(19)日本国特許庁(JP)　(12)特　許　公　報(B2)　(11)特許番号

特許第4869331号
(P4869331)

(45)発行日　平成24年2月8日(2012.2.8)　(24)登録日　平成23年11月25日(2011.11.25)

(51)Int.Cl.		F I		
D02G 3/06	(2006.01)	D02G	3/06	
D03D 1/00	(2006.01)	D03D	1/00	C
D03D 15/00	(2006.01)	D03D	15/00	A
D03D 15/02	(2006.01)	D03D	15/00	B
C14B 7/06	(2006.01)	D03D	15/02	C

請求項の数 7　(全 10 頁)　最終頁に続く

(21)出願番号　特願2008-507362(P2008-507362)
(86)(22)出願日　平成18年11月13日(2006.11.13)
(86)国際出願番号　PCT/JP2006/322531
(87)国際公開番号　WO2007/110994
(87)国際公開日　平成19年10月4日(2007.10.4)
審査請求日　平成21年3月19日(2009.3.19)
(31)優先権主張番号　特願2006-88128(P2006-88128)
(32)優先日　平成18年3月28日(2006.3.28)
(33)優先権主張国　日本国(JP)

(73)特許権者　392025711
株式会社アウラ
京都府京都市下京区烏丸通四条下ル水銀屋町６２０番地　ＣＯＣＯＮ烏丸ビル１Ｆ
(74)代理人　110000475
特許業務法人みのり特許事務所
(72)発明者　野々村　道信
京都府京都市下京区烏丸通四条下ル水銀屋町６２０番地　ＣＯＣＯＮ烏丸ビル１Ｆ
株式会社アウラ内

審査官　加賀　直人

(56)参考文献　特開平１０－１０８７０９（ＪＰ，Ａ）

最終頁に続く

(54)【発明の名称】連続皮革糸およびこれを用いた皮革糸織物

(57)【特許請求の範囲】

【請求項１】

表面と裏面とが異なる性状でなる天然皮革製の原シート１あるいは人工皮革製または合成皮革製の原シート１１を原材料とし、これから所望の厚さ寸法ｔの皮革シート材を形成し、該皮革シート材を幅寸法ｗおよび長さ寸法Ｌに裁断して裁断片２を形成し、該裁断片２の長さ方向端部に傾斜状のカット面４ａ、４ｂを形成し、前記裁断片２を前記傾斜状のカット面４ａ、４ｂを重ね合わせ状にして繋ぎ合わせて裁断片繋ぎ連続体３とし、この裁断片繋ぎ連続体３を厚さ寸法ｔｏにプレス圧縮してプレス圧縮連続体５を形成し、該プレス圧縮連続体５を幅寸法ｗｏにスリットしてなることを特徴とする連続皮革糸。

【請求項２】

前記プレス圧縮された連続皮革糸６の厚さ寸法ｔｏが、０．１～１ｍｍであり、該連続皮革糸６の幅寸法ｗｏが、１～８ｍｍであることを特徴とする請求項１に記載の連続皮革糸。

【請求項３】

前記連続皮革糸６の表面および／または裏面に、表面仕上げ処理層を設けてなることを特徴とする請求項１あるいは請求項２に記載の連続皮革糸。

【請求項４】

表面と裏面とが異なる性状でなる天然皮革製の原シート１あるいは人工皮革製または合成皮革製の原シート１１を原材料とし、これから所望の厚さ寸法ｔの皮革シート材を形成し、該皮革シート材を幅寸法ｗおよび長さ寸法Ｌに裁断して裁断片２を形成し、該裁断片２

の長さ方向端部に傾斜状のカット面４ａ、４ｂを形成し、前記裁断片２を前記傾斜状のカット面４ａ、４ｂを重ね合わせ状にして繋ぎ合わせて裁断片繋ぎ連続体３とし、この裁断片繋ぎ連続体３を厚さ寸法ｔｏにプレス圧縮してプレス圧縮連続体５を形成し、該プレス圧縮連続体５を幅寸法ｗｏにスリットしてなる連続皮革糸６を織り込んだ皮革糸織物であって、

前記連続皮革糸６を、緯糸として地経糸４１に織り込んでなり、前記連続皮革糸６が織幅方向の間で表裏が反転する表裏反転部５１を有するものからなることを特徴とする連続皮革糸を用いた皮革糸織物。

