（此處由本局於收文時黏貼條碼）

200536723
757029

發明專利說明書

200536723

（本申請書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫）

※申請案號：94111909

※申請日期：94年04月14日　　※IPC分類：B42F 21/12

一、發明名稱：

(中) 索引頁缺口裁切剪

(英)

二、申請人：(共 1 人)

1.姓　名：（中）織開花誠互聯工作室有限公司
（英）MAKOTO ORISAKI INTER WORKS LAB
代表人：（中）1.野口誠
（英）1.NOGUCHI, MAKOTO
地　址：（中）日本國神奈川縣橫須賀市秋谷一一七－二六　南葉山岬丘二〇三
（英）203 Minami-Hayama capehills 1-7-26 Akiya Yokosuka-shi kanagawa 240-0105 Japan
國籍：（中英）日本　　JAPAN

三、發明人：(共 2 人)

1.姓　名：（中）野口誠
（英）NOGUCHI, MAKOTO
國　籍：（中）日本
（英）JAPAN

2.姓　名：（中）水谷耕久
（英）MIZUTANI, YASUHISA
國　籍：（中）日本
（英）JAPAN

四、聲明事項:

◎本案申請前已向下列國家（地區）申請專利□主張國際優先權：
【格式請依：受理國家（地區）；申請日；申請案號數　順序註記】
1.日本　　；2004/04/14；2004-119577 ☑有主張優先權

（此處由本局於收文時黏貼條碼）

200536723
757029

發明專利說明書

200536723

（本申請書格式、順序及粗體字，請勿任意更動，※記號部分請勿填寫）

※申請案號：94111909

※申請日期：94年04月14日　　※IPC分類：B42F 21/12

一、發明名稱：

(中) 索引頁缺口裁切剪

(英)

二、申請人：(共 1 人)

1.姓　名：（中）織開花誠互聯工作室有限公司
（英）MAKOTO ORISAKI INTER WORKS LAB
代表人：（中）1.野口誠
（英）1.NOGUCHI, MAKOTO
地　址：（中）日本國神奈川縣橫須賀市秋谷一一七－二六　南葉山岬丘二〇三
（英）203 Minami-Hayama capehills 1-7-26 Akiya Yokosuka-shi kanagawa 240-0105 Japan
國籍：（中英）日本　　JAPAN

三、發明人：(共 2 人)

1.姓　名：（中）野口誠
（英）NOGUCHI, MAKOTO
國　籍：（中）日本
（英）JAPAN

2.姓　名：（中）水谷耕久
（英）MIZUTANI, YASUHISA
國　籍：（中）日本
（英）JAPAN

四、聲明事項:

◎本案申請前已向下列國家（地區）申請專利□主張國際優先權：
【格式請依：受理國家（地區）；申請日；申請案號數　順序註記】
1.日本　　；2004/04/14；2004-119577 ☑有主張優先權

(1)

九、發明說明

【發明所屬之技術領域】

本發明是關於用來形成缺口索引頁所使用之索引頁缺口裁切剪。

【先前技術】

用來識別文件、書籍等所記載的內容之索引頁，過去以來已知有黏貼索引頁和缺口索引頁。

黏貼索引頁具備有：由紙或塑膠所組成的索引頁本體、及將漿糊附著在索引頁本體的其中一端之黏著部。黏貼索引頁是以索引頁本體的另一端突出文件的端緣的方式，藉由黏著部黏貼在文件中所要的頁。

黏貼索引頁有以下的缺點：（1）黏貼索引頁因只黏貼在文件的 1 頁上，所以識別複數的頁（頁數群）則不適用。（2）黏貼索引頁因以索引頁本體的另一端突出文件的端緣的方式，黏貼在文件中所要的頁，所以黏貼索引頁在內的文件不容易收納在信封或檔案夾。（3）黏貼索引頁若是使用者的手指等的外在原因碰觸到，容易從文件上脫離。

缺口索引頁係藉由第 1 圖所示的爪扣穿孔器 101 形成在書籍所要頁數群的端部。缺口索引頁因藉由直接切除頁數群的端部所形成，所以正好克服上數列舉出之黏貼索引頁的缺點。

不過，爪扣穿孔器 101 由於一次就要切除多數頁數在

(2)

內之所要頁數群的端部而大型化。因而，爪扣穿孔器 101 爲了要將少數頁數在內之所要頁數群的端部或是所要頁的端部切除，而具有多餘的空間。另外，爪扣穿孔器 101 因在其前端有露出爪扣穿孔器 101 之圓弧狀的刀鋒 103，所以使用者不容易輕鬆攜帶爪扣穿孔器 101。

【發明內容】

本發明的第 1 目的是提供：爲了要輕易就將少數頁數在內的所要頁數群或是所要的頁切除所使用之索引頁缺口裁切剪。

本發明的第 2 目的是提供：有良好攜帶性之索引頁缺口裁切剪。

本發明的第 3 目的是提供：統合了事務功能之索引頁缺口裁切剪。

爲了達成上述的目的，本發明是提供一種在用紙上形成缺口的索引頁之索引頁缺口裁切剪；其特徵爲：具備有：具有第 1 刀刃部之平板狀的第 1 基材、及可轉動地連接在第 1 基材，而具有第 2 刀刃部之平板狀的第 2 基材；使前述第 1 基材與前述第 2 基材相對轉動，前述用紙的一部分就會藉由第 1 刀刃部及第 2 刀刃部裁斷之索引頁缺口裁切剪。

依據本發明，索引頁缺口裁切剪，因藉由使第 1 基材與第 2 基材相對旋轉將少數的頁在內的所要頁數群或是所要的頁一部分裁斷，所以索引頁缺口裁切剪將缺口索引頁

輕易就形成在文件、書籍等。另外，索引頁缺口裁切剪因形成爲小型的平板狀，所以能減低設置空間，且有優良的攜帶性。

【實施方式】

參照第 2~10B 圖說明本發明的索引頁缺口裁切剪。

如第 2 圖所示，索引頁缺口裁切剪 I 係形成爲扁平，由鋼、不銹鋼、鋁等的金屬所組成。索引頁缺口裁切剪 I 有 96mm 的長度 L，且具備有第 1 基材和第 2 基材。第 1 基材 1 形成爲扁平而有 2.5mm 的厚度。第 1 基材 1 具有正面 1a 和背面 1b。第 2 基材 2 形成爲扁平而有 2.5mm 的厚度。第 2 基材 2 具有正面 2a 和背面 2b。第 2 基材 2 介於貫設在其一端側的連結銷 3、4 連結到第 1 基材 1。如第 3A 和 3B 圖所示，第 1 基材 1 和第 2 基材 2 以連結銷 3、4 爲中心相對轉動。

