

【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 4 区分

【発行日】平成22年1月21日(2010.1.21)

【公開番号】特開2008-132728(P2008-132728A)

【公開日】平成20年6月12日(2008.6.12)

【年通号数】公開・登録公報2008-023

【出願番号】特願2006-322158(P2006-322158)

【国際特許分類】

B 4 2 C 9/00 (2006.01)

B 4 2 C 11/04 (2006.01)

B 6 5 H 37/02 (2006.01)

B 6 5 H 45/30 (2006.01)

【F I】

B 4 2 C 9/00

B 4 2 C 11/04

B 6 5 H 37/02

B 6 5 H 45/30

【手続補正書】

【提出日】平成21年11月27日(2009.11.27)

【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】

画像形成装置から排出された複数の用紙を用紙束として集積し、該用紙束に接着材を塗布し、該用紙束に表紙を貼り付けて冊子を作成するくるみ製本装置において、

前記用紙束の厚みを測定する束厚測定手段と、

前記表紙に対して、前記束厚測定手段によって測定された厚みに応じた間隔で第 1 の筋及び第 2 の筋を付ける筋付け手段と、

前記筋付け手段によって付けられた前記表紙における前記第 1 の筋と前記第 2 の筋との間に、前記用紙束の背面を接着する接着手段と、

前記接着手段によって接着された前記表紙と前記用紙束とからなる冊子において、前記表紙を前記第 1 の筋及び前記第 2 の筋に沿って折り曲げる折り曲げ手段とを有することを特徴とするくるみ製本装置。

【請求項 2】

前記筋付け手段は、前記表紙の端部から、前記表紙の長さから前記束厚測定手段により測定された厚みを減算した長さの半分の距離の位置に前記第 1 の筋を付け、更に前記第 1 の筋から前記測定された厚みの分だけ離れた位置に前記第 2 の筋を付けることを特徴とする請求項 1 記載のくるみ製本装置。

【請求項 3】

画像形成装置から排出された複数の用紙を用紙束として集積し、該用紙束に接着材を塗布し、該用紙束に表紙を貼り付けて冊子を作成するくるみ製本装置に適用されるくるみ製本方法において、

前記用紙束の厚みを測定する束厚測定ステップと、

前記表紙に対して、前記束厚測定ステップにおいて測定された厚みに応じた間隔で第 1 の筋及び第 2 の筋を付ける筋付けステップと、

前記筋付けステップにおいて付けられた前記表紙における前記第 1 の筋と前記第 2 の筋との間に、前記用紙束の背面を接着する接着ステップと、

前記接着ステップにおいて接着された前記表紙と前記用紙束とからなる冊子において、前記表紙を前記第 1 の筋及び前記第 2 の筋に沿って折り曲げる折り曲げステップとを有することを特徴とするくるみ製本方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】発明の名称

【補正方法】変更

【補正の内容】

【発明の名称】くるみ製本装置及びくるみ製本方法

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 1】

本発明は、くるみ製本装置及びくるみ製本方法に関し、特に、画像形成装置から排出された複数の用紙を用紙束として集積し、該用紙束に接着材を塗布し、該用紙束に表紙を貼り付けて冊子を作成するくるみ製本装置及び該くるみ製本装置に適用されるくるみ製本方法に関する。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 8

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 8】

本発明はこのような問題点に鑑みてなされたものであって、製本された冊子における背面の角部の品位の向上を図ったくるみ製本装置及びくるみ製本方法を提供することを目的とする。

【手続補正 5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 9

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 9】

上記目的を達成するために、請求項 1 記載の発明によれば、画像形成装置から排出された複数の用紙を用紙束として集積し、該用紙束に接着材を塗布し、該用紙束に表紙を貼り付けて冊子を作成するくるみ製本装置において、前記用紙束の厚みを測定する束厚測定手段と、前記表紙に対して、前記束厚測定手段によって測定された厚みに応じた間隔で第 1 の筋及び第 2 の筋を付ける筋付け手段と、前記筋付け手段によって付けられた前記表紙における前記第 1 の筋と前記第 2 の筋との間に、前記用紙束の背面を接着する接着手段と、前記接着手段によって接着された前記表紙と前記用紙束とからなる冊子において、前記表紙を前記第 1 の筋及び前記第 2 の筋に沿って折り曲げる折り曲げ手段とを有することを特徴とするくるみ製本装置が提供される。

【手続補正 6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 0

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 1 0 】

また、請求項 3 記載の発明によれば、画像形成装置から排出された複数の用紙を用紙束として集積し、該用紙束に接着材を塗布し、該用紙束に表紙を貼り付けて冊子を作成するくるみ製本装置に適用されるくるみ製本方法において、前記用紙束の厚みを測定する束厚測定ステップと、前記表紙に対して、前記束厚測定ステップにおいて測定された厚みに応じた間隔で第 1 の筋及び第 2 の筋を付ける筋付けステップと、前記筋付けステップにおいて付けられた前記表紙における前記第 1 の筋と前記第 2 の筋との間に、前記用紙束の背面を接着する接着ステップと、前記接着ステップにおいて接着された前記表紙と前記用紙束とからなる冊子において、前記表紙を前記第 1 の筋及び前記第 2 の筋に沿って折り曲げる折り曲げステップとを有することを特徴とするくるみ製本方法が提供される。

【 手続補正 7 】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 1

【補正方法】削除

【補正の内容】

【 手続補正 8 】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 1 2 】

本発明によれば、画像形成装置から排出された複数の用紙を用紙束として集積し、該用紙束に接着材を塗布し、該用紙束に表紙を貼り付けて冊子を作成するくるみ製本装置において、まず、用紙束の厚みを測定する。つぎに、表紙に対して、測定された厚みに応じた間隔で第 1 の筋及び第 2 の筋を付ける。そして、この表紙における第 1 の筋及び第 2 の筋の間に用紙束の背面を接着し、接着された表紙と用紙束とからなる冊子において、表紙を前記第 1 の筋及び第 2 の筋に沿って折り曲げる。

【 手続補正 9 】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 1 3 】

このように、表紙の適正な位置に第 1 の筋及び第 2 の筋を予め付けておくことにより、冊子の背面の両角に直線状の折り目を形成することができ、製本された冊子における背面の角部の品位の向上を実現できる。