【請求項５】

表面と裏面とが異なる性状でなる天然皮革製の原シート１あるいは人工皮革製または合成皮革製の原シート１１を原材料とし、これから所望の厚さ寸法ｔの皮革シート材を形成し、該皮革シート材を幅寸法ｗおよび長さ寸法Ｌに裁断して裁断片２を形成し、該裁断片２の長さ方向端部に傾斜状のカット面４ａ、４ｂを形成し、前記裁断片２を前記傾斜状のカット面４ａ、４ｂを重ね合わせ状にして繋ぎ合わせて裁断片繋ぎ連続体３とし、この裁断片繋ぎ連続体３を厚さ寸法ｔｏにプレス圧縮してプレス圧縮連続体５を形成し、該プレス圧縮連続体５を幅寸法ｗｏにスリットしてなる連続皮革糸６を織り込んだ皮革糸織物であって、

前記連続皮革糸６を、経糸として地緯糸４２に織り込んでなり、前記連続皮革糸６が織長さ方向に沿って並行に配列されているものからなることを特徴とする連続皮革糸を用いた皮革糸織物。

【請求項６】

表面と裏面とが異なる性状でなる天然皮革製の原シート１あるいは人工皮革製または合成皮革製の原シート１１を原材料とし、これから所望の厚さ寸法ｔの皮革シート材を形成し、該皮革シート材を幅寸法ｗおよび長さ寸法Ｌに裁断して裁断片２を形成し、該裁断片２の長さ方向端部に傾斜状のカット面４ａ、４ｂを形成し、前記裁断片２を前記傾斜状のカット面４ａ、４ｂを重ね合わせ状にして繋ぎ合わせて裁断片繋ぎ連続体３とし、この裁断片繋ぎ連続体３を厚さ寸法ｔｏにプレス圧縮してプレス圧縮連続体５を形成し、該プレス圧縮連続体５を幅寸法ｗｏにスリットしてなる連続皮革糸６を織り込んだ皮革糸織物であって、

前記連続皮革糸６を、経糸として地緯糸４３に織り込んでなり、前記連続皮革糸６が織長さ方向の間で表裏が反転する表裏反転部５１を有するものからなることを特徴とする連続皮革糸を用いた皮革糸織物。

【請求項７】

表面と裏面とが異なる性状でなる天然皮革製の原シート１あるいは人工皮革製または合成皮革製の原シート１１を原材料とし、これから所望の厚さ寸法ｔの皮革シート材を形成し、該皮革シート材を幅寸法ｗおよび長さ寸法Ｌに裁断して裁断片２を形成し、該裁断片２の長さ方向端部に傾斜状のカット面４ａ、４ｂを形成し、前記裁断片２を前記傾斜状のカット面４ａ、４ｂを重ね合わせ状にして繋ぎ合わせて裁断片繋ぎ連続体３とし、この裁断片繋ぎ連続体３を厚さ寸法ｔｏにプレス圧縮してプレス圧縮連続体５を形成し、該プレス圧縮連続体５を幅寸法ｗｏにスリットしてなる連続皮革糸６を織り込んだ皮革糸織物であって、

前記連続皮革糸６を、経糸および緯糸に織り込んでなり、前記連続皮革糸６が、織長さ方向および織幅方向の間の少なくとも一方において表裏が反転する表裏反転部５１を有するものからなることを特徴とする連続皮革糸を用いた皮革糸織物。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【０００１】

この発明は、天然皮革、人工皮革あるいは合成皮革などからなる皮革シート材により得られる連続皮革糸、並びに、この連続皮革糸を織り込んでなる皮革糸織物に関するものである。

