

【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17年7月14日(2005.7.14)

【公開番号】特開2003-53988(P2003-53988A)  
【公開日】平成15年2月26日(2003.2.26)  
【出願番号】特願2001-246235(P2001-246235)  
【国際特許分類第7版】  
B 4 1 J 2/175  
【F I】  
B 4 1 J 3/04 1 0 2 Z

【手続補正書】  
【提出日】平成16年11月19日(2004.11.19)  
【手続補正1】  
【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】インクタンクの製造方法およびインクタンク

【手続補正2】  
【補正対象書類名】明細書  
【補正対象項目名】特許請求の範囲  
【補正方法】変更  
【補正の内容】  
【特許請求の範囲】

【請求項1】

負圧発生用のバネ部材を内部に備え、そのバネ部材が介在するタンク壁の対の対向面の少なくとも一方は、フレームに結合される可撓性部材によって形成されるインクタンクの製造方法において、

前記フレームに前記可撓性部材を結合させる際に、前記可撓性部材の外表面を規制しつつ、前記対の対向面を前記バネ部材の圧縮方向に相対的に接近させることを特徴とするインクタンクの製造方法。

【請求項2】

前記可撓性部材と前記フレームの結合面を互いに対向する平面に保ったまま結合させることを特徴とする請求項1に記載のインクタンクの製造方法。

【請求項3】

前記可撓性部材の表面を吸着保持することにより、その表面を規制することを特徴とする請求項1または2に記載のインクタンクの製造方法。

【請求項4】

前記可撓性部材は、可撓性のシート材料を成形して凸型とすることを特徴とする請求項1から3のいずれかに記載のインクタンクの製造方法。

【請求項5】

前記可撓性部材は、可撓性のシート材料を成型して外方に膨出する凸型とすることを特徴とする請求項4に記載のインクタンクの製造方法。

【請求項6】

前記可撓性部材の外表面は、前記バネ部材の圧縮方向と直交する平坦面であることを特徴とする請求項1から5のいずれかに記載のインクタンクの製造方法。

【請求項7】

前記フレームと前記可撓性部材との結合面を熱溶着させることを特徴とする請求項1か

ら 6 のいずれかに記載のインクタンクの製造方法。

【請求項 8】

前記フレームと前記可撓性部材との結合面は、前記バネ部材の圧縮方向と直交する平面上に位置することを特徴とする請求項 1 から 7 のいずれかに記載のインクタンクの製造方法。

【請求項 9】

負圧発生用のバネ部材を内部に備え、そのバネ部材が介在するタンク壁の対の対向面の両方は、フレームに結合される一対の可撓性部材によって形成されるインクタンクの製造方法において、

前記一対の可撓性部材は、可撓性のシート材料を成形して外方に膨出する凸型とし、

前記バネ部材は、前記バネ部材の圧縮方向において対称的な U 字状の 2 つのバネ部材構成体の結合構造とし、

前記一対の可撓性部材の内面に、前記 2 つのバネ部材構成体のそれぞれを平板を介して取り付け、

前記フレームに前記一対の可撓性部材の一方を結合させた後、前記フレームに前記一対の可撓性部材の他方を結合する際に、前記対の可撓性部材をそれらの外面を規制しつつ前記バネ部材の圧縮方向に接近させることにより、前記 2 つのバネ部材構成体の端部同士をほぼ同時に結合させることを特徴とするインクタンクの製造方法。

【請求項 10】

負圧発生用のバネ部材を内部に備え、そのバネ部材が介在するタンク壁の対向面の少なくとも一方は、フレームに結合される可撓性部材によって形成されるインクタンクにおいて、

前記可撓性部材は、その外面からの押圧力により前記バネ部材を圧縮させつつ、前記フレームに結合されることを特徴とするインクタンク。

【請求項 11】

負圧発生用のバネ部材を内部に備え、そのバネ部材が介在するタンク壁の対の対向面の両方は、フレームに結合される一対の可撓性部材によって形成されるインクタンクにおいて、

前記一対の可撓性部材は、可撓性のシート材料を成形して外方に膨出する凸型とし、

前記バネ部材は、前記バネ部材の圧縮方向において対称的な U 字状の 2 つのバネ部材構成体の結合構造とし、

前記一対の可撓性部材の内面に、前記 2 つのバネ部材構成体のそれぞれを平板を介して取り付け、

前記一対の可撓性部材の一方は、前記フレームの一方の開口縁部に結合され、前記一対の可撓性部材の他方は、前記対の可撓性部材がそれらの外面が規制されつつ前記バネ部材の圧縮方向に接近されることにより、前記 2 つのバネ部材構成体の端部同士をほぼ同時に結合させてから、前記 2 つのバネ部材構成体を圧縮させつつ前記フレームの他方の開口縁部に結合されることを特徴とするインクタンク。

【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】

【発明の属する技術分野】

本発明は、内部を負圧に維持可能なインクタンクの製造方法およびインクタンク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】0005

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0005】

本発明の目的は、シール性、耐圧性、耐久性に優れたインクタンクを安定的に大量生産可能なインクタンクの製造方法およびインクタンクを提供することにある。

【手続補正5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0010

【補正方法】削除

【補正の内容】