

203687

|      |          |
|------|----------|
| 申請日期 | 81-08-24 |
| 案 號  | 81103222 |
| 類 別  | PC4B 1/8 |

A4  
C4

(以上各欄由本局填註)

發明  
~~新~~專利說明書

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄)

|                          |               |                                                      |
|--------------------------|---------------|------------------------------------------------------|
| 一、發明<br><del>創作</del> 名稱 | 中 文           | 手套及手套套口端緣部之編織處理方法                                    |
|                          | 英 文           |                                                      |
| 二、發明人<br><del>創作</del>   | 姓 名           | (1) 北 浦 修 次<br>(2) 磯 崎 信 行                           |
|                          | 籍 貫<br>(國籍)   | 日本國                                                  |
|                          | 住、居所          | (1) 日本國和歌山縣和歌山市堀止東2-9-17<br>(2) 日本國和歌山縣海草郡下津町方106-10 |
| 三、申請人                    | 姓 名<br>(名稱)   | 島精機製作所股份有限公司                                         |
|                          | 籍 貫<br>(國籍)   | 日本國                                                  |
|                          | 住、居所<br>(事務所) | 日本國和歌山縣和歌山市坂田85                                      |
|                          | 代表人<br>姓 名    | 島 正 博                                                |

經濟部中央標準局員工消費合作社印製

本紙張尺度適用中國國家標準(CNS)甲4規格(210×297公釐)

裝

訂

線

## 五、發明說明 (7)

供給包紮線 102 而編織至終。

經上述程序編成之手套乃由編機取下，編織作業於焉終結。

實施例 2

如第 3 圖所示，到內掌部 7 止係使用紗線 100 編織（圖中未示），繼之使用紗線 100 及橡皮筋線 101 編織套口部 8 後，接著在套口端緣部 9 之編織時，以包紮線 102 取代紗線 100 及橡皮筋線 101 編織第 1 織段 A。

此第 1 織段 A，係利用編織套口部 8 所用之各針  $N_1$ 、 $N_2$ 、 $\dots$ 、 $N_n$  編織。

接下來之第 2 織段 B 及第 3 織段 C，係以彈性線 103 取代上述之包紮線 102 編織。此時，令穿入上述包紮線 102 所編織之第 1 織段 A 之線圈之針之一部份針  $N_1$ 、 $N_3$ 、 $N_5$ 、 $N_7$ 、 $N_{n-1}$  呈休止狀態，而利用其餘之針  $N_2$ 、 $N_4$ 、 $N_6$ 、 $N_n$  繼續編織。

到第 4 織段 D 時，將先前休止狀態之針  $N_1$ 、 $N_3$ 、 $N_5$ 、 $N_7$ 、 $N_{n-1}$  恢復動作狀態，同時以包紮線 102 取代先前使用之彈性線 103，將其供給至全体之針  $N_1$ 、 $N_2$ 、 $\dots$ 、 $N_n$  而編織至終。

經上述程序編成之手套乃由編機取下，編織作業於焉終結。

實施例 3

如第 4 圖所示，到內掌部 7 止係使用紗線 100 編織（圖中未示），進而使用紗線 100 及橡皮筋線 101 編織套口部 8

## 五、發明說明 (8)

後，以彈性線 103 取代先前使用之紗線 100 及橡皮筋線 101 進行套口端緣部 9 之編織。

使用彈性線 103 之第 1 織段 A 及第 2 織段 B 之編織係令套口部之編織所用之針  $N_1$ 、 $N_2$ 、 $\dots\dots N_n$  之一部份針  $N_1$ 、 $N_3$ 、 $N_5$ 、 $N_7$ 、 $N_{n-1}$  呈休止狀態，而利用其餘之針  $N_2$ 、 $N_4$ 、 $N_6$ 、 $N_n$  編織。

繼下之第3織段C時，將先前休止狀態之針 $N_1$ 、 $N_2$ 、 $N_3$ 、 $N_7$ 、 $N_{n-1}$ 恢復動作狀態，同時以包紮線102取代彈性線103，而將其供給至全体之針 $N_1$ 、 $N_2$ 、 $\dots$ 、 $N_n$ 進行編織。

第 4 織段 D 之編織係與上述第 3 織段 C 同樣進行。

經上述程序編成之手套乃由編機取下，編成作業於焉  
終結。

依上述各實施例編織套口部之套口端緣部時，其編成之手套之套口端緣部 9 之形狀乃具有如第 5 及 6 圖所示之狀態。

即，因將休止狀態之針恢復至動作狀態而進行編織，故該部之線圈之上端線圈翻轉而編合於基端而形成袋滾邊狀結構。

上述實施例為較可取之實施態樣，其套口端緣部 9 之編織段數係以 4 周織段 (course) 完結者，但此織段數可適宜加以變更，自無庸置疑。

例如，在實施例 1 中，將包紮線 102 所編織之第 2 織段 B 予以稍許追加，則可使袋滾邊狀之組織變為更具容積（蓬鬆）感。又，若將包紮線編織之織段數加以增加並將滾

