

【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25年1月31日(2013.1.31)

【公開番号】特開2010-143765(P2010-143765A)

【公開日】平成22年7月1日(2010.7.1)

【年通号数】公開・登録公報2010-026

【出願番号】特願2009-282689(P2009-282689)

【国際特許分類】

B 6 5 H 37/04 (2006.01)

B 6 5 H 39/105 (2006.01)

【F I】

B 6 5 H 37/04 D

B 6 5 H 39/105

【手続補正書】

【提出日】平成24年12月12日(2012.12.12)

【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】

自動化された印刷システム内の仕上げ器モジュールであって、

一つ又それ以上のシートを受け取り、送達用に所定の構成に整えるコンパイラ送達システムと、

前記一つ又はそれ以上のシートを前記コンパイラ送達システムから受け取り、前記一つ又はそれ以上のシートを位置決めし、前記シートを一つ又はそれ以上の仕上げプロセスに同時に輸送するコンバイリングベルトシステムと、

前記コンバイリングベルトシステムに沿って移動して、前記一つ又はそれ以上のシートが輸送されている間にホチキス留め及び綴じ込み作業の少なくとも一つを実行するホチキス／綴じ器アセンブリと、

一対の独立して駆動されるサイドタンパアセンブリを備えるサイドタンパアセンブリであって、前記一対のサイドタンパアセンブリは、プロセス方向に実質的に同時に動きながら内向き及び外向きに動き、前記ホチキス／綴じ器アセンブリが前記プロセス方向に同時に動きながら動作するのを可能にする、サイドタンパアセンブリと、
を備える、仕上げ器モジュール。

【請求項2】

前記コンバイリングベルトシステムは、

n個の立ち上がり端ベルトと、

n+1個の立ち下がり端ベルトと、をさらに備え、

前記立ち上がり端ベルトおよび前記立ち下がり端ベルトは、前記一つ又はそれ以上のシートを受け取り、所定の位置において前記一つ又はそれ以上のシートを所定の速度で移動させる、請求項1に記載のシステム。

【請求項3】

前記ホチキス／綴じ器アセンブリを介した処理が完了すると、前記一つ又はそれ以上のシートは、スタッカに射出される、請求項1に記載のシステム。

【請求項4】

前記一つ又はそれ以上のシートは、前記コンパイラ送達システムを介して受け取りされ

る前に見当合わせシステムで見当合わせされる、請求項 1 に記載のシステム。

【請求項 5】

前記一つ又はそれ以上のシートは、前記一つ又はそれ以上のシートに付いているカールを低減するデカラーラを介して処理される、請求項 1 に記載のシステム。

【請求項 6】

自動化された印刷システム内の仕上げ器モジュールであって、一つ又それ以上のシートを受け取って、送達用に所定の構成に整えるコンパイラ送達システムと、

複数のベルト上の前記一つ又はそれ以上のシートを受け取り、それらが前記コンパイラ送達システムから受け取られる間に、前記一つ又はそれ以上のシートの立ち上がり及び立ち下がり端を捉え、前記一つ又はそれ以上のシートを位置決めし、前記シートを一つ又はそれ以上の仕上げプロセスに同時に輸送するコンパイルベルトシステムと、

前記コンパイルベルトシステムに沿って移動して、前記一つ又はそれ以上のシートが輸送されている間にホチキス留め及び綴じ込み作業の少なくとも一つを実行するホチキス／綴じ器アセンブリと、を備え、

独立して駆動されるサイドタンピング装置であって、クロスプロセス方向の内と外にタンピングするサイドタンピング装置を介して、前記一つ又はそれ以上のシートがクロスプロセス見当合わせを通過し、

前記サイドタンピング装置は、前記一つ又はそれ以上のシートとともに、前記プロセス方向に移動しながら、内向きおよび外向きに動いて、前記ホチキス／綴じ器アセンブリが前記プロセス方向に同時に動きながら動作するのを可能にする、仕上げ器モジュール。

【請求項 7】

前記一つ又はそれ以上のシートは、前記コンパイラ送達システムから前記コンパイルベルトシステムへと送達される、請求項 6 に記載の仕上げ器モジュール。

【請求項 8】

前記ホチキス留め及び綴じ込み作業の少なくとも一つは、前記一つ又はそれ以上のシートの同側面で行われる、請求項 6 に記載の仕上げ器モジュール。

【請求項 9】

自動化された印刷物生産プロセスにおいて一つ又はそれ以上のシートのセットを仕上げるためにコンピュータによって実施される方法であって、

前記シートのセットを受け取り、送達用に所定の構成に整え、

前記シートのセットを整えた後、位置決めし、

前記シートのセットが、前記印刷物生産プロセスを通過する間に、少なくとも部分的に前記セット位置に基づいて、前記セットをホチキス留め及び綴じ込みの少なくとも一つに同時に輸送することを含み、

独立して駆動されるサイドタンピング装置であって、前記一つ又はそれ以上のシートを前記プロセス方向に移動させながらクロスプロセス方向の内と外にタンピングするサイドタンピング装置を介して、前記一つ又はそれ以上のシートがクロスプロセス見当合わせを通過する、方法。

【請求項 10】

タンピング作業が完了すると、前記独立して駆動されるサイドタンピング装置は、前記プロセス方向の反対方向にリセットされる、請求項 6 に記載の仕上げ器モジュール。