

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号
特許第3782541号
(P3782541)

(45) 発行日 平成18年6月7日(2006.6.7)

(24) 登録日 平成18年3月17日(2006.3.17)

(51) Int.Cl.

F I

GO3G 21/18 (2006.01)

GO3G 15/00 556

GO3G 21/00 (2006.01)

GO3G 21/00 350

請求項の数 10 (全 52 頁)

(21) 出願番号	特願平9-82344	(73) 特許権者	000001007
(22) 出願日	平成9年3月14日(1997.3.14)		キヤノン株式会社
(65) 公開番号	特開平10-153940		東京都大田区下丸子3丁目30番2号
(43) 公開日	平成10年6月9日(1998.6.9)	(74) 代理人	100090538
審査請求日	平成16年3月9日(2004.3.9)		弁理士 西山 恵三
(31) 優先権主張番号	特願平8-277532	(74) 代理人	100096965
(32) 優先日	平成8年9月26日(1996.9.26)		弁理士 内尾 裕一
(33) 優先権主張国	日本国(JP)	(72) 発明者	渡辺 一史
			東京都大田区下丸子3丁目30番2号 キヤノン株式会社内
		(72) 発明者	川合 利治
			東京都大田区下丸子3丁目30番2号 キヤノン株式会社内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 プロセスカートリッジ及び電子写真画像形成装置

(57) 【特許請求の範囲】
【請求項1】

モータと、前記モータの駆動力の伝達を受けて回転する回転軸の軸端に設けられた、断面が多角形のねじれた穴と、を有して、記録媒体に画像を形成する電子写真画像形成装置本体に着脱可能なプロセスカートリッジであって、

電子写真感光体ドラムと、
前記電子写真感光体ドラムに作用するプロセス手段と、
前記電子写真感光体ドラムの一端に設けられた ドラム軸の軸端に設けられた突起であって、前記ねじれた穴の内面に当接する突起と、
を有して、

前記プロセスカートリッジが前記電子写真画像形成装置本体に装着された際に、前記突起が前記穴と嵌合して 前記突起が前記穴の内面に当接した状態で前記穴が回転すると、前記穴に前記突起が引き込まれて、前記ドラム軸の軸端が前記回転軸の軸端に当接して、前記電子写真画像形成装置本体に対する前記電子写真感光体ドラムの長手方向の位置決めが行われることを特徴とするプロセスカートリッジ。

【請求項2】
前記突起はねじれた多角柱であることを特徴とする請求項1に記載のプロセスカートリッジ。

【請求項3】
前記穴の断面は略正三角形である、また、突起の形状はねじれた略正三角柱であること

を特徴とする請求項 1 に記載のプロセскарトリッジ。

【請求項 4】

前記突起は、支持軸の先端に設けられた平板であることを特徴とする請求項 1 に記載のプロセскарトリッジ。

【請求項 5】

プロセскарトリッジを着脱可能で、記録媒体に画像を形成する電子写真画像形成装置において、

a. モータと、
b. 前記モータの駆動力の伝達を受けて回転する回転軸の軸端に設けられた、断面が多角形のねじれた穴と、

10

c. 電子写真感光体ドラムと、

前記電子写真感光体ドラムに作用するプロセス手段と、

前記電子写真感光体ドラムの一端に設けられたドラム軸の軸端に設けられた突起であって、前記ねじれた穴の内面に当接する突起と、

を有して、

前記プロセскарトリッジが前記電子写真画像形成装置本体に装着された際に、前記突起が前記穴と嵌合して前記突起が前記穴の内面に当接した状態で前記穴が回転すると、前記穴に前記突起が引き込まれて、前記ドラム軸の軸端が前記回転軸の軸端に当接して、前記電子写真画像形成装置本体に対する前記電子写真感光体ドラムの長手方向の位置決めが行われるプロセскарトリッジを取り外し可能に装着するための装着手段と、

20

d. 前記電子写真感光体ドラムの長手方向に対して、前記穴と突起とを相対的に移動させる移動手段と、

e. 前記記録媒体を搬送する搬送手段と、

を有することを特徴とする電子写真画像形成装置。

【請求項 6】

モータと、前記モータの駆動力の伝達を受けて回転する回転軸の軸端に設けられた突起と、を有して、記録媒体に画像を形成する電子写真画像形成装置本体に装着可能なプロセскарトリッジであって、

電子写真感光体ドラムと、

前記電子写真感光体ドラムに作用するプロセス手段と、

30

前記電子写真感光体ドラムの一端に設けられたドラム軸の軸端に設けられた、断面が多角形のねじれた穴であって、前記突起が前記ねじれた穴の内面に当接する穴と、

を有して、

前記プロセскарトリッジが前記電子写真画像形成装置本体に装着された際に、前記穴が前記突起と嵌合して前記穴の内面に前記突起が当接した状態で前記突起が回転すると、前記突起に前記穴が引き込まれて、前記ドラム軸の軸端が前記回転軸の軸端に当接して、前記電子写真画像形成装置本体に対する前記電子写真感光体ドラムの長手方向の位置決めが行われることを特徴とするプロセскарトリッジ。

【請求項 7】

前記突起はねじれた多角柱であることを特徴とする請求項 6 に記載のプロセскарトリッジ。

40

【請求項 8】

前記穴の断面は略正三角形である、また、突起の形状はねじれた略正三角柱であることを特徴とする請求項 6 に記載のプロセскарトリッジ。

【請求項 9】

前記突起は、支持軸の先端に設けられた平板であることを特徴とする請求項 6 に記載のプロセскарトリッジ。

【請求項 10】

プロセскарトリッジを着脱可能で、記録媒体に画像を形成する電子写真画像形成装置において、

50

- a. モータと、
- b. 前記モータの駆動力の伝達を受けて回転する回転軸の軸端に設けられた突起と、
- c. 電子写真感光体ドラムと、
前記電子写真感光体ドラムに作用するプロセス手段と、
前記電子写真感光体ドラムのドラム軸の一端に設けられたドラム軸の軸端に設けられた
、断面が多角形のねじれた穴であって、前記突起が前記ねじれた穴の内面に当接する穴と

を有して、

前記プロセスカートリッジが前記電子写真画像形成装置本体に装着された際に、前記穴が前記突起と嵌合して前記穴の内面に前記突起が当接した状態で前記突起が回転すると、
前記突起に前記穴が引き込まれて、前記ドラム軸の軸端が前記回転軸の軸端に当接して、
前記電子写真画像形成装置本体に対する前記電子写真感光体ドラムの長手方向の位置決めが行われるプロセスカートリッジを取り外し可能に装着するための装着手段と、
d. 前記電子写真感光体ドラムの長手方向に対して、前記穴と突起とを相対的に移動させる移動手段と、
e. 前記記録媒体を搬送する搬送手段と、
を有することを特徴とする電子写真画像形成装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明はプロセスカートリッジ、及び電子写真画像形成装置に関するものである。ここで、電子写真画像形成装置とは、電子写真画像形成方式を用いて記録媒体に画像を形成するものである。そして、電子写真画像形成装置の例としては、例えば電子写真複写機、電子写真プリンタ（例えばレーザービームプリンタ、LEDプリンタ等）、ファクシミリ装置及びワードプロセッサ等が含まれる。

【0002】

また、プロセスカートリッジとは、帯電手段、現像手段またはクリーニング手段と電子写真感光体ドラムとを一体的にカートリッジ化し、このカートリッジを画像形成装置本体に対して着脱可能とする物である。及び帯電手段、現像手段、クリーニング手段の少なくとも1つと電子写真感光体ドラムとを一体的にカートリッジ化して画像形成装置本体に着脱可能とするものである。更に、少なくとも現像手段と電子写真感光体ドラムとを一体的にカートリッジ化して装置本体に着脱可能とするものをいう。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】

後述従来の技術の説明で示した公報に記載された技術は、いずれも感光体ドラムに回転力を伝達する構成として非常に有効なものである。本発明は前述した従来技術を更に発展させたものである。

【0004】

本発明の目的は、電子写真感光体ドラムの運転時における長手方向位置精度を向上させ得たプロセスカートリッジ、及び電子写真画像形成装置を提供することにある。

【0005】

本発明の他の目的は、駆動力の伝達を行う際に、電子写真感光体ドラムを装置本体側へ引き寄せることによって電子写真感光体ドラムの装置本体に対する位置決め精度を確保し画像品質を向上させ得るプロセスカートリッジ、電子写真画像形成装置を提供することにある。

【0006】

【課題を解決するための手段】

本出願に係る第1の発明は、モータと、前記モータの駆動力の伝達を受けて回転する回転軸の軸端に設けられた、断面が多角形のねじれた穴と、を有して、記録媒体に画像を形成する電子写真画像形成装置本体に着脱可能なプロセスカートリッジであって、

電子写真感光体ドラムと、
前記電子写真感光体ドラムに作用するプロセス手段と、
前記電子写真感光体ドラムの一端に設けられたドラム軸の軸端に設けられた突起であって、前記ねじれた穴の内面に当接する突起と、
を有して、

前記プロセスカートリッジが前記電子写真画像形成装置本体に装着された際に、前記突起が前記穴と嵌合して前記突起が前記穴の内面に当接した状態で前記穴が回転すると、前記穴に前記突起が引き込まれて、前記ドラム軸の軸端が前記回転軸の軸端に当接して、前記電子写真画像形成装置本体に対する前記電子写真感光体ドラムの長手方向の位置決めが行われることを特徴とするプロセスカートリッジ。

10

【0007】

本出願に係る第2の発明は前記突起はねじれた多角柱であることを特徴とする第1の発明に記載のプロセスカートリッジである。

【0008】

本出願に係る第3の発明は前記穴の断面は略正三角形である、また、突起の形状はねじれた略正三角柱であることを特徴とする第1の発明に記載のプロセスカートリッジである。

【0009】

本出願に係る第4の発明は前記突起は、支持軸の先端に設けられた平板であることを特徴とする第1の発明に記載のプロセスカートリッジである。

20

【0010】

本出願に係る第5の発明は、プロセスカートリッジを着脱可能で、記録媒体に画像を形成する電子写真画像形成装置において、

- a. モータと、
- b. 前記モータの駆動力の伝達を受けて回転する回転軸の軸端に設けられた、断面が多角形のねじれた穴と、
- c. 電子写真感光体ドラムと、

前記電子写真感光体ドラムに作用するプロセス手段と、
前記電子写真感光体ドラムの一端に設けられたドラム軸の軸端に設けられた突起であって、前記ねじれた穴の内面に当接する突起と、

30

を有して、

前記プロセスカートリッジが前記電子写真画像形成装置本体に装着された際に、前記突起が前記穴と嵌合して前記突起が前記穴の内面に当接した状態で前記穴が回転すると、前記穴に前記突起が引き込まれて、前記ドラム軸の軸端が前記回転軸の軸端に当接して、前記電子写真画像形成装置本体に対する前記電子写真感光体ドラムの長手方向の位置決めが行われるプロセスカートリッジを取り外し可能に装着するための装着手段と、

- d. 前記電子写真感光体ドラムの長手方向に対して、前記穴と突起とを相対的に移動させる移動手段と、
- e. 前記記録媒体を搬送する搬送手段と、

を有することを特徴とする電子写真画像形成装置。

40

【0011】

本出願に係る第6の発明は、モータと、前記モータの駆動力の伝達を受けて回転する回転軸の軸端に設けられた突起と、を有して、記録媒体に画像を形成する電子写真画像形成装置本体に着脱可能なプロセスカートリッジであって、

電子写真感光体ドラムと、
前記電子写真感光体ドラムに作用するプロセス手段と、
前記電子写真感光体ドラムの一端に設けられたドラム軸の軸端に設けられた、断面が多角形のねじれた穴であって、前記突起が前記ねじれた穴の内面に当接する穴と、

を有して、

前記プロセスカートリッジが前記電子写真画像形成装置本体に装着された際に、前記穴

50

が前記突起と嵌合して前記穴の内面に前記突起が当接した状態で前記突起が回転すると、前記突起に前記穴が引き込まれて、前記ドラム軸の軸端が前記回転軸の軸端に当接して、前記電子写真画像形成装置本体に対する前記電子写真感光体ドラムの長手方向の位置決めが行われることを特徴とするプロセスカートリッジ。

【0012】

本出願に係る第7の発明は前記突起はねじれた多角柱であることを特徴とする第6の発明に記載のプロセスカートリッジである。

【0013】

本出願に係る第8の発明は前記穴の断面は略正三角形である、また、突起の形状はねじれた略正三角柱であることを特徴とする第6の発明に記載のプロセスカートリッジである。

10

【0014】

本出願に係る第9の発明は前記突起は、支持軸の先端に設けられた平板であることを特徴とする第6の発明に記載のプロセスカートリッジである。

【0015】

本出願に係る第10の発明は、プロセスカートリッジを着脱可能で、記録媒体に画像を形成する電子写真画像形成装置において、

- a. モータと、
- b. 前記モータの駆動力の伝達を受けて回転する回転軸の軸端に設けられた突起と、
- c. 電子写真感光体ドラムと、

20

前記電子写真感光体ドラムに作用するプロセス手段と、

前記電子写真感光体ドラムのドラム軸の一端に設けられたドラム軸の軸端に設けられた、断面が多角形のねじれた穴であって、前記突起が前記ねじれた穴の内面に当接する穴と

—

を有して、

前記プロセスカートリッジが前記電子写真画像形成装置本体に装着された際に、前記穴が前記突起と嵌合して前記穴の内面に前記突起が当接した状態で前記突起が回転すると、前記突起に前記穴が引き込まれて、前記ドラム軸の軸端が前記回転軸の軸端に当接して、前記電子写真画像形成装置本体に対する前記電子写真感光体ドラムの長手方向の位置決めが行われるプロセスカートリッジを取り外し可能に装着するための装着手段と、

30

d. 前記電子写真感光体ドラムの長手方向に対して、前記穴と突起とを相対的に移動させる移動手段と、

e. 前記記録媒体を搬送する搬送手段と、

を有することを特徴とする電子写真画像形成装置である。

【0046】

【従来の技術】

電子写真画像形成方式を用いた電子写真画像形成装置は、帯電手段によって一様に帯電させた電子写真感光体ドラムに画像情報に応じた選択的な露光を行って潜像を形成する。そして、その潜像を現像手段によってトナーを用いて現像してトナー像を形成する。その後、前記電子写真感光体ドラムに形成したトナー像を転写手段によって記録媒体に転写して画像形成を行う。

40

【0047】

従来、画像形成プロセスを用いた画像形成装置においては、電子写真感光体ドラム及び前記電子写真感光体ドラムに作用するプロセス手段を一体的にカートリッジ化して、このカートリッジを画像形成装置本体に着脱可能とするプロセスカートリッジ方式が採用されている。このプロセスカートリッジ方式によれば、装置のメンテナンスをサービスマンによらずにユーザー自身で行うことができるので、格段に操作性を向上させることができた。そこでこのプロセスカートリッジ方式は、画像形成装置において広く用いられている。

【0048】

このようなプロセスカートリッジにあっては、少なくとも電子写真感光体ドラムを駆動す

50

るため、プロセスカートリッジを画像形成装置本体に装着した際、画像形成装置本体側の駆動源につらなる動力伝達部材と電子写真感光体ドラムとが連結される。

【0049】

ここで、電子写真感光体ドラムを回転駆動させるために、種々の方法が考えられてきた。その1つの方法は特開昭60-65049号公報に記載されている通り、画像形成装置本体に設けられたギアの側面に固設されたピンを、感光体ドラムに設けられたギアの側面に設けられた凹部に嵌合させて感光体ドラムを回転させる方法である。

【0050】

他の1つの方法は特開昭63-4252号公報に記載されている通り、画像形成装置本体に設けられたはす歯ギアと嵌合させて感光体ドラムを回転させる方法である。このような電子写真感光体ドラムの軸方向の位置決めは電子写真感光体ドラムに備える現像ローラを駆動するためのギアをはす歯ギアとすることにより、電子写真感光体ドラムの回転時に推力を発生させ、電子写真感光体ドラムをカートリッジ枠体の長手方向の一側につき当てることにより行なわれている。

【0051】

【発明の実施の形態】

〔発明の実施の形態の説明〕

以下、本発明の実施の形態を図面に従って詳細に説明する。

【0052】

次に本発明の好適な実施の形態について説明する。以下の説明において、プロセスカートリッジBの短手方向とは、プロセスカートリッジBを装置本体14へ着脱する方向であり、記録媒体の搬送方向と一致している。またプロセスカートリッジBの長手方向とは、プロセスカートリッジBを装置本体14へ着脱する方向と交差する方向（略直交する方向）であり、記録媒体の表面と平行であり、且つ、記録媒体の搬送方向と交差（略直交）する方向である。又、プロセスカートリッジに関し左右とは記録媒体の搬送方向に従って記録媒体を上から見て右又は左である。

【0053】

図1は本発明の実施の形態を適用した電子写真画像形成装置（レーザービームプリンタ）の構成説明図、図2はその外観斜視図である。また図3～図8は本発明の実施の形態を適用したプロセスカートリッジに関する図面である。図3はプロセスカートリッジの側断面図、図4はその外観の概略を図示した外観斜視図、図5はその右側面図、図6はその左側面図、図7はそれを上方（上面）から見た斜視図、図8はプロセスカートリッジを裏返して上方から見た斜視図である。また以下の説明において、プロセスカートリッジBの上面とは、プロセスカートリッジBを装置本体14へ装着した状態で上方に位置する面であり、下面とは下方に位置する面である。

【0054】

（電子写真画像形成装置A及びプロセスカートリッジB）

まず、図1及び図2を用いて、本発明の実施の形態を適用する電子写真画像形成装置としてのレーザービームプリンタAについて説明する。また図3にプロセスカートリッジBの側断面図を示す。

【0055】

このレーザービームプリンタAは、図1に示すように、電子写真画像形成プロセスによって記録媒体（例えば、記録紙、OHPシート、布等）に画像を形成するものである。そしてドラム形状の電子写真感光体（以下、感光体ドラムと称す）にトナー像を形成する。詳しくは、帯電手段によって感光体ドラムに帯電を行い、次いでこの感光体ドラムに光学手段から画像情報に応じたレーザ光を照射して前記感光体ドラムに画像情報に応じた潜像を形成する。そしてこの潜像を現像手段によって現像してトナー像を形成する。そして前記トナー像の形成と同期して、給紙カセット3aにセットした記録媒体2をピックアップローラ3b、搬送ローラ対3c、3d及びレジストローラ対3eで反転搬送する。次いで、プロセスカートリッジBの有する前記感光体ドラム7に形成したトナー像を転写手段とし

10

20

30

40

50

ての転写ローラ 4 に電圧を印加することによって記録媒体 2 に転写する。その後トナー像の転写を受けた記録媒体 2 を搬送ガイド 3 f で定着手段 5 へと搬送する。この定着手段 5 は駆動ローラ 5 c 及びヒータ 5 a を内蔵する定着ローラ 5 b を有する。そして通過する記録媒体 2 に熱及び圧力を印加して転写されたトナー像を定着する。そしてこの記録媒体 2 を排出ローラ対 3 g, 3 h, 3 i で搬送し、反転経路 3 j を通して排出トレイ 6 へと排出する。この排出トレイ 6 は画像形成装置 A の装置本体 1 4 の上面に設けられている。なお、揺動可能なフラップ 3 k を動作させ、排出ローラ対 3 m によって反転経路 3 j を介することなく記録媒体 2 を排出することもできる。本実施の形態においては、前記ピックアップローラ 3 b、搬送ローラ対 3 c, 3 d、レジストローラ対 3 e、搬送ガイド 3 f、排出ローラ対 3 g, 3 h, 3 i 及び排出ローラ対 3 m によって搬送手段 3 を構成している。

10

【0056】

一方、前記プロセスカートリッジ B は、図 3 乃至図 8 に示すように、感光層 7 e (図 1 1 参照) を有する感光体ドラム 7 を回転し、その表面を帯電手段である帯電ローラ 8 への電圧印加によって一様に帯電する。次いで光学系 1 からの画像情報に応じたレーザービーム光を露光開口部 1 e を介して感光体ドラム 7 へ照射して潜像を形成する。そしてこの潜像をトナーを用いて現像手段 9 によって現像する。すなわち、帯電ローラ 8 は感光体ドラム 7 に接触して設けられており、感光体ドラム 7 に帯電を行う。なおこの帯電ローラ 8 は、感光体ドラム 7 に従動回転する。また、現像手段 9 は、感光体ドラム 7 の現像領域へトナーを供給して、感光体ドラム 7 に形成された潜像を現像する。なお光学系 1 は、レーザーダイオード 1 a、ポリゴンミラー 1 b、レンズ 1 c、反射ミラー 1 d を有している。

20

【0057】

ここで、前記現像手段 9 は、トナー容器 1 1 A 内のトナーをトナー送り部材 9 b の回転によって、現像ローラ 9 c へ送り出す。そして、固定磁石を内蔵した現像ローラ 9 c を回転させると共に、現像ブレード 9 d によって摩擦帯電電荷を付与したトナー層を現像ローラ 9 c の表面に形成し、そのトナーを感光体ドラム 7 の現像領域へ供給する。そして、そのトナーを前記潜像に応じて感光体ドラム 7 へ転移させることによってトナー像を形成して可視像化する。ここで現像ブレード 9 d は、現像ローラ 9 c の周面のトナー量を規定すると共に摩擦帯電電荷を付与するものである。またこの現像ローラ 9 c の近傍には現像室内のトナーを循環させるトナー攪拌部材 9 e を回動可能に取り付けている。

【0058】

30

そして転写ローラ 4 に前記トナー像と逆極性の電圧を印加して、感光体ドラム 7 に形成されたトナー像を記録媒体 2 に転写した後に、クリーニング手段 1 0 によって感光体ドラム 7 上の残留トナーを除去する。ここでクリーニング手段 1 0 は、感光体ドラム 7 に当接して設けられた弾性クリーニングブレード 1 0 a によって感光体ドラム 7 に残留したトナーを掻き落として廃トナー溜め 1 0 b へ集める。

【0059】

なお、プロセスカートリッジ B は、トナーを収納するトナー容器 (トナー収納部) 1 1 A を有するトナー枠体 1 1 と現像ローラ 9 c 等の現像手段 9 を保持する現像枠体 1 2 とを結合する。そしてこれに感光体ドラム 7、クリーニングブレード 1 0 a 等のクリーニング手段 1 0 及び、帯電ローラ 8 を取付けたクリーニング枠体 1 3 を結合して構成している。そしてこのプロセスカートリッジ B は、操作者によって画像形成装置本体 1 4 に着脱可能である。

40

【0060】

このプロセスカートリッジ B には画像情報に応じた光を感光体ドラム 7 へ照射するための露光開口部 1 e 及び感光体ドラム 7 を記録媒体 2 に対向するための転写開口部 1 3 n が設けてある。詳しくは、露光開口部 1 e はクリーニング枠体 1 3 に設けられており、また、転写開口部 1 3 n は現像枠体 1 2 とクリーニング枠体 1 3 との間に構成される。

【0061】

次に本実施の形態に係るプロセスカートリッジ B のハウジングの構成について説明する。

【0062】

50

本実施の形態で示すプロセスカートリッジBは、トナー枠体11と現像枠体12とを結合し、これにクリーニング枠体13を回動可能に結合して構成したハウジング内に前記感光体ドラム7、帯電ローラ8、現像手段9及びクリーニング手段10等を収納してカートリッジ化したものである。そして、このプロセスカートリッジBを画像形成装置本体14に設けたカートリッジ装着手段に対して取り外し可能に装着する。

【0063】

(プロセスカートリッジBのハウジングの構成)

本実施の形態に係るプロセスカートリッジBは、前述したようにトナー枠体11と現像枠体12及びクリーニング枠体13を結合してハウジングを構成しているが、次にその構成について説明する。