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝訂線

## 五、發明說明 (9)

邊狀之線圈之基端部與上端部編合一体之後，於最後織段之編織完了之狀態，將包紮線形成之線圈配置於連續織段，則可增進熱處理時之融着作用而使最後織段之防散效果更為增強。

上述方法可於，當連續織段之線圈使用紗線 100 及包紮線 103，或彈性線 104 及包紮線 103 編織，而經熱處理時包紮線 102 之融着作用因紗線 101 或彈性線 104 之種類無法充份發揮，以致不能獲得強力之防脫散效果時應用。

再者，包括包紮線之彈性線在上述之編織時，處於休止狀態之針及動作狀態之針之比率，在實施例中設為 1:1，但若將其改變為 1:2 或 2:2 左右，則可在不偏離本發明之主旨之範圍內實施套口部之縮緊力之調整。

因本發明之手套及手套套口端緣部之處理方法係使一部份之針處於休止狀態之後進行端緣部之編織，故即使不插入橡皮筋線來編織套口端緣部亦可解決習知技術所遭遇之套口部無法充份縮緊而呈喇叭狀、致影響產品外觀等問題。

更有進者，因編織收口處之形狀呈袋滾邊狀，於是編織終了部之最後織段會定位於端緣部之線圈翻轉捲回之基端部附近，結果在使用時縱使受到拉扯亦比傳統者不易脫散。

另外，因具上述構成之組織，故經過熱處理後，包紮線雖略會硬化，但該線不會接觸到皮膚，使用時不致使人感到不舒適。

## 五、發明說明 (10.)

## 圖式之簡單說明

- 第 1 圖為本發明方法編成之手套之簡略正面圖；
- 第 2 圖為實施例 1 之編織說明圖；
- 第 3 圖為實施例 2 之編織說明圖；
- 第 4 圖為實施例 3 之編織說明圖；
- 第 5 圖為第 1 圖 V - V 線之斷面圖；
- 第 6 圖為第 5 圖中 VI 部份之放大圖。

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁)

裝  
訂  
線

## 五、發明說明 (1)

本發明係關於一種由手套編織機編成之手套及編織手套時防止套口端緣部，即收口處，脫散之處理方法。

使用手套編織機編製手套之習知方法為首先編織小指、無名指、中指及食指之四指，緊接著編織該四指之胴部（亦稱外掌部）、拇指及五指之胴部（亦稱內掌部），然後進行腕部及套口緣部，最後脫離編織機。

但，依上述程序織成之手套，因對手套套口端緣部，即收口處，未作最後織段（course）之防脫散處理，故無法直接供作商品出售。

為此，習知方法乃利用包縫機，以包縫方式實施該部之防脫散。但，如此則除上述手套編織程序之外，尚須增加一道縫包程序，結果增加設備及製造成本。

有鑑於上述之問題，前此已有許多人提出解決之方法，其最為有效者乃是使用具有防脫散作用之包紮線來編織包括構成套口端緣部之織段在內之最後數周之織段之線圈（loop），然後施以熱處理以防止端緣部（收口處）之脫散。

使用於此方法之包紮線有例如揭示於日本特開昭58-163703號公報及特開昭51-122532號公報等多種。但時下廣為一般實施之方法為揭示於特公昭60-5222號公報及特公昭61-17938號公報之方法。

此等方法中所用之包紮線係由以熱收縮性之彈性紗作為芯紗，將其和不具熱融着及熱硬化性之紗條捻合包覆後，再在其上面反方向的捻合具有熱融着性之紗條所構成；並利用此包紮線來編織包括構成套口端緣部之織段在內之最

## 五、發明說明 (2)

後數周之織段之線圈，使連續織段之線圈之針編弧 (needle loop) 和沉降弧 (sinker loop) 之交叉處因熱融着性之紗條之熱處理所引起之熔解作用而互相粘合，以達成防脫散效果。

然而，雖然使用上述之包紮線編織手套之構成套口端緣部在內之最後數周之織段之線圈，但此時因對被用來編織套口部而插穿在端緣部之線圈之全部之編針供給包紮線而行防脫散，因此單靠該包紮線本身之收縮作用無法使套口部充份縮緊，變成喇叭狀，結果影響製品之外觀。

為此，作為套口部編織後之套口端緣部 (收口處) 之處理方法，以往在套口部之編織時，為了增進套口部之縮緊力，係使用具有縮緊作用之橡皮筋線，並令其套合 (tuck) 於包紮線編織之織段 (course)。

依上述方法雖然能增進套口部之縮緊力，但將衍生以下之問題。

因為端緣部 (收口處) 係與橡皮筋線共同編成，結果在收口緣部可隱約看見橡皮筋線，影響外觀美。

又，使用橡皮筋線需額外費用，必然依其用量比例的增加製造成本。

另外，上述之習知方法亦含有下述之問題。

即，使用包紮線編織套口端緣部係利用編織套口部所用之全部之編針繼續以相同之組織，即所謂之平織法 (Plain Jersey) 編成，因此無論如何端緣部 (收口處) 之最終織段之線圈會位於套口端部，故使用時易受到拉扯力，