如第 2 圖所示，嵌合凸部 5 形成爲大致圓弧狀而從第 1 基材 1 的一端朝向第 2 基材 2 延伸設置。如第 4 圖所示，嵌合凸部 5 具有第 1 傾斜面 6a、第 2 傾斜面 6b 以及第 1 刀刃部 7。第 1 傾斜面 6 a 以從背面 1b 朝向第 2 基材 2 傾斜的方式形成在嵌合凸部 5 的側面下部。第 2 傾斜面 6b 連接到第 1 傾斜面 6a，以從正面 1a 朝向第 1 基材 1 傾斜的方式形成在嵌合凸部 5 的側面上部。與前述第 2 傾斜面的前述背面相對的傾斜角 θ_2（$0^\circ < \theta_2 < 90^\circ$）比與前述第 1 傾斜面的前述背面相對的傾斜角 θ_1（$0^\circ < \theta_1 < 90^\circ$）更

大。第 1 刀刃部 7 形成在嵌合凸部 5 之正面 1a 側的前端部。以傾斜角 θ_2 比傾斜角 θ_1 更大的方式形成在嵌合凸部 5 的側面，所以第 1 刀刃部 7 的強度提高。第 1 刀刃部 7 的前端部與嵌合凸部 5 的形狀相對應而形成爲大致圓弧狀。

如第 2 圖所示，嵌合凹部 8 形成大致圓弧狀而從第 2 基材 2 的一端朝向第 1 基材 1 延伸設置。如第 4 圖所示，嵌合凹部 8 具有退刀槽 9 和第 2 刀刃部 10。如第 5 圖所示，退刀槽 9 係用 NC 車床切削來使嵌合凹部 8 的側面彎曲成大致鞍狀，形成在嵌合凹部 8 的側面。第 1 基材 1 與第 2 基材 2 相對轉動的時候，第 1 刀刃部 7 移到退刀槽 9 內。第 2 刀刃部 10 形成在嵌合凹部 8 之背面 2b 側的前端部。第 1 基材 1 與第 2 基材 2 相對轉動的時候，第 2 刀刃部 10 與第 1 刀刃部 7 協同作動將紙裁斷。第 2 刀刃部 10 的前端部係與嵌合凹部 8 的形狀相對應形成爲大致圓弧狀。

根據上述的構成，第 2 基材以連結銷 3、4 爲中心從準備位置（參照第 3A 圖）轉動到裁斷位置（參照第 3B 圖），則第 1 刀刃部 7 在與第 2 刀刃部 10 相對向後，移到退刀槽 9 內。因而，第 1 基材 1 與第 2 基材 2 順利相對轉動。

1mm 間隔的刻度 S1、5mm 間隔的刻度 S2 以及 10mm 間隔的刻度 S3 刻設在索引頁缺口裁切剪 I 的正面 1a（第 1 基材 1 的正面 1a 和第 2 基材 2 的正面 2a）。因而，使用者能夠依照規尺使用索引頁缺口裁切剪 I。中心線 C 刻

設在索引頁缺口裁切剪 I 的正面 Ia（第 1 基材 1 的正面 1a）之朝長邊方向將索引頁缺口裁切剪 I2 等分的位置，即是刻設在離索引頁缺口裁切剪 I 的兩端部有 48mm 的位置。

第 1 位置確認孔 11 和第 2 位置確認孔 12 係以相對中心 C 成對稱的方式形成在索引頁缺口裁切剪 I 的兩端部。第 1 位置確認孔 11 係以具有 6mm 的直徑且從正面 1a 貫穿到背面 1b 的方式形成在第 1 基材 1 的另一端部。第 1 位置確認孔 11 的中心點 11a 僅離索引頁缺口裁切剪 I 的長邊 13 有距離 D1（12mm）。第 2 位置確認孔 12 係以具有 6mm 的直徑且從正面 2a 貫穿到背面 2b 的方式形成在第 2 基材 2 的另一端部。第 2 位置確認孔 12 的中心點 12a 僅離索引頁缺口裁切剪 I 的長邊 13 有距離 D1（12mm）。中心點 11a、12a 的間隔 D2 係以日本工業規格（JIS）的穿孔間距爲基準，設計成 80mm。

其次，說明索引頁缺口裁切剪 I 的使用方法。

首先，說明使用索引頁缺口裁切剪 I 來將缺口索引頁形成在文件上之方法。如第 7A 圖所示，文件 20 有複數張用紙 21。用紙 21 依據日本工業規格以及國際標準化組織（ISO）的 A4 尺寸，具有長度 297mm×寬度 210mm。複數張用紙 21 係將扣環 R、R 分別分別穿過設在各用紙 21 的左端上部和左端下部之貫穿孔 H、H，而形成文件 20。

最初索引頁缺口裁切剪 I 的第 2 基材 2 設定在準備位置。接著在第 1 基材之正面 1a 側的嵌合凸部 5 上，放置

要形成缺口索引頁的用紙 21，將用紙 21 的側邊 21a 抵接到第 2 基材 2 的背面 2b，故用紙 21 被定位（參照第 6A 圖）。再接著第 2 基材 2 從準備位置轉動到裁斷位置（參照第 6B 圖）。此時，側邊 21a 的一部分用第 1 刀刃部 7 及第 2 刀刃部 10 裁斷。最後缺口索引頁沿著嵌合凸部 5 的側面及嵌合凹部 8 的側面而形成在側邊 21a（參照第 6C 圖）。如第 7B 圖所示，在少數的用紙 21（頁數群）或是 1 張用紙上形成缺口索引頁 22，使用者就能一面參照缺口索引頁 22，一面識別文件 20 上所記載的內容。

其次，說明使用索引頁缺口裁切剪 I 來使用紙 3 對摺之方法。因用紙 21 有 297mm 的長度，所以索引頁缺口裁切剪 I 的長度 L（96mm）與用紙 21 長度的大致 1／3 相等。