10

【0064】

図3及び図20に示すように、トナー枠体11にはトナー送り部材9bを回動可能に取り付けてある。また現像枠体12には現像ローラ9c及び現像ブレード9dを取り付け、更に前記現像ローラ9cの近傍には現像室内のトナーを循環させる攪拌部材9eを回動可能に取り付けてある。また、現像枠体12には図3及び図19に示すように現像ローラ9cの長手方向と対向して、前記現像ローラ9cと略平行にアンテナ棒9hに取り付けられている。そして前記トナー枠体11と現像枠体12を溶着（本実施の形態では超音波溶着）して一体的な第二枠体としての現像ユニットD（図13参照）を構成している。

【0065】

なおプロセスカートリッジBを画像形成装置本体14から取り外したときに感光体ドラム7を覆い、これを長時間光に晒されるあるいは異物との接触等から保護するドラムシャッター部材18をトナー現像ユニットに取り付けている。

20

【0066】

このドラムシャッター部材18は図6に示すように図3に示した転写開口部13nを開閉するシャッターカバー18aとシャッターカバー18aを支持するリンク18b、18cを備えている。このシャッターカバー18aの長手方向の両端部で記録媒体2の搬送方向の上流側で、図4、図5に示すように現像ホルダ40の穴40gに右側のリンク18cの一端が枢着され、図6、図7に示すように左側のリンク18cの一端はトナー枠体11の下方枠体11bに設けたボス11hに枢着されている。両側のリンク18cの他端はシャッターカバー18aのプロセスカートリッジBの装着方向に関し上流側に枢着されている。このリンク18cは金属線材であり、シャッターカバー18aに枢着した部分はプロセスカートリッジBの両側間でつながっていて左右のリンク18cは一体である。また、リンク18bはシャッターカバー18aの片側のみに設けられ、リンク18cを枢着した位置とは記録媒体2の搬送方向の下流側の端においてシャッターカバー18aに一端が枢着され、他端は現像枠体12に設けたダボ12dに枢着されている。このリンク18bは合成樹脂である。

30

【0067】

リンク18b、18cは長さを異にしており、シャッターカバー18a、トナー枠体11と現像枠体12を併せた枠体を夫々リンクとする四節連鎖機構をなしている。両側のリンク18cに設けた側方へ突出する突出部18c1は画像形成装置14のカートリッジ装着スペースSの傍に設けた固設部材（不図示）と当接し、プロセスカートリッジBの移動により、ドラムシャッター部材18を作動して、シャッターカバー18aを開くようになっている。

40

8a、リンク18b、18cからなるドラムシャッター部材18は、ダボ12dに挿入され一端がリンク18bに係止され、他端が現像枠体12に係止された不図示のねじりコイルばねでシャッターカバー18aが転写開口部13nを覆うように付勢されている。

【0068】

また、図3及び図12に示すようにクリーニング枠体13には感光体ドラム7、帯電ローラ8及びクリーニング手段10の各部材を取り付けて第一枠体としてのクリーニングユニットC（図12参照）を構成している。

50

【0069】

そして、上記現像ユニットDと上記クリーニングユニットCを丸いピンの結合部材22によって互いに回動可能に結合することによってプロセスカートリッジBを構成する。即ち、図13に示すように、現像枠体12の長手方向（現像ローラ9cの軸線方向）両側に形成したアーム部19の先端には現像ローラ9cに平行に丸い形状の回動穴20が設けてある（図13参照）。一方、クリーニング枠体13の長手方向両側2箇所には前記アーム部19を進入するための凹部21が設けてある（図12参照）。この凹部21に前記アーム部19を挿入し、結合部材22をクリーニング枠体13の取付穴13eに圧入し、且つアーム部19端の回動穴20に嵌入して更に内側の穴13eに圧入して取り付けることにより、現像ユニットDとクリーニングユニットCは結合部材22を中心に回動可能に結合される。このときアーム部19の根本に立設した図示されないダボに挿入して取り付けられた圧縮コイルばね22aがクリーニング枠体13の凹部21の上壁に当りこの圧縮コイルばね22aによって現像枠体12を下方へ付勢することにより、現像ローラ9cを感光体ドラム7へ確実に押し付ける。なおクリーニング枠体13の凹部21の上壁は現像ユニットDとクリーニングユニットCを組付ける際に上記圧縮コイルばね22aが非圧縮状態から圧縮を次第に強めるように傾斜が付されている。従って、図13に示すように現像ローラ9cの長手方向両端に現像ローラ9cよりも大径のスペーサコロ9iを取り付けることにより、このコロ9iが感光体ドラム7に押し付けられ、感光体ドラム7と現像ローラ9cとが一定間隔（約300μm程度）をもって対向する。したがって、現像ユニットDとクリーニングユニットCは結合部材22を中心にして互いに回動可能であり、そこで、圧縮コイルばね22aの弾性力によって、感光体ドラム7の周面と、現像ローラ9cの周面の位置関係を保持することができる。

10

20

【0070】

このようにアーム部19の根本側において現像枠体12に圧縮コイルばね22aを取り付けてあるため、アーム部19根本以外へ圧縮コイルばね22aの加圧力が及ばず、現像枠体12へ取り付けられた部材をばね座とするように、ばね座回りを特に強化しなくても、アーム部19根本側は強度、剛性の大きい部分であるため、精度の維持に効果がある。

【0071】

なお、このクリーニング枠体13と現像枠体12の結合構成については後に更に詳述する。

30

【0072】

（プロセスカートリッジBのガイド手段の構成）

次に、プロセスカートリッジBを装置本体14に着脱する際のガイド手段について説明する。なおこのガイド手段については、図9、図10に示している。なお、図9はプロセスカートリッジBを装置本体Aに装着する方向（矢印X）に見た場合（現像ユニットD側から見た場合）の左側の斜視図である。図10はその右側の斜視図である。

【0073】

さて、上記クリーニング枠体13の両外側面には、図4、図5、図6、図7に示すように、プロセスカートリッジBを装置本体14に着脱するときのガイドとなるガイド手段が設けられている。該ガイド手段は位置決め用ガイド部材としての円筒形ガイド13aR、13aLと、着脱時の姿勢保持手段たるガイド部材としての回り止めガイド13bR、13bLとにより構成されている。

40

【0074】

図5に示すように前記円筒形ガイド13aRは中空の円筒状部材であり、回り止めガイド13bRは前記円筒形ガイド13aRと一体成形であり、円筒形ガイド13aRの円周から一体でほぼ放射方向へ突出している。円筒形ガイド13aRには取付フランジ13aR1が一体に設けられている。このように円筒形ガイド13aR、回り止めガイド13bR、取付フランジ13aR1を有する右側ガイド部材13Rは取付フランジ13aR1の小ネジ用穴を挿通して小ネジ13aR2をクリーニング枠体13にねじ込み固定されている。クリーニング枠体13に固定された右側ガイド部材13Rの回り止めガイド13bRは

50

現像枠体 12 に固定された後述の現像ホルダ 40 の側方へ延出するように現像枠体 12 の側面側に配設されている。

【0075】

図 6 に示すようにクリーニング枠体 13 の穴 13k1 (図 11 参照) にドラム軸 7a の拡張部 7a2 が嵌合している。そしてクリーニング枠体 13 の側面に突出する位置決めピン 13c に嵌合して回転止めされ、小ねじ 13d でクリーニング枠体 13 に固定された平板状のフランジ 29 に外方 (図 6 の紙面に直交して手前方向) へ向って円筒形ガイド 13aL が突設されている。このフランジ 29 の内部側には感光体ドラム 7 に嵌入した平歯ギア 7n を回転自在に支持する固定の前記ドラム軸 7a を備えている (図 11 参照)。前記円筒形ガイド 13aL とこのドラム軸 7a は同軸である。このフランジ 29 と、円筒形ガイド 13aL と、ドラム軸 7a は一体または一体的に金属材料例えば鉄材で作られる。

10

【0076】

図 6 に示すように、円筒形ガイド 13aL から少し離れて円筒形ガイド 13aL のほぼ放射方向に細長い回り止めガイド 13bL がクリーニング枠体 13 の側方へ突出するようにクリーニング枠体 13 に一体に成形されている。この回り止めガイド 13bL がフランジ 29 と干渉する部分はフランジ 29 が切り欠かれてこの回り止めガイド 13bL の側方への突出高さは頂面が回り止めガイド 13bL の頂面とほぼ一致する程度である。この回り止めガイド 13bL は現像枠体 12 に固定した現像ローラ軸受箱 9v の側方へ延出されている。このように左側ガイド部材 13L は金属製の円筒形ガイド 13aL と合成樹脂製の回り止めガイド 13bL が分れて別部材で設けられている。

20

【0077】

次にクリーニングユニット C の上面 13i に設けられた規制当接部 13j について説明する。ここで上面とは、プロセスカートリッジ B を画像形成装置本体 14 に装着した際に、上方に位置する面である。

【0078】

本実施の形態では、図 4 ~ 図 7 に示すようにクリーニングユニット C の上面 13i であって、プロセスカートリッジ装着方向に対して直交する方向の右側端 13p 及び左側端 13q に各々規制当接部 13j を設けている。この規制当接部 13j は、プロセスカートリッジ B を画像形成装置本体 14 に装着した際に、プロセスカートリッジ B の位置を規定するものである。すなわち、プロセスカートリッジ B を装置画像形成本体 14 に装着した際に、画像形成装置本体 14 に設けられた固設部材 25 (図 9、図 10、図 30 参照) に前記規制当接部 13j が当接して、プロセスカートリッジ B は円筒形ガイド 13aR、13aL を中心とする回動位置が規定される。

30

【0079】

次に画像形成装置本体 14 側のガイド手段について述べる。画像形成装置本体 14 の開閉部材 35 を支点 35a を中心に図 1 において反時計回りに回動すると、画像形成装置本体 14 の上部が開放され、プロセスカートリッジ B の装着部が図 9、図 10 のように見える。この開閉部材 35 を開けた開口部から画像形成装置本体 14 の左右両側の内壁のプロセスカートリッジ B の着脱方向から見て左側に図 9、右側に図 10 に示すようにガイド部材 16R、16L が夫々設けられている。

40

【0080】

図に示すようにガイド部材 16R、16L には夫々プロセスカートリッジ B の挿入方向の矢印 X から見て前下りになるように斜設したガイド部 16a、16c と、このガイド部 16a、16c に夫々つながりプロセスカートリッジ B の円筒形ガイド 13aR、13aL が丁度嵌入する半円形の位置決め溝 16b、16d を備えている。この位置決め溝 16b、16d は周壁が円筒形をしている。この位置決め溝 16b、16d の中心はプロセスカートリッジ B を装置本体 14 に装着時プロセスカートリッジ B の円筒形ガイド 13aR、13aL の中心と一致し従ってまた、感光体ドラム 7 の中心線とも一致する。

【0081】

ガイド部 16a、16c の幅は、プロセスカートリッジ B の着脱方向から見て円筒形ガイ

50

ド13aR, 13aLが遊嵌する幅を有する。円筒形ガイド13aR, 13aLの直径よりも夫々せまい幅をもつ回り止めガイド13bR, 13bLは当然ゆるく嵌まり込むが円筒形ガイド13aR, 13aL、回り止めガイド13bR, 13bLはガイド部16a, 16cにより回動を制約され、プロセスカートリッジBは一定範囲の姿勢を保って装着される。そしてプロセスカートリッジBが画像形成装置本体14へ装着された状態においては、プロセスカートリッジBの円筒形ガイド13aR, 13aLが夫々ガイド部材13R, 13Lの位置決め溝16b, 16dに嵌合すると共にプロセスカートリッジBのクリーニング枠体13先端左右の規制当接部13jが装置本体14の固設部材25に当接するようになっている。

【0082】

上述したプロセスカートリッジBは円筒形ガイド13aR, 13aLの中心を結ぶ中心線のクリーニングユニットC側と現像ユニットD側ではこの中心線を水平に保つと現像ユニットD側がクリーニングユニットC側よりも大きな一次モーメントを生ずるような重量配分になっている。

【0083】

プロセスカートリッジBの画像形成装置本体14への装着には、トナー枠体11の凹部17側及び下側の夫々のリブ11cを片手でつかみ、円筒形ガイド13aR, 13aLを夫々画像形成装置本体14のカートリッジ装着部のガイド部16a, 16cへ挿入し、続いて挿入方向から見てプロセスカートリッジBを前下りにして回り止めガイド13bR, 13bLを画像形成装置本体14のガイド部16a, 16cへ挿入する。プロセスカートリッジBの円筒形ガイド13aR, 13aL、回り止めガイド13bR, 13bLは画像形成装置本体14のガイド部16a, 16cに沿って奥側へ進み、プロセスカートリッジBの円筒形ガイド13aR, 13aLが画像形成装置本体14の位置決め溝16b, 16dに達すると、この円筒形ガイド13aR, 13aLは位置決め溝16b, 16dの位置へプロセスカートリッジBの重力で着座する。これによって、位置決め溝16b, 16dに対してプロセスカートリッジBの円筒形ガイド13aR, 13aLは正確に位置が定まる。そして円筒形ガイド13aR, 13aLの中心を結ぶ中心線は、感光体ドラム7の中心線であるから、感光体ドラム7は画像形成装置本体14に概略に位置が定まる。尚、最終的にはカップリングが結合した状態で感光体ドラムは装置本体14に対する位置が決まる。

【0084】

この状態では、画像形成装置本体14の固設部材25とプロセスカートリッジBの規制当接部13jはわずかに隙間がある。ここでプロセスカートリッジBを持っている手を離すと、プロセスカートリッジBはその円筒形ガイド13aR, 13aLを中心にして現像ユニットD側が下り、クリーニングユニットC側が上昇し、プロセスカートリッジBの規制当接部13jは画像形成装置本体14の固設部材25に当接し、プロセスカートリッジBは画像形成装置本体14に対して正確に装着される。その後、開閉部材35を図1において支点35aを中心に時計回りに回動して閉める。

【0085】

プロセスカートリッジBを装置本体14から取り外すのは、上記と逆で、装置本体14の開閉部材35を開いてプロセスカートリッジBの把手部をなす前述の上下のリブ11cに手を掛け持ち上げるようにすると、プロセスカートリッジBの円筒形ガイド13aR, 13aLが装置本体14の位置決め溝16b, 16dを中心に回動し、プロセスカートリッジBの規制当接部13jが装置本体14の固定部材25から離れる。プロセスカートリッジBを更に引くと上記円筒形ガイド13aR, 13aLが上記位置決め溝16b, 16dから脱出して装置本体14に固定したガイド部材16R, 16Lのガイド部16a, 16cへ移動し、そのまま、プロセスカートリッジBを引き上げるとプロセスカートリッジBの円筒形ガイド13aR, 13aL、回り止めガイド13bR, 13bLは装置本体14のガイド部16a, 16c中を移動して上昇し、これによって、プロセスカートリッジBの姿勢を規制されて、プロセスカートリッジBは装置本体14の他の部分に当ることなく

10

20

30

40

50

装置本体 1 4 外へ取り出される。

【0086】

なお、図 1 2 に示すとおり、平歯ギア 7 n は感光体ドラム 7 の軸方向ではす歯のドラムギア 7 b と反対側の端部に設けられている。この平歯ギア 7 n は、プロセスカートリッジ B が装置本体 1 4 に装着された際に、装置本体 1 4 に設けられた転写ローラ 4 と同軸のギア（図示せず）と噛合して、転写ローラ 4 を回転させる駆動力をプロセスカートリッジ B から伝達する。

【0087】

（トナー枠体）

図 3、図 5、図 7、図 1 6、図 2 0、図 2 1 を用いてトナー枠体について詳細に説明する。図 2 0 はトナーシールを溶着する前の斜視図、図 2 1 はトナーを充填後の斜視図である。

10

【0088】

図 3 に示すようにトナー枠体 1 1 は上方枠体 1 1 a 及び下方枠体 1 1 b の 2 部品によって構成されている。この上方枠体 1 1 a は図 1 に示すように画像形成装置本本体 1 4 の光学系 1 の右方の空間を占めるように上方へ向って膨出しており、画像形成装置 A を大きくすることなく、プロセスカートリッジ B のトナー量を増加するようにしている。図 3、図 4、図 7 に示すように上方枠体 1 1 a の長手方向中央に外側から凹部 1 7 が設けられており、把手の機能を有している。そこで操作者は、手でもって上方枠体 1 1 a の凹部 1 7 と下方枠体 1 1 b の下側を把んで持つ。なお、凹部 1 7 の片側及び下方枠体 1 1 b の下側に設けた長手方向のリブ 1 1 c はプロセスカートリッジ B を持つ場合の滑り止めとなっている。そして、図 3 に示すようにこの上方枠体 1 1 a のフランジ 1 1 a 1 を下方枠体 1 1 b の回り縁付のフランジ 1 1 b 1 に嵌合し溶着面 U で合わせて、超音波溶着により溶着リブを溶かすことにより両枠体 1 1 a, 1 1 b を一体化している。ただし結合方法としては、超音波溶着に限定されずに、例えば熱溶着、強制振動、あるいは接着等で行なっても良い。両枠体 1 1 a, 1 1 b を超音波溶着する際に上述のフランジ 1 1 b 1 で両枠体 1 1 a, 1 1 b を支持するほか、開口部 1 1 i の外側上方にフランジ 1 1 b 1 とほぼ同一平面上に段部 1 1 m を設けてある。この段部 1 1 m を設けるための構成は後述する。

20

【0089】

なお、両枠体 1 1 a, 1 1 b を結合するのに先立って、下方枠体 1 1 b の内部にトナー送り部材 9 b を組み込む。さらに、図 1 6 に示すようにトナー送り部材 9 b の端部に係止するようにカップリング部材 1 1 e をトナー 枠体 1 1 の側板の穴 1 1 e 1 から組み込む。前記穴 1 1 e 1 は、下方枠体 1 1 b の長手方向一側端に設けられている。そしてこの穴 1 1 e 1 と同じ側にトナーを充填するためのほぼ直角三角形のトナー充填口 1 1 d が設けられている。このトナー充填口 1 1 d の縁は上下トナー枠体 1 1 a, 1 1 b の合せ目近くに沿う直角側の一辺と、この一辺に直角な上下方向の一辺、及び下方枠体 1 1 b の下側に沿う斜辺を有する。このためトナー充填口 1 1 d は最大限の大きさを採用することができている。そこで穴 1 1 e 1 とトナー充填口 1 1 d は並んで設けられている。更に、図 2 0 に示すようにトナー枠体 1 1 の長手方向には、トナー枠体 1 1 から現像枠体 1 2 へトナーを送るためのトナー枠体 1 1 の開口部 1 1 i が設けられており、この開口部 1 1 i をふさぐようにシール（後述）を溶着する。その後、トナー充填口 1 1 d からトナーを充填し、トナー充填口 1 1 d を図 2 1 で示すようにトナーキャップ 1 1 f でふさいでトナーユニット J として完成する。トナーキャップ 1 1 f はポリエチレン、ポリプロピレン等の材質で形成されており、トナー枠体 1 1 に設けられたトナー充填口 1 1 d に圧入または接着されて抜け止めされる。更にトナーユニット J は後述する現像枠体 1 2 と超音波溶着し、現像ユニット D となる。ただし結合方法としては、超音波溶着に限定されずに、接着、あるいは弾性力を用いてスナップフィット等で行なってもよい。

30

40

【0090】

また、図 3 に示すように、トナー枠体 1 1 の下方枠体 1 1 b の斜面 K はトナーが消費されると自然に落下する傾斜角度 θ 、即ち、装置本体 1 4 を水平にした状態で装置本体 1 4 に

50

装着されたプロセスカートリッジBの有する斜面Kと水平線Zとのなす角度 θ が約 65° 程度が好適である。また、下方枠体11bはトナー送り部材9bの回転領域を逃げるように下方に凹形部11gを有している。トナー送り部材9bの回転直径は37mm程度である。凹形部11gは斜面Kの延長線より約0mm~10mm位凹であれば良い。これはもし凹形部11gが斜面Kより上方にあるとすると、斜面K上方より自然落下してきたトナーが凹形部11gと斜面Kの間のトナーが現像枠体12内に送られなくなり、トナーが残ってしまう場合が予想されるが、本実施の形態では確実にトナーをトナー枠体11から現像枠体12へ送り出すことができる。

【0091】

なおトナー送り部材9bは直径2mm程度の棒状の鉄系の材質が用いられ、クランク形状となっており、図20に片側を図示するように夫々に設けたジャーナル9b1の一方をトナー枠体11の開口部11i内に面する部分の穴11rに枢着すると共に他方をカップリング部材11eに固定してある（結合部は図20では見えない）。

【0092】

以上のようにトナー枠体11の底面にトナー送り部材9bの逃げとして凹形部11gを設けることにより、コスト上昇することなく安定したトナー送り性能が得られる。

【0093】

図3、図20、図22に示すようにトナー枠体11の現像枠体12との接合部には、トナー枠体11から現像枠体12へトナーを送り出す開口部11iが設けられている。この開口部11iの周囲には凹面11kが設けられている。この凹面11kの上下のフランジ11j, 11j1の長手方向にじかに両縁側には条溝11nが平行して設けられている。なお、この凹面11kの上方のフランジ11jは門形をしており、下方のフランジ11j1は、凹面11kに対して交叉方向である。図22に示すようにこの条溝11nの底11n2は凹面11kよりも外方（現像枠体12側）へ突出した位置にある。なお、図39に略画で示すように開口部11iのフランジ11jは額縁状として一平面となるようにしてもよい。

【0094】

図19に示すように現像枠体12のトナー枠体11との対向面は一平面12uであり、この平面12uの上下および長手両側にはこの平面12uよりも後退した位置にこの平面12uに平行なフランジ12eが額縁状に閉じた形に設けられ、このフランジ12eの縁に長手方向に沿ってトナー枠体11の条溝11nに嵌合する突条12vが設けられている。この突条12vの頂面には超音波溶着する際の三角突条12v1が設けられている（図22参照）。そこで夫々部品を仕組まれた後のトナー枠体11と現像枠体12は、このトナー枠体11の条溝11nと現像枠体12の突条11vを嵌合しその長手方向に沿って超音波溶着されるようになっている（詳細は後述する）。

【0095】

図21に示すようにトナー枠体11の開口部11iを塞ぐように、凹面11kに長手方向に裂け易いカバーフィルム51が貼り付けられている。このカバーフィルム51は、凹面11kにおいて、前記開口部11iの4辺の縁に沿ってトナー枠体11に貼り付けられている。このカバーフィルム51には開口部11iを開封するために、カバーフィルム51を引き裂くためのテアテープ52が溶着されている。そしてこのテアテープ52は、開口部11iの長手方向一端52bで折り返されて、現像枠体12のトナー枠体11と対向する平面の長手方向の端部に貼り付けられた、例えばフェルトのような弾性シール材54（図19参照）とトナー枠体11間を通して外部へ引き出され、テアテープ52の外部へ引き出された端部52aは手掛けとなる把手部材11tを取り付けてある（図6、図20、図21参照）。この把手部材11tはトナー枠体11と一体成形されており、トナー枠体11とつながる部分を特に薄くして切り離せるようにしてあり、テアテープ52の端部をこの把手部材11tに貼り付けてある。なお該シール材54表面の内部寄りには、摩擦係数の小さい合成樹脂フィルム状のテープ55が貼り付けられている。またさらに、この弾性シール材54を貼り付けた位置と長手方向の反対側の端部において平面12eには、弾

10

20

30

40

50

性シール材 5 6 が貼り付けられている（図 1 9）。

【0096】

上述した、弾性シール材 5 4, 5 6 は、フランジ 1 2 e 長手方向両端において短手方向の全幅においてフランジ 1 2 e に貼り付けてある。そして弾性シール材 5 4, 5 6 は凹面 1 1 k の長手方向の両端部のフランジ 1 1 j に一致し、且つそのフランジ 1 1 j の短手方向の全幅にわたり、さらに突条 1 2 v とオーバーラップしている。