【背景技術】
【０００２】
従来、例えば、特許文献１に開示されているもののように、皮革シート材を細幅状にスリットして細幅皮革糸を形成し、この細幅皮革糸を緯糸として織り込んで皮革織物を製織する技術が提供されている。従来の技術によれば、天然皮革の場合においては、その大きさ（サイズ）に限界があるため、その希少価値のみが評価され、ファッション業界やインテリア家具業界においてもそれらを使用する際には、予めその大きさに限界を意識したデザイン並びに意匠にしか使用することができなかった。
【０００３】
例えば、特許文献１のものでは、図７（ａ）に示すような横寸法がき決められたシート状材１０を用意し、図７（ｂ）に示すように、当該シート状材１０の横寸法左右両端に、紙あるいは合成樹脂製フィルムなどからなる耳部材１１を取り付け、該耳部材１１を横断する方向に細幅状にスリットして帯状部材４を形成するものであり、この帯状部材４を、専ら、織物の緯糸に適用するように構成したものである。
【０００４】
要するに、この特許文献１に記載の発明は、皮革材からなる帯状部材４を織物に織り込もうとする際、当該帯状部材４を唯一緯糸としてのみ織り込むものであり、且つ、その織り込む形態としては、如何に綺麗に整列させて織り込もうかとする技術思想のものであり、緯糸として連続的に織り込んだり、あるいは、当該帯状部材４を経糸として織り込んだりするものではなかった。
【０００５】
【特許文献１】
特開２００５－２３４６７号公報（要約、図７）
【発明の開示】
【０００６】
そこで、この発明は、上記する従来の技術にみられる問題点を解消しようとするものであり、既存の織機への適用が可能であり、反物幅の如何に拘らずに、織幅方向の両端側から交互に連続的に緯糸を織り込むこと、並びに織長さ方向に連続する経糸として織り込むこと、などが一挙に可能な連続皮革糸を提供するものであり、さらに、この連続皮革糸を用いて製織される極めて斬新な皮革糸織物を提供するものである。
【０００７】
この発明は、上記する目的を達成するにあたって、請求項１に記載の発明は、表面と裏面とが異なる性状でなる天然皮革製の原シートあるいは人工皮革製または合成皮革製の原シートを原材料とし、これから所望の厚さ寸法ｔの皮革シート材を形成し、該皮革シート材を幅寸法ｗおよび長さ寸法Ｌに裁断して裁断片を形成し、該裁断片の長さ方向端部に傾斜状のカット面を形成し、前記裁断片を前記傾斜状のカット面を重ね合わせ状にして繋ぎ合わせて裁断片繋ぎ連続体とし、この裁断片繋ぎ連続体を厚さ寸法ｔｏにプレス圧縮してプレス圧縮連続体を形成し、該プレス圧縮連続体を幅寸法ｗｏにスリットしてなることを特徴とする連続皮革糸を構成するものである。
【０００９】
さらに、この発明において請求項３に記載の発明は、請求項１に記載の連続皮革糸であって、前記プレス圧縮された連続皮革糸の厚さ寸法ｔｏが、０．１～１ｍｍ程度であり、該連続皮革糸の幅寸法ｗｏが、１～８ｍｍ程度をであることを特徴とするものである。
【００１０】
さらに、この発明において請求項４に記載の発明は、請求項１あるいは請求項２に記載の連続皮革糸であって、前記連続皮革糸の表面および／または裏面に、表面仕上げ処理層を設けてなることを特徴とするものである。
【００１１】
さらに、この発明において請求項５に記載の発明は、表面と裏面とが異なる性状でなる天然皮革製の原シートあるいは人工皮革製または合成皮革製の原シートを原材料とし、これ

から所望の厚さ寸法ｔの皮革シート材を形成し、該皮革シート材を幅寸法ｗおよび長さ寸法Ｌに裁断して裁断片を形成し、該裁断片の長さ方向端部に傾斜状のカット面を形成し、前記裁断片を前記傾斜状のカット面を重ね合わせ状にして繋ぎ合わせて裁断片繋ぎ連続体とし、この裁断片繋ぎ連続体を厚さ寸法ｔｏにプレス圧縮してプレス圧縮連続体を形成し、該プレス圧縮連続体を幅寸法ｗｏにスリットしてなる連続皮革糸を織り込んだ皮革糸織物であって、

前記連続皮革糸を、緯糸として地経糸に織り込んでなり、前記連続皮革糸が織幅方向の間で表裏が反転する表裏反転部を有するものからなることを特徴とする連続皮革糸を用いた皮革糸織物を構成するものである。

【００１２】

さらに、この発明において請求項６に記載の発明は、表面と裏面とが異なる性状でなる天然皮革製の原シートあるいは人工皮革製または合成皮革製の原シートを原材料とし、これから所望の厚さ寸法ｔの皮革シート材を形成し、該皮革シート材を幅寸法ｗおよび長さ寸法Ｌに裁断して裁断片を形成し、該裁断片の長さ方向端部に傾斜状のカット面を形成し、前記裁断片を前記傾斜状のカット面を重ね合わせ状にして繋ぎ合わせて裁断片繋ぎ連続体とし、この裁断片繋ぎ連続体を厚さ寸法ｔｏにプレス圧縮してプレス圧縮連続体を形成し、該プレス圧縮連続体を幅寸法ｗｏにスリットしてなる連続皮革糸を織り込んだ皮革糸織物であって、

