

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2005-296472

(P2005-296472A)

(43) 公開日 平成17年10月27日(2005.10.27)

(51) Int. Cl.⁷

B 2 6 B 1/02

B 4 2 D 3/14

F I

B 2 6 B 1/02

B 4 2 D 3/14

テーマコード (参考)

3 C 0 6 1

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号 特願2004-119577 (P2004-119577)

(22) 出願日 平成16年4月14日 (2004.4.14)

(71) 出願人 504149317
有限会社 マコト・オリサキ インターワ
ークス研究所
神奈川県横須賀市秋谷1丁目7番26号

(74) 代理人 100068755

弁理士 恩田 博宣

(74) 代理人 100105957

弁理士 恩田 誠

(72) 発明者 野口 誠

神奈川県横須賀市秋谷1丁目7番26号
有限会社 マコト・オリサキ インターワ
ークス研究所 内

(72) 発明者 水谷 耕久

埼玉県川口市飯塚1丁目16番25号 ハ
ウスK S 2 0 2号

最終頁に続く

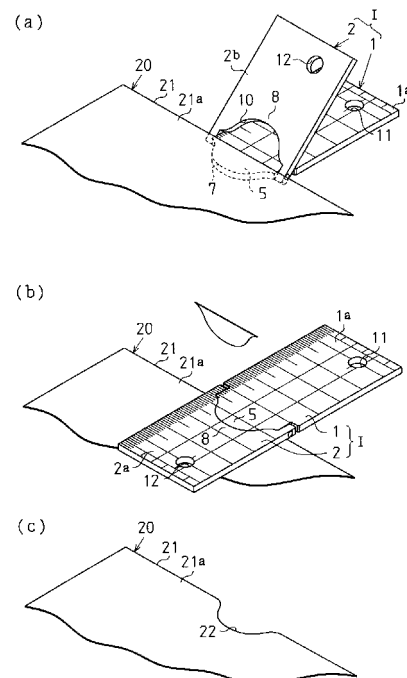
(54) 【発明の名称】 インデックスカッター

(57) 【要約】

【課題】 書類等に切り込みインデックスを形成することができるインデックスカッターを提供する。コンパクトであって携帯性を向上することができるインデックスカッターを提供する。

【解決手段】 平板インデックスカッターIの第2の基材2を準備位置に回転させた後に、書類20の用紙21の側辺21aを第1の基材1の正面1aに嵌合凸部5側から乗せるとともに、同側辺21aを第2の基材2の背面2bに当接させて位置決めをする。次に、第2の基材2を切断位置に回転させて、第1及び第2の基材1, 2に形成した第1及び第2刃部7, 10によって側辺21aに切り込みインデックス22を形成する。これによって、書類20は、各用紙21にそれぞれ切り込みインデックス22を形成することで、書類20を項目毎に分類することができる。

【選択図】 図4



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

用紙に切り込みインデックスを形成するインデックスカッターであって、

平板状の第 1 の基材の一端部と、平板状の第 2 の基材の一端部を互いに回動可能に連結するとともに、前記第 1 の基材に第 1 刃部を形成し前記第 2 の基材に第 2 刃部を形成し、前記第 1 の基材及び前記第 2 の基材の相対回動に伴って前記第 1 刃部及び前記第 2 刃部に於て前記用紙に切り込みインデックスを切り欠き形成するように構成したことを特徴とするインデックスカッター。

【請求項 2】

請求項 1 に記載のインデックスカッターにおいて、

10

前記インデックスカッターの全長は、96 ミリメートル前後に形成されることを特徴とするインデックスカッター。

【請求項 3】

請求項 1 又は 2 に記載のインデックスカッターにおいて、

前記インデックスカッターは、日本工業規格に準拠して製造されたパンチャーによって用紙に形成されるパンチ孔の形成位置を示す位置確認孔を備えたことを特徴とするインデックスカッター。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

20

本発明は、インデックスカッターに関する。

【背景技術】**【0002】**

従来、書類等の各ページに記載されている内容を識別するためのインデックスの 1 つとして、貼付用インデックスが知られている。一般に、この貼付用インデックスは、紙又はプラスチック等からなる台紙と、同台紙の一端に糊等を付着させた接着部とからなる。そして、貼付用インデックスは、その台紙の一部が書類の小口から突出するように、接着部を介して同書類の任意のページに貼り付けられていた。このように貼付用インデックスが貼り付けられた書類では、同書類の小口から突出した貼付用インデックスに従うことで、所望の内容が記載されているページを視認することができるようになっていた。