## 五、發明說明 (3)

縱令施予防脫散處理，仍難免發生脫散現象，同時使用時之觸膚感亦難稱舒適。

本發明有鑑於上述習知技術之問題，提供一種能夠解決在編織手套之套口端緣部之防脫散處理時發生之種種問題之新穎防脫散處理方法，以及提供利用該方法織成之手套。

為解決上述之課題，依本發明係在利用手套編織機進行包括構成套口端緣部之織段在內之最後數周之織段之線圈之編織時，採用彈性線將該部編成袋滾邊狀，繼之利用包紮線實行至少一周之織段後，由編織機取下再施以適當之熱處理，令該包紮線融着以防止其套口端緣部脫散。

此時所用之彈性線除一段之彈性紗線之外，尚包括以熱收縮性的彈性絲作為芯絲，將其與具有熱融着及熱硬化性之線捻合包覆後，再在其上面反方向的捻合具有熱融着性之絲所成者。

本發明之利用手套編織機編織之方法係一種：在編織包含構成套口端緣部之織段在內之最後數周之織段之線圈時，利用包紮線編織緊接於套口部後之織段(course)，同時令部份之針仍以穿入線圈(loop)之狀態停止於休止位置，利用其餘之針繼續編織套口端緣部數織段後，令上述休止狀態之針恢復動作狀態，進行端緣部之上端線圈及下端線圈之編合之方法；其特徵乃在編織包括構成套口端緣部之織段在內之最終數周之織段之線圈時，在第1織段時將包紮線供給至編織套口部所用之針而進行編織，在續後之

## 五、發明說明 (4)

第2及3織段時令上述編織所用之針之一數份仍以穿入線圈之狀態停止於休止位置，而利用殘餘之針進行套口端緣部之編織後，在第4織段時令上述休止狀態之針恢復至動作狀態以進行端緣部之上端線圈及下端線圈之編合。

本發明之利用手套編織機編織手套之另一方法係一種：在編織包含構成套口端緣部之織段在內之最後數周之織段之線圈時，使用包紮線進行緊接套口部後之織段之編織之後，令一部份之針仍穿入線圈之狀態停止於休止位置，同時以彈性線取代上述之包紮線，藉其餘之針進行套口部後之套口端緣部之數周織段之編織，然後令上述之休止狀態之針恢復動作狀態，並使用上述上端線圈及下端線圈之編合，同時利用包紮線進行繼下之織段之編織之方法，其特徵乃在編織包括構成套口端緣部之織段在內之最後數周織段之線圈時，將包紮線供給至編織套口部時使用之針，以進行第1織段之編織，繼之令上述編織時所用之一部份之針仍穿入線圈之狀態停止於休止位置，同時以彈性線取代上述之包紮線，藉其餘之針繼續進行第2及第3織段之編織後，令上述之休止狀態之針恢復動作狀態，並以包紮線取代上述之彈性線，將其供給至全部之針以繼續進行第4織段以後之至少1織段以上之編織，以進行端緣部之上端線圈及下端線圈之編合。

本發明之利用手套編織機編織手套之再一方法係一種：在編織包含構成套口端緣部之織段在內最後數周之織段之線圈時，令編織套口部時所使用之針之一部份針仍穿入上

## 五、發明說明 (5)

述套口部之線圈之狀態停止於休止位置，利用彈性線藉其餘之針繼續實行套口部後之套口端緣部之數周織段之線圈之編織，然後令上述之休止狀態之針恢復動作狀態，利用上述之彈性線或包紮線編織進行端緣部之上端線圈及下端線圈之編合，同時利用包紮線進行編織續後之織段之方法，其特徵乃在編織包括構成套口端緣部之織段在內之最後數周織段之線圈時，令編織套口部時使用之一部份之針仍穿入上述套口部之線圈之狀態停止於休止位置，而利用彈性線及藉其餘之針繼續進行緊接套口部後之套口端緣部之第1及第2織段之編織，繼之令上述之休止狀態之針恢復動作狀態，並以包紮線取代上述之彈性線，將其供給至全部之針以編織至少1織段以上，以進行端緣部之上端線圈及下端線圈之編合。

又，本發明之手套係以利用彈性線將包含構成手套套口端緣部之織段在內之最後數周之織段之線圈編織得使該部形成袋滾邊狀 (pocket piping)，並利用包紮線繼續編織上述線圈後之織段之線圈，藉熱處理使該線圈互相融合，以防止最後之線圈之脫散為其特徵者。

在本發明之手套編織程序中，因進行包含構成手套套口端緣部之織段在內之最後數周之織段之線圈之編織時，令一部份之針穿入線圈之狀態停止於休止位置，藉其餘之針及使用帶有彈性之彈性線或包紮線，繼續進行套口部後之套口端緣部之數周織段之編織，結果該部份之線圈對鄰接之同一織段之線圈乃互相呈緊張狀態之配置，故不但可

