

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 特 許 公 報 (B 2)

(11) 特許番号

特許第3382465号

(P3382465)

(45) 発行日 平成15年 3 月 4 日 (2003. 3. 4)

(24) 登録日 平成14年12月20日 (2002. 12. 20)

(51) Int.Cl.⁷

識別記号

F I

G 0 3 G 21/18

G 0 3 G 15/02

1 0 1

15/02

1 0 1

15/08

5 0 1 Z

15/08

5 0 1

15/00

5 5 6

21/16

5 5 4

請求項の数 7 (全 34 頁)

(21) 出願番号

特願平8-195724

(22) 出願日

平成 8 年 7 月 4 日 (1996. 7. 4)

(65) 公開番号

特開平10-20743

(43) 公開日

平成10年 1 月 23 日 (1998. 1. 23)

審査請求日

平成13年12月11日 (2001. 12. 11)

(73) 特許権者 000001007

キヤノン株式会社

東京都大田区下丸子 3 丁目 30 番 2 号

(72) 発明者

沼上 敦

東京都大田区下丸子 3 丁目 30 番 2 号 キ

ヤノン株式会社内

(72) 発明者

小熊 徹

東京都大田区下丸子 3 丁目 30 番 2 号 キ

ヤノン株式会社内

(72) 発明者

渡辺 一史

東京都大田区下丸子 3 丁目 30 番 2 号 キ

ヤノン株式会社内

(74) 代理人

100072246

弁理士 新井 一郎

審査官

小林 紀史

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 プロセスカートリッジ及び電子写真画像形成装置

1

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】 電子写真画像形成装置本体に着脱可能な
プロセスカートリッジにおいて、
電子写真感光体ドラムと、
前記電子写真感光体ドラムに帯電を行うための帯電手段
と、
前記電子写真感光体ドラムに形成された潜像を現像する
ための現像手段と、
プロセスカートリッジが前記装置本体に装着された際
に、前記装置本体に設けられた本体アース接点と電氣的
に接続して、前記装置本体との間で前記電子写真感光体
ドラムのアースをとるアース接点と、
プロセスカートリッジが前記装置本体に装着された際
に、前記装置本体に設けられた本体现像バイアス接点と
電氣的に接続して、前記現像手段に印加するための現像

2

バイアスを前記装置本体から受けるための現像バイアス
接点と、
プロセスカートリッジが前記装置本体に装着された際
に、前記装置本体に設けられた本体帯電バイアス接点と
電氣的に接続して、前記帯電手段に印加するための帯電
バイアスを前記装置本体から受けるための帯電バイアス
接点と、
プロセスカートリッジが前記装置本体に装着された際
に、前記装置本体に設けられた装置本体カップリング部
材が有する断面が多角形のねじれた穴と嵌合するねじれ
た多角柱の突起を有するカートリッジカップリング部材
であって、前記装置本体カップリング部材が回転すると
前記装置本体カップリング部材の方向へ引き込まれた状
態で前記電子写真感光体ドラムを回転させるための駆動
力を前記装置本体から受けるためのカートリッジカップ

(2)

3

リング部材と、
を有し、

前記アース接点、前記現像バイアス接点、及び、前記帯電バイアス接点を、前記電子写真感光体ドラムの長手方向において、前記カートリッジカップリング部材が引き込まれる方向とは反対側に配置したこと、また、前記現像バイアス接点を前記電子写真感光体ドラムの長手方向と交差する方向において、前記電子写真感光体ドラムの一方の傍に配置したこと、また、前記帯電バイアス接点を他方の傍に配置したこと、また、前記アース接点を前記電子写真感光体ドラムの軸線と同軸上に配置したことを特徴とするプロセスカートリッジ。

【請求項2】 前記現像バイアス接点、及び、前記帯電バイアス接点は前記装置本体に装着された際に下方に位置する下面に取り付けられていることを特徴とする請求項1に記載のプロセスカートリッジ。

【請求項3】 更に、前記プロセスカートリッジは、前記現像手段としての現像ローラと、前記電子写真感光体ドラムの回転力を前記現像ローラに伝達するための、前記電子写真感光体ドラムの一端に設けられたドラムはす歯ギアであって、前記カートリッジカップリング部材の設けられた方向へスラスト力を生じる捻じれ方向を有するドラムはす歯ギアと、前記現像ローラを回転させるための回転力を前記ドラムはす歯ギアから受けるための、前記現像ローラ的一端に設けられた現像ローラはす歯ギアであって、前記カートリッジカップリング部材とは反対の方向へスラスト力を生じる捻じれ方向を有する現像ローラはす歯ギアと、前記現像ローラの長手方向において、前記現像ローラはす歯ギアの回転によって前記現像ローラが受けるスラスト力の生じる方向側に設けられた現像ローラ側接点であって、前記現像バイアス接点と電気的に接続する現像ローラ側接点と、を有することを特徴とする請求項1に記載のプロセスカートリッジ。

【請求項4】 前記現像ローラ側接点は、前記現像ローラと共に回転して、前記現像バイアス接点と前記現像ローラの軸方向において接触している請求項3に記載のプロセスカートリッジ。

【請求項5】 前記現像バイアス接点は、前記プロセスカートリッジを前記装置本体に装着する装着方向において、前記電子写真感光体ドラムより上流側に配置し、前記帯電バイアス接点は、前記装着方向において、前記電子写真感光体ドラムより下流側に配置されていることを特徴とする請求項1から4の何れか1つに記載のプロセスカートリッジ。

【請求項6】 前記現像バイアス接点と前記帯電バイアス接点とは、前記電子写真感光体ドラムに設けられた平歯ギアを間にして配置されていることを特徴とする請求項1から5の何れか1つに記載のプロセスカートリッ

4

ジ。

【請求項7】 プロセスカートリッジを着脱可能で、記録媒体に画像を形成するための電子写真画像形成装置において、

a. 断面が多角形のねじれた穴を有する装置本体カップリング部材と、

b. 本体アース接点と、

c. 本体現像バイアス接点と、

d. 本体帯電バイアス接点と、

10 e. 電子写真感光体ドラムと、前記電子写真感光体ドラムに帯電を行うための帯電手段と、前記電子写真感光体ドラムに形成された潜像を現像するための現像手段と、

プロセスカートリッジが前記装置本体に装着された際に、前記本体アース接点と電気的に接続して、前記電子写真画像形成装置の本体との間で前記電子写真感光体ドラムのアースをとるアース接点と、プロセスカートリッジが前記装置本体に装着された際に、前記本体現像バイアス接点と電気的に接続して、前記現像手段に印加するための現像バイアスを前記装置本体から受けるための

20 現像バイアス接点と、プロセスカートリッジが前記装置本体に装着された際に、前記本体帯電バイアス接点と電気的に接続して、前記帯電手段に印加するための帯電バイアスを前記装置本体から受けるための帯電バイアス接点と、プロセスカートリッジが前記装置本体に装着された際に、前記ねじれた穴と嵌合するねじれた多角柱の突起を有するカートリッジカップリング部材であって、前記装置本体カップリング部材が回転すると前記装置本体カップリング部材の方向へ引き込まれた状態で前記電子写真感光体ドラムを回転させるための駆動力を前記装置

30 本体から受けるためのカートリッジカップリング部材と、を有し、前記アース接点、前記現像バイアス接点、及び、前記帯電バイアス接点を、前記電子写真感光体ドラムの長手方向において、前記カートリッジカップリング部材が引き込まれる方向とは反対側に配置したこと、また、前記現像バイアス接点を前記電子写真感光体ドラムの長手方向と交差する方向において、前記電子写真感光体ドラムの一方の傍に配置したこと、また、前記帯電バイアス接点を他方の傍に配置したこと、また、前記アース接点を前記電子写真感光体ドラムの軸線と同軸上に配置したプロセスカートリッジを取り外し可能に装着するための装着手段と、

f. 前記記録媒体を搬送するための搬送手段と、
を有する電子写真画像形成装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は画像形成に用いるプロセスカートリッジ及びこれを装填して画像を形成するための電子写真画像形成装置に関するものである。

【0002】

50 【発明が解決しようとする課題】本発明は後述の従来の

(3)

5

技術を更に発展させたものである。

【0003】本発明はプロセスカートリッジを駆動する機械機構部材と接点部材を夫々異なる離れた場所に夫々集めて配置することにより、機械機構部材の組立を容易とすると共に電気配線の徘徊しをなくすることのできるプロセスカートリッジ及び電子写真画像形成装置を提供することを目的とする。

【0004】本発明はプロセスカートリッジに備える現像手段としての現像ローラの回転抵抗が小さく、回転むらのないプロセスカートリッジ及びこのプロセスカートリッジを着脱可能な電子写真画像形成装置を提供することを目的とする。