30

【発明の開示】**【発明が解決しようとする課題】****【0003】**

しかしながら、この貼付用インデックスは、書類に貼り付けられる量が多くなると、貼付用インデックス同士が混同し、同書類の各ページの識別が困難となり、さらに、この書類を封筒等に収容し難いことや、貼付用インデックスが手指に当たる等の問題があった。このため、百科事典等の製本の小口に形成されている切り込みインデックスを書類等にも採用することが要望されている。一般に、この切り込みインデックスは、円弧状の刃先を有する突きノミによって小口を穿つことで形成されていたが、この突きノミは、外形が大きく嵩張り、また刃先が露出しているため携帯することが困難であった。

40

【0004】

本発明は、上記した課題を解決するためのものであって、その第 1 の目的は、取り扱いが簡単で書類等に切り込みインデックスを形成することができるインデックスカッターを提供する。また、第 1 の目的に加えて第 2 の目的は、コンパクトであって携帯性を向上することができるインデックスカッターを提供することにある。

【課題を解決するための手段】**【0005】**

本発明のインデックスカッターは、用紙に切り込みインデックスを形成するインデックスカッターであって、平板状の第 1 の基材の一端部と、平板状の第 2 の基材の一端部を互いに回動可能に連結するとともに、前記第 1 の基材に第 1 刃部を形成し前記第 2 の基材に

50

第 2 刃部を形成し、前記第 1 の基材及び前記第 2 の基材の相対回転に伴って前記第 1 刃部及び前記第 2 刃部にて前記用紙に切り込みインデックスを切り欠き形成するように構成した。

【0006】

これによれば、インデックスカッターは、第 1 の基材又は第 2 の基材を回転させただけで、第 1 刃部と第 2 刃部が協働して用紙に切り込みインデックスを形成する。これによって、書類にも切り込みインデックスを簡単に形成することができ、書類を項目毎に分類することができる。また、書類の各用紙にそれぞれ切り込みインデックスを形成しておくことで、例えば各用紙が混ざってしまった場合には、同切り込みインデックスを割印的目印として、各用紙を項目毎に選別することが可能となる。さらに、第 1 の基材及び第 2 の基

10

【0007】

このインデックスカッターの全長は、96 ミリメートル前後に形成される。

これによれば、インデックスカッターの全長は、A4 サイズの用紙の長さの略三分の一となっている。従って、このインデックスカッターを用いることによって、用紙を容易に三つ折りにすることができる。さらに、全長を 96 ミリメートル前後とすることでインデックスカッターはコンパクトに形成されるので、同インデックスカッターの携帯性を向上することができる。

【0008】

このインデックスカッターは、日本工業規格に準拠して製造されたパンチャーによって用紙に形成されるパンチ孔の形成位置を示す位置確認孔を備えた。

これによれば、パンチ孔の形成の際に、位置確認孔によって用紙に形成されるパンチ孔の形成位置を確認することができる。即ち、用紙に記載された文字等を、パンチ孔の形成によって損なうかどうかを確認することができる。この結果、本発明のインデックスカッターを用いることで用紙に記載された文字等が欠損することを抑制し、同用紙に正確にパンチ孔を形成することができる。

20

【発明の効果】

【0009】

本発明によれば、書類等に切り込みインデックスを簡単に形成することができる。

30

【発明を実施するための最良の形態】

【0010】

以下、本発明を具体化した一実施形態を図 1 ～ 図 7 に従って説明する。

図 1 は、本実施形態の平板インデックスカッターの構成を説明するための正面図である。図 2 は、平板インデックスカッターの準備位置及び切断位置を説明するための側面図である。図 3 は、同図 1 における A-A 線方向の断面図である。

【0011】

図 1 に示すように、平板インデックスカッター I は、鋼、ステンレス、アルミ等の金属からなる扁平であって厚さが 2.5 ミリメートルの平板状に形成された第 1 の基材 1 と第 2 の基材 2 とを備えていて、その全長 L が 96 ミリメートルとなるように構成されている。この第 1 の基材 1 と第 2 の基材 2 は、図 1 において、同第 1 及び第 2 の基材 1, 2 の正面 1a, 2a 及び背面 1b, 2b がそれぞれ平滑な面を成すように、その一端部に貫設された連結ピン 3, 4 を介して互いに連結されている。そして、図 2 に示すように、第 1 及び第 2 の基材 1, 2 は、連結ピン 3, 4 を回転中心とした相対回転ができるようになっている。