## 五、發明說明 (6)

增進套口部之縮緊力，而且因令上述休止狀態之針恢復動作狀態而進行編織，故可使套口端緣部之上端線圈翻轉而編合於基端形成袋滾邊狀結構。

爰依較可取之實施例分別說明本發明之手套及其編織方法於下。

本發明之手套 10 及其編織方法，如第 1 圖所示，緊接著小指 1、無名指 2、中指 3、食指 4、外掌部 5、拇指 6、內掌部 7 及套口部 8 之編織之後，再編織相當於最終部之套口端緣部（收口處）9。此構成及織法與一般手套並無兩樣，但在編織構成包含套口端緣部之織段在內之最後數周之織段之線圈時，係依下述實施例 1、2 及 3 之方法結束手套之編織。

## 實施例 1

如第 2 圖所示，到內掌部 7 止係使用紗線 100 編織（圖中未示），進而使用紗線 100 及橡皮筋線 105 編織套口部 8 之後，再以包紮線 102 取代上述之紗線 100 及橡皮筋線 100 繼續進行套口端緣部 8 之編織。

使用包紮線 102 之第 1 織段 A，係利用編織套口部 8 所用之各針  $N_1$ 、 $N_2$ 、……、 $N_n$  編織。

接下來之第 2 織段 B 及第 3 織段 C，係令上述第 1 織段 A 之編織所用之針之一部份針  $N_1$ 、 $N_3$ 、 $N_5$ 、 $N_7$ 、 $N_{n-1}$  呈休止狀態，利用其餘之針  $N_2$ 、 $N_4$ 、 $N_6$ 、 $N_n$  編織。

到第 4 織段 D 時，將先前休止狀態之針  $N_1$ 、 $N_3$ 、 $N_5$ 、 $N_7$ 、 $N_{n-1}$  恢復動作狀態，同時對全体之針  $N_1$ 、 $N_2$ 、……、 $N_n$

## 四、中文發明摘要(發明之名稱： 手套及手套套口端緣部之編織處理方法 )

提供一種手套及手套套口端緣部之編織處理方法，係在手套編織中使用彈性線將包括構成套口端緣部之織段在內之最後數周之織段之線圈編成袋滾邊狀，繼之利用具有熱收縮性乃至熱融解性之包紮線編織後，由編織機取下，並進行熱處理使手套之收口處形成滾邊狀之端部。

經此處理之套口端緣部不但可防止脫散，而且該部在使用時不具有不舒適之觸膚感。

英文發明摘要(發明之名稱： )

附註：本案已向 日本 國(地區) 申請專利，申請日期：1991/3/8 案號：3-43395

(請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄)

裝

訂

線

## 六、申請專利範圍

1. 一種手套套口端緣部之編織處理方法，係以：使用手套編織機進行包括構成套口端緣部之織段在內之最後數周之織段之線圈之編織時，利用彈性線將該部編成袋滾邊狀，繼之利用包紮線編織至少一周之織段之後，由編織機取下，隨後進行熱處理，使該包紮線融着以防止套口端緣部之脫散為其特徵者。

2. 如申請專利範圍第1項之方法，其中該彈性線係除一般之彈性線之外尚包括以熱收縮性的彈性絲作為芯絲，將其與具有熱融着及熱硬化性之絲捻合包覆後，再在其上面反方向的捻合具有熱融着性之絲所構成之者。

3. 一種手套套口端緣部之編織處理方法，係以：使用手套編織機進行包括構成套口端緣部之織段在內之最後數周之織段之線圈之編織時，使用包紮線進行緊接套口部後之織段之編織，同時令一部份之針仍穿入線圈之狀態停止於休止位置，利用其餘之針繼續進行套口端緣部之編織，經編織數周之織段之後，再令上述休止狀態之針恢復動作狀態而將端緣部之上端線圈及下端線圈編合一起後由編織機取下編成之手套，然後進行熱處理，使該包紮線融着以防止套口端緣部之脫散為其特徵者。

4. 一種手套套口端緣部之編織處理方法，係以：使用手套編織機進行包括構成套口端緣部之織段在內之最後

## 六、申請專利範圍

數周之織段之線圈之編織時，將包紮線供給至編織套口部時所用之針以進行第1織段之編織，繼之令上述編織時所用之一部份之針仍穿入線圈之狀態停止於休止位置，利用其餘之針進行第2及第3織段之編織後，令上述休止狀態之針恢復動作狀態以進行第4織段之編織而將端緣部之上端線圈及下端線圈編合一起後由編織機取下編成之手套，然後進行熱處理，使該包紮線融着以防止套口端緣部之脫散為其特徵者。

5. 一種手套套口端緣部之編織處理方法，係以：使用手套編織機進行包括構成套口端緣部之織段在內之最後數周之織段之線圈之編織時，使用包紮線進行緊接套口部後之織段之編織之後，令一部份之針仍穿入線圈之狀態停止於休止位置，同時以彈性線取代上述之包紮線，藉其餘之針進行套口部後之套口端緣部之數周織段之編織，然後令上述休止狀態之針恢復動作狀態，並使用上述之彈性線或包紮線繼續進行編織而將端緣部之上端線圈及下端線圈編合一起，同時利用包紮線進行繼下之織段之編織後由編織機取下編成之手套，然後進行熱處理，使該包紮線融着以防止套口端緣部之脫散為其特徵者。