【0005】本発明の第1の発明は電子写真画像形成装置本体に着脱可能なプロセスカートリッジにおいて、電子写真感光体ドラムと、前記電子写真感光体ドラムに帯電を行うための帯電手段と、前記電子写真感光体ドラムに形成された潜像を現像するための現像手段と、プロセスカートリッジが前記装置本体に装着された際に、前記装置本体に設けられた本体アース接点と電気的に接続して、前記装置本体との間で前記電子写真感光体ドラムのアースをとるアース接点と、プロセスカートリッジが前記装置本体に装着された際に、前記装置本体に設けられた本体現像バイアス接点と電気的に接続して、前記現像手段に印加するための現像バイアスを前記装置本体から受けるための現像バイアス接点と、プロセスカートリッジが前記装置本体に装着された際に、前記装置本体に設けられた本体帯電バイアス接点と電気的に接続して、前記帯電手段に印加するための帯電バイアスを前記装置本体から受けるための帯電バイアス接点と、プロセスカートリッジが前記装置本体に装着された際に、前記装置本体に設けられた装置本体カップリング部材が有する断面が多角形のねじれた穴と嵌合するねじれた多角柱の突起を有するカートリッジカップリング部材であって、前記装置本体カップリング部材が回転すると前記装置本体カップリング部材の方向へ引き込まれた状態で前記電子写真感光体ドラムを回転させるための駆動力を前記装置本体から受けるためのカートリッジカップリング部材と、を有し、前記アース接点、前記現像バイアス接点、及び、前記帯電バイアス接点を、前記電子写真感光体ドラムの長手方向において、前記カートリッジカップリング部材が引き込まれる方向とは反対側に配置したこと、また、前記現像バイアス接点を前記電子写真感光体ドラムの長手方向と交差する方向において、前記電子写真感光体ドラムの一方の傍に配置したこと、また、前記帯電バイアス接点を他方の傍に配置したこと、また、前記アース接点を前記電子写真感光体ドラムの軸線と同軸上に配置したことを特徴とするプロセスカートリッジである。

【0006】本発明の第2の発明は前記現像バイアス接点、及び、前記帯電バイアス接点は前記装置本体に装着された際に下方に位置する下面に取り付けられているこ

6

とを特徴とする第1の発明に記載のプロセスカートリッジである。

【0007】本発明の第3の発明は更に、前記プロセスカートリッジは、前記現像手段としての現像ローラと、前記電子写真感光体ドラムの回転力を前記現像ローラに伝達するための、前記電子写真感光体ドラムの一端に設けられたドラムはす歯ギアであって、前記カートリッジカップリング部材の設けられた方向へスラスト力を生じる捻じれ方向を有するドラムはす歯ギアと、前記現像ローラを回転させるための回転力を前記ドラムはす歯ギアから受けるための、前記現像ローラの一端に設けられた現像ローラはす歯ギアであって、前記カートリッジカップリング部材とは反対の方向へスラスト力を生じる捻じれ方向を有する現像ローラはす歯ギアと、前記現像ローラの長手方向において、前記現像ローラはす歯ギアの回転によって前記現像ローラが受けるスラスト力の生じる方向側に設けられた現像ローラ側接点であって、前記現像バイアス接点と電気的に接続する現像ローラ側接点と、を有することを特徴とする第1の発明に記載のプロセスカートリッジである。

【0008】本発明の第4の発明は前記現像ローラ側接点は、前記現像ローラと共に回転して、前記現像バイアス接点と前記現像ローラの軸方向において接触している第3の発明に記載のプロセスカートリッジである。

【0009】本発明の第5の発明は前記現像バイアス接点は、前記プロセスカートリッジを前記装置本体に装着する装着方向において、前記電子写真感光体ドラムより上流側に配置し、前記帯電バイアス接点は、前記装着方向において、前記電子写真感光体ドラムより下流側に配置されていることを特徴とする第1から第4の何れか1つの発明に記載のプロセスカートリッジである。

【0010】本発明の第6の発明は前記現像バイアス接点と前記帯電バイアス接点とは、前記電子写真感光体ドラムに設けられた平歯ギアを間にして配置されていることを特徴とする第1から第5の何れか1つの発明に記載のプロセスカートリッジである。

【0011】

【0012】

【0013】

【0014】

【0015】本発明の第7の発明は プロセスカートリッジを着脱可能で、記録媒体に画像を形成するための電子写真画像形成装置において、

a. 断面が多角形のねじれた穴を有する装置本体カップリング部材と、

b. 本体アース接点と、

c. 本体現像バイアス接点と、

d. 本体帯電バイアス接点と、

e. 電子写真感光体ドラムと、前記電子写真感光体ドラムに帯電を行うための帯電手段と、前記電子写真感光

(4)

7

体ドラムに形成された潜像を現像するための現像手段と、プロセスカートリッジが前記装置本体に装着された際に、前記本体アース接点と電気的に接続して、前記電子写真画像形成装置の本体との間で前記電子写真感光体ドラムのアースをとるアース接点と、プロセスカートリッジが前記装置本体に装着された際に、前記本体現像バイアス接点と電気的に接続して、前記現像手段に印加するための現像バイアスを前記装置本体から受けるための現像バイアス接点と、プロセスカートリッジが前記装置本体に装着された際に、前記本体帯電バイアス接点と電気的に接続して、前記帯電手段に印加するための帯電バイアスを前記装置本体から受けるための帯電バイアス接点と、プロセスカートリッジが前記装置本体に装着された際に、前記ねじれた穴と嵌合するねじれた多角柱の突起を有するカートリッジカップリング部材であって、前記装置本体カップリング部材が回転すると前記装置本体カップリング部材の方向へ引き込まれた状態で前記電子写真感光体ドラムを回転させるための駆動力を前記装置本体から受けるためのカートリッジカップリング部材と、を有し、前記アース接点、前記現像バイアス接点、及び、前記帯電バイアス接点を、前記電子写真感光体ドラムの長手方向において、前記カートリッジカップリング部材が引き込まれる方向とは反対側に配置したこと、また、前記現像バイアス接点を前記電子写真感光体ドラムの長手方向と交差する方向において、前記電子写真感光体ドラムの一方の傍に配置したこと、また、前記帯電バイアス接点を他方の傍に配置したこと、また、前記アース接点を前記電子写真感光体ドラムの軸線と同軸上に配置したプロセスカートリッジを取り外し可能に装着するための装着手段と、

f. 前記記録媒体を搬送するための搬送手段と、を有する電子写真画像形成装置である。

【0016】

【0017】

【従来の技術】プリンタ等の画像形成装置は、一様に帯電させた電子写真感光体に選択的な露光をして潜像を形成し、この潜像をトナーで顕像化すると共に、該トナー像を記録媒体に転写して画像記録を行う。このような装置にあっては、トナーがなくなる都度補給しなければならないが、このトナーの補給作業が煩わしいばかりか、汚れを伴うこともある。また各部材のメンテナンスは専門のサービスでなければ行うことができず、ユーザには不便を伴うことが多かった。

【0018】そこで、前記電子写真感光体、帯電器、現像器、クリーニング器等を一体構造にまとめてカートリッジ化したプロセスカートリッジとすることにより、ユーザが前記プロセスカートリッジを装置本体に装填することによって、トナーの補給や寿命に達した電子写真感光体等の部品を交換可能とし、メンテナンスを容易にしたものが実用化されている。

8

【0019】かかる従来のプロセスカートリッジにおいて電子写真感光体の一端側から駆動力を加えられており、この駆動力を加える側にプロセスカートリッジの各接点部材を集めるか、或は電子写真感光体の両端側にこれら接点部材を分散配置している。

【0020】従って画像形成装置本体も機械機構部品と接点部材はプロセスカートリッジの長手方向の一端側に対応する側に集められているか、プロセスカートリッジの長手方向の両端側に分散配置している。

10 【0021】

【発明の実施の形態】

【発明の実施の形態の説明】以下、本発明の実施の形態を図面に従って詳細に説明する。

【0022】次に本発明の好適な実施の形態について説明する。以下の説明において、プロセスカートリッジBの短手方向とは、プロセスカートリッジBを装置本体14へ着脱する方向であり、記録媒体の搬送方向と一致している。またプロセスカートリッジBの長手方向とは、プロセスカートリッジBを装置本体14へ着脱する方向と交差する方向（略直交する方向）であり、記録媒体の表面と平行であり、且つ、記録媒体の搬送方向と交差

（略直交）する方向である。又、プロセスカートリッジに関し左右とは記録媒体の搬送方向に従って記録媒体を上から見て右又は左である。

【0023】図1は本発明の実施の形態を適用した電子写真画像形成装置（レーザービームプリンタ）の構成説明図、図2はその外観斜視図である。また図3～図8は本発明の実施の形態を適用したプロセスカートリッジに関する図面である。図3はプロセスカートリッジの側断面図、図4はその外観の概略を図示した外観斜視図、図5はその右側面図、図6はその左側面図、図7はそれを上方（上面）から見た斜視図、図8はプロセスカートリッジを裏返して上方から見た斜視図である。また以下の説明において、プロセスカートリッジBの上面とは、プロセスカートリッジBを装置本体14へ装着した状態で上方に位置する面であり、下面とは下方に位置する面である。

【0024】（電子写真画像形成装置A及びプロセスカートリッジB）まず、図1及び図2を用いて、本発明の実施の形態を適用する電子写真画像形成装置としてのレーザービームプリンタAについて説明する。また図3にプロセスカートリッジBの側断面図を示す。