40

【0012】

前記第 1 の基材 1 の一端部（上述した第 2 の基材 2 との連結部側）には、図 1 における前記第 2 の基材 2 方向に向けて、略円弧状の嵌合凸部 5 が突出形成されている。この嵌合凸部 5 には、図 3 に示すように、その側面に前記背面 1b から前記正面 1a にかけて第 2 の基材 2 の方向に傾斜する傾斜部 6 を備えている。このように傾斜部 6 を形成することに

50

よって、嵌合凸部 5 の前記正面 1 a 側の先端部には第 1 刃部 7 が 2 段刃に形成されている。

【 0 0 1 3 】

一方、第 2 の基材 2 の一端部（上述した第 1 の基材 1 との連結部側）には、略円弧状の嵌合凹部 8 が凹設されている。

この嵌合凹部 8 は、第 1 及び第 2 の基材 1, 2 を連結させた際に、前記嵌合凸部 5 と嵌合するようになっている。嵌合凹部 8 には、図 3 に示すように、その側面に断面円弧状の逃げ溝 9 が凹設されている。この逃げ溝 9 は、第 1 及び第 2 の基材 1, 2 の相対回動の際に、第 1 刃部 7 が移動するための溝であって、同逃げ溝 9 を形成することによって、嵌合凹部 8 の背面 2 b 側の先端部には第 2 刃部 10 が形成されている。この第 2 刃部 10 は、第 1 及び第 2 の基材 1, 2 が、互いに相対回動した際に第 1 刃部 7 と協働して用紙を切断するようにになっている。

10

【 0 0 1 4 】

このように構成することによって、例えば、第 2 の基材 2 を、図 2 において実線で示す位置（準備位置）から、同図 2 において 2 点鎖線で示す位置（切断位置）まで相対回動させると、この回動に伴って、第 1 刃部 7 及び第 2 刃部は両側から順に中央部へと交差しながら摺動する。このとき、第 1 刃部 7 は、第 2 刃部 10 と交差した後に逃げ溝 9 内を移動するので、嵌合凸部 5 と嵌合凹部 8 は回動の際には互いに引っ掛かることがない。即ち、第 1 及び第 2 の基材 1, 2 は互いに引っ掛かることなく滑らかに相対回動可能となっている。

20

【 0 0 1 5 】

平板インデックスカッター I の正面 I a（第 1 及び第 2 の基材の正面 1 a, 2 a）には、1 ミリメートルピッチの目盛り S 1 と、5 ミリメートルピッチの目盛り S 2 と、10 ミリメートルピッチの目盛り S 3 とが刻設されていて、同平板インデックスカッター I 自身を定規として使用可能となっている。さらに、平板インデックスカッター I の正面 I a（第 1 の基材 1 の正面 1 a）には、同平板インデックスカッター I を長手方向に 2 等分する位置、即ち両端部から 48 ミリメートルの位置に中心線 C が刻設されている。

【 0 0 1 6 】

また、平板インデックスカッター I には、図 1 に示すように、その両端部に第 1 及び第 2 位置確認孔 11, 12 がそれぞれ形成されている。詳しくは、第 1 位置確認孔 11 は、第 1 の基材 1 の他端部に正面 1 a から背面 1 b に貫通形成されていて、第 2 位置確認孔 12 は、第 2 の基材 2 の他端部に正面 2 a から背面 2 b に貫通形成されている。第 1 及び第 2 位置確認孔 11, 12 は、それぞれ 6 ミリメートルの直径であって、各中心点 11 a, 12 a が、平板インデックスカッター I の縁部 13 から 12 ミリメートルの距離 D 1 に位置している。さらに、図 1 において、第 1 及び第 2 位置確認孔 11, 12 は、前記中心線 C を中心に対称位置に形成されているとともに、中心点 11 a, 12 a 間の間隔 D 2 が 80 ミリメートルとなっていて、いわゆる日本工業規格（JIS 規格）のパンチピッチに準拠している。