6. 一種手套套口端緣部之編織處理方法，係以：使用手套編織機進行包括構成套口端緣部之織段在內之最後數周之織段之線圈之編織時，將包紮線供給至編織套口部

## 六、申請專利範圍

時使用之針以進行第1織段之編織，繼之令上述編織時所用之一部份之針仍穿入線圈之狀態停止於休止位置，同時以彈性線取代上述之包紮線，藉其餘之針繼續進行第2及第3織段之編織後，令上述休止狀態之針恢復動作狀態，並以包紮線取代上述之彈性線，將其供給至全部之針以繼續進行第4織段以後之至少1織段以上之編織而將端緣部之上端線圈及下端線圈編合一起後，由編織機取下編成之手套，然後進行熱處理，使該包紮線融着以防止套口端緣部之脫散為其特徵者。

7. 一種手套套口端緣部之編織處理方法，係以：使用手套編織機進行包括構成套口端緣部之織段在內之最後數周之織段之線圈之編織時，令編織套口部時所使用之針之一部份針仍穿入上述套口部之線圈之狀態停止於休止位置，利用彈性線藉其餘之針繼續實行套口部後之套口端緣部之數周織段之線圈之編織，然後令上述之休止狀態之針恢復動作狀態，利用上述之彈性線或包紮線編織進行端緣部之上端線圈及下端線圈之編合，同時利用包紮線進行編織續後之織段後，由編織機取下編成之手套，然後進行熱處理，使該包紮線融着以防止套口端緣部之脫散為其特徵者。

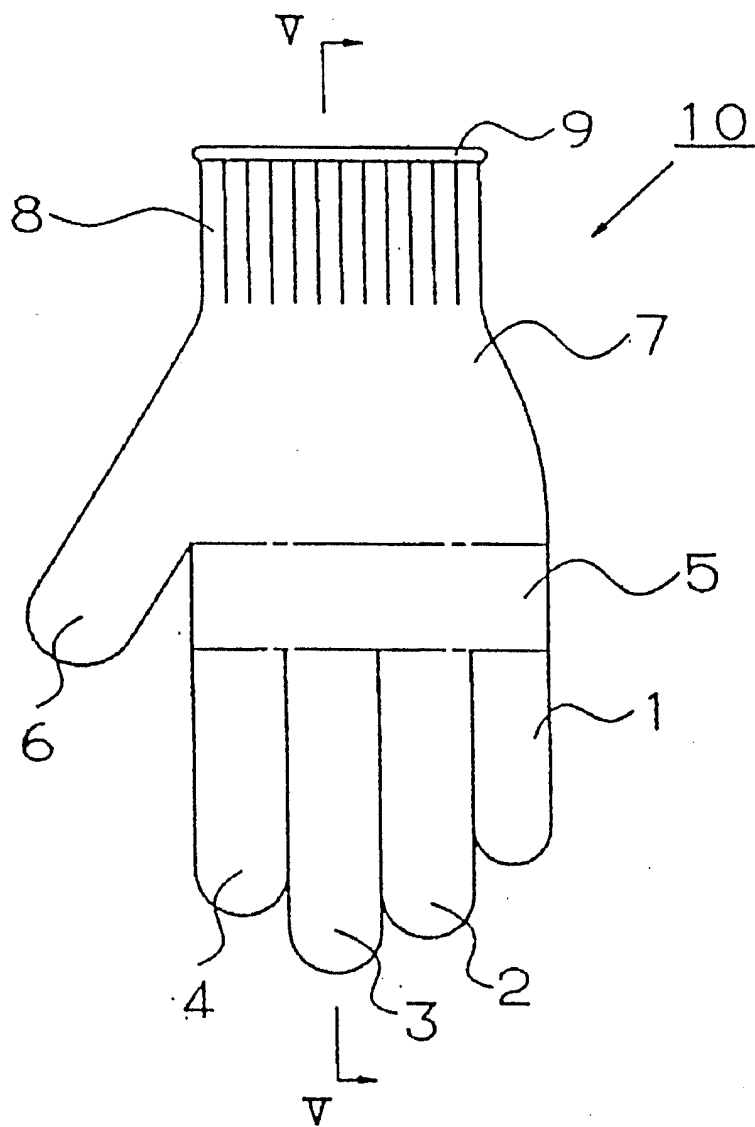
8. 一種手套套口端緣部之編織處理方法，係以：使用手套編織機進行包括構成套口端緣部之織段在內之最後