【0025】このレーザービームプリンタAは、図1に示すように、電子写真画像形成プロセスによって記録媒体（例えば、記録紙、OHPシート、布等）に画像を形成するものである。そしてドラム形状の電子写真感光体（以下、感光体ドラムと称す）にトナー像を形成する。詳しくは、帯電手段によって感光体ドラムに帯電を行い、次いでこの感光体ドラムに光学手段から画像情報に応じたレーザ光を照射して前記感光体ドラムに画像情報

50

(5)

9

に応じた潜像を形成する。そしてこの潜像を現像手段によって現像してトナー像を形成する。そして前記トナー像の形成と同期して、給紙カセット3 aにセットした記録媒体2をピックアップローラ3 b、搬送ローラ対3 c、3 d及びレジストローラ対3 eで反転搬送する。次いで、プロセスカートリッジBの有する前記感光体ドラム7に形成したトナー像を転写手段としての転写ローラ4に電圧を印加することによって記録媒体2に転写する。その後トナー像の転写を受けた記録媒体2を搬送ガイド3 fで定着手段5へと搬送する。この定着手段5は

10 駆動ローラ5 c及びヒータ5 aを内蔵する定着ローラ5 bを有する。そして通過する記録媒体2に熱及び圧力を印加して転写されたトナー像を定着する。そしてこの記録媒体2を排出ローラ対3 g、3 h、3 iで搬送し、反転経路3 jを通して排出トレイ6へと排出する。この排出トレイ6は画像形成装置Aの装置本体1 4の上面に設けられている。なお、揺動可能なフラップ3 kを動作させ、排出ローラ対3 mによって反転経路3 jを介することなく記録媒体2を排出することもできる。本実施の形態においては、前記ピックアップローラ3 b、搬送ローラ対3 c、3 d、レジストローラ対3 e、搬送ガイド3 f、排出ローラ対3 g、3 h、3 i及び排出ローラ対3 mによって搬送手段3を構成している。

【0026】一方、前記プロセスカートリッジBは、図3乃至図8に示すように、感光層7 e（図11参照）を有する感光体ドラム7を回転し、その表面を帯電手段である帯電ローラ8への電圧印加によって一様に帯電する。次いで光学系1からの画像情報に応じたレーザービーム光を露光開口部1 eを介して感光体ドラム7へ照射して潜像を形成する。そしてこの潜像をトナーを用いて

20 現像手段9によって現像する。すなわち、帯電ローラ8は感光体ドラム7に接触して設けられており、感光体ドラム7に帯電を行う。なおこの帯電ローラ8は、感光体ドラム7に従動回転する。また、現像手段9は、感光体ドラム7の現像領域へトナーを供給して、感光体ドラム7に形成された潜像を現像する。なお光学系1は、レーザーダイオード1 a、ポリゴンミラー1 b、レンズ1 c、反射ミラー1 dを有している。

【0027】ここで、前記現像手段9は、トナー容器1 1 A内のトナーをトナー送り部材9 bの回転によって、現像ローラ9 cへ送り出す。そして、固定磁石を内蔵した現像ローラ9 cを回転させると共に、現像ブレード9 dによって摩擦帯電電荷を付与したトナー層を現像ローラ9 cの表面に形成し、そのトナーを感光体ドラム7の現像領域へ供給する。そして、そのトナーを前記潜像に応じた感光体ドラム7へ転移させることによってトナー像を形成して可視像化する。ここで現像ブレード9 dは、現像ローラ9 cの周面のトナー量を規定すると共に摩擦帯電電荷を付与するものである。またこの現像ローラ9 cの近傍には現像室内のトナーを循環させるトナー

50

10

攪拌部材9 eを回転可能に取り付けている。

【0028】そして転写ローラ4に前記トナー像と逆極性の電圧を印加して、感光体ドラム7に形成されたトナー像を記録媒体2に転写した後に、クリーニング手段1 0によって感光体ドラム7上の残留トナーを除去する。ここでクリーニング手段1 0は、感光体ドラム7に当接して設けられた弾性クリーニングブレード1 0 aによって感光体ドラム7に残留したトナーを掻き落として廃トナー溜め1 0 bへ集める。

10 【0029】なお、プロセスカートリッジBは、トナーを収納するトナー容器（トナー収納部）1 1 Aを有するトナー枠体1 1と現像ローラ9 c等の現像手段9を保持する現像枠体1 2とを結合する。そしてこれに感光体ドラム7、クリーニングブレード1 0 a等のクリーニング手段1 0及び、帯電ローラ8を取付けたクリーニング枠体1 3を結合して構成している。そしてこのプロセスカートリッジBは、操作者によって画像形成装置本体1 4に着脱可能である。

20 【0030】このプロセスカートリッジBには画像情報に応じた光を感光体ドラム7へ照射するための露光開口部1 e及び感光体ドラム7を記録媒体2に対向するための転写開口部1 3 nが設けてある。詳しくは、露光開口部1 eはクリーニング枠体1 3に設けられており、また、転写開口部1 3 nは現像枠体1 2とクリーニング枠体1 3との間に構成される。

【0031】次に本実施の形態に係るプロセスカートリッジBのハウジングの構成について説明する。

30 【0032】本実施の形態で示すプロセスカートリッジBは、トナー枠体1 1と現像枠体1 2とを結合し、これにクリーニング枠体1 3を回転可能に結合して構成したハウジング内に前記感光体ドラム7、帯電ローラ8、現像手段9及びクリーニング手段1 0等を収納してカートリッジ化したものである。そして、このプロセスカートリッジBを画像形成装置本体1 4に設けたカートリッジ装着手段に対して取り外し可能に装着する。

【0033】（プロセスカートリッジBのハウジングの構成）本実施の形態に係るプロセスカートリッジBは、前述したようにトナー枠体1 1と現像枠体1 2及びクリーニング枠体1 3を結合してハウジングを構成しているが、次にその構成について説明する。

40 【0034】図3及び図20に示すように、トナー枠体1 1にはトナー送り部材9 bを回転可能に取り付けてある。また現像枠体1 2には現像ローラ9 c及び現像ブレード9 dを取り付け、更に前記現像ローラ9 cの近傍には現像室内のトナーを循環させる攪拌部材9 eを回転可能に取り付けてある。また、現像枠体1 2には図3及び図19に示すように現像ローラ9 cの長手方向と対向して、前記現像ローラ9 cと略平行にアンテナ棒9 hが取り付けられている。そして前記トナー枠体1 1と現像枠体1 2を溶着（本実施の形態では超音波溶着）して一体

50

(6)

11

的な第二枠体としての現像ユニットD（図13参照）を構成している。

【0035】なおプロセスカートリッジBを画像形成装置本体14から取り外したときに感光体ドラム7を覆い、これを長時間光に晒されるあるいは異物との接触等から保護するドラムシャッタ部材18をトナー現像ユニットに取り付けている。

【0036】このドラムシャッタ部材18は図6に示すように図3に示した転写開口部13nを開閉するシャッタカバー18aとシャッターカバー18aを支持するリンク18b、18cを備えている。このシャッタカバー18aの長手方向の両端部で記録媒体2の搬送方向の上流側で、図4、図5に示すように現像ホルダ40の穴40gに右側のリンク18cの一端が枢着され、図6、図7に示すように左側のリンク18cの一端はトナー枠体11の下方枠体11bに設けたボス11hに枢着されている。両側のリンク18cの他端はシャッターカバー18aのプロセスカートリッジBの装着方向に関し上流側に枢着されている。このリンク18cは金属線材であり、シャッターカバー18aに枢着した部分はプロセスカートリッジBの両側間でつながっていて左右のリンク18cは一体である。また、リンク18bはシャッタカバー18aの片側のみに設けられ、リンク18cを枢着した位置とは記録媒体2の搬送方向の下流側の端においてシャッタカバー18aに一端が枢着され、他端は現像枠体12に設けたダボ12dに枢着されている。このリンク18bは合成樹脂である。

【0037】リンク18b、18cは長さを異にしており、シャッタカバー18a、トナー枠体11と現像枠体12を併せた枠体を夫々リンクとする四節連鎖機構をなしている。両側のリンク18cに設けた側方へ突出する突出部18c1は画像形成装置14のカートリッジ装着スペースSの傍に設けた固設部材（不図示）と当接し、プロセスカートリッジBの移動により、ドラムシャッタ部材18を作動して、シャッターカバー18aを開くようになっている。

【0038】このシャッターカバー18a、リンク18b、18cからなるドラムシャッタ部材18は、ダボ12dに挿入され一端がリンク18bに係止され、他端が現像枠体12に係止された不図示のねじりコイルばねでシャッターカバー18aが転写開口部13nを覆うように付勢されている。

【0039】また、図3及び図12に示すようにクリーニング枠体13には感光体ドラム7、帯電ローラ8及びクリーニング手段10の各部材を取り付けて第一枠体としてのクリーニングユニットC（図12参照）を構成している。

