하여 자루형상 편성(tubular knitting)을 한 상태, (C)는 베이스면의 편성 도중의 상태, (D)은 베이스면의 완성 직전의 상태를 나타낸다.

도4는 실시형태2를 나타내는 도면으로서, (A)는 실시형태2에 나타내는 구획부를 구비하는 양말의 개

략도, (B)는 (A)의 부분 확대도다.

발명을 실시하기 위한 구체적인 내용

[0018] 이하, 본 발명의 실시형태를 도면에 의거하여 설명한다. 실시형태에 기재되어 있는 편성은 어느 것이나, 좌우방향으로 연장되고 또한 전후방향으로 서로 대향하는 전후 한 쌍의 니들베드와, 전후의 니들베드 사이에서 스티치의 트랜스퍼(코이동)가 가능한 2베드 횡편기를 사용한 편성예를 설명한다. 물론, 사용하는 횡편기는 트랜스퍼 전용 베드를 구비하는 횡편기나, 스티치를 일시적으로 지지할 수 있는 편침을 구비하는 횡편기 혹은 4베드 횡편기이더라도 좋고, 이들을 이용하면 본 실시형태의 편성을 보다 효율적으로 할 수 있다.

[0019] <실시형태1>

[0020] 도1(A)에 나타나 있는 본 실시형태의 통모양 편성포(100)는, 통모양으로 편성된 본체부(2)와, 본체부(2)의 일단축(지면 하측)이 닫히는 평면의 베이스면(1)과, 본체부(2)의 내부에 형성되고 본체부(2)의 내주면과 상기 베이스면(1)에 접속하는 구획부(3)를 구비한다. 본체부(2)의 타단축(지면 상축)은 개구하고 있고, 구획부(3)는 본체부(2)의 축방향의 도중까지 형성되어 있다. 이러한 본 실시형태의 통모양 편성포(100)의 가장 큰 특징으로 하는 것은, 본체부(2)의 일단축의 형상이 평면모양의 베이스면(1)의 외주변의 형상과 일치하는 형태로 폐쇄됨으로써 본체부(2)가 입체적인 형상이 되어 있고 또한 그 본체부(2)의 내부에 형성되는 구획부(3)가 베이스면(1)으로부터 편성이 시작되고 있는 것이다.

[0021] 도1(A)의 통모양 편성포(100)를 편성하기 위해서는, 우선 베이스면(1)을 편성하기 위한 제1편성시작부(1A)(변 a b의 위치)를 형성하고, 이 제1편성시작부(1A)를 발판으로 하여 베이스면(1)을 편성한다. 그 때에, 베이스면(1)을 형성함과 동시에 베이스면(1)의 면내에 구획부(3)를 편성하기 위한 제2편성시작부(3A)(변 e f의 위치)를 형성한다. 그리고 베이스면(1)의 외주변에 계속되어 본체부(2)를 편성하면서, 제2편성시작부(3A)에 계속되어 구획부(3)를 편성한다. 구획부(3)는, 원하는 높이까지 편성하면 그 단부를 코빼기 처리 등으로 처리하면 좋다. 또한 본체부(2)도, 원하는 높이(보통 구획부(3)의 높이 이상의 높이)까지 편성하면, 그 단부를 코빼기 처리 등으로 처리하면 좋다. 이를 일련의 편성에 의하여 통모양 편성포(100)를 완성시킬 수 있다. 또, 구획부(3)의 높이를 본체부(2)의 높이보다도 높게 하더라도 좋다. 그 경우에, 구획부(3)에 있어서 본체부(2)보다도 돌출한 부분을, 구획부(3)로 구획된 본체부(2)의 두개의 개구부의 일방을 덮도록 접어구부려서 버튼 등에서 고정시킴으로써 당해 돌출한 부분을 당해 일방의 개구부의 뚜껑으로서 이용할 수 있다.

