

【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 27 年 3 月 12 日 (2015.3.12)

【公開番号】特開 2012-176613 (P2012-176613A)

【公開日】平成 24 年 9 月 13 日 (2012.9.13)

【年通号数】公開・登録公報 2012-037

【出願番号】特願 2012-21679 (P2012-21679)

【国際特許分類】

B 4 1 J 2/175 (2006.01)

【F I】

B 4 1 J 3/04 1 0 2 Z

【手続補正書】

【提出日】平成 27 年 1 月 26 日 (2015.1.26)

【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】

インクジェット記録装置に装着されて該インクジェット記録装置にインクを供給するインクタンクであって、

前記インクを収納するインク収納部と、

前記インクを前記インクジェット記録装置へ供給するための開口部を形成する前記インクタンクの筐体の一側面と、

前記インクジェット記録装置の接続部材と係合することで前記インクジェット記録装置と前記一側面とをジョイントするためのジョイント部材と、を具え、

前記ジョイント部材は、前記一側面に対して前記開口部の周縁の部位に沿って溶着されるための該部位に対応した溶着部と、

ジョイントする前記インクジェット記録装置と前記一側面との相対位置を定める位置決めのための前記接続部材を内部に挿入して係合するための位置決め孔を形成する中空部と、を有し、

前記中空部は、前記溶着部の外側に設けられて、且つ、前記一側面に対して溶着されずに当接することを特徴とするインクタンク。

【請求項 2】

前記インク収納部は、前記インクタンクの一側面の前記開口部の内側に配置された枠体と、該枠体の内部に挿入されて前記開口部を開閉可能にする弁機構とを有する請求項 1 に記載のインクタンク。

【請求項 3】

前記ジョイント部材は一部材である請求項 1 または 2 に記載のインクタンク。

【請求項 4】

前記ジョイント部材は前記溶着部以外の場所では前記一側面に固定されていない請求項 1 乃至 3 のいずれか 1 項に記載のインクタンク。

【請求項 5】

前記位置決め孔から前記一側面が露出している請求項 1 乃至 4 のいずれか 1 項に記載のインクタンク。

【請求項 6】

前記ジョイント部材と前記筐体とは同じ種類の樹脂で形成されている請求項 1 乃至 5 の

いずれか 1 項に記載のインクタンク。

【請求項 7】

インクジェット記録装置に装着されて該インクジェット記録装置にインクを供給するインクタンクであって、

前記インクを収納するインク収納部と、

前記インクを前記インクジェット記録装置へ供給するための開口部を形成する前記インクタンクの筐体の一側面と、

前記インクジェット記録装置の接続部材と係合することで前記インクジェット記録装置と前記一側面とをジョイントするジョイント部材と、を具え、

前記ジョイント部材は、前記一側面に対して前記開口部の周縁の部位に沿って溶着されるための該部位に対応した略円形状の溶着部と、

ジョイントする前記インクジェット記録装置と前記一側面との相対位置を定める位置決めのための前記接続部材を内部に挿入して係合するための位置決め孔を形成する中空部と、を有する前記インクタンクの製造方法において、

前記一側面に形成される前記開口部の周縁の部位、および前記ジョイント部材の前記溶着部の端部および前記中空部の端部を加熱する工程と、

溶融された前記開口部の周縁の部位と前記ジョイント部材における前記溶着部とを溶着させる工程と、

溶融された前記中空部の端部を変形させて前記一側面に対して溶着されずに当接するための当接面を形成する工程と、

を有することを特徴とするインクタンクの製造方法。

【請求項 8】

前記中空部を溶融するために加熱する加熱温度は、前記溶着部を溶融するために加熱する加熱温度よりも高温である請求項 7に記載のインクタンクの製造方法。

【請求項 9】

前記ジョイント部材は一部材である請求項 7 または 8に記載のインクタンクの製造方法

°

【請求項 10】

前記ジョイント部材は前記溶着部以外の場所では前記一側面に固定されていない請求項 7 乃至 9 のいずれか 1 項に記載のインクタンクの製造方法。

【請求項 11】

前記位置決め孔から前記一側面が露出している請求項 7 乃至 10 のいずれか 1 項に記載のインクタンクの製造方法。

【請求項 12】

前記ジョイント部材と前記筐体とは同じ種類の樹脂で形成されている請求項 7 乃至 11 のいずれか 1 項に記載のインクタンクの製造方法。