



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108338453 A

(43)申请公布日 2018.07.31

(21)申请号 201710061327.3

(22)申请日 2017.01.25

(71)申请人 清远广硕技研服务有限公司

地址 511500 广东省清远市清新区太和镇  
玄真路尾清远市广硕鞋业有限公司J5  
栋厂房(1-3)层

(72)发明人 陆一平

(74)专利代理机构 中国商标专利事务所有限公  
司 11234

代理人 宋义兴 张立晶

(51)Int.Cl.

A43B 23/02(2006.01)

D04B 1/00(2006.01)

D04B 1/24(2006.01)

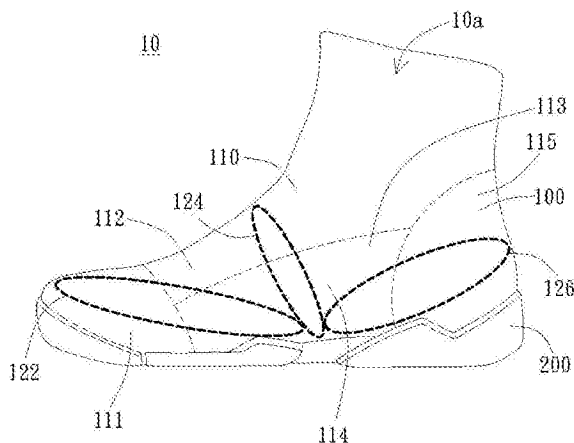
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54)发明名称

鞋类物品及其针织鞋面与制造方法

(57)摘要

本发明的鞋类物品包含鞋底及固定于鞋底的针织鞋面。针织鞋面包含针织部件及多条镶嵌线。针织部件包含由至少一纱线针织形成的多个区域,该多个区域包含鞋前区、鞋背区、内鞋侧区、外鞋侧区及鞋跟区,以围成接纳足部的三维空间。多条镶嵌线分别沿该三维空间的不同方向环绕嵌设于针织部件,以限制针织部件朝鞋前区方向的相对位移、朝鞋跟区方向的相对位移以及朝鞋背区方向的相对位移。



1. 一种针织鞋面,其特征在于,包含:

一针织部件,包含由至少一纱线针织形成的多个区域,该多个区域包含一鞋前区、一鞋背区、一内鞋侧区、一外鞋侧区及一鞋跟区,以围成接纳足部的三维空间;以及

多条镶嵌线,分别沿该三维空间的不同方向环绕嵌设于该针织部件,以限制该针织部件朝该鞋前区方向的相对位移、朝该鞋跟区方向的相对位移以及朝该鞋背区方向的相对位移。

2. 如权利要求1所述的针织鞋面,其特征在于,该多条镶嵌线包含一第一镶嵌线、一第二镶嵌线及一第三镶嵌线,该第一镶嵌线沿该内鞋侧区围绕该鞋前区延伸至该外鞋侧区,该第二镶嵌线沿该内鞋侧区围绕该鞋跟区延伸至该外鞋侧区,该第三镶嵌线沿该内鞋侧区围绕该鞋背区延伸至该外鞋侧区。

3. 如权利要求2所述的针织鞋面,其特征在于,该第一镶嵌线、该第二镶嵌线及该第三镶嵌线的起点实质在该内侧面区的相近位置,且该第一镶嵌线、该第二镶嵌线及该第三镶嵌线的终点实质在该外侧面区的相近位置。

4. 如权利要求2所述的针织鞋面,其特征在于,该多个区域更包含一鞋底区,该第一镶嵌线、该第二镶嵌线及该第三镶嵌线分别自该内鞋侧区及该外鞋侧区进一步延伸至该鞋底区。

5. 如权利要求4所述的针织鞋面,其特征在于,该第一镶嵌线、该第二镶嵌线及该第三镶嵌线的起点及终点是在该鞋底区的中间部分,且该中间部分实质对应该足部的足弓位置。

6. 如权利要求5所述的针织鞋面,其特征在于,该第一镶嵌线、该第二镶嵌线及该第三镶嵌线为连续的单一条镶嵌线的不同线段。

7. 如权利要求1所述的针织鞋面,其特征在于,该针织部件具有一内表面及一外表面,该多个区域包含由该至少一纱线针织形成的多个针织纱环,该多条镶嵌线通过该多个针织纱环穿梭于该内表面及该外表面间。

8. 一种鞋类物品,其特征在于,包含:

一鞋底;以及

如权利要求1至7项任一项的针织鞋面,该针织鞋面固定于该鞋底。

9. 一种针织鞋面的制造方法,其特征在于,包含:

(A) 由至少一纱线针织形成一针织部件,该针织部件包含多个区域,该多个区域包含一鞋前区、一鞋背区、一内鞋侧区、一外鞋侧区及一鞋跟区,以围成接纳足部的三维空间;以及

(B) 分别沿该三维空间的不同方向环绕嵌设多条镶嵌线于该针织部件,以限制该针织部件朝该鞋前区方向的相对位移、朝该鞋跟区方向的相对位移以及朝该鞋背区方向的相对位移。

10. 如权利要求9所述的针织鞋面的制造方法,其特征在于,在针织形成该针织部件的步骤(A)时,同时进行嵌设该多条镶嵌线的步骤(B)。

11. 如权利要求9所述的针织鞋面的制造方法,其特征在于,嵌设该多条镶嵌线的步骤(B)包含:

