

(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2018-203459

(P2018-203459A)

(43) 公開日 平成30年12月27日(2018.12.27)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
B 6 5 H 9/00 (2006.01)	B 6 5 H 9/00	Z 3 C 0 2 1
B 2 6 D 7/01 (2006.01)	B 2 6 D 7/01	A 3 C 0 6 0
B 6 5 H 9/20 (2006.01)	B 2 6 D 7/01	D 3 F 1 0 2
B 6 5 H 35/02 (2006.01)	B 6 5 H 9/20	
B 2 6 F 1/42 (2006.01)	B 6 5 H 35/02	
審査請求 未請求 請求項の数 10 O L (全 28 頁) 最終頁に続く		

(21) 出願番号	特願2017-110892 (P2017-110892)	(71) 出願人	000109727
(22) 出願日	平成29年6月5日(2017.6.5)		株式会社デュプロ
			神奈川県相模原市中央区小山4丁目1番6号
		(74) 代理人	100105924
			弁理士 森下 賢樹
		(72) 発明者	金田 孝則
			神奈川県相模原市中央区小山4丁目1番6号 株式会社デュプロ内
		(72) 発明者	三島 勇
			神奈川県相模原市中央区小山4丁目1番6号 株式会社デュプロ内
		(72) 発明者	松井 信晃
			神奈川県相模原市中央区小山4丁目1番6号 株式会社デュプロ内
			最終頁に続く

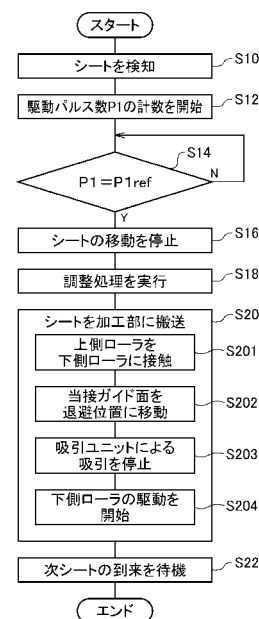
(54) 【発明の名称】 シート加工装置

(57) 【要約】

【課題】画像に合わせてシートを加工でき、かつ、比較的高い生産性を実現できるシート加工装置を提供する。

【解決手段】シート材加工装置は、シートを搬送する第1搬送機構と、シートをさらに搬送する第2搬送機構と、第2搬送機構により搬送されてきたシートに所定の加工を施す加工部と、第2搬送機構による搬送に先立って、第1搬送機構により搬送されてきたシートを移動させるための調整機構と、制御部と、を備える。制御部は、シートが調整機構による調整が必要な調整要シートか、調整機構による調整が不要な調整不要シートかを決定し、調整要シートと決定されたシートを移動させるよう調整機構を制御する。

【選択図】図13



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

シートを搬送する第 1 搬送機構と、
シートをさらに搬送する第 2 搬送機構と、
前記第 2 搬送機構により搬送されてきたシートに所定の加工を施す加工部と、
前記第 2 搬送機構による搬送に先立って、前記第 1 搬送機構により搬送されてきたシートを移動させるための調整機構と、
制御部と、を備え、
前記制御部は、シートが前記調整機構による調整が必要な調整要シートか、前記調整機構による調整が不要な調整不要シートかを決定し、調整要シートと決定されたシートを移動させるよう前記調整機構を制御することを特徴とするシート加工装置。

10

【請求項 2】

前記第 1 搬送機構により搬送されてきたシートが当接する当接ガイドを含み、
前記調整機構は、調整要シートを移動させるときに、当該調整シートとともに当接ガイドを移動させることを特徴とする請求項 1 に記載のシート加工装置。

【請求項 3】

前記当接ガイドは、
搬送されてきたシートが当接する当接位置と、そのシートとの当接を回避する退避位置との間で移動可能に構成され、
前記第 1 搬送機構によりシートが搬送されるときは前記当接位置にあり、
前記第 2 搬送機構によるシートの搬送が開始されるときは前記退避位置にあることを特徴とする請求項 2 に記載のシート加工装置。

20

【請求項 4】

前記第 1 搬送機構は、シートに接触して回転または周回移動することによりシートを搬送する搬送部材を含み、
前記調整機構は、前記搬送部材を移動させることにより、シートを移動させることを特徴とする請求項 1 から 3 のいずれかに記載のシート加工装置。

【請求項 5】

シートは、画像と、当該画像と実質的に同時に形成されたレジマークとを含み、
当該シート加工装置はさらに、レジマークを読み取るためのセンサを備え、
前記制御部は、前記センサの検出値に基づいて、前記調整機構によりシートを移動させる場合の移動量を算出し、算出された移動量が所定の値以上の場合にその調整要シートと決定し、所定の値未満の場合に調整不要シートと決定することを特徴とする請求項 1 から 4 のいずれかに記載のシート加工装置。

30

【請求項 6】

前記制御部は、前記第 1 搬送機構により搬送されてきた又は搬送されるべきシートが、前回、調整要シートと決定されたシートから N (N は 2 以上) 枚目のシートであれば調整要シートと決定し、 N 枚目未満のシートであれば調整不要シートと決定することを特徴とする請求項 1 から 4 のいずれかに記載のシート加工装置。

【請求項 7】

シートは、画像と、当該画像と実質的に同時に形成されたレジマークとを含み、
当該シート加工装置はさらに、レジマークを読み取るためのセンサを備え、
前記制御部は、
前記センサの検出値に基づいて、前記第 1 搬送機構により搬送されてきたシートを前記調整機構により移動させる場合の移動量を算出し、
前記第 1 搬送機構により搬送されてきたシートが、前回、調整要シートと決定されたシートから N (N は 2 以上) 枚目のシートか、算出された移動量が所定値以上の場合に調整要シートと決定し、前回、調整要シートと決定されたシートから N 枚目未満か、算出された移動量が所定値未満の場合に調整不要シートと決定することを特徴とする請求項 1 から 4 のいずれかに記載のシート加工装置。

40

50

【請求項 8】

前記制御部は、当該シート加工装置に対するスタート操作がなされてから 1 枚目のシートを調整要シートと決定することを特徴とする請求項 1 から 7 のいずれかに記載のシート加工装置。

【請求項 9】

前記加工部は、シートに加工を施すための加工部材を、加工の態様に応じて交換可能に構成され、

前記制御部は、加工部材が交換されてから 1 枚目のシートを調整要シートと決定することを特徴とする請求項 1 から 8 のいずれかに記載のシート加工装置。

【請求項 10】

シートは、画像と、当該画像と実質的に同時に形成されたレジマークとを含み、
当該シート加工装置はさらに、レジマークを読み取るためのセンサを備え、
前記制御部は、前記センサの検出値に基づいて、前記調整機構によりシートを移動させる場合の移動量を算出し、前記調整機構が算出された移動量だけシートを移動させるのに要する時間が、前のシートが加工のために加工部に停止している時間を超えない場合に、要調整シートと決定することを特徴とする請求項 1 から 9 のいずれかに記載のシート加工装置。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、シート加工装置に関する。

【背景技術】**【0002】**

連続的に順次送られてくるシートに所定の加工を施すシート加工装置が知られている。従来では例えば、シートが載置された型を上下 2 つのローラで挟んで圧力をかけ、シートを製品の形状に打ち抜くシート加工装置が提案されている（特許文献 1）。

【先行技術文献】**【特許文献】****【0003】**

【特許文献 1】特開 2000 - 317895 号公報

【発明の概要】**【発明が解決しようとする課題】****【0004】**

シート加工装置における加工は、シートに形成されている画像に合わせて行われる必要がある。したがって、画像に合わせて加工されるように、加工前にシートを位置決めする必要がある。しかしながら、この位置決めのための調整をすべてのシートに対して実施すると生産性が低下しうる。

【0005】

本発明は、こうした状況に鑑みてなされたものであり、その目的は、画像に合わせてシートを加工でき、かつ、比較的高い生産性を実現できるシート加工装置を提供することにある。

【課題を解決するための手段】**【0006】**

上記課題を解決するために、本発明のある態様のシート加工装置は、シートを搬送する第 1 搬送機構と、シートをさらに搬送する第 2 搬送機構と、第 2 搬送機構により搬送されてきたシートに所定の加工を施す加工部と、第 2 搬送機構による搬送に先立って、第 1 搬送機構により搬送されてきたシートを移動させるための調整機構と、制御部と、を備える。制御部は、シートが調整機構による調整が必要な調整要シートか、調整機構による調整が不要な調整不要シートかを決定し、調整要シートと決定されたシートを移動させるよう調整機構を制御する。

10

20

30

40

50

【 0 0 0 7 】

なお、以上の構成要素の任意の組み合わせや、本発明の構成要素や表現を方法、装置、システムなどの間で相互に置換したものもまた、本発明の態様として有効である。

【 発明の効果 】

【 0 0 0 8 】

本発明によれば、画像に合わせてシートを加工でき、かつ、比較的高い生産性を実現できるシート加工装置を提供できる。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 0 9 】

【 図 1 】 実施の形態に係るシート加工装置により加工されるシートの一例を示す図である 10

【 図 2 】 実施の形態に係るシート加工装置を示す斜視図である。

【 図 3 】 図 2 の加工部を示す側面図である。

【 図 4 】 図 2 のレジスト部の上面図である。

【 図 5 】 図 2 のレジスト部の上面図である。

【 図 6 】 図 2 のレジスト部の側面図である。

【 図 7 】 図 2 のレジスト部の側面図である。

【 図 8 】 図 2 のレジスト部の斜視図である。

【 図 9 】 第 1 サクション搬送機構を示す 3 面図である。

【 図 1 0 】 第 2 サクション搬送機構を示す 3 面図である。 20

【 図 1 1 】 図 1 1 (a)、(b) は、ガイド面移動機構を下流側から見た図である。

【 図 1 2 】 シート加工装置の電氣的構成を示す概略図である。

【 図 1 3 】 加工処理時のレジスト部の動作を示すフローチャートである。

【 図 1 4 】 調整処理を実行する前の各ラインセンサの検知ラインと、シートのレジマークとの関係を示す図である。

【 図 1 5 】 調整処理を示すフローチャートである。

【 図 1 6 】 調整量の算出方法について説明するための図である。

【 図 1 7 】 調整量の算出方法について説明するための図である。

【 図 1 8 】 変形例に係るレジスト部 1 2 を示す上面図である。

【 図 1 9 】 図 1 9 (a) ~ (d) は、変形例に係るシートを示す図である。 30

【 発明を実施するための形態 】

【 0 0 1 0 】

以下、各図面に示される同一または同等の構成要素、部材、処理には、同一の符号を付するものとし、適宜重複した説明は省略する。また、各図面における部材の寸法は、理解を容易にするために適宜拡大、縮小して示される。また、各図面において実施の形態を説明する上で重要ではない部材の一部は省略して表示する。

【 0 0 1 1 】

図 1 は、実施の形態に係るシート加工装置で加工されるシート S の一例を示す図である。シート S は例えば、紙やシート状の樹脂部材である。シート S は、矩形状であり、前 40
端辺 S 1 と、右端辺 S 2 と、左端辺 S 3 と、後端辺 S 4 とを有する。前 40
端辺 S 1 は、シート加工装置においてシートが搬送される方向（以下、「搬送方向」という）における前側の端辺である。後端辺 S 4 は、搬送方向における後ろ側の端辺である。右端辺 S 2、左端辺 S 3 はそれぞれ、後端辺 S 4 から前 40
端辺 S 1 を見て右側、左側の端辺である。

【 0 0 1 2 】

シート S には、画像 G とレジマーク R 1、R 2 が形成されている。画像 G とレジマーク R 1、R 2 は、所定の印刷装置によりあらかじめ印刷されたものである。それらは特に、実質的に同時に印刷されたものである。レジマーク R 1、R 2 は、本実施の形態では黒色であり、画像 G よりも前 40
端辺 S 1 側のシート S の部分に形成されている。レジマーク R 1 は、搬送方向に直交する方向（以下、「幅方向」という）に延在するようにすなわち前 40
端辺 S 1 と平行になるように印刷されたライン状のマークである。レジマーク R 2 は、シ 50

ト S の前端辺 S 1 と右端辺 S 2 とが接続する角部の内側に形成された逆 L 字状のマークであり、幅方向に延在するようにすなわち前端辺 S 1 と平行になるように形成された第 1 部分 R 2 a と、搬送方向に延在するようにすなわち右端辺 S 2 と平行になるように形成された第 2 部分 R 2 b とを含む。

【 0 0 1 3 】

印刷装置の機械誤差等により、シート S には設計上の画像形成位置からずれた位置に画像 G が形成されうる。この場合、印刷装置により画像 G と実質的に同時に印刷されるレジマーク R 1、R 2 も、画像 G と同様にずれて形成される。

【 0 0 1 4 】

図 2 は、実施の形態に係るシート加工装置 1 0 を示す斜視図である。シート加工装置 1 0 は、シート S に所定の加工を施す。シート加工装置 1 0 は、給紙部 1 1 と、レジスト部 1 2 と、加工部 1 3 と、スタッカ 1 4 と、を備える。給紙部 1 1、レジスト部 1 2、加工部 1 3、スタッカ 1 4 は、この順に直線的に並んでおり、この順にシート S が搬送される。

10

【 0 0 1 5 】

以降、給紙部 1 1、レジスト部 1 2、加工部 1 3、スタッカ 1 4 が並んでいる方向を「搬送方向」と呼び、搬送方向に直交する水平方向を「幅方向」と呼ぶ。また、搬送方向における上流側、下流側をそれぞれ、単に「上流側」、「下流側」と呼ぶ。また、上流側から下流側を見て右側、左側をそれぞれ、単に「右側」、「左側」と呼ぶ。

【 0 0 1 6 】

給紙部 1 1 は、給紙台 2 0 と、吸引ヘッド 2 1 と、搬送ローラ 2 2 と、レベルセンサ 2 3 と、を含む。給紙台 2 0 は平板状の部材であり、用紙や樹脂などのシートが積載される。給紙台 2 0 は、不図示の駆動機構により駆動され、上下動する。レベルセンサ 2 3 は、最上位のシートが所定の高さに到達すると、これを検知する。すると、駆動機構は、給紙台 2 0 の上昇を停止する。したがって、最上位のシートは所定の高さに保たれる。