【0097】

またさらに、トナー枠体 1 1 と現像枠体 1 2 を結合する際に、両枠体 1 1, 1 2 の位置合わせを容易にするために、トナー枠体 1 1 のフランジ 1 1 j には、現像枠体 1 2 に設けた円筒形ダボ 1 2 w 1、角形ダボ 1 2 w 2 と嵌合する丸穴 1 1 r、角穴 1 1 q が設けられて

10

【0098】

トナー枠体 1 1 と現像枠体 1 2 を結合する際には、トナー枠体 1 1、現像枠体 1 2 は夫々を仕組品として独立に組立る。その後に、現像枠体 1 2 の位置決め用の円筒形ダボ 1 2 w 1、角形ダボ 1 2 w 2 をトナー枠体 1 1 の位置決め用の丸穴 1 1 r、角穴 1 1 q に嵌入する。また、トナー枠体 1 1 の条溝 1 1 n に現像枠体 1 2 の突条 1 2 v を夫々嵌め込む。そして、トナー枠体 1 1 と現像枠体 1 2 を互いに圧接すると、シール材 5 4, 5 6 はトナー枠体 1 1 の長手方向両端部のフランジ 1 1 j に接して圧縮され、現像枠体 1 2 の平面 1 2 u の長手方向両側で短手方向に一体成形で設けたスペーサの役をする突条 1 2 z がトナー

20

【0099】

上記状態でトナー枠体 1 1 と現像枠体 1 2 を圧して突条 1 2 v と条溝 1 1 n 間に超音波振動を加え、摩擦熱によって前記三角突条 1 2 v 1 を溶かして条溝 1 1 n の底と溶着する。これによって、トナー枠体 1 1 の条溝 1 1 n の縁 1 1 n 1、現像枠体 1 2 のスペーサ用の突条 1 2 z は夫々相手部材と密着状態となり、トナー枠体 1 1 の凹面 1 1 k と対向する現像枠体 1 2 の対向平面 1 2 u 間には周縁が密着された空間ができる。この空間に前記カバーフィルム 5 1、テアテープ 5 2 が納まる。

【0100】

また、トナー枠体 1 1 に収納されたトナーを現像枠体 1 2 へ送り出すためには、プロセスカートリッジ B の外部へ突出しているテアテープ 5 2 の端部 5 2 a（図 6）の把手部材 1 1 t の根本側をトナー枠体 1 1 から、切り離すか、引きちぎった後に把手部材 1 1 t を操作者が手で引くことにより、カバーフィルム 5 1 が引き裂かれて、トナー枠体 1 1 の開口部 1 1 i が開封され、トナーをトナー枠体 1 1 から現像枠体 1 2 へ送り出し可能となる。そして、弾性シール材 5 4, 5 6 は平たい帯状の六立方形のまま、トナー枠体 1 1 のフランジ 1 1 j の長手方向の両端部で厚さのみ小さくなるように変形しているのでシール性がよい。

30

【0101】

このようにトナー枠体 1 1 と現像枠体 1 2 の対向面が構成されているので、カバーフィルム 5 1 を引き裂く力をテアテープ 5 2 に加えると、テアテープ 5 2 を両枠体 1 1, 1 2 間から円滑に引き出せる。

40

【0102】

またさらにトナー枠体 1 1 と現像枠体 1 2 を超音波溶着する際に、摩擦熱が生じてこの摩擦熱によって三角突条 1 2 v 1 を溶融する。この摩擦熱により、トナー枠体 1 1 及び現像枠体 1 2 には熱応力が生じて熱変形するおそれがある。しかしながら本実施の形態によれば、トナー枠体 1 1 の条溝 1 1 n と現像枠体 1 2 の突条 1 2 v が長手方向の略全範囲にわたって嵌合しており、両枠体 1 1, 1 2 の結合状態において、溶着部周辺が強化されており、熱応力による熱変形が生じ難い。

【0103】

50

トナー枠体 11、現像枠体 12 を形成する材質としては、プラスチック例えばポリスチレン、ABS 樹脂アクリロニトリル／ブタジエン／スチレン共重合体、ポリカーボネイト、ポリエチレン、ポリプロピレン等である。

【0104】

ここで図 3 には本実施の形態に用いられるトナー枠体 11 の側断面図が示されている。図 3 は、トナー枠体 11 が現像枠体 12 と結合す結合面 JP を大略鉛直方向に配置して示してある。

【0105】

本実施の形態に用いるトナー枠体 11 について更に詳細に説明する。トナー容器 11A に収納している一成分トナーを開口部 11i 方向へ効率よく落下させるために、2つの斜面 K, L を有している。この斜面 K, L はともに、トナー枠体 11 の長手方向全幅に設けられている。斜面 L は、開口部 11i の上方に配置されており、また、斜面 K は開口部 11i の奥側（トナー枠体 11 の短手方向）に配置されている。また斜面 L は上方枠体 11a に形成されており、斜面 K は下方枠体 11b によって構成される。そして斜面 L は装置本体 14 にプロセスカートリッジ B を装着状態において鉛直方向又は鉛直方向よりも面が下向きである。また、斜面 K は、トナー枠体 11 と現像枠体 12 の結合面 JP に直交する線 m に対する角度 θ_3 が約 20 度～40 度である。言い換えれば、本実施の形態では上方枠体 11a に下方枠体 11b を結合するにあたって、下方枠体 11b を前記設置角度でもって設置できるように上方枠体 11a の形状を規定している。そこで本実施の形態によれば、トナーを収容しているトナー容器 11A は、効率よくトナーを開口部 11i 方向へ供給

10

20

【0106】

次に、現像枠体について、更に詳細に説明する。

【0107】

（現像枠体）

現像枠体 12 について図 3、図 14、図 15、図 16、図 17、図 18 を用いて説明する。図 14 は現像枠体 12 に各部品を組み込む状態で示した斜視図、図 15 は現像枠体 12 に現像部駆動伝達ユニット DG を組み込む状態を示す斜視図、図 16 は該駆動伝達ユニット DG が取り付けられていない状態で現像ユニットを示す側面図、図 17 は現像部駆動伝達ユニット DG を内部側から見る側面図、図 18 は軸受箱の内部を示す斜視図である。

30

【0108】

現像枠体 12 には、前述のように現像ローラ 9c、現像ブレード 9d、トナー攪拌部材 9e 及びトナー残量を検出するためのアンテナ棒 9h が組み込まれる。

【0109】

現像ブレード 9d は、図 14 に示すように厚さ 1～2mm 程度の板金 9d1 にウレタンゴム 9d2 がホットメルト、両面接着テープ等で固定されたもので、ウレタンゴム 9d2 が現像ローラ 9c の母線に接することによって現像ローラ 9c 周面上のトナー量を規制する。現像枠体 12 に設けられたブレード取り付け部としてのブレード突当て平面 12i の長手方向の両端部には、ダボ 12i1（エル）、角形突起 12i3 及びねじ用穴 12i2 が設けられている。そこで、板金 9d1 に設けられた穴 9d3、切り込み 9d5 を前記夫々ダボ 12i1、突起 12i3 に嵌合する。その後、板金 9d1 に設けられたねじ穴 9d4 を挿通して小ねじ 9d6 を前記めねじ 12i2 にねじ込み、板金 9d1 を平面 12i に固定する。なお、現像枠体 12 には、板金 9d1 の上方長手方向に沿って、トナーの外部への漏れを防ぐため、モルトプレーン等の弾性シール部材 12s を貼り付けている。更に、この弾性シール部材 12s の両端から続いて現像ローラ 9c に沿う円弧面 12j まで、弾性シール部材 12s1 が貼り付けられている。また更に、下あご部 12h には現像ローラ 9c の母線に接する薄片の弾性シール部材 12s2 が貼り付けられている。

40

【0110】

ここで、現像ブレード 9d の板金 9d1 の一端は略 90° に曲げられ曲げ部 9d1a となっている。

50

【0111】

次に、現像ローラユニットGについて図14、図18を用いて説明する。現像ローラユニットGは、▲1▼現像ローラ9c、▲2▼現像ローラ9c周面と感光体ドラム7周面間の距離を一定にするためのスペーサコロ9i、なおこのスペーサコロ9iは合成樹脂製の電気絶縁材製であって、感光体ドラム7のアルミニウムA1（エル）製の円筒部と現像ローラ9cのアルミニウムA1（エル）製の円筒部がリークしないように現像ローラ9cの両端部に被せるスリーブキャップを兼ねている。▲3▼現像ローラ9cを回転自在に支持し現像枠体12に位置決めするための現像ローラ軸受9j（図14に特に拡大して図示）▲4▼感光体ドラム7に設けられたはす歯のドラムギア7bから駆動を受けて、現像ローラ9cを回転させるための現像ローラギア9k（はす歯ギア）、▲5▼現像ローラ9c端部に一端が嵌合している現像コイルバネ接点9l（エル）（図18参照）、及び、▲6▼現像ローラ9c内部に設けられ、トナーを現像ローラ9c周面上に付着させるためのマグネット9gでユニット化されている。なお、図14では軸受箱9vを現像ローラユニットGに対して既に取り付けてあるが、現像ローラユニットGは現像枠体12の側板12A、12Bにわたされた後軸受箱9vを現像枠体12に取り付ける際に軸受箱9vと結合されるものがある。

10

【0112】

この現像ローラユニットGは、図14に示すように現像ローラ9cの一端には金属フランジ9pが嵌合固定され、このフランジ9pは外方へ向って現像ローラギア取付軸部9p1が突出し、この現像ローラギア取付軸部9p1は円筒部に二面幅部を有し、この二面幅部付の円筒部に嵌合して回り止めされて合成樹脂製の現像ローラギア9kが嵌合している。現像ローラギア9kははす歯ギアであって回転時、軸方向の推力は現像ローラ9cの中央部へ向うようにねじれている（図38参照）。このフランジ9p中を通してマグネット9gのDカットされた欠円形軸9g1が外部へ突出している。この欠円形軸9g1の一方は後述の駆動伝達ユニットDGの現像ホルダ40に嵌合し、非回転で支持される。前述した現像ローラ軸受9jには内側へ突出する回り止め突起9j5を有する丸穴が設けられ、この丸穴にC形の軸受9j4が丁度嵌合し、この軸受9j4に回転自在に前記フランジ9pが嵌合している。現像ローラ軸受9jは現像枠体12のスリット12fに嵌め込まれ、現像ホルダ40の突起40fを現像枠体12の穴12g及び現像ローラ軸受9jの穴9j1に挿入し、現像ホルダ40を現像枠体12に固定することにより保持される。上記軸受9j4はつば付きであり、つば部のみC形をしているが、軸方向すべての断面がC形であっても差し支えない。上記現像ローラ軸受9jの軸受9j1の嵌入する穴は、段付穴であり、上記回り止め突起9j5は軸受9j4のつばが嵌入する大径部に設けられている。この軸受9j及び後述の軸受9fはポリアセタール、ポリアミド等である。

20

30

【0113】

中空円筒形の現像ローラ9cを挿通しているマグネット9gの両端部は現像ローラ9cから両端に突出し他端の欠円形軸9g1は図18に示す現像ローラ軸受箱9vに設けた図の上側にあり見えないD形の支持穴9v3に嵌合する。現像ローラ9cの端部内周には絶縁部材よりなる中空のジャーナル9wが嵌入固定され、このジャーナル9wと一体の縮径円筒部9w1は現像ローラ9cと導通のとれた現像コイルばね接点9l（エル）とマグネット9g間を絶縁している。つば付の軸受9fは合成樹脂の絶縁体であって前記マグネット支持穴9v3と同心の軸受嵌合穴9v4に嵌合する。この軸受嵌合穴9v4に設けたキー溝9v5には軸受9fに一体に設けたキー部9f1が嵌合することにより軸受9fは回り止めされる。

40

【0114】

上述の軸受嵌合穴9v4は底があり、この底には中抜き of 円板状の現像バイアス接点121の内部側端部がある。現像ローラ軸受箱9vに現像ローラ9cを組付けるとこの現像バイアス接点121に金属の現像コイルばね接点9l（エル）が縮められて圧接する。前記現像バイアス接点121は円板状部の外径から折曲し、軸受嵌合穴9v4の軸方向の凹部9v6に嵌合して軸受9fの外側をとおり導出部121aと、第1の導出部121aに続

50

いて軸受嵌合穴 9 v 4 の端部の切り欠き 9 v 7 に嵌まり込んで折曲された第 2 の導出部 1 2 1 b、第 2 の導出部 1 2 1 b から折曲した第 3 の導出部 1 2 1 c、第 3 の導出部 1 2 1 c から現像ローラ 9 c から見て半径方向の外側へ折曲した第 4 の導出部 1 2 1 d、第 4 の導出部 1 2 1 d から同じ向きに折曲した外部接点部 1 2 1 e を有する。このような現像バイアス接点 1 2 1 を支持するため、現像ローラ軸受箱 9 v には長手方向内部側へ向って支持部 9 v 8 が突出し、この支持部 9 v 8 は第 3、第 4 の導出部 1 2 1 c、1 2 1 d 及び外部接点部 1 2 1 e に接する。また、第 2 の導出部 1 2 1 b には現像ローラ軸受箱 9 v の裏側で長手方向内部側へ突出するダボ 9 v 9 に圧入される止め穴 1 2 1 f を有する。この現像バイアス接点 1 2 1 の外部接点部 1 2 1 e はプロセスカートリッジ B を装置本体 1 4 へ装着した際、後述の装置本体 1 4 側の現像バイアス接点部材 1 2 5 と接触するものである。これにより現像ローラ 9 c へ現像バイアスが印加される。

10

【0115】

現像ローラ軸受箱 9 v に設けられた 2 個の円筒形突部 9 v 1 と図 1 9 に示す現像枠体 1 2 の長手方向一側端に設けられた穴部 1 2 m に嵌合し、現像ローラ軸受箱 9 v を現像枠体 1 2 に対して位置決めする。また現像ローラ軸受箱 9 v のねじ穴 9 v 2 を挿通して不図示の小ねじを現像枠体 1 2 のめねじ 1 2 c にねじ込み、現像ローラ軸受箱 9 v を現像枠体 1 2 に対して固定する。

【0116】

このように本実施の形態においては、現像ローラ 9 c を現像枠体 1 2 に取り付けるあたって、まず現像ローラユニット G を組立てる。そして組立てた現像ローラユニット G を現像

20

【0117】

なお現像ローラユニット G の組立ては、次の工程で行われる。まず、フランジ 9 p を組み込んだ現像ローラ 9 c 中にマグネット 9 g を挿通させ現像ローラ 9 c の一端にジャーナル 9 w、現像コイルばね接点 9 l (エル) を取り付け、両端夫々にスペーサコロ 9 i を取り付け、更にその外側に現像ローラ軸受 9 j を夫々取り付ける。次いで現像ローラ 9 c の一端の現像ローラギア取付軸部 9 p 1 に現像ローラギア 9 k を取り付ける。そして、現像ローラ 9 c の現像ローラギア 9 k が取り付けられた両端には、先端が D カットされたマグネット 9 g の欠円形軸 9 g 1 を突出させている。このようにして、現像ローラユニット G を構成している。

30

【0118】

次に、トナー残量を検知するためのアンテナ棒 9 h について説明する。図 1 4、図 1 9 に示すように、アンテナ棒 9 h は、その一端がクランク状に曲げられている。この一端の接点部 9 h 1 (トナー残量検出接点 1 2 2) は装置本体 1 4 に取り付けられている後述のトナー検出接点部材 1 2 6 に接触して、電氣的に接続する。このアンテナ棒 9 h を現像枠体 1 2 に取り付けるにはまず、アンテナ棒 9 h の先端を現像枠体 1 2 の側板 1 2 B に設けられた貫通穴 1 2 b を貫通させて内部に挿入する。そして、現像枠体 1 2 の反対側の側面に設けられた不図示の穴に前記先端を支持させる。このようにアンテナ棒 9 h は貫通穴 1 2 b と前記不図示の穴により位置決めして支持される。また前記貫通穴 1 2 b にはトナーの侵入を防ぐため、シール部材 (図示せず) (例えば合成樹脂リングまたはフェルトあるいはスポンジ等) が挿入されている。

40

【0119】

なお、クランク状の接点部 9 h 1 のアーム部分は現像ローラ軸受箱 9 v が現像枠体 1 2 に取り付けられると、現像ローラ軸受箱 9 v がアンテナ棒 9 h の移動を阻止し、アンテナ棒 9 h が外方へは脱出しない位置にある。

【0120】

ここで、前記アンテナ棒 9 h の先端を挿入する側の現像枠体 1 2 の側板 1 2 A はトナー枠体 1 1 と現像枠体 1 2 を結合した際に、トナー枠体 1 1 の側面側に延出してトナー下方枠体 1 1 b に設けられたトナーキャップ 1 1 f と対向してトナーキャップ 1 1 f を一部覆う。また側板 1 2 A には、図 1 6 に示すように穴 1 2 x が設けられており、この穴 1 2 x に

50

は、トナー送り部材 9 b に駆動力を伝達するためのトナー送りギア 9 s の軸継手部 9 s 1 (図 15) が挿通する。このトナー送りギア 9 s は、トナー送り部材 9 b の端部に係合しトナー枠体 1 1 に回転自在に支持されているカップリング部材 1 1 e (図 16、図 20 参照) と連結して、トナー送り部材 9 b に駆動力を伝達する軸継手部 9 s 1 を一体に備えている。

【0121】

図 19 に示すように現像枠体 1 2 にはアンテナ棒 9 h と平行し、トナー攪拌部材 9 e が回転自在に支持されている。このトナー攪拌部材 9 e はクランク状で一方のジャーナルが側板 1 2 B の軸受穴 (不図示) に嵌合し、他方のジャーナルは図 16 に示す側板 1 2 A に回転自在に支持される軸部を一体に有するトナー攪拌ギア 9 m に嵌入すると共に、クランク

10

【0122】

次に、現像ユニット D への駆動力の伝達について説明する。

【0123】

図 15 に示すように、D カットされたマグネット 9 g の欠円形軸 9 g 1 に現像ホルダ 4 0 の支持穴 4 0 a が嵌入し非回転に支持される。現像ホルダ 4 0 を現像枠体 1 2 に取り付けると、現像ローラギア 9 k は歯車列 G T のギア 9 q と噛合い、トナー攪拌ギア 9 m は小ギア 9 s 2 と噛合う。これによってトナー送りギア 9 s 及びトナー攪拌ギア 9 m は現像ローラギア 9 k より駆動力の伝達を受けられるようになる。

20

【0124】

ギア 9 q からトナー送りギア 9 s までのギアは総てアイドルギアである。現像ローラギア 9 k に噛合うギア 9 q とこのギア 9 q と一体の小ギア 9 q 1 は現像ホルダ 4 0 と一体のダボ 4 0 b に回転自在に支持されている。小ギア 9 q 1 と噛合う大ギア 9 r とこのギア 9 r と一体の小ギア 9 r 1 は現像ホルダ 4 0 と一体のダボ 4 0 c に回転自在に支持されている。小ギア 9 r 1 はトナー送りギア 9 s と噛合っている。トナー送りギア 9 s は現像ホルダ 4 0 に一体に設けたダボ 4 0 d に回転自在に支持されている。トナー送りギア 9 s は軸継手部 9 s 1 を有する。トナー送りギア 9 s には小ギア 9 s 2 が噛合っている。小ギア 9 s 2 は現像ホルダ 4 0 に一体に設けたダボ 4 0 e に回転自在に支持されている。上記ダボ 4 0 b, 4 0 c, 4 0 d, 4 0 e は直径約 5 ～ 6 mm 程度であり、ギア列 G T の各ギアを支持する。

30

【0125】

以上の構成を取ることで、同一の部材 (本実施の形態では現像ホルダ 4 0) によってギア列を構成するギアの支持を行うことができる。従って、組立に関し、現像ホルダ 4 0 に歯車列 G T を部分組立ができ、組立工程を分散し、簡単化できる。即ち、現像枠体 1 2 へはアンテナ棒 9 h、トナー攪拌部材 9 e を組み付けた上、現像ローラユニット G を現像部駆動伝達ユニット D G、歯車箱 9 v を夫々現像枠体 1 2 へ組み付けるのと同時に組立て現像ユニット D を完成する。

【0126】

また、図 19 において、1 2 p は開口部であって、現像枠体 1 2 の長手方向に沿って設けられている。そしてこの開口部 1 2 p は、トナー枠体 1 1 と現像枠体 1 2 とを結合した状態で、トナー枠体 1 1 の有する開口部 1 1 i と対向する。そしてトナー枠体 1 1 に収容されているトナーを、現像ローラ 9 c へ供給可能とする。また、この開口部 1 2 p の長手方向全幅に沿って前記攪拌部材 9 e 及びアンテナ棒 9 h が取り付けられている。

40

【0127】

またこの現像枠体 1 2 を形成する材質としては、前述したトナー枠体 1 1 の材質と同様である。

【0128】

(電気接点の構成)

次に、前記プロセスカートリッジ B を画像形成装置本体 1 4 に装着したときに、両者を電

50

氣的に接続するための接点の接続と配置について図8、図9、図11、図23、図30を用いて説明する。

【0129】

プロセスカートリッジBには、図8に示すように、複数の電気接点が設けてある。即ち、▲1▼感光体ドラム7を装置本体14との間でアースするために、該感光体ドラム7と電氣的に接続した導電性アース接点として円筒形ガイド13aL（導電性アース接点として説明する場合は符号119を用いる）、▲2▼帯電ローラ8へ装置本体14から帯電バイアスを印加するために、帯電ローラ軸8aと電氣的に接続した導電性帯電バイアス接点120、▲3▼現像ローラ9cに装置本体14から現像バイアスを印加するために、現像ローラ9cと電氣的に接続した導電性現像バイアス接点121、▲4▼トナー残量を検出するめに、アンテナ棒9hと電氣的に接続した導電性トナー残量検出接点122、の4個の接点がカートリッジ枠体側面と底面から露出するように設けてある。そして前記4個の接点119～122は、プロセスカートリッジBの装着方向から見て全てカートリッジ枠体の左側の側面及び底面に、各接点間が電氣的にリークしない距離を隔てて設けられている。なお、アース接点119及び帯電バイアス接点120はクリーニングユニットCに設けられており、また、現像バイアス接点121及びトナー残量検出接点122は現像枠体12に設けられている。また、前記トナー残量検出接点122は、プロセスカートリッジBが装置本体14に装着されたことを装置本体14に検出させるための、プロセスカートリッジ有無検出接点を兼ねる。

【0130】

図11に示すように前記アース接点119は既に述べたように導電性の材質のフランジ29に一体に設けられ、更にフランジ29と一体のドラム軸7aをアース接点部材119と同軸上に設け、ドラム軸7aにドラム筒7dに導通しているアース板7fを圧接して外部へ導いている。本実施の形態では、フランジ29を鉄等の金属製としている。また他の帯電バイアス接点120、現像バイアス接点121は厚さが約0.1mm～0.3mm程度の導電性の金属板（例えば、ステンレススチール、磷青銅）をプロセスカートリッジ内部から張り巡らせている。そして、帯電バイアス接点120はクリーニングユニットCの反駆動側底面から露出し、現像バイアス接点121及びトナー残量検出接点122は現像ユニットDの反駆動側底面から露出するように設けられている。