嵌设一第一镶嵌线,以使该第一镶嵌线沿该内鞋侧区围绕该鞋前区延伸至该外鞋侧区;

嵌设一第二镶嵌线,以使该第二镶嵌线沿该内鞋侧区围绕该鞋跟区延伸至该外鞋侧区;以及

嵌设一第三镶嵌线,以使该第三镶嵌线沿该内鞋侧区围绕该鞋背区延伸至该外鞋侧区。

12. 如权利要求11所述的针织鞋面的制造方法,其特征在于,嵌设该多条镶嵌线的步骤(B)包含:使该第一镶嵌线、该第二镶嵌线及该第三镶嵌线的起点实质在该内侧面区的相近位置,且该第一镶嵌线、该第二镶嵌线及该第三镶嵌线的终点实质在该外侧面区的相近位置。

13. 如权利要求11所述的针织鞋面的制造方法,其特征在于,针织形成该针织部件的步骤(A)更包含形成一鞋底区,且嵌设该多条镶嵌线的步骤(B)包含使该第一镶嵌线、该第二镶嵌线及该第三镶嵌线分别自该内鞋侧区及该外鞋侧区进一步延伸至该鞋底区。

14. 如权利要求13所述的针织鞋面的制造方法,其特征在于,嵌设该多条镶嵌线的步骤(B)包含使该第一镶嵌线、该第二镶嵌线及该第三镶嵌线的起点及终点是在该鞋底区的中间部分,且该中间部分实质对应该足部的足弓位置。

15. 如权利要求14所述的针织鞋面的制造方法,其特征在于,嵌设该多条镶嵌线的步骤(B)包含使用单一条镶嵌线嵌设于该针织部件以形成该第一镶嵌线、该第二镶嵌线及该第三镶嵌线。

16. 如权利要求9所述的针织鞋面的制造方法,其特征在于,针织形成该针织部件的步骤(A)包含使该针织部件具有一内表面及一外表面,该多个区域包含由该至少一纱线针织形成的多个针织纱环,且嵌设该多条镶嵌线的步骤(B)包含使该多条镶嵌线通过该多个针织纱环穿梭于该内表面及该外表面间。

## 鞋类物品及其针织鞋面与制造方法

### 技术领域

[0001] 本发明是关于一种鞋类物品及其针织鞋面与制造方法；具体而言，本发明是关于一种在不同方向局部限制延展的鞋类物品及其针织鞋面与制造方法。

### 背景技术

[0002] 一般皮革或聚合物制成的鞋子，会由于所使用的材质而造成整个鞋子的透气性不佳，甚至于有不舒适的感觉，且在制鞋过程中，会有大量的鞋材在剪、接、裁等过程中损耗，容易造成环保问题，相对的也会提高制鞋的成本。因此，使用延展性高且柔软性佳的针织或编织材料作为鞋面，已逐渐成为制鞋业努力发展的方向。

[0003] 然而，在较激烈的运动中，例如篮球、足球运动等，由于常常会发生急跑、急停、跳跃等动作，使得针织鞋面制成的运动鞋因其所提供的高延展性及柔软性可能造成不必要的鞋面滑移，进而使得穿戴者受到伤害。

### 发明内容

[0004] 有鉴于现有技术的问题，本发明的一目的在于提供一种针织鞋面及其制造方法，其利用镶嵌线穿梭于针织部件的预定区域，进而使得局部结构强度提升，形成鞋面的支撑架构。

[0005] 本发明的另一目的在于提供一种鞋类物品，其包含上述的针织鞋面，以利用不同方向环绕嵌设于针织部件的多条镶嵌线，降低相对位移的发生，进而有效减少穿者受伤的可能性。

[0006] 于一实施例，本发明的针织鞋面包含针织部件及多条镶嵌线。针织部件包含由至少一纱线针织形成的多个区域，该多个区域包含鞋前区、鞋背区、内鞋侧区、外鞋侧区及鞋跟区，以围成接纳足部的三维空间。多条镶嵌线，分别沿该三维空间的不同方向环绕嵌设于针织部件，以限制针织部件朝鞋前区方向的相对位移、朝鞋跟区方向的相对位移以及朝鞋背区方向的相对位移。

[0007] 于一实施例，该多条镶嵌线包含第一镶嵌线、第二镶嵌线及第三镶嵌线，其中第一镶嵌线沿内鞋侧区围绕鞋前区延伸至外鞋侧区，第二镶嵌线沿内鞋侧区围绕鞋跟区延伸至外鞋侧区，第三镶嵌线沿内鞋侧区围绕鞋背区延伸至外鞋侧区。