30

【 0 0 1 7 】

次に、上記したように構成された平板インデックスカッター I の使用方法について図 4 ~ 図 7 に従って説明する。

40

まず、平板インデックスカッター I を使用して書類に切り込みインデックスを形成する方法について図 4 (a) ~ (c)、図 5 (a) 及び図 5 (b) に従って説明する。図 4 (a) ~ 図 4 (c) は、平板インデックスカッター I の使用方法を説明するための斜視図である。図 5 (a) は、本実施形態の書類を示す平面図であって図 5 (b) は、切り込みインデックスの形成された同書類を説明するための平面図である。

【 0 0 1 8 】

図 5 (a) に示すように、書類 20 は用紙 21 を複数枚備えている。この用紙 21 は、A4 サイズの日本工業規格に準拠したものであって、その長さが 297 ミリメートル、幅が 210 ミリメートルとなっている。これら各用紙 21 は同図 5 (a) における左端部に

50

設けられ貫通孔HをリングRにて貫通係止されて書類20を形成している。書類20は、リングRを支点として各用紙21を見開きで閲覧できるようになっている。

【0019】

そして、図4(a)に示すように、平板インデックスカッターIの第2の基材2を準備位置に回動させた後に、用紙21の側辺21aを第1の基材1の正面1aに嵌合凸部5側から乗せるとともに、同側辺21aを同第2の基材2の背面2bに当接させて位置決めをする。次に、図4(b)に示すように、第2の基材2を切断位置に回動させる。この側辺21aは、互いに交差しようとする第1及び第2刃部7, 10によって切断される。即ち、側辺21aは、嵌合凸部5及び嵌合凹部8に沿って切断されて、図4(c)に示すように切り込みインデックス22が形成される。これに従って順に、図5(b)に示すように、書類20の各用紙21にそれぞれ切り込みインデックス22を形成することで、同書類20にインデックスを付与して項目毎に分類することができる。

10

【0020】

次に、平板インデックスカッターIを用いてA4サイズ of 用紙21を三つ折りにする方法について図6(a)~図6(d)に従って説明する。図6(a)~図6(d)は、平板インデックスカッターIの使用方を説明するための斜視図である。上述したようにA4サイズの用紙21は、その長さが297ミリメートルとなっている。即ち、平板インデックスカッターIの全長L(96ミリメートル)は、同用紙21の略三分の一の長さとなっている。

【0021】

まず、図6(a)に示すように、平板インデックスカッターIを用紙21の長手方向の同図6aにおける手前左隅部に、同平板インデックスカッターIの縁部13側の左隅部が重なるように位置決めをする。さらに、平板インデックスカッターIの右端部を支点として、用紙21の側辺21b側を図6(a)における矢印B1方向に移動させるとともに、同用紙21を同平板インデックスカッターIの右端部に指等で押え当てる。これによって、図6(b)に示すように、用紙21の平板インデックスカッターIとの当接箇所には、折れスジ30が形成される。そして、用紙21を、この折れスジ30を目安として、同用紙21に側辺21cと平行な折れ線31を折れスジ30から延出形成するように、同用紙21の両端を揃えたとともに側辺21c側を図6(b)における矢印B2方向に折る。これによって、図6(c)に示すように、用紙21に折り込み辺21dが形成される。さらに、用紙21を、その側辺21b側がこの折り込み辺21dを若干覆うように同図6(c)における矢印B3方向に折ることで、図6(d)に示すように同用紙21を容易に三つ折りにすることができる。

20

30

【0022】

次に、平板インデックスカッターIを用いて、日本工業規格に準拠して製造されたパンチャーによって形成されるパンチ孔の形成箇所を確認する方法について図7に従って説明する。図7は、平板インデックスカッターIの使用方を説明するための平面図である。上述したように、平板インデックスカッターIの第1及び第2位置確認孔11、12は、日本工業規格のパンチピッチに準拠している。

【0023】

まず、図7に示すように、用紙21を二つ折りにすることで同用紙21に中心線32を形成する。そして、この中心線32と、平板インデックスカッターIの中心線Cが一致するように、同平板インデックスカッターIを用紙21の上に図7における手前側の側辺に沿って乗せる。このとき平板インデックスカッターIの第1及び第2位置確認孔11, 12は、同用紙21の側辺にパンチ孔の形成位置を示すことができる。