[0022] 다음에 통모양 편성포(100)의 구체적인 편성공정의 일례를, 도2의 편성공정도 및 도3의 이미지 도면을 참조하면서 설명한다. 도2의 편성공정도에 있어서의 좌란의 「S+숫자」는 공정번호를 나타낸다. 또한 도면에서 중란의 A~X는 앞쪽 니들베드(이하, FB) 및 뒤쪽 니들베드(이하, BB)의 편침의 위치를, ◎은 구스티치를, ●은 각 공정에서 편성되는 새로운 스티치를, V자는 걸림 루프 혹은 턱 스티치를 나타내고, 각 편성공정에서 실제로 편성동작을 하는 부분은 굵은 선으로 나타낸다. 이러한 중란에 있어서의 a~f의 위치는, 도1에 있어서의 a~f의 위치와 일치한다. 또한 도면 중의 우란에 있어서의 좌우방향의 화살표 +『K』는, 화살표의 방향으로 급사구를 이동시키는 사이에 편성을 하는 것을, 상하방향의 화살표는, 화살표의 방향으로 코이동을 하는 것을 나타내고, 지면 좌측에 있는 조작이 먼저 이루어진다. 또한, 설명을 이해하기 쉽게 하기 위해서, 편침의 수를 실제의 편성에서 사용하는 수보다 적게 하여 설명하고, 코이동을 할 때의 래킹은 생략한다.

[0023] 우선, 도2의 S0에서는 FB의 편침(A, C, E, G, I, K, M, O, Q)과 BB의 편침(B, D, F, H, J, L, N, P, R)으로 교대로 걸림 루프를 형성한다(도3(A)를 같이 참조).

[0024] S1에서는, 급사구를 지면 좌측방향으로 이동시키는 사이에, S0에 있어서 BB의 편침에 형성한 복수의 걸림 루프에 계속되는 스티치열을 형성하고, S2에서는, 급사구를 지면 우측방향으로 이동시키는 사이에, S0에 있어서 FB의 편침에 형성한 복수의 걸림 루프에 계속되는 새로운 스티치열을 형성한다. 이들 S1, S2의 편성을 소위 자루형상 편성이고 불리는 것으로, 이 자루형상 편성에 의하여 베이스면(1)의 편성을 시작하기 위한 제1편성시작부(1A)가 형성된다(도3(B)를 같이 참조).

[0025] S3에서는, 급사구를 지면 좌측방향으로 이동시키는 사이에, FB의 편침(S)에 걸림 루프를 형성한 후에, S1에 있어서 편성한 스티치열에 계속되는 새로운 스티치열을 형성한다.

