

【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 17 年 12 月 22 日 (2005.12.22)

【公表番号】特表 2004-524246 (P2004-524246A)
 【公表日】平成 16 年 8 月 12 日 (2004.8.12)
 【年通号数】公開・登録公報 2004-031
 【出願番号】特願 2002-577216 (P2002-577216)
 【国際特許分類第 7 版】

B 6 5 H 45/30

B 4 2 C 19/08

B 6 5 H 5/08

【F I】

B 6 5 H 45/30

B 4 2 C 19/08

B 6 5 H 5/08

A

【手続補正書】
 【提出日】平成 17 年 3 月 23 日 (2005.3.23)
 【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】

シート方式の小冊子制作システム内でシート材を処理する方法であって、
 第 1 の位置 (1) にある移動可能なクランプ推進装置 (1 0 0 、 2 0 0) までシート材 (S) を進めるステップと、
 前記第 1 の位置にあるクランプ推進装置で、前記シート材をクランプするステップと、
 前記クランプ推進装置を、第 2 の位置 (2) まで非直線経路で移動させるステップと、
 折り装置 (1 1 7) を用いて、前記シート材に折り目を付けるステップと、
 前記クランプ推進装置を、第 3 の位置 (3) まで非直線経路で移動させるステップと、
 前記折ったシート材を収集装置 (1 1 3 、 2 1 3) に渡すステップと、
 を有し、

前記折ったシート材の先行側 (L S) と後続側 (T S) が、それぞれ、前記収集装置の前側と後側に渡されることを特徴とする方法。

【請求項 2】

前記クランプするステップが、前記クランプ推進装置の牽引軸 (1 0 7) と足部 (1 0 5) との間で、前記シート材をクランプするステップを含むことを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記クランプ推進装置を第 2 の位置まで移動させるステップは、前記シート材上で折り目の付けられるべき位置が、折り装置 (1 1 7) の上にくるまで、前記シート材を進めるステップを含むことを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 4】

前記折ったシート材を渡すステップが、前記折ったシート材のクランプを解除して、クランプ推進装置 (2 0 0) を、前記第 3 の位置 (3) から前記第 1 の位置 (1) まで非直線経路で移動させて、前記折ったシート材に、前記クランプ推進装置から脱出させるステップを含むことを特徴とする請求項 1 に記載の方法。

【請求項 5】

前記折ったシート材を渡すステップが、前記クランプ推進装置（200）を、前記第1の位置（1）から、少なくとも前記第3の位置（3）まで非直線経路で移動させるステップを含み、

前記折ったシート材の後続端部が、前記クランプ推進装置により、前記収集装置の後側に向けて押動されることを特徴とする請求項1に記載の方法。

【請求項 6】

前記シート材が紙であることを特徴とする請求項1に記載の方法。

【請求項 7】

前記第1の位置と前記第3の位置との間の移動量は、約180°の回転移動であることを特徴とする請求項1に記載の方法。

【請求項 8】

シート材を進める主推進装置と、

シート材を集めるサドル（113）と、

回動可能なアーム（101、201）およびクランプ推進装置（100、200）であって、前記クランプ推進装置はシート材をクランプし、前記回動可能なアームは軸を中心として前記クランプ推進装置を前記主推進装置から前記サドルまで移動させる、回動可能なアームおよびクランプ推進装置と、

前記推進システムによりシート材がクランプされているときに、シート材に折り目を付ける折り装置（117）と、
を備えることを特徴とする、シート材搬送装置。

【請求項 9】

前記シート材の折り目がサドルの上端縁にくるように、前記シート材が、前記クランプ推進装置（100、200）によって、前記サドル（113）に渡されることを特徴とする請求項8に記載の装置。

【請求項 10】

前記シート材の先行側が前記サドル（113）の一方の側に載置され、また前記シート材の後続側が前記サドルの他方の側に載置されるように、前記シート材が、前記クランプ推進装置（100、200）によって、前記サドルに渡されることを特徴とする請求項8に記載の装置。

【請求項 11】

前記クランプ推進装置（100、200）が、折られた前記シート材の先行側をクランプすることを特徴とする請求項8に記載の装置。

【請求項 12】

前記回動可能なアームが、水平軸線を中心として前記クランプ推進装置（100、200）を移動させることを特徴とする請求項8に記載の装置。

【請求項 13】

移動可能なクランプ推進装置（100、200）を用いてシート材をクランプするステップと、

前記シート材に折り目を付けるステップと、

前記クランプ装置を非直線経路に沿って移動させて、前記シート材の先行側と後続側が、それぞれ、収集装置（113、213）の前側と後側に渡されるように、前記シート材を前記収集装置に渡すステップと、
を有することを特徴とする、シート材の処理方法。

【請求項 14】

前記クランプ推進装置を移動させるステップが、アーム（101、201）を用いて、軸を中心として前記クランプ推進装置を回動させるステップを含むことを特徴とする請求項13に記載の方法。

【請求項 15】

前記シート材の前記先行側は、駆動タイヤ（109）を用いて、前記収集装置の前記前

側に向かって前記先行側を下方に駆動することによって、前記収集装置の前記前側に渡されることを特徴とする請求項 13 に記載の方法。

【請求項 16】

前記シート材の前記後続側は、前記シート材の前記先行側を渡した後で前記収集装置から遠ざかる方向に前記クランプ推進装置を移動させることにより、また、前記シート材の後続側が、前記クランプ推進装置から引き出されるように、軸を中心として前記収集装置を回動させることにより、前記収集装置（113、213）の前記後側に渡されることを特徴とする請求項 13 に記載の方法。