【0040】そして、上記現像ユニットDと上記クリーニングユニットCを丸いピンの結合部材22によって互いに回動可能に結合することによってプロセスカートリ

12

ッジBを構成する。即ち、図13に示すように、現像枠体12の長手方向（現像ローラ9cの軸線方向）両側に形成したアーム部19の先端には現像ローラ9cに平行に丸い形状の回転穴20が設けてある（図13参照）。一方、クリーニング枠体13の長手方向両側2箇所には前記アーム部19を進入するための凹部21が設けてある（図12参照）。この凹部21に前記アーム部19を挿入し、結合部材22をクリーニング枠体13の取付穴13eに圧入し、且つアーム部19端の回転穴20に嵌入して更に内側の穴13eに圧入して取り付けることにより、現像ユニットDとクリーニングユニットCは結合部材22を中心に回動可能に結合される。このときアーム部19の根本に立設した図示されないダボに挿入して取り付けられた圧縮コイルばね22aがクリーニング枠体13の凹部21の上壁に当りこの圧縮コイルばね22aによって現像枠体12を下方へ付勢することにより、現像ローラ9cを感光体ドラム7へ確実に押し付ける。なおクリーニング枠体13の凹部21の上壁は現像ユニットDとクリーニングユニットCを組付ける際に上記圧縮コイルばね22aが非圧縮状態から圧縮を次第に強めるように傾斜が付されている。従って、図13に示すように現像ローラ9cの長手方向両端に現像ローラ9cよりも大径のスペーサコロ9iを取り付けることにより、このコロ9iが感光体ドラム7に押し付けられ、感光体ドラム7と現像ローラ9cとが一定間隔（約300μm程度）をもって対向する。したがって、現像ユニットDとクリーニングユニットCは結合部材22を中心にして互いに回動可能であり、そこで、圧縮コイルばね22aの弾性力によって、感光体ドラム7の周面と、現像ローラ9cの周面の位置関係を保持することができる。

【0041】このようにアーム部19の根本側において現像枠体12に圧縮コイルばね22aを取り付けてあるため、アーム部19根本以外へ圧縮コイルばね22aの加圧力が及ばず、現像枠体12へ取り付けられた部材をばね座とするように、ばね座回りを特に強化しなくても、アーム部19根本側は強度、剛性の大きい部分であるため、精度の維持に効果がある。

【0042】なお、このクリーニング枠体13と現像枠体12の結合構成については後に更に詳述する。

【0043】（プロセスカートリッジBのガイド手段の構成）次に、プロセスカートリッジBを装置本体14に着脱する際のガイド手段について説明する。なおこのガイド手段については、図9、図10に示している。なお、図9はプロセスカートリッジBを装置本体Aに装着する方向（矢印X）に見た場合（現像ユニットD側から見た場合）の左側の斜視図である。図10はその右側の斜視図である。

【0044】さて、上記クリーニング枠体13の両外側面には、図4、図5、図6、図7に示すように、プロセスカートリッジBを装置本体14に着脱するときのガイ

(7)

13

ドとなるガイド手段が設けられている。該ガイド手段は位置決め用ガイド部材としての円筒形ガイド13aR、13aLと、着脱時の姿勢保持手段たるガイド部材としての回り止めガイド13bR、13bLとにより構成されている。

【0045】図5に示すように前記円筒形ガイド13aRは中空の円筒状部材であり、回り止めガイド13bRは前記円筒形ガイド13aRと一体成形であり、円筒形ガイド13aRの円周から一体でほぼ放射方向へ突出している。円筒形ガイド13aRには取付フランジ13aR1が一体に設けられている。このように円筒形ガイド13aR、回り止めガイド13bR、取付フランジ13aR1を有する右側ガイド部材13Rは取付フランジ13aR1の小ネジ用穴を挿通して小ネジ13aR2をクリーニング枠体13にねじ込み固定されている。クリーニング枠体13に固定された右側ガイド部材13Rの回り止めガイド13bRは現像枠体12に固定された後述の現像ホルダ40の側方へ延出するように現像枠体12の側面側に配設されている。

【0046】図6に示すようにクリーニング枠体13の穴13k1(図11参照)にドラム軸7aの拡張部7a2が嵌合している。そしてクリーニング枠体13の側面に突出する位置決めピン13cに嵌合して回転止めされ、小ねじ13dでクリーニング枠体13に固定された平板状のフランジ29に外方(図6の紙面に直交して手前方向)へ向って円筒形ガイド13aLが突設されている。このフランジ29の内部側には感光体ドラム7に嵌入した平歯ギア7nを回転自在に支持する固定の前記ドラム軸7aを備えている(図11参照)。前記円筒形ガイド13aLとこのドラム軸7aは同軸である。このフランジ29と、円筒形ガイド13aLと、ドラム軸7aは一体または一体的に金属材料例えば鉄材で作られる。

【0047】図6に示すように、円筒形ガイド13aLから少し離れて円筒形ガイド13aLのほぼ放射方向に細長い回り止めガイド13bLがクリーニング枠体13の側方へ突出するようにクリーニング枠体13に一体に成形されている。この回り止めガイド13bLがフランジ29と干渉する部分はフランジ29が切り欠かれてこの回り止めガイド13bLの側方への突出高さは頂面が回り止めガイド13bLの頂面とほぼ一致する程度である。この回り止めガイド13bLは現像枠体12に固定した現像ローラ軸受箱9vの側方へ延出されている。このように左側ガイド部材13Lは金属製の円筒形ガイド13aLと合成樹脂製の回り止めガイド13bLが分れて別部材で設けられている。

【0048】次にクリーニングユニットCの上面13iに設けられた規制当接部13jについて説明する。ここで上面とは、プロセスカートリッジBを画像形成装置本体14に装着した際に、上方に位置する面である。

【0049】本実施の形態では、図4～図7に示すよう

14

にクリーニングユニットCの上面13iであって、プロセスカートリッジBの装着方向に対して直交する方向の右側端13p及び左側端13qに各々規制当接部13jを設けている。この規制当接部13jは、プロセスカートリッジBを画像形成装置本体14に装着した際に、プロセスカートリッジBの位置を規定するものである。すなわち、プロセスカートリッジBを装置画像形成本体14に装着した際に、画像形成装置本体14に設けられた固設部材25(図9、図10、図30参照)に前記規制当接部13jが当接して、プロセスカートリッジBは円筒形ガイド13aR、13aLを中心とする回転位置が規定される。

【0050】次に画像形成装置本体14側のガイド手段について述べる。画像形成装置本体14の開閉部材35を支点35aを中心に図1において反時計回りに回転すると、画像形成装置本体14の上部が開放され、プロセスカートリッジBの装着部が図9、図10のように見える。この開閉部材35を開けた開口部から画像形成装置本体14の左右両側の内壁のプロセスカートリッジBの着脱方向から見て左側に図9、右側に図10に示すようにガイド部材16R、16Lが夫々設けられている。

【0051】図に示すようにガイド部材16R、16Lには夫々プロセスカートリッジBの挿入方向の矢印Xから見て前下りになるように斜設したガイド部16a、16cと、このガイド部16a、16cに夫々つながりプロセスカートリッジBの円筒形ガイド13aR、13aLが丁度嵌入する半円形の位置決め溝16b、16dを備えている。この位置決め溝16b、16dは周壁が円筒形をしている。この位置決め溝16b、16dの中心はプロセスカートリッジBを装置本体14に装着時プロセスカートリッジBの円筒形ガイド13aR、13aLの中心と一致し従ってまた、感光体ドラム7の中心線とも一致する。

【0052】ガイド部16a、16cの幅は、プロセスカートリッジBの着脱方向から見て円筒形ガイド13aR、13aLが遊嵌する幅を有する。円筒形ガイド13aR、13aLの直径よりも夫々せまい幅をもつ回り止めガイド13bR、13bLは当然ゆるく嵌まり込むが円筒形ガイド13aR、13aL、回り止めガイド13bR、13bLはガイド部16a、16cにより回転を制約され、プロセスカートリッジBは一定範囲の姿勢を保って装着される。そしてプロセスカートリッジBが画像形成装置本体14へ装着された状態においては、プロセスカートリッジBの円筒形ガイド13aR、13aLが夫々ガイド部材13R、13Lの位置決め溝16b、16dに嵌合すると共にプロセスカートリッジBのクリーニング枠体13先端左右の規制当接部13jが装置本体14の固設部材25に当接するようになっている。

【0053】上述したプロセスカートリッジBは円筒形ガイド13aR、13aLの中心を結ぶ中心線のクリー

(8)

15

ニングユニットC側と現像ユニットD側ではこの中心線を水平に保つと現像ユニットD側がクリーニングユニットC側よりも大きな一次モーメントを生ずるような重量配分になっている。

【0054】プロセスカートリッジBの画像形成装置本体14への装着には、トナー枠体11の凹部17側及び下側の夫々のリブ11cを片手でつかみ、円筒形ガイド13aR、13aLを夫々画像形成装置本体14のカートリッジ装着部のガイド部16a、16cへ挿入し、続いて挿入方向から見てプロセスカートリッジBを前下り10にして回り止めガイド13bR、13bLを画像形成装置本体14のガイド部16a、16cへ挿入する。プロセスカートリッジBの円筒形ガイド13aR、13aL、回り止めガイド13bR、13bLは画像形成装置本体14のガイド部16a、16cに沿って奥側へ進み、プロセスカートリッジBの円筒形ガイド13aR、13aLが画像形成装置本体14の位置決め溝16b、16dに達すると、この円筒形ガイド13aR、13aLは位置決め溝16b、16dの位置へプロセスカートリッジBの重力で着座する。これによって、位置決め溝16b、16dに対してプロセスカートリッジBの円筒形ガイド13aR、13aLは正確に位置が定まる。そして円筒形ガイド13aR、13aLの中心を結ぶ中心線は、感光体ドラム7の中心線であるから、感光体ドラム7は画像形成装置本体14に概略に位置が定まる。尚、最終的にはカップリングが結合した状態で感光体ドラムは装置本体14に対する位置が決まる。