前記連続皮革糸を、経糸として地緯糸に織り込んでなり、前記連続皮革糸が織長さ方向に沿って並行に配列されているものからなることを特徴とする連続皮革糸を用いた皮革糸織物を構成するものである。

【００１３】

さらに、この発明において請求項７に記載の発明は、表面と裏面とが異なる性状でなる天然皮革製の原シートあるいは人工皮革製または合成皮革製の原シートを原材料とし、これから所望の厚さ寸法ｔの皮革シート材を形成し、該皮革シート材を幅寸法ｗおよび長さ寸法Ｌに裁断して裁断片を形成し、該裁断片の長さ方向端部に傾斜状のカット面を形成し、前記裁断片を前記傾斜状のカット面を重ね合わせ状にして繋ぎ合わせて裁断片繋ぎ連続体とし、この裁断片繋ぎ連続体を厚さ寸法ｔｏにプレス圧縮してプレス圧縮連続体を形成し、該プレス圧縮連続体を幅寸法ｗｏにスリットしてなる連続皮革糸を織り込んだ皮革糸織物であって、

前記連続皮革糸を、経糸として地緯糸に織り込んでなり、前記連続皮革糸が織長さ方向の間で表裏が反転する表裏反転部を有するものからなることを特徴とする連続皮革糸を用いた皮革糸織物を構成するものである。

【００１４】

さらに、この発明において請求項８に記載の発明は、表面と裏面とが異なる性状でなる天然皮革製の原シートあるいは人工皮革製または合成皮革製の原シートを原材料とし、これから所望の厚さ寸法ｔの皮革シート材を形成し、該皮革シート材を幅寸法ｗおよび長さ寸法Ｌに裁断して裁断片を形成し、該裁断片の長さ方向端部に傾斜状のカット面を形成し、前記裁断片を前記傾斜状のカット面を重ね合わせ状にして繋ぎ合わせて裁断片繋ぎ連続体とし、この裁断片繋ぎ連続体を厚さ寸法ｔｏにプレス圧縮してプレス圧縮連続体を形成し、該プレス圧縮連続体を幅寸法ｗｏにスリットしてなる連続皮革糸を織り込んだ皮革糸織物であって、

前記連続皮革糸を、経糸および緯糸に織り込んでなり、前記連続皮革糸が、織長さ方向および織幅方向の間の少なくとも一方において表裏が反転する表裏反転部を有するものからなることを特徴とする連続皮革糸を用いた皮革糸織物を構成するものである。

【図面の簡単な説明】

［００１５］

［図１］図１は、この発明になる連続皮革糸の製造手順を図示するものであって、図１Ａは、天然皮革製の原シートを示す概略的な平面図、図１Ｂは、人工皮革製または合成皮革製の原シートを示す概略的な平面図、図１Ｃは、以後の加工がし易いような大きさ（ｗ×

Ｌ）に裁断した裁断片を示す概略的な斜視図、図１Ｄは、この裁断片を長さ方向に連続的に繋いだ裁断片繋ぎ連続体を示す概略的な斜視図、図１Ｄ１は、繋ぎ部分を拡大して示す概略的な断面図、図１Ｅは、当該裁断片繋ぎ連続体をプレス圧縮して厚さ寸法をｔｏとした概略的な斜視図、図１Ｆは、これをスリットして、この発明になる連続皮革糸の形態を示す概略的な斜視図である。

