

【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18年9月14日(2006.9.14)

【公開番号】特開2004-66449(P2004-66449A)

【公開日】平成16年3月4日(2004.3.4)

【年通号数】公開・登録公報2004-009

【出願番号】特願2003-283072(P2003-283072)

【国際特許分類】

B 25 C 5/04 (2006.01)

B 27 F 7/21 (2006.01)

【F I】

B 25 C 5/04

B 27 F 7/21

【手続補正書】

【提出日】平成18年7月26日(2006.7.26)

【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】

成型アンビルと協働して、ステープルプレフォームを、クラウン部によって結合された少なくとも一対の脚部を有し、前記クラウン部が前記一対の脚部に対して横向きに延びるステープルに屈曲させる成型ダイを備え、

前記成型ダイは、少なくとも第1の成型ダイ部材と第2の成型ダイ部材を有し、

前記成型アンビルは、少なくとも第1の成型アンビル部材と第2の成型アンビル部材を有し、

前記第1の成型ダイ部材は前記第2の成型ダイ部材に対して相対的に移動可能であり、

前記第1の成型アンビル部材は前記第2の成型アンビル部材に対して相対的に移動可能であることを特徴とするステープラ。

【請求項2】

第1の打ち込みアセンブリ部材と第2の打ち込みアセンブリ部材を有し、前記第1の打ち込みアセンブリ部材は前記第2の打ち込みアセンブリ部材に対して相対的に移動可能である打ち込みアセンブリをさらに備えたことを特徴とする請求項1に記載のステープラ。

【請求項3】

第1のクリンチアンビル部材と第2のクリンチアンビル部材を有し、前記第1のクリンチアンビル部材は前記第2のクリンチアンビル部材に対して相対的に移動可能であるクリンチアンビルをさらに備えたことを特徴とする請求項1に記載のステープラ。

【請求項4】

前記ステープルのクラウン部は第1の方向に沿って延びており、前記第1の成型ダイ部材は前記第2の成型ダイ部材に対して前記第1の方向に沿って相対的に移動可能であることを特徴とする請求項1に記載のステープラ。

【請求項5】

前記ステープラは少なくとも第1の作動状態と第2の作動状態を有し、
前記第1の作動状態において、前記ステープラは第1のクラウン長を持つ少なくとも第1のステープルを形成するように構成され、前記第1の成型ダイ部材の少なくとも一部は前記第2の成型ダイ部材の少なくとも一部から第1の距離だけ離れており、

前記第2の作動状態において、前記ステープラは第2のクラウン長を持つ少なくとも第2のステープルを形成するように構成され、前記第1の成型ダイ部材の前記少なくとも一部は前記第2の成型ダイ部材の前記少なくとも一部から第2の距離だけ離れており、

前記第1のクラウン長は前記第2のクラウン長と第1の量だけ異なっており、

前記第1の距離は前記第2の距離と前記第1の量だけ異なっていることを特徴とする請求項1から4のいずれか一つに記載のステープラ。

【請求項6】

成型アンビルと協働して、ステープルプレフォームを、クラウン部によって結合された少なくとも一対の脚部を有し、前記クラウン部が前記一対の脚部に対して第1の方向に延びるステープルに屈曲させる成型ダイを備え、

前記成型ダイは、少なくとも第1の成型ダイ部材と第2の成型ダイ部材を有し、

前記第1の成型ダイ部材は前記第2の成型ダイ部材に対して前記第1の方向に相対的に移動可能であることを特徴とするステープラ。

【請求項7】

第1の打ち込みアセンブリ部材と第2の打ち込みアセンブリ部材を有し、前記第1の打ち込みアセンブリ部材は前記第2の打ち込みアセンブリ部材に対して前記第1の方向に相対的に移動可能である打ち込みアセンブリをさらに備えたことを特徴とする請求項6に記載のステープラ。

【請求項8】

第1のクリンチアンビル部材と第2のクリンチアンビル部材を有し、前記第1のクリンチアンビル部材は前記第2のクリンチアンビル部材に対して前記第1の方向に相対的に移動可能であるクリンチアンビルをさらに備えたことを特徴とする請求項6に記載のステープラ。

【請求項9】

前記ステープラは少なくとも第1の作動状態と第2の作動状態を有し、

前記第1の作動状態において、前記ステープラは第1のクラウン長を持つ少なくとも第1のステープルを形成するように構成され、前記第1の成型ダイ部材の少なくとも一部は前記第2の成型ダイ部材の少なくとも一部から第1の距離だけ離れており、

前記第2の作動状態において、前記ステープラは第2のクラウン長を持つ少なくとも第2のステープルを形成するように構成され、前記第1の成型ダイ部材の前記少なくとも一部は前記第2の成型ダイ部材の前記少なくとも一部から第2の距離だけ離れており、

前記第1のクラウン長は前記第2のクラウン長と第1の量だけ異なっており、

前記第1の距離は前記第2の距離と前記第1の量だけ異なっていることを特徴とする請求項6に記載のステープラ。

【請求項10】

成型アンビルと協働して、ステープルプレフォームを、クラウン部によって結合された少なくとも一対の脚部を有し、前記クラウン部が前記一対の脚部に対して第1の方向に延びるステープルに屈曲させる成型ダイを備えたステープラによってステープル留めされた書類を作成する方法であって、

少なくとも第1の成型ダイ部材と第2の成型ダイ部材を有する成型ダイを準備することと、

媒体スタックを構成するシートの1枚に少なくとも1つの画像を形成することと、

前記媒体スタックを前記ステープラに搬送することと、

ステープルについて所望のクラウン寸法を決定することと、

前記第1の成型ダイ部材を前記第2の成型ダイ部材を前記第1の方向に相対的に移動させることにより前記クラウン寸法を有する前記ステープルを形成することと、

前記媒体スタックを前記ステープルでステープル留めして、前記ステープル留めされた書類を作成することと、

を有することを特徴とする方法。