20

【 0 0 1 7 】

吸引ヘッド 2 1 は、サクシヨンベルト 2 4 を含む。吸引ヘッド 2 1 は、給紙台 2 0 に積載されたシートのうちの最上位のシートを吸着するとともに、吸着されたシートをサクシヨンベルト 2 4 により搬送ローラ 2 2 に向けて送り出す。このとき、不図示のエア吐出装置が、積載されたシートの最上位付近の前面にエアを吹き込み、最上位のシートと最上位から 2 枚目以下のシートとを分離させる。これにより、最上位のシートだけが吸引ヘッド 2 1 により送り出される。搬送ローラ 2 2 は、吸引ヘッド 2 1 により送り出されたシートをレジスト部 1 2 に送り出す。

30

【 0 0 1 8 】

給紙部 1 1 から送り出されたシート S は、レジスト部 1 2 を経由して加工部 1 3 に搬送される。加工部 1 3 は、シート S を「加工位置」に位置決めし、所定の加工を施す。「加工位置」は、シート S に加工処理が施されるときシート S の停止位置であり、特に、シート S に印刷された画像 G に合わせて加工が施されるよう位置決めされた停止位置である。例えば加工部 1 3 が打ち抜き装置の場合、加工位置は、シート S に形成された画像 G に沿って打ち抜かれ、画像 G に合った位置に折り筋が付くように位置決めされたシート S の停止位置である。

40

【 0 0 1 9 】

スタッカ 1 4 には、加工部 1 3 で加工されたシートが排出される。

【 0 0 2 0 】

レジスト部 1 2 には、給紙部 1 1 からシート S が 1 枚ずつ搬送される。レジスト部 1 2 は、搬送されたシート S の向きや幅方向の位置を調整し（以下、「調整処理」と呼ぶ）、調整したシート S を加工部 1 3 に搬送する。この調整処理では、シート S に印刷されている画像 G の向きおよび幅方向の位置が加工部 1 3 に基づく「基準向き」および「基準位置」と一致するように、シート S の向き及び幅方向の位置を調整する。このように調整されたシート S を幅方向の位置がずれないように加工部 1 3 に搬送すれば、シート S は加工位

50

置に位置決めされる。つまり、「基準向き」及び「基準位置」は、加工位置における画像と同じ向き及び幅方向の位置である。

【 0 0 2 1 】

以上がシート加工装置 1 0 の全体構成の概要である。

続いて、加工部 1 3 の詳細な構成を説明する。図 3 は、加工部 1 3 を左側から見た側面図である。図 2 に加えて図 3 を参照する。本実施の形態の加工部 1 3 は、打ち抜き装置であり、板状部材 4 5 と、型 4 6 と、板状部材 4 5 と型 4 6 との間にシートを搬送して位置決めするシート搬送機構 4 0 と、板状部材 4 5 と型 4 6 との間に位置されたシートの高さ位置を変化させるシート移動機構 4 1 と、板状部材 4 5 の高さ位置を変化させる板状部材移動機構 4 2 と、型 4 6 (すなわち切断刃および押罫)に向けて板状部材 4 5 を押圧するための押圧機構 4 4 と、を備える。

10

【 0 0 2 2 】

型 4 6 は、シートから製品となるべき部分を打ち抜くための抜き型である。型 4 6 は、平面視で(すなわち上方から見て)略矩形状の板状の部材であり、その下面から突出するように埋め込まれた切断刃および押罫を有する。断刃、押罫はそれぞれ、打ち抜き、筋付けされるべき製品の形状に沿って配置された細長い部材である。

【 0 0 2 3 】

板状部材 4 5 は、型 4 6 の下方に設けられる。板状部材 4 5 は、面板とも称される薄い板であり、型 4 6 の切断や押罫(いずれも不図示)を受け止める。板状部材 4 5 は、例えばステンレス鋼により形成される。

20

【 0 0 2 4 】

シート搬送機構 4 0 は、板状部材 4 5 の右側に配置される。シート搬送機構 4 0 は、第 1 ベルト 5 0 と、第 2 ベルト 5 1 と、第 1 ローラ列 5 2 a、第 2 ローラ列 5 2 b と、サーボモータ 5 3 と、第 1 センサ 5 8 と、第 2 センサ 5 9 と、を含む。

【 0 0 2 5 】

第 1 ベルト 5 0 は、回転軸が幅方向を向くように上流側に配置されたローラ 5 4 と、回転軸が幅方向を向くように下流側に配置されたローラ 5 5 との間に巻き回される。同様に、第 2 ベルト 5 1 は、回転軸が幅方向を向くように上流側に配置されたローラ 5 6 と、回転軸が幅方向を向くように下流側に配置されたローラ 5 7 との間に巻き回される。第 1 ベルト 5 0 は、第 2 ベルト 5 1 の上側に設けられる。第 1 ローラ列 5 2 a は、第 1 ベルト 5 0 の内側に設けられ、搬送方向に一直列に並ぶ。第 2 ローラ列 5 2 b は、第 2 ベルト 5 1 の内側に設けられ、搬送方向に一直列に並ぶ。第 1 ローラ列 5 2 a と第 2 ローラ列 5 2 b により、第 1 ベルト 5 0 および第 2 ベルト 5 1 が挟み込まれる。

30

【 0 0 2 6 】

サーボモータ 5 3 は、第 1 ベルト 5 0 および第 2 ベルト 5 1 を駆動する。第 1 センサ 5 8 は、第 1 ベルト 5 0 および第 2 ベルト 5 1 の上流側に設けられ、レジスト部 1 2 から加工部 1 3 に搬送されるシートを検知する。レジスト部 1 2 から搬送されたシートは、第 1 ベルト 5 0 および第 2 ベルト 5 1 に挟まれて搬送される。シートが型 4 6 と板状部材 4 5 との間に到達するタイミングでサーボモータ 5 3 が停止して第 1 ベルト 5 0 および第 2 ベルト 5 1 が停止する。これにより、シートは、型 4 6 と板状部材 4 5 との間の位置に、特にシートの印刷画像等が型 4 6 の切断刃や押罫に合った加工位置に位置決めされる。第 2 センサ 5 9 は、第 1 ベルト 5 0 および第 2 ベルト 5 1 の下流側に設けられ、スタッカ 1 4 に向けて排出されるべきシートを検知する。

40

【 0 0 2 7 】

シート移動機構 4 1 は、駆動モータ 6 0 と、支持軸 6 1 と、偏心カム 6 2 と、2 つの第 1 フレーム 6 3 と、第 2 フレーム 6 4 と、ワイヤー 6 5 と、を含む。支持軸 6 1 は、その軸方向が搬送方向を向くよう配置される。2 つの第 1 フレーム 6 3 はそれぞれ、支持軸 6 1 の両端に固定される。また、2 つの第 1 フレーム 6 3 は装置全体を支持するフレームに固定されている。すなわち、2 つの第 1 フレーム 6 3 は高さ位置が固定されている。第 2 フレーム 6 4 は、2 つの第 1 フレーム 6 3 の下端に固定される。第 2 フレーム 6 4 には、

50

第 1 ローラ列 5 2 a の一部および第 2 ローラ列 5 2 b の一部が固定される。

【 0 0 2 8 】

駆動モータ 6 0 は、偏心カム 6 2 を回転させる。偏心カム 6 2 が回転すると、そのカム面（外周面）6 2 a にしたがって支持軸 6 1、ひいては第 2 フレーム 6 4 に固定された第 1 ローラ列 5 2 a および第 2 ローラ列 5 2 b が、上昇または下降する。すると、第 2 フレーム 6 4 に固定された第 1 ローラ列 5 2 a および第 2 ローラ列 5 2 b に挟まれたベルト 5 0, 5 1 の部分の高さが変化し、挟まれているシートの高さ位置が変化する。

【 0 0 2 9 】

ワイヤー 6 5 は、幅方向において板状部材 4 5 に対して第 1 ベルト 5 0 および第 2 ベルト 5 1 とは反対側に、搬送方向に延びるように配置される。ワイヤー 6 5 は、ベルト 5 0, 5 1 に挟まれているシートの幅方向における反対側の端部を支持し、支持棒 7 1（後述）の上昇または下降に伴って上昇または下降するよう設けられている。なお、ワイヤー 6 5 は、ベルト 5 0, 5 1 の上昇または下降に伴って上昇または下降するよう設けられてもよい。ワイヤー 6 5 は、幅方向に移動可能に構成され、シートの幅方向のサイズに応じて、ベルト 5 0, 5 1 に挟まれている側とは反対側のシートの端部を支持する位置であって、型 4 6 の切断刃が存在する範囲よりも外側の位置に移動する。これにより、ワイヤー 6 5 は、切断刃で切断されることなくシートを支持できる。

【 0 0 3 0 】

板状部材移動機構 4 2 は、支持棒 7 1 と、載置台 7 7 と、4 つの上下動駆動機構 7 2（図 3 では 2 つのみ表示）と、駆動源 7 3 と、を含む。支持棒 7 1 は、本実施の形態では、四角い棒である。載置台 7 7 は、薄い板状の部材である。支持棒 7 1 に載置台 7 7 が載置され、載置台 7 7 に板状部材 4 5 が載置される。なお、支持棒 7 1 は、押圧ローラ 9 3（後述）により押圧される板状部材 4 5 の部分に干渉しないよう板状部材 4 5 を支持できればよく、四角い棒には限定されない。4 つの上下動駆動機構 7 2 はそれぞれ、支持棒 7 1 の四隅の下方に設けられ、共通の駆動源 7 3 で駆動され、支持棒 7 1 を上下動する。これにより、支持棒 7 1 に載置された載置台 7 7 と載置台 7 7 に載置された板状部材 4 5 が上昇または下降する。すなわち、板状部材 4 5 の高さ位置が変化する。

【 0 0 3 1 】

押圧機構 4 4 は、駆動モータ 9 0 と、クランク機構 9 1 と、2 つのレバー 9 2（図 2、3 では左側の 1 つのみ表示）と、押圧ローラ 9 3 と、2 つのガイド部材 9 4 と、を含む。2 つのレバー 9 2 はそれぞれ、幅方向の両端に設けられる。各レバー 9 2 は、その一端である第 1 端 9 2 a 側（下端側）が、ガイド部材 9 4 の下方に設けられた揺動軸 8 9 であって軸線方向が幅方向を向いた揺動軸 8 9 に揺動可能に支持される。クランク機構 9 1 は、駆動モータ 9 0 の回転力を搬送方向の往復運動に変換する。レバー 9 2 は、クランク機構 9 1 に駆動され、揺動軸 8 9 周りに揺動する。

【 0 0 3 2 】

ガイド部材 9 4 は、搬送方向に長い長尺状の部材である。2 つのガイド部材 9 4 は、平面視において幅方向に板状部材 4 5 を挟み込むよう配置される。2 つのガイド部材 9 4 の上面にガイド面 9 4 a が形成される。ガイド面 9 4 a は搬送方向の両端が低く、中央部が高くなるように形成される。

【 0 0 3 3 】

押圧ローラ 9 3 は、押圧部 9 5 と、支持部 9 6 と、2 つの被駆動部 9 7 と、を含む。押圧部 9 5 は、板状部材 4 5 を押圧するための外周面 9 5 a を有する。外周面 9 5 a は、中心軸が幅方向に延びる円筒状である。本実施の形態では、押圧部 9 5 は、円筒状に形成される。

【 0 0 3 4 】

支持部 9 6 は、幅方向に延在する円柱状の部材であり、押圧部 9 5 に挿通される。支持部 9 6 は、幅方向における長さが押圧部 9 5 よりも長く、押圧部 9 5 の両端から突出する。押圧部 9 5 と支持部 9 6 とにはベアリング（不図示）が介在し、支持部 9 6 はベアリングを介して押圧部 9 5 を回転自在に支持する。支持部 9 6 は、ガイド部材 9 4 の上面であ

10

20

30

40

50

るガイド面 9 4 a に支持される。これにより、押圧ローラ 9 3 が支持される。

【0035】

被駆動部 9 7 は、外径が支持部 9 6 よりも大径の円筒状の部材であり、押圧部 9 5 から幅方向に突出する支持部 9 6 の突出部を環囲する。被駆動部 9 7 と支持部 9 6 とにはベアリング（不図示）が介在する。被駆動部 9 7 には、レバー 9 2 が係合する。具体的には、レバー 9 2 には、その他端である第 2 端 9 2 b（すなわち上端）から第 1 端 9 2 a に向かって延びる溝 9 2 c が形成されている。被駆動部 9 7 は、この溝 9 2 c に収容される。したがって、クランク機構 9 1 に駆動されて揺動軸 8 9 周りにレバー 9 2 が揺動すると、溝 9 2 c の周壁 9 2 d に押されて、被駆動部 9 7 ひいては押圧ローラ 9 3 は、上流側から下流側あるいは下流側から上流側に移動する。

10

【0036】

例えば、図 3 において、レバー 9 2 が揺動軸 8 9 周りに反時計回りの方向に揺動すると、押圧ローラ 9 3 は下流側に移動し、レバー 9 2 が揺動軸 8 9 周りに時計回りの方向に揺動すると、押圧ローラ 9 3 は上流側に移動する。

【0037】

レバー 9 2 に駆動されて押圧ローラ 9 3 が上流側から下流側あるいは下流側から上流側に移動するとき、押圧部 9 5 の外周面 9 5 a が載置台 7 7 と転がり接触する。押圧ローラ 9 3 の支持部 9 6 は、押圧部 9 5 とは逆方向に回転して、ガイド部材 9 4 のガイド面 9 4 a を転がる。そのため、押圧ローラ 9 3 が移動するとき、支持部 9 6 ひいては押圧部 9 5 は、ガイド面 9 4 a の形状にしたがって上下動する。このとき、押圧部 9 5 の外周面 9 5 a が板状部材 4 5 を型 4 6 に向けて押圧し、これによりシートが型 4 6 に押し付けられ、切断刃により切断され、かつ、押罫により筋付けされる。

20

【0038】

以上が加工部 1 3 の詳細な構成である。

続いて、レジスト部 1 2 の詳細な構成を説明する。図 4、5 は、レジスト部 1 2 の上面図である。図 5 では、ガイド板 1 2 0 3 と、第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5、第 2 サクション搬送機構 1 2 0 6、上側ローラ 1 2 0 8、ブラケット 1 2 1 0、ブラケット軸 1 2 1 1、ラインセンサ 1 2 6 4、1 2 6 5 の表示を省略している。図 6 は、レジスト部 1 2 を右側から見た側面図である。図 7 は、レジスト部 1 2 を上流側から見た側面図である。図 8 は、レジスト部 1 2 を上流左側の下方から見た斜視図である。図 6、8 では、左側フレーム 1 2 0 2 の表示を省略している。