- [0026] S4에서는, S3에 있어서 형성한 BB의 편침(B, D, F, H, J, L, N, P, R)에 형성한 스티치열을 FB의 편침을 경유시켜서 BB의 편침(D, F, H, J, L, N, P, R, T)으로 코이동 한다. 또한 S4에서는, 스티치의 이동에 의하여 공침이 된 BB의 편침(B)에 걸림 루프를 형성한 후에, BB의 편침(D, F, H)에 스티치를, FB의 편침(H)에 걸림 루프를, BB의 편침(J, L, N, P, R, T)에 스티치를 형성한다.
- [0027] 상기 S3, S4에 의하여 도3(C)에 나타나 있는 바와 같이 제1편성시작부(1A) 중에서 BB에 결합되는 스티치열에 계속되는 새로운 스티치열인 베이스면 스티치열이 편성되고, 그 베이스면 스티치열이 편성 폭방향의 일방(지면 우측방향)으로 이동된다. 또한 당해 이동에 의하여 공침이 된 편침(BB에 있어서의 지면 좌측의 V자 마크의 위치)과, 이동시켜야 할 베이스면 스티치열의 이동방향 단부와 대향하는 공침(FB에 있어서의 지면 우측의 V자 마크의 위치)에 걸림 루프가 형성된다. 이들 S3, S4과 동일한 편성(S5~S8, S10의 후반을 참조)을 반복함으로써 베이스면(1)을 편성할 수 있다.
- [0028] S5에서는, S4에 있어서 이동시킨 스티치열의 이동방향 단부와 대향하는 공침인 편침(U)에 걸림 루프를 형성한 후에, S4에 있어서 형성한 스티치열(BB의 편침(T, R, P, N, L, J, H, F, D))에 계속되는 새로운 스티치열을 형성한다.
- [0029] S6에서는, S5에 있어서 BB의 편침(D, F, H, J, L, N, P, R, T)에 형성한 스티치열을 FB의 편침을 경유시켜서 BB의 편침(F, H, J, L, N, P, R, T, V)으로 코이동 한다. 또한 S6에서는, 스티치열의 이동에 의하여 공침이 된 BB의 편침(D)에 걸림 루프를 형성한 후에, BB의 편침(E, H, J)에 스티치열을, FB의 편침(J)에 걸림 루프를, BB의 편침(L, N, P, R, T, V)에 스티치열을 형성한다. 이러한 S6에 의하여 FB의 편침(J)에 형성하는 걸림 루프는, S4에 있어서 FB의 편침(H)에 형성한 걸림 루프에 대하여 스티치열의 이동방향이 이웃하는 공침으로 형성되어 있다. 여기에서 S6에 있어서의 스티치의 트랜스퍼는, FB의 편침(H) 근방에 공침이 없기 때문에 여러 번 나누어서 하면 좋다. 예를 들면 대향하는 위치에 공침이 존재하는 스티치로부터 먼저 하고, 나머지의 스티치는 편사에 부하가 걸리지 않도록 니들베드를 래킹하고 나서 하면 좋다. 또한, 4베드 횡편기 등의 코이동용의 공침을 구비하는 횡편기에서는, S6의 트랜스퍼를 여러 번으로 나눌 필요가 없기 때문에, 2베드 횡편기보다도 효율적이어서 편사에 부하가 걸리지 않는 편성을 할 수 있다. 실시형태에서 나타내는 3개 이상의 걸림 루프를 형성하는 경우에, 분할하는 코이동이나 상기한 다른 타입의 횡편기로 대응할 수 있다.
- [0030] S7에서는, S6에 있어서 이동시킨 스티치열의 이동방향 단부와 대향하는 공침인 편침(W)에 걸림 루프를 형성한 후에, S6에 있어서 형성한 스티치열(BB의 편침(V, T, R, P, N, L, J, H, F))에 계속되는 새로운 스티치열을 형성한다.
- [0031] S8에서는, S7에 있어서 BB의 편침(F, H, J, L, N, P, R, T, V)에 형성한 스티치열을 FB의 편침을 경유시켜서 BB의 편침(H, J, L, N, P, R, T, V, X)으로 코이동 한다(이 코이동도 S6과 같게 여러 번으로 나누면 좋다). 그 후에 스티치열의 이동에 의하여 공침이 된 BB의 편침(F)에 걸림 루프를 형성한 후에, BB의 편침(H, J, L)에 스티치열을, FB의 편침(L)에 걸림 루프를 형성한다. FB의 편침(L)의 걸림 루프는, S6에 있어서 FB의 편침(J)에 형성한 걸림 루프에 대하여, 스티치열의 이동방향에 있어서 이웃하는 공침에 형성되어 있다.
- [0032] 이상 설명한 S1~S8에 의하여 베이스면(1)의 대부분과 구획부(3)를 편성하기 위한 기점이 되는 걸림 루프로 이루어지는 제2편성시작부(3A)가 형성된다(도3(D)를 참조). 제2편성시작부(3A)는 베이스면(1)의 면내에 연결되고 있어, 이 제2편성시작부(3A)에 계속되어서 구획부(3)를 편성하면, 베이스면(1)에 연결되는 구획부(3)로 할 수 있다. 여기에서 본 실시형태에서는, 구획부(3)가 되는 걸림 루프의 형성은 2코스에 1회로 하고 있지만, 매 코스에서도 좋고, 4코스에 1회 등으로 하더라도 좋다. 또한 본 실시형태에서는, 구획부(3)가 되는 각 걸림 루프를 1바늘 간격의 위치(편침(H, J, L))에 형성하고 있지만, 각 걸림 루프의 간격을 더 크게 하더라도 좋다(예를 들면 편침(H, L, P)). 그 경우에, 베이스면(1)을 구성하는 베이스면 스티치열의 이동량보다도 걸림 루프의 간격이 커지게 되기 때문에, 베이스면(1)을 경사지게 구획하는 구획부(3)를 형성할 수 있다. 또, 이 시점에서 아직 베이스면(1)은 완성되어 있지 않고, 후술하는 S10에서의 편성을 끝냄으로써 완성되어진다.
- [0033] S9 이후는, 구획부(3)의 편성 코스를 늘이면서 베이스면(1)의 외주변으로부터 본체부(2)를 편성한다.

