

【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3区分

【発行日】平成23年3月24日(2011.3.24)

【公開番号】特開2010-240753(P2010-240753A)

【公開日】平成22年10月28日(2010.10.28)

【年通号数】公開・登録公報2010-043

【出願番号】特願2009-89080(P2009-89080)

【国際特許分類】

B 26 F 1/00 (2006.01)

B 26 F 1/44 (2006.01)

【F I】

B 26 F 1/00 A

B 26 F 1/44 H

【手続補正書】

【提出日】平成23年2月3日(2011.2.3)

【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】

打抜機に、紙器の外形となるようシートを打ち抜く打抜刃と折り筋を付与する押置部材が取り付けられる打ち抜き型(雄型)と、上記打抜刃や押置部材に対応する溝を有する板状又はフィルム状の面版が貼り合わせられる受け型(雌型)とを取り付け、紙器の外形となるようシートを打ち抜くとともに折り筋を付与するに際して、受け型に転移部材を転移させて、転移された転移部材を目印にして上記面版を受け型に貼り合わせる転移部材の位置決め治具であり、

この転移部材の位置決め治具は、打ち抜き型(雄型)の金属製の打抜刃及び/又は金属製の押置部材に沿って取り付ける取付手段と、前記転移部材を着脱自在に保持する保持手段とを備えることを特徴とする転移部材の位置決め治具。

【請求項2】

打抜機に、紙器の外形となるようシートを打ち抜く打抜刃と折り筋を付与する押置部材が取り付けられる打ち抜き型(雄型)と、上記打抜刃や押置部材に対応する溝を有する板状又はフィルム状の面版が貼り合わせられる受け型(雌型)とを取り付け、紙器の外形となるようシートを打ち抜くとともに折り筋を付与するに際して、受け型に転移部材を転移させて、転移された転移部材を目印にして上記面版を受け型に貼り合わせる転移部材の位置決め治具であり、

この転移部材の位置決め治具は、打ち抜き型(雄型)の金属製の打抜刃及び/又は金属製の押置部材に沿って吸着される磁石として取り付ける取付手段と、前記転移部材を着脱自在に保持する保持手段とを備えることを特徴とする転移部材の位置決め治具。

【請求項3】

前記転移部材の位置決め治具は、直角に配される打抜刃及び/又は押置部材の角隅部に、その二辺を接触させて取り付けられる角部を有することを特徴とする請求項1又は2記載の転移部材の位置決め治具。

【請求項4】

打抜機に、紙器の外形となるようシートを打ち抜く打抜刃と折り筋を付与する押置部材が取り付けられる打ち抜き型(雄型)と、上記打抜刃や押置部材に対応する溝を有する板

状又はフィルム状の面版が貼り合わせられる受け型（雌型）とを取り付け、紙器の外形となるようシートを打ち抜くとともに折り筋を付与するに際して、受け型に転移部材を転移させて、転移された転移部材を目印にして上記面版を受け型に貼り合わせる転移部材の位置決め治具であり、

この転移部材の位置決め治具は、打ち抜き型（雄型）の打抜刃及び／又は押畳部材と打抜刃及び／又は押畳部材との間に嵌め込まれるとともに、前記転移部材を着脱自在に保持する保持手段とを備えることを特徴とする転移部材の位置決め治具。

【請求項 5】

打抜機に、紙器の外形となるようシートを打ち抜く打抜刃と折り筋を付与する押畳部材が取り付けられる打ち抜き型（雄型）と、上記打抜刃や押畳部材に対応する溝を有する板状又はフィルム状の面版が貼り合わせられる受け型（雌型）とを取り付け、紙器の外形となるようシートを打ち抜くとともに折り筋を付与するに際して、受け型に転移部材を転移させて、転移された転移部材を目印にして上記面版を受け型に貼り合わせる転移部材の位置決め治具であり、

この転移部材の位置決め治具は、直角に配される打抜刃及び／又は押畳部材の角隅部に、その二辺を接触させて取り付けられる角部を有することを特徴とする転移部材の位置決め治具。

【請求項 6】

前記転移部材の位置決め治具の取付手段が前記金属製の打抜刃及び／又は金属製の押畳部材に沿って吸着される磁石であることを特徴とする請求項4又は5記載の転移部材の位置決め治具。

【請求項 7】

前記転移部材が磁石であり、前記受け型（雌型）が強磁性体金属であるか、又は、強磁性体金属の平板が表面に取り付けられて、この受け型（雌型）と磁石の性質を利用して転移されることを特徴とする請求項1、2、4又は5のいずれか1項記載の転移部材の位置決め治具。

【請求項 8】

前記転移部材が微細な陥没穴であって前記受け型（雌型）に押し付けると、この陥没穴内部の空気が抜けて陰圧となることで吸盤作用を発揮するミクロ吸盤であることを特徴とする請求項1、2、4又は5のいずれか1項記載の転移部材の位置決め治具。

【請求項 9】

前記請求項1ないし8のいずれか1項記載の転移部材の位置決め治具を使用して、打ち抜き型に転移部材の位置決め治具が少なくとも2個取り付けられるか、又は、一つの転移部材の位置決め治具に2つの転移部材が間隔を開けて保持手段により保持され、前記一枚の面版に位置合わせをするための位置決め孔が少なくとも2箇所形成されて、面版の2ヶ所で位置合わせされることを特徴とする転移部材の位置決め治具を使用した面版の位置決め方法。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0009

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0009】

本発明は、打抜機に、紙器の外形となるようシートを打ち抜く打抜刃と折り筋を付与する押畳部材が取り付けられる打ち抜き型（雄型）と、上記打抜刃や押畳部材に対応する溝を有する板状又はフィルム状の面版が貼り合わせられる受け型（雌型）とを取り付け、紙器の外形となるようシートを打ち抜くとともに折り筋を付与するに際して、受け型に転移部材を転移させて、転移された転移部材を目印にして上記面版を受け型に貼り合わせる転移部材の位置決め治具であり、この転移部材の位置決め治具は、打ち抜き型（雄型）の金属製の打抜刃及び／又は金属製の押畳部材に沿って取り付ける取付手段と、前記転移部材

を着脱自在に保持する保持手段とを備えることを特徴とする。この転移部材の位置決め治具は、打ち抜き型（雄型）の金属製の打抜刃及び／又は金属製の押畳部材に沿って吸着される磁石として取り付ける取付手段と、前記転移部材を着脱自在に保持する保持手段とを備えることを特徴とするものでも良い。この転移部材の位置決め治具は、打ち抜き型（雄型）の打抜刃及び／又は押畳部材と打抜刃及び／又は押畳部材との間に嵌め込まれるとともに、前記転移部材を着脱自在に保持する保持手段とを備えることを特徴とするものでも良い。この転移部材の位置決め治具は、直角に配される打抜刃及び／又は押畳部材の角隅部に、その二辺を接触させて取り付けられる角部を有することを特徴とするものでも良い。