30

【0039】

レジスト部 1 2 は、右側フレーム 1 2 0 1 と、左側フレーム 1 2 0 2 と、ガイド板 1 2 0 3 と、透過型センサ 1 2 0 4 と、第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5 と、第 2 サクション搬送機構 1 2 0 6 と、排紙ローラ対 1 2 0 7 と、ベース板 1 2 3 1 と、第 1 調整機構 1 2 3 2 C と、第 2 調整機構 1 2 3 2 D と、当接ガイド機構 1 2 4 6 と、を備える。

【0040】

右側フレーム 1 2 0 1 および左側フレーム 1 2 0 2 は、板状のフレームである。右側フレーム 1 2 0 1、左側フレーム 1 2 0 2 は、主表面が幅方向で向き合うように配置されている。具体的には、右側フレーム 1 2 0 1 が右側に、左側フレーム 1 2 0 2 が左側に配置されている。

40

【0041】

透過型センサ 1 2 0 4 は、上流側端部に設けられている。透過型センサ 1 2 0 4 は、給紙部 1 1 からレジスト部 1 2 に搬送されるシート S を検知する。

【0042】

排紙ローラ対 1 2 0 7 は、下流側端部に設けられている。排紙ローラ対 1 2 0 7 は、上側ローラ 1 2 0 8 と、下側ローラ 1 2 0 9 と、ブラケット 1 2 1 0 と、ブラケット軸 1 2 1 1 と、を含む。ブラケット軸 1 2 1 1 は、2 つのフレーム間において幅方向に延在し、右側フレーム 1 2 0 1 および左側フレーム 1 2 0 2 に回転自在に支持されている。ブラケット 1 2 1 0 は、ブラケット軸 1 2 1 1 に固定されている。

50

【 0 0 4 3 】

上側ローラ 1 2 0 8 には、上側ローラ軸 1 2 0 8 a が同軸に挿通され、固定されている。上側ローラ軸 1 2 0 8 a は、2 つのフレーム間において幅方向に延在し、ブラケット 1 2 1 0 に回転自在に支持されている。つまり、上側ローラ 1 2 0 8 は、上側ローラ軸 1 2 0 8 a を介して、ブラケット 1 2 1 0 に回転自在に支持されている。

【 0 0 4 4 】

下側ローラ 1 2 0 9 は、上側ローラ 1 2 0 8 の下側に設けられている。下側ローラ 1 2 0 9 には、下側ローラ軸 1 2 0 9 a が同軸に挿通され、固定されている。下側ローラ軸 1 2 0 9 a は、幅方向に延在し、右側フレーム 1 2 0 1 および左側フレーム 1 2 0 2 に回転自在に支持されている。

10

【 0 0 4 5 】

下側ローラ軸 1 2 0 9 a には不図示の駆動源から回転駆動力が付与される。これにより、下側ローラ 1 2 0 9 が回転する。また、ブラケット軸 1 2 1 1 には、不図示の駆動源から回転駆動力が付与される。これにより、ブラケット 1 2 1 0 が回動し、上側ローラ 1 2 0 8 が下側ローラ 1 2 0 9 に対して接離する。図 6 では、上側ローラ 1 2 0 8 が下側ローラ 1 2 0 9 に接触した状態を実線で示し、離間した状態を一点鎖線で示している。

【 0 0 4 6 】

図 9 は、第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5 を示す 3 面図である。第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5 は、フレーム 1 2 1 3 と、搬送軸 1 2 1 4、1 2 1 5 と、プーリ 1 2 1 6、1 2 1 7、複数（ここでは 3 本）の搬送ベルト 1 2 1 8 と、吸引ユニット 1 2 1 9 A と、吸引ユニット 1 2 1 9 B と、を含む。

20

【 0 0 4 7 】

フレーム 1 2 1 3 は、搬送方向から見て上側が開いた角張った略 U 字形状を有する。搬送軸 1 2 1 4、1 2 1 5 はそれぞれ、幅方向に延在し、フレーム 1 2 1 3 の上流側端部、下流側端部に回転自在に支持される。プーリ 1 2 1 6、1 2 1 7 はそれぞれ、搬送軸 1 2 1 4、1 2 1 5 に固定支持されている。プーリ 1 2 1 6、1 2 1 7 には、3 本の搬送ベルト 1 2 1 8 が並列して掛けられている。搬送軸 1 2 1 5 には、不図示のステッピングモータから回転駆動力が付与される。搬送軸 1 2 1 5 が回転すると、搬送ベルト 1 2 1 8 が回転する。

【 0 0 4 8 】

吸引ユニット 1 2 1 9 A は吸引ユニット 1 2 1 9 B の下流側に設けられている。吸引ユニット 1 2 1 9 A と吸引ユニット 1 2 1 9 B は、基本的に同様に構成される。ここでは、代表して吸引ユニット 1 2 1 9 A の構成を説明する。

30

【 0 0 4 9 】

吸引ユニット 1 2 1 9 は、吸引チャンバ 1 2 2 0 と、エア流路 1 2 2 1 と、吸引ファン 1 2 2 2 と、バルブ 1 2 2 3 と、ソレノイド 1 2 2 4 と、を含む。

【 0 0 5 0 】

吸引チャンバ 1 2 2 0 は、搬送ベルト 1 2 1 8 の内側に挿入されている。吸引チャンバ 1 2 2 0 には、複数の吸引孔 1 2 2 0 a が搬送方向に沿って 2 列に並ぶように設けられている。詳しくは、複数の吸引孔 1 2 2 0 a は、搬送ベルト 1 2 1 8 同士の隙間に対応する吸引チャンバ 1 2 2 0 の部分に、言い換えると平面視で搬送ベルト 1 2 1 8 を避けた部分すなわち搬送ベルト 1 2 1 8 に塞がれずに露出する部分に、設けられている。

40

【 0 0 5 1 】

吸引ファン 1 2 2 2 は、吸引チャンバ 1 2 2 0 の下方に設けられる。エア流路 1 2 2 1 は、上下方向に延びる流路であり、吸引チャンバ 1 2 2 0 と、吸引ファン 1 2 2 2 の吸引口 1 2 2 2 a とを接続する。エア流路 1 2 2 1 には、吸引口 1 2 2 2 a と向かい合う位置に、エア開放穴 1 2 2 1 a が形成されている。

【 0 0 5 2 】

バルブ 1 2 2 3 は、エア開放穴 1 2 2 1 a を開閉する。バルブ 1 2 2 3 は特に、ソレノイド 1 2 2 4 に駆動されてエア開放穴 1 2 2 1 a を開閉する。ソレノイド 1 2 2 4 が励磁

50

すると、リンク 1 2 2 6 が支点 1 2 2 7 を中心に一方向（図 9 では反時計回り方向）に回転し、これに伴ってバルブ 1 2 2 3 がエア開放穴 1 2 2 1 a を開放する。エア開放穴 1 2 2 1 a が開放されていると、エア開放穴 1 2 2 1 a からエアが吸引されるので、吸引孔 1 2 2 0 a からの吸引は行われなくなる。ソレノイド 1 2 2 4 が消磁すると、バネ 1 2 2 5 の作用によりリンク 1 2 2 6 が他方向（図 9 では時計回り方向）に回転し、これに伴ってバルブ 1 2 2 3 がエア開放穴 1 2 2 1 a を閉塞する。エア開放穴 1 2 2 1 a が閉塞されていると、吸引孔 1 2 2 0 a からエアが吸引される。

【 0 0 5 3 】

図 1 0 は、第 2 サクション搬送機構 1 2 0 6 を示す 3 面図である。第 2 サクション搬送機構 1 2 0 6 は、吸引ユニットが 1 つだけである点を除いて、第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5 と同様の構成に構成される。第 2 サクション搬送機構 1 2 0 6 の吸引ユニット 1 2 1 9 C は、第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5 の吸引ユニット 1 2 1 9 A、1 2 1 9 B と同様に構成される。

【 0 0 5 4 】

図 4 ～ 8 に戻る。ベース板 1 2 3 1 は、幅方向から見て上側が開いた角張った略 U 字形を有し、右側フレーム 1 2 0 1 と左側フレーム 1 2 0 2 の間に設けられる。ガイド板 1 2 0 3 は、ベース板 1 2 3 1 の上側を塞ぐようにベース板 1 2 3 1 に固定される。レジスト部 1 2 に搬入されたシート S は、ガイド板 1 2 0 3 の上面である載置面 1 2 0 3 c に載置される。

【 0 0 5 5 】

ガイド板 1 2 0 3 には、その右端近くに、開口 1 2 0 3 a が形成されている。開口 1 2 0 3 a は、下流側ほどガイド面 1 2 4 7 a（後述）に近づくように形成されている。第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5 は、平面視において、その搬送ベルト 1 2 1 8 が開口 1 2 0 3 a と重なるように、すなわち露出するように設けられている（図 4）。第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5 は特に、下流側ほどガイド面 1 2 4 7 a（後述）に近づくように設けられている。また、第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5 は、搬送ベルト 1 2 1 8 の上面が、ガイド板 1 2 0 3 の上面と実質的に同じ高さか、あるいは搬送ベルト 1 2 1 8 の上面の方がわずかに高くなるように、固定部材 1 2 1 2 を介してベース板 1 2 3 1 に固定されている（図 6 参照）。第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5 の吸引ユニット 1 2 1 9 は、ベース板 1 2 3 1 の開口 1 2 3 1 a を通じてベース板 1 2 3 1 の下方に突出する。

【 0 0 5 6 】

また、ガイド板 1 2 0 3 には、幅方向の中央より僅かに左側に開口 1 2 0 3 b が形成されている。開口 1 2 0 3 b は、開口 1 2 0 3 a と平行に、すなわち下流側ほどガイド面 1 2 4 7 a に近づくように形成されている。第 2 サクション搬送機構 1 2 0 6 は、平面視において、その搬送ベルト 1 2 1 8 が開口 1 2 0 3 b と重なるように、すなわち露出するように設けられている（図 4）。第 2 サクション搬送機構 1 2 0 6 は特に、第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5 と平行に、すなわち下流側ほどガイド面 1 2 4 7 a（後述）に近づくように設けられる。また、第 2 サクション搬送機構 1 2 0 6 は、搬送ベルト 1 2 1 8 の上面が、ガイド板 1 2 0 3 の上面と実質的に同じ高さか、あるいは搬送ベルト 1 2 1 8 の上面の方がわずかに高くなるように、固定部材 1 2 1 2 を介してベース板 1 2 3 1 に固定される（図 6 参照）。第 2 サクション搬送機構 1 2 0 6 の吸引ユニット 1 2 1 9 は、ベース板 1 2 3 1 の開口 1 2 3 1 b を通じてベース板 1 2 3 1 の下方に突出する。

【 0 0 5 7 】

第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5、第 2 サクション搬送機構 1 2 0 6 の吸引ユニット 1 2 1 9 の吸引孔 1 2 2 0 a からエアが吸引されることにより、シート S がガイド板 1 2 0 3 の載置面 1 2 0 3 c に吸着（固着）される。

【 0 0 5 8 】

当接ガイド機構 1 2 4 6 は、ガイド板 1 2 0 3 の右端に設けられている。当接ガイド機構 1 2 4 6 は、当接ガイド部材 1 2 4 7 と、天井板 1 2 4 8 と、ガイド面移動機構 1 2 2 8 と、を含む。当接ガイド部材 1 2 4 7 は、ガイド板 1 2 0 3 の右端に設けられる搬送方

10

20

30

40

50

向に長い部材である。当接ガイド部材 1 2 4 7 は、搬送方向に長いガイド面 1 2 4 7 a を有する。ガイド面 1 2 4 7 a は、左側を向いた、鉛直面と略平行な面である。天井板 1 2 4 8 は、当接ガイド部材 1 2 4 7 の上方に設けられる板であり、左側に向かって当接ガイド部材 1 2 4 7 からオーバーハングする。

【 0 0 5 9 】

図 1 1 (a)、(b) は、ガイド面移動機構 1 2 2 8 を下流側から見た図である。ガイド面 1 2 4 7 a は当接位置と、当接位置よりも幅方向右側に退避した退避位置との間を移動可能になっている。図 1 1 (a) はガイド面 1 2 4 7 a が当接位置にある状態を示し、図 1 1 (b) はガイド面 1 2 4 7 a が退避位置にある状態を示す。

【 0 0 6 0 】

ガイド面移動機構 1 2 2 8 は、ソレノイド 1 2 4 9 と、第 1 リンク 1 2 5 0 と、ブラケット 1 2 5 2 と、カム 1 2 5 3 と、軸 1 2 5 5 と、カムフォロア 1 2 5 6 と、軸 1 2 5 7 と、支持壁 1 2 5 8 と、当接ガイド支持板 1 2 5 9 と、軸受 1 2 6 0 と、軸 1 2 6 1 と、バネ 1 2 6 2 と、バネ 1 2 6 3 と、を含む。

【 0 0 6 1 】

ブラケット 1 2 5 2 は、ベース板 1 2 3 1 の右側に設けられ、ベース板 1 2 3 1 に固定されている。ブラケット 1 2 5 2 には、ピン 1 2 5 1 を介して第 1 リンク 1 2 5 0 が連結されている。ソレノイド 1 2 4 9 が励磁すると、第 1 リンク 1 2 5 0 がピン 1 2 5 1 を中心に一方向 (図 1 1 では反時計回り方向) に回転する。

【 0 0 6 2 】

第 1 リンク 1 2 5 0 の上方に設けられた上下に長い長穴 1 2 5 0 a に、軸 1 2 5 5 が挿通されている。軸 1 2 5 5 は、カム 1 2 5 3 に立設されている。カム 1 2 5 3 は、ピン 1 2 5 4 を介してブラケット 1 2 5 2 に回転可能に支持されている。したがって、第 1 リンク 1 2 5 0 が一方向に回転すると、カム 1 2 5 3 も同じ方向に回転し、これにより、カム 1 2 5 3 の大径部がカムフォロア 1 2 5 6 を幅方向左方 (図 1 1 では右方) に押す。

