

【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21年11月12日(2009.11.12)

【公開番号】特開2008-94521(P2008-94521A)

【公開日】平成20年4月24日(2008.4.24)

【年通号数】公開・登録公報2008-016

【出願番号】特願2006-275750(P2006-275750)

【国際特許分類】

B 6 5 H 3/52 (2006.01)

B 6 5 H 3/06 (2006.01)

B 6 5 H 3/54 (2006.01)

【F I】

B 6 5 H 3/52 3 1 0 M

B 6 5 H 3/06 3 2 2

B 6 5 H 3/54 3 1 0 C

【手続補正書】

【提出日】平成21年9月28日(2009.9.28)

【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】

一方の端部を剥離可能に粘着し、他方の端部を自由端とした多数枚の用紙から成る用紙束を、用紙トレイに収容した状態で、前記用紙束の自由端側に接触した送りローラの回転により、最上位の前記用紙から1枚ずつ捲り上げて送るようにした用紙供給装置において、

前記用紙束と前記送りローラとの接触部位における、前記送りローラと前記各用紙との間の第1摩擦係数より、前記用紙束の最下位の前記用紙と前記用紙トレイの底面との間の第2摩擦係数が大きくなるように、前記用紙トレイの底面が高摩擦加工されていることを特徴とする用紙供給装置。

【請求項2】

前記高摩擦加工は、少なくとも前記接触部位の直下に位置する前記用紙トレイの底面に施されていることを特徴とする請求項1に記載の用紙供給装置。

【請求項3】

前記第1摩擦係数および前記第2摩擦係数は、上下に重なった前記用紙同士の第3摩擦係数より大きくなるように、前記高摩擦加工が施されていることを特徴とする請求項1または2に記載の用紙供給装置。

【請求項4】

前記高摩擦加工は、複数の微小突起および複数の線条突起の少なくとも一方を形成したものであることを特徴とする請求項1ないし3のいずれかに記載の用紙供給装置。

【請求項5】

一方の端部を剥離可能に粘着し、他方の端部を自由端とした多数枚の用紙から成る用紙束を、用紙トレイに収容した状態で、前記用紙束の自由端側に接触した送りローラの回転により、最上位の前記用紙から1枚ずつ捲り上げて送るようにした用紙供給装置において、

前記用紙束と前記送りローラとの接触部位における、前記送りローラと前記各用紙との

間の第1摩擦係数より、前記用紙束の最下位の前記用紙と前記用紙トレイの底面との間の第2摩擦係数が大きくなるように、前記用紙トレイの底面に高摩擦シートが貼着されていることを特徴とする用紙供給装置。

【請求項6】

前記高摩擦シートは、少なくとも前記接触部位の直下に位置する前記用紙トレイの底面に貼着されていることを特徴とする請求項5に記載の用紙供給装置。

【請求項7】

前記第1摩擦係数および前記第2摩擦係数は、上下に重なった前記用紙同士の第3摩擦係数より大きくなるように、前記高摩擦シートが構成されていることを特徴とする請求項5または6に記載の用紙供給装置。

【請求項8】

前記高摩擦シートは、少なくとも表面がゴムで構成されていることを特徴とする請求項5ないし7のいずれかに記載の用紙供給装置。

【請求項9】

請求項1ないし8のいずれかに記載の用紙供給装置と、

捲り上げて送られる前記用紙に印刷を行う印刷手段と、を備えたことを特徴とする用紙束プリンタ。

【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】用紙供給装置および用紙束プリンタ

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0001

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0001】

本発明は、用紙トレイに収容した用紙束から、最上位の用紙を捲り上げて送る用紙供給装置および用紙束プリンタに関するものである。

【手続補正4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0004

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0004】

本発明は、用紙束をそのまま捲り上げることのない用紙供給装置および用紙束プリンタを提供することを課題とする。

【手続補正5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0005

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0005】

本発明の用紙供給装置は、一方の端部を剥離可能に粘着し、他方の端部を自由端とした多数枚の用紙から成る用紙束を用紙トレイに収容した状態で、用紙束の自由端側に接触した送りローラの回転により、最上位の用紙から1枚ずつ捲り上げて送るようにした用紙供給装置において、用紙束と送りローラとの接触部位における、送りローラと各用紙との間の第1摩擦係数より、用紙束の最下位の用紙と用紙トレイの底面との間の第2摩擦係数が

大きくなるように、用紙トレイの底面が高摩擦加工されていることを特徴とする。

【手続補正6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0006

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0006】

この場合、高摩擦加工は、少なくとも接触部位の直下に位置する用紙トレイの底面に施されていることが、好ましい。

【手続補正7】

【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】

また、本発明の他の用紙供給装置は、一方の端部を剥離可能に粘着し、他方の端部を自由端とした多数枚の用紙から成る用紙束を用紙トレイに収容した状態で、用紙束の自由端側に接触した送りローラの回転により、最上位の用紙から1枚ずつ捲り上げて送るようにした用紙供給装置において、用紙束と送りローラとの接触部位における、送りローラと各用紙との間の第1摩擦係数より、用紙束の最下位の用紙と用紙トレイの底面との間の第2摩擦係数が大きくなるように、少なくとも接触部位の直下に位置する用紙トレイの底面の直下部位に高摩擦シートが貼着されていることを特徴とする。

【手続補正8】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0008

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0008】

この場合、高摩擦シートは、少なくとも接触部位の直下に位置する用紙トレイの底面に貼着されていることが、好ましい。

【手続補正9】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0013

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0013】

前者の場合、高摩擦加工は、複数の微小突起および複数の線条突起の少なくとも一方を形成したものであることが、好ましい。

【手続補正10】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0019

【補正方法】削除

【補正の内容】

【手続補正11】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0020

【補正方法】削除

【補正の内容】