

【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の折り目に對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を中心にフラッパ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B₁, B₂に回転させ、シートSをフラッパ(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パ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、フラッパ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。