【図２】図２は、この発明になる連続皮革糸の製造手順を説明するためのフローチャート図である。

【図３】図３は、この発明になる連続皮革糸を用いて製織される皮革糸織物であって、その第１の実施例を示す概略的な斜視図である。

【図４】図４ＡおよびＢは、この発明になる連続皮革糸を用いて製織される皮革糸織物であって、その第２および第３の実施例を示す概略的な斜視図である。

【図５】図５Ａ、ＢおよびＣは、この発明になる連続皮革糸を用いて製織される皮革糸織物であって、その第４～第６の実施例を示す概略的な斜視図である。

【符号の説明】

【００１６】

１　天然皮革製の原シート
２　裁断片
３　裁断片繋ぎ連続体
４　繋ぎ部
４ａ、４ｂ　傾斜状のカット面
５　圧縮連続体
６　連続皮革糸
１１　人工皮革製または合成皮革製の原シート
２１　なめし加工
２２　漉き加工
２３　裁断加工
２４　繋ぎ加工
２５　プレス加工
２６　裏面フィルム加工
３１　第１の実施例になる皮革糸織物
３２　第２の実施例になる皮革糸織物
３３　第３の実施例になる皮革糸織物
３４　第４の実施例になる皮革糸織物
３５　第５の実施例になる皮革糸織物
３６　第６の実施例になる皮革糸織物
４１　地経糸
４２　地経糸
４３　地経糸
５１　表裏反転部

【発明を実施するための最良の形態】

【００１７】

以下、この発明になる連続皮革糸およびこれを用いた皮革糸織物について、図面に示す具体的な実施例にもとづいて詳細に説明する。図１は、この発明になる連続皮革糸の製造手順を図示するものであって、図１Ａは、天然皮革製の原シートを示す概略的な平面図、図１Ｂは、人工皮革製または合成皮革製の原シートを示す概略的な平面図、図１Ｃは、以後の加工がし易いような大きさ（ｗ×Ｌ）に裁断した裁断片を示す概略的な斜視図、図１Ｄは、この裁断片を長さ方向に連続的に繋いだ裁断片繋ぎ連続体を示す概略的な斜視図、図１Ｄ１は、繋ぎ部分を拡大して示す概略的な断面図、図１Ｅは、当該裁断片繋ぎ連続体をプレス圧縮して厚さ寸法をｔｏとした概略的な斜視図、図１Ｆは、これをスリットして、この発明になる連続皮革糸の形態を示す概略的な斜視図である。図２は、この発明にな

る連続皮革糸の製造手順を説明するためのフローチャート図である。

【００１８】

図１および図２に基づいて、この発明になる連続皮革糸の製造手順について詳細に説明する。まず、図１Ａに示すような天然皮革製の原シート１の場合には、なめし加工２１される段階において、その皮革自体にフッ素あるいはシリコンなどの撥水・撥油（防汚性）の溶剤を用いて処理したすることにより、なめし加工され乾燥された皮革は、天然の風合いを損なわない防汚性の皮革となる。このなめし皮革を、希望の厚さ寸法ｔに漉き加工２２する。この発明において、天然皮革としては、牛、山羊、羊、鹿、クロコ、カンガルー、オーストリッチなどの全てに対して有効であり、且つ、染色についても自由である。

【００１９】

図１Ｂに示すような人工皮革製または合成皮革製の原シート１１は、例えば、ポリエステルやナイロンなどの基布に対し、その表面にポリウレタンをコーティングした構成のものが大半であり、このような構成のものについては、上記するなめし加工２１並びに漉き加工２２は省略され、実質的に、原シート１１の段階で厚さ寸法ｔのものとして加工され準備される。

【００２０】

この発明では、なめし加工２１並びに漉き加工２２された天然皮革製の原シート１、および人工皮革製または合成皮革製の原シート１１は、その後の加工が行い易いような大きさ（幅寸法ｗ、長さ寸法Ｌ）の裁断片２に裁断加工２３され（図１Ｃ参照）、次ぎの繋ぎ加工２４において、長さ方向に繋ぎ合わされて裁断片繋ぎ連続体３に形成される（図１Ｄ参照）。前記裁断片２を長さ方向に繋ぎ合わせる場合、裁断片２の長さ方向の端部をそれぞれ傾斜状のカット面４ａ、４ｂとして形成しておき、該カット面４ａ、４ｂを重ね合わせ状にして、適当な接着剤あるいは融着の手段により繋ぎ合わせる（図１Ｄ１参照）。

【００２１】

このようにして繋ぎ合わされた裁断片繋ぎ連続体３は、プレス加工２５によってプレス圧縮され、約０．１～１程度の厚さ寸法ｔｏに加工され、圧縮連続体５として形成される（図１Ｅ参照）。このプレス加工２５では、そのプレス圧縮により、皮革の内部構造における分子間の結合を密にして、引張り強度を上げる。これに加えて、図２に示すような裏面フィルム加工２６により、裏面に特殊樹脂または塗料などを分子間結合またはナノテクノロジーの技術を用いて施すこともできる。この段階で、前記圧縮連続体５の表面および／または裏面に、表面仕上げ処理層を設けて、帯状に仕上がる連続皮革糸６の表面および裏面の装飾性を向上させることもできる。

