

【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8日(2016.9.8)

【公開番号】特開2015-20902(P2015-20902A)
 【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2013-152793(P2013-152793)
 【国際特許分類】

B 6 5 H 9/14 (2006.01)

G 0 3 G 15/00 (2006.01)

【F I】

B 6 5 H 9/14

G 0 3 G 15/00 5 1 8

【手続補正書】

【提出日】平成28年7月20日(2016.7.20)

【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】

シートを搬送する第1搬送ローラ対と、
 前記第1搬送ローラ対よりも上流に配置され、シートを搬送する第2搬送ローラ対と、
 前記第1搬送ローラ対よりも下流に配置され、搬送されるシートの先端が当接する当接部と、

前記第1搬送ローラ対を離間する離間機構と、

前記第1搬送ローラ対と前記第2搬送ローラ対との間でシートにループが形成されるように前記第1の搬送ローラ対によるシートの搬送速度と前記第2搬送ローラ対によるシートの搬送速度とを制御し、且つ、前記ループが形成されたシートの先端が前記当接部に到達する前に前記第1搬送ローラ対を離間させるように前記離間機構を制御する制御部と、を有することを特徴とする斜行補正装置。

【請求項2】

前記第1搬送ローラ対を駆動する第1の駆動部と、

前記第2搬送ローラ対を駆動する第2の駆動部と、を有し、

前記制御部は、前記第1の駆動部を制御することで前記第1の搬送ローラ対によるシートの搬送速度を制御し、前記第2の駆動部を制御することで前記第2搬送ローラ対によるシートの搬送速度を制御する請求項1に記載の斜行補正装置。

【請求項3】

前記制御部は、搬送されるシートに関する情報を取得し、取得されたシートに関する情報に基づいて、前記第1搬送ローラ対によるシートの搬送速度と前記第2搬送ローラ対によるシートの搬送速度との速度差を決定することを特徴とする請求項1または2に記載の斜行補正装置。

【請求項4】

前記制御部は、搬送されるシートが第3の坪量の場合の前記速度差を、搬送されるシートが前記第3の坪量よりも低い第4の坪量の場合の前記速度差よりも大きくする請求項3に記載の斜行補正装置。

【請求項5】

前記制御部は、搬送されるシートに関する情報を取得し、取得されたシートに関する情報に基づいて、前記離間機構による前記第1搬送ローラ対の離間の要否を決定することを特徴とする請求項1乃至4のいずれか1項に記載の斜行補正装置。

【請求項6】

前記制御部は、搬送されるシートが第1の坪量の場合は前記離間機構による前記第1搬送ローラ対の離間を行うことを決定し、搬送されるシートが前記第1の坪量よりも低い第2の坪量の場合は前記離間機構による離間を行わないことを決定することを特徴とする請求項5に記載の斜行補正装置。

【請求項7】

前記制御部は、前記当接部に先端が当接された後の、搬送される先行シートの後端が前記第1搬送ローラ対を通過した後であって、前記先行シートの次に搬送される後続シートの先端が前記第1搬送ローラ対に到達する前に、前記第1搬送ローラ対を着させることを特徴とする請求項1乃至6のいずれか1項に記載の斜行補正装置。

【請求項8】

前記当接部は、前記第1搬送ローラ対の下流に配置された第3搬送ローラ対のニップ部であることを特徴とする請求項1乃至7のいずれか1項に記載の斜行補正装置。

【請求項9】

前記第1搬送ローラ対の下流に配置され、シートを搬送する第3搬送ローラ対を有し、前記当接部は、前記第3搬送ローラ対のニップ部よりも上流においてシートの先端が当接するシャッターを含むことを特徴とする請求項1乃至7のいずれか1項に記載の斜行補正装置。

【請求項10】

前記第1搬送ローラ対と前記第3搬送ローラ対を同一の駆動源で駆動することを特徴とする請求項8又は9に記載の斜行補正装置。

【請求項11】

前記第3搬送ローラ対よりも下流に設けられ、シートに画像を形成する画像形成部と、請求項1乃至10のいずれか1項に記載の斜行補正装置とを有することを特徴とする画像形成装置。

【手続補正2】

【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】

本発明は、シートを搬送する第1搬送ローラ対と、前記第1搬送ローラ対よりも上流に配置され、シートを搬送する第2搬送ローラ対と、前記第1搬送ローラ対よりも下流に配置され、搬送されるシートの先端が当接する当接部と、前記第1搬送ローラ対を離間する離間機構と、前記第1搬送ローラ対と前記第2搬送ローラ対との間でシートにループが形成されるように前記第1の搬送ローラ対によるシートの搬送速度と前記第2搬送ローラ対によるシートの搬送速度とを制御し、且つ、前記ループが形成されたシートの先端が前記当接部に到達する前に前記第1搬送ローラ対を離間させるように前記離間機構を制御する制御部と、を有することを特徴とする斜行補正装置である。