【 0 0 6 3 】

カムフォロア 1 2 5 6 は軸 1 2 5 7 に支持されたベアリングである。軸 1 2 5 7 は、両端が一对の支持壁 1 2 5 8 に固定された軸であり、中央部でカムフォロア 1 2 5 6 を支持する。支持壁 1 2 5 8 は、当接ガイド支持板 1 2 5 9 に支持されている。当接ガイド支持板 1 2 5 9 は、当接ガイド部材 1 2 4 7 を下方から支持する搬送方向に長い部材であり、軸受 1 2 6 0 を介して軸 1 2 6 1 に沿って移動可能になっている。軸 1 2 6 1 は、幅方向に延在し、ベース板 1 2 3 1 に固定されている。つまり、当接ガイド支持板 1 2 5 9 は、幅方向に移動可能になっている。したがって、カムフォロア 1 2 5 6 が幅方向左方 (図 1 1 では右方) に押されると、軸 1 2 5 7、支持壁 1 2 5 8 を介して、当接ガイド支持板 1 2 5 9 が軸 1 2 6 1 に沿って幅方向左方 (図 1 1 では右方) の所定位置まで動く。

【 0 0 6 4 】

当接ガイド支持板 1 2 5 9 とベース板 1 2 3 1 との間にはバネ 1 2 6 2 がかけられており、カムフォロア 1 2 5 6 は常時カム 1 2 5 3 側に付勢されている。また、第 1 リンク 1 2 5 0 とベース板 1 2 3 1 との間にはバネ 1 2 6 3 が介装されている。ソレノイド 1 2 4 9 が消磁すると、バネ 1 2 6 3 の作用により、第 1 リンク 1 2 5 0 がピン 1 2 5 1 を中心に他方向 (図 1 1 では時計回り方向) に回転する。すると、軸 1 2 5 5 によりカム 1 2 5 3 も同じ方向に回転し、バネ 1 2 6 2 の作用により、カムフォロア 1 2 5 6 がカム 1 2 5 3 の小径部に当接ようになる。これにより、カムフォロア 1 2 5 6 が軸 1 2 6 1 に沿って幅方向右方 (図 1 1 では左方) に移動する。

【 0 0 6 5 】

このように、当接ガイド機構 1 2 4 6 の構成部品はすべて、ベース板 1 2 3 1 に直接または間接に支持されており、ソレノイド 1 2 4 9 の励磁によりガイド面 1 2 4 7 a が幅方向左方 (図 1 1 では右方) の当接位置に移動し、消磁により幅方向右方 (図 1 1 では左方) の退避位置に移動するようになっている。

【 0 0 6 6 】

10

20

30

40

50

以下、ベース板 1 2 3 1 と、ベース板 1 2 3 1 に直接または間接に支持されているガイド板 1 2 0 3、第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5、第 2 サクション搬送機構 1 2 0 6、当接ガイド機構 1 2 4 6 とを総称して「調整テーブル」と呼ぶ。

【 0 0 6 7 】

第 1 調整機構 1 2 3 2 C、第 2 調整機構 1 2 3 2 D はそれぞれ、調整テーブルの下流側、上流側を支持する。

【 0 0 6 8 】

第 1 調整機構 1 2 3 2 C は、円柱形の座 1 2 3 3 と、軸 1 2 3 5 と、駆動板 1 2 3 6 と、駆動ブロック 1 2 3 7、1 2 3 8 と、軸 1 2 3 9 と、駆動ベルト 1 2 4 0 と、減速機構 1 2 4 3 と、ステッピングモータ 1 2 4 4 と、ホームポジションセンサ 1 2 4 5 と、を含む。

10

【 0 0 6 9 】

駆動ブロック 1 2 3 7、1 2 3 8 は、直方体形状のブロックである。駆動ブロック 1 2 3 7、1 2 3 8 には、不図示の軸受を介して、幅方向に延在する軸 1 2 3 9 が挿通されている。軸 1 2 3 9 は、右側フレーム 1 2 0 1、左側フレーム 1 2 0 2 に固定支持されている。駆動板 1 2 3 6 は、平面視で略矩形状の幅方向に長い板であり、駆動ブロック 1 2 3 7、1 2 3 8 により支持される。駆動板 1 2 3 6 は、右側フレーム 1 2 0 1 の開口を通じて、右側フレーム 1 2 0 1 よりも右側まで延在する。ホームポジションセンサ 1 2 4 5 は、右側フレーム 1 2 0 1 の外側に設けられており、右側フレーム 1 2 0 1 の外側に延在する駆動板 1 2 3 6 の延在部分を検知する。

20

【 0 0 7 0 】

座 1 2 3 3 は、略円柱形状を有する。座 1 2 3 3 の下面は、駆動板 1 2 3 6 に固定されている。座 1 2 3 3 の上部はベース板 1 2 3 1 に係合している。例えば、座 1 2 3 3 の上面がベース板 1 2 3 1 の下面に固定されていてもよい。また例えば、座 1 2 3 3 の上部がベース板 1 2 3 1 に挿通されていてもよい。座 1 2 3 3 の中央には、断面形状が円形状である穴 1 2 3 3 a が形成されている。穴 1 2 3 3 a は、貫通孔であっても非貫通孔であってもよい。軸 1 2 3 5 は、駆動板 1 2 3 6 から鉛直に立ち上がった軸であり、座 1 2 3 3 の穴 1 2 3 3 a に挿入されている。

【 0 0 7 1 】

駆動ブロック 1 2 3 7、1 2 3 8 の下面は、駆動ベルト 1 2 4 0 の外側面に固定されている。駆動ベルト 1 2 4 0 は、右側フレーム 1 2 0 1 の開口を通して、軸 1 2 3 9 の下方に位置するプーリ 1 2 4 1 と、右側フレーム 1 2 0 1 の外側に位置するプーリ 1 2 4 2 との間に掛けられている。プーリ 1 2 4 1、1 2 4 2 は、右側フレーム 1 2 0 1 や不図示のフレームに固定される。

30

【 0 0 7 2 】

プーリ 1 2 4 2 には、減速機構 1 2 4 3 を介してステッピングモータ 1 2 4 4 から回転駆動力が付与される。プーリ 1 2 4 2 が回転すると、駆動ベルト 1 2 4 0 が周回する。駆動ベルト 1 2 4 0 が周回すると、駆動ブロック 1 2 3 7、1 2 3 8、駆動板 1 2 3 6 および軸 1 2 3 5 が軸 1 2 3 9 に沿って幅方向に移動し、その移動した方向に座 1 2 3 3 ひいてはベース板 1 2 3 1 およびガイド板 1 2 0 3 が移動する。つまり、調整テーブルが移動する。

40

【 0 0 7 3 】

第 2 調整機構 1 2 3 2 D は、基本的に第 1 調整機構 1 2 3 2 C と同様に構成されるが、座 1 2 3 3 の代わりに座 1 2 3 4 を含む点異なる。

【 0 0 7 4 】

座 1 2 3 4 には、穴 1 2 3 4 a が形成されている。穴 1 2 3 4 a は、貫通孔であっても非貫通孔であってもよい。穴 1 2 3 4 a は、座 1 2 3 3 の穴 1 2 3 3 a とは異なり、断面形状が搬送方向に長い長円形状である。具体的には、穴 1 2 3 4 a の幅方向の最大寸法は軸 1 2 3 5 の直径と略同一であり、搬送方向の最大寸法は幅方向の最大寸法に比べて長く（例えば約 4 mm 長く）なっている。

50

【 0 0 7 5 】

第 1 調整機構 1 2 3 2 C と第 2 調整機構 1 2 3 2 D は、それぞれ別個に動作する。したがって、ベース板 1 2 3 1 すなわち調整テーブルの上流側、下流側は、それぞれ別個に幅方向に移動可能になっている。ベース板 1 2 3 1 の上流側と下流側とで移動変位に差が生じた場合は、ベース板 1 2 3 1 が第 1 調整機構 1 2 3 2 C の軸 1 2 3 5 を中心に回転する。このとき、第 2 調整機構 1 2 3 2 D の軸 1 2 3 5 の搬送方向の位置の変位分は、断面形状が長円形状である穴 1 2 3 4 a により吸収される。

【 0 0 7 6 】

ラインセンサ 1 2 6 4、1 2 6 5 はそれぞれ、本実施の形態では、照射部および C C D (Charge Coupled Device) センサ (いずれも不図示) を有する。照射部は、照射形状が直線状となるように光をシート S に照射する。C C D センサは、直線状に並んだ多数の受光素子を含む。各受光素子は、シート S で反射された照射部からの光を受光し、受光した光の強さに応じた信号を出力する。C C D センサは、各受光素子が出力した信号を制御部 1 0 0 に送信する。制御部 1 0 0 は、後述するように、ラインセンサ 1 2 6 4、1 2 6 5 から送信された信号に基づいてレジマークを検出する。

以下、C C D センサにより反射光が受光される直線状の領域、すなわち C C D センサと対向する直線状の領域を、検知ラインと呼ぶ。照射部は、この検知ラインに重なるように光をシート S に照射する。

【 0 0 7 7 】

ラインセンサ 1 2 6 4 は、搬送方向における位置が排紙ローラ対 1 2 0 7 とほぼ同位置で、かつ、幅方向における位置が調整テーブルの中央付近の位置に、搬送方向に対して検知ラインが 4 5 ° となるように設けられる。

【 0 0 7 8 】

ラインセンサ 1 2 6 5 は、搬送方向における位置がラインセンサ 1 2 6 4 と同位置で、かつ、幅方向における位置が調整テーブルの右端の位置に、搬送方向に対して検知ラインが 4 5 ° となるように設けられる。

【 0 0 7 9 】

以上がレジスト部 1 2 の詳細な構成である。

図 1 2 は、シート加工装置 1 0 の電氣的構成を示す概略図である。シート加工装置 1 0 は、制御部 1 0 0 と、入力部 1 0 1 と、記憶部 1 0 2 とをさらに含む。記憶部 1 0 2 は、予め用意された各種の設定データや、制御部 1 0 0 から受け取ったさまざまなデータを記憶する。入力部 1 0 1 には、加工処理を開始させるためのスタートスイッチ、加工処理を停止させるためのストップスイッチ等、種々のスイッチが含まれる。制御部 1 0 0 には、各センサからの検出信号や、サーボモータやステッピングモータからのパルス信号が入力される。

【 0 0 8 0 】

制御部 1 0 0 は、それらのスイッチ・センサ入力に基づいて、給紙部 1 1 の給紙台 2 0 の駆動機構、レジスト部 1 2 の第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5、第 2 サクション搬送機構 1 2 0 6、排紙ローラ対 1 2 0 7、第 1 調整機構 1 2 3 2 C、第 2 調整機構 1 2 3 2 D および当接ガイド機構 1 2 4 6、加工部 1 3 のシート搬送機構 4 0 (サーボモータ 5 3)、シート移動機構 4 1 (駆動モータ 6 0)、板状部材移動機構 4 2 (駆動源 7 3) および押圧機構 4 4 (駆動モータ 9 0) に制御指令信号を出力する。

【 0 0 8 1 】

以上がシート加工装置 1 0 の構成である。続いて、シート加工装置 1 0 の動作、主にレジスト部 1 2 の動作を説明する。

【 0 0 8 2 】

まず、レジスト部 1 2 の初期化処理について説明する。初期化処理は例えば、シート加工装置 1 0 の電源を入れたとき、またはシート加工装置 1 0 による加工処理を開始するためのスタートボタンが押されたときに実行される。

【 0 0 8 3 】

初期化処理では、第1調整機構1232Cと第2調整機構1232Dを駆動して、調整テーブルを初期位置に移動させる。調整テーブルの「初期位置」は、ガイド面1247aが右側フレーム1201と平行で、かつ、右側フレーム1201から所定距離（ここでは34mm）にある位置である。

【0084】

まず第1調整機構1232C、第2調整機構1232Dそれぞれのステッピングモータ1244を駆動して、駆動板1236を右方に移動させる。一方の駆動板1236がホームポジションセンサ1245により検知されたら、対応するステッピングモータ1244を停止してその駆動板1236の移動を停止させ、他方の駆動板1236がホームポジションにより検知されるのを待つ。他方の駆動板1236もホームポジションセンサ1245により検知されたら、両方のステッピングモータ1244を同時に逆回転させ、所定パルス数だけ回転させて停止させる。これにより、駆動板1236がホームポジションセンサ1245により検知された位置から所定距離だけ左方に移動した位置すなわち初期位置に到達する。

【0085】

続いて、加工処理時のレジスト部12の動作について説明する。図13は、加工処理時のレジスト部12の動作を示すフローチャートである。図13の処理は、スタート操作されると、繰り返し実行される。

【0086】

なお、ラインセンサ1264、1265については、スタート操作される前にあらかじめ取付誤差の較正等のためのキャリブレーションが行われているものとする。また、レジスト部12は、スタート操作されたことにより、待機状態にあるものとする。詳しくは、レジスト部12は、第1サクシオン搬送機構1205、第2サクシオン搬送機構1206の各吸引ユニット1219による吸引と各搬送ベルト1218の周回駆動を開始し、排紙ローラ対1207の上側ローラ1208を下側ローラ1209から離間させ、ガイド面1247aを初期位置に移動させているものとする。

【0087】

給紙部11から送り出されたシートSを透過型センサ1204が検知したら、すなわち給紙部11が給紙したシートSがレジスト部12に到来したら（S10）、制御部100は第1サクシオン搬送機構1205、第2サクシオン搬送機構1206の搬送ベルト1218を周回駆動させるステッピングモータ（図示せず）の駆動パルス数P1の計数を開始する（S12）。

【0088】

レジスト部12に到来したシートSは、第1サクシオン搬送機構1205、第2サクシオン搬送機構1206に吸着されながら搬送される。第1サクシオン搬送機構1205、第2サクシオン搬送機構1206は、下流側ほどガイド面1247aに近づくように配置されているため、シートSは第1サクシオン搬送機構1205、第2サクシオン搬送機構1206に沿ってガイド面1247aに近づくように搬送方向に搬送される。右端辺S2がガイド面1247aに当接してからは、シートSは、ガイド面1247aに沿って、搬送ベルト1218との間に幅方向に滑りを生じながら搬送方向に搬送される。

【0089】

制御部100は、駆動パルス数P1があらかじめ定めた基準値 P_{1ref} に達すると（S14のY）、レジスト部12にシートSの移動を停止させる（S16）。詳しくは、レジスト部12は、第1サクシオン搬送機構1205、第2サクシオン搬送機構1206の搬送ベルト1218の周回駆動を停止する。シートSは、前端的S1が排紙ローラ対1207のニップラインをわずかに越えた位置で停止する。つまり、シートSがニップラインをわずかに越えた位置で停止するように基準値 P_{1ref} が決定されている。

