

【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 2 5 C 5/04 (2006.01)**

**B 2 7 F 7/21 (2006.01)**

【F I】

B 2 5 C 5/04

B 2 7 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、前記ステーブラは第 2 のクラウン長を持つ少なくとも第 2 のステーブ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ブラ。

【請求項 6】

成型アンビルと協働して、ステーブルプレフォームを、クラウン部によって結合された少なくとも一对の脚部を有し、前記クラウン部が前記一对の脚部に対して第 1 の方向に延びるステーブ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ブラ。

【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 に記載のステーブラ。

【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 に記載のステーブラ。

【請求項 9】

前記ステーブラは少なくとも第 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、前記ステーブラは第 1 のクラウン長を持つ少なくとも第 1 のステーブ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、前記ステーブラは第 2 のクラウン長を持つ少なくとも第 2 のステーブ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 に記載のステーブラ。

【請求項 10】

成型アンビルと協働して、ステーブルプレフォームを、クラウン部によって結合された少なくとも一对の脚部を有し、前記クラウン部が前記一对の脚部に対して第 1 の方向に延びるステーブルに屈曲させる成型ダイを備えたステーブラによってステーブ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ブラに搬送することと、

ステーブ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ブルを形成することと、

前記媒体スタックを前記ステーブルでステーブル留めして、前記ステーブ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。