最初索引頁缺口裁切剪 I 以索引頁缺口裁切剪 I 的左角落部與用紙 21 的左角落部相重疊的方式放置在用紙 21 上（參照第 8A 圖）。接著一面從用紙 21 的側邊 21b 側將用紙 21 朝箭頭 B1 方向向上拉起，一面索引頁缺口裁切剪 I 的右端部壓貼到用紙 21。藉由此方式，在索引頁缺口裁切剪 I 抵接到用紙 21 的地方，形成摺痕 30（參照第 8B 圖）。再接著從用紙 21 上將索引頁缺口裁切剪 I 拿開後，用紙 21 以與用紙 21 的側邊 21c 側成平行的摺線 31 由摺痕 30 延伸的方式，從用紙 21 的側邊 21c 側朝箭頭 B2 方向回摺（參照第 8C 圖）。藉由此方式，摺入邊 21d 形成在用紙 21 上。最後用紙 21 以側邊 21b 若干覆蓋摺入邊

21d的方式，從用紙21的側邊21b側朝箭頭B3方向回摺（參照第8D圖）。藉由此方式，用紙21很容易就3對摺。

其次，說明使用索引頁缺口裁切剪I來確認藉由依據日本工業規格所製造之穿孔器而形成之穿孔的形成位置之方法。索引頁缺口裁切剪I的第1位置確認孔11和第2位置確認孔12的間隔D2係依據日本工業規格的穿孔間距爲基準。

首先，使用紙2對摺而在用紙21上形成中心線32。接著索引頁缺口裁切剪I以中心線32與索引頁缺口裁切剪I的中心線C一致，且用紙21的長邊與索引頁缺口裁切剪I的長邊相重疊的方式放置在用紙21上（參照第9圖）。此時，第1位置確認孔11及第2位置確認孔12係在用紙21長邊的中央部顯示穿孔的形成位置。

說明索引頁缺口裁切剪I的效果。

索引頁缺口裁切剪I係藉由使具備有第1刀刃部7的第1基材1及具備有第2刀刃部10的第2基材2相對旋轉，很容易就在含有少數頁的頁數群或是所要的頁上形成缺口索引頁。因而，即使因解除文件20之扣環R、R的卡止狀態造成用紙21混在一起的情況，使用者參照缺口索引頁22仍能很容易依每一項目將用紙21選別出來。

索引頁缺口裁切剪I具有用紙21（A4尺寸）長度的大致1／3的長度L（96mm）。因而，用紙21用索引頁缺口裁切剪I很容易三對摺。另外，索引頁缺口裁切剪I比

爪扣穿孔器更具優良的攜帶性。

索引頁缺口裁切剪 I 之第 1 位置確認孔 11 的中心點 11a 與第 2 位置確認孔 12 的中心孔 12a 的間隔 D2 係依據日本工業規格的穿孔間距爲基準。因而，使用者在用穿孔器在用紙 21 上形成穿孔前，用第 1 位置確認孔 11 及第 2 位置確認孔 12，可以確認形成在用紙 21 上之穿孔的形成位置。結果是當用紙 21 上記載有文字等時，可避免文字等的一部分因穿孔而被切除的情形。

索引頁缺口裁切剪 I 具有 2.5mm 的厚度及 96mm 的長度。因而，將索引頁缺口裁切剪 I 放在桌上的情況，索引頁缺口裁切剪 I 能比爪扣穿孔器更能減低放置空間。

因索引頁缺口裁切剪 I 形成爲平板狀，所以文件 20 等可疊積在索引頁缺口裁切剪 I 的上面。另外，因索引頁缺口裁切剪 I 由鋼、不銹鋼、鋁等的金屬所組成，且有優良的攜帶性，所以能作爲壓紙具來使用。

說明索引頁缺口裁切剪 I 的第 1 變形例（索引頁缺口裁切剪 I'）。如第 10A 圖所示，嵌合凸部 5'形成爲大致圓弧狀而從第 1 基材 1 的其中一端朝向第 2 基材 2 延伸設置。嵌合凸部 5'具有第 1 傾斜面 6a'、第 2 傾斜面 6b'以及第 1 刀刃部 7'。第 1 傾斜面 6a'係以從正面 1a 朝向第 2 基材 2 傾斜的方式形成在在嵌合凸部 5'的側面上部。第 2 傾斜面 6b'係以連接到第 1 傾斜面 6a'，並從背面 1b 朝向第 1 基材 1 傾斜的方式形成在嵌合凸部 5'的側面下部。與前述第 2 傾斜面 6b'的前述背 1b 面相對的傾斜角 θ_2'（$0° < \theta_2'$

＜90°）係比與前述第 1 傾斜面 6a'的前述背面 1b 相對的傾斜角 θ_1'（$0° < \theta_1' < 90°$）更大。第 1 刀刃部 7'形成在嵌合凸部 5'之背面側 1b 側的前端部。因以傾斜角 θ_2'比傾斜角 θ_1'更大的方式形成嵌合凸部 5'的側面，所以第 1 刀刃部 7'的強度提高。第 1 刀刃部 7'的前端部與嵌合凸部 5'的形狀相對應形成爲大致圓弧狀。

如第 10A 圖所示，嵌合凹部 8'形成爲大致圓弧狀而從第 2 基材 2 的一端朝向第 1 基材 1 延伸設置。嵌合凹部 8'具有退刀槽 9'和第 2 刀刃部 10'。退刀槽 9 係用 NC 車床切削來使嵌合凹部 8'的側面彎曲成大致鞍狀，形成在嵌合凹部 8'的側面。第 1 基材 1 與第 2 基材 2 相對轉動的時候，第 1 刀刃部 7'移到退刀槽 9 內。第 2 刀刃部 10'形成在嵌合凹部 8'之正面 2a 側的前端部。第 1 基材 1 與第 2 基材 2 相對轉動的時候，第 2 刀刃部 10'與第 1 刀刃部 7'協同作動將紙裁斷。第 2 刀刃部 10'的前端部係與嵌合凹部 8'的形狀相對應形成爲大致圓弧狀。

說明索引頁缺口裁切剪 I'的使用方法。首先，索引頁缺口裁切剪 I'的第 1 基材 1 設定在準備位置（第 10A 圖的二點狀虛線）。接著在第 2 基材之正面 2a 側的嵌合凹部 8'上，放置要形成缺口索引頁的用紙，將用紙的側邊抵接到第 1 基材 1 的背面 1b，故用紙被定位。再接著第 1 基材 1 從準備位置轉動到裁斷位置（第 10A 圖的實線）。此時，側邊的一部分用第 1 刀刃部 7'及第 2 刀刃部 10'裁斷。最後缺口索引頁沿著嵌合突部 5'的側面及嵌合凹部 8'的側