【0090】

レジスト部12は、制御部100の指示に基づいて、調整処理を実行する（S18）。調整処理については、図14、15で詳細に説明する。

10

20

30

40

50

【 0 0 9 1 】

レジスト部 1 2 は、制御部 1 0 0 の指示に基づいて、シート S を加工部 1 3 に搬送する (S 2 0) 。詳しくは、まず上側ローラ 1 2 0 8 を下側ローラ 1 2 0 9 に接触させる (S 2 0 1) 。これにより、シート S の前端辺 S 1 近傍は排紙ローラ対 1 2 0 7 に挟まれた状態になる。なお、下側ローラ 1 2 0 9 は駆動停止しているので、シート S は排紙ローラ対 1 2 0 7 に挟まれたまま停止している。

【 0 0 9 2 】

次に、ガイド面 1 2 4 7 a を退避位置に移動させる (S 2 0 2) 。また、第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5 、第 2 サクション搬送機構 1 2 0 6 の吸引ユニット 1 2 1 9 のバルブ 1 2 2 3 を開放して吸引ユニット 1 2 1 9 による吸引を停止する (S 2 0 3) 。これにより、シート S がガイド板 1 2 0 3 に固着された状態が解除される。

10

【 0 0 9 3 】

そして、下側ローラ 1 2 0 9 の駆動を開始し (S 2 0 4) 、加工部 1 3 にシート S を搬送する。なお、図 1 5 で後述するように、S 1 8 の調整処理において調整テーブルが旋回移動されることがあり、したがってガイド面 1 2 4 7 a が搬送方向に対して傾斜していることがある。しかしながら、S 2 0 2 においてガイド面 1 2 4 7 a を退避位置に移動させるため、ガイド面 1 2 4 7 a が搬送方向に対して傾斜していてもシート S はガイド面 1 2 4 7 a と干渉することなく、スムーズに搬送される。

【 0 0 9 4 】

第 1 センサ 5 8 がシート S を検知しなくなるとすなわちシート S の後端辺 S 4 がレジスト部 1 2 を抜けると、制御部 1 0 0 の指示に基づいて、次のシート S の到来を待機する (S 2 2) 。詳しくは、レジスト部 1 2 は、上側ローラ 1 2 0 8 を下側ローラ 1 2 0 9 から離間し、吸引ユニット 1 2 1 9 のバルブ 1 2 2 3 を閉塞して吸引ユニット 1 2 1 9 による吸引を開始し、搬送ベルト 1 2 1 8 の周回を開始し、調整テーブルひいてはガイド面 1 2 4 7 a を初期位置に移動し、下側ローラ 1 2 0 9 の駆動を停止する。

20

【 0 0 9 5 】

一方、レジスト部 1 2 から搬送されたシート S を加工部 1 3 の第 1 センサ 5 8 が検知すると、制御部 1 0 0 は、サーボモータ 5 3 の駆動パルス数 P 2 の計数を開始する (S 1 2) 。制御部 1 0 0 は、駆動パルス数 P 2 があらかじめ定めた基準値 $P 2_{ref}$ に達すると、加工部 1 3 にシート S の移動を停止させる。詳しくは、加工部 1 3 は、サーボモータ 5 3 を停止して第 1 ベルト 5 0 、第 2 ベルト 5 1 の周回駆動を停止する。これにより、シート S は加工位置に位置決めされる。つまり、シート S が加工位置で停止するように基準値 $P 2_{ref}$ が決定されている。加工部 1 3 は、制御部 1 0 0 の指示に基づいてシート S を加工し、スタッカ 1 4 に排出する。

30

【 0 0 9 6 】

続いて、調整処理について説明する。

図 1 4 は、調整処理を実行する前 (すなわち図 1 3 の S 1 6 でシート S が停止したとき) の各ラインセンサの検知ラインと、シート S のレジマークとの関係を示す図である。ラインセンサ 1 2 6 4 の検知ライン 1 2 6 4 L は、レジマーク R 1 と交差している。ラインセンサ 1 2 6 5 の検知ライン 1 2 6 5 L は、レジマーク R 2 と、特にレジマーク R 2 の第 1 部分 R 2 a および第 2 部分 R 2 b の両方と交差している。この状態で S 2 0 の調整処理を実行する。

40

【 0 0 9 7 】

図 1 5 は、調整処理を示すフローチャートである。

なお、レジマーク R 1 とレジマーク R 2 の第 1 部分 R 2 a とが幅方向に延在するとき (すなわち搬送方向の位置が同じとき) に画像 G が基準向きを向き、ドット数 D 3 (後述) = 基準値 $D 3_{ref}$ (後述) となる位置にレジマーク R 2 が位置するときに画像 G が基準位置にあるものとする。つまり、シート S が加工部 1 3 に送り込まれたときに、シート S が加工位置に位置決めされるように基準値 $D 3_{ref}$ が予め決定されているものとする。

【 0 0 9 8 】

50

制御部 100 は、ラインセンサ 1264、ラインセンサ 1265 の検出値（すなわち画像データ）からレジマーク R1 より上流側に位置する検知ライン 1264 L の部分のドット数 D1 と、レジマーク R2 より上流側に位置する検知ライン 1265 L の部分のドット数 D2 を特定する（S40）。具体的には、ラインセンサ 1264、1265 は、検知ラインに沿った直線状の光を照射し、その反射光を受光し、受光した光の強さに応じた信号を出力し、制御部 100 に送信する。制御部 100 は、CCD センサの各受光素子に対応する検知ラインのドットごとに、反射光の強さに応じて白か黒かの 2 値を与える。そして、制御部 100 は、図 14 に示すように、検知ライン 1264 L の上流側の端（すなわち図 14 において紙面の左下の端）から数えて、初めて黒が現れたドット数をドット数 D1 と特定する。また、検知ライン 1265 L において、図 14 の左上の端から数えて、初めて黒が現れたドット数をドット数 D2 と特定する。制御部 100 は、ドット数 D1 とドット数 D2 とを比較する。D1 = D2 の場合（S42 の Y）、レジマーク R1、R2 ひいては画像 G が基準向きを向いているため、S44 ~ S48 をスキップして、すなわち調整テーブルを旋回移動させずに S50 に進む。

10

20

30

40

50

【0099】

D1 > D2 の場合（S42 の N、S44 の Y）、制御部 100 は、レジマーク R1 と、レジマーク R2 の第 1 部分 R2 a との搬送方向における位置が同じになるように、調整テーブルを平面視において時計回り方向に旋回移動させる（S46）。具体的には、図 16 で後述する算出方法に基づいて調整量 Y1 を算出し（S461）、第 2 調整機構 1232 D を駆動して調整テーブルの上流側を調整量 Y1 だけ左側へ移動させる（S462）。これにより、第 1 調整機構 1232 C の軸 1235 を中心に調整テーブルが時計回り方向に旋回移動する。

【0100】

D1 < D2 の場合（S42 の N、S44 の N）、制御部 100 は、レジマーク R1 と、レジマーク R2 の第 1 部分 R2 a との搬送方向における位置が同じになるように、調整テーブルを平面視において反時計回り方向に旋回移動させる（S48）。具体的には、調整量 Y1 を算出し（S481）、第 2 調整機構 1232 D を駆動して調整テーブルの上流側を調整量 Y1 だけ右側へ移動させる（S482）。これにより、第 1 調整機構 1232 C の軸 1235 を中心に調整テーブルが反時計回り方向に旋回移動する。

【0101】

この間、シート S はガイド面 1247 a に当接し、吸引ユニット 1219 により、ガイド板 1203 に固着された状態になっているので、調整テーブルと共に旋回移動する。

【0102】

次に、制御部 100 は、ラインセンサ 1265 の検出値（すなわち画像データ）からレジマーク R2 の第 2 部分 R2 b の右端より左側に位置する検知ライン 1265 L の部分のドット数 D3 を特定する（S50）。具体的には、図 14 に示すように、検知ライン 1265 L の上流側の端（すなわち図 14 において紙面の左下の端）から数えて、2 度目に黒が現れ、さらにその後に白が現れたドット数をドット数 D3 と特定する。制御部 100 は、ドット数 D3 と、あらかじめ定められた基準値 D3_{ref} とを比較する。D3 = D3_{ref} の場合（S52 の Y）、レジマーク R1、R2 ひいては画像 G が基準位置にあるため、S54 ~ S58 をスキップして処理を終了する。

【0103】

D3 > D3_{ref} の場合（S52 の N、S54 の Y）、制御部 100 は、D3 = D3_{ref} となる位置まで補正テーブルを左側へ直線移動させる（S56）。具体的には、図 17 で後述する調整量 Y2 を算出し（S561）、第 1 調整機構 1232 C および第 2 調整機構 1232 D の両方を駆動して調整テーブルを調整量 Y2 だけ左側へ移動させる（S562）。

【0104】

D3 < D3_{ref} の場合（S52 の N、S54 の N）、制御部 100 は、D3 = D3_{ref} となる位置まで補正テーブルを右側へ直線移動させる（S58）。詳しくは、調整量

Y 2 を算出し (S 5 8 1)、第 1 調整機構 1 2 3 2 C および第 2 調整機構 1 2 3 2 D の両方を駆動して調整テーブルを調整量 Y 2 だけ右側へ移動させる (S 5 8 2)。

【 0 1 0 5 】

この間、シート S はガイド面 1 2 4 7 a に当接し、吸引ユニット 1 2 1 9 により、ガイド板 1 2 0 3 に固着された状態になっているので、調整テーブルと共に回転する。

【 0 1 0 6 】

以上により、レジマーク R 1、R 2 ひいては画像 G の向き及び幅方向の位置が、加工部 1 3 に基づく基準向きおよび基準位置となる。これにより、シート S が加工部 1 3 に送り込まれたときにシート S が加工位置に位置決めされる。

【 0 1 0 7 】

図 1 6、1 7 はそれぞれ、調整量 Y 1、調整量 Y 2 の算出方法について説明するための図である。ここで、第 1 調整機構 1 2 3 2 C の軸 1 2 3 5 と第 2 調整機構 1 2 3 2 D の軸 1 2 3 5 との搬送方向における距離を L 1 とする。また、検知ライン 1 2 6 4 L (ラインセンサ 1 2 6 4) と検知ライン 1 2 6 5 L (ラインセンサ 1 2 6 5) の両者の対応するドット同士の幅方向における距離を L 2 とする。また、ドット数 D 1 に対応する検知ライン 1 2 6 4 L 上の位置とドット数 D 2 に対応する検知ライン 1 2 6 5 L 上の位置との搬送方向における距離、幅方向における距離をそれぞれ z 1、z 2 とする。

【 0 1 0 8 】

まず、図 1 6 を参照して調整量 Y 1 の算出方法について説明する。なお、図 1 6 では D 1 > D 2 の場合を示しているが、D 1 < D 2 の場合も調整テーブルの上流側を移動させる方向が異なるだけであり、同様にして調整量 Y 1 を算出できる。

【 0 1 0 9 】

D 1 < D 2 の場合、レジマーク R 1、R 2 ひいては画像 G は基準向きを向いていないため、第 2 調整機構 1 2 3 2 D を駆動して調整テーブルの上流側を幅方向に調整量 Y 1 だけ移動させ、シート S を旋回移動させる必要がある。旋回移動させるべき角度を θ とすると、以下の式 1 が成立する。

$$\tan \theta = z 1 / z 2 = Y 1 / L 1 \quad \cdots \text{式 (1)}$$

【 0 1 1 0 】

距離 z 1 は、ラインセンサ 1 2 6 4、1 2 6 5 の CCD センサの受光素子の間隔を w とし、検知ライン 1 2 6 4 L、1 2 6 5 L が搬送方向に対して 45° 傾いていることを考慮すると、

$$z 1 = | D 1 - D 2 | \times w \times \cos 45^\circ$$

と求まる。

【 0 1 1 1 】

距離 z 2 と距離 L 2 が近似しているものとして z 2 = L 2 とすると、式 1 は以下の式 2 のように書き換えられる。

$$\tan \theta = (D_{diff} \times w \times \cos 45^\circ) / L 2 = Y 1 / L 1 \quad \cdots \text{(式 2)}$$

【 0 1 1 2 】

式 2 より、調整量 Y 1 は、

$$Y 1 = (D_{diff} \times w \times \cos 45^\circ) \times L 1 / L 2$$

と求まる。

【 0 1 1 3 】

続いて、図 1 7 を参照して調整量 Y 1 の算出方法について説明する。なお、図 1 7 では D 3 > D 3_{ref} の場合を示しているが、D 3 < D 3_{ref} の場合も調整テーブルを移動させる方向が異なるだけであり、同様にして調整量 Y 2 を算出できる。

【 0 1 1 4 】

D 3 < D 3_{ref} の場合、レジマーク R 1、R 2 および画像 G は基準位置にないため、第 1 調整機構 1 2 3 2 C および第 2 調整機構 1 2 3 2 D を駆動して調整テーブルを幅方向に調整量 Y 2 だけ移動させ、シート S を幅方向に直線移動させる必要がある。なお、図 1 7 では、基準位置にあるときのレジマーク R 1 の位置を点線で示している。検知ライン 1

10

20

30

40

50

2 6 5 L が搬送方向に対して 4 5 ° 傾いていることを考慮すると、調整量 Y 2 は、

$$Y 2 = | D 3 - D 3_{r e f} | \times W \times \cos 4 5 ^{\circ}$$

 と求まる。

【 0 1 1 5 】

以上説明したシート加工装置 1 0 によると、レジスト部 1 2 において、シート S に形成されている画像 G の向き及び搬送方向位置が、基準向き及び基準位置に一致するように調整される。これにより、レジスト部 1 2 から加工部 1 3 に搬送されたシート S は、加工位置に位置決めされる。つまり、画像 G に合わせて加工される。

【 0 1 1 6 】

また、シート加工装置 1 0 によると、ラインセンサ 1 2 6 5 により、L 字形状のレジマーク R 2 の第 1 部分 R 2 a と第 2 部分 R 2 b を実質的に同時に検出できる。これにより、ラインセンサの数を抑えることができる。

【 0 1 1 7 】

また、シート加工装置 1 0 によると、レジスト部 1 2 では、1 つ前のシート S の調整処理において向き及び幅方向位置が調整されたガイド面 1 2 4 7 a に右端辺 S 2 が当接するように、シート S が搬送される。したがって、シート S の画像 G のズレの傾向が各シートで似ている場合、調整テーブルの調整量を抑えることができる。

