【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２部門第４区分
【発行日】平成18年10月26日(2006.10.26)

【公開番号】特開2005-67047(P2005-67047A)
【公開日】平成17年3月17日(2005.3.17)
【年通号数】公開・登録公報2005-011
【出願番号】特願2003-300398(P2003-300398)
【国際特許分類】
Ｂ４１Ｊ　2/045　(2006.01)
Ｂ４１Ｊ　2/055　(2006.01)
Ｂ４１Ｊ　2/16　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ４１Ｊ　3/04　１０３Ａ
Ｂ４１Ｊ　3/04　１０３Ｈ

【手続補正書】
【提出日】平成18年8月24日(2006.8.24)
【手続補正１】
【補正対象書類名】手続補正書
【補正対象項目名】手続補正７
【補正方法】変更
【補正の内容】
【手続補正７】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００８
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００８】
本発明の別のインクジェットプリンターヘッドの製造方法は、インクを収納するための圧力室を有する圧力室基板と、前記圧力室からインクを吐出するノズル用貫通孔と、前記圧力室に振動を与える圧力印加板とを含むインクジェットプリンターヘッドの製造方法であって、
ガラスからなる成形用素材をはめ込める窪みを設けた金型上に、表面に離型剤を形成した前記成形用素材を載せ、全体を加熱し、
離型膜を形成した前記圧力室と前記ノズル用貫通孔とに相当する突起形状を有する圧力室成形用金型により、完全に貫通させず、裏面が残るようになるまでプレス成形する工程と、
前記成形用素材に前記圧力室成形用金型の突起形状を転写する工程と、
冷却せずに前記圧力室成形用金型のみ離型する工程と、
冷却後、成形された前記成形用素材の裏面より、研磨することで圧力室及びノズル用貫通孔となる貫通孔を貫通させる工程と、
前記貫通孔が形成された前記成形用素材を圧力室基板にとして、それぞれ前記圧力室に対応した圧力印加板を付加する工程とを備えることを特徴とする。
【手続補正２】
【補正対象書類名】手続補正書
【補正対象項目名】手続補正８
【補正方法】変更
【補正の内容】
【手続補正８】

【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００９
【補正方法】削除
【補正の内容】