面而形成在側邊。

說明索引頁缺口裁切剪 I 的第 2 變形例（索引頁缺口裁切剪 I"）。如第 10B 圖所示，嵌合凸部 5"形成爲 V 形狀而從第 1 基材 1 的一端朝向第 2 基材 2 延伸設置。嵌合凸部 5"具有第 1 傾斜面 6a、第 2 傾斜面 6b 以及第 1 刀刃部 7"。第 1 刀刃部 7"形成在嵌合凸部 5"之正面側 1a 的前端部。第 1 刀刃部 7"的前端部與嵌合凸部 5"的形狀相對應形成爲 V 形狀。嵌合凹部 8"形成爲 V 形狀而從第 2 基材 2 的一端朝向第 1 基材 1 延伸設置。嵌合凹部 8"具有退刀槽 9 以及第 2 刀刃部 10"。第 2 刀刃部 10"形成在嵌合凹部 8"之背面 2b 側的前端部。第 2 刀刃部 10"的前端部與嵌合凹部 8"的形狀相對應形成爲 V 形狀。

說明索引頁缺口裁切剪 I 的第 3 變形例。中心點 11a 與中心點 12a 的間隔 D2 以信紙尺寸的 3 孔中相鄰孔的穿孔間矩爲基準，設計成 108mm。此情況，索引頁缺口裁切剪 I 的長度比 108mm 更大。因而，用穿孔器在信紙尺寸的用紙形成穿孔前，用第 1 位置確認孔 11 及第 2 位置確認孔 12，能確認形成在用紙上之穿孔的形成位置。結果是能避免當用紙上記載有文字等時，文字等的一部分因穿孔而被切除。

再則，在離索引頁缺口裁切剪 I 的端部有 96mm 的位置上加註有記號。因而，參照該記號就能使 A4 尺寸的用紙 3 對摺。

說明索引頁缺口裁切剪 I 的其他變形例。

也可以省略掉第 1 位置確認孔 11 及第 2 位置確認孔 12。另外，還可以省略掉刻度 S1、S2、S3。

也可以適度變更索引頁缺口裁切剪 I 的長度，就能適用於各種尺寸的用紙。例如，將索引頁缺口裁切剪 I 的長度變更爲 B5 尺寸用紙長度的大致 1／3（85mm），就能將 B5 尺寸的用紙三對摺。另外，索引頁缺口裁切剪 I 最好是具有 2.5mm 以上 3.3mm 以下的範圍內的厚度。

也可以適度變更第 1 位置確認孔 11 的中心點 11a 與第 2 位置確認孔 12 的中心點 12a 之間隔 D2，就能適用於各種規格的穿孔間距。

也可以適度變更位置確認孔的數量，就能適用於各種規格或是複數種規格的孔數。例如，也可以除了具有間隔 80mm 的第 1 位置確認孔及第 2 位置確認孔之外，還設置具有間隔 D108mm 的第 3 位置確認孔及第 4 位置確認孔。

也可以在各種用紙形成缺口索引頁 22 後，用扣環 R、R 將用紙卡止而形成文件 20。

[產業上利用的可能性]

因索引頁缺口裁切剪藉由使第 1 基材與第 2 基材相對旋轉，將少數的頁在內的所要頁數群或是所要頁的一部分裁斷，所以索引頁缺口裁切剪很簡單就將缺口索引頁形成在文件、書籍等。

因索引頁缺口裁切剪形成爲小型的平板狀，所以可以減低設置空間，且有優良的攜帶性。

因使用者用索引頁缺口裁切剪就能進行缺口索引頁的形成、用紙的三對摺、以及穿孔的位置確認，所以索引頁缺口裁切剪統合有複數種的事務功能。

【圖式簡單說明】

第 1 圖爲過去的爪扣穿孔器之立體圖。

第 2 圖爲本發明的實施形態的索引頁缺口裁切剪之正面圖。

第 3A 圖爲本發明的實施形態之的索引頁缺口裁切剪的位在準備位置之側面圖。

第 3B 圖爲本發明的實施形態之的索引頁缺口裁切剪的位在裁斷位置之側面圖。

第 4 圖爲第 2 圖中的 IV－IV 線之剖面圖。

第 5 圖爲本發明的實施形態的第 2 基材之部分擴大立體圖。

第 6A 圖爲用來說明本發明的實施形態的索引頁缺口裁切剪之使用方法之立體圖。

第 6B 圖爲用來說明本發明的實施形態的索引頁缺口裁切剪之第 1 使用方法之立體圖。

第 6C 圖爲用來說明本發明的實施形態的索引頁缺口裁切剪之第 1 使用方法之立體圖。

第 7A 圖爲本發明的實施形態的將缺口索引頁形成在文件上之前之文件的平面圖。

第 7B 圖爲本發明的實施形態的將缺口索引頁形成在

文件上之後之文件的平面圖。

第 8A 圖爲用來說明本發明的實施形態的索引頁缺口裁切剪之第 2 使用方法之立體圖。

第 8B 圖爲用來說明本發明的實施形態的索引頁缺口裁切剪之第 2 使用方法之立體圖。

第 8C 圖爲用來說明本發明的實施形態的索引頁缺口裁切剪之第 2 使用方法之立體圖。

第 8D 圖爲用來說明本發明的實施形態的索引頁缺口裁切剪之第 2 使用方法之立體圖。

第 9 圖爲用來說明本發明的實施形態的索引頁缺口裁切剪之第 3 使用方法之平面圖。

第 10A 圖爲用來說明本發明的實施形態的索引頁缺口裁切剪之第 1 變形例之剖面圖。

第 10B 圖爲用來說明本發明的實施形態的索引頁缺口裁切剪之第 2 變形例之正面圖。

【主要元件之符號說明】

1：第 1 基材

1a：正面

1b：背面

2：第 2 基材

2a：正面

2b：背面

3：連結銷

4：連結銷

5：嵌合凸部

6a：第1傾斜面

6b：第2傾斜面

7：第1刀刃部

8：嵌合凹部

9：退刀槽

10：第2刀刃部

11：第1位置確認孔

11a：中心點

12：第2位置確認孔

12a：中心點

13：長邊

20：文件

21：用紙

21a：側邊

21b：側邊

21c：側邊

21d：摺入邊

22：缺口索引頁

30：摺痕

31：摺線

32：中心線

D1：間隔

D2：間隔

I：索引頁缺口裁切剪

Ia：正面

C：中心線

H：貫穿孔

R：扣環

S1：刻度

S2：刻度

S3：刻度

L：長度

五、中文發明摘要

發明之名稱：索引頁缺口裁切剪

本發明的索引頁缺口裁切剪係在用紙上形成缺口的索引頁。索引頁缺口裁切剪具備有：具有第 1 刀刃部之平板狀的第 1 基材；及可轉動地連接在第 1 基材，而具有第 2 刀刃部之平板狀的第 2 基材。使第 1 基材與第 2 基材相對轉動，用紙的一部分就會藉由第 1 刀刃部及第 2 刀刃部裁斷。