【 0 1 1 8 】

以上、実施の形態に係るシート加工装置の構成と動作について説明した。これらの実施の形態は例示であり、各構成要素の組み合わせにいろいろな変形例が可能なこと、またそうした変形例も本発明の範囲にあることは当業者に理解されるところである。

【 0 1 1 9 】

(第 1 の変形例)

実施の形態では、すべてのシート S に対して調整処理を実行する場合について説明したが、これに限られない。例えば、制御部 1 0 0 のレジスト部 1 2 が調整要否決定部をさらに備え、この調整要否決定部が、図 1 3 の S 2 0 の停止処理と S 1 6 の調整処理の間のタイミングで、レジスト部 1 2 に搬送されたあるいはレジスト部 1 2 に搬送されるべきシート S が調整処理を実行するべきシート（以下、調整要シートと呼ぶ）かそうでないシート（以下、調整不要シートと呼ぶ）かを決定する「調整要否決定処理」を実行し、制御部 1 0 0 は、図 1 3 の S 1 8 の調整処理において、調整要シートに対してだけ調整処理を実行してもよい、すなわち調整不要シートに対しては S 1 8 の調整処理をスキップしてもよい。

【 0 1 2 0 】

調整要否決定部は、例えば以下の 5 つの例のうちの少なくとも 1 つの方法により、調整要否決定処理を実行してもよい。なお、決定方法をユーザが選択可能としてもよい。

【 0 1 2 1 】

(1) 第 1 の例

この例は、シート S の画像 G のズレの傾向が各シートで似ている場合に適した方法である。第 1 の例では、スタート操作されてから 1 枚目のシート S は調整要シートと決定する。2 枚目以降のシート S については、仮に調整処理を実行する場合の調整量 Y 1、Y 2 を算出し、それらの少なくとも一方があらかじめ定めた閾値 Y 1 m a x、Y 2 m a x を超える場合は調整要シートと決定し、超えない場合は調整不要シートと決定する。

【 0 1 2 2 】

ここで、2 枚目以降のシート S は、前回の調整要シートに合わせて向き及び幅方向の位置が調整された調整テーブルのガイド面 1 2 4 7 a に右端辺 S 2 が当接するようレジスト部 1 2 に搬送される。したがって、シート S に印刷された画像 G のズレの傾向が各シートで似ている場合、2 枚目以降のシート S に関しては、調整処理を実行しなくても画像 G の向き及び幅方向の位置が基準向き及び基準位置に一致することが期待される。第 1 の例は、このような場合に適した方法といえる。

【 0 1 2 3 】

第 1 の例では、調整要否決定処理において調整量 Y_1 、 Y_2 を算出することになる。具体的には、制御部 100 はまず、ラインセンサ 1264、1265 により、ドット数 D_1 、 D_2 、 D_3 を測定する。制御部 100 は、ドット数 D_1 、 D_2 に基づいて Y_1 を算出する。また制御部 100 は、仮に第 2 調整機構 1232D を Y_1 だけ駆動して調整テーブルを巡回移動させた場合のドット数 D_3 を算出する。すなわち、巡回移動前の D_1 、 D_2 、 D_3 から、巡回移動後の D_3 を算出する。例えば、 D_1 、 D_2 、 D_3 の組み合わせと、巡回移動後の D_3 とを対応づけて記憶しておけばよい。そして、制御部 100 は、巡回移動後の D_3 から Y_2 を算出する。

【0124】

なお、調整処理では、調整要否決定処理で算出した調整量 Y_2 、すなわち調整テーブルを巡回移動する前に検出したドット数 D_3 に基づく調整量 Y_2 で調整テーブルを移動させても、巡回移動後に改めて検出したドット数 D_3 に基づいて調整量 Y_2 を再度算出し、再度算出した調整量 Y_2 で調整テーブルを移動させてもよい。前者の場合、ドット数 D_3 を再検出および調整量 Y_2 の再算出が不要になるため、その分生産性を高めることができる。後者の場合、より精度を高めることができる。

【0125】

(2) 第 2 の例

第 2 の例は、シート S の画像 G のズレの傾向が各シートで似てはいるが、その傾向がシート S の送り出しを繰り返すにつれて変化していく場合に適した方法である。第 2 の例では、スタート操作されてから 1 枚目のシート S は調整要シートと決定する。2 枚目以降のシート S については、前回、調整要シートと決定されたシートから N (N は 2 以上) 枚目のシートを、すなわち前回、調整要シートと決定されたシートの後にレジスト部 12 に搬送されてきた又は搬送されるべきシートのうち、 N 番目に搬送されてきた又は搬送されるべきシートを、調整要シートと決定し、前回、調整要シートと決定されたシートから N 枚目未満のシートを、すなわち前回、調整要シートと決定されたシート後にレジスト部 12 に搬送されてきた又は搬送されるべきシートのうち、 $1 \sim N - 1$ 番目に搬送されてきた又は搬送されるべきシートを、調整不要シートと決定する。所定枚数は、あらかじめ一定値に決められていてもよく、ユーザ操作により入力可能であってもよい。

【0126】

第 2 の例では、調整不要シートについても、仮に調整処理を実行する場合の調整量 Y_1 、 Y_2 を算出し、記憶部に記憶させる。調整要シートを調整する場合は、前回の調整要シート以降にレジスト部 12 に搬送されてきた調整不要シートの調整量 Y_1 、 Y_2 を平均した調整量 $Y_{1_{ave}}$ 、 $Y_{2_{ave}}$ を、調整量 Y_1 、 Y_2 の代わりに用いる。

【0127】

(3) 第 3 の例

第 3 の例は、第 2 の例と同様に、シート S の印刷画像のズレの傾向が各シートで似てはいるが、その傾向がシート S の送り出しを繰り返すにつれて変化していく場合に適した方法である。第 3 の例では、スタート操作されてから 1 枚目のシート S は要調整シートと決定する。その後は、シート S がレジスト部 12 に搬送されるたびに、仮に調整処理を実行する場合の調整量 Y_1 、 Y_2 を算出し、さらに前回の調整要シート後にレジスト部 12 に搬送された各シート S の調整量 Y_1 、 Y_2 を平均した調整量 $Y_{1_{ave}}$ 、 $Y_{2_{ave}}$ を算出する。そして、この調整量 $Y_{1_{ave}}$ 、 $Y_{2_{ave}}$ があらかじめ定めた閾値 $Y_{1_{ave_{max}}}$ 、 $Y_{2_{ave_{max}}}$ を超えた場合、そのときのシート S を調整要シートと決定する。調整要シートを調整する場合は、調整量 $Y_{1_{ave}}$ 、 $Y_{2_{ave}}$ を調整量 Y_1 、 Y_2 の代わりに用いる。

【0128】

(4) 第 4 の例

第 4 の例では、スタート操作されてから 1 枚目のシート S を調整要シートと決定する。2 枚目以降のシート S は、すべて調整不要シートと決定する。

【0129】

10

20

30

40

50

(5) 第 5 の 例

シート S に調整処理を実行するか否かにかかわらず、その前のシート S は加工処理のために加工部 1 3 で停止する。したがって、調整処理に要する時間が、前のシート S が加工部 1 3 で停止している時間内であれば、生産性は下がらないことになる。一方、調整処理に要する時間が前のシート S が加工部 1 3 で停止している時間を超える場合、その超えた分だけシート S の 1 枚あたりの処理時間が長くなり、生産性が低下する。

【 0 1 3 0 】

そこで、第 5 の例では、調整処理を行うために調整テーブルにシート S が停止すべき時間 T_1 が、加工部 1 3 において加工のためにシート S が停止すべき時間 T_2 よりも短い場合に、調整要シートと決定する。時間 T_1 は、仮に調整処理を実行する場合の調整量 Y_1 、 Y_2 を算出し、その調整量 Y_1 、 Y_2 にしたがって調整テーブルを移動させるのにかかる時間を算出して求める。第 5 の例によれば、時間 T_1 が時間 T_2 よりも短い場合は調整処理が実行されるため精度よく加工でき、時間 T_1 が時間 T_2 を超える場合は調整処理が実行されないため生産性の低下を防ぐことができる。

【 0 1 3 1 】

以上が調整要否決定処理の例である。

なお、給紙部 1 1 の給紙台 2 0 に積載されていたシート S が空になって加工処理が一時停止し、先ほどまでと同様のシート S を補充して加工処理をリスタートする場合や、少なくなったシートを補充するために加工処理を一時停止し、同様のシート S を補充して加工処理をリスタートする場合や、その他の理由で加工処理を一時停止し、加工処理をリスタートする場合がある。このようなリスタート操作は、第 1 ~ 第 4 の例のスタート操作には含まれないこととしてもよい。

【 0 1 3 2 】

(第 2 の変形例)

実施の形態では、第 1 調整機構 1 2 3 2 C、第 2 調整機構 1 2 3 2 D は、調整テーブルを幅方向に移動可能に構成されている場合について説明したが、これに限られず、第 1 調整機構 1 2 3 2 C、第 2 調整機構 1 2 3 2 D は、搬送方向とは異なる水平方向に調整テーブルを移動可能に構成されていればよい。搬送方向とは異なる水平方向に調整テーブルを移動できれば、シート S の画像 G の幅方向の位置が基準位置と一致するように調整できる。

【 0 1 3 3 】

(第 3 の変形例)

実施の形態では特に言及しなかったが、図 1 3 の S 2 0 でシート S を加工部 1 3 に搬送するときのシート S の停止位置に基づいて、加工部 1 3 においてシート S を停止するタイミングを調整してもよい。具体的には、S 2 0 を実行する前に、ドット数 D_1 (= ドット数 D_2) を測定し、予め定められた $D_{1\text{ref}}$ との差異 D_x を算出する。制御部 1 0 0 は、差異 D_x により基準値 $P_{2\text{ref}}$ を調整する。本変形例によれば、より精度よくシート S を加工位置に位置決めできる。

【 0 1 3 4 】

また、加工部 1 3 は、回転するドラムの外周面に打ち抜き刃を設けたロータリーダイカッタであってもよい。この場合、差異 D_x により、図 1 3 の S 2 0 4 の下側ローラ 1 2 0 9 の駆動開始タイミングを調整し、ロータリー打ち抜き刃と画像 G との搬送方向のずれを調整してもよい。

【 0 1 3 5 】

(第 4 の変形例)

実施の形態では、レジスト部 1 2 においてシート S を一旦停止させ、停止しているシート S に対して調整処理を実行する場合について説明したが、これに限られず、シート S を一旦停止させることなく、調整処理を実行してもよい。

【 0 1 3 6 】

図 1 8 は、変形例に係るレジスト部 1 2 を示す上面図である。本変形例では、レジスト

10

20

30

40

50

部 1 2 は、第 1 調整テーブル 2 0 0 1 と、第 2 調整テーブル 2 0 0 2 と、C C D ストロボカメラ 2 0 1 0、2 0 1 1 と、透過型センサ 1 2 0 4、2 0 1 4 と、を主に備える。第 1 調整テーブル 2 0 0 1 は、基本的には実施の形態の調整テーブルと同様に構成される。第 2 調整テーブルは 2 0 0 2 も、基本的には実施の形態の調整テーブルと同様に構成される。ただし、第 2 調整テーブル 2 0 0 2 は、第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5、第 2 サクション搬送機構 1 2 0 6 の代わりに、搬送方向にシート S を搬送するよう構成された搬送機構 2 0 1 2 を備える。

【 0 1 3 7 】

シート S の先端が透過型センサ 1 2 0 4 で検知されてから所定のタイミングで C C D ストロボカメラ 2 0 1 0 でレジマーク R 1、R 2 を撮影し、その撮影画像から画像 G の向きを特定する。制御部 1 0 0 は、特定された画像 G の向きに基づいて、基準向きを向くよう第 1 調整テーブル 2 0 0 1 を旋回移動させる。旋回移動が完了すると同時またはそれ以後に、シート S は第 1 調整テーブル 2 0 0 1 から第 2 調整テーブルに引き渡され、搬送方向に搬送される。

10

【 0 1 3 8 】

シート S の先端が透過型センサ 2 0 1 4 で検知されてから所定のタイミングで C C D ストロボカメラ 2 0 1 1 でレジマーク R 1、R 2 を撮影し、その撮影画像から画像 G の幅方向位置を特定する。制御部 1 0 0 は、特定された画像 G の幅方向位置に基づいて、画像 G の幅方向位置が基準位置と一致するように第 2 調整テーブル 2 0 0 2 を幅方向に直線移動させる。そして、第 2 調整テーブルから、加工部 1 3 に搬送される。

20

【 0 1 3 9 】

本変形例によれば、シート S を搬送しながら調整処理が実行されるため、生産性を向上することができる。

【 0 1 4 0 】

(第 5 の変形例)

実施の形態では特に言及しなかったが、ラインセンサ 1 2 6 4、1 2 6 5 は、幅方向の位置を調整可能に設けられてもよい。シート S の幅が大きい場合、レジマーク R 1 とレジマーク R 2 との間隔を大きくし、それを検知して調整処理をすれば、より精度良く加工位置に位置決めできる。本変形例によれば、レジマーク R 1、R 2 に合わせてラインセンサ 1 2 6 4、1 2 6 5 の位置を調整できるため、シート S の幅の大きさに合わせてレジマーク R 1、R 2 の間隔を大きくした場合にも対応できる。この場合、幅方向に延びる軸にラインセンサ 1 2 6 4、1 2 6 5 が取り付けられ、制御部 1 0 0 の指示に基づいて、所定の駆動装置により軸に沿ってラインセンサ 1 2 6 4、1 2 6 5 が移動されてもよい。

30

【 0 1 4 1 】

また、レジスト部 1 2 は、3 つ以上のラインセンサを備えていてもよい。この場合、3 つの以上のラインセンサのうち、使用するラインセンサをユーザが指定できてよい。

【 0 1 4 2 】

(第 6 の変形例)

