【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29年9月7日(2017.9.7)

【公開番号】特開2016-35496(P2016-35496A)
【公開日】平成28年3月17日(2016.3.17)
【年通号数】公開・登録公報2016-016
【出願番号】特願2014-157756(P2014-157756)
【国際特許分類】
Ｇ０３Ｇ　21/18　　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｇ０３Ｇ　15/00　　５５６

【手続補正書】
【提出日】平成29年7月31日(2017.7.31)
【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】
画像形成装置の本体に対して着脱可能なカートリッジの製造方法であって、
現像剤が収納された現像剤収容部と、前記現像剤収容部から外部へつながる開口部と、
を備えた枠体と、前記枠体に一端が取り付けられた第１の薄板部材と、
を備えたユニットを用意する工程と、
前記第１の薄板部材の上に接合部材を配置する工程と、
前記接合部材で前記第１の薄板部材に第２の薄板部材を固定する工程と、
前記第２の薄板部材と当接するように、前記開口上に回転体を取り付ける工程と、
を有することを特徴とするカートリッジの製造方法。
【請求項２】
前記第２の薄板部材が第１の薄板部材より、前記回転体へ向かう方向に突出していることを特徴とする請求項１に記載のカートリッジの製造方法。
【請求項３】
前記第２の薄板部材が第１の薄板部材より、前記回転体の方向に突出するように、前記第１の薄板部材の少なくとも一部を除去する工程を有する
ことを特徴とする請求項２に記載のカートリッジの製造方法。
【請求項４】
前記第２の薄板部材と前記第１の薄板部材が同じ材質からなり、前記第２の薄板部材の厚みが前記第１の薄板部材より薄いことを特徴とする請求項１ないし３のいずれか１項に記載のカートリッジの製造方法。
【請求項５】
前記接合部材はレーザ光を吸収する材質で形成されたものであり、前記第２の薄板部材は前記レーザ光を透過する材質で形成されたものであって、
前記第２の薄板部材を固定する工程は、前記レーザ光を照射する工程である
ことを特徴とする請求項１ないし４のいずれか１項に記載のカートリッジの製造方法。
【請求項６】
前記接合部材は、熱可塑性樹脂であることを特徴とする請求項１ないし５のいずれか１項に記載のカートリッジの製造方法。
【請求項７】

前記第１の薄板部材を樹脂部材で前記枠体に取り付ける工程を有することを特徴とする請求項１ないし６のいずれか１項に記載のカートリッジの製造方法。
【請求項８】
前記樹脂部材は熱可塑性樹脂であり、前記枠体に前記樹脂部材を一体成形する工程を有することを特徴とする請求項７に記載のカートリッジの製造方法。
【請求項９】
前記回転体は、像担持体であり、
前記枠体は、前記像担持体から除去された現像剤を収容するクリーニング容器であり、
前記第１の薄板部材と前記第２の薄板部材は、前記像担持体に当接する可撓性シート部材である
ことを特徴とする請求項１ないし８のいずれか１項に記載のカートリッジの製造方法。
【請求項１０】
前記回転体は、現像剤担持体であり、
前記枠体は、前記現像剤担持体に現像剤を供給する現像容器であり、
前記第１の薄板部材と前記第２の薄板部材は、前記現像剤担持体に当接する可撓性シート部材である
ことを特徴とする請求項１ないし８のいずれか１項に記載のカートリッジの製造方法。
【請求項１１】
画像形成装置の本体に対して着脱可能なカートリッジであって、
現像剤が収納された現像剤収容部と、前記現像剤収容部から外部へつながる開口部と、を備えた枠体と、
前記現像剤収容部の開口部上において前記枠体に対して回転可能となるように前記枠体に支持された回転体と、前記枠体に取り付けられた第１の薄板部材と、
前記第１の薄板部材に接合部材を介して固定され、前記回転体に当接する第２の薄板部材と、
を有することを特徴とするカートリッジ。
【請求項１２】
前記第２の薄板部材が第１の薄板部材より、前記回転体へ向かう方向に突出していることを特徴とする請求項１１に記載のカートリッジ。
【請求項１３】
前記第２の薄板部材と前記第１の薄板部材が同じ材質からなり、前記第２の薄板部材の厚みが前記第１の薄板部材より薄いことを特徴とする請求項１１または１２に記載のカートリッジ。
【請求項１４】
前記接合部材は、レーザ光を吸収する材質で形成されたものであり、
前記第２の薄板部材は、前記レーザ光を透過する材質で形成されたものである
ことを特徴とする請求項１１ないし１３のいずれか１項に記載のカートリッジ。
【請求項１５】
前記接合部材は、熱可塑性樹脂であることを特徴とする請求項１１ないし１４のいずれか１項に記載のカートリッジ。
【請求項１６】
前記第１の薄板部材は、樹脂部材を介して前記枠体に取り付けられていることを特徴とする請求項１１ないし１５のいずれか１項に記載のカートリッジ。
【請求項１７】
前記樹脂部材は熱可塑性樹脂であり、前記枠体に一体成形されていることを特徴とする請求項１６に記載のカートリッジ。
【請求項１８】
前記回転体は、像担持体であり、
前記枠体は、前記像担持体から除去された現像剤を収容するクリーニング容器であり、
前記第１の薄板部材と前記第２の薄板部材は、前記像担持体に当接する可撓性シート部材

である
ことを特徴とする請求項１１ないし１７のいずれか１項に記載のカートリッジ。
【請求項１９】
前記回転体は、現像剤担持体であり、
前記枠体は、前記現像剤担持体に現像剤を供給する現像容器であり、
前記第１の薄板部材と前記第２の薄板部材は、前記現像剤担持体に当接する可撓性シート部材である
ことを特徴とする請求項１１ないし１７のいずれか１項に記載のカートリッジ。