그 편성의 일례를 S9~S12에 나타낸다.

- [0034] S9에서는, FB의 편침(H, J, L)에 결합되는 제2편성시작부(3A)의 걸림 루프열에 계속되는 새로운 스티치열을 형성한 후에, FB의 편침(G)에 턱 스티치를 형성한다. 이 S9에 의하여 구획부(3)가 1코스분 편성된다.
- [0035] 계속되는 S10에서는, FB의 편침(H, J, L)에 결합되는 스티치열에 계속되는 새로운 스티치열을 형성한 후에, BB의 편침(N, P, R, T, V, X)에 결합되는 스티치열에 계속되는 새로운 스티치열을 형성한다. 이 S10에 의하여 구획부(3)가 1코스분 편성되고 또한 베이스면(1)이 완성된다.
- [0036] S11에서는, FB의 편침(H, J, L)에 결합되는 구획부(3)의 스티치열을, 대향하는 BB의 공침(어디나 좋지만, 여기에서는 BB의 편침(I, K, M))으로 코이동 하고 나서, FB의 편침(W, U, S)에 결합되는 걸림 루프열과, FB의 편침(Q, O, M, K, I, G, E, C, A)에 결합되는 스티치열에 계속되는 새로운 스티치열을 형성한다.
- [0037] S12에서는, S11에 있어서 BB의 편침(I, K, M)으로 코이동 해 둔 스티치열을, 대향하는 FB의 공침(어디나 좋지만, 여기에서는 FB의 편침(H, J, L)으로 코이동 하고 나서, BB의 편침(B, D, F)에 결합되는 걸림 루프열과, BB의 편침(H, J, L, N, P, R, T, V, X)의 스티치열에 계속되는 새로운 스티치열을 형성한다. 이들 S11, S12에 의하여 본체부(2)가 통모양으로 1코스분 편성된다. 또한 S11, S12에 의하여 구획부(3)의 편성폭방향의 양단부가 본체부(2)에 접합된다.
- [0038] 이후는, 원하는 길이의 구획부(3)가 완성될 때까지, 본체부(2)와 구획부(3)를 병행하여 편성하고, 구획부(3)의 스티치를 코빼기 처리 한 후에, 본체부(2)를 통모양으로 편성해 가면 좋다. 또한, 코빼기 처리에는, 공지의 것(예를 들면 WO 2011/018929A1) 등을 이용할 수 있다.
- [0039] 이상 설명한 편성방법에 의하면, 도1(A)에 나타나 있는 바와 같은, 베이스면(1)과, 그 베이스면(1)의 외주변으로부터 편성이 시작되는 통모양의 본체부(2)로 이루어지는 입체적인 통모양 편성포(100)를 편성할 수 있다. 예를 들면 도1(A)의 상태로부터 본체부(2)의 편성을 더 계속하고, 어느 정도 깊이가 있는 본체부(2)를 편성하면 내부에 구획부를 구비하는 가방을 편성할 수 있다. 이 가방에 의하면, 구획부(3)를 사이에 두고 가방내에 수납한 소품의 이동을 억제할 수 있다.
- [0040] <변형예>
- [0041] 상기한 편성공정을 응용하면, 도1(B)에 나타나 있는 바와 같은 양복 저고리의 안호주머니 모양의 구획부(3)를 구비하는 통모양 편성포(100)를 편성할 수도 있다. 그 경우에, 예를 들면 도2의 S4이나 S6 등으로, 편성폭 방향의 떨어진 위치에 두개의 걸림 루프를 형성하면 좋다. 구체적인 예로서, S4나 S6 등으로 베이스면 스티치열을 3개 편성한다 → 걸림 루프를 형성한다 → 베이스면 스티치열을 3개 편성한다 → 걸림 루프를 형성한다 → 베이스면 스티치열을 3개 편성하는 것을 들 수 있다. 물론, 복수의 양복 저고리의 안호주머니 모양의 구획부를 형성하는 경우에, 각 구획부별로 두개의 걸림 루프를 형성하면 좋다. 또, 실시형태1과 마찬가지로, 구획부(3)의 높이는 본체부(2)의 높이보다도 높아도, 낮아도, 같아도 괜찮다. 또한 구획부(3)의 일부가 다른 부분보다도 높아도 괜찮다. 예를 들면 도1(B)에 나타내는 구획부(3)의 3면 중 일면을 다른 면보다도 높게 하고, 그 높게 한 부분을 양복 저고리의 안호주머니의 뚜껑으로 하더라도 좋다.
- [0042] 또한 베이스면(1)을 편성함에 있어서, FB와 BB의 양방에서 베이스면 스티치열을 편성하더라도 좋다. 예를 들면, 1개의 급사구를 사용하여 FB에서 소정의 수의 베이스면 스티치열을 편성하고, 뒤이어서 같은 급사구를 사용하여 BB에서 소정의 수의 베이스면 스티치열을 편성함으로써 베이스면(1)을 완성시키면 좋다. 또한 두개의 급사구를 사용하여 FB과 BB에 의하여 베이스면 스티치열을 편성함으로써 베이스면(1)을 완성되게 하여도 좋다.
- [0043] 기타, 베이스면 스티치열의 편성 코스수를 늘려갈 때에, 각 베이스면 스티치열의 편성폭방향의 크기를 다르게 되게 하여도 좋다. 그렇게 함으로써 사각형 이외의 베이스면(1), 예를 들면 사다리꼴 모양이나 레이스 트랙 모양의 베이스면을 편성할 수도 있다.
- [0044] <실시형태2>
- [0045] 실시형태1에서 설명한 편성방법을 응용하면, 양말의 내부에 발가락을 개별로 삽입할 수 있는 발가락 삽입부를 구비하는 양말(통모양 편성포)을 편성할 수 있다. 도4(a)는 그 양말의 개략도, 도4(b)는