40

【0024】

以上、上記した本実施形態によれば、以下の効果を奏する。

(1) 本実施形態の平板インデックスカッターIは、平板状に形成された第1の基材1と第2の基材2に第1及び第2刃部7, 10を形成した。そして、第1の基材1と第2の基材2とを相対回動させることで、各種用紙に切り込みインデックス22を形成できるよ

50

うに構成した。これによって、書類 20 に、上述した従来の貼付用インデックスに比べてコンパクトにインデックスを付与することができる。また、書類 20 の各用紙 21 に切り込みインデックス 22 を形成しておくことで、例えばリング R の係止が解除されて各用紙 21 が混ざってしまった場合であっても、同切り込みインデックス 22 を割印的目印として、各用紙 21 を項目毎に選別することができる。

【0025】

(2) 本実施形態の平板インデックスカッター I では、全長 L を 96 ミリメートルとして、A4 サイズである用紙 21 の長さの略三分の一となるように構成した。このように構成することによって、平板インデックスカッター I を用いて用紙 21 を容易に三つ折りにすることができる。さらに、全長 L を 96 ミリメートルとしたことで、コンパクトとなり

10

【0026】

(3) 本実施形態の平板インデックスカッター I の第 1 及び第 2 位置確認孔 11, 12 では、日本工業規格に準拠し製造されたパンチャーによって形成されるパンチ孔の形成位置を確認できるように構成した。これによって、パンチャーによるパンチ孔の形成の際に、第 1 及び第 2 位置確認孔 11, 12 によって、用紙 21 に形成されるパンチ孔の形成位置を確認することができる。即ち、用紙 21 に文字等が記載されていた場合、パンチ孔の形成によってこの文字等が損なわれるかどうかを確認することができる。これによって、平板インデックスカッター I を用いることで、用紙 21 に記載された文字等が欠損することを抑制し、用紙 21 に安心して正確にパンチ孔を形成することができる。

20

【0027】

(4) 本実施形態では、平板インデックスカッター I を平板状であって 2.5 ミリメートルの厚さと 96 ミリメートルの全長 L とを有するように構成した。これによって、平板インデックスカッター I を机上等に省スペースに載置することができ、さらに、平板インデックスカッター I の上に書類 20 等を重ねて載置することもできる。また、第 1 及び第 2 の基材 1, 2 を鋼、ステンレス、アルミ等の金属から構成したことによって、平板インデックスカッター I は、携帯性を維持できる程度であって、机上等で用紙 21 を押えることができる重さを有することができた。即ち、平板インデックスカッター I はペーパーウエイトとして使用することもできる。

【0028】

30

尚、発明の実施の形態は、上記各実施形態に限定されるものではなく、以下のように変更してもよい。

- ・本実施形態では、書類 20 の各用紙 21 に切り込みインデックス 22 を形成したが、この限りではなく、各用紙 21 に切り込みインデックス 22 を形成した後に、同用紙 21 をリング R にて係止して書類 20 を形成してもよい。

- ・本実施形態では、平板インデックスカッター I の全長 L を書類 20 (A4 サイズ) の長さの略三分の一の長さに形成したが、この限りではなく、他のサイズ of 用紙に適用できるように適宜変更してもよい。従って、例えば、B5 サイズの用紙を三つ折りすることができるように、長さを略三分の一である 85 ミリメートルに変更してもよい。

- ・本実施形態の平板インデックスカッター I は、第 1 及び第 2 位置確認孔 11, 12 を設けたが、この限りではなく、同第 1 及び第 2 位置確認孔 11, 12 を設けなくてもよい。

40

- ・本実施形態の平板インデックスカッター I の第 1 及び第 2 位置確認孔 11, 12 は、日本工業規格のパンチピッチに準拠して構成したが、この限りではなく、これに加えて ISO 規格のパンチピッチに準拠して構成してもよい。また、ISO 規格のパンチピッチのみに準拠して構成してもよい。

- ・本実施形態では、第 1 及び第 2 の基材 1, 2 の厚さをそれぞれ 2.5 ミリメートルとして、平板インデックスカッター I の厚さを 2.5 ミリメートルとなるように構成したが、この限りではなく、同平板インデックスカッター I の厚さを適宜変更してもよい。特に、この厚さは、2.5 ミリメートルから 3.3 ミリメートルの範囲であることが望ましい。