[0008] 于一实施例，第一镶嵌线、第二镶嵌线及第三镶嵌线的起点实质在内侧面区的相近位置，且第一镶嵌线、第二镶嵌线及第三镶嵌线的终点实质在外侧面区的相近位置。

[0009] 于一实施例，该多个区域更包含鞋底区，且第一镶嵌线、第二镶嵌线及第三镶嵌线分别自内鞋侧区及外鞋侧区进一步延伸至鞋底区。

[0010] 于一实施例，第一镶嵌线、第二镶嵌线及第三镶嵌线的起点及终点是在鞋底区的中间部分，且中间部分实质对应足部的足弓位置。

[0011] 于一实施例，第一镶嵌线、第二镶嵌线及第三镶嵌线为连续的单一条镶嵌线的不同线段。

[0012] 于一实施例,针织部件具有内表面及外表面,该多个区域包含由该至少一纱线针织形成的多个针织纱环,该多条镶嵌线通过多个针织纱环穿梭于内表面及外表面间。

[0013] 于另一实施例,本发明的鞋类物品包含鞋底以及上述的针织鞋面,且该针织鞋面固定于鞋底。

[0014] 于另一实施例,本发明提供一种针织鞋面的制造方法,其包含(A)由至少一纱线针织形成一针织部件,该针织部件包含多个区域,该多个区域包含鞋前区、鞋背区、内鞋侧区、外鞋侧区及鞋跟区,以围成接纳足部的三维空间;以及(B)分别沿三维空间的不同方向环绕嵌设多条镶嵌线于针织部件,以限制针织部件朝鞋前区方向的相对位移、朝鞋跟区方向的相对位移以及朝鞋背区方向的相对位移。

[0015] 于一实施例,在针织形成该针织部件的步骤(A)时,同时进行嵌设该多条镶嵌线的步骤(B)。

[0016] 于一实施例,嵌设该多条镶嵌线的步骤(B)包含嵌设一第一镶嵌线,以使该第一镶嵌线沿内鞋侧区围绕鞋前区延伸至外鞋侧区;嵌设一第二镶嵌线,以使第二镶嵌线沿内鞋侧区围绕鞋跟区延伸至外鞋侧区;以及嵌设一第三镶嵌线,以使该第三镶嵌线沿内鞋侧区围绕鞋背区延伸至外鞋侧区。

[0017] 于一实施例,嵌设该多条镶嵌线的步骤(B)包含使该第一镶嵌线、该第二镶嵌线及该第三镶嵌线的起点实质在内侧面区的相近位置,且该第一镶嵌线、该第二镶嵌线及该第三镶嵌线的终点实质在外侧面区的相近位置。

[0018] 于一实施例,针织形成该针织部件的步骤(A)更包含形成一鞋底区,且嵌设该多条镶嵌线的步骤(B)包含使该第一镶嵌线、该第二镶嵌线及该第三镶嵌线分别自内鞋侧区及外鞋侧区进一步延伸至鞋底区。

[0019] 于一实施例,嵌设该多条镶嵌线的步骤(B)包含使该第一镶嵌线、该第二镶嵌线及该第三镶嵌线的起点及终点是在该鞋底区的中间部分,且该中间部分实质对应该足部的足弓位置。

[0020] 于一实施例,嵌设该多条镶嵌线的步骤(B)包含使用单一条镶嵌线嵌设于该针织部件以形成该第一镶嵌线、该第二镶嵌线及该第三镶嵌线。

[0021] 于一实施例,针织形成该针织部件的步骤(A)包含使该针织部件具有一内表面及一外表面,该多个区域包含由该至少一纱线针织形成的多个针织纱环,且嵌设该多条镶嵌线的步骤(B)包含使该多条镶嵌线通过该多个针织纱环穿梭于该内表面及该外表面间。

[0022] 相较于现有技术,本发明的鞋类物品及其针织鞋面与制造方法不仅可保有针织部件的高透气性及延展性所提供的穿著舒适性,更可通过穿梭在针织部件中的镶嵌线加强鞋面的结构性形成鞋面的支撑架构,以降低相对位移的发生,进而有效减少穿著受伤的可能性。

## 附图说明

[0023] 图1为本发明一实施例的鞋类物品的示意图。

[0024] 图2为本发明一实施例的针织部件的示意图。

[0025] 图3为本发明另一实施例的针织部件的示意图。

[0026] 图4A及图4B分别为本发明一实施例的镶嵌线嵌设于针织部件的示意图及剖面示

意图。

[0027] 图5为本发明另一实施例的针织鞋面的制造方法的流程图。

[0028] 主要元件符号说明：

- [0029] 10 鞋类物品
- [0030] 10a 三维空间
- [0031] 100 针织鞋面
- [0032] 100a 内表面
- [0033] 100b 外表面
- [0034] 110、110' 针织部件
- [0035] 111 鞋前区
- [0036] 112 鞋背区
- [0037] 113 内鞋侧区
- [0038] 114 外鞋侧区
- [0039] 115 鞋跟区
- [0040] 116 鞋底区
- [0041] 122 第一镶嵌线
- [0042] 124 第二镶嵌线
- [0043] 126 第三镶嵌线
- [0044] 200 鞋底
- [0045] 510~520 步骤

### 具体实施方式

[0046] 如图1所示,本发明的鞋类物品10包含针织鞋面100及鞋底200。针织鞋面100固定于鞋底200,且针织鞋面100包含针织部件110及多条镶嵌线(例如122、124、126)。针织部件110包含由至少一纱线针织形成的多个区域,该多个区域包含鞋前区111、鞋背区112、内鞋侧区113、外鞋侧区114及鞋跟区115,以围成接纳足部的三维空间10a。多条镶嵌线122、124、126分别沿三维空间的不同方向环绕嵌设于针织部件110,以限制针织部件110朝鞋前区111方向的相对位移、朝鞋跟区115方向的相对位移以及朝鞋背区112方向的相对位移。