【0131】

更に詳細に説明する。

【0132】

前述した通り、本実施の形態においては、図11に示すように感光体ドラム7の軸線方向一側端にはす歯のドラムギア7bを設けている。このドラムギア7bは、現像ローラギア9kと噛合して、現像ローラ9cを回転させる。なおこのドラムギア7bは、回転する際にスラスト力（図11に示す矢印d方向）を生じて、長手方向に遊びを有してクリーニング枠体13に設けられている感光体ドラム7をドラムギア7bが設けられている側へ付勢し、平歯ギア7nに固定されているアース板7fがドラム軸7aを押圧する反力が矢印d方向に加わる。そして、ドラムギア7bの側端7b1がクリーニング枠体13に固定した軸受38内側端面38bに突き当たる。これによって、感光体ドラム7はプロセスカートリッジBの内部において、軸線方向の位置が規定される。そして前記アース接点119は、前記クリーニング枠体13の一側端13kに露出して設けられている。このドラム軸7aは、感光層7eを被覆されているドラム筒7d（本実施の形態ではアルミニウム製）の中心に進入する。ドラム筒7dの内面7d1と前記ドラム軸7aの端面7a1とに接触するアース板7fによって前記ドラム筒7dと前記ドラム軸7aは電氣的に接続されている。

【0133】

また、前記帯電バイアス接点120は、クリーニング枠体13の帯電ローラ8を支持している部分の近傍に設けられている（図8参照）。そして前記帯電バイアス接点120は、図23に示すように前記帯電ローラ軸8aと接触している複合ばね8bを介して前記帯電ローラ8の軸8aと電氣的に接続している。この複合ばね8bはクリーニング枠体13に

設けたほぼ帯電ローラ 8 と感光体ドラム 7 の中心を結ぶ線上のガイド溝 13 g に滑合している帯電ローラ軸受 8 c と該ガイド溝 13 g の一方端にあるばね座 120 b 間に縮設された複合ばね 8 b の圧縮コイルばね部 8 b 1 のばね座側座巻部から帯電ローラ軸 8 a に圧接する内部接点 8 b 2 を有している。前記帯電バイアス接点 120 は図 23 に示すように外部露出部 120 a からクリーニング枠体 13 内に入り、帯電ローラ 8 の一端側の帯電ローラ軸 8 a の移動方向に対して横切るように折曲してばね座 120 b を終端としている。

【0134】

次に、現像バイアス接点 121 及びトナー残量検出接点 122 について説明する。これら両接点 121, 122 は、クリーニング枠体 13 の一側端 13 k と同じ側に設けられている現像ユニット D の底面に設けられている。そして前記現像バイアス接点 121 の第 3 の導出部、即ち外部接点部 121 e は、平歯ギア 7 n を間にして帯電バイアス接点 120 とは反対側に配設されている。そして既に述べたように前記現像バイアス接点 121 は、前記現像ローラ 9 c の側端と導通している現像コイルバネ接点 91 (エル) を介して前記現像ローラ 9 c と電氣的に接続している (図 18 参照)。

10

【0135】

図 38 はドラムギア 7 b、現像ローラギア 9 k に生ずるスラストと現像バイアス接点 121 の関係を模式的に示す。既に述べたように駆動により感光体ドラム 7 は図 38 において矢印 d 方向に移動し、ドラムギア 7 b 側の端面が、図 38 には図示されない軸受 38 端面 (図 32 参照) と接触して回転し、感光体ドラム 7 の長手方向位置は一定する。一方ドラムギア 7 b に噛合う現像ローラギア 9 k は矢印 d と反対の矢印 e 方向にスラストを受け、現像バイアス接点 121 を押圧している現像コイルばね接点 91 (エル) を押圧し、現像ローラ 9 c と現像ローラ軸受 9 j との間に働いている現像コイルばね接点 91 による矢印 f 方向の押圧力を軽減させる。これによって現像コイルばね接点 91 と現像バイアス接点 121 との接触を確実とし、現像ローラ 9 c 端面と現像ローラ軸受 9 j 端面間の摩擦抵抗を軽減し、現像ローラ 9 c の回転を円滑にする。

20

【0136】

また、図 8 に示すトナー残量検出接点 122 は、カートリッジ装着方向 (図 9 矢印 X 方向) に対して前記現像バイアス接点 121 の上流側に現像枠体 12 から露出して設けられている。そして、図 19 に示すようにトナー残量検出接点 122 は、前記現像ローラ 9 c のトナー枠体 11 側において、現像枠体 12 に前記現像ローラ 9 c の長手方向に沿って設けられた導電性材料、例えば金属線のアンテナ棒 9 h の一部となっている。前述した通り、前記アンテナ棒 9 h は、現像ローラ 9 c の長手方向全長にわたって現像ローラ 9 c と一定距離を隔てた位置に設けられている。プロセスカートリッジ B を装置本体 14 に装着すると装置本体 14 側のトナー検出接点部材 126 と接触する。そして、このアンテナ棒 9 h と現像ローラ 9 c との間の静電容量は両者間に存在するトナー量によって変化する。そこで、この静電容量の変化を電位差変化として、装置本体 14 のトナー検出接点部材 126 と電氣的につながっている制御部 (図示せず) によって検出することにより、トナー残量を検出するものである。

30

【0137】

ここで前記トナー残量とは、現像ローラ 9 c とアンテナ棒 9 h の間に存在するトナー量が、所定の静電容量を生ずるトナー量である。これによって、トナー容器 11 A 内のトナー残量が、所定の量となったことを検出できる。そこで、装置本体 14 に設けた前記制御部によって、前記トナー残量検出接点 122 を介して静電容量が第一の所定の値になったことを検出し、トナー容器 11 A 内のトナー残量が所定の量となったことを判別する。装置本体 14 は、静電容量が前記第一の所定の値となったことを検出すると、プロセスカートリッジ B の交換報知を行う (例えば、ランプの点滅、ブザーによる音の発生)。また、前記制御部は、前記静電容量が前記第一の所定の値よりも小さい第二の所定の値を検出することによって、プロセスカートリッジ B が装置本体 14 に装着されたことを検出する。また、前記制御部は、プロセスカートリッジ B が装着されたことを検出しなければ、装置本体 14 の画像形成動作を開始させない。即ち、装置本体 14 の画像形成動作を開始させな

40

50

い。

【0138】

なおプロセスカートリッジ未装着の報知を行っても良い（例えば、ランプの点滅等）。

【0139】

次に、前記プロセスカートリッジBに設けた接点と、装置本体14に設けた接点部材との接続について説明する。

【0140】

さて、画像形成装置Aのカートリッジ装着スペースSの一方側の内側面には、図9に示すように、前記プロセスカートリッジBを装着したときに、前記各接点119～122に接続し得る4個の接点部材（アース接点119と電氣的に接続するアース接点部材123、帯電バイアス接点120と電氣的に接続する帯電接点部材124、現像バイアス接点121と電氣的に接続する現像バイアス接点部材125、トナー残量検出接点122と電氣的に接続するトナー検出接点部材126）が設けてある。

10

【0141】

図9に示す通り、アース接点部材123は位置決め溝16bの底に設けられている。また、現像バイアス接点部材125、トナー検出接点部材126、帯電接点部材124はガイド部16aの下方でガイド部16a外でガイド部16aの傍のカートリッジ装着スペースSの片側の壁面下に上方にむけて弾性的に設けられている。

【0142】

ここで、各接点とガイドとの位置関係について説明する。

20

【0143】

まずプロセスカートリッジBをほぼ水平にした状態の図6において、垂直方向において、最下位にトナー残量検出接点122、その上方に現像バイアス接点121、その上方に帯電バイアス接点120、その上方にほぼ同じ高さに回り止めガイド13bL及び円筒形ガイド13aL（アース接点119）が配置されている。また、カートリッジ装着方向（矢印X方向）において、最も上流にトナー残量検出接点122、その下流に回り止めガイド13bL及び現像バイアス接点121、次いでその下流に円筒形ガイド13aL（アース接点119）そしてその下流に帯電バイアス接点120が配置されている。このように配置することによって、帯電バイアス接点120は帯電ローラ8に近付ける、現像バイアス接点121は現像ローラ9cに近付ける、トナー残量検出接点122はアンテナ棒9hに近付ける、また、アース接点119は感光体ドラム7に近付けることができる。このようにすることによってプロセスカートリッジB側及び画像形成装置本体14の夫々の電極の徘徊しをなくし接点間距離を短縮できる。

30

【0144】

ここで、各接点の接点部材との接触部のサイズは次の通りである。まず、帯電バイアス接点120は、たて及び横ともに約10.0mm、現像バイアス接点121は、たて約6.5mm、横約7.5mm、トナー残量検出接点122は直径2mmで横長さ約18.0mm、及び、アース接点119は円型でその外径は約10.0mmである。なお前述帯電バイアス接点120、現像バイアス接点121は矩形である。ここで上記接点の縦とはプロセスカートリッジBの装着方向Xに従う方向であり、横方向とは方向Xに直角水平方向である。

40

【0145】

前記アース接点部材123は導電性板ばね部材であり、プロセスカートリッジ側のアース接点119即ち円筒形ガイド13aL（ドラム軸7aが位置決めされる）がはまり込む位置決め溝16b内に該アース接点部材123が取り付けられており（図9、図11、図30参照）、これが装置本体シャーシを介してアースされている。前記トナー残量検出接点部材126はガイド部16a下方でこのガイド部16aの傍に設けられ導電性板ばね部材である。また他の接点部材124、125は、ガイド部16aの下方でこのガイド16aの傍に設けられ、夫々圧縮コイルばね129によってホルダ127から上方に向かって突出して取り付けられている。これを帯電接点部材124を例にとって説明する。図30の

50

一部に拡大して示すように、帯電接点部材 1 2 4 をホルダ 1 2 7 内に脱落不能且つ上方へ突出可能に取り付ける。そして、このホルダ 1 2 7 を装置本体 1 4 に取り付け付けた電気基板 1 2 8 に固定し、各接点部材と配線パターンとを導電性の圧縮バネ 1 2 9 によって電氣的に接続している。

【0146】

プロセスカートリッジ B を画像形成装置 A に挿入して、ガイド部 1 6 a によってガイドして装着する際に、所定の装着位置へ至る前にあっては各接点部材 1 2 3 ～ 1 2 6 は夫々ばね力で突出状態にある。このとき、各接点部材にプロセスカートリッジの各接点 1 1 9 ～ 1 2 2 は接触していない。更にプロセスカートリッジ B の挿入が進むと、各接点部材 1 2 3 ～ 1 2 6 にプロセスカートリッジ B の各接点 1 1 9 ～ 1 2 2 が接触し、更にわずかに進んでプロセスカートリッジ B の円筒形ガイド 1 3 a L が位置決め溝 1 6 b に嵌入することにより各接点 1 1 9 ～ 1 2 2 が夫々各接点部材 1 2 3 ～ 1 2 6 をこれらの弾力に抗して後退させ夫々接触圧力を高める。

10

【0147】

このように本実施の形態においては、前述ガイド部材 1 6 によってプロセスカートリッジ B をガイドして、所定の装着位置に装着すると、前記各接点は各前記接点部材と確実に接続する。

【0148】

またアース接点部材 1 2 3 は、プロセスカートリッジ B を所定位置へ装着すると、板バネ状のアース接点部材 1 2 3 が円筒形ガイド 1 3 a L から突出しているアース接点 1 1 9 と接触する（図 1 1 参照）。ここでプロセスカートリッジ B が画像形成装置本体 1 4 に装着されると、アース接点 1 1 9 とアース接点部材 1 2 3 が電氣的に接続して、感光体ドラム 7 がアースされる。また帯電バイアス接点 1 2 0 と帯電接点部材 1 2 4 が電氣的に接続して、帯電ローラ 8 に高電圧（AC 電圧と DC 電圧の重畳）が印加される。また現像バイアス接点 1 2 1 と現像バイアス接点部材 1 2 5 が電氣的に接続して、現像ローラ 9 c に高電圧が印加される。また更に、トナー残量検出接点 1 2 2 とトナー検出接点部材 1 2 6 が電氣的に接続して、この接点 1 2 2 と現像ローラ 9 c 間の静電容量に応じた情報が装置本体 1 4 に伝達される。

20

【0149】

また本実施の形態のように、プロセスカートリッジ B の接点 1 1 9 ～ 1 2 2 をプロセスカートリッジ B の底面側に設けたため、プロセスカートリッジ B の装着方向矢印 X に対する左右方向の位置精度の影響を受けない。

30

【0150】

また更に前述実施の形態のように、プロセスカートリッジ B の各接点をカートリッジ枠体の一方側に全て配置したので、画像形成装置本体 1 4 及びプロセスカートリッジ B に対する機械機構部材と電気配線関係部材とをカートリッジ装着スペース S、プロセスカートリッジ B の両側に夫々分割配置でき、組立工数を節減でき、また保守点検が容易となる。

【0151】

前記プロセスカートリッジ B を画像形成装置本体 1 4 に装着すると、後述するように、前記開閉部材 3 5 の閉じ動作に連動してプロセスカートリッジ側カップリング装置と本体側カップリングとが結合し、感光体ドラム 7 等は装置本体 1 4 から駆動を受けて回転可能となる。

40

【0152】

前述したように、プロセスカートリッジに設ける複数の電気接点を全てカートリッジ枠体の一方側に配置したために、画像形成装置本体との電氣的接続を安定して行うことができる。

【0153】

或は、前述実施の形態の通り各接点を配置することにより、各接点のカートリッジ内での電極の徘徊しを短縮することができる。

【0154】

50

(カップリング及び駆動構成)

次に画像形成装置本体 14 からプロセスカートリッジ B へ駆動力を伝達する駆動力伝達機構であるカップリング手段の構成について説明する。

【0155】

図 11 は感光体ドラム 7 をプロセスカートリッジ B に取り付けけた状態を示すカップリング部の縦断面図である。

【0156】

さて、図 11 に示すように、プロセスカートリッジ B に取り付けられた感光体ドラム 7 の長手方向一方端部にはカートリッジ側カップリング手段が設けてある。このカップリング手段は、感光体ドラム 7 の一方端部に固着したドラムフランジ 36 にカップリング凸軸 37 (円柱形状) を設けたものであり、前記凸軸 37 の先端面に凸部 37a が形成してある。なお、凸部 37a の端面は凸軸 37 の端面と平行である。また、この凸軸 37 は軸受 38 に嵌合して、ドラム回転軸として機能する。そして、本実施の形態では、ドラムフランジ 36 とカップリング凸軸 37 及び凸部 37a は一体に設けてある。そして、ドラムフランジ 36 にはプロセスカートリッジ B 内部の現像ローラ 9c に駆動力を伝達するため、はす歯のドラムギア 7b が一体に設けてある。従って、図 11 に示す通り、前記ドラムフランジ 36 はドラムギア 7b、凸軸 37 及び凸部 37a を有する一体成型品であって、駆動力を伝達する機能を有する駆動力伝達部品である。

【0157】

そして、前記凸部 37a の形状は、ねじれた多角柱であって、詳しくは断面がほぼ正三角の柱で軸方向に次第に回転方向にわずかにねじれた形状である。また、前記凸部 37a と嵌合する凹部 39a は、断面が多角形で軸方向に次第に回転方向にわずかにねじれた穴である。この凸部 37a と凹部 39a はねじれのピッチがほぼ同一であり、同一方向にねじれている。なお、前記凹部 39a は、断面が略三角形である。そして、この凹部 39a は、装置本体 14 に設けられたギア 43 と一体のカップリング凹軸 39b に設けられている。このカップリング凹軸 39b は装置本体 14 に後述のように回転自在及び軸方向移動自在に設けられている。そこで、本実施の形態の構成においては、プロセスカートリッジ B が装置本体 14 に装着されて、凸部 37a と装置本体 14 に設けられた凹部 39a とが嵌合して、凹部 39a の回転力が凸部 37a に伝達される際に、略正三角柱の凸部 37a の各稜線と凹部 39a の内面とが等しく当接するため互いに軸芯が合致する。このため、カップリング凸部 37a の外接円の直径はカップリング凹部 39a の内接円よりも大きく、且つ、カップリング凹部 39a の外接円よりも小さく製作されている。更に、そのねじれ形状によって凹部 39a が凸部 37a を引き寄せる方向に力が作用する。そこで、このカップリング部とドラムギア 7b に生ずるスラストは矢印 d 方向の同方向に働くから、前記凸部 37a と一体的となっている感光体ドラム 7 は、画像形成装置本体 14 内で軸方向の位置及びラジアル方向の位置が安定して決まる。

【0158】

なお、本実施の形態において、感光体ドラム 7 の側からみて、感光体ドラム 7 の回転方向に対して、前記凸部 37a のねじれ方向は凸部 37a の根元から先端に向って反対方向、また、凹部 39a のねじれ方向は凹部 39a の入口から内部へ向って反対方向、また、ドラムフランジ 36 のドラムギア 7b のねじれ方向は前記凸部 37a のねじれ方向と反対方向である。

【0159】

ここで、前記凸軸 37 及び凸部 37a は、前記ドラムフランジ 36 が感光体ドラム 7 の一端部に取り付けられた際に、感光体ドラム 7 の軸心と同軸上に位置するようにドラムフランジ 36 に設けられている。なお、36b は嵌合部であって、ドラムフランジ 36 を感光体ドラム 7 に取り付ける際に、ドラム筒 7d の内面に嵌合する部分である。このドラムフランジ 36 は感光体ドラム 7 に ”かしめ” 或は ”接着” 等によって取り付けられる。また、ドラム筒 7d の周囲には、感光層 7e が被覆されている。

【0160】

10

20

30

40

50

なお、既に述べたように、この感光体ドラム7の他端側には、平歯ギア7nが固定されている。

【0161】

また、前記ドラムフランジ36、平歯ギア7nの材質としては、ポリアセタール (polyacetal)、ポリカーボネイト (polycarbonate)、ポリアミド (polyamide)、及び、ポリブチレンテレフタレート (polybutyleneterephthalate) 等の樹脂材料を用いている。但し、他の材質を適宜選択して用いても構わない。

【0162】

また、プロセスカートリッジBのカップリング凸軸37の凸部37aの回りには、凸軸37と同心円の円筒形の凸部38a (円筒形ガイド13aR) がクリーニング枠体13に固定した軸受38に一体に設けられている (図12参照)。この凸部38aによって、プロセスカートリッジBを着脱する際にカップリング凸軸37の凸部37aは保護され、外力による傷や変形等から守られる。そこで、この凸部37aが損傷することによってカップリング駆動時のガタつきや振動を防止することができる。

10

【0163】

更に、この軸受38はプロセスカートリッジBを画像形成装置本体14に着脱する際のガイド部材を兼ねることも可能である。即ち、プロセスカートリッジBを画像形成装置本体14に装着する際には、軸受38の凸部38aと本体側ガイド部16cとが当接して、前記凸部38aはプロセスカートリッジBを装着位置に装着する際の位置決めガイド13aRとして機能し、プロセスカートリッジBの装置本体14への着脱を容易にする。また、プロセスカートリッジBが装着位置に装着された際には、前記凸部38aはガイド部16cに設けられた位置決め溝16dに支持される。

20

【0164】

また、更に感光体ドラム7及びドラムフランジ36、カップリング凸軸37との間には図11に示すような関係がある。即ち、感光体ドラム7の外径=H、ドラムギア7bの歯元円径=E、感光体ドラム7の軸受け径 (軸部カップリング凸軸37の外径、軸受38の内径)=F、カップリング凸部37aの外接円径=M、感光体ドラム7のドラムフランジ36との嵌合部径 (ドラム内径)=Nとしたとき、 $H > F \geq M$ 及び $E > N$ の関係がある。

【0165】

前記 $H > F$ によってドラム筒7dを軸承するよりも軸受け部での摺動負荷トルクを低減でき、 $F \geq M$ の関係によりフランジ部を成形する際には通常図中矢印P方向に成形型の型割を行うが、アンダーカット部がなくなるため型構成を簡略化できる。

30

【0166】

更には $E > N$ の関係により、ギア部の型形状がプロセスカートリッジBの装着方向から見て左側の型上に設けられるため、右側の型を簡素化し、型の耐久性を向上させるなどの効果がある。

【0167】

一方、画像形成装置本体14には、本体カップリング手段が設けてある。この本体カップリング手段は、プロセスカートリッジBを挿入したときの感光体ドラム回転軸線と一致する位置にカップリング凹軸39b (円柱形状) が配設してある (図11、図25参照)。このカップリング凹軸39bは図11に示すように、モータ61の駆動力を感光体ドラム7へと伝える大ギア43と一体になった駆動軸である。(そして、この凹軸39bは、大ギア43の回転中心であって、大ギア43の側端から突出して設けられている (図25、図26参照))。本実施の形態では、前記大ギア43とカップリング凹軸39bは、一体成型で形成してある。

40

【0168】

前記装置本体14側の大ギア43は、はす歯ギアであって、このはす歯ギアはモータ61の軸61aに固定して又は一体に設けられたはす歯の小ギア62と噛合っており、小ギア62から駆動力が伝達されたときに、凹軸39bを凸軸37方向へ移動させる推力を発生

50

させるようなねじれ方向と傾斜角の歯を有している。これにより、画像形成に際してモータ61を駆動すると、前記推力によって凹軸39bが凸軸37方向へ移動して凹部39aと凸部37aとが係合する。前記凹部39aは、前記凹軸39bの先端であって前記凹軸39bの回転中心に設けられている。

【0169】

なお、この実施の形態ではモータ軸61aに設けた小ギア62から大ギア43へ直接駆動力を伝達しているが、ギア列を用いて減速及び駆動伝達を行う、或はベルトとプーリ、摩擦ローラ対、タイミングベルトとプーリなどを用いてもよい。

【0170】

次に、開閉部材35の閉鎖動作に連動して凹部39aと凸部37aを嵌合させる構成について図24、図27乃至図29を参照して説明する。

10

【0171】

図29に示すように装置本体14に設けられた側板66と大ギア43を間にして側板67が固設されており、これらの側板66、67に大ギア43の中心に一体に設けたカップリング凹軸39bが回転自在に支持されている。大ギア43と側板66間には、外カム63と内カム64が密に間挿されている。内カム64は側板66に固定されていて、外カム63はカップリング凹軸39bに回転自在に嵌合している。外カム63と内カム64の軸方向の対向面はカム面であり、このカム面はカップリング凹軸39bを中心とする互いに接するねじ面となっている。大ギア43と側板67との間に圧縮コイルばね68が圧縮してカップリング凹軸39bに挿入されている。

20

【0172】

図27に示すように外カム63の外周から半径方向にアーム63aが設けられ、このアーム63aの先端と、開閉部材35の支点35aから、開閉部材35を閉めた状態で図27において左斜め下方へ向って半径方向の開閉部材35の開放側の端とは反対側の端の位置をピン65aで、一つのリンク65の一端に結合してある。リンク65の他端はピン65bでアーム63aの先端と結合している。

【0173】

図28は図27を右方向からみた図であり、開閉部材35が閉じているときはリンク65、外カム63等は図示の位置にあり、カップリング凸部37a及び凹部39aが噛み合っており大ギア43の駆動力が感光体ドラム7へ駆動伝達可能な状態にある。そして、開閉部材35を開くとピン65aは支点35aを中心に回動して上昇し、リンク65を介してアーム63aが引き上げられ外カム63が回転し、外カム63と内カム64との対向カム面が摺動して大ギア43が感光体ドラム7より離れる方向へ移動する。その際、大ギア43が外カム63に押されて、側板67と大ギア39との間に取り付けられた圧縮コイルばね68を押しつつ移動し、図29に示すようにカップリング凹部39aがカップリング凸部37aから離れて、カップリングが解除されプロセスカートリッジBが着脱可能な状態になる。

30

【0174】

逆に開閉部材35を閉じると、開閉部材35とリンク65を結合しているピン65aは支点35aを中心に回転して下り、リンク65は下方へ移動してアーム63aを押し下げ、外カム63が逆に回転し、ばね68に押されることにより、図29から大ギア43が左行して図28の位置に到達し大ギア43が再び図28の位置にセットされカップリング凹部39aがカップリング凸部37aに嵌合し、駆動伝達可能な状態に戻る。このような構成をとることにより、プロセスカートリッジBを開閉部材35の開閉に応じて着脱および駆動可能な状態にすることが可能になる。尚、開閉部材35を閉じることによって外カム63が逆に回転し大ギア43が図29から左行して、カップリング凹軸39bとカップリング凸軸37の端面が当たってカップリング凸部37aとカップリング凹部39aが噛み合なくても後述のように画像形成装置Aの始動後すぐ噛合う。