- ・本実施形態の平板インデックスカッター I は、目盛り S1 ~ S3 を設けたが、この限り

50

ではなく、設けなくてもよい。

・本実施形態では、第1の基材1の第1刃部7は正面1a側に形成したが、図8(a)に示すように、傾斜部6の向きを逆にし、背面1b側に形成してもよい。従って、第2の基材2の第2刃部10は正面2a側となる。そして、第1の基材1を、第2の基材2の背面2b側に回動させて2点鎖線に示す準備位置とし、同第1の基材1の背面1bと、同第2の基材2の正面2aの間に用紙21の側辺21aを配置した状態から元の位置(切断位置)に回動させれば、前記と同様に同用紙21の側辺21aに切り込みインデックス22を形成することができる。

・本実施形態では、第1及び第2刃部7, 10の形状を、第1の基材1の嵌合凸部5と第2の基材2の嵌合凹部8の形状に応じて円弧状に形成した。これを、図8(b)に示すように、第1の基材1の嵌合凸部5と第2の基材2の嵌合凹部8の形状をV字状にし、第1及び第2刃部7, 10の形状をV字状等その他形状で実施してもよい。

【図面の簡単な説明】

【0029】

【図1】本実施形態の平板インデックスカッターの構成を説明するための正面図。

【図2】同平板インデックスカッターの準備位置及び切断位置を説明するための側面図。

【図3】同図1におけるA-A線方向の断面図。

【図4】(a)同平板インデックスカッターの使用方を説明するための斜視図。(b)同平板インデックスカッターの使用方を説明するための斜視図。(c)同平板インデックスカッターの使用方を説明するための斜視図。

【図5】(a)本実施形態の書類を説明するための平面図。(b)切り込みインデックスの形成された同書類を説明するための平面図。

【図6】(a)同平板インデックスカッターの使用方を説明するための斜視図。(b)同平板インデックスカッターの使用方を説明するための斜視図。(c)同平板インデックスカッターの使用方を説明するための斜視図。(d)同平板インデックスカッターの使用方を説明するための斜視図。

【図7】同平板インデックスカッターの使用方を説明するための平面図。

【図8】(a)本発明のインデックスカッターの別例を説明する図1のA-A線方向の断面図。(b)本発明のインデックスカッターの別例を説明するための正面図。

【符号の説明】

【0030】

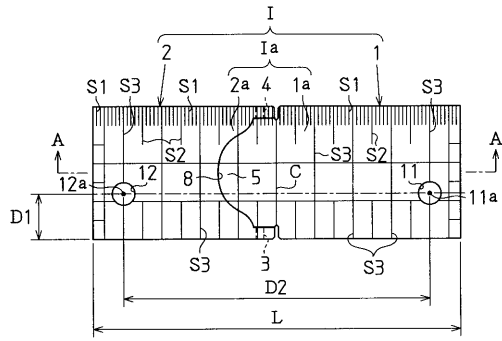
1...第1の基材、2...第2の基材、7...第1刃部、10...第2刃部、11, 12...位置確認孔、21...用紙、22...切り込みインデックス、I...平板インデックスカッター、L...平板インデックスカッターの全長。