【００２２】

前記圧縮連続体５は、スリット加工２７において、幅寸法ｗｏにスリットされ帯状の連続皮革糸６に仕上げられる。この幅寸法ｗｏは、前記連続皮革糸６の使用目的に応じて、約１ｍｍ～８ｍｍ程度のものである。この連続皮革糸６の長さ寸法は、必要に応じて適宜設定することができ、例えば、最長３０ｍのものにすることができる。

【００２３】

次に、上記する加工手順に従って帯状に仕上げられた連続皮革糸６を用いた皮革糸織物の具体的な実施例について、図３～図５に基づいて説明する。図３は、この発明になる連続皮革糸を用いて製織される皮革糸織物であって、その第１の実施例を示す概略的な斜視図、図４ＡおよびＢは、その第２および第３の実施例を示す概略的な斜視図、図５Ａ、ＢおよびＣは、その第４～第６の実施例を示す概略的な斜視図である。

【００２４】

まず、図３に示す第１の実施例になる皮革糸織物３１は、緯糸として連続皮革糸６を用いたものであり、当該連続皮革糸６を緯糸として地経糸４１に織り込んだものである。この場合、連続皮革糸６は、既存の織機におけるシャトルにより幅方向の両端側から交互に連続的に緯糸として織り込まれる。具体的には、前記連続皮革糸６は、織機におけるシャトルに通常の繊維糸と同様にセットされ、その際、意識的に撚りながらセットしておけば、経糸４１に絡む場合に、その撚りがランダムに当該連続皮革糸６の表、裏を関係なく回

転しながら織り込むため、緯糸が表裏反転部５１を形成して経糸で固定されるので、紡ぎのようなゆらぎを感じさせる織物を仕上げられる。この場合、織物３１の織幅Ｗについて、何らの制限もない。

【００２５】

図４Ａおよび図４Ｂに示す第２および第３の実施例になる皮革糸織物３２、３３は、経糸として連続皮革糸６を用いたものであり、当該連続皮革糸６を経糸として地緯糸４２、４３に織り込んだものである。この場合、前記経糸としての連続皮革糸６は、図４Ａに示す第２の実施例のもののように、その織長さ方向に沿って並行に配列したものであってもよいし、あるいは、図４Ｂに示す第３の実施例のもののように、その織長さ方向の間で表裏が反転する表裏反転部５１を形成するものであってもよい。

【００２６】

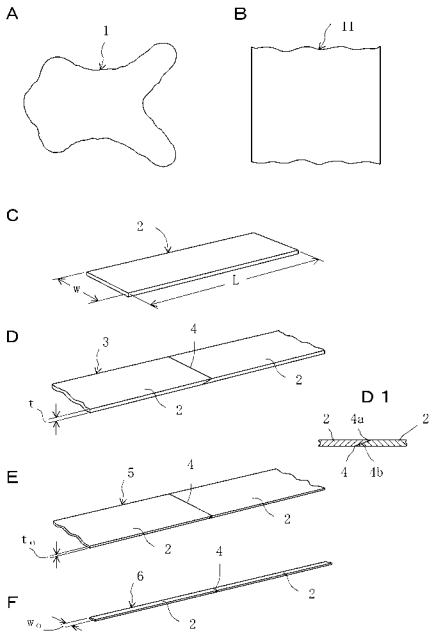
図５Ａ、図５Ｂおよび図４Ｃに示す第４、第５および第６の実施例になる皮革糸織物３４、３５、３６は、前記連続皮革糸６を経糸および緯糸の双方に織り込んだ構成例を示すものである。この場合、経糸および緯糸に織り込まれる連続皮革糸６は、図５Ａに示す第４の実施例のもののように、その緯糸側についてのみ、その織幅方向の間で表裏が反転する表裏反転部５１を形成するものであってもよいし、図５Ｂに示す第５の実施例のもののように、その経糸側についてのみ、その織長さ方向の間で表裏が反転する表裏反転部５１を形成するものであってもよいし、あるいは、図５Ｃに示す第６の実施例のもののように、その経糸側および緯糸側の双方に、表裏が反転する表裏反転部５１を形成するものであってもよい。これらの皮革糸織物３１～３６は、いずれも、従来の皮革織物にはない、全く特異な表面紋様を形成するものであり、極めて斬新なものといえる。