[0047] 具体而言,鞋底200可为一般常见的合宜鞋底并包含缓冲、支撑等机能性的部件。举例而言,依据实际应用,鞋底200可包含例如大底、中底、鞋垫等,而针织鞋面100可应用缝合、黏合等技术固定在鞋底200的适当位置。针织鞋面100可为由至少一纱线针织形成具有多个纬列及经行的二维针织部件110所围成的三维鞋面(参见图2的实施例),或者针织鞋面100可为由至少一纱线针织形成具有多个纬列及经行的三维立体针织部件110'(参见图3的实施例)。纬列为织针纱环构成的水平列,而经行为交互相接的织针纱环构成的垂直行。换言之,沿纱线针织的蜿蜒路径定义为纬列,且经行的延伸方向与纬列的延伸方向相交。在此需注意,形成针织部件110、110'的纱线的数目、颜色、材料或织法是依据所欲形成的鞋面不同部分的伸缩需求、颜色或图案设计等来决定。此外,针织部件110、110'可具有单层或多层结构,且可具有不同的图案设计,以应用于各种鞋类。

[0048] 如图2所示,于一实施例,以二维针织部件110形成的针织鞋面为例,针织部件110

对应脚底的部分为镂空。鞋前区111、鞋背区112、内鞋侧区113、外鞋侧区114及鞋跟区115可接合(例如缝合)围成接纳足部的三维空间10a。鞋前区111一般包括对应脚趾的部分。鞋背区112一般包括对应脚背的部分。内鞋侧区113及外鞋侧区114为对应足部相对两侧边的部分。举例而言,内鞋侧区113一般包括对应足侧的部份且在面对另一脚的一侧。外鞋侧区114一般包括对应足侧的部份且在足部朝外的一侧。鞋跟区115一般包括对应跟骨的部分。在此需注意,针织部件的多个区域的划分仅为方便说明,不以实施例所示的区域范围为限。

[0049] 多条镶嵌线包含第一镶嵌线122、第二镶嵌线124及第三镶嵌线126。第一镶嵌线122沿内鞋侧区113围绕鞋前区111延伸至外鞋侧区114,以限制针织部件110朝鞋前区111方向的相对位移。换言之,通过第一镶嵌线122自针织鞋面100的一侧(例如内鞋侧区113)穿梭延伸至鞋前区111并围绕鞋前区111再延伸至针织鞋面100的另一侧(例如外鞋侧区114),可形成朝前方向的局部加强结构,并同时限制鞋类物品10前半部的前向及侧向的位移。第二镶嵌线124沿内鞋侧区113围绕鞋跟区115延伸至外鞋侧区114,以限制针织部件110朝鞋跟区115方向的相对位移。换言之,通过第二镶嵌线124自针织鞋面100的一侧(例如内鞋侧区113)穿梭延伸至鞋跟区115并围绕鞋跟区115再延伸至针织鞋面100的另一侧(例如外鞋侧区114),可形成朝后方向的局部加强结构,并同时限制鞋类物品10后半部的后退方向及侧向的位移。第三镶嵌线126沿内鞋侧区113围绕鞋背区112延伸至外鞋侧区114,以限制针织部件110朝鞋背区112方向的相对位移。换言之,通过第三镶嵌线126自针织鞋面100的一侧(例如内鞋侧区113)穿梭延伸至鞋背区112并围绕鞋背区112再延伸至针织鞋面100的另一侧(例如外鞋侧区114),可形成朝上方向的局部加强结构,并同时限制鞋类物品10前上及侧向的位移。

[0050] 于较佳实施例中,第一镶嵌线122、第二镶嵌线124及第三镶嵌线126的起点实质在内侧面区113的相近位置,且第一镶嵌线122、第二镶嵌线124及第三镶嵌线126的终点实质在外侧面区114的相近位置。换言之,第一镶嵌线122、第二镶嵌线124及第三镶嵌线126的起点及终点较佳在针织鞋面100相对两侧相近位置,使得多条镶嵌线122、124、126可视为由相同位置往三维空间10a的不同方向延伸环绕,而具有类似吊桥的架构概念,使得多条镶嵌线122、124、126形成针织鞋面100的支撑架构,以在多方向上具有相当的结构性,而有效减少过度相对位移的发生。

[0051] 于另一实施例,如图3所示,以三维立体的针织部件110'形成针织鞋面为例,针织部件110'的多个区域更包含鞋底区116,其中鞋底区116一般包括对应脚底的部分。于此实施例,鞋前区111、鞋背区112、内鞋侧区113、外鞋侧区114、鞋跟区115及鞋底区116较佳在针织部件110'完成后即形成接纳足部的三维空间10a,而无须额外的缝合步骤。

[0052] 如图3所示,第一镶嵌线122、第二镶嵌线124及第三镶嵌线126分别自内鞋侧区113及外鞋侧区114进一步延伸至鞋底区116。具体而言,第一镶嵌线122、第二镶嵌线124及第三镶嵌线126的起点及终点较佳是在鞋底区116实质对应足部的足弓位置的中间部分。于一实施例,第一镶嵌线122、第二镶嵌线124及第三镶嵌线126可为独立的三条镶嵌线,但不以此为限。于另一实施例,第一镶嵌线122、第二镶嵌线124及第三镶嵌线126可为连续的单一条镶嵌线的不同线段。换言之,可通过使用单条连续的镶嵌线自鞋底区116的中间部分朝针织鞋面100的一侧(例如内鞋侧区113)延伸至鞋前区111,并围绕鞋前区111再延伸至针织鞋面100的另一侧(例如外鞋侧区114),然后延伸回到鞋底区116的中间部分,而构成第一镶嵌线