【0055】この状態では、画像形成装置本体14の固設部材25とプロセスカートリッジBの規制当接部13jはわずかに隙間がある。ここでプロセスカートリッジBを持っていて手を離すと、プロセスカートリッジBはその円筒形ガイド13aR、13aLを中心にして現像ユニットD側が下り、クリーニングユニットC側が上昇し、プロセスカートリッジBの規制当接部13jは画像形成装置本体14の固設部材25に当接し、プロセスカートリッジBは画像形成装置本体14に対して正確に装着される。その後、開閉部材35を図1において支点35aを中心に時計回りに回転して閉める。

【0056】プロセスカートリッジBを装置本体14から取り外すのは、上記と逆で、装置本体14の開閉部材35を開いてプロセスカートリッジBの把手部をなす前述の上下のリブ11cに手を掛け持ち上げるようにすると、プロセスカートリッジBの円筒形ガイド13aR、13aLが装置本体14の位置決め溝16b、16dを中心に回転し、プロセスカートリッジBの規制当接部13jが装置本体14の固設部材25から離れる。プロセスカートリッジBを更に引くと上記円筒形ガイド13aR、13aLが上記位置決め溝16b、16dから脱出して装置本体14に固定したガイド部材16R、16Lのガイド部16a、16cへ移動し、そのまま、プロセ

16

スカートリッジBを引き上げるとプロセスカートリッジBの円筒形ガイド13aR、13aL、回り止めガイド13bR、13bLは装置本体14のガイド部16a、16c中を移動して上昇し、これによって、プロセスカートリッジBの姿勢を規制されて、プロセスカートリッジBは装置本体14の他の部分に当ることなく装置本体14外へ取り出される。

【0057】なお、図12に示すとおり、平歯ギア7nは感光体ドラム7の軸方向ではす歯のドラムギア7bと反対側の端部に設けられている。この平歯ギア7nは、プロセスカートリッジBが装置本体14に装着された際に、装置本体14に設けられた転写ローラ4と同軸のギア（図示せず）と噛合して、転写ローラ4を回転させる駆動力をプロセスカートリッジBから伝達する。

【0058】（トナー枠体）図3、図5、図7、図16、図20、図21を用いてトナー枠体について詳細に説明する。図20はトナーシールを溶着する前の斜視図、図21はトナーを充填後の斜視図である。

【0059】図3に示すようにトナー枠体11は上方枠体11a及び下方枠体11bの2部品によって構成されている。この上方枠体11aは図1に示すように画像形成装置本体14の光学系1の右方の空間を占めるように上方へ向って膨出しており、画像形成装置Aを大きくすることなく、プロセスカートリッジBのトナー量を増加するようにしている。図3、図4、図7に示すように上方枠体11aの長手方向中央に外側から凹部17が設けられており、把手の機能を有している。そこで操作者は、手でもって上方枠体11aの凹部17と下方枠体11bの下側を把んで持つ。なお、凹部17の片側及び下方枠体11bの下側に設けた長手方向のリブ11cはプロセスカートリッジBを持つ場合の滑り止めとなっている。そして、図3に示すようにこの上方枠体11aのフランジ11a1を下方枠体11bの回り縁付のフランジ11b1に嵌合し溶着面Uで合わせて、超音波溶着により溶着リブを溶かすことにより両枠体11a、11bを一体化している。ただし結合方法としては、超音波溶着に限定されずに、例えば熱溶着、強制振動、あるいは接着等で行なっても良い。両枠体11a、11bを超音波溶着する際に上述のフランジ11b1で両枠体11a、11bを支持するほか、開口部11iの外側上方にフランジ11b1とほぼ同一平面上に段部11mを設けてある。この段部11mを設けるための構成は後述する。

【0060】なお、両枠体11a、11bを結合するのに先立って、下方枠体11bの内部にトナー送り部材9bを組み込む。さらに、図16に示すようにトナー送り部材9bの端部に係止するようにカップリング部材11eをトナー枠体11の側板の穴11e1から組み込む。前記穴11e1は、下方枠体11bの長手方向一側端に設けられている。そしてこの穴11e1と同じ側にトナーを充填するためのほぼ直角三角形のトナー充填口

(9)

17

11 dが設けられている。このトナー充填口11 dの縁は上下トナー枠体11 a, 11 bの合せ目近くに沿う直角側の一边と、この一边に直角な上下方向の一边、及び下方枠体11 bの下側に沿う斜辺を有する。このためトナー充填口11 dは最大限の大きさを採用することができている。そこで穴11 e1とトナー充填口11 dは並んで設けられている。更に、図20に示すようにトナー枠体11の長手方向には、トナー枠体11から現像枠体12へトナーを送るためのトナー枠体11の開口部11 iが設けられており、この開口部11 iをふさぐようにシール（後述）を溶着する。その後、トナー充填口11 dからトナーを充填し、トナー充填口11 dを図21で示すようにトナーキャップ11 fでふさいでトナーユニットJとして完成する。トナーキャップ11 fはポリエチレン、ポリプロピレン等の材質で形成されており、トナー枠体11に設けられたトナー充填口11 dに圧入または接着されて抜け止めされる。更にトナーユニットJは後述する現像枠体12と超音波溶着し、現像ユニットDとなる。ただし結合方法としては、超音波溶着に限定されずに、接着、あるいは弾性力を用いてスナップフィット等で行なってもよい。

【0061】また、図3に示すように、トナー枠体11の下方枠体11 bの斜面Kはトナーが消費されると自然に落下する傾斜角度 θ 、即ち、装置本体14を水平にした状態で装置本体14に装着されたプロセスカートリッジBの有する斜面Kと水平線Zとのなす角度 θ が約65°程度が好適である。また、下方枠体11 bはトナー送り部材9 bの回転領域を逃げるように下方に凹形部11 gを有している。トナー送り部材9 bの回転直径は37 mm程度である。凹形部11 gは斜面Kの延長線より約0 mm～10 mm位凹であれば良い。これはもし凹形部11 gが斜面Kより上方にあるとすると、斜面K上方より自然落下してきたトナーが凹形部11 gと斜面Kの間のトナーが現像枠体12内に送られなくなり、トナーが残ってしまう場合が予想されるが、本実施の形態では確実にトナーをトナー枠体11から現像枠体12へ送り出すことができる。

【0062】なおトナー送り部材9 bは直径2 mm程度の棒状の鉄系の材質が用いられ、クランク形状となっており、図20に片側を図示するように夫々に設けたジャーナル9 b1の一方をトナー枠体11の開口部11 i内に面する部分の穴11 rに枢着すると共に他方をカップリング部材11 eに固定してある（結合部は図20では見えない）。

【0063】以上のようにトナー枠体11の底面にトナー送り部材9 bの逃げとして凹形部11 gを設けることにより、コスト上昇することなく安定したトナー送り性能が得られる。

【0064】図3、図20、図22に示すようにトナー枠体11の現像枠体12との接合部には、トナー枠体1

18

1から現像枠体12へトナーを送り出す開口部11 iが設けられている。この開口部11 iの周囲には凹面11 kが設けられている。この凹面11 kの上下のフランジ11 j, 11 j1の長手方向にじかに両縁側には条溝11 nが平行して設けられている。なお、この凹面11 kの上方のフランジ11 jは門形をしており、下方のフランジ11 j1は、凹面11 kに対して交叉方向である。図22に示すようにこの条溝11 nの底11 n2は凹面11 kよりも外方（現像枠体12側）へ突出した位置にある。なお、図39に略面で示すように開口部11 iのフランジ11 jは額縁状として一平面となるようにしてもよい。

【0065】図19に示すように現像枠体12のトナー枠体11との対向面は一平面12 uであり、この平面12 uの上下および長手両側にはこの平面12 uよりも後退した位置にこの平面12 uに平行なフランジ12 eが額縁状に閉じた形に設けられ、このフランジ12 eの縁に長手方向に沿ってトナー枠体11の条溝11 nに嵌合する突条12 vが設けられている。この突条12 vの頂面には超音波溶着する際の三角突条12 v1が設けられている（図22参照）。そこで夫々部品を仕組まれた後のトナー枠体11と現像枠体12は、このトナー枠体11の条溝11 nと現像枠体12の突条11 vを嵌合しその長手方向に沿って超音波溶着されるようになっている（詳細は後述する）。