40

【0175】

このように、本実施の形態ではプロセスカートリッジBを装置本体14に着脱する際には

50

、開閉部材 35 を開放する。そして、この開閉部材 35 の開閉に連動して、カップリング凹部 39a が水平方向（矢印 j 方向）に移動する。そこで、プロセスカートリッジ B を装置本体 14 に着脱する際には、プロセスカートリッジ B と装置本体 14 のカップリング（37a, 39a）は連結することはない。また、連結してはいない。従って装置本体 14 に対するプロセスカートリッジ B の着脱を円滑に行うことができる。また、本実施の形態ではカップリング凹部 39a が圧縮コイルばね 68 によって大ギア 43 が押されることにより、プロセスカートリッジ B の方向へ押圧されている。そこで、カップリング凸部 37a と凹部 39a とが噛み合う際に、カップリング凸部 37a と凹部 39a がぶつかってうまく噛み合わなかったとしても、プロセスカートリッジ B を装置本体 14 へ装着後初めてモータ 61 が回転し、これによってカップリング凹部 39a が回転することによって両者は瞬時に噛み合う。

10

【0176】

次に前記カップリング手段の係合部である凸部 37a と凹部 39a の形状について説明する。

【0177】

なお、装置本体 14 に設けたカップリング凹軸 39b は、前述したように軸方向には移動可能であるが、半径方向（ラジアル方向）には移動しないように取り付けられている。一方、プロセスカートリッジ B は長手方向及びカートリッジ装着方向の X 方向（図 9 参照）に移動可能に装置本体 14 に装着されている。なお長手方向には、プロセスカートリッジ B をカートリッジ装着スペース S に設けてあるガイド部材 16R, 16L 間でわずかの移動を許すようになっている。

20

【0178】

即ち、プロセスカートリッジ B を装置本体 14 に装着するとクリーニング枠体 13 の長手方向他端側に取り付けられたフランジ 29 に形成した円筒形ガイド 13aL（図 6、図 7、図 9 参照）の部分が装置本体 14 の位置決め溝 16b（図 9 参照）に入り込んで隙間なく嵌合して位置決めされ、感光体ドラム 7 に固定した平歯ギア 7n が転写ローラ 4 に駆動力を伝達するギア（図示せず）と噛合する。一方、感光体ドラム 7 の長手方向一端側（駆動側）は、クリーニング枠体 13 に設けた円筒形ガイド 13aR が装置本体 14 に設けた位置決め溝 16d に支持される。

【0179】

30

この円筒形ガイド 13aR が装置本体 14 の位置決め溝 16d に支持されることにより、ドラム軸 7a と凹軸 39b の回転軸心が同芯度 $\phi 2.00\text{ mm}$ 以内に支持され、カップリング結合過程における第 1 の調芯作用が完了する。
そして、開閉部材 35 が閉じられることによって、カップリング凹部 39a が水平に移動して凸部 37a に入り込む（図 28 参照）。

【0180】

次いで、駆動側（カップリング側）は次のように位置決め及び駆動伝達がなされる。

【0181】

まず、装置本体 14 の駆動モータ 61 が回転すると、カップリング凹軸 39b がカップリング凸軸 37 方向（図 11 の矢印 d と反対方向）に移動し、カップリング凸部 37a と凹部 39a の位相があった時点（本実施の形態では凸部 37a と凹部 39a が略正三角形であるために、 120° 毎に両者の位相が合う）で両者が係合し、装置本体 14 からプロセスカートリッジ B に回転力が伝達される（図 29 に示す状態から図 28 に示す状態となる）。

40

【0182】

このカップリング係合に際し、カップリング凸部 37a が凹部 39a に入り込むときは、両者の略正三角形のサイズに差があり、即ちカップリング凹部 39a の断面が略正三角形の穴がカップリング凸部 37a の略正三角形よりも大きいから、隙間を有した状態でスムーズに入り込む。

【0183】

50

しかし、凹部 39 の三角形形状に対して隙間を大きくすると

(1) 凸部 37 a の断面形状の変化による剛性の低下。

(2) 接触点半径の減少による、接触点における抗力の増加。

上記 (1)、(2) により、カップリングのねじり剛性が低下し、これは画像ムラ等の原因となる。

【0184】

そこで本実施例では、要求されるねじれ剛性から、凸部三角形の内接円径の下限値を $\phi 8.0 \text{ mm}$ とし、これを $\phi 8.5 \text{ mm}$ 凹部三角形の内接円径を $\phi 9.5 \text{ mm}$ 隙間を 0.5 mm とした。

【0185】

一方隙間の小さい一組のカップリングを嵌合させるためには、嵌合前に、これらの同芯度を維持する必要がある。

【0186】

そこで本実施例では、隙間 0.5 mm に対して嵌合に導くために必要な同芯度 $\phi 1.0 \text{ mm}$ を維持するために、前記円筒形の軸受凸部 38 の突出量を前記カップリング凸部 37 a の突出量より大きくし、軸受凸部 38 a の内部に設けられた 3 以上の複数の突起形状ガイド 13 a R 4 により凹軸 39 a の外径部をガイドすることにより凸部 37 と凹軸 39 a のカップリング嵌合前の同芯度を $\phi 1.0 \text{ mm}$ 以下に維持し、カップリングの嵌合過程を安定化させる (第 2 の調芯作用)。

【0187】

そして、画像形成時にカップリング凸部 37 a が凹部 39 a に入り込んだ状態でカップリング凹軸 39 b が回転すると、カップリング凹部 39 a の内面と凸部 37 a の略正三角形柱の 3 点の稜線とが当接して駆動力が伝達される。そしてこの時、共に正多角形のカップリング凹部 39 a の内面と凸部 37 a の稜線とが等しく当接するように、カップリング凸軸 37 が凹軸 39 b の中心と一致するように瞬時に移動する。

【0188】

以上のような構成により、モータ 61 の駆動時にはカップリング凸軸 37 及び凹軸 39 b が自動的に調芯が行われる。さらに、感光体ドラム 7 に駆動力が伝わることによりプロセスカートリッジ B に回転力が生まれ、この回転力によりプロセスカートリッジ B のクリーニング枠体 13 の上面に設けられた規制当接部 13 j (図 4、図 5、図 6、図 7、図 30 参照) が画像形成装置本体 14 に固設された固設部材 25 (図 9、図 10、図 30 参照) への当接力を強め、画像形成装置本体 14 に対するプロセスカートリッジ B の位置がきまる。

【0189】

また、非駆動時 (非画像形成時) には、カップリング凸部 37 a と凹部 39 a との半径方向には隙間を設けられるので、カップリング同士の係脱が容易になる。また、駆動時には前述のカップリング係合部分での当接力が安定するので、この部分でのガタつきや振動を押さえることができる。

【0190】

なお、本実施の形態ではカップリング凸部及び凹部の形状を略正三角形としたが、略正多角形形状であれば同様の効果が得られることはいうまでもない。また、略正多角形形状であれば位置決めをより一層正確に行うことができるが、これに限定されずに引き寄せて噛み合うことのできる形状であれば、例えば多角形形状等であってもよい。更に、又大きなリードを持つおねじをカップリング凸部に採用すると共にこのおねじにねじ込まれるめねじをカップリング凹部としてもよい。この場合において三重の三角ねじの変形例が上述のカップリング凸部と凹部に相当する。

【0191】

更に、カップリング凸部と凹部を比較すると、形状的に凸部は傷つきやすく、強度的にも凹部に劣る。このため、本実施の形態においては、交換可能なプロセスカートリッジ B にカップリング凸部を設け、より高耐久性が要求される画像形成装置本体 14 にカップリン

10

20

30

40

50

グ凹部を設けてある。

【0192】

図33は右側ガイド部材13Rとクリーニング枠体13の取り付け関係を詳細に示す斜視図、図34は右側ガイド部材13Rをクリーニング枠体13へ取り付けした状態の縦断面図、図35はクリーニング枠体13の右側面の一部を示す図である。図35は右側ガイド部材13Rと一体に形成した軸受38の取り付け部のアウトラインを示す側面図である。

【0193】

軸受38を一体とした右側ガイド部材13R(38)を模式的に示した図11のクリーニング枠体13への取り付け、及びユニット化された感光体ドラム7のクリーニング枠体13への取り付けについて具体的に説明する。

10

【0194】

右側ガイド部材13Rの背面には図33、図34に示すように円筒形ガイド13aRと同心で小直径の軸受38が一体に設けられている。この軸受38は円筒形ガイド38aRの軸方向(長手方向)中間部の円板部材13aR3で円筒形である軸受38の端部につながっている。そして軸受38と円筒形ガイド13aRのクリーニング枠体13側との間にはクリーニング枠体13の内部側より見て円形の溝38aR4が形成されている。

【0195】

クリーニング枠体13の側面には図33、図35に示すように欠円筒形の軸受取付穴13hが設けられ、欠円部13h1は軸受取付穴13hの直径よりも小さな対向間隔を有し、この間隔はカップリング突軸37の直径よりも大きい。また、カップリング突軸37は軸受38に嵌合するので軸受取付穴13hとは間隔があいている。クリーニング枠体13の側面に一体に形成して設けた位置決めピン13h2はガイド部材13Rのフランジ13aR1に密に嵌合するようになっている。これによつて、ユニット化された感光体ドラム7を軸方向(長手方向)に交叉方向からクリーニング枠体13へ取り付け可能となると共に長手方向から右側ガイド部材13Rをクリーニング枠体13へ取り付けの際に右側ガイド部材13Rのクリーニング枠体13への関係位置が正確に定まる。

20

【0196】

ユニット化された感光体ドラム7をクリーニング枠体13へ取り付けるには、図33に示すように感光体ドラム7を長手方向に交叉方向に移動し、ドラムギア7bをクリーニング枠体13内にあるようにしてカップリング凸軸37を欠円部13h1を通過させて軸受取付穴13hに挿入する。この状態で図11に示す左側ガイド13aLと一体のドラム軸7aをクリーニング枠体13の側端13kを貫通して、該ドラム軸7aを平歯ギア7nに嵌合し、このガイド13aLのフランジ29を挿通して小ねじ13dをクリーニング枠体13にねじ込み、このガイド13aLをクリーニング枠体13に固定して感光体ドラム7の一端側を支持する。

30

【0197】

次に右側ガイド部材13Rと一体の軸受38の外周を軸受取付穴13hに嵌入すると共に軸受38の内周をカップリング凸軸37に嵌合し、クリーニング枠体13の位置決めピン13h2を右側ガイド部材13Rのフランジ13aR1の穴に嵌め込み、該フランジ13aR1を挿通して小ねじ13aR2をクリーニング枠体13にねじ込み右側ガイド部材13Rをクリーニング枠体13に固定する。

40

これによつて、感光体ドラム7が正確且つ強固にクリーニング枠体13に固定される。感光体ドラム7を長手方向に対して交叉方向からクリーニング枠体13に取り付けるため、感光体ドラム7を長手方向にやりくりする必要がなく、クリーニング枠体13の長手方向の寸法を小さくできる。このため画像形成装置本体14も小さくできる。そして、左側の円筒形ガイド13aLは大きなフランジ29をクリーニング枠体13に当接固定し、このフランジ29と一体のドラム軸7aをクリーニング枠体13に密に嵌合していると共に右側の円筒形ガイド13aRは感光体ドラム7を支持する軸受38と同心で一体であり、この軸受38をクリーニング枠体13の軸受取付穴13hに嵌合してあるため、感光体ドラム7は記録媒体2の搬送法方向に対して正確に直交するように配設できる。

50

【0198】

そして左側の円筒形ガイド13aLは大面積のフランジ29及びこのフランジ29に突設したドラム軸7aが一体の金属製のため、ドラム軸7aの位置が正確であり、耐摩耗性が向上する。そして円筒形ガイド13aLはプロセスカートリッジBをくり返し画像形成装置本体14に着脱しても損耗することがない。そして、電気接点関係でのべたように感光体ドラム7のアースを容易に取ることができる。右側の円筒形ガイド13aLは軸受38よりも大径として、軸受38と円筒形ガイド13aRを円板部材13aR3で結合し、円筒形ガイド13aRはフランジ13aR1と結合してあるので、円筒形ガイド13aR、軸受38は互いに補強、補剛される。そして、右側円筒形ガイド13aRは大径であるため、合成樹脂製でありながら、プロセスカートリッジBの画像形成装置本体14へのくり返しの着脱に対して耐久力がある。

10

【0199】

図36、37は右側ガイド部材13Rと一体の軸受38のクリーニング枠体13への他の取付方法を示す縦断面展開図である。

【0200】

なお、図は特に感光体ドラム7の軸受38を要部として略図で表示してある。図36に示すように軸受取付穴13hの外部側の縁には周方向にリブ13h3を有し、このリブ13h3の外周は円筒の一部となっている。本例においては、このリブ13h3の外周に右側円筒形ガイド13aRの円板部材13aR3を越えてフランジ13aR1に到る部分の円周を密に嵌合してある。そして、軸受38の軸受取付部13hと軸受38外周は遊嵌してある。このようにした場合は、軸受取付部13hが欠円部13h1で不連続のため、欠円部13h1が開こうとするのを防止すると共に補強できる効果がある。

20

【0201】

また上記と同一の目的で、図34に示すようにリブ13h3の外周に複数の拘束ボス13h4を設けてもよい。

【0202】

この拘束ボス13h4は成形金型製作時に例えば外接円径はIT公差9級、枠体の取付穴13hの内径部との同芯度0.01mm以内に管理されている。

【0203】

ドラム軸受38のクリーニング枠体13への取付時にはクリーニング枠体13の取付穴13hと軸受38の外径部が嵌合しつつ、この外径部と対向するドラム軸38の内周面13aR5が前記クリーニング枠体13側の拘束ボス13h4を拘束して嵌合されるため欠円部13h1の開きによる軸受組立て時の芯ずれを防止することができる。

30

【0204】

(クリーニング枠体(ドラム枠体ともいう)と現像枠体との結合構成)

既に述べたように帯電ローラ8及びクリーニング手段10を組み込んだクリーニング枠体13と現像手段9を組み込んだ現像枠体12は結合される。ここで一般的にはこの結合部は電子写真感光体ドラム7を組み込んだドラム枠体13と現像手段9を組み込んだ現像枠体12との結合が少なくともプロセスカートリッジBの態様として必要とされる。

【0205】

このようなドラム枠体13と現像枠体12の結合構成の要旨を図12、図13、図32を参照して述べると以下のとおりである。なお、以下にのべる右側、左側とは上側から記録媒体2を搬送方向に従って見た場合を言うものである。

40

【0206】

電子写真画像形成装置本体14に着脱可能なプロセスカートリッジにおいて、電子写真感光体ドラム7と、前記電子写真感光体ドラム7に形成された潜像を現像するための現像手段9と、前記現像手段9を支持する現像枠体12と、前記電子写真感光体ドラム7を支持するドラム枠体13と、前記トナー収納部を有するトナー枠体11と、前記現像手段9の長手方向の一端側と他端側であって、前記現像手段9よりも上方の前記現像枠体12部分にその一端を取り付けられ、また、その他端は前記ドラム枠体13と当接する圧縮コイ

50

ルばね 22a と、前記現像手段 9 の長手方向の一端側と他端側の前記現像枠体 12 部分に前記現像手段 9 の長手方向と交差する方向へ突出して設けられた第一の突出部（右側のアーム部 19）と、第二の突出部（左側のアーム部 19）と、前記第一の突出部に（右側のアーム部 19）に設けられた第一の開口（右側の穴 20）と、前記第二の突出部（左側のアーム部 19）に設けられた第二の開口（左側の穴 20）と、前記ドラム枠体 13 の長手方向一端側であって、前記電子写真感光体ドラム 7 よりも上方の前記ドラム枠体 13 部分に設けられた、前記第一の突出部（右側のアーム部 19）と係合する第一の係合部（右側の凹部 21）と、前記ドラム枠体 13 の長手方向の他端側であって、前記電子写真感光体ドラム 7 よりも上方の前記ドラム枠体 13 部分に設けられた、前記第二の突出部（左側のアーム部 19）と係合する第二の係合部（左側の凹部 21）と、前記第一の係合部（右側の凹部 21）に設けられた第三の開口（右側の図 12 に示す穴 13e）と、前記第二の係合部（左側の凹部 21）に設けられた第四の開口（左側の図 12 に示す穴 13e）と、前記ドラム枠体 13 と現像枠体 12 とを結合するために、前記第一の突出部（右側のアーム部 19）と前記第一の係合部（右側の凹部 21）とを係合した状態で、前記第一の開口（右側の穴 20）と第三の開口（右側の穴 13e）とを貫通する第一の貫通部材（右側の図 12 に示す結合部材 22）と、前記ドラム枠体 13 と現像枠体 12 とを結合するために、前記第二の突出部（右側のアーム部 19）と前記第二の係合部（左側の凹部 21）とを係合した状態で、前記第二の開口（左側の穴 20）と第四の開口（左側の穴 13e）とを貫通する第二の貫通部材（左側の図 12 に示す結合部材 22）と、を有するプロセスカートリッジ B である。

10

20

【0207】

このような構成における現像枠体 12 とドラム枠体 13 の組立方法は次のとおりである。現像枠体 12 とドラム枠体 13 の前記第一の突出部（右側のアーム部 19）と前記第一の係合部（右側の凹部 21）とを係合する第一の係合工程と前記第二の突出部（左側のアーム部 19）と前記第二の係合部（左側の凹部 21）とを係合する第二の係合工程と前記ドラム枠体 13 と現像枠体 12 とを結合するために、前記第一の突出部（右側のアーム部 19）と前記第一の係合部（右側の凹部 21）とを係合した状態で、前記第一の突出部（右側のアーム部 19）に設けられた第一の開口（右側の穴 20）と、前記第一の係合部（右側の凹部 21）に設けられた第三の開口（右側の穴 13e）とに第一の貫通部材（右側の結合部材 22）を貫通させる第一の貫通工程と、現像枠体 12 と前記ドラム枠体 13 とを結合するために、前記第二の突出部（左側のアーム部 19）と前記第二の係合部（左側の凹部 21）とを係合した状態で、前記第二の突出部（左側のアーム部 19）に設けられた第二の開口（左側の穴 20）と、前記第二の係合部（左側の凹部 21）に設けられた第四の開口（左側の穴 20）とに第二の貫通部材（左側の結合部材 22）を貫通させる第二の貫通工程と、で現像枠体 12 とドラム枠体 13 は一体のカートリッジ化されたプロセスカートリッジ B となる。

30

【0208】

上述のように現像枠体 12 とドラム枠体 13 を互いに係合し、これら両者に結合部材 22 を貫通させるだけで組立てられ、又、分解も、結合部材 22 を抜いて現像枠体 13 とドラム枠体 13 を引き離すだけであり、組立分解がきわめて容易に行われ得るものである。

40

【0209】

前記において、現像手段 9 は現像ローラ 9c を備えており、前記第一の突出部と第一の係合部とを係合する第一の係合工程と、前記第二の突出部と前記第二の係合部とを係合する第二の係合工程は、同時的に行われ、

- （１）電子写真感光体ドラム 7 と現像ローラ 9c とほぼ平行にし、
- （２）電子写真感光体ドラム 7 の周囲に沿って現像ローラ 9c を移動し、
- （３）現像ローラ 9c の移動に伴って現像枠体 12 が回転し、
- （４）現像枠体 12 の回転によって前記第一、第二の突出部（両側のアーム部 19）が夫々前記第一、第二の係合部（両側の凹部 21）に進入し、
- （５）前記第一、第二の突出部（両側のアーム部 19）が前記第一、第二の係合部（両側

50

の凹部 21) と夫々係合する。

ようにすると、感光体ドラム 7 の両端周面にスベサコロ 9 i が接した状態で現像ローラ 9 c を感光体ドラム 7 を中心に回転して、アーム部 19 を凹部 21 へ接近できるため、アーム部 19 と凹部 21 が係合する個所が一定し、従って又、前記現像枠体 12 のアーム部 19 に設けた穴 20 とドラム枠体 13 の凹部 21 の両側に設けた穴 13 e を合わせることを容易にするようにアーム部 19 と凹部 21 の形状を定めることができる。

【0210】

上述において既に述べたようにトナー枠体 11 と現像枠体 12 を結合した現像ユニット D と、クリーニング枠体 13 と帯電ローラ 8 を組み込んだクリーニングユニット C を結合する態様が一般的である。

10

【0211】

このように現像枠体 12 とドラム枠体 13 を係合した際には第一、第二の突出部の開口 (穴 20) と第一、第二の係合部の開口 (穴 13 e) は貫通部材 (係合部材 22) を貫通できるようにほぼ一致するようにしてある。

【0212】

図 32 に示すように、アーム部 19 の先端 19 a は穴 20 を中心とする円弧形をしており、凹部 21 の底 21 a は穴 13 e を中心とする円弧形をしている。アーム部 19 先端 19 a の円弧の半径は、凹部 21 の底の円弧部 21 a の半径よりもわずかに小さい。このわずかに小さい程度は、凹部 21 の底 21 a にアーム部 19 の先端 19 a を突き当てた際に、結合部材 22 をドラム枠体 (クリーニング枠体) 13 の穴 13 e を挿通してアーム部 19 の穴 20 に端部が面取りされた結合部材 22 が容易に挿入できる程度であり、結合部材 22 が挿入されると、アーム部 19 の先端 19 a と凹部 21 の底 21 a 間には円弧形に隙間 g ができ、アーム部 19 は結合部材 22 により回転自在に支持されるものである。なお、説明のため、この隙間 g は誇張して示してあるが、隙間 g は結合部材 22 の端部又は穴 20 の面取り寸法よりも小さいものである。

20

【0213】

図 32 に示すように現像枠体 12 とドラム枠体 13 とはアーム部 19 の穴 20 が軌跡 RL1 又は RL2 もしくは軌跡 RL1, RL2 の間の軌跡等の何れかを画いて組立てが行われる。この際、凹部 21 の上壁の内面 20 a は圧縮コイルばね 22 a が次第に連続して圧縮されるように、連続して傾斜させてある。即ち、組立時に圧縮コイルばね 22 a の現像枠体 12 への取付部と対向する上述の凹部 21 の上壁の内面 20 a との距離は次第に小さくなるように形状を定めてある。本例では組立途上で圧縮コイルばね 22 a の上側の座巻部は上記内面 20 a の傾斜部 20 a 1 に接し、現像枠体 12 とドラム枠体 13 が結合した組立完了状態では圧縮コイルばね 22 a は傾斜部 20 a 1 に続くばね座部 20 a 2 に接する。この圧縮コイルばね 22 a とばね座部 20 a 2 とは直角に交叉している。

30

【0214】

このように構成してあるため、現像枠体 12 とドラム枠体 13 を組立てる際に、圧縮コイルばね 22 a を特に別途圧縮して挿入する必要がなく、簡単に組立てられ自動的にスベサコロ 9 i と感光体ドラム 7 が圧接する。

【0215】

なお、上述の軌跡 RL1 は感光体ドラム 7 を中心とする円弧であり、軌跡 RL2 は傾斜部 20 a 1 との距離が図の右方から左方に行くに従って次第に小さくなるおおよその直線である。

40

【0216】

図 31 に示すように、上記圧縮コイルばね 22 a は現像枠体 12 に保持されている。図 31 は現像枠体 12 のアーム部 19 の根本付近のプロセカトリッジ B の装着方向 X に従う縦断面図である。現像枠体 12 上には上方へ向ってばね保持部 12 t が設けてある。このばね保持部 12 t は根本側に少なくとも圧縮コイルばね 22 a の座巻部内周が圧入される円筒形のばね固定部 12 k と、この固定部 12 k より縮径し圧縮コイルばね 22 a 中を途中まで挿通するガイド部 12 n を備えている。上記ばね固定部 12 k の高さは最小限圧縮