実施の形態では、調整テーブルの旋回移動と直線移動を 1 回ずつ行う場合について説明したが、これに限られず、調整テーブルの旋回移動と直線移動を複数回繰り返し実行してもよい。例えば、1 回目の旋回移動での移動距離が長い場合、吸引ユニット 1 2 1 9 でシート S を吸着した状態で旋回移動させていても、シート S がガイド板 1 2 0 3 に対して動いてしまうことがある。したがって、調整テーブルの旋回移動と直線移動を 1 回ずつ行った後に、再度ドット数 D 1、D 2、D 3 を測定して調整量 Y 1、Y 2 を算出し、再度調整テーブルの旋回移動、直線移動を行ってもよい。2 回目以降は 1 回目比べて旋回移動での移動距離が小さくなるため、ずれが生じにくくなる。したがって、本変形例によれば、基準向き及び基準位置への位置決め精度を高めることができる。

40

【 0 1 4 3 】

(第 7 の変形例)

調整量 Y 1、Y 2、あるいはその算出の根拠となるドット数 D 1、D 2、D 3 や、旋回

50

角度等の数値をあらかじめユーザが入力し、その入力値に基づいて調整を行ってもよい。この場合は、ラインセンサ 1 2 6 4、1 2 6 5 が不要になり、シート加工装置 1 0 のコストを低減できる。

【0 1 4 4】

(第 8 の変形例)

加工部 1 3 の加工部材を交換可能に設けてもよい。たとえば、切断刃に代えて、エンボス加工や、箔押しが可能な加工ユニットを取り付けが可能であってもよい。この場合、センサ等により加工ユニットが交換されたことを検知可能とし、少なくとも加工ユニットの交換後の最初のシート S は調整要シートと決定してもよい。

【0 1 4 5】

(第 9 の変形例)

実施の形態では、第 1 サクション搬送機構 1 2 0 5、第 2 サクション搬送機構 1 2 0 6 の吸引ユニット 1 2 1 9 によって吸引することにより、シート S をガイド板 1 2 0 3 の載置面 1 2 0 3 c に固着させる場合について説明したが、これに限られない。例えば、レジスト部 1 2 は、押付部材をさらに備え、この押付部材によってシート S を載置面 1 2 0 3 c に押し付けることによってシート S を載置面 1 2 0 3 c に固着させてもよい。この場合、第 1 調整機構 1 2 3 2 C、第 2 調整機構 1 2 3 2 D により調整テーブルを移動するときだけシート S を載置面 1 2 0 3 c に押し付けてもよい。また例えば、レジスト部 1 2 は、静電気力によりシート S を載置面 1 2 0 3 c に固着させるように構成されてもよい。

【0 1 4 6】

(第 1 0 の変形例)

実施の形態では、シート S には 2 個のレジマーク R 1、R 2 が形成されているが、これに限られず、図 1 9 (a) に示すように、レジマーク R 1、R 2 をつなげたような 1 個のレジマーク R 3 を設け、これを 2 個のラインセンサで読み取るように構成してもよい。また、図 1 9 (b) に示すように、左端辺 S 3 側にレジマーク R 4、R 5 を設けてもよいし、図 1 9 (c) に示すように、レジマーク R 2 に代えて、幅方向に延びるレジマーク R 6 と搬送方向に延びるレジマーク R 7 とを設け、ラインセンサ 1 2 6 5 でレジマーク R 6、R 7 の両方を読み取るようにしてもよい。要するに、幅方向に離間した 2 か所のレジマークの部分の相対位置関係を検出することによりシート S の傾斜を検出するとともに、搬送方向に延びるレジマークの部分の所定位置を検出することによりシート S の幅方向の位置ずれを検出するよう構成されていればよい。

【0 1 4 7】

また、レジマーク R 1 とレジマーク R 2 の第 1 部分 R 2 a とのシート S 上における搬送方向の位置は、必ずしも一致している必要はない。また、レジマーク R 2 の第 1 部分 R 2 a と第 2 部分 R 2 b とが直角である必要もない。また、図 1 9 (d) に示すように、搬送方向における反対側端部にもレジマーク R 1'、R 2' をレジマーク R 1、R 2 に対し対称配置させてもよい。そうすると、シート S をレジマーク R 1'、R 2' 側を先頭にして装置に挿入することもできる。加工形状が対称形状である場合は、用紙をどちら向きに挿入してもよいことになる。

【符号の説明】

【0 1 4 8】

1 0 シート加工装置、 1 1 給紙部、 1 2 レジスト部、 1 3 加工部、 1 4 スタッカ、 1 0 0 制御部、 1 2 0 5 第 1 サクション搬送機構、 1 2 0 6 第 2 サクション搬送機構、 1 2 3 2 C 第 1 調整機構、 1 2 3 2 D 第 2 調整機構、 1 2 4 6 当接ガイド機構、 1 2 4 7 a ガイド面。

