

【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16年11月11日(2004.11.11)

【公開番号】特開2000-132025(P2000-132025A)

【公開日】平成12年5月12日(2000.5.12)

【出願番号】特願平10-302203

【国際特許分類第7版】

G 03 G 21/10

G 03 G 15/00

【F I】

G 03 G 21/00 318

G 03 G 15/00 550

【手続補正書】

【提出日】平成15年11月19日(2003.11.19)

【手続補正1】

【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】

回転体に当接し回転体を清掃する清掃部材と、前記清掃部材を固定支持する第1支持部材と、前記第1支持部材を固定支持する第2支持部材と、を有する清掃装置において、重り部材を有し、この重り部材は前記第1支持部材に固定されることを特徴とする清掃装置。

【請求項2】

前記回転体はトナー像を担持する像担持体であることを特徴とする請求項1記載の清掃装置。

【請求項3】

前記第1支持部材はL字形の板金であることを特徴とする請求項1記載の清掃装置。

【請求項4】

前記第2支持部材は前記回転体を備えるユニットの枠体であることを特徴とする請求項1記載の清掃装置。

【請求項5】

前記第2支持部材は前記回転体を支持するものであることを特徴とする請求項1記載の清掃装置。

【請求項6】

前記第1支持部材は前記清掃部材と前記重り部材の間で前記第2支持部材に固定されていることを特徴とする請求項1記載の清掃装置。

【請求項7】

前記第1支持部材は第1固定部材により前記第2支持部材に固定され、前記重り部材は第2固定部材により前記第1支持部材に固定されていることを特徴とする請求項1記載の清掃装置。

【請求項8】

前記第1固定部材と前記第2固定部材は異なる部材であることを特徴とする請求項7記載の清掃装置。

【請求項9】

前記重り部材は前記清掃部材の長手方向に延伸していることを特徴とする請求項1記載の

清掃装置。

【請求項 1 0】

前記重り部材は前記第1支持部材よりも単位体積当たりの重量が大きいことを特徴とする請求項1記載の清掃装置。

【請求項 1 1】

前記清掃部材は自由端と前記第1支持部材に固定される固定部を有し、前記自由端は前記回転体の回転方向に対し前記固定部よりも上流側で前記回転体に当接することを特徴とする請求項1記載の清掃装置。

【請求項 1 2】

前記清掃部材は電圧印加手段に隣接して設けられ、前記電圧印加手段と上記重り部材の表面は縁面距離以上離間しつつ対向していることを特徴とする請求項1記載の清掃装置。

【請求項 1 3】

弾性部材と、この弾性部材を固定支持する剛性の支持部材と、重り部材と、を有し、前記支持部材の少なくとも第1面上に前記弾性部材が固定されている清掃部材において、前記重り部材は前記第1面、または前記支持部材の第1面の裏側の第2面に取り付けられていることを特徴とする清掃部材。

【請求項 1 4】

前記支持部材は板状部材であることを特徴とする請求項1_3記載の清掃部材。

【請求項 1 5】

前記重り部材は接着部材により前記支持部材に取り付けられていることを特徴とする請求項1_3記載の清掃部材。

【請求項 1 6】

前記重り部材はネジ部材により前記支持部材に取り付けられていることを特徴とする請求項1_3記載の清掃部材。

【請求項 1 7】

前記支持部材には重り部材取付用孔が設けられていることを特徴とする請求項1_6記載の清掃部材。

【請求項 1 8】

前記支持部材はリブ部を有し、前記ネジ部材用の孔は前記リブ部に設けられていることを特徴とする請求項1_7記載の清掃部材。

【請求項 1 9】

前記リブ部は前記弾性部材の自由端と固定端を結ぶ平面に対し略垂直であることを特徴とする請求項1_8記載の清掃部材。

【請求項 2 0】

弾性部材と、この弾性部材を固定支持する剛性の支持部材と、重り部材と、を有し、前記支持部材の少なくとも第1面上に前記弾性部材が固定されている清掃部材の製造方法において、前記重り部材を前記第1面、または前記支持部材の第1面の裏側の第2面に取り付けることを特徴とする清掃部材の製造方法。

【請求項 2 1】

前記支持部材は板状部材であることを特徴とする請求項2_0記載の清掃部材の製造方法。

【請求項 2 2】

前記重り部材を前記支持部材に接着することにより取り付けることを特徴とする請求項2_0記載の清掃部材の製造方法。

【請求項 2 3】

前記重り部材を前記支持部材にネジ部材により取り付けることを特徴とする請求項2_0記載の清掃部材の製造方法。

【請求項 2 4】

前記支持部材にリブを設け、このリブに前記ネジ部材用の孔を設けることを特徴とする請求項2_3記載の清掃部材の製造方法。

【請求項 2 5】

前記リブを前記弹性部材の自由端と固定端を結ぶ平面に対し略垂直にすることを特徴とする請求項2_4記載の清掃部材の製造方法。

【請求項2_6】

弹性部材と、この弹性部材を固定支持する支持部材と、重り部材と、を有する清掃部材を枠体に取り付けて製造する清掃装置の製造方法において、前記支持部材に前記重り部材を固定し、前記支持部材を枠体に固定することを特徴とする清掃装置の製造方法。

【請求項2_7】

前記支持部材をネジ部材によりユニットの枠体に固定することを特徴とする請求項2_6記載の清掃装置の製造方法。

【請求項2_8】

前記ネジ部材用の孔を前記重り部材と前記弹性部材の間に設け、この孔を介して前記支持部材をユニットの枠体に固定することを特徴とする請求項2_6記載の清掃装置の製造方法。

【請求項2_9】

前記支持部材の前記重り部材が固定されている面の裏面をユニットの枠体に当接させることを特徴とする請求項2_6記載の清掃装置の製造方法。