50

コイルばね 2 2 a の座巻部の 1 巻以上必要であるが、これ以上 2 巻位が望ましい。

【0 2 1 7】

図 1 2 に示すようにドラム枠体 1 3 の外壁 1 3 s と外壁 1 3 s の内部側に間をおいて仕切り壁 1 3 t を設けてこの間を凹部 2 1 としている。

【0 2 1 8】

図 1 2 に示される凹部 2 1 の長手方向の内矩はドラムギア 7 b を備え配設した側と同じ側の右側の凹部 2 1 を構成する外壁 1 3 s と仕切り壁 1 3 t の対向壁面は各々長手方向に対して直交しており、この対向壁面間に現像枠体 1 2 の現像ローラギア 9 k の配設してある側と同じ側の右側のアーム部 1 9 が密に嵌入するようになっている。一方、平歯ギア 7 n の配設してある側と同じ側の左側のクリーニング枠体 1 3 の凹部 2 1 とこの凹部 2 1 に挿入 10
される現像枠体 1 2 のアーム部 1 9 は長手方向に関し遊嵌するようになっている。

【0 2 1 9】

従って、現像枠体 1 2 とクリーニング枠体 1 3 の長手方向の位置合せが正確に行われる。なんとすれば、長手方向の一端側の凹部 2 1 の対向壁面間の寸法は出し易く、又、アーム部 1 9 の幅も寸法が出し易いからである。そして現像枠体 1 3 とクリーニング枠体 1 2 の温度上昇によって熱変形による長手方向の寸法差が生じてても、寸法の短かい凹部 2 1 の対向壁間とアーム部 1 9 のこの対向壁間に嵌入する部分は共に寸法が小さいため、熱変形差は極めて小さいからであり、仮に現像枠体 1 2 とクリーニング枠体 1 3 の熱変形による長手方向全長の寸法変化に差があったとしても、平歯ギア 7 n 側の凹部 2 1 とこの凹部 2 1 に嵌入するアーム部 1 9 は長手方向に関し遊嵌しているので熱応力による変形により、現 20
像枠体 1 2 とクリーニング枠体 1 3 間に応力を生じない。

【0 2 2 0】

前述した実施の形態で示したプロセスカートリッジ B は単色画像を形成する場合を例示したが、本発明に係るプロセスカートリッジは現像手段を複数設け、複数色の画像（例えば 2 色画像、3 色画像あるいはフルカラー等）を形成するカートリッジにも好適に適用することができる。

【0 2 2 1】

また、電子写真感光体としては、前記感光体ドラム 7 に限定されることなく、例えば次のものが含まれる。先ず感光体としては光導電体が用いられ、光導電体としては例えばアモルファスシリコン、アモルファスセレン、酸化亜鉛、酸化チタン及び有機光導電体（O P 30
C）等が含まれる。また前記感光体を搭載する形状としては、例えばドラム状またはベルト状のものが用いられており、例えばドラムタイプの感光体にあつては、アミル合金等のシリンダ上に光導電体を蒸着或いは塗工等を行ったものである。

【0 2 2 2】

また現像方法としても、公知の 2 成分磁気ブラシ現像法、カスケード現像法、タッチダウン現像法、クラウド現像法等の種々の現像法を用いることが可能である。

【0 2 2 3】

また帯電手段の構成も、前述した実施の形態では所謂接触帯電方法を用いたが、他の構成として従来から用いられているタングステンワイヤーの三方周囲にアルミ等の金属シールドを施し、前記タングステンワイヤーに高電圧を印加することによって生じた正または負 40
のイオンを感光体ドラムの表面に移動させ、該ドラムの表面を一様に帯電する構成を用いても良いことは当然である。

【0 2 2 4】

なお、前記帯電手段としては前記ローラ型以外にも、ブレード（帯電ブレード）、パッド型、ブロック型、ロッド型、ワイヤ型等のものでも良い。

【0 2 2 5】

また感光体ドラムに残存するトナーのクリーニング方法としても、ブレード、ファークラシ、磁気ブラシ等を用いてクリーニング手段を構成しても良い。

【0 2 2 6】

（感光体ドラムのカップリングによる軸方向の他の位置決め方法）

既に述べたようにカップリング凹軸 39 b 端の凹部 39 a がカップリング凸軸 37 の凸部 37 a を引き込むことにより凸部端面 37 a 1 と凹部底面 39 a 1 を当接して感光体ドラム 7 の軸方向の位置決めを行っている。

【0227】

ここでは凸部端面 37 a 1 と凹部底面 39 a 1 を当接しないで感光体ドラム 7 の軸方向位置を定めることを考える。

【0228】

ここで感光体ドラム 7 長手方向の位置決めに関し、感光体ドラム 7、カートリッジ枠体、カートリッジ装着部の採用可能な場合を述べる。

【0229】

先ず装置本体 14 からプロセスカートリッジ B への回転力を伝達する軸継手については駆動側軸継手部材のカップリング凹軸 39 b は凹部 39 a が凸部 37 a と係合に際し、軸方向一定位置にあって (1) カップリング凹部 39 a が凸部 37 a を軸方向に引込むこと。

【0230】

次に (1) 感光体ドラム 7 がカートリッジ枠体、具体的にはクリーニング枠体 13 に対して長手方向に移動可能に支持されていること (2) 感光体ドラム 7 がクリーニング枠体 13 に対して長手方向に移動しないように支持されていることの 2 種類がある。

【0231】

更に (1) プロセスカートリッジ B のカートリッジ枠体、具体的には感光体ドラム 7 を支持しているクリーニング枠体 13 が装置本体 14 のカートリッジ装着部に対して長手方向に移動可能に装着されること (2) クリーニング枠体 13 がカートリッジ枠体に対して長手方向に移動しないように装置本体 14 のカートリッジ装着部に対して装着されることの 2 種類がある。

【0232】

以上の各場合が考え得る。本実施の形態では、装置本体 14 に対する感光体ドラム 7 の長手方向の位置決め、即ち、感光体ドラム 7 の長手方向におけるプロセスカートリッジ B の装置本体 14 に対する位置決めを行うにあたって、凹部 39 a の底面 39 a 1 と凸部 37 の端面 37 a 1 が接触しない状態の場合を採用している。本実施の形態では、前記凸部 37 a を備えた軸部 37 の端面 37 a 3 と前記凹部 39 a の端面 39 a 3 を接触させることによって、前述位置決めを行っている。ここで軸部 37 とは、回転体 (感光体ドラム 7) の回転中心である。本実施の形態では感光体ドラム 7 をカートリッジ枠体 (クリーニング枠体 13) に回転可能に支持するためのものである。また前記端面 37 a 3 とは、前記凸部 37 a が突出している周囲の軸部 37 の面である。またさらに、前記凹部 39 a の端面 39 a 3 とは、前記凹部 39 a が設けられた凹軸 39 b の前記凹部 39 a の周囲の面である。ここで凹軸 39 b は、装置本体 14 に設けられた回転体 (大ギア 43) の回転中心である。本実施の形態では、感光体ドラム 7 に駆動力を伝達するためのものである。この場合における感光体ドラム 7、プロセスカートリッジ B の枠体の位置関係について、図面を用いて説明する。以下の図面は模式的に軸継手、プロセスカートリッジ B 及び装置本体 14 に設けられたカートリッジ装着部を示す。また、反駆動側、即ち、カップリング凸部 37 a が設けられている側とは反対側へ感光体ドラム 7 が移動した場合、上述の実施の形態ではドラム軸 7 a の拡径部 7 a 2 の境の段部により、感光体ドラム 7 の軸方向移動は阻止される。しかし、このような位置関係においては、凸部 37 a と凹部 38 a は嵌合しており、且つ凸部端面 37 a 1 と凹部底面 39 a 1 は離れている。このドラム軸 7 a はクリーニング枠体 13 に固定されている。そこで以下の説明では、感光体ドラム 7 の反駆動側への軸方向移動は結局クリーニング枠体 13 により定められるので、感光体ドラム 7 とクリーニング枠体 13 の関係として述べる。

【0233】

図 40 に示すように本発明の実施の形態においては、カップリング凸軸 37 の端にはねじれた多角柱の凸部 37 a が設けられている。またカップリング凹軸 39 b には断面が多角形のねじれた穴の凹部 39 a が設けられている。これらの凸部 37 a、凹部 39 a の形

10

20

30

40

50

状については既に述べた実施の形態と同様である。本実施の形態では凸部 37a の凸軸 37 の端面 37a3 から凸部 37a の先端面 37a1 までの高さが、凹軸 39b の端面 39a3 から凹部 39a の底面 39a1 までの深さより小さくしてある。従って、凹部 39a が凸部 37a を引き込むとカップリング凹軸 39b の端面（軸端）39a3 はカップリング凸軸 37 の端面（凸軸 37 の軸端）37a3 と当接しこれによって感光体ドラム 7 の長手方向位置が決まる。ここで、感光体ドラム 7 の長手方向の位置が決まると、クリーニング枠体 13 は、これに取り付けられたドラム軸 7a にアース板 7f との圧接力が作用することにより、矢印 d 方向とは反対側に付勢される。そして、軸受 38 の感光体ドラム側端部 38b とドラムギア 7b の端部 7b1 とが当接して、感光体ドラム 7 の位置が決まる。即ち、感光体ドラム 7 の長手方向におけるプロセスカートリッジ B の装置本体 14 に対する位置が決まる。

10

【0234】

図 41 はカップリング凸軸 37 の端面（軸端）37a3 に凹部 39a、カップリング凹軸 39b の端面（軸端）39a3 に凸部 37a を設けたものである。この場合も凸部 37a の高さは凹部 39a の深さよりも小さくしてある。このようにしても、カップリング凹軸 39b の凸部 37a がカップリング凸軸 37 の凹部 37a を引き込むので、カップリング凹軸 39b の端面 39a3 にカップリング凸軸 37 の端面 37a3 が当接し、感光体ドラム 7 の長手方向の位置が定まる。即ち、感光体ドラム 7 の長手方向におけるプロセスカートリッジ B の装置本体 14 に対する位置が決まる。

【0235】

20

上述のようにした場合に、感光体ドラム 7 が装置本体 14 に対して長手方向に移動可能となっている。この感光体ドラム 7 を長手方向に移動可能とする場合は、上述の組合せを参照して以下に述べる場合がある。

【0236】

図 42 はクリーニング枠体 13 に対して感光体ドラム 7 が長手方向に移動可能に支持され、クリーニング枠体 13 はガイド部材 16 間で長手方向に移動可能である場合である。この場合、軸継手が連結されるとカップリング凸軸 37 はカップリング凹軸 39b の方へ引かれ、凸部端面 37a1 と凹部底面 39a1 が当接しないで凸軸端面 37a3 が凹軸端面 39a3 に当接し、感光体ドラム 7 の軸方向位置が決まる。

【0237】

30

図 43 はクリーニング枠体 13 に対して感光体ドラム 7 が長手方向に移動可能に支持され、クリーニング枠体 13 はガイド部 16a の底とクリーニング枠体 13 間に配設した板ばね 33 によって装置本体 14 のカートリッジ装着部に長手方向に移動できないように拘束されている場合である。これを矢印 X 先端をクリーニング枠体 13 とガイド部 16R の当接部に一致させて示す。なお、板ばね 33 を備えないで両ガイド部材 16 間にクリーニング枠体 13 が丁度嵌まり込んでプロセスカートリッジ B を装置本体 14 に対して長手方向に移動しないようにした場合も板ばね 33 を用いた場合と同様である。これらの場合、軸継手が連結されると、カップリング凸軸 37 は凹軸 39b の方へ引かれて凸部端面 37a1 が凹部底面 39a1 に当接しないで、凸軸端面 37a3 と凹軸端面 39a3 が当接し、感光体ドラム 7 の軸方向位置が決まる。即ち、感光体ドラム 7 の長手方向におけるプロセスカートリッジ B の装置本体 14 に対する位置が決まる。

40

【0238】

図 44 はクリーニング枠体 13 に対して感光体ドラム 7 は長手方向へ移動しないように支持されており、クリーニング枠体 13 はガイド部材 16 間で長手方向に移動可能である。この場合、軸継手が連結されるとカップリング凸軸 37 はカップリング凹軸 39b の方へ引かれて凸部端面 37a1 が凹部底面 39a1 に当接しないで、凸軸端面 37a3 が凹軸端面 39a3 に当接し、感光体ドラム 7 の軸方向位置が決まる。即ち、感光体ドラム 7 の長手方向におけるプロセスカートリッジ B の装置本体 14 に対する位置が決まる。

【0239】

本実施の形態では、カップリング凸軸 39b が前進端において、外カム 35 の背部端面に

50

大ギア 4 3 の側面が当接することにより、カップリング凹軸 3 9 b の前進端の位置が決まり凹部底面 3 9 a 1 の位置は定まる。そして凸部 3 7 a と凹部 3 9 a が夫々ねじれた略正三角柱と断面略正三角形のねじれた穴であることにより、駆動時引き寄せられる。これにより上述したように感光体ドラム 7 はプロセスカートリッジ B の部材を介してまたは直接装置本体 1 4 側の部材と当接し駆動時の感光体ドラム 7 の軸方向位置が一定に定まる。

【0240】

更に、ドラムギア 7 b のねじれ方向を凸部 3 7 a が凹部 3 9 a に向う推力を発生する方向とすることにより、感光体ドラム 7 の軸方向位置が安定して一定に定まる。即ち、感光体ドラム 7 の長手方向におけるプロセスカートリッジ B の装置本体 1 4 に対する位置が安定して決まる。

10

【0241】

(装置本体のカップリング部材の駆動方法)

既に述べたようにカップリング凹軸 3 9 b は大ギア 4 3 と一体成形されており、大ギア 4 3 はモータ 6 1 に回転され、カップリング凹軸 3 9 b の前進方向へギアの歯に生ずる推力で付勢される。しかしながら、カップリング凹軸 3 9 b の駆動方法はこれに限られるものではなく、以下のような駆動方法も可能である。

【0242】

図 4 5 はカップリング凹軸 3 9 b につば 3 9 b 1 を一体に設け、つば 3 9 b 1 を境にして前部を外カム 6 3 に回転自在に嵌合すると共に側板 6 6 に対して軸方向に移動自在で且つ回転自在に支持される円筒軸部 3 9 b 3 とし、後部をスプライン軸 3 9 b 2 とし、このスプライン軸 3 9 b 2 を大ギア 4 3 の中心の穴スプラインに移動自在に嵌合してある。大ギア 4 3 はボス 4 3 b を有し、このボス 4 3 b 外周をジャーナルとして側板 6 7 に嵌着した軸受 4 4 にこのボス 4 3 b を回転自在に嵌合している。このボス 4 3 b の端面に接するようにスラストカラー 4 5 がボス 4 3 b の外周に嵌合し、このスラストカラー 4 5 に接する軸用止め輪 4 6 がボス 4 3 b の円筒形外周に設けた周方向の溝に嵌入している。そしてつば 3 9 b 1 と大ギア 4 3 間において圧縮コイルばね 6 8 が圧縮してスプライン軸 3 9 b に挿入されている。なおスプライン軸 3 9 b 2 は角軸、キー付軸等とし、これらの角軸、キー付軸がボス 4 3 b に軸方向移動自在に嵌合するようにしてもよい。

20

【0243】

図 4 5 において開閉部材 3 5 が閉じると外カム 6 3 は前進可能となり、カップリング凹軸 3 9 b はつば 3 9 b 1 が圧縮コイルばね 6 8 のばね力で押されて側板 6 6、ボス 4 3 b の夫々の穴中を滑動して前進し、凹部 3 9 a と凸部 3 7 a が嵌合する。モータ 6 1 から大ギア 4 3 へ回転が伝えられると、大ギア 4 3 はスプライン軸 3 9 b 2 からカップリング凹軸 3 9 b へ回転を伝え、これによって凹部 3 9 a は回転し、凸部 3 7 a を引き込み乍ら回転して感光体ドラム 7 の軸方向位置が決まる。

30

【0244】

上述ではモータ 6 1 からギア列でカップリング凹軸 3 9 b を駆動したが、カップリング凹軸 3 9 b の駆動方法は制約はなく、図 4 6 に示すようにカップリング凹軸 3 9 b と一体のタイミングプーリ 4 7 を用い、このタイミングプーリ 4 7 とモータ 6 1 のモータ軸に設けた不図示のタイミングプーリ間にタイミングベルト 4 7 a を巻掛けてもよい。

40

【0245】

同様に図 4 7 に示すように、カップリング凹軸 3 9 b と一体に設けたチェンホイール 4 8 とモータ 6 1 のモータ軸に設けた不図示のチェンホイール間にチェン 4 8 a を掛けてもよい。

【0246】

実施の形態はドラムフランジ 3 6 に凸部 3 7 a を設け、回転体の大ギア 4 3 等の中心に配設した軸 3 9 b に凹部 3 9 a を設けたが逆にドラムフランジ 3 6 に凹部 3 9 a を設け、大ギア 4 3 等の中心に配設した軸 3 9 b に凸部 3 7 a を設けても同じ作用効果を得ることは明らかである。

【0247】

上述した説明において、凹部 3 9 a、即ち、

50

穴（突起）のねじれ方向は穴の入口から奥に向ってギアの回転方向と逆方向にねじれ込んで行く方向である。

【0248】

また穴（突起）のねじれ量は、軸線長さ1mmに対して回転方向で1°～15°の割り合いである。

【0249】

本実施の形態では、穴の深さは約4mmであって、約30°ねじれている。

【0250】

尚、本実施の形態では凸部37aを多角柱としたが、図48に示すように凸軸37の中心に支持軸37a5を設け、この先端部に、ねじれていない板状、例えば三角形の板37a4を設け、これを凹部39aのねじれた三角形の穴と係合するようにしてもよい。このような構成とすることによって、三角形の板37a4が凹部39aに引き込まれる。これによってカップリング凸軸37の端面37a3と凹部39を設けた凹軸端面39a3とが当接する。従って、装置本体14に対する感光体ドラム7の長手方向の位置決め、即ち、感光体ドラム7の長手方向におけるプロセスカートリッジBの装置本体14に対する位置が決まる。

【0251】

【実施例】

実施の形態に併記した。

【0252】

【発明の効果】

以上のとおり、本発明によれば、プロセスカートリッジが装置本体に装着された際に、突起が穴の内面に当接した状態で前記穴が回転すると、穴に突起が引き込まれて、プロセスカートリッジが有するドラム軸の軸端が、装置本体の回転軸の軸端に当接して、電子写真画像形成装置本体に対する電子写真感光体ドラムの長手方向の位置決めがなされる。

また突起を前記装置本体に設けて、穴をプロセスカートリッジに設けた場合にも、上述と同様の効果を奏する。

【図面の簡単な説明】

図面は何れも本発明の実施の形態を示し、

【図1】 電子写真画像形成装置の縦断面図である。

【図2】 図1に示した装置の外観斜視図である。

【図3】 プロセスカートリッジの縦断面図である。

【図4】 図3に示したプロセスカートリッジの右側上方から見た外観斜視図である。

【図5】 図3に示したプロセスカートリッジの右側面図である。

【図6】 図3に示したプロセスカートリッジの左側面図である。

【図7】 図3に示したプロセスカートリッジの左側上方から見た外観斜視図である。

【図8】 図3に示したプロセスカートリッジの左下側を示すための外観斜視図である。

【図9】 装置本体のプロセスカートリッジの装着部の外観斜視図である。

【図10】 装置本体のプロセスカートリッジの装着部の外観斜視図である。

【図11】 感光体ドラム及びその駆動装置の縦断面図である。

【図12】 クリーニングユニットの斜視図である。

【図13】 現像ユニットの斜視図である。

【図14】 像ユニットの一部分解斜視図である。

【図15】 現像ホルダの背部を見る斜視図である。

【図16】 現像枠体の側板及びトナー枠体の側面図である。

【図17】 図15の現像ホルダ部の内部側から外部側へ向って見る側面図である。

【図18】 現像ローラ軸受箱の斜視図である。

【図19】 現像枠体の斜視図である。

【図20】 トナー枠体の斜視図である。

【図21】 トナー枠体の斜視図である。

10

20

30

40

50

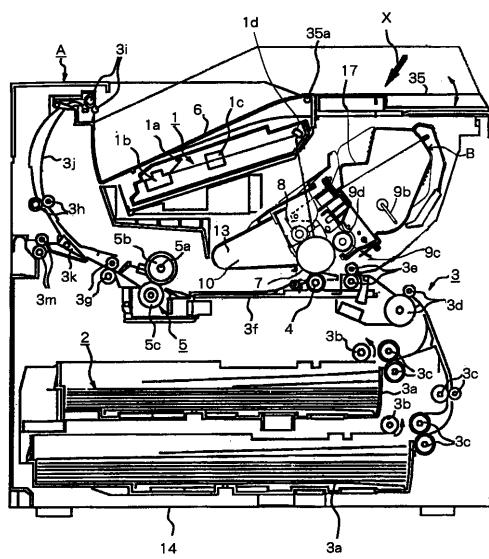
- 【図 2 2】図 2 1 のトナーシール部の縦断面図である。
- 【図 2 3】帯電ローラ部の支持装置を示す縦断面図である。
- 【図 2 4】電子写真画像形成装置本体の駆動系を示す略縦断面図である。
- 【図 2 5】装置本体に設けられたカップリングとプロセスカートリッジに設けられたカップリングの斜視図である。
- 【図 2 6】装置本体に設けられたカップリングとプロセスカートリッジに設けられたカップリングの斜視図である。
- 【図 2 7】装置本体の開閉部材とカップリング部の構成を表す断面図である。
- 【図 2 8】装置本体のプロセスカートリッジ駆動時のカップリング凹軸周りの構成を表す正面図である。 10
- 【図 2 9】装置本体のプロセスカートリッジ着脱時のカップリング凹軸周りの構成を表す正面図である。
- 【図 3 0】装置本体へのプロセスカートリッジ着脱時の電気接点関係を示す縦断面図である。
- 【図 3 1】圧縮コイルばねの取付部を示す側面図である。
- 【図 3 2】ドラム枠体と現像枠体の結合部を示す縦断面図である。
- 【図 3 3】感光体ドラムのクリーニング枠体への取付部を示す斜視図である。
- 【図 3 4】ドラム軸受部を示す縦断面図である。
- 【図 3 5】ドラム軸受部の外部の形状を示す側面図である。
- 【図 3 6】ドラム軸受部の他の実施の形態を示す展開断面図である。 20
- 【図 3 7】ドラム軸受部を模式的に示す斜視図である。
- 【図 3 8】プロセスカートリッジにおける発生スラストの関係を示す展開図である。
- 【図 3 9】トナー枠体の開口部を示す他の実施の形態の斜視図である。
- 【図 4 0】本発明の軸継手部の側断面図である。
- 【図 4 1】本発明の軸継手部の側断面図である。
- 【図 4 2】感光体ドラムとカートリッジ枠体とカートリッジ装着部と軸継手の長手方向の関係を模式的に示す平面図である。
- 【図 4 3】感光体ドラムとカートリッジ枠体とカートリッジ装着部と軸継手の長手方向の関係を模式的に示す平面図である。
- 【図 4 4】感光体ドラムとカートリッジ枠体とカートリッジ装着部と軸継手の長手方向の関係を模式的に示す平面図である。 30
- 【図 4 5】装置本体のカップリング凹軸の支持を示す一部断面で示す側面図である。
- 【図 4 6】カップリング凹軸を駆動する回転体を説明するための側面図である。
- 【図 4 7】カップリング凹軸を駆動する回転体を説明するための側面図である。
- 【図 4 8】カップリング凹軸と凸軸の他の実施の形態を示す斜視図である。
- 【符号の説明】
- 1 … 光学系 1 a … レーザダイオード 1 b … ポリゴンミラー 1 c … レンズ 1 d … 反射ミラー 1 e … 露光開口部
- 2 … 記録媒体
- 3 … 搬送手段 3 a … 給紙カセット 3 b … ピックアップローラ 3 c … 搬送ローラ対 40
- 3 d … 搬送ローラ対 3 e … レジストローラ対 3 f … 搬送ガイド
- 3 g, 3 h, 3 i … 排出ローラ対 3 j … 反転経路 3 k … フラップ 3 m … 排出ローラ対
- 4 … 転写ローラ
- 5 … 定着手段 5 a … ヒータ 5 b … 定着ローラ 5 c … 駆動ローラ
- 6 … 排出トレイ
- 7 … 感光体ドラム 7 a … ドラム軸 7 a 1 … 端面 7 a 2 … 拡径部 7 b … ドラムギア
- 7 b 1 … 側端 7 d … ドラム筒 7 d 1 … 内面 7 e … 感光層 7 f … アース板 7 n … 平歯ギア
- 8 … 帯電ローラ 8 a … 帯電ローラ軸 8 b … 複合ばね 8 b 1 … 圧縮コイルばね 8 b 50