## 六、申請專利範圍

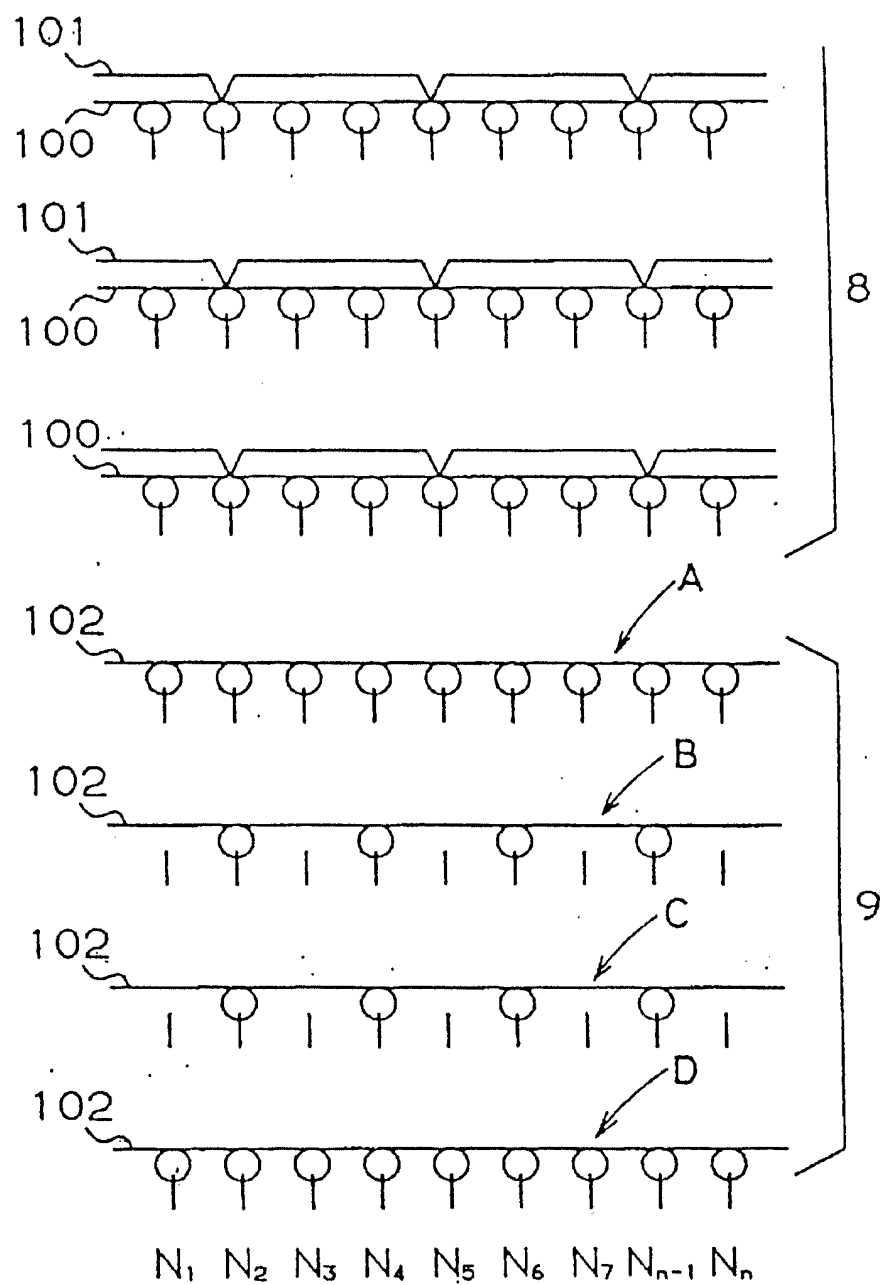
數周之織段之線圈之編織時，令編織套口部時所使用之一部份之針仍穿入上述套口部之線圈之狀態停止於休止位置，而利用彈性線藉其餘之針繼續進行緊接套口部後之套口端緣部之第1及第2織段之編織，繼之令上述之休止狀態之針恢復動作狀態，並以包紮線取代上述之彈性線，將其供給至全部之針以編織至少1織段以上，以進行端緣部之上端線圈及下端線圈之編合後，由編織機取下編成之手套，然後進行熱處理，使該包紮線融着以防止套口端緣部之脫散為其特徵者。

9. 一種由手套編織機編成之手套，係以：利用彈性線將包含構成手套套口端緣部之織段在內之最後數周之織段之線圈編織得使該部形成袋滾邊狀，並利用包紮線繼續編織上述線圈後之織段之線圈，藉熱處理使該線圈互相融合，以防止最後之線圈之脫散為其特徵者。

