

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 2 部門第 7 区分

【発行日】平成 21 年 9 月 10 日 (2009.9.10)

【公開番号】特開 2008-24474 (P2008-24474A)

【公開日】平成 20 年 2 月 7 日 (2008.2.7)

【年通号数】公開・登録公報 2008-005

【出願番号】特願 2006-200741 (P2006-200741)

【国際特許分類】

B 6 5 H 45/20 (2006.01)

B 6 5 H 45/24 (2006.01)

【F I】

B 6 5 H 45/20 E

B 6 5 H 45/24 E

【手続補正書】

【提出日】平成 21 年 7 月 23 日 (2009.7.23)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

シート搬送路と、

前記シート搬送路からシートを引き込みシートに折りを施す第 1 方向と該シート搬送路にシートを戻す第 2 方向とに回転自在な折りローラ対と、

前記シート搬送路にて前記折りローラ対のニップ部から、予め定められた距離だけ離間した第 1 位置と、該第 1 位置より前記折りローラ対側に近接する第 2 位置とに移動可能であり、前記シート搬送路に搬送されるシートの先端を当接させ得るストッパ部材と、

前記シート搬送路内のシートを前記ニップ部に向けて突き出す突き出し部材と、を備え

、  
前記ストッパ部材を前記第 1 位置にした状態で、前記折りローラ対を前記第 1 方向に回転させると共に前記突き出し部材を前記ニップ部に向けて突き出して、前記ストッパ部材に先端が当接したシートに第 1 の折り目を形成した後、前記折りローラ対を前記第 2 方向に回転させて該シートを前記シート搬送路に戻し、更に、前記ストッパ部材を前記第 2 位置に切り換えた状態で、前記折りローラ対を前記第 1 方向に回転させると共に前記突き出し部材を前記ニップ部に向けて突き出して該シートに第 2 の折り目を形成する、

ことを特徴とするシート処理装置。

【請求項 2】

前記第 1 位置は、前記ストッパ部材に先端が当接した折り処理前のシートの全長の該先端から 2 / 3 の長さに対応する位置であり、

前記第 2 位置は、前記ストッパ部材に先端が当接した折り処理前のシートの全長の該先端から 1 / 3 の長さに対応する位置である、

請求項 1 記載のシート処理装置。

【請求項 3】

シートに前記第 1 の折り目を形成した後、前記折りローラ対を前記第 2 方向に回転させて該シートを前記シート搬送路に戻す時、前記第 1 の折り目に対し該シートの後端を該シートの先端側に位置するように摺接して導く摺接部材を備えた、

請求項 1 又は 2 記載のシート処理装置。

## 【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0011

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0011】

本発明は、シート搬送路と、前記シート搬送路からシートを引き込みシートに折りを施す第1方向と該シート搬送路にシートを戻す第2方向とに回転自在な折りローラ対と、前記シート搬送路にて前記折りローラ対のニップ部から、予め定められた距離だけ離間した第1位置と、該第1位置より前記折りローラ対側に近接する第2位置とに移動可能であり、前記シート搬送路に搬送されるシートの先端を当接させ得るストッパ部材と、前記シート搬送路内のシートを前記ニップ部に向けて突き出す突き出し部材と、を備え、前記ストッパ部材を前記第1位置にした状態で、前記折りローラ対を前記第1方向に回転させると共に前記突き出し部材を前記ニップ部に向けて突き出して、前記ストッパ部材に先端が当接したシートに第1の折り目を形成した後、前記折りローラ対を前記第2方向に回転させて該シートを前記シート搬送路に戻し、更に、前記ストッパ部材を前記第2位置に切り換えた状態で、前記折りローラ対を前記第1方向に回転させると共に前記突き出し部材を前記ニップ部に向けて突き出して該シートに第2の折り目を形成することを特徴としている。

## 【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0046

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0046】

CPU200は、図4(c)に示すように、軸38aを中心にフラップ38を時計回り方向に回転させると共に、折りローラ対26, 27を第2方向 $B_1$ ,  $B_2$ に回転させ、シートSをフラップ(摺接部材)38に摺接させつつ第1の搬送路201内に戻すように制御する。つまり、折りローラ対26, 27の逆転前には、第1の搬送路201の外方に回転して待機していたフラップ38が、CPU200の制御に基づく駆動機構(図示せず)の駆動で、破線で示す初期位置から実線で示す作動位置に回転する。このため、戻されるシートSは、第1の搬送路201内に適正に導かれる。そして、フラップ38は、シートSが安定した時点で、再び初期位置(図4(c)の破線位置)に復帰するように回転する。