【0066】図21に示すようにトナー枠体11の開口部11 iを塞ぐように、凹面11 kに長手方向に裂け易いカバーフィルム51が貼り付けられている。このカバーフィルム51は、凹面11 kにおいて、前記開口部11 iの4辺の縁に沿ってトナー枠体11に貼り付けられている。このカバーフィルム51には開口部11 iを開封するために、カバーフィルム51を引き裂くためのテアテープ52が溶着されている。そしてこのテアテープ52は、開口部11 iの長手方向一端52 bで折り返されて、現像枠体12のトナー枠体11と対向する平面の長手方向の端部に貼り付けられた、例えばフェルトのような弾性シール材54（図19参照）とトナー枠体11間を通して外部へ引き出され、テアテープ52の外部へ引き出された端部52 aは手掛けとなる把手部材11 tを取り付けてある（図6、図20、図21参照）。この把手部材11 tはトナー枠体11と一体成形されており、トナー枠体11とつながる部分を特に薄くして切り離せるようにしてあり、テアテープ52の端部をこの把手部材11 tに貼り付けてある。なお該シール材54表面の内部寄りには、摩擦係数の小さい合成樹脂フィルム状のテープ55が貼り付けられている。またさらに、この弾性シール材54を貼り付けた位置と長手方向の反対側の端部において平面12 eには、弾性シール材56が貼り付けられている（図19）。

【0067】上述した、弾性シール材54, 56は、フ

(10)

19

ランジ12e長手方向両端において短手方向の全幅においてフランジ12eに貼り付けてある。そして弾性シール材54、56は凹面11kの長手方向の両端部のフランジ11jに一致し、且つそのフランジ11jの短手方向の全幅にわたり、さらに突条12vとオーバーラップしている。

【0068】またさらに、トナー枠体11と現像枠体12を結合する際に、両枠体11、12の位置合わせを容易にするために、トナー枠体11のフランジ11jには、現像枠体12に設けた円筒形ダボ12w1、角形ダボ12w2と嵌合する丸穴11r、角穴11qが設けられてい

る。ここで丸穴11rはダボ12w1と密に嵌合し、角穴11qはダボ12w2と短手方向は密に、長手方向はラフに係合する。

【0069】トナー枠体11と現像枠体12を結合する際には、トナー枠体11、現像枠体12は夫々を仕組品として独立に組立

る。その後、現像枠体12の位置決め用の円筒形ダボ12w1、角形ダボ12w2をトナー枠体11の位置決め用の丸穴11r、角穴11qに嵌入する。また、トナー枠体11の条溝11nに現像枠体12の突条12vを夫々嵌め込む。そして、トナー枠体11と現像枠体12を互いに圧接すると、シール材54、56はトナー枠体11の長手方向両端部のフランジ11jに接して圧縮され、現像枠体12の平面12uの長手方向両側で短手方向に一体成形で設けたスペーサの役をする突条12zがトナー枠体11のフランジ11jに接近する。ここで、テアテープ52の通過を許すように、前記突条12zは、テアテープ52の幅方向（短手方向）の両側にのみ設けられている。

【0070】上記状態でトナー枠体11と現像枠体12を圧して突条12vと条溝11n間に超音波振動を加え、摩擦熱によって前記三角突条12v1を溶かして条溝11nの底と溶着する。これによって、トナー枠体11の条溝11nの縁11n1、現像枠体12のスペーサ用の突条12zは夫々相手部材と密着状態となり、トナー枠体11の凹面11kと対向する現像枠体12の対向平面12u間には周縁が密着された空間ができる。この空間に前記カバーフィルム51、テアテープ52が納まる。

【0071】また、トナー枠体11に収納されたトナーを現像枠体12へ送り出すためには、プロセスカートリッジBの外部へ突出しているテアテープ52の端部52a（図6）の把手部材11tの根本側をトナー枠体11から、切り離すか、引きちぎった後に把手部材11tを操作者が手で引くことにより、カバーフィルム51が引き裂かれて、トナー枠体11の開口部11iが開封され、トナーをトナー枠体11から現像枠体12へ送り出し可能となる。そして、弾性シール材54、56は平たい帯状の六立方形のまま、トナー枠体11のフランジ11jの長手方向の両端部で厚さのみ小さくなるように変

20

形しているのでシール性がよい。

【0072】このようにトナー枠体11と現像枠体12の対向面が構成されているので、カバーフィルム51を引き裂く力をテアテープ52に加えると、テアテープ52を両枠体11、12間から円滑に引き出せる。

【0073】またさらにトナー枠体11と現像枠体12を超音波溶着する際に、摩擦熱が生じてこの摩擦熱によって三角突条12v1を熔融する。この摩擦熱により、トナー枠体11及び現像枠体12には熱応力が生じて熱変形するおそれがある。しかしながら本実施の形態によれば、トナー枠体11の条溝11nと現像枠体12の突条12vが長手方向の略全範囲にわたって嵌合しており、両枠体11、12の結合状態において、溶着部周辺が強化されており、熱応力による熱変形が生じ難い。

【0074】トナー枠体11、現像枠体12を形成する材質としては、プラスチック例えばポリスチレン、ABS樹脂アクリロニトリル/ブタジエン/スチレン共重合体、ポリカーボネイト、ポリエチレン、ポリプロピレン等である。

【0075】ここで図3には本実施の形態に用いられるトナー枠体11の側断面図が示されている。図3は、トナー枠体11が現像枠体12と結合す結合面JPを大略鉛直方向に配置して示してある。

【0076】本実施の形態に用いるトナー枠体11について更に詳細に説明する。トナー容器11Aに収納している一成分トナーを開口部11i方向へ効率よく落下させるために、2つの斜面K、Lを有している。この斜面K、Lはともに、トナー枠体11の長手方向全幅に設けられている。斜面Lは、開口部11iの上方に配置されており、また、斜面Kは開口部11iの奥側（トナー枠体11の短手方向）に配置されている。また斜面Lは上方枠体11aに形成されており、斜面Kは下方枠体11bによって構成される。そして斜面Lは装置本体14にプロセスカートリッジBを装着状態において鉛直方向又は鉛直方向よりも面が下向きである。また、斜面Kは、トナー枠体11と現像枠体12の結合面JPに直交する線mに対する角度 θ_3 が約20度～40度である。言い換えれば、本実施の形態では上方枠体11aに下方枠体11bを結合するにあたって、下方枠体11bを前記設置角度でもって設置できるように上方枠体11aの形状を規定している。そこで本実施の形態によれば、トナーを収容しているトナー容器11Aは、効率よくトナーを開口部11i方向へ供給することができる。

【0077】次に、現像枠体について、更に詳細に説明する。

【0078】（現像枠体）現像枠体12について図3、図14、図15、図16、図17、図18を用いて説明する。図14は現像枠体12に各部品を組み込む状態で示した斜視図、図15は現像枠体12に現像部駆動伝達ユニットDGを組み込む状態を示す斜視図、図16は該

(11)

21

駆動伝達ユニットDGが取り付けられていない状態で現像ユニットを示す側面図、図17は現像部駆動伝達ユニットDGを内部側から見る側面図、図18は軸受箱の内部を示す斜視図である。

【0079】現像枠体12には、前述のように現像ローラ9c、現像ブレード9d、トナー攪拌部材9e及びトナー残量を検出するためのアンテナ棒9hが組み込まれる。

【0080】現像ブレード9dは、図14に示すように厚さ1～2mm程度の板金9d1にウレタンゴム9d2がホットメルト、両面接着テープ等で固定されたもので、ウレタンゴム9d2が現像ローラ9cの母線に接することによって現像ローラ9c周面上のトナー量を規制する。現像枠体12に設けられたブレード取り付け部としてのブレード突当て平面12iの長手方向の両端部には、ダボ12i1（エル）、角形突起12i3及びねじ用穴12i2が設けられている。そこで、板金9d1に設けられた穴9d3、切り込み9d5を前記夫々ダボ12i1、突起12i3に嵌合する。その後、板金9d1に設けられたねじ穴9d4を挿通して小ねじ9d6を前記めねじ12i2にねじ込み、板金9d1を平面12iに固定する。なお、現像枠体12には、板金9d1の上方長手方向に沿って、トナーの外部への漏れを防ぐため、モルトブレン等の弾性シール部材12sを貼り付けている。更に、この弾性シール部材12sの両端から続いて現像ローラ9cに沿う円弧面12jまで、弾性シール部材12s1が貼り付けられている。また更に、下あご部12hには現像ローラ9cの母線に接する薄片の弾性シール部材12s2が貼り付けられている。

【0081】ここで、現像ブレード9dの板金9d1の一端は略90°に曲げられ曲げ部9d1aとなっている。

【0082】次に、現像ローラユニットGについて図14、図18を用いて説明する。現像ローラユニットGは、①現像ローラ9c、②現像ローラ9c周面と感光体ドラム7周面間の距離を一定にするためのスペーサコロ9i、なおこのスペーサコロ9iは合成樹脂製の電気絶縁材製であって、感光体ドラム7のアルミニウムA1（エル）製の円筒部と現像ローラ9cのアルミニウムA1（エル）製の円筒部がリークしないように現像ローラ9cの両端部に被せるスリーブキャップを兼ねている。③現像ローラ9cを回転自在に支持し現像枠体12に位置決めするための現像ローラ軸受9j（図14に特に拡大して図示）④感光体ドラム7に設けられたはす歯のドラムギア7bから駆動を受けて、現像ローラ9cを回転させるための現像ローラギア9k（はす歯ギア）、⑤現像ローラ9c端部に一端が嵌合している現像コイルバネ接点9l（エル）（図18参照）、及び、⑥現像ローラ9c内部に設けられ、トナーを現像ローラ9c周面上に付着させるためのマグネット9gでユニット化されてい

