

【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7区分

【発行日】平成28年9月1日(2016.9.1)

【公開番号】特開2015-20856(P2015-20856A)

【公開日】平成27年2月2日(2015.2.2)

【年通号数】公開・登録公報2015-007

【出願番号】特願2013-149327(P2013-149327)

【国際特許分類】

B 6 5 H 37/06 (2006.01)

B 6 5 H 45/30 (2006.01)

【F I】

B 6 5 H 37/06

B 6 5 H 45/30

【手続補正書】

【提出日】平成28年7月15日(2016.7.15)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0007

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0007】

上記目的を達成するために本発明は、画像形成装置から順次受け取るシートを積載してシート束を形成する積載手段と、前記積載手段により形成されたシート束を折る折り手段と、前記折り手段により折られたシート束の折り目部を該シート束の表紙面に垂直な方向から押圧するプレス処理を行うプレス手段と、前記プレス手段の動作に関する所定のモードを設定する設定手段と、前記設定手段により前記所定のモードが設定されている場合は、前記折られたシート束に前記プレス処理を実行させるよう前記プレス手段を制御し、前記設定手段により前記所定のモードが設定されていない場合は、前記シート束のシート枚数が所定枚数未満であれば、前記折られたシート束に前記プレス処理を行わせず、前記シート束のシート枚数が前記所定枚数以上であれば、前記折られたシート束に前記プレス処理を実行させるよう前記プレス手段を制御する制御手段と、を有することを特徴とする。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0096

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0096】

ステップS309では、CPU952は、シートNが、当該シートNが属することになるシート束Kのうちの最後のシートであるか否かを判別する。その判別の結果、CPU952は、シートNが最後のシートである場合は処理をステップS310に進める一方、シートNが最後のシートでない場合は処理をステップS316に進める。ステップS309からステップS316に進んだ場合は、RAM954上に配置された変数DにはステップS303でクリアされた0が設定されている。

【手続補正3】

【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】**

画像形成装置から順次受け取るシートを積載してシート束を形成する積載手段と、前記積載手段により形成されたシート束を折る折り手段と、
前記折り手段により折られたシート束の折り目部を該シート束の表紙面に垂直な方向から押圧するプレス処理を行うプレス手段と、
前記プレス手段の動作に関する所定のモードを設定する設定手段と、
前記設定手段により前記所定のモードが設定されている場合は、前記折られたシート束に前記プレス処理を実行させるよう前記プレス手段を制御し、前記設定手段により前記所定のモードが設定されていない場合は、前記シート束のシート枚数が所定枚数未満であれば、前記折られたシート束に前記プレス処理を行わせず、前記シート束のシート枚数が前記所定枚数以上であれば、前記折られたシート束に前記プレス処理を実行させるよう前記プレス手段を制御する制御手段と、
を有することを特徴とするシート処理装置。

【請求項 2】

前記所定枚数は、前記シート束のシートのサイズに基づいて設定された枚数であることを特徴とする請求項1に記載のシート処理装置。

【請求項 3】

前記所定枚数は、前記積載手段によりシート束が形成されるのに要する積載処理時間が、前記プレス手段により前記シート束に前記プレス処理を行うのに要するプレス処理時間よりも大きくならないようなシート束を構成する枚数に基づき決定されることを特徴とする請求項2に記載のシート処理装置。

【請求項 4】

前記積載処理時間は、前記画像形成装置においてシート1枚当たりに要する画像形成時間を規定する時間情報に基づいて決定されることを特徴とする請求項3に記載のシート処理装置。

【請求項 5】

前記プレス処理時間は、シートのサイズと前記シート束のシート枚数とにに基づいて決定されることを特徴とする請求項3または4に記載のシート処理装置。

【請求項 6】

前記シートのサイズと前記所定枚数との関係を規定した情報を保持する保持手段を有し、前記制御手段は、前記保持手段により保持された情報を参照して前記所定枚数を設定することを特徴とする請求項2に記載のシート処理装置。

【請求項 7】

前記制御手段は、前記プレス手段により前記シート束に前記プレス処理を実行させるのに要するプレス処理時間が前記積載手段によりシート束が形成されるのに要する積載処理時間より大きくなる場合は、前記プレス処理時間と前記積載処理時間との差に応じた時間間隔を画像形成において空けるように、前記画像形成装置に指示を送ることを特徴とする請求項1または2に記載のシート処理装置。

【請求項 8】

前記プレス手段は、前記シート束の折り目部をニップし、前記折り目部に沿って移動するローラ対を有することを特徴とする請求項1乃至7の何れか1項に記載のシート処理装置。

【請求項 9】

更に、前記シート束の表紙面に平行な方向から前記シート束の折り目部を平坦化するよう押圧する潰し処理を行う潰し手段を有し、

前記制御手段は、前記シート束のシート枚数が前記所定枚数より多い第2の所定枚数以上である場合、前記シート束に前記潰し処理を実行させるよう前記潰し手段を制御することを特徴とする請求項1乃至8の何れか1項に記載のシート処理装置。

【請求項 10】

請求項 1 ~ 9 のいずれか 1 項に記載のシート処理装置と、前記シート処理装置を通信可能に接続し、画像形成を行ったシートを前記シート処理装置に排出する画像形成装置とを備えることを特徴とする画像形成システム。