六、英文發明摘要

發明之名稱：

(1)

十、申請專利範圍

1. 一種索引頁缺口裁切剪，是在用紙上形成缺口的索引頁之索引頁缺口裁切剪；其特徵爲：

具備有：具有第1刀刃部之平板狀的第1基材；及

可轉動地連接在第1基材，而具有第2刀刃部之平板狀的第2基材；

使前述第1基材與前述第2基材相對轉動，前述用紙的一部分就會藉由第1刀刃部及第2刀刃部裁斷。

2. 如申請專利範圍第1項所記載之索引頁缺口裁切剪，其中：還具備有：

由前述第1基材朝向前述第2基材延伸設置之嵌合凸部；及

容納前述嵌合凸部，而由前述第2基材朝向前述第1基材延伸設置之嵌合凹部。

3. 如申請專利範圍第2項所記載之索引頁缺口裁切剪，其中：前述第1刀刃部形成在前述嵌合凸部之正面側的前端部，而前述第2刀刃部形成在前述嵌合凹部之背面側的前端部。

4. 如申請專利範圍第3項所記載之索引頁缺口裁切剪，其中：前述嵌合凸部的側面具有：

由背面朝向第2基材傾斜之第1傾斜面；及

與前述第1傾斜面相連接而由正面朝向第1基材傾斜之第2傾斜面，

與前述第2傾斜面的前述正面相對的傾斜角θ_2（$0^\circ <$

(2)

$\theta_2 < 90°$）係比與前述第 1 傾斜面的前述正面相對的傾斜角 θ_1（$0° < \theta_1 < 90°$）更大。

5. 如申請專利範圍第 3 項所記載之索引頁缺口裁切剪，其中：前述嵌合凹部的側面大致呈鞍狀彎曲。

6. 如申請專利範圍第 2 項所記載之索引頁缺口裁切剪，其中：前述第 1 刀刃部形成在前述嵌合凸部之背面側的前端部，而前述第 2 刀刃部形成在前述嵌合凹部之正面側的前端部。

7. 如申請專利範圍第 6 項所記載之索引頁缺口裁切剪，其中：

前述嵌合凸部的側面具有：

由正面朝向第 2 基材傾斜之第 1 傾斜面；及

與前述第 1 傾斜面相連接而由背面朝向第 1 基材傾斜之第 2 傾斜面，

與前述第 2 傾斜面的前述背面相對的傾斜角 θ_2（$0° < \theta_2 < 90°$）係比與前述第 1 傾斜面的前述背面相對的傾斜角 θ_1（$0° < \theta_1 < 90°$）更大。

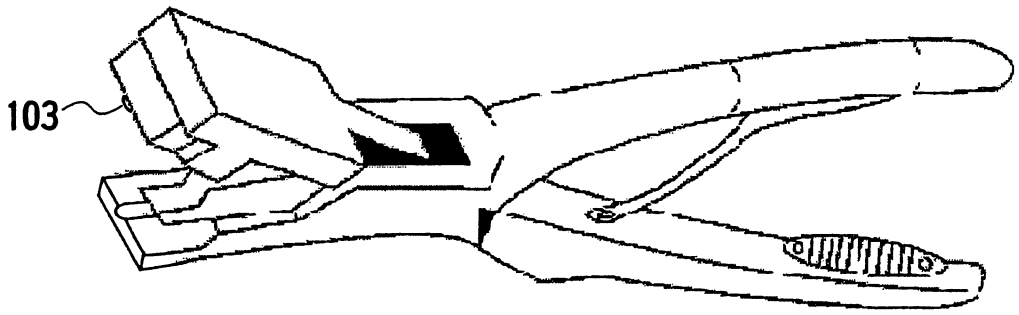
8. 如申請專利範圍第 1 項所記載之索引頁缺口裁切剪，其中：具有相對於對稱的用紙長度之大致 1／3 的長度。

9. 如申請專利範圍第 1 項所記載之索引頁缺口裁切剪，其中：還在兩端部具備有孔部。

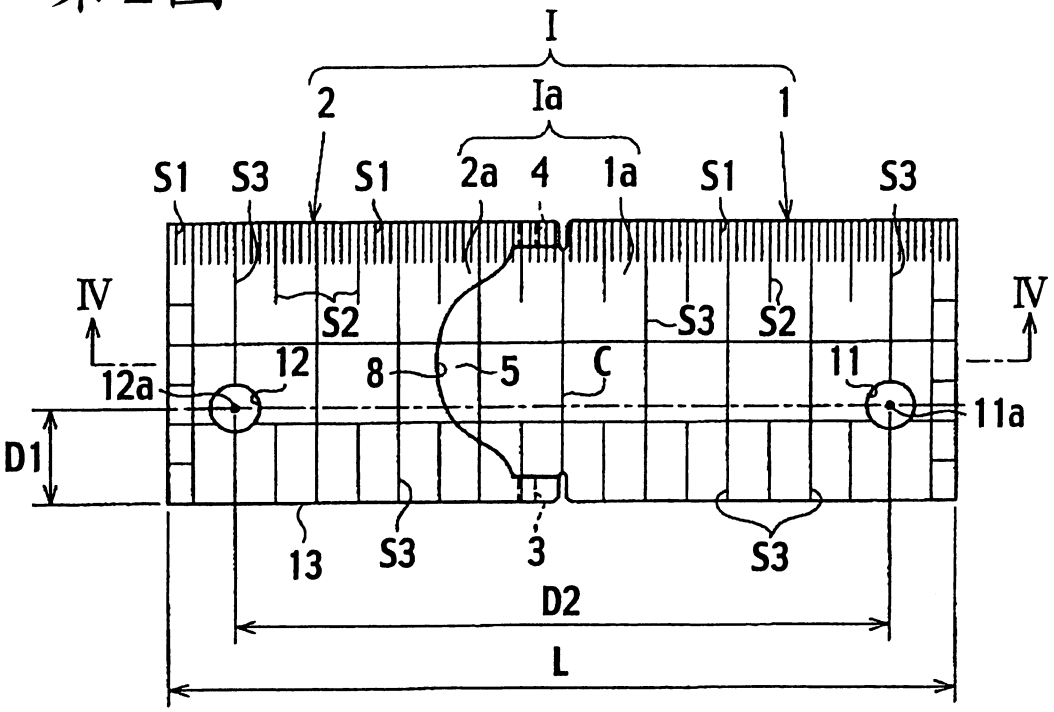
10. 如申請專利範圍第 9 項所記載之索引頁缺口裁切剪，其中：前述孔部的間隔與對象規格的穿孔間距相等。