2…内部接点 8 c…帯電ローラ軸受
 9…現像手段 9 b…トナー送り部材 9 b 1…ジャーナル 9 c…現像ローラ 9 d…
 現像ブレード 9 d 1…板金 9 d 1 a…曲げ部 9 d 2…ウレタンゴム 9 d 3…穴
 9 d 4…ねじ穴 9 d 5…切り込み 9 d 6…小ねじ 9 e…トナー攪拌部材 9 f…軸
 受 9 f 1…キー部 9 g…マグネット 9 g 1…欠円形軸 9 h…アンテナ棒 9 h 1
 …接点 9 i…スパーサコロ 9 j…現像ローラ軸受 9 j 1…穴 9 j 4…軸受 9 k
 …現像ローラギア 9 l (エル)…現像コイルバネ接点 9 m…トナー攪拌ギア 9 p…
 フランジ 9 p 1…現像ローラギア取付軸部 9 q…ギア 9 q 1…小ギア 9 r…大ギ
 ア 9 r 1…小ギア 9 s…トナー送りギア 9 s 1…軸継手部 9 s 2…小ギア 9 u
 …はす歯ギア 9 v…軸受箱 9 v 1…円筒形突部 9 v 2…ねじ穴 9 v 3…マグネッ 10
 ト支持穴 9 v 4…軸受嵌合穴 9 v 5…キー溝 9 v 6…凹部 9 v 7…切り欠き 9
 v 8…支持部 9 v 9…ダボ 9 w…ジャーナル 9 w 1…縮径円筒部
 1 0…クリーニング手段 1 0 a…クリーニングブレード 1 0 b…廃トナー溜め
 1 1…トナー枠体 1 1 A…トナー容器 1 1 a 上方枠体 1 1 a 1…フランジ 1 1 b
 …下方枠体 1 1 b 1…フランジ 1 1 c…リブ 1 1 d…トナー充填口 1 1 e…カッ
 プリング部材 1 1 e 1…穴 1 1 f…トナーキャップ 1 1 g…凹形部 1 1 h…ボス
 1 1 i…開口部 1 1 J…トナーユニット 1 1 j, 1 1 j 1…フランジ 1 1 k…凹
 面 1 1 m…段部 1 1 n…条溝 1 1 n 1…縁 1 1 n 2…底 1 1 q…角穴 1 1 r
 …丸穴 1 1 t…把手部材 1 1 v…突条
 1 2…現像枠体 1 2 A, 1 2 B…側板 1 2 b…貫通穴 1 2 c…めねじ 20
 1 2 d…ダボ 1 2 e…フランジ 1 2 f…スリット 1 2 g…穴 1 2 h…下あご部
 1 2 i…平面 1 2 i 1…ダボ 1 2 i 2…めねじ 1 2 i 3…突起
 1 2 j…円弧面 1 2 k…ばね固定部 1 2 m…穴部 1 2 n…ばねガイド部
 1 2 p…開口部 1 2 s, 1 2 s 1, 1 2 s 2…シール部材 1 2 t…ばね保持部 1 2
 u…平面 1 2 v…突条 1 2 v 1…三角突条 1 2 w 1…円筒形ダボ
 1 2 w 2…角形ダボ 1 2 x…穴 1 2 z…突条
 1 3…クリーニング枠体(ドラム枠体) 1 3 a…円筒形ガイド 1 3 a R 1…フランジ
 1 3 a R 2…小ねじ 1 3 a R 3…円板部材 1 3 a R 4…内径ガイド部 1 3 a R 5
 …拘束内周面 1 3 a R, 1 3 a L…円筒形ガイド 1 3 b R, 1 3 b L…回り止めガイ
 ド 1 3 c…位置決めピン 1 3 d…小ねじ 1 3 e…取付穴 1 3 f…規制当接部 1 30
 3 g…ガイド溝 1 3 h…取付穴 1 3 h 1…欠円部 1 3 h 2…位置決めピン 1 3 h
 3…リブ 1 3 h 4…拘束ボス
 1 3 i…上面 1 3 j…規制当接部 1 3 k…側端 1 3 k 1…穴 1 3 L…ガイド部材
 1 3 n…転写開口部 1 3 p…右側端 1 3 q…左側端 1 3 R…ガイド部材 1 3 s
 …外壁 1 3 t…仕切壁
 1 4…画像形成装置本体
 1 6…ガイド部材 1 6 a…ガイド部 1 6 b…位置決め溝 1 6 c…ガイド部 1 6 d
 …位置決め溝 1 6 R, 1 6 L…ガイド部材
 1 7…凹部
 1 8…ドラムシャッタ部材 1 8 a…シャッターカバー 1 8 b, 1 8 c…リンク 1 8 40
 c 1…突出部
 1 9…アーム部 1 9 a…先端
 2 0…回動穴 2 0 a…内面 2 0 a 1…傾斜部 2 0 a 2…ばね座部
 2 1…凹部 2 1 a…底
 2 2…結合部材 2 2 a…圧縮コイルばね
 2 5…固設部材
 2 9…フランジ
 3 5…開閉部材 3 5 a…支点
 3 6…ドラムフランジ 3 6 b…嵌合部
 3 7…カップリング凸軸 3 7 a…凸部 3 7 a 1…凸部端部 3 7 a 3…凸軸端面 3 50

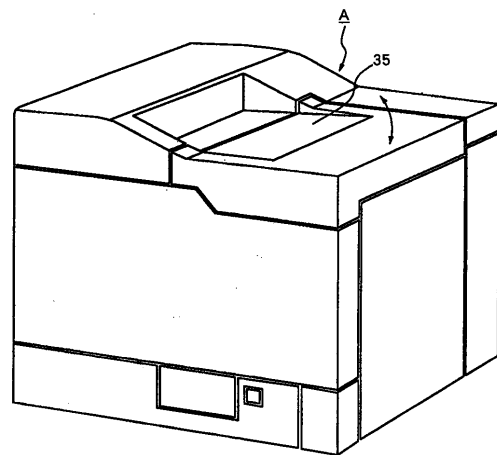
7 a 4	…三角形の板	
3 8	…軸受	
3 8 a	…凸部	
3 8 b	…内側端面	
3 9	…ギア	
3 9 a	…凹部	
3 9 a 1	…底	
3 9 a 3	…凹軸端面	
3 9 b	…カップリング	
凹軸		
3 9 b 1	…つば	
3 9 b 2	…スプライン軸	
4 0	…現像ホルダ	
4 0 a	…支持穴	
4 0 b, 4 0 c, 4 0 d, 4 0 e	…ダボ	
4 0 f	…突起	
4 3	…大ギア	
4 3 b	…ボス	
4 4	…軸受	
4 5	…カラー	
4 6	…軸用止め輪	10
4 7	…タイミングプーリ	
4 7 a	…タイミングベルト	
4 8	…チェンホイール	
4 8 a	…チェン	
5 1	…カバーフィルム	
5 2	…引抜き用テアテープ	
5 2 a	…端部	
5 2 b	…一端	
5 4	…弾性シール材	
5 5	…テープ	
5 6	…弾性シール材	
6 1	…モータ	
6 1 a	…軸	
6 2	…小ギア	
6 3	…外カム	
6 3 a	…アーム	20
6 4	…内カム	
6 5	…リンク	
6 5 a, 6 5 b	…ピン	
6 6	…側板	
6 7	…側板	
6 8	…圧縮コイルばね	
6 9	…側板	
1 1 9	…アース接点	
1 2 0	…帯電バイアス接点	
1 2 0 a	…外部露出部	
1 2 0 b	…ばね座	
1 2 1	…現像バイアス接点	
1 2 1 a	…導出部	
1 2 1 b	…第2の導出部	
1 2 1 c	…第3の導出部	
1 2 1 d	…第4の導出部	
1 2 1 e	…外部接点部	
1 2 1 f	…止め穴	30
1 2 2	…トナー残量検出接点	
1 2 3	…アース接点部材	
1 2 4	…帯電接点部材	
1 2 5	…現像バイアス接点部材	
1 2 6	…トナー検出接点部材	
1 2 7	…ホルダ	
1 2 8	…電気基板	
1 2 9	…圧縮コイルばね	
A	…レーザービームプリンタ（画像形成装置）	
B	…プロセスカートリッジ	40
C	…クリーニングユニット	
D	…現像ユニット	
D G	…現像部駆動伝達ユニット	
G	…現像ローラユニット	
G T	…歯車列	
J	…トナーユニット	
J P	…結合面	
L, K	…斜面	
S	…カートリッジ装着スペース	
Z	…水平線	
m	…線	50