22

る。なお、図14では軸受箱9vを現像ローラユニットGに対して既に取り付けてあるが、現像ローラユニットGは現像枠体12の側板12A、12Bにわたされた後軸受箱9vを現像枠体12に取り付ける際に軸受箱9vと結合されるものがある。

【0083】この現像ローラユニットGは、図14に示すように現像ローラ9cの一端には金属フランジ9pが嵌合固定され、このフランジ9pは外方へ向って現像ローラギア取付軸部9p1が突出し、この現像ローラギア取付軸部9p1は円筒部に二面幅部を有し、この二面幅部付の円筒部に嵌合して回り止めされて合成樹脂製の現像ローラギア9kが嵌合している。現像ローラギア9kははす歯ギアであって回転時、軸方向の推力は現像ローラ9cの中央部へ向うようにねじれている（図38参照）。このフランジ9p中を通してマグネット9gのDカットされた欠円形軸9g1が外部へ突出している。この欠円形軸9g1の一方は後述の駆動伝達ユニットDGの現像ホルダ40に嵌合し、非回転で支持される。前述した現像ローラ軸受9jには内側へ突出する回り止め突起9j5を有する丸穴が設けられ、この丸穴にC形の軸受9j4が丁度嵌合し、この軸受9j4に回転自在に前記フランジ9pが嵌合している。現像ローラ軸受9jは現像枠体12のスリット12fに嵌め込まれ、現像ホルダ40の突起40fを現像枠体12の穴12g及び現像ローラ軸受9jの穴9j1に挿入し、現像ホルダ40を現像枠体12に固定することにより保持される。上記軸受9j4はつば付きであり、つば部のみC形をしているが、軸方向すべての断面がC形であっても差し支えない。上記現像ローラ軸受9jの軸受9j1の嵌入する穴は、段付穴であり、上記回り止め突起9j5は軸受9j4のつばが嵌入する大径部に設けられている。この軸受9j及び後述の軸受9fはポリアセタール、ポリアミド等である。

【0084】中空円筒形の現像ローラ9cを挿通しているマグネット9gの両端部は現像ローラ9cから両端に突出し他端の欠円形軸9g1は図18に示す現像ローラ軸受箱9vに設けた図の上側にあり見えないD形の支持穴9v3に嵌合する。現像ローラ9cの端部内周には絶縁部材よりなる中空のジャーナル9wが嵌入固定され、このジャーナル9wと一体の縮径円筒部9w1は現像ローラ9cと導通のとれた現像コイルばね接点9l（エル）とマグネット9g間を絶縁している。つば付の軸受9fは合成樹脂の絶縁体であって前記マグネット支持穴9v3と同心の軸受嵌合穴9v4に嵌合する。この軸受嵌合穴9v4に設けたキー溝9v5には軸受9fに一体に設けたキー部9f1が嵌合することにより軸受9fは回り止めされる。

【0085】上述の軸受嵌合穴9v4は底があり、この底には中抜き円板状の現像パイアス接点121の内部側端部がある。現像ローラ軸受箱9vに現像ローラ9c

(12)

23

を組付けるとこの現像バイアス接点121に金属の現像コイルばね接点91（エル）が縮められて圧接する。前記現像バイアス接点121は円板状部の外径から折曲し、軸受嵌合穴9v4の軸方向の凹部9v6に嵌合して軸受9fの外側をとおり導出部121aと、第1の導出部121aに続いて軸受嵌合穴9v4の端部の切り欠き9v7に嵌まり込んで折曲された第2の導出部121b、第2の導出部121bから折曲した第3の導出部121c、第3の導出部121cから現像ローラ9cから見て半径方向の外側へ折曲した第4の導出部121d、第4の導出部121dから同じ向きに折曲した外部接点部121eを有する。このような現像バイアス接点121を支持するため、現像ローラ軸受箱9vには長手方向内部側へ向って支持部9v8が突出し、この支持部9v8は第3、第4の導出部121c、121d及び外部接点部121eに接する。また、第2の導出部121bには現像ローラ軸受箱9vの裏側で長手方向内部側へ突出するダボ9v9に圧入される止め穴121fを有する。この現像バイアス接点121の外部接点部121eはプロセスカートリッジBを装置本体14へ装着した際、後述の装置本体14側の現像バイアス接点部材125と接触するものである。これにより現像ローラ9cへ現像バイアスが印加される。

【0086】現像ローラ軸受箱9vに設けられた2個の円筒形突部9v1と図19に示す現像枠体12の長手方向一側端に設けられた穴部12mに嵌合し、現像ローラ軸受箱9vを現像枠体12に対して位置決めする。また現像ローラ軸受箱9vのねじ穴9v2を挿通して不図示の小ねじを現像枠体12のめねじ12cにねじ込み、現像ローラ軸受箱9vを現像枠体12に対して固定する。

【0087】このように本実施の形態においては、現像ローラ9cを現像枠体12に取り付けるにあたって、まず現像ローラユニットGを組立てる。そして組立てた現像ローラユニットGを現像枠体12に取り付ける。

【0088】なお現像ローラユニットGの組立ては、次の工程で行われる。まず、フランジ9pを組み込んだ現像ローラ9c中にマグネット9gを挿通させ現像ローラ9cの一端にジャーナル9w、現像コイルばね接点91（エル）を取り付け、両端夫々にスペーサコロ9iを取り付け、更にその外側に現像ローラ軸受9jを夫々取り付け、次いで現像ローラ9cの一端の現像ローラギア取付軸部9p1に現像ローラギア9kを取り付ける。そして、現像ローラ9cの現像ローラギア9kが取り付けられた両端には、先端がDカットされたマグネット9gの欠円形軸9g1を突出させている。このようにして、現像ローラユニットGを構成している。

【0089】次に、トナー残量を検知するためのアンテナ棒9hについて説明する。図14、図19に示すように、アンテナ棒9hは、その一端がクランク状に曲げられている。この一端の接点部9h1（トナー残量検出接

24

点122）は装置本体14に取り付けられている後述のトナー検出接点部材126に接触して、電氣的に接続する。このアンテナ棒9hを現像枠体12に取り付けるにはまず、アンテナ棒9hの先端を現像枠体12の側板12Bに設けられた貫通穴12bを貫通させて内部に挿入する。そして、現像枠体12の反対側の側面に設けられた不図示の穴に前記先端を支持させる。このようにアンテナ棒9hは貫通穴12bと前記不図示の穴により位置決めして支持される。また前記貫通穴12bにはトナーの侵入を防ぐため、シール部材（図示せず）（例えば合成樹脂リングまたはフェルトあるいはスポンジ等）が挿入されている。

【0090】なお、クランク状の接点部9h1のアーム部分は現像ローラ軸受箱9vが現像枠体12に取り付けられると、現像ローラ軸受箱9vがアンテナ棒9hの移動を阻止し、アンテナ棒9hが外方へは脱出しない位置にある。

【0091】ここで、前記アンテナ棒9hの先端を挿入する側の現像枠体12の側板12Aはトナー枠体11と現像枠体12を結合した際に、トナー枠体11の側面側に延出してトナー下方枠体11bに設けられたトナーキャップ11fと対向してトナーキャップ11fを一部覆う。また側板12Aには、図16に示すように穴12xが設けられており、この穴12xには、トナー送り部材9bに駆動力を伝達するためのトナー送りギア9sの軸継手部9s1（図15）が挿通する。このトナー送りギア9sは、トナー送り部材9bの端部に係合しトナー枠体11に回転自在に支持されているカップリング部材11e（図16、図20参照）と連結して、トナー送り部材9bに駆動力を伝達する軸継手部9s1を一体に備えている。

【0092】図19に示すように現像枠体12にはアンテナ棒9hと平行し、トナー攪拌部材9eが回転自在に支持されている。このトナー攪拌部材9eはクランク状で一方のジャーナルが側板12Bの軸受穴（不図示）に嵌合し、他方のジャーナルは図16に示す側板12Aに回転自在に支持される軸部を一体に有するトナー攪拌ギア9mに嵌入すると共に、クランクアームを該軸部の切り欠きに引っ掛けて、攪拌ギア9mの回転をトナー攪拌部材9eに伝えるようにしてある。

【0093】次に、現像ユニットDへの駆動力の伝達について説明する。

【0094】図15に示すように、Dカットされたマグネット9gの欠円形軸9g1に現像ホルダ40の支持穴40aが嵌入し非回転に支持される。現像ホルダ40を現像枠体12に取り付けると、現像ローラギア9kは歯車列GTのギア9qと噛合い、トナー攪拌ギア9mは小ギア9s2と噛合う。これによってトナー送りギア9s及びトナー攪拌ギア9mは現像ローラギア9kより駆動力の伝達を受けられるようになる。

(13)