당해 양말의 발끝부분의 확대도다.

[0046] 도4(A)의 양말(101)(통모양 편성포)을 편성하기 위해서는, 우선 처음에 실시형태1의 편성방법과 동일한 편성방법을 사용하여 발끝부분(30)의 선단의 베이스면(1)을 편성하면서, 그 베이스면(1)의 면내에 형성되는 복수의 제2편성시작부(3A)를 형성한다. 그리고 베이스면(1)의 외주변으로부터 본체부(2)를 편성하면서, 베이스면(1)에 형성한 복수의 제2편성시작부(3A)를 발판으로 하여 구획부(3)를 편성한다. 구획부(3)를 소정의 길이만큼 편성하면, 구획부(3)의 입구부(10) 측단부를 코빼기 처리 하여 본체부(2)를 통모양으로 편성해 가면서, 리브 조직의 입구부(10)를 편성하여 양말(101)을 완성시킨다. 그 경우에, 도4(B)에 나타나 있는 바와 같이 발끝부분(30)의 최선단에 베이스면(1)이 형성되고, 본체부(2)와 베이스면(1)으로 둘러싸이는 통 내부에 구획부(3)가 형성되고, 근접하는 구획부(3, 3)의 사이에 발가락을 삽입하는 발가락 삽입부가 형성된다. 그들 구획부(3)는 베이스면(1)으로부터 편성이 시작되고 있기 때문에, 이 양말(101)을 장착했을 때 각 발가락 삽입부에 삽입된 발가락 상호간이 접촉하는 일이 없고, 꽤 적한 착용감의 양말(101)이 된다.