203687

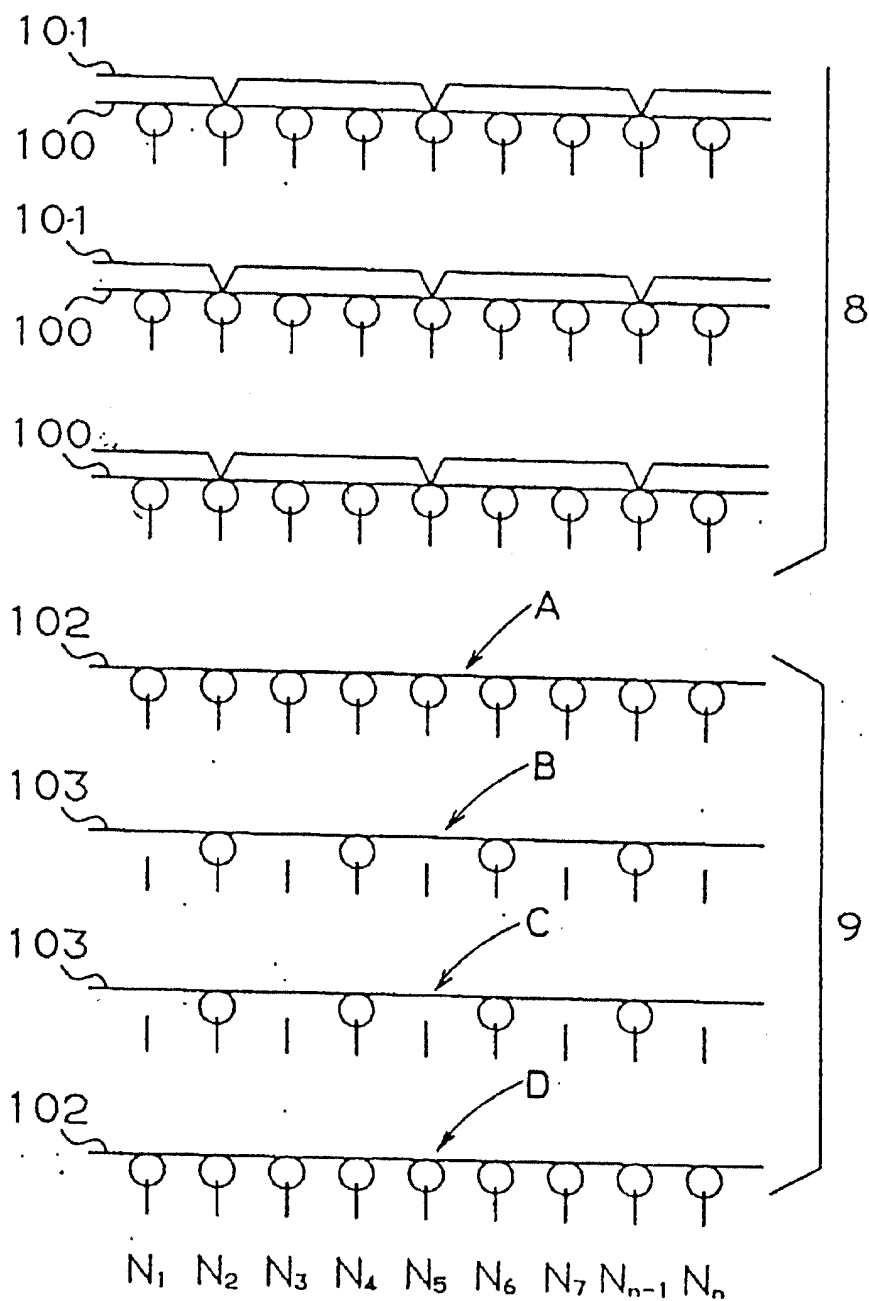


第 1 圖



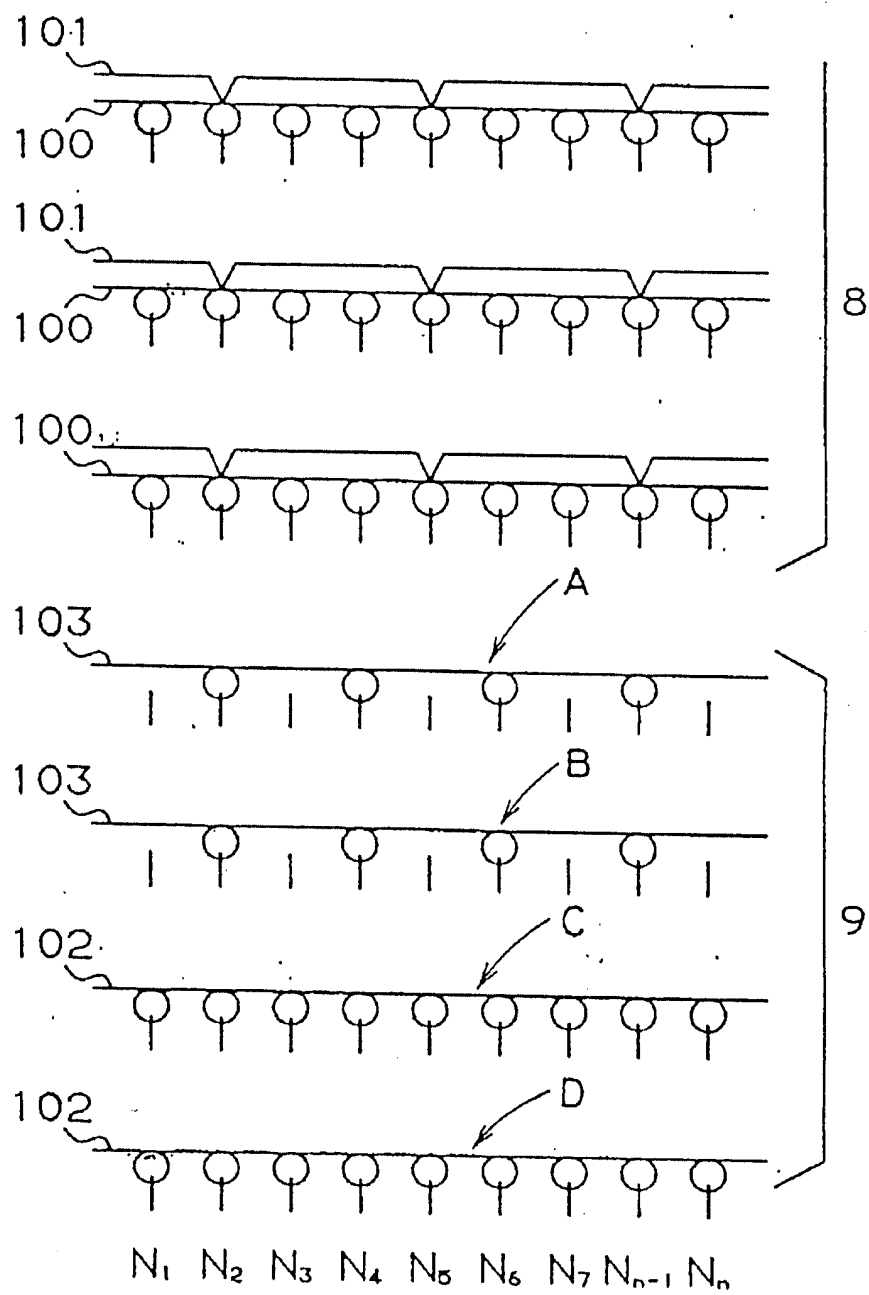
第 2 圖

203637