第1圖

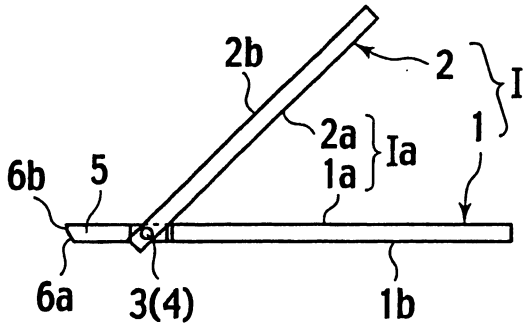
先前技術



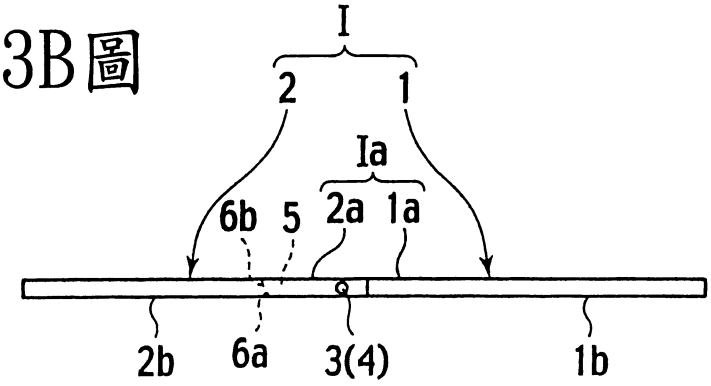
第2圖



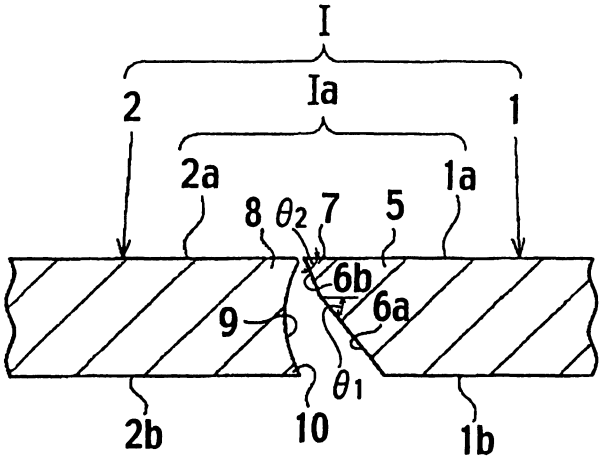
第3A圖



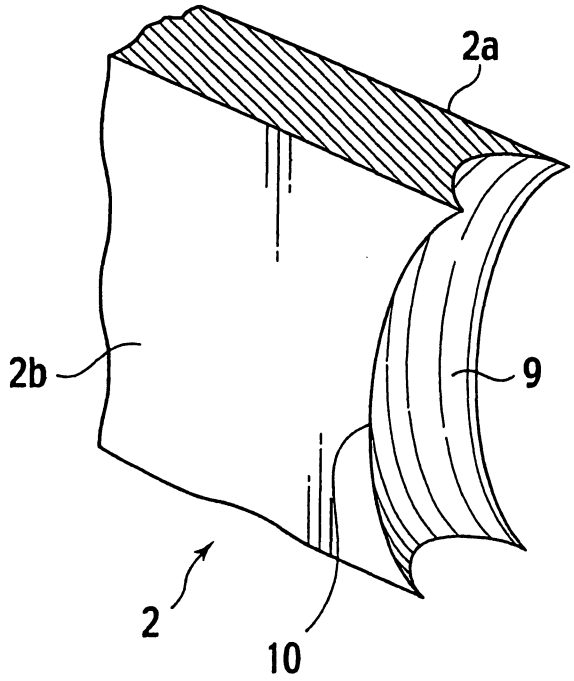
第3B圖



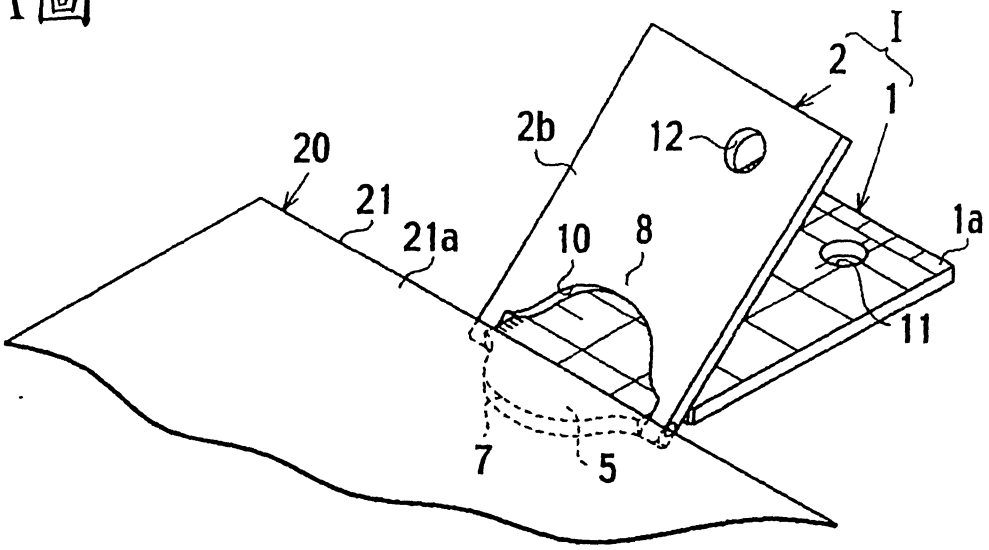
第4圖



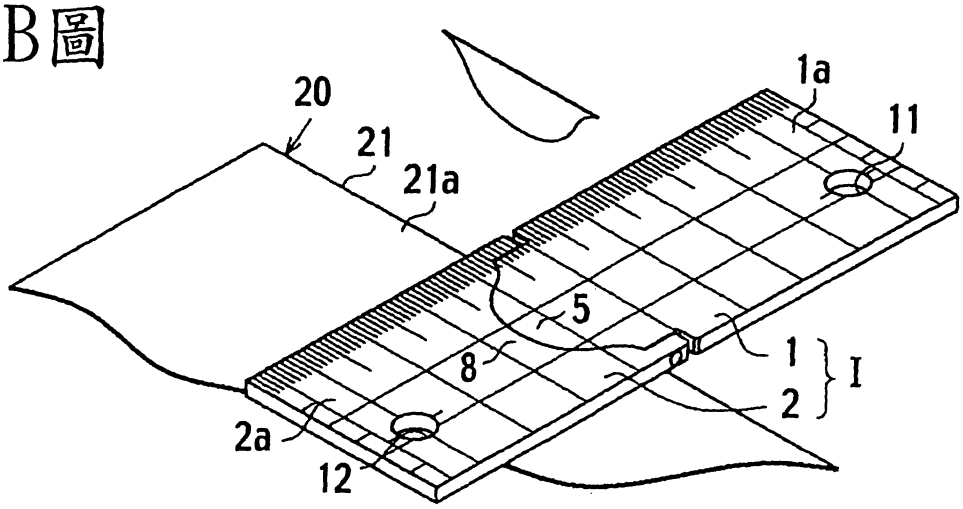
第5圖



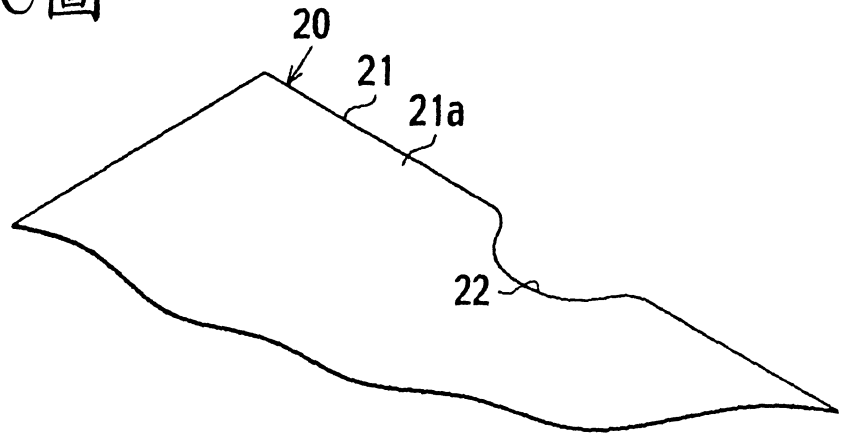
第6A圖