[0047] 또한, 본 발명은 상기한 실시형태에 한정되는 것이 아니고, 본 발명의 요지를 일탈하지 않는 범위에서 적절하게 변경하여 실시할 수 있다. 예를 들면 베이스면(1)이나 본체부(2)는 리브 조직이더라도 좋다.

부호의 설명

100 : 통모양 편성포

101 : 양말(통모양 편성포)

1 : 베이스면

1A : 제1편성시작부

2 : 개체부

3 : 구획부

3a : 제2편성시작부

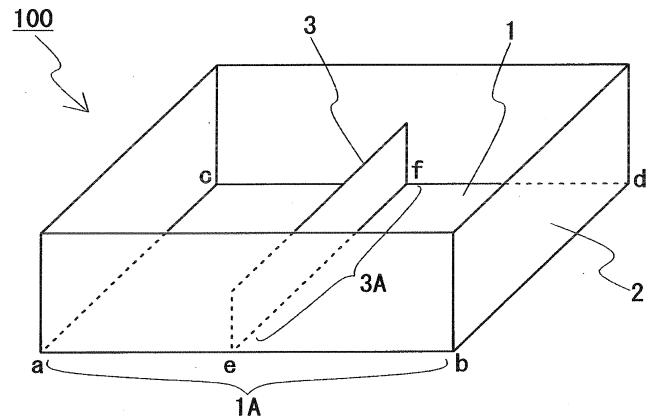
10 : 입구부

30 : 발끝부분