122。接着,朝针织鞋面100的一侧(例如内鞋侧区113)延伸至鞋跟区115,并围绕鞋跟区115再延伸至针织鞋面100的另一侧(例如外鞋侧区114),然后延伸回到鞋底区116的中间部分,而构成第二镶嵌线124。然后,朝针织鞋面100的一侧(例如内鞋侧区113)延伸至鞋背区112,并围绕鞋背区112再延伸至针织鞋面100的另一侧(例如外鞋侧区114),然后延伸回到鞋底区116的中间部分,而构成第三镶嵌线126。在此需注意,利用单一镶嵌线形成第一镶嵌线122、第二镶嵌线124及第三镶嵌线126的顺序可依据实际应用改变,不以实施例所示顺序为限。再者,镶嵌线122、124、126的嵌设区域,不限于从内鞋侧区113或鞋底区116开始,亦可依据实际的针织设计,自鞋前区111或鞋跟区115开始向两侧的鞋侧区113、114延伸。

[0053] 如图4A及4B所示,于一实施例,镶嵌线(例如以第一镶嵌线122为例)可沿针织部件110或110'的纬列穿梭通过针织纱环,而使得镶嵌线穿梭于针织部件110或110'的内表面100a及外表面100b间,但不以此为限。上述的镶嵌线(例如122、124、126)可依据实际应用沿针织部件110或110'的纬列、经行或预设路径穿梭通过对应区域的针织纱环,而使得镶嵌线穿梭于针织部件110或110'的内表面及外表面间。

[0054] 再者,于一实施例,镶嵌线122、124、126可由纱线所构成,但不限于此。于另一实施例,镶嵌线122、124、126可具有例如线丝、细线、线绳、线带、缆线或线炼的形式。镶嵌线122、124、126的材料可为棉线、弹性线、聚酯、人造纤维、毛线或尼龙,但不限于此。此外,上述实施例虽以三条镶嵌线122、124、126举例说明,但不以此为限。于另一实施例,第一镶嵌线122及第二镶嵌线124可形成自鞋前区111经内鞋侧区113、外鞋侧区114至鞋跟区115的镶嵌环状线,以限制向前及向后的相对位移。再者,上述实施例虽以一条镶嵌线代表一个方向的强化支撑结构,但不以此为限。于另一实施例,可在需要加强局部结构性及支撑性的区域嵌设多条同方向延伸的镶嵌线,或强度不同的镶嵌线。

[0055] 于另一实施例,如图5的流程图实施例所示,本发明的针织鞋面的制造方法包含例如以下步骤。

[0056] 步骤510,由至少一纱线针织形成针织部件,该针织部件包含多个区域,多个区域包含鞋前区、鞋背区、内鞋侧区、外鞋侧区及鞋跟区,以围成接纳足部的三维空间。具体而言,于步骤510中,可形成如图2或图3的针织部件110或110',且针织部件110、110'的多个区域包含鞋前区111、鞋背区112、内鞋侧区113、外鞋侧区114及鞋跟区115,以围成接纳足部的三维空间10a。

[0057] 步骤520,分别沿三维空间的不同方向环绕嵌设多条镶嵌线于针织部件,以限制针织部件朝鞋前区方向的相对位移、朝鞋跟区方向的相对位移以及朝鞋背区方向的相对位移。具体而言,如图2所示,嵌设该多条镶嵌线的步骤520可包含嵌设第一镶嵌线122,以使第一镶嵌线122沿内鞋侧区113围绕鞋前区111延伸至外鞋侧区114;嵌设第二镶嵌线124,以使第二镶嵌线124沿内鞋侧区113围绕鞋跟区115延伸至外鞋侧区114;以及嵌设第三镶嵌线126,以使第三镶嵌线126沿内鞋侧113区围绕鞋背区112延伸至外鞋侧区114。再者,嵌设多条镶嵌线的步骤520更包含使第一镶嵌线122、第二镶嵌线124及第三镶嵌线126的起点实质在内侧面区113的相近位置,且第一镶嵌线122、第二镶嵌线124及第三镶嵌线126的终点实质在外侧面区114的相近位置。

[0058] 此外,参考图3,步骤510可更包含形成鞋底区116,且嵌设多条镶嵌线的步骤520包含使第一镶嵌线122、第二镶嵌线124及第三镶嵌线126分别自内鞋侧区113及外鞋侧区114



进一步延伸至鞋底区116。嵌设该多条镶嵌线的步骤520可包含使第一镶嵌线122、第二镶嵌线124及第三镶嵌线126的起点及终点是在鞋底区116的中间部分,且该中间部分实质对应足部的足弓位置。

[0059] 于一实施例,嵌设多条镶嵌线的步骤520包含使用单一条镶嵌线嵌设于针织部件110、110'以形成第一镶嵌线122、第二镶嵌线124及第三镶嵌线126。此外,嵌设多条镶嵌线的步骤520可包含使多条镶嵌线(例如122、124、126)通过多个针织纱环穿梭于针织部件的内表面及外表面间。

[0060] 在此需注意,在针织形成针织部件110、110'的步骤510时,较佳同时进行嵌设多条镶嵌线122、124、126的步骤520。亦即,镶嵌线122、124、126较佳在针织至少一纱线形成针织部件110、110'时,分别沿预设路径针织于针织部件110、110'中,以节省制造成本,但不以此为限。于另一实施例,可在针织形成针织部件110、110'的步骤510完成后,再进行嵌设多条镶嵌线122、124、126的步骤520。