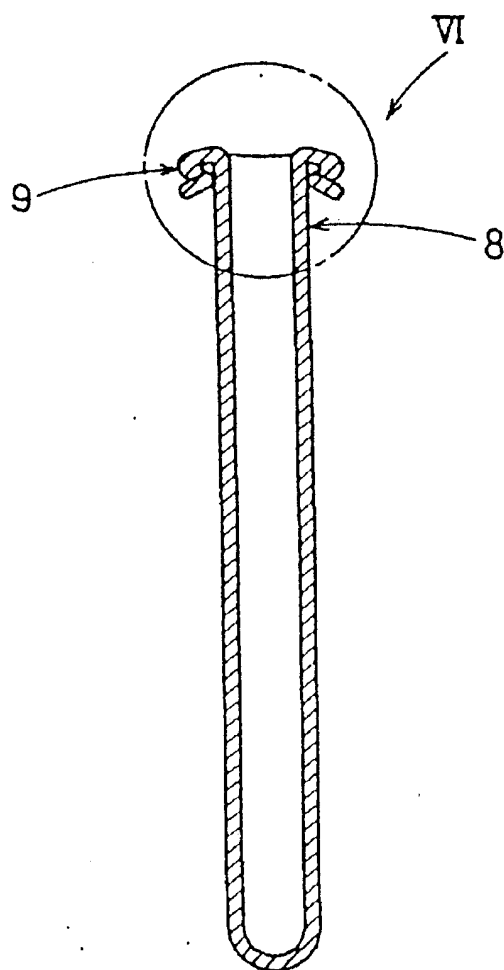
第 3 圖

203687



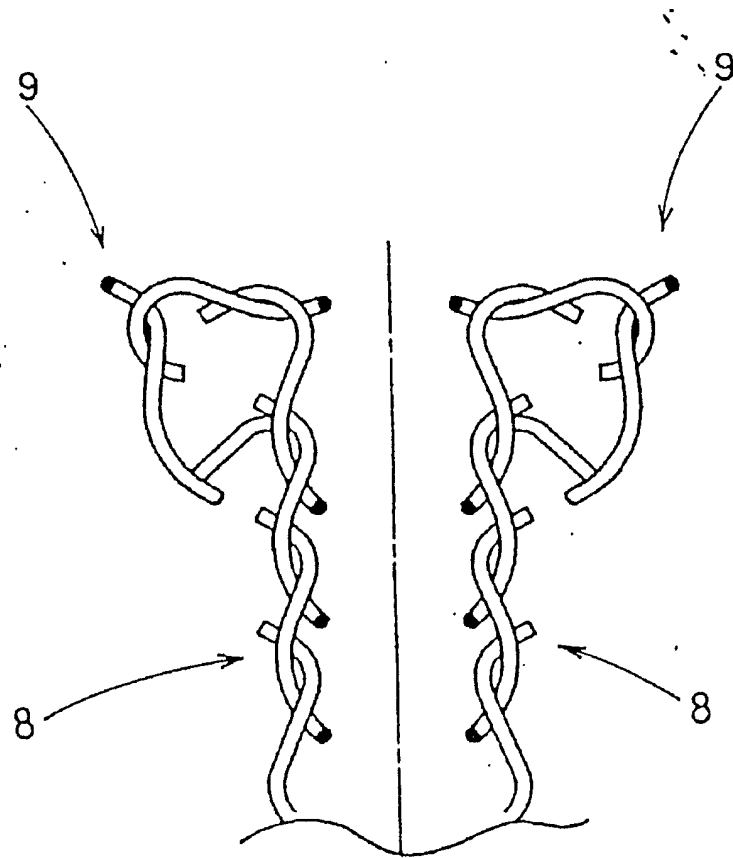
第 4 圖

203687



第 5 圖

203687



第 6 圖