【産業上の利用可能性】

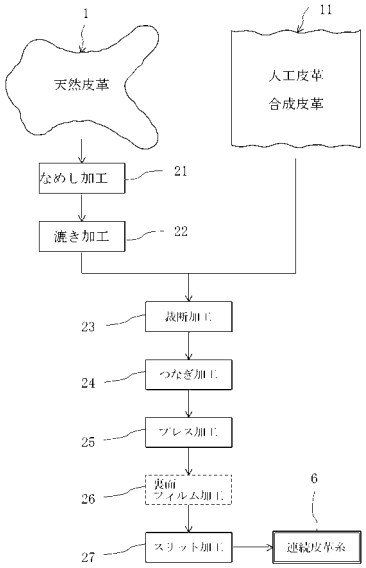
【００２７】

以上の構成において、この発明になる連続皮革糸によれば、皮革シート材から所望の大きさの裁断片を形成し、この裁断片をその長さ方向に繋ぎ合わせて裁断片繋ぎ連続体とし、この裁断片繋ぎ連続体をプレス圧縮した後、最終の糸の幅寸法に対応する幅にスリットして連続皮革糸としたものであり、例えば、天然皮革のように、その大きさ（サイズ）に限界があるものの場合、これをスリットして皮革糸を得たとしても、その長さ寸法が限定的なものであるため、これを用いて織物を製織する際、その大きさに限界を意識したデザイン並びに意匠にせざるをえない。この点、この発明になる上記連続皮革糸によれば、当該連続皮革糸を織物に用いた場合、これを織幅方向の両端側から交互に連続的に緯糸を織り込むこと、並びに織長さ方向に連続する経糸として織り込むこと、などが一挙に可能であり、それによって極めて斬新な皮革糸織物を提供することができるなどという点において極めて有効に作用するものといえる。

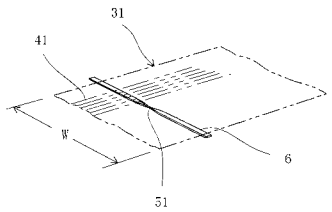
【図１】


A
1
B
11
C
2
W
L
D
3
4
2
t
D１
2
4a
2
4
4b
E
5
4
2
t0
2
4
F
6
2
W0
2

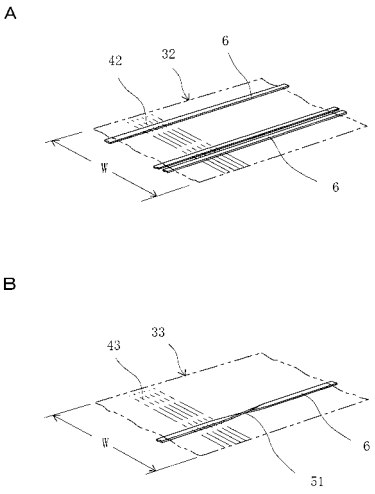
【図２】


1
天然皮革
11
人工皮革
合成皮革
なめし加工
21
漉き加工
22
23
裁断加工
24
つなぎ加工
25
プレス加工
26
表面
フィルム加工
6
27
スリット加工
連続皮革条

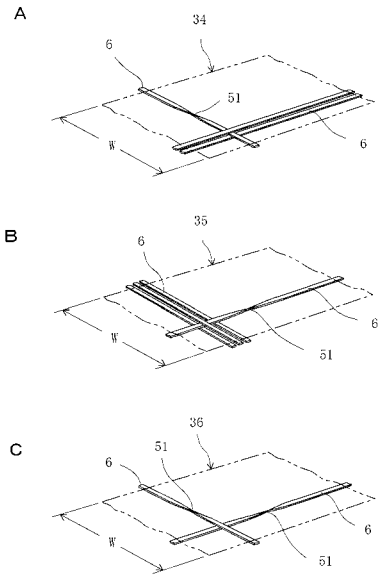
【図３】


31
41
W
6
51

【図４】


A
42
32
6
W
6
B
43
33
W
6
51

【図５】



フロントページの続き

(51)Int.Cl. FI
C１４B 7/06

(58)調査した分野(Int.Cl., ＤＢ名)
D02G1/00-3/48
D02J1/00-13/00