

【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 6 部門第 2 区分

【発行日】平成 21 年 3 月 26 日 (2009.3.26)

【公開番号】特開 2007-226146 (P2007-226146A)

【公開日】平成 19 年 9 月 6 日 (2007.9.6)

【年通号数】公開・登録公報 2007-034

【出願番号】特願 2006-50304 (P2006-50304)

【国際特許分類】

G 0 3 G 5/10 (2006.01)

B 2 3 B 1/00 (2006.01)

B 2 3 B 5/08 (2006.01)

【F I】

G 0 3 G 5/10 B

B 2 3 B 1/00 Z

B 2 3 B 5/08

【手続補正書】

【提出日】平成 21 年 2 月 9 日 (2009.2.9)

【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】

円筒体（被加工物）に円錐状クランプ面を当接する保持手段を有する旋盤装置により前記円筒体外周面に切削加工を施す工程を有する円筒状電子写真感光体用支持体の製造方法において、

- 1) 全長 L_1 mm の前記円筒体を保持手段により旋盤装置に固定する工程と、
- 2) 前記円筒体の一端から、下記式 1 を満たす長さ L_2 mm に渡って外周面に切削加工を行う工程と、

$$L_1 / 4 \leq L_2 \leq 1 \text{ mm} \cdots \text{式 1}$$

- 3) 2) の工程の後、前記円筒体を保持手段より外すことなく他端部より切削加工を開始し、もう一方の端部に渡って前記円筒体外周全面に切削を施す工程と、
- を含み、且つ前記の工程は 1)、2)、3) の順で行なわれる方法により製造されることを特徴とする円筒状電子写真感光体用支持体の製造方法。

【請求項 2】

請求項 1 に記載の円筒状電子写真感光体用支持体の製造方法において、加工前の前記円筒体の外径が D_1 mm、前記円筒体の請求項 1 に記載の工程 2) における一端部からの長さ L_2 mm 部分の切削後の外径が D_2 mm、3) の工程の外周全面切削後の外径が D_3 mm となるときの、下記式 2 を満たすことを特徴とする円筒状電子写真感光体用支持体の製造方法。

$$D_1 - 0.03 \leq D_2 > D_3 \cdots \text{式 2}$$

【請求項 3】

請求項 1 に記載の円筒状電子写真感光体用支持体の製造方法において、請求項 1 に記載の工程 1)、2)、3) の工程を行う前に、前記円筒体外周部に前記円筒体の一端からの長さが下記式 3 を満たす長さ L_3 mm を残して、下記式 4 を満たす外径 D_4 になるように粗切削を行う工程を有し、前記粗切削を行う工程後に円筒体を一旦保持手段より外した後、請求項 1 に記載の工程 1)、2)、3) の切削を行うことを特徴とする円筒状電子写真感光

体用支持体の製造方法。

$$L_2 \quad L_3 \quad 1 \text{ mm} \cdots \text{式 3}$$

$$D_1 > D_4 > D_3 \cdots \text{式 4}$$

【請求項 4】

請求項 1 に記載の円筒状電子写真感光体用支持体の製造方法において、請求項 1 に記載の工程 1)、2)、3)の工程を行う前に、円筒体外周部に前記円筒体の一端からの長さが前記式 3 を満たす長さ L_3 mm の部分を外径 D_5 に、その他の部分は外径 D_4 になるように粗切削を行う工程を有し、前記粗切削工程後に円筒体を一旦保持手段より外した後、請求項 1 に記載の工程 1)、2)、3)の外周全面切削後の外径が D_3 mm となる切削を行い、 D_3 、 D_4 、 D_5 の関係が下記式 5 を満たすことを特徴とする円筒状電子写真感光体用支持体の製造方法。

$$D_5 - 0.03 \quad D_4 > D_3 \cdots \text{式 5}$$