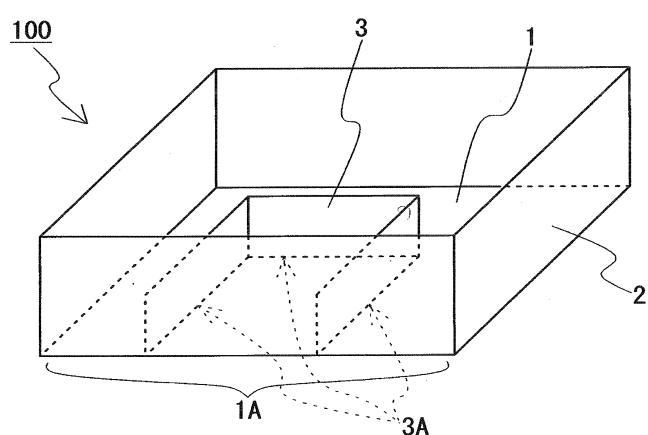
도면

도면1

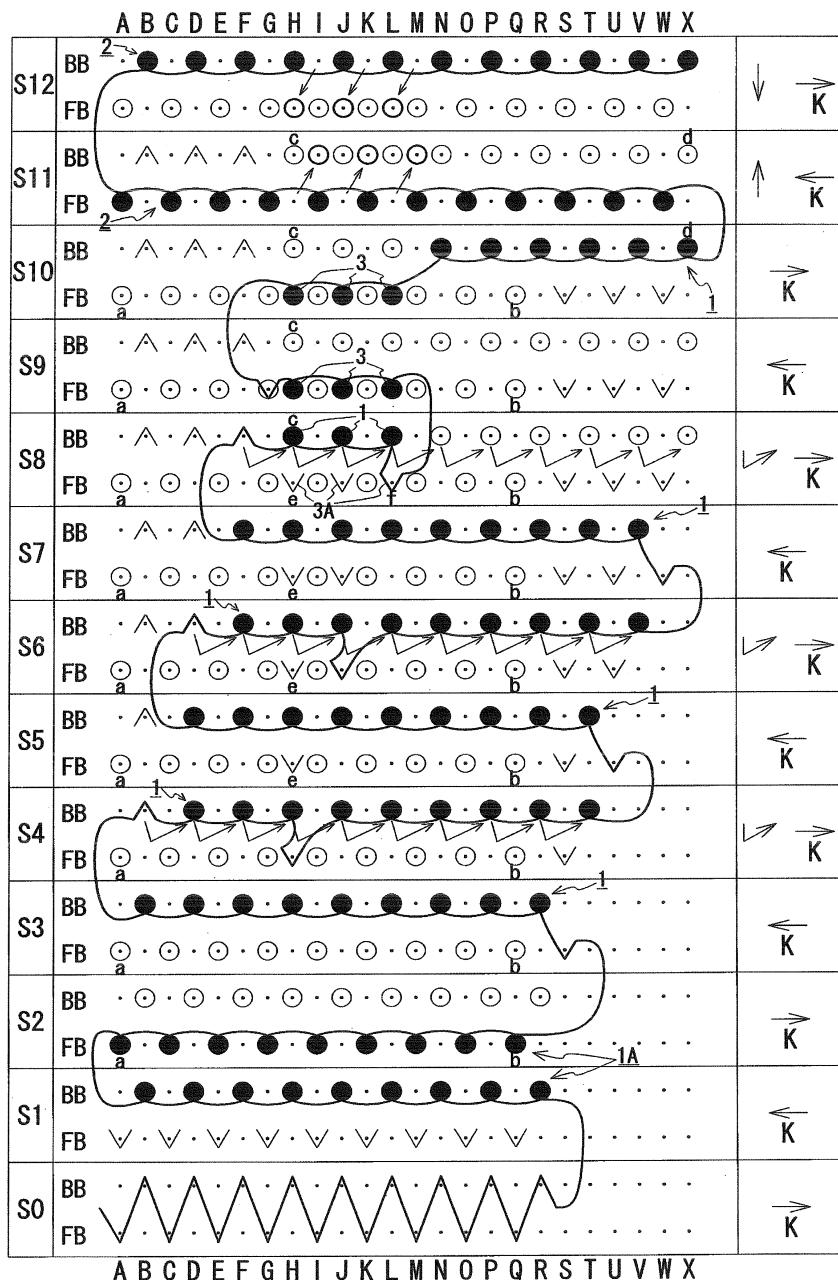
(A)



(B)

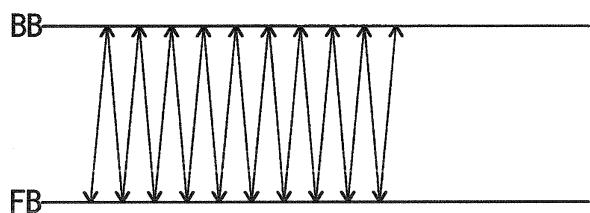


도면2

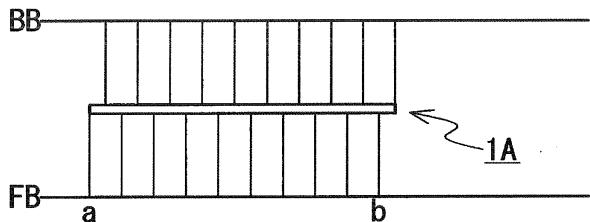


도면3

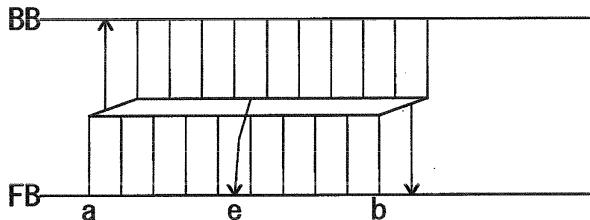
(A)



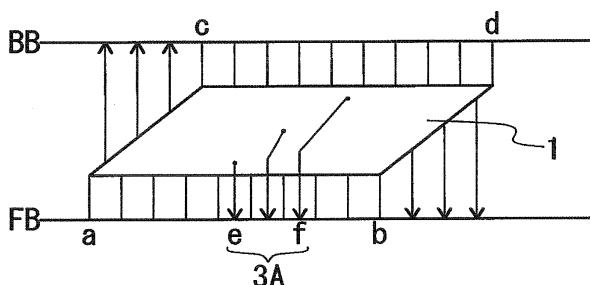
(B)



(C)



(D)



도면4