10

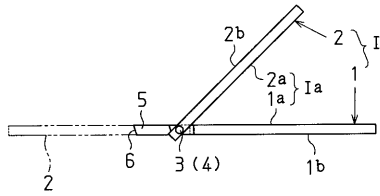
20

30

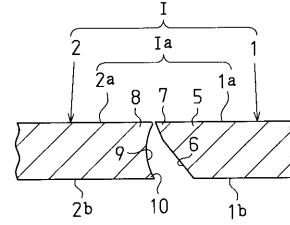
【図 1】



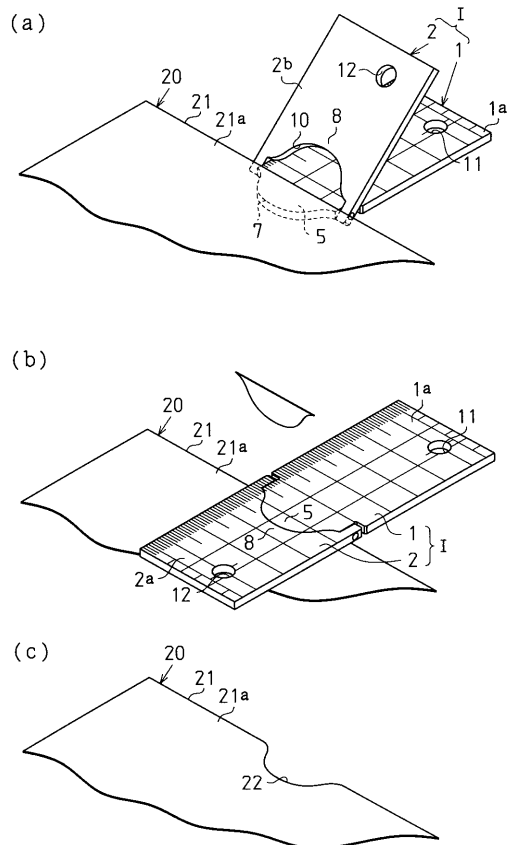
【図 2】



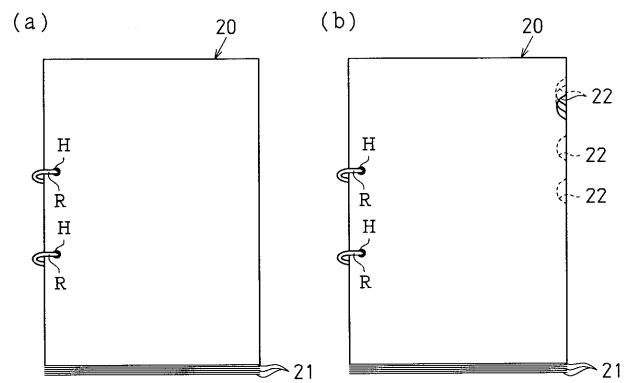
【図 3】



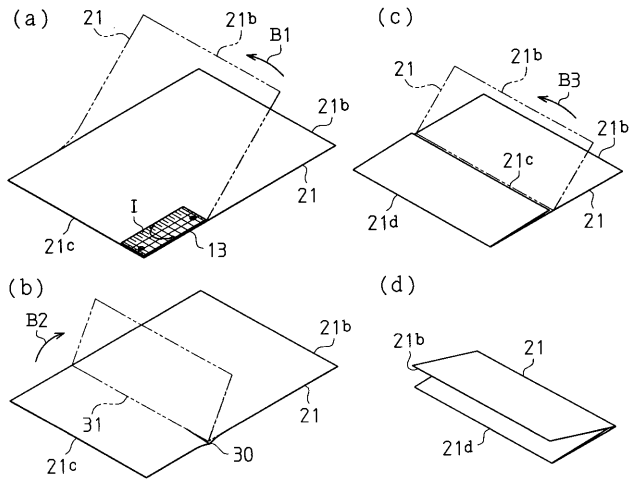
【図 4】



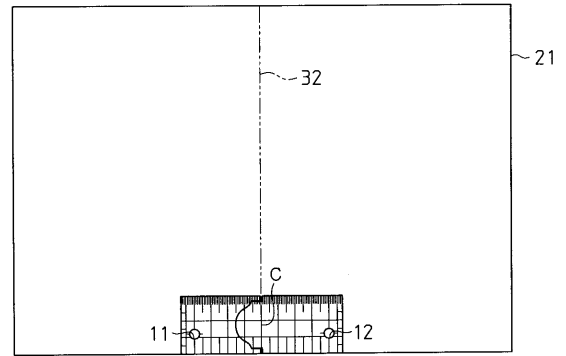
【図 5】



【図 6】

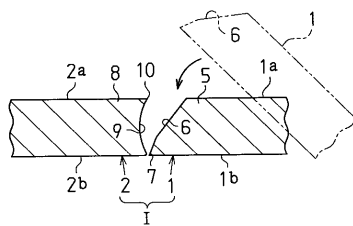


【図 7】

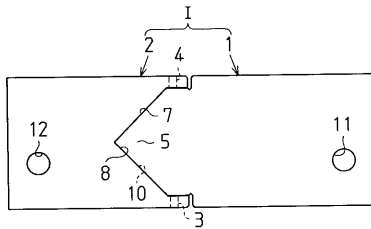


【図 8】

(a)



(b)



フロントページの続き

F ターム(参考) 3C061 AA03 AA41 AA48 BA03 BA35 EE02