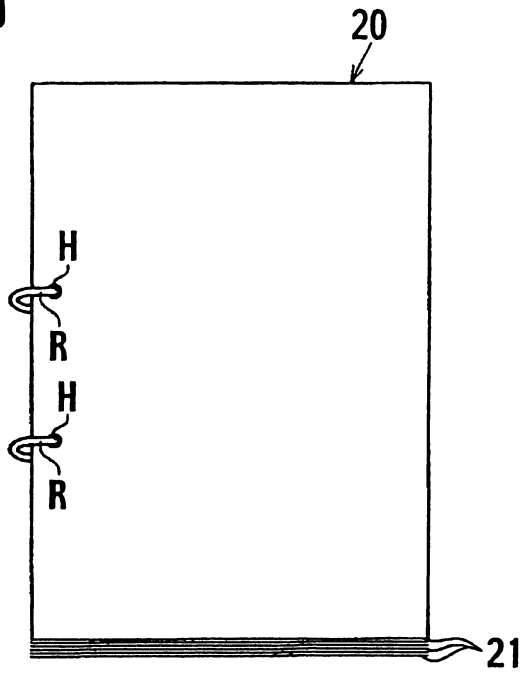
第6B圖



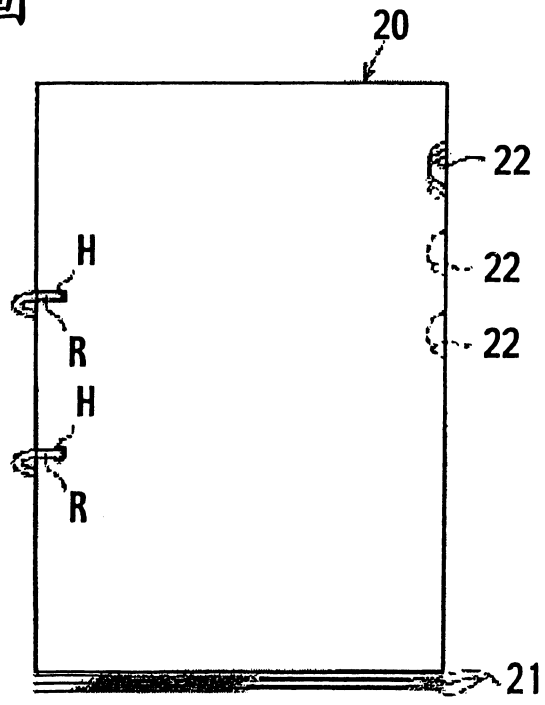
第6C圖



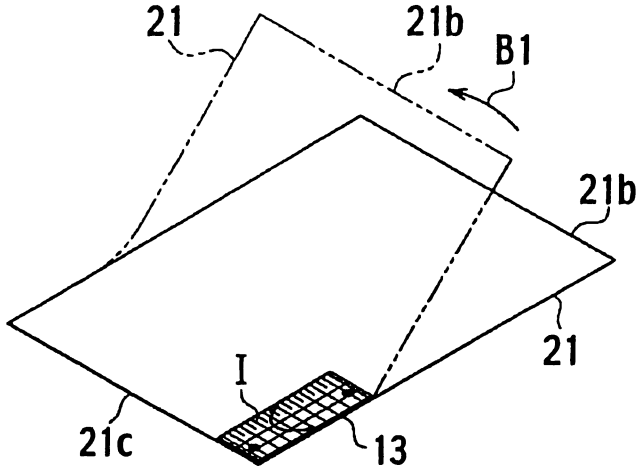
第7A圖



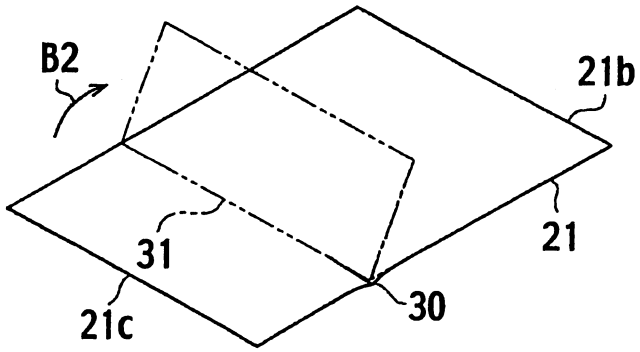
第7B圖



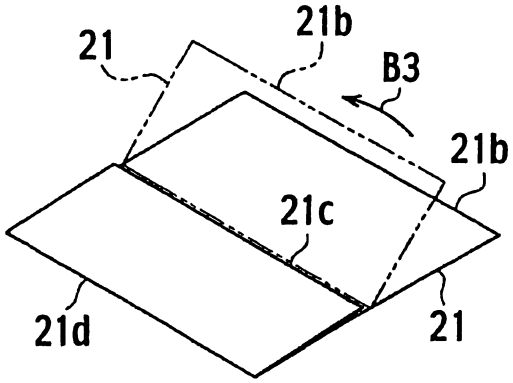
第8A圖



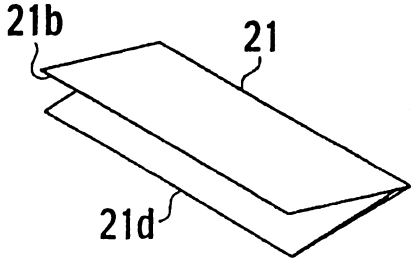
第8B圖



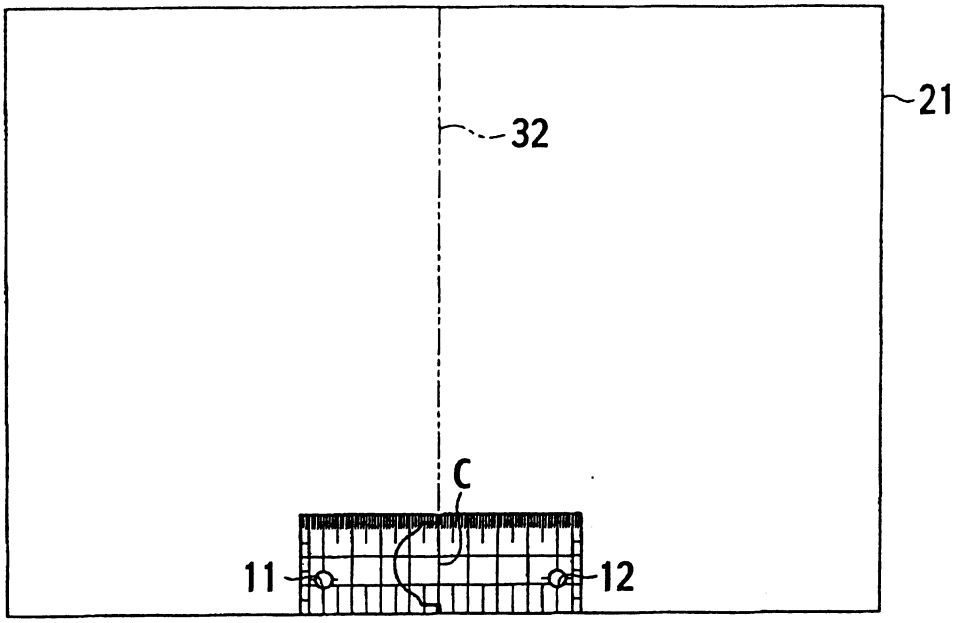
第8C圖



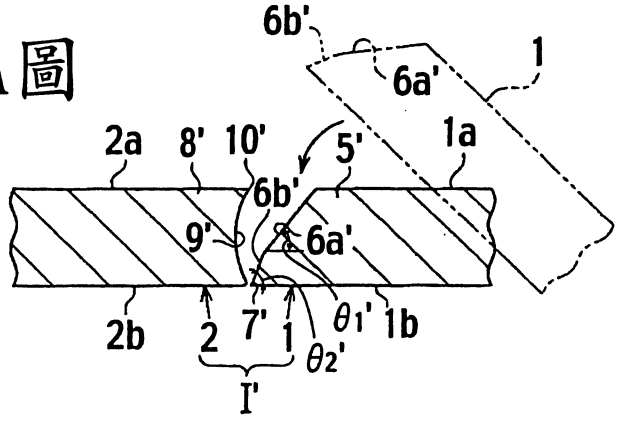