[0061] 虽然前述的描述及附图已揭示本发明的较佳实施例,必须了解到各种增添、许多修改和取代可能使用于本发明较佳实施例,而不会脱离如所附申请专利范围所界定的本发明原理的精神及范围。本领域技术人员将可体会,本发明可使用于许多形式、结构、布置、比例、材料、元件和组件的修改。因此,本文于此所揭示的实施例应被视为用以说明本发明,而非用以限制本发明。本发明的范围应由权利要求书范围所界定,并涵盖其合法均等物,并不限于先前的描述。

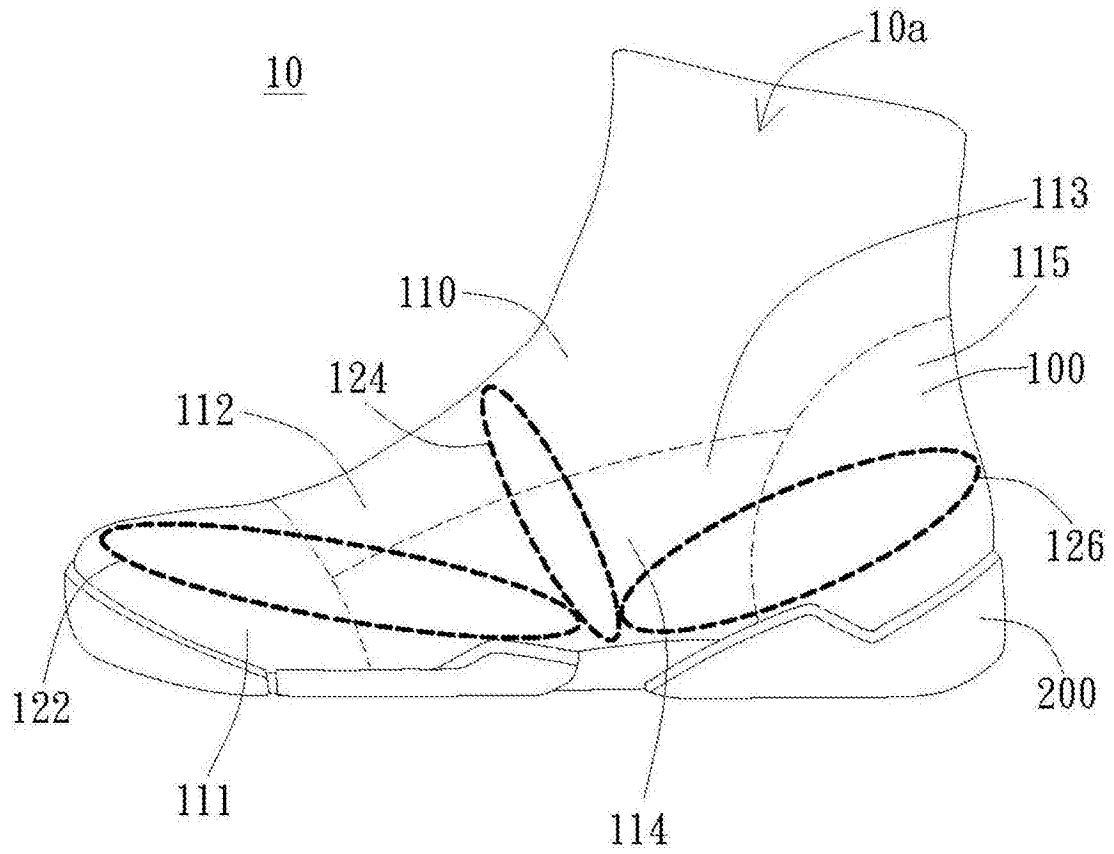


图1

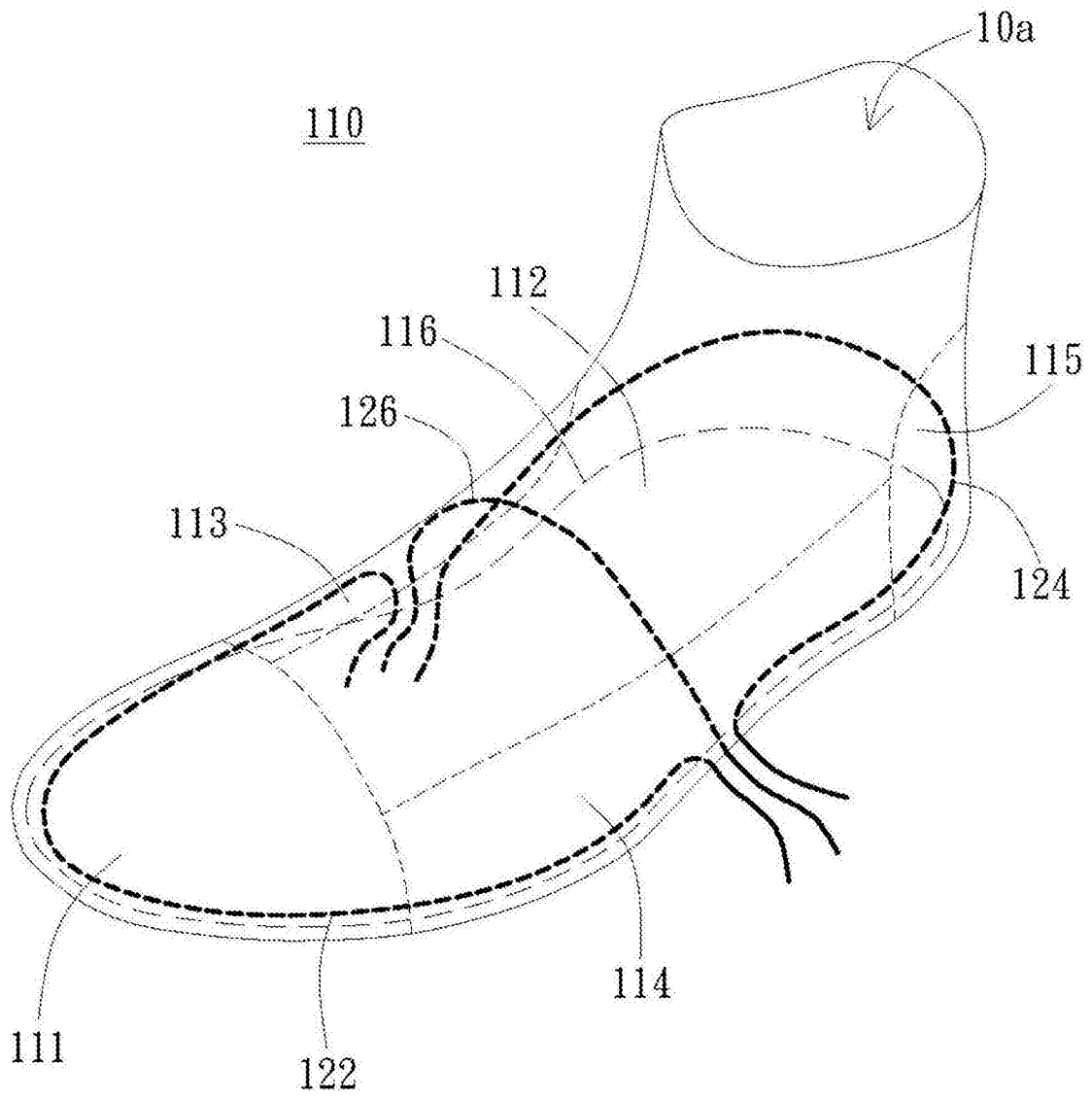


图2

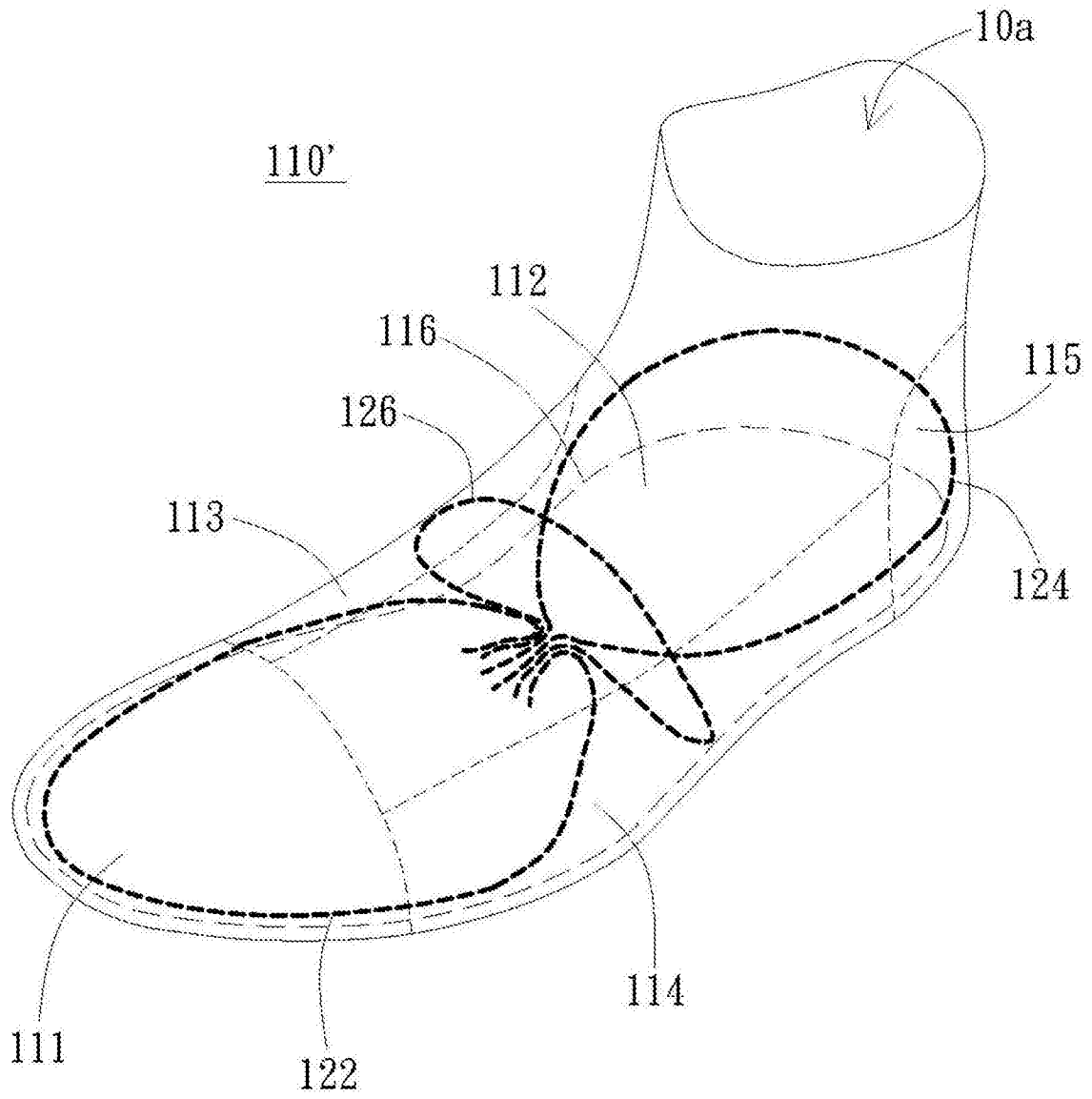


