

【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25年2月28日(2013.2.28)

【公開番号】特開2011-145507(P2011-145507A)

【公開日】平成23年7月28日(2011.7.28)

【年通号数】公開・登録公報2011-030

【出願番号】特願2010-6648(P2010-6648)

【国際特許分類】

G 0 3 G 5/00 (2006.01)

G 0 3 G 5/147 (2006.01)

【F I】

G 0 3 G 5/00 1 0 1

G 0 3 G 5/147 5 0 2

【手続補正書】

【提出日】平成25年1月11日(2013.1.11)

【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】

硬化性材料を含有する表面層用塗料の塗布膜を複数の円筒状の被照射体上にそれぞれ形成し、該塗布膜に放射線を照射し該硬化性材料を硬化させて形成された表面層を有する電子写真感光体を複数製造する電子写真感光体の製造方法であって、

複数の該被照射体に一回の照射で該放射線を同時に照射できる被照射位置として、該被照射位置が第1～n(nは2以上の整数)番まである装置を用い、

下記の(i)～(iii)の工程を経て処理する

ことを特徴とする電子写真感光体の製造方法：

(i) 該被照射体を第1番目から第n番目までの該被照射位置に順次搬送する工程、

(ii) 該被照射体を該被照射位置に搬送した毎に、該被照射位置において、該被照射体を回転させながら該放射線を照射する工程、

(iii) (i)および(ii)の工程を繰り返して、複数の該被照射体毎に第1番目から第n番目までの該被照射位置でn回の照射を行なう工程。

【請求項2】

前記放射線が電子線である請求項1に記載の電子写真感光体の製造方法。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0012

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0012】

すなわち、本発明は、硬化性材料を含有する表面層用塗料の塗布膜を複数の円筒状の被照射体上にそれぞれ形成し、該塗布膜に放射線を照射し該硬化性材料を硬化させて形成された表面層を有する電子写真感光体を複数製造する電子写真感光体の製造方法であって、
複数の該被照射体に一回の照射で該放射線を同時に照射できる被照射位置として、該被照射位置が第1～n(nは2以上の整数)番まである装置を用い、下記の(i)～(iii)の工程を経て処理することを特徴とする電子写真感光体の製造方法に関する。

- (i) 該被照射体を第 1 番目から第 n 番目までの該被照射位置に順次搬送する工程、
- (ii) 該被照射体を該被照射位置に搬送した毎に、該被照射位置において、該被照射体を回転させながら該放射線を照射する工程、
- (iii) (i) および (ii) の工程を繰り返して、複数の該被照射体毎に第 1 番目から第 n 番目までの該被照射位置で n 回の照射を行なう工程。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 2 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 6】

本発明は、硬化性材料を含有する表面層用塗料の塗布膜を複数の円筒状の被照射体上にそれぞれ形成し、該塗布膜に放射線を照射し該硬化性材料を硬化させて形成された表面層を有する電子写真感光体を複数製造する電子写真感光体の製造方法である。本発明の製造方法においては、複数の該被照射体に一回の照射で該放射線を同時に照射できる被照射位置として、該被照射位置が第 1 ~ n (n は 2 以上の整数) 番まである装置を用いる。この装置を用いた本発明の電子写真感光体の製造方法では、下記の (i) ~ (iii) の工程：
(i) 該被照射体を第 1 番目から第 n 番目までの該被照射位置に順次搬送する工程、(ii) 該被照射体を該被照射位置に搬送した毎に、該被照射位置において、該被照射体を回転させながら該放射線を照射する工程、(iii) (i) および (ii) の工程を繰り返して、複数の該被照射体毎に第 1 番目から第 n 番目までの該被照射位置で n 回の照射を行なう工程、を経て処理することを特徴としている。