第8D圖



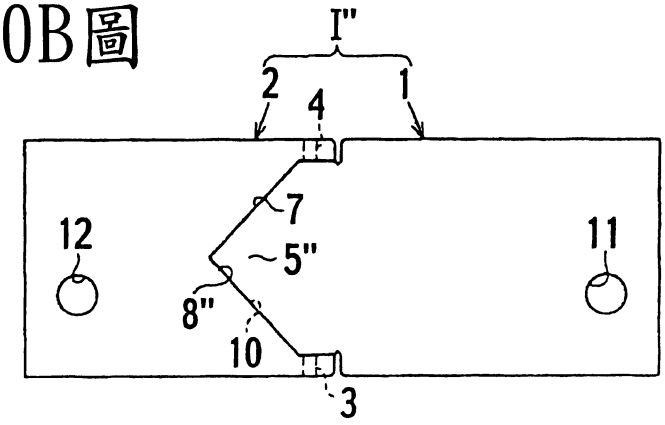
第9圖



第10A圖



第10B圖



七、指定代表圖：

（一）、本案指定代表圖為：第（2）圖

（二）、本代表圖之元件代表符號簡單說明：

1：第 1 基材	1a：正面
2：第 2 基材	2a：正面
3：連結銷	4：連結銷
5：嵌合凸部	8：嵌合凹部
11：第 1 位置確認孔	11a：中心點
12：第 2 位置確認孔	12a：中心點
13：長邊	
I：索引頁缺口裁切剪	
Ia：正面	
D1，D2：間隔	
L：長度	
S1，S2，S3：刻度	
C：中心線	

八、本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式：