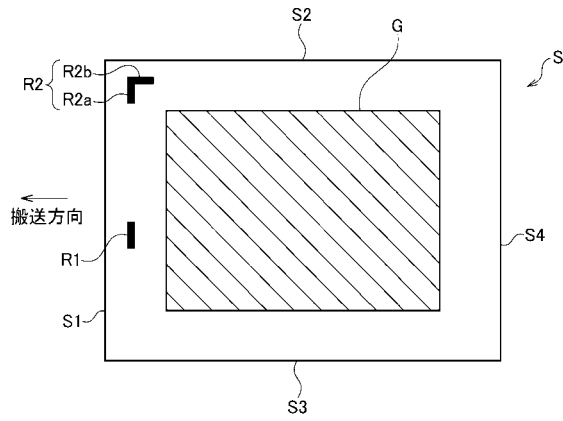
10

20

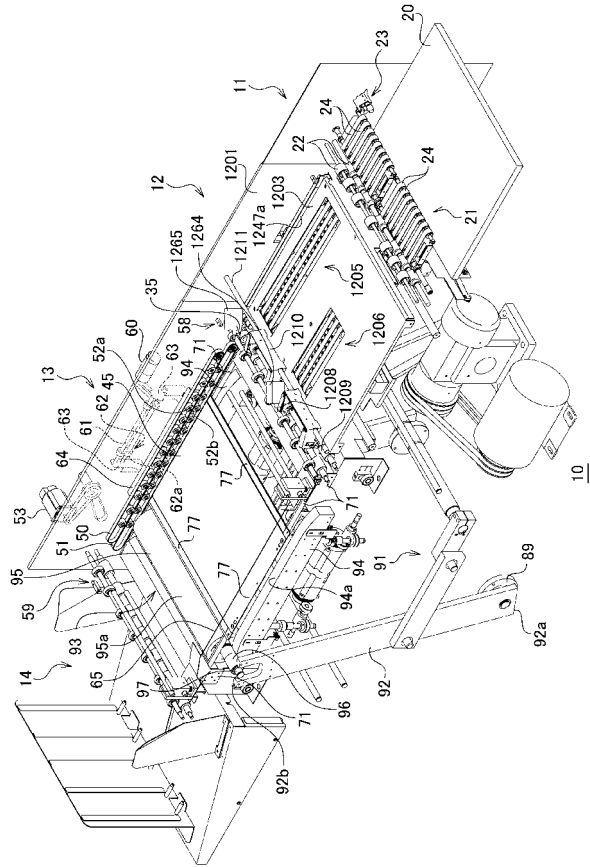
30

40

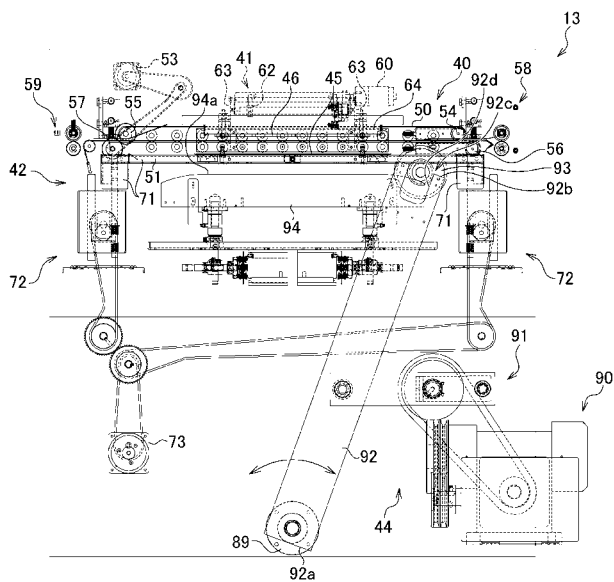
【図 1】



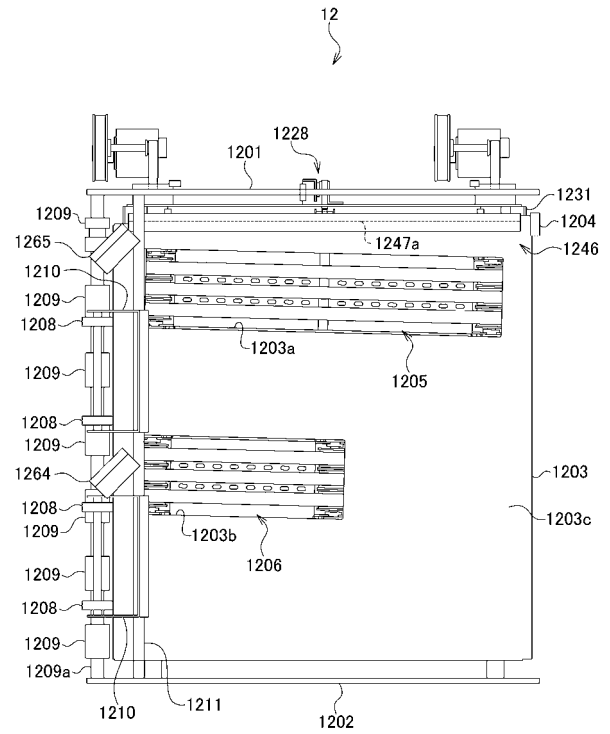
【図 2】



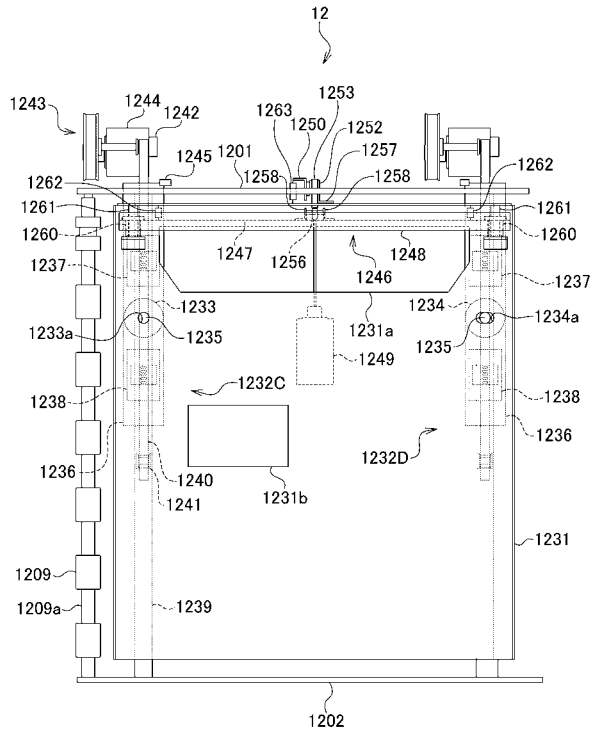
【図 3】



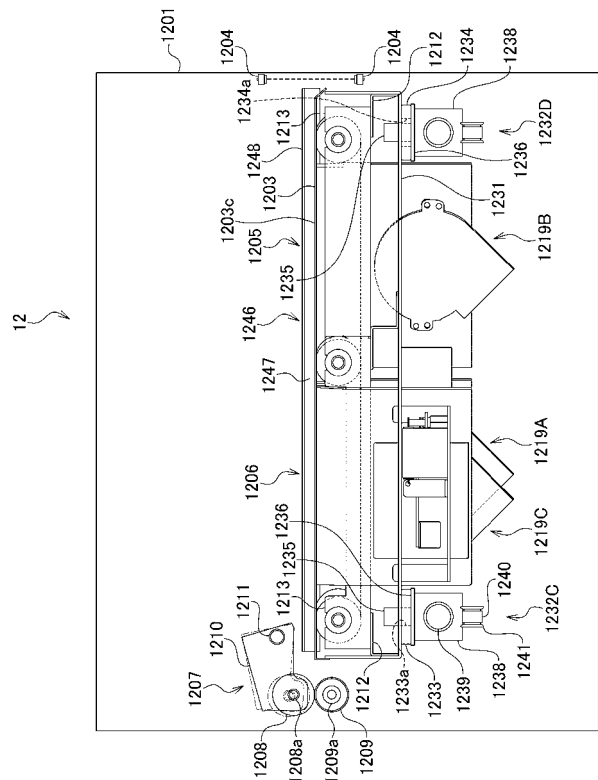
【図 4】



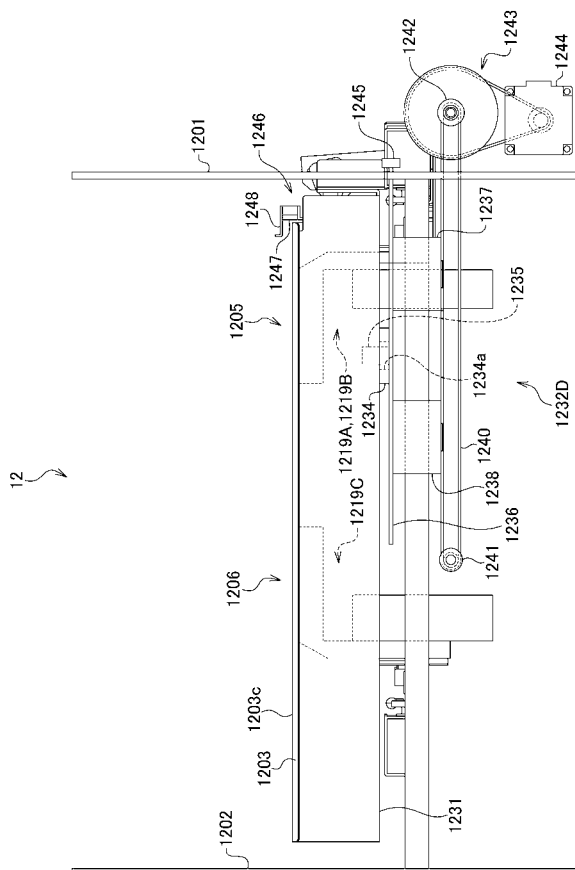
【図 5】



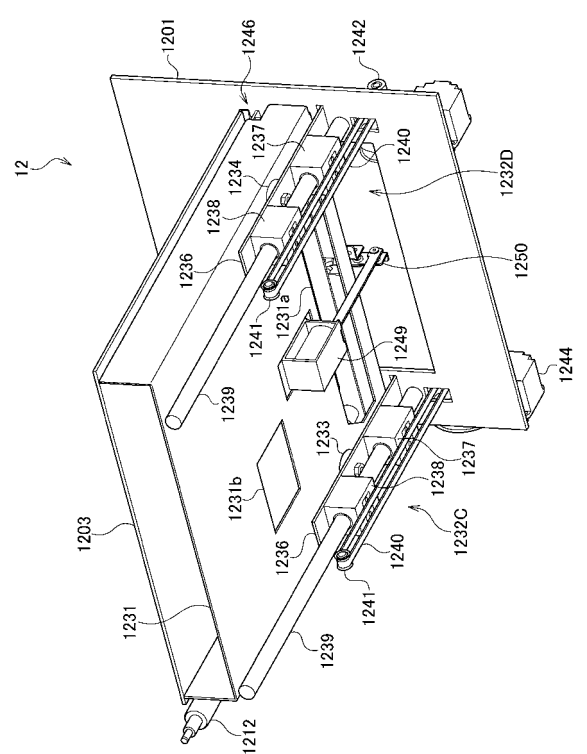
【図 6】



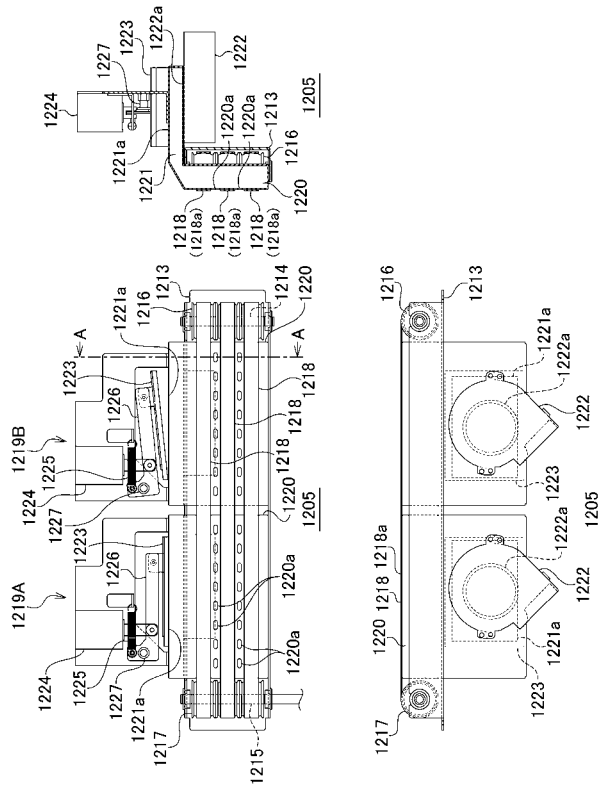
【図 7】



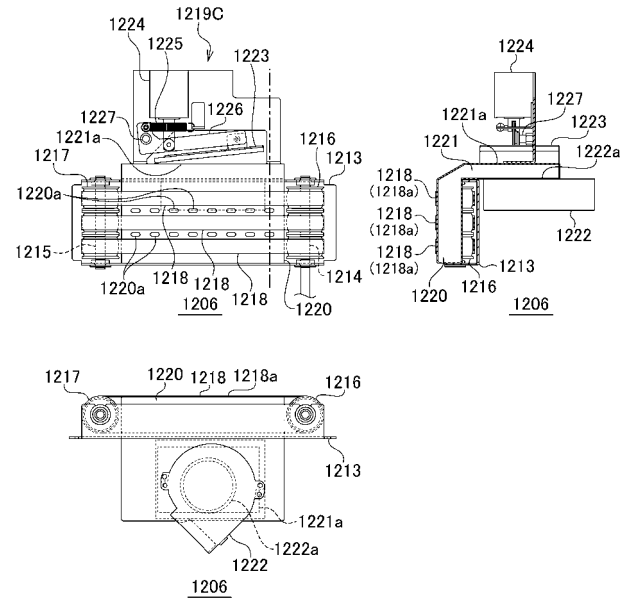
【図 8】



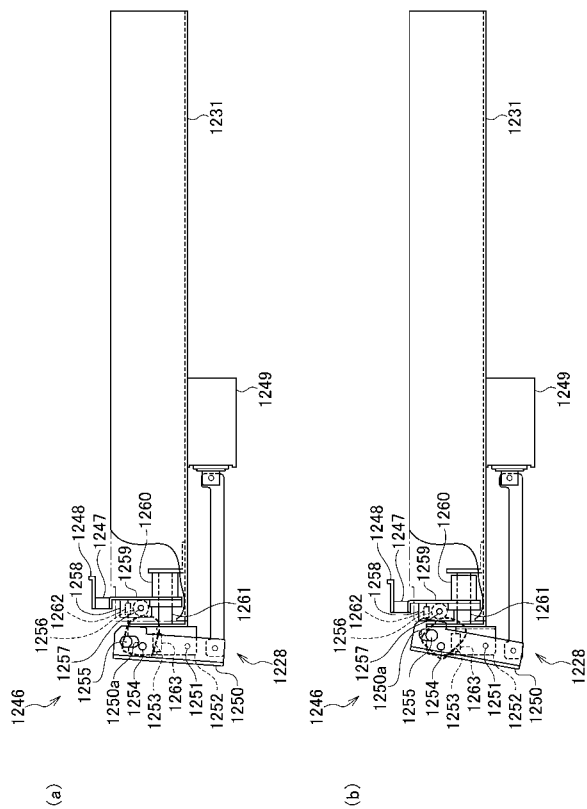
【 図 9 】



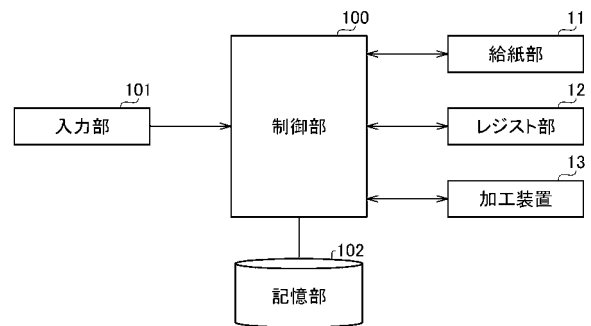
【 図 1 0 】



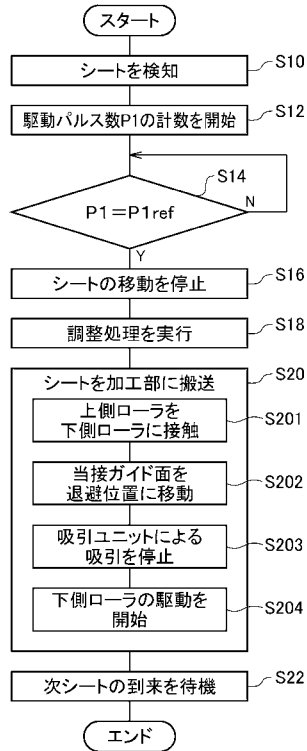
【 図 1 1 】



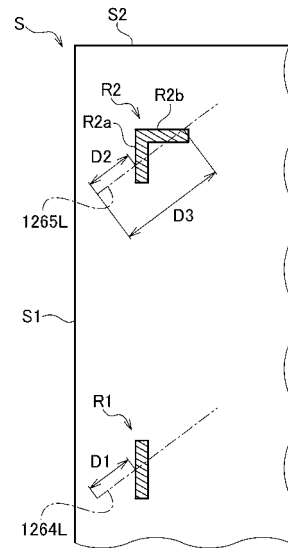
【 図 1 2 】



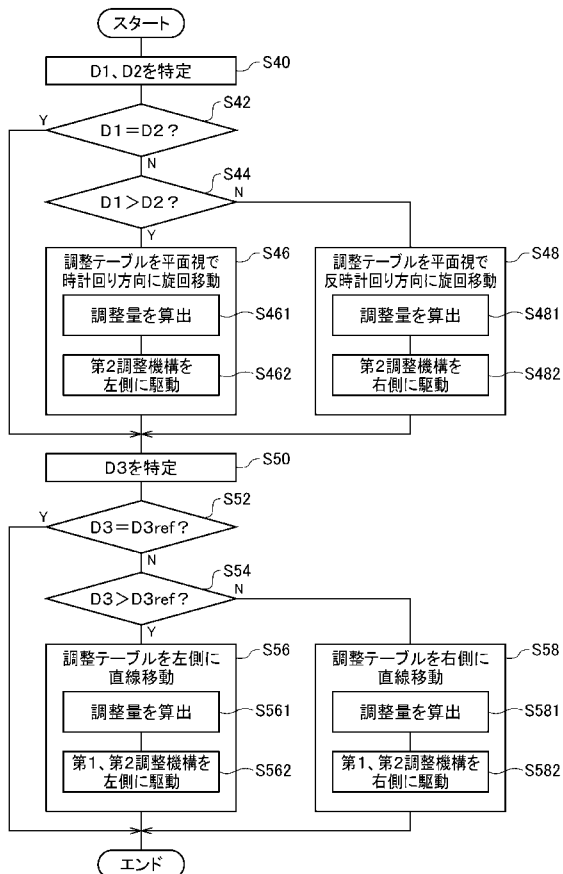
【図 13】



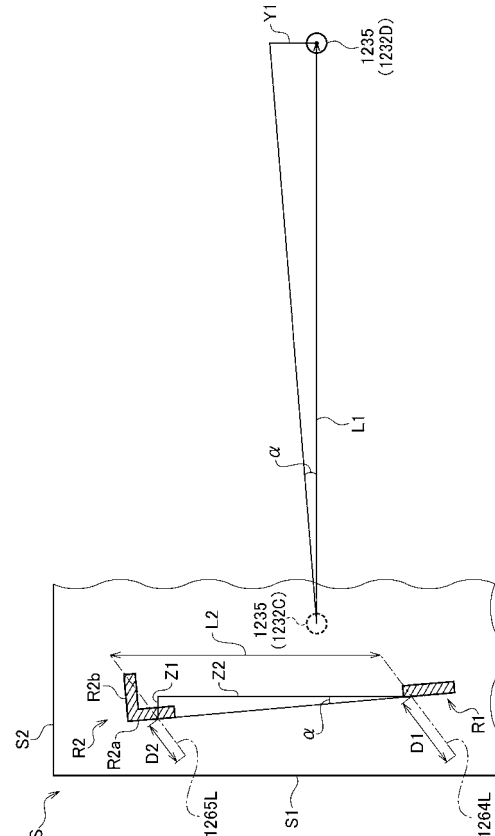
【図 14】



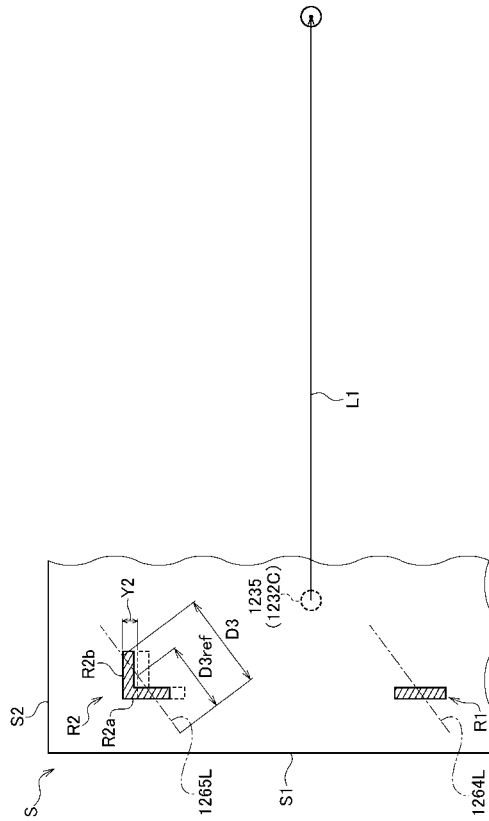
【図 15】



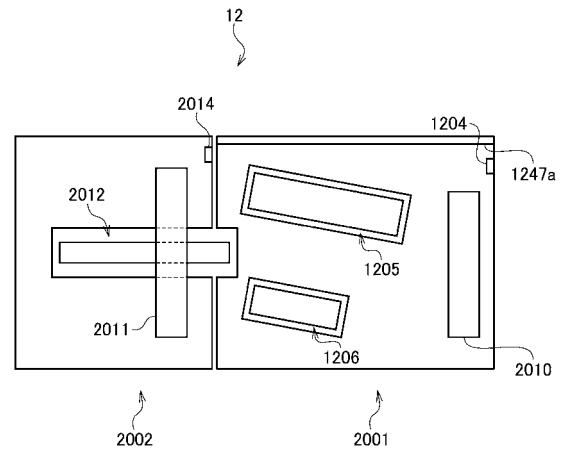
【図 16】



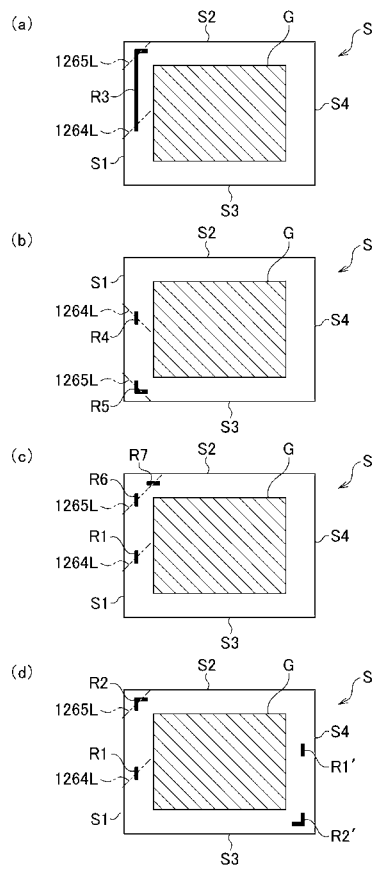
【図 17】



【図 18】



【図 19】



フロントページの続き

(51)Int.Cl.	F I	テーマコード(参考)
B 2 6 D 5/00 (2006.01)	B 2 6 F 1/42	
	B 2 6 D 5/00	H

F ターム(参考) 3C021 BB06
3C060 BA03 BD04 BF03 BG18
3F102 AA01 AB01 AB05 BA01 BA08 BB01 CA03 DA01 DA11 EA08
FA03 FA08