

【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7部門第1区分

【発行日】平成19年2月15日(2007.2.15)

【公開番号】特開2006-120526(P2006-120526A)

【公開日】平成18年5月11日(2006.5.11)

【年通号数】公開・登録公報2006-018

【出願番号】特願2004-308506(P2004-308506)

【国際特許分類】

H 0 5 B 6/36 (2006.01)

F 1 6 C 13/00 (2006.01)

G 0 3 G 15/20 (2006.01)

H 0 5 B 6/14 (2006.01)

【F I】

H 0 5 B 6/36 Z

F 1 6 C 13/00 C

F 1 6 C 13/00 D

F 1 6 C 13/00 E

G 0 3 G 15/20 5 0 5

G 0 3 G 15/20 5 1 5

H 0 5 B 6/14

【手続補正書】

【提出日】平成18年12月21日(2006.12.21)

【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】請求項3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【請求項3】

前記磁束調整部材は長手方向全域で略円形状とすることを特徴とする請求項1または2に記載の加熱装置。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0043

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0043】

そして、その定着ローラ1の昇温温度が定着ローラ1の長手方向の略中央部の位置に定着ローラ1に接触あるいは非接触に配設した温度検知手段である中央部サーミスタTH1で検知されて制御回路部50に入力する。制御回路部50はその中央部サーミスタTH1から入力する定着ローラ検知温度が所定の目標温度(定着温度)に維持されるように励磁回路51からコイル4への供給電力を制御して定着ローラ1の温度制御を行う。磁束調整部材7が図3・図6の第1切換え位置に保持されている状態においては定着ローラ1はその長手方向の有効加熱全長域が所定の目標温度に温調維持される。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0054

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0054】

発熱部材である定着ローラ1と磁束調整部材7の相対距離（ギャップ）を確保する方法として、磁束調整部材7と定着ローラ1との距離を広げる方法がある。しかしながら、これに伴い、必要以上にコア5と定着ローラ1との距離を広げると、熱交換効率が悪化するため今日ではあまり用いられていない。磁束調整部材7およびホルダー6はコイル4が配置されている反対側にもホルダーを延長させホルダー6の断面形状を長手方向全域で略円形状にする。この形状にすることによりホルダー6、定着ローラ1、磁束調整部材7の断面中心を合わせる事により、相対位置精度を向上することができる。

【手続補正4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0055

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0055】

前記のように、磁束調整部材7を駆動する駆動伝達手段として、ホルダー6の前側端部と後側端部とにそれぞれ回転自由に第1のシャッタギアG2と第2のシャッタギアG3を配置する。磁束調整部材7の両端は曲げ越し7cを形成し、それぞれ上記第1のシャッタギアG2と第2のシャッタギアG3とに係合させて磁束調整部材7を第1と第2のシャッタギアG2・G3間に両持ちで支持させている。上記第1のシャッタギアG2と第2のシャッタギアG3は磁束調整部材7の曲げ越し7cと係合していない領域ではホルダー6に嵌合している。このため磁束調整部材7はホルダー6の面全体とギアG2・G3の内径部とで支持され回転する。ギアG2・G3とホルダー6とが嵌合する領域においてホルダー6の最大外径部はストレート形状を形成している。ここで最大外径部と表記しているのは上記嵌合領域においてホルダー6に肉抜きなどを施しても良いことを意味している。これにより、ホルダー6、磁束調整部材7を嵌合させることにより精度良く断面中心を合わせる事により、相対位置精度を向上することができる。

【手続補正5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0057

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0057】

定着ローラ1及びホルダー6の前側端部及び後側端部を支持するための前側支持部材26と後側支持部材27について図11～13により今少し説明する。

【手続補正6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0082

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0082】

目的：定期交換部品としての定着ローラ1および故障による交換部品としてのホルダー6、ベアリング24a・24b、断熱ブッシュ23a・23b、シャッター7、ギアG2・G3等の交換。

【手続補正7】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0084

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0084】

手順2：前側支持部材26および後側支持部材27を取り外す→定着ローラ1（ギアG1、断熱ブッシュ23a・23b、ベアリング24a・24b付き）、ホルダー6、シャッター7、シャッターギアG2・G3を取り外す。

【手続補正8】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0088

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0088】

3) 本発明の電磁誘導加熱方式の加熱装置は、実施例の画像加熱定着装置に限られず、未定着画像を記録材に仮定着する仮定着装置、定着画像を担持した記録材を再加熱してつや等の画像表面性を改質する表面改質装置等の像加熱装置としても有効である。またその他、例えばシート状被加熱部材のしわ除去用の熱プレス装置や、熱ラミネート装置、紙等の被加熱部材の含水分を蒸発させる加熱乾燥装置など、シート状被加熱材を加熱処理する加熱装置として用いても有効であることは勿論である。