图3

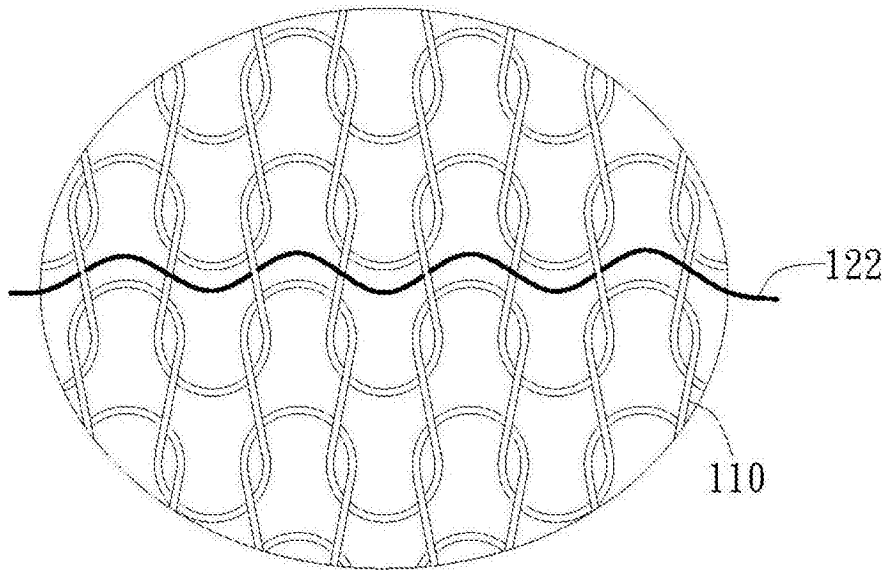


图4A

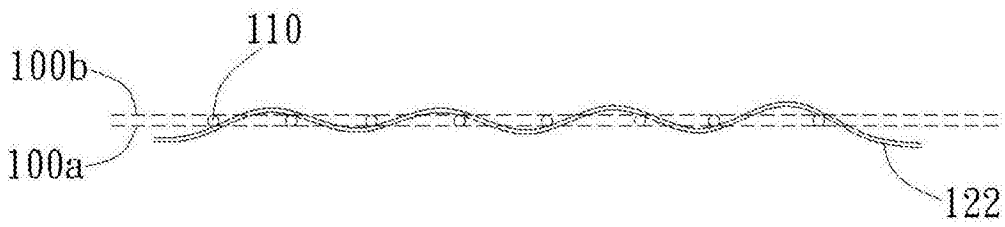


图4B

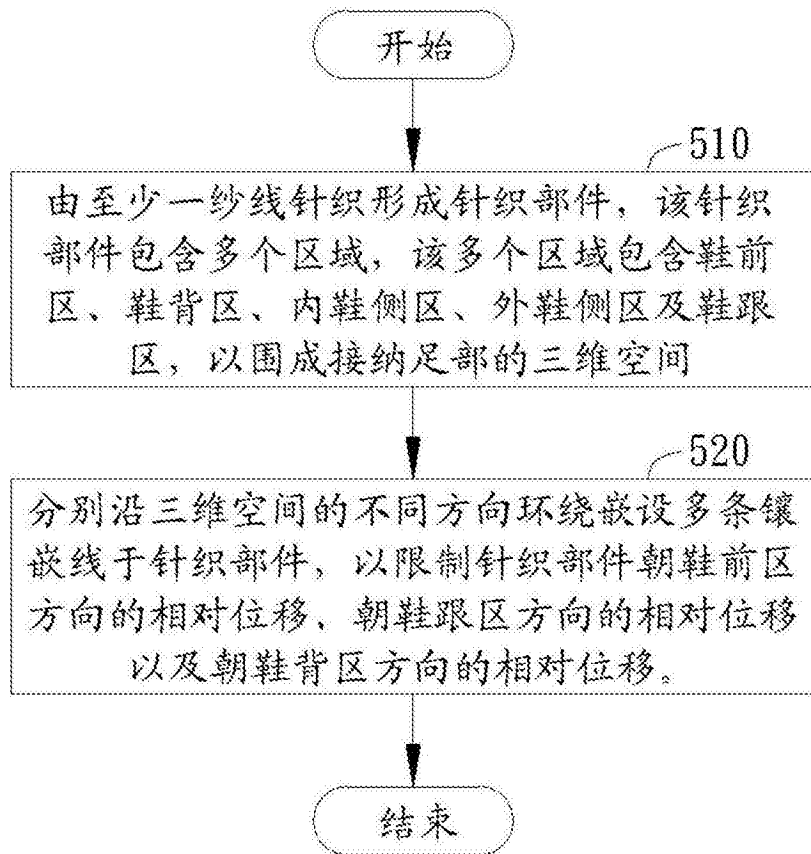


图5