g … 隙間

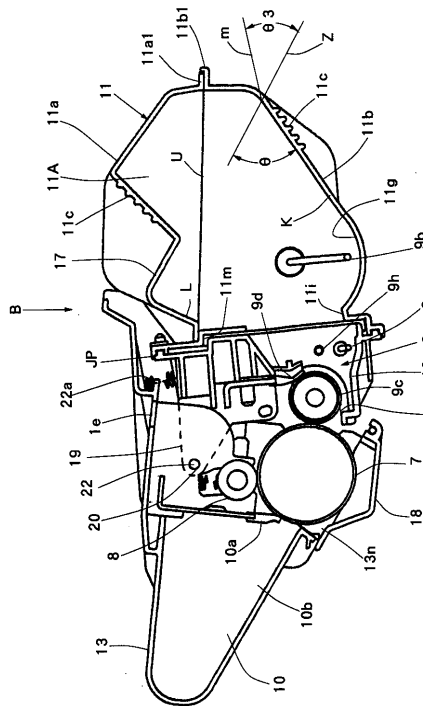
【図 1】



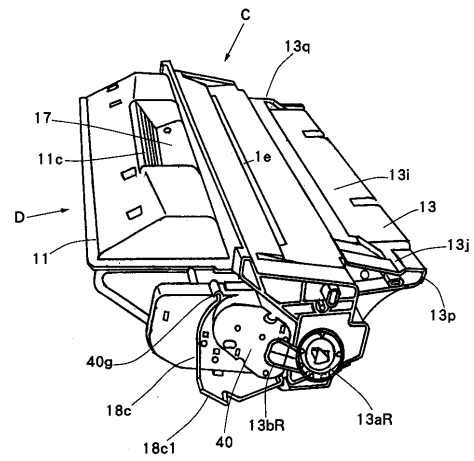
【図 2】



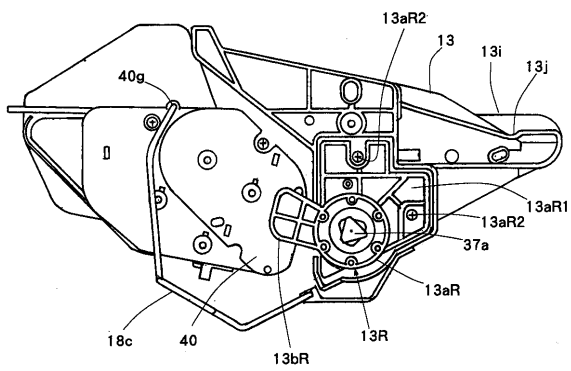
【図 3】



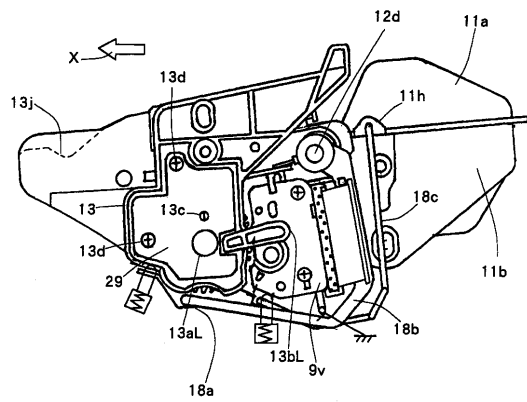
【図 4】



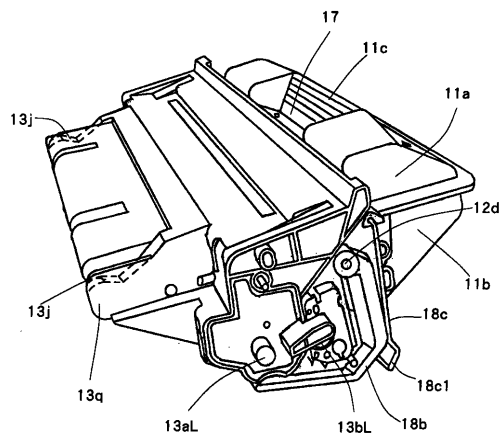
【図 5】



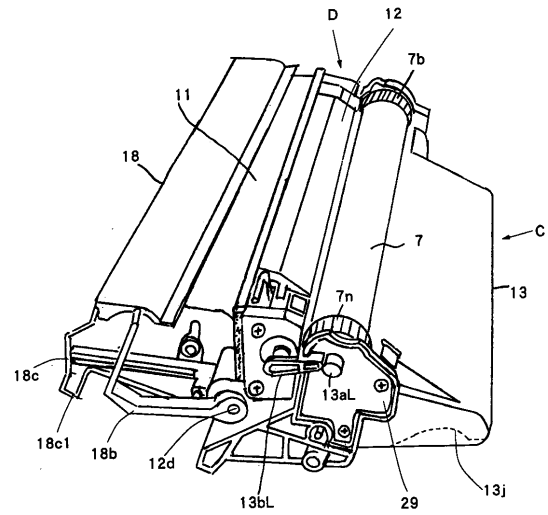
【図 6】



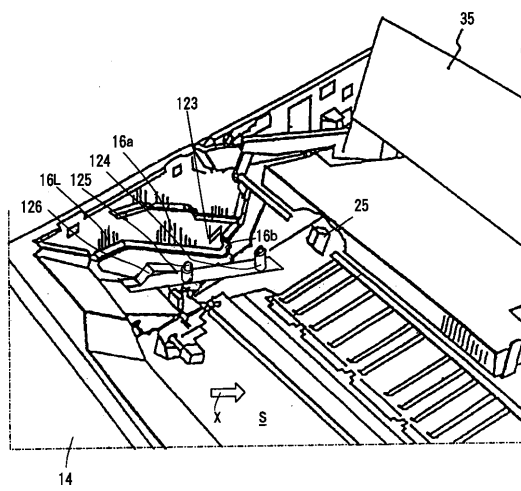
【図 7】



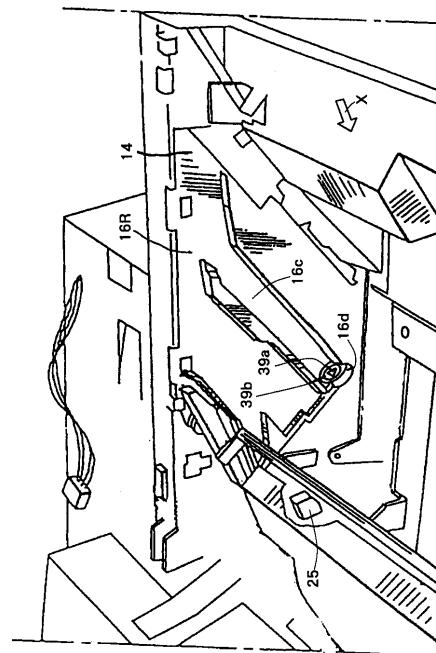
【図 8】



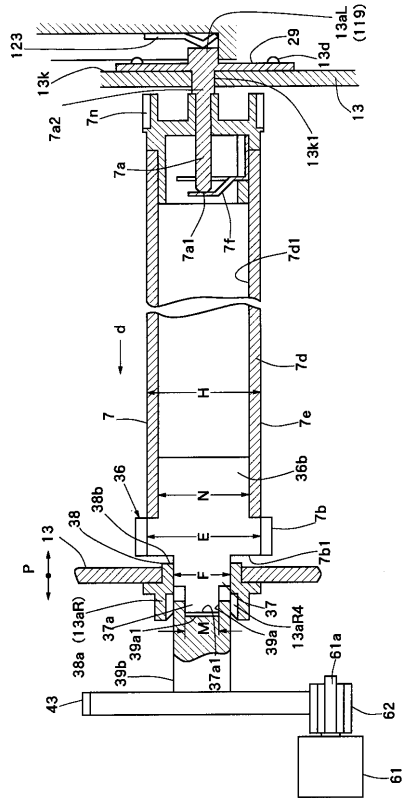
【図 9】



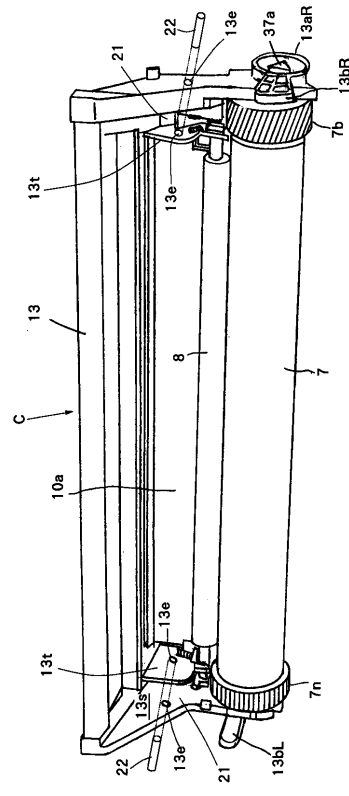
【図 10】



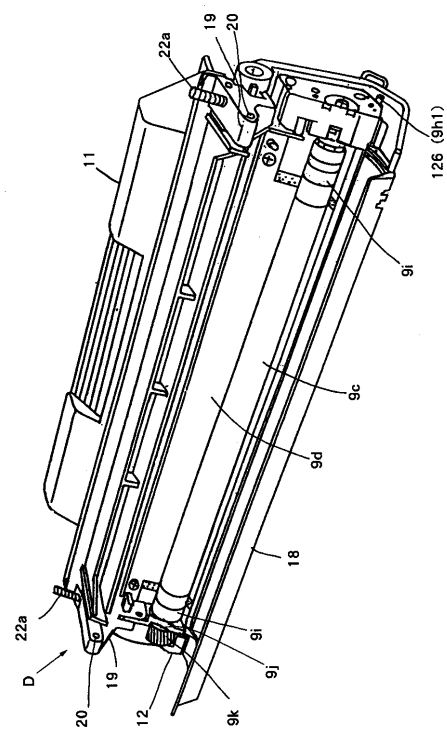
【図 1 1】



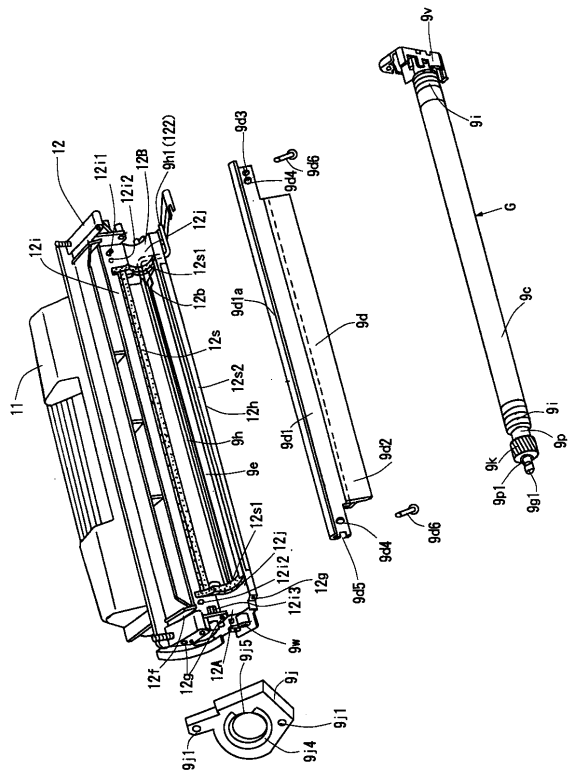
【図 1 2】



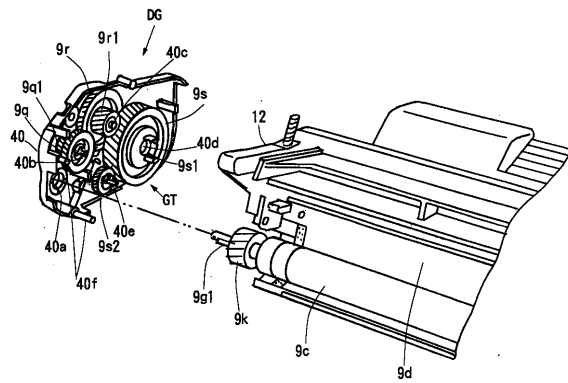
【図 1 3】



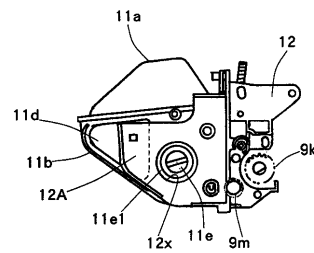
【図 1 4】



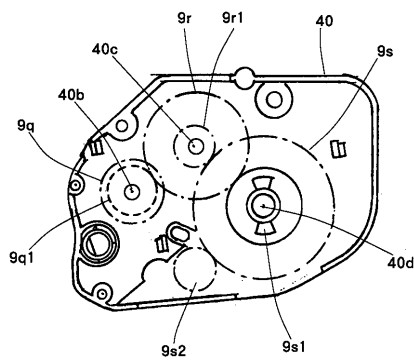
【図 15】



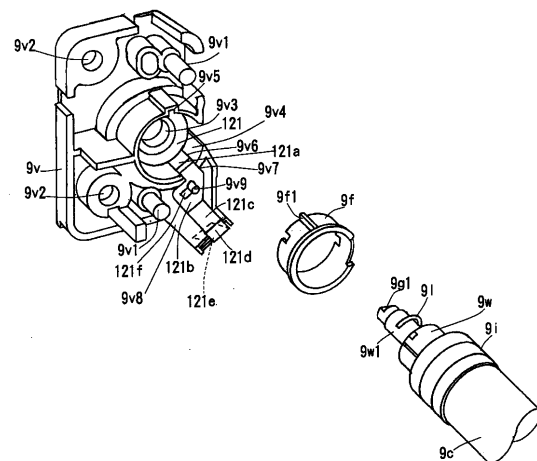
【図 16】



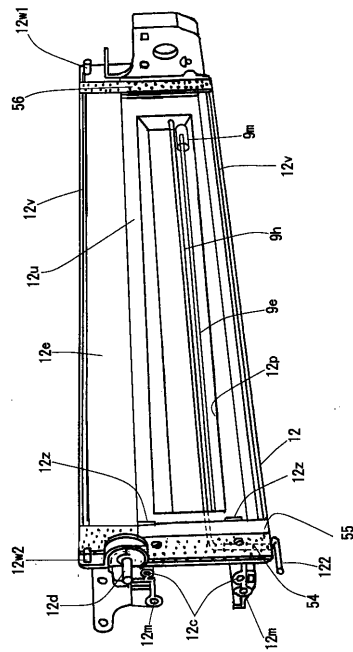
【図 17】



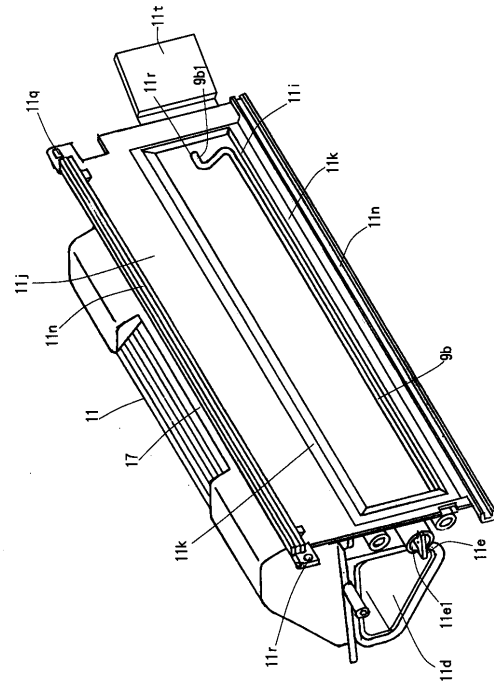
【図 18】



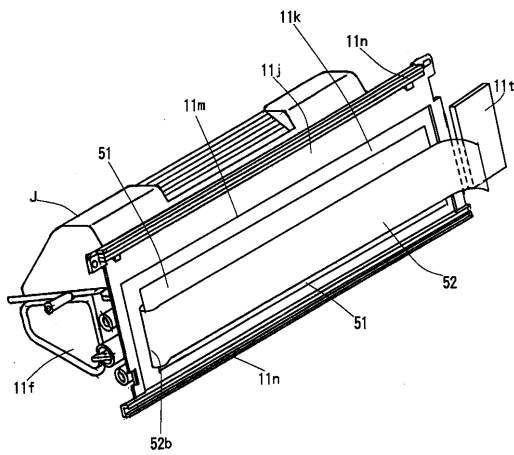
【図 19】



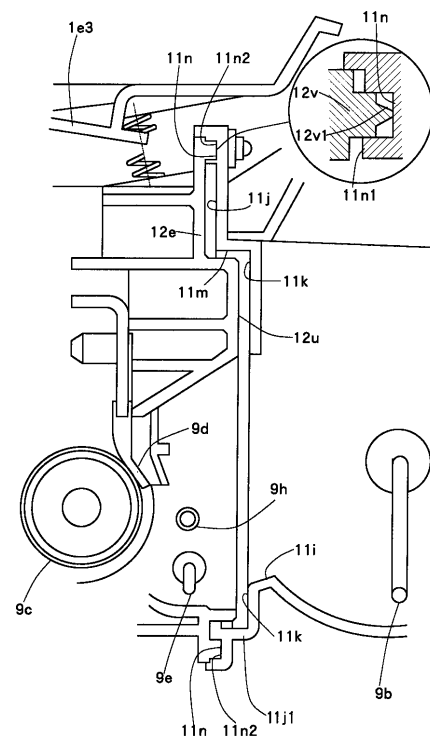
【図 20】



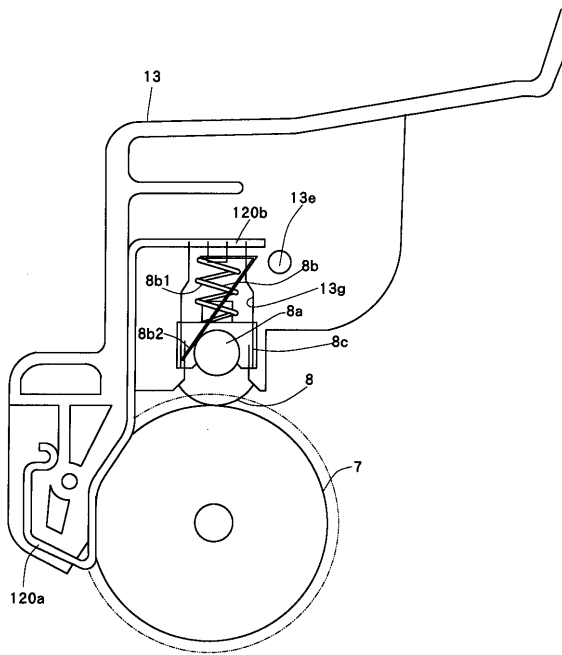
【図 21】



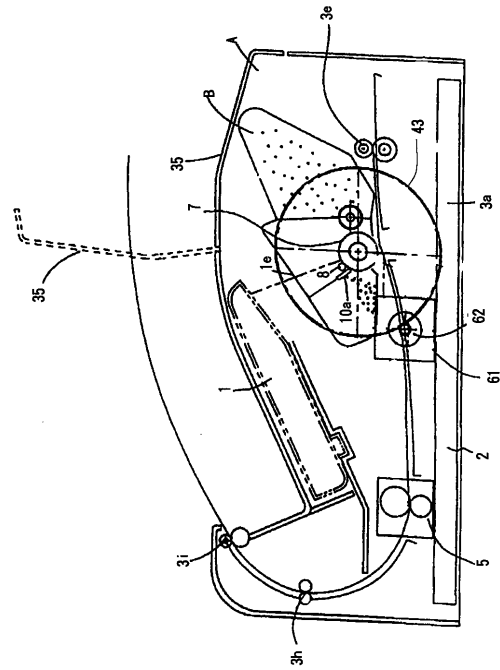
【図 22】



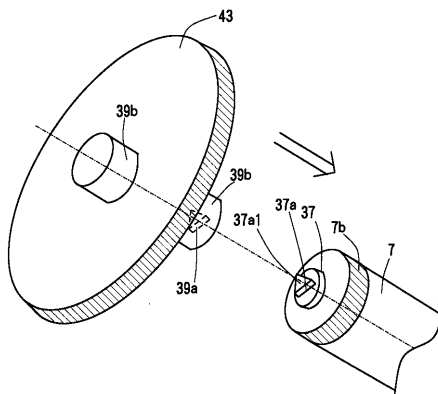
【図 2 3】



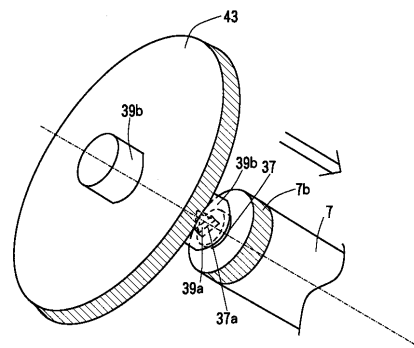
【図 2 4】



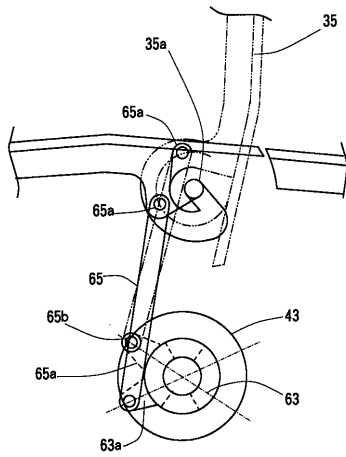
【図 2 5】



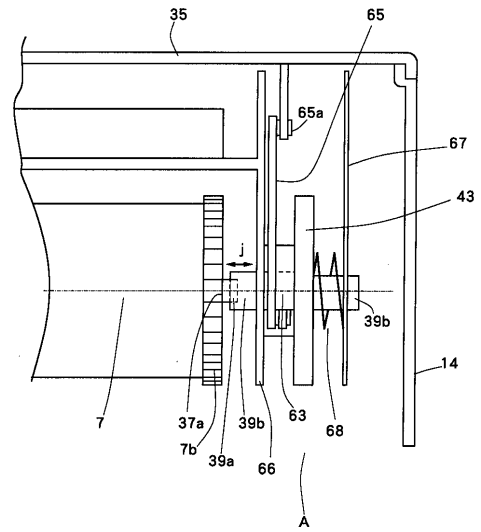
【図 2 6】



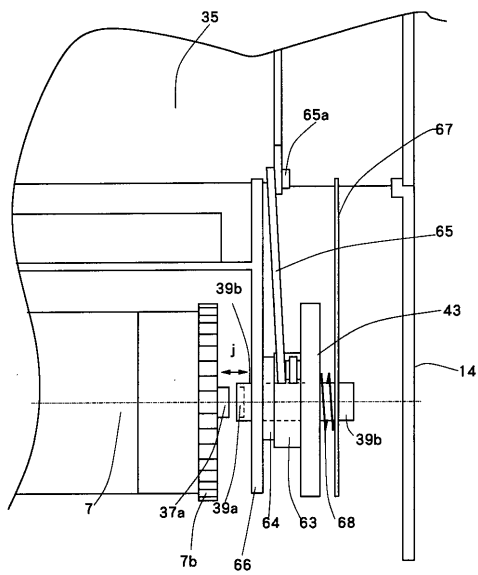
【図 27】



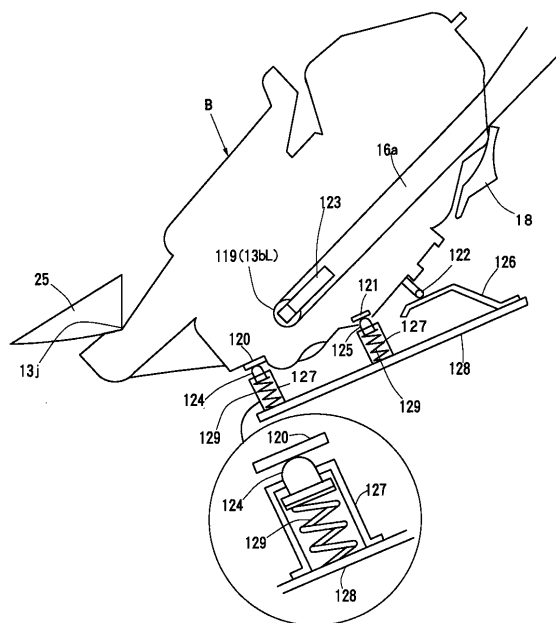
【図 28】



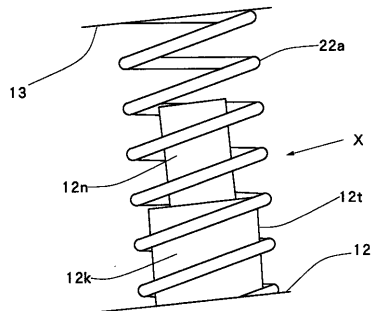
【図 29】



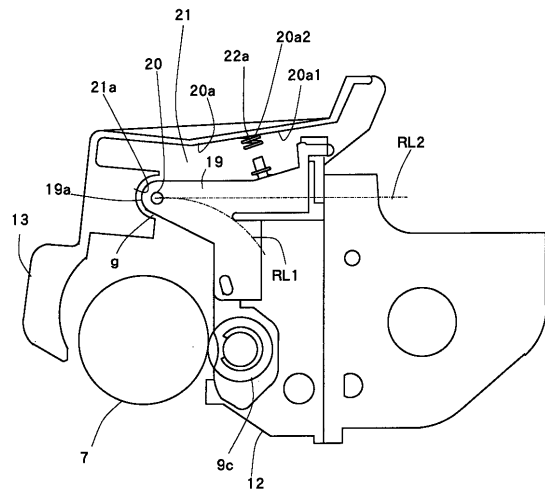
【図 30】



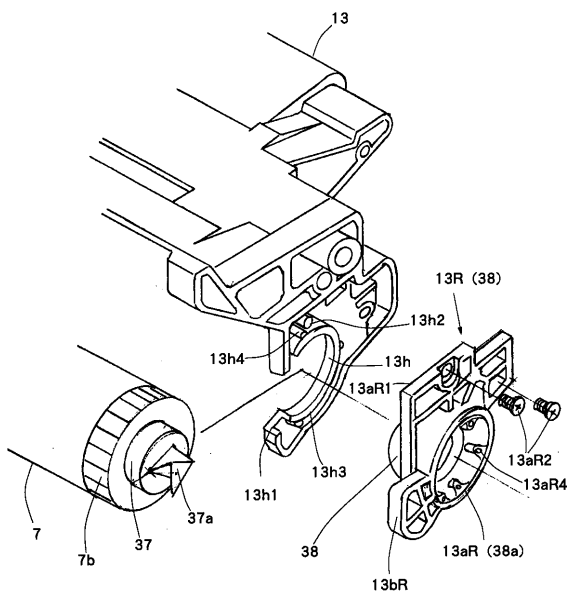
【図 3 1】



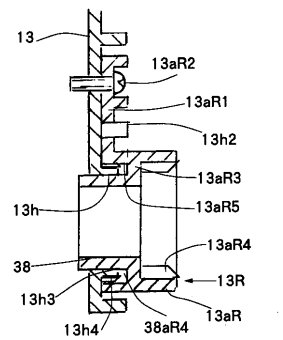
【図 3 2】



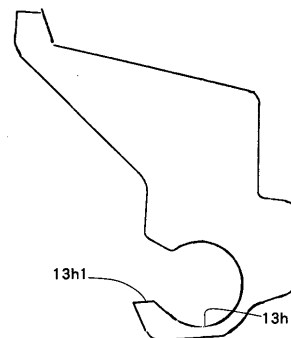
【図 3 3】



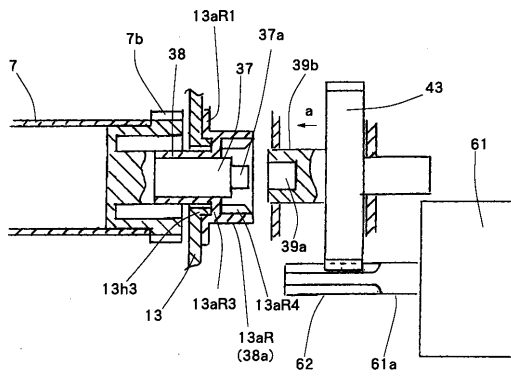
【図 3 4】



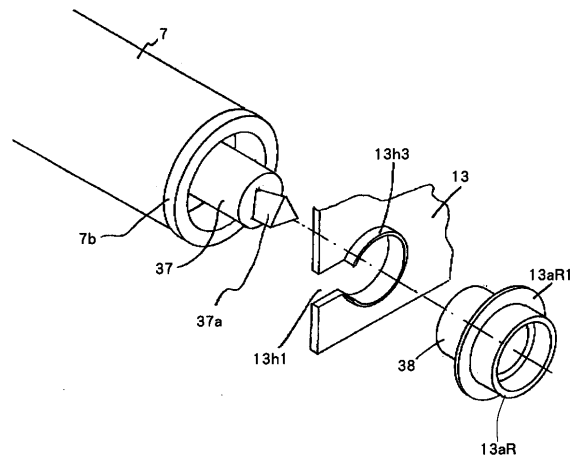
【図 3 5】



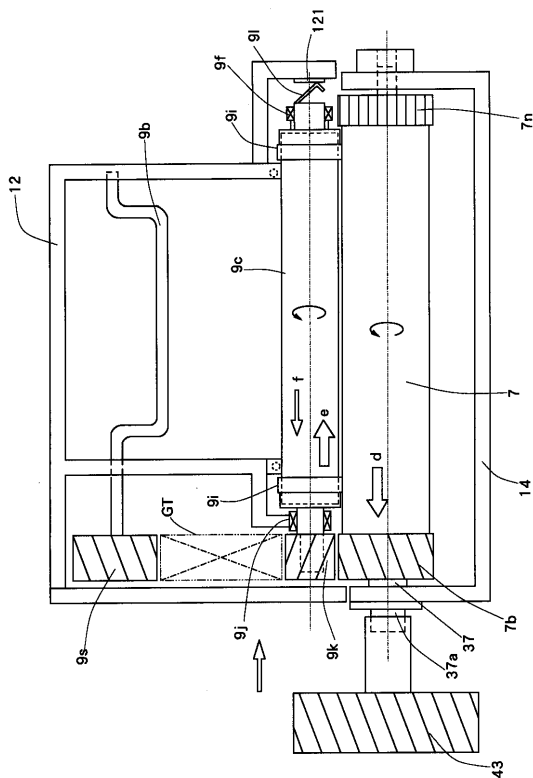
【図 36】



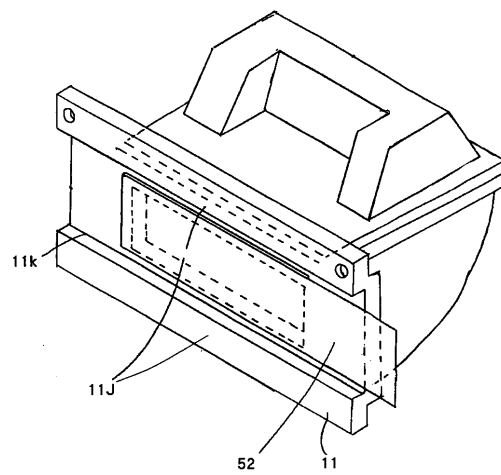
【図 37】



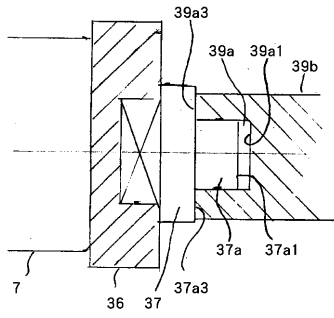
【図 38】



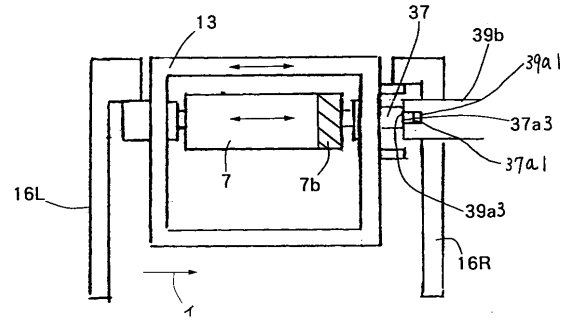
【図 39】



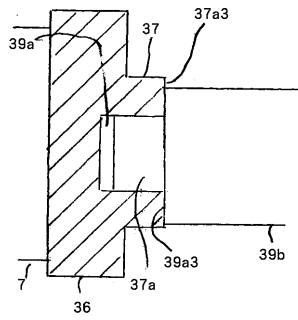
【図 40】



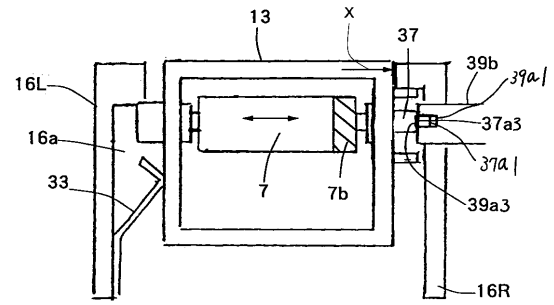
【図 42】



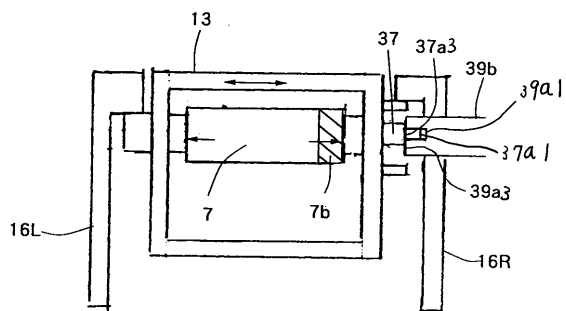
【図 41】



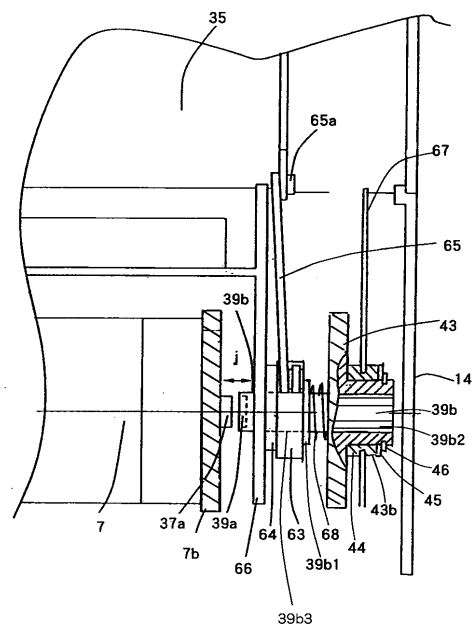
【図 43】



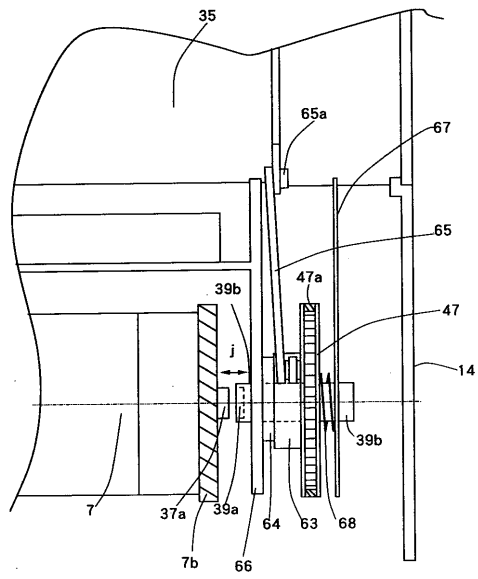
【図 44】



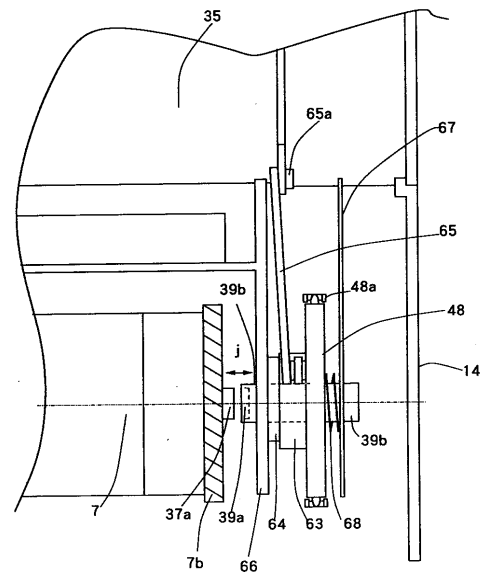
【図 45】



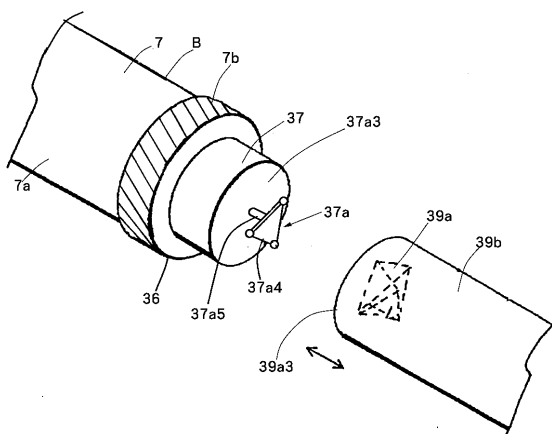
【図 4 6】



【図 4 7】



【図 4 8】



フロントページの続き

(72)発明者 伊藤 義弘
東京都大田区下丸子3丁目30番2号 キヤノン株式会社内

審査官 泉 卓也

(56)参考文献 特開昭63-008655 (JP, A)
実開昭61-019248 (JP, U)
特開昭63-008654 (JP, A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

G03G 21/18

G03G 21/16

G03G 15/00

G03G 21/00