25

【0095】ギア9qからトナー送りギア9sまでのギアは総てアイドルギアである。現像ローラギア9kに噛合うギア9qとこのギア9qと一体の小ギア9q1は現像ホルダ40と一体のダボ40bに回転自在に支持されている。小ギア9q1と噛合う大ギア9rとこのギア9rと一体の小ギア9r1は現像ホルダ40と一体のダボ40cに回転自在に支持されている。小ギア9r1はトナー送りギア9sと噛合っている。トナー送りギア9sは現像ホルダ40に一体に設けたダボ40dに回転自在に支持されている。トナー送りギア9sは軸継手部9s1を有する。トナー送りギア9sには小ギア9s2が噛合っている。小ギア9s2は現像ホルダ40に一体に設けたダボ40eに回転自在に支持されている。上記ダボ40b、40c、40d、40eは直径約5～6mm程度であり、ギア列GTの各ギアを支持する。

【0096】以上の構成を取ることにより、同一の部材（本実施の形態では現像ホルダ40）によってギア列を構成するギアの支持を行うことができる。従って、組立に関し、現像ホルダ40に歯車列GTを部分組立ができ、組立工程を分散し、簡単化できる。即ち、現像枠体12へはアンテナ棒9h、トナー攪拌部材9eを組み付けた上、現像ローラユニットGを現像部駆動伝達ユニットDG、歯車箱9vを夫々現像枠体12へ組み付けるのと同時に組立て現像ユニットDを完成する。

【0097】また、図19において、12pは開口部であって、現像枠体12の長手方向に沿って設けられている。そしてこの開口部12pは、トナー枠体11と現像枠体12とを結合した状態で、トナー枠体11の有する開口部11iと対向する。そしてトナー枠体11に收容されているトナーを、現像ローラ9cへ供給可能とする。また、この開口部12pの長手方向全幅に沿って前記攪拌部材9e及びアンテナ棒9hが取り付けられている。

【0098】またこの現像枠体12を形成する材質としては、前述したトナー枠体11の材質と同様である。

【0099】（電気接点の構成）次に、前記プロセスカートリッジBを画像形成装置本体14に装着したときに、両者を電氣的に接続するための接点の接続と配置について図8、図9、図11、図23、図30を用いて説明する。

【0100】プロセスカートリッジBには、図8に示すように、複数の電気接点が設けてある。即ち、①感光体ドラム7を装置本体14との間でアースするために、該感光体ドラム7と電氣的に接続した導電性アース接点として円筒形ガイド13aL（導電性アース接点として説明する場合は符号119を用いる）、②帯電ローラ8へ装置本体14から帯電バイアスを印加するために、帯電ローラ軸8aと電氣的に接続した導電性帯電バイアス接点120、③現像ローラ9cに装置本体14から現像バイアスを印加するために、現像ローラ9cと電氣的に接

26

続した導電性現像バイアス接点121、④トナー残量を検出するために、アンテナ棒9hと電氣的に接続した導電性トナー残量検出接点122、の4個の接点がカートリッジ枠体側面と底面から露出するように設けてある。そして前記4個の接点119～122は、プロセスカートリッジBの装着方向から見て全てカートリッジ枠体の左側の側面及び底面に、各接点間が電氣的にリークしない距離を隔てて設けられている。なお、アース接点119及び帯電バイアス接点120はクリーニングユニットCに設けられており、また、現像バイアス接点121及びトナー残量検出接点122は現像枠体12に設けられている。また、前記トナー残量検出接点122は、プロセスカートリッジBが装置本体14に装着されたことを装置本体14に検出させるための、プロセスカートリッジ有無検出接点を兼ねる。

【0101】図11に示すように前記アース接点119は既に述べたように導電性の材質のフランジ29に一体に設けられ、更にフランジ29と一体のドラム軸7aをアース接点部材119と同軸上に設け、ドラム軸7aにドラム筒7dに導通しているアース板7fを圧接して外部へ導いている。本実施の形態では、フランジ29を鉄等の金属製としている。また他の帯電バイアス接点120、現像バイアス接点121は厚さが約0.1mm～0.3mm程度の導電性の金属板（例えば、ステンレススチール、燐青銅）をプロセスカートリッジ内部から張り巡らせている。そして、帯電バイアス接点120はクリーニングユニットCの反駆動側底面から露出し、現像バイアス接点121及びトナー残量検出接点122は現像ユニットDの反駆動側底面から露出するように設けられている。

【0102】更に詳細に説明する。

【0103】前述した通り、本実施の形態においては、図11に示すように感光体ドラム7の軸線方向一側端にはす歯のドラムギア7bを設けている。このドラムギア7bは、現像ローラギア9kと噛合して、現像ローラ9cを回転させる。なおこのドラムギア7bは、回転する際にスラスト力（図11に示す矢印d方向）を生じて、長手方向に遊びを有してクリーニング枠体13に設けられている感光体ドラム7をドラムギア7bが設けられている側へ付勢し、平歯ギア7nに固定されているアース板7fがドラム軸7aを押圧する反力が矢印d方向に加わる。そして、ドラムギア7bの側端7b1がクリーニング枠体13に固定した軸受38内側端面38bに突き当たる。これによって、感光体ドラム7はプロセスカートリッジBの内部において、軸線方向の位置が規定される。そして前記アース接点119は、前記クリーニング枠体13の一側端13kに露出して設けられている。このドラム軸7aは、感光層7eを被覆されているドラム筒7d（本実施の形態ではアルミニウム製）の中心に進入する。ドラム筒7dの内面7d1と前記ドラム軸7a

(14)

27

の端面7 a 1とに接触するアース板7 fによって前記ドラム筒7 dと前記ドラム軸7 aは電氣的に接続されている。

【0104】また、前記帯電バイアス接点1 2 0は、クリーニング枠体1 3の帯電ローラ8を支持している部分の近傍に設けられている(図8参照)。そして前記帯電バイアス接点1 2 0は、図23に示すように前記帯電ローラ軸8 aと接触している複合ばね8 bを介して前記帯電ローラ8の軸8 aと電氣的に接続している。この複合ばね8 bはクリーニング枠体1 3に設けたほぼ帯電ローラ8と感光体ドラム7の中心を結ぶ線上のガイド溝1 3 gに滑合している帯電ローラ軸受8 cと該ガイド溝1 3 gの一方端にあるばね座1 2 0 b間に縮設された複合ばね8 bの圧縮コイルばね部8 b 1のばね座側座巻部から帯電ローラ軸8 aに圧接する内部接点8 b 2を有している。前記帯電バイアス接点1 2 0は図23に示すように外部露出部1 2 0 aからクリーニング枠体1 3内に入り、帯電ローラ8の一端側の帯電ローラ軸8 aの移動方向に対して横切るように折曲してばね座1 2 0 bを終端としている。

【0105】次に、現像バイアス接点1 2 1及びトナー残量検出接点1 2 2について説明する。これら両接点1 2 1、1 2 2は、クリーニング枠体1 3の一側端1 3 kと同じ側に設けられている現像ユニットDの底面に設けられている。そして前記現像バイアス接点1 2 1の第3の導出部、即ち外部接点部(現像バイアス接点1 2 1)1 2 1 eは、平歯ギア7 nを間にして帯電バイアス接点1 2 0とは反対側に配設されている。そして既に述べたように前記現像バイアス接点1 2 1は、前記現像ローラ9 cの側端と導通している現像コイルバネ接点9 1(エル)を介して前記現像ローラ9 cと電氣的に接続している(図18参照)。

【0106】図38はドラムギア7 b、現像ローラギア9 kに生ずるスラストと現像バイアス接点1 2 1の関係を模式的に示す。既に述べたように駆動により感光体ドラム7は図38において矢印d方向に移動し、ドラムギア7 b側の端面が、図38には図示されない軸受3 8端面(図32参照)と接触して回転し、感光体ドラム7の長手方向位置は一定する。一方ドラムギア7 bに噛合う現像ローラギア9 kは矢印dと反対の矢印e方向にスラストを受け、現像バイアス接点1 2 1を押圧している現像コイルばね接点9 1(エル)を押圧し、現像ローラ9 cと現像ローラ軸受9 jとの間に働いている現像コイルばね接点9 1による矢印f方向の押圧力を軽減させる。これによって現像コイルばね接点9 1と現像バイアス接点1 2 1との接触を確実とし、現像ローラ9 c端面と現像ローラ軸受9 j端面間の摩擦抵抗を軽減し、現像ローラ9 cの回転を円滑にする。

【0107】また、図8に示すトナー残量検出接点1 2 2は、カートリッジ装着方向(図9矢印X方向)に対し

28

て前記現像バイアス接点1 2 1の上流側に現像枠体1 2から露出して設けられている。そして、図19に示すようにトナー残量検出接点1 2 2は、前記現像ローラ9 cのトナー枠体1 1側において、現像枠体1 2に前記現像ローラ9 cの長手方向に沿って設けられた導電性材料、例えば金属線のアンテナ棒9 hの一部となっている。前述した通り、前記アンテナ棒9 hは、現像ローラ9 cの長手方向全長にわたって現像ローラ9 cと一定距離を隔てた位置に設けられている。プロセスカートリッジBを装置本体1 4に装着すると装置本体1 4側のトナー検出接点部材1 2 6と接触する。そして、このアンテナ棒9 hと現像ローラ9 cとの間の静電容量は両者間に存在するトナー量によって変化する。そこで、この静電容量の変化を電位差変化として、装置本体1 4のトナー検出接点部材1 2 6と電氣的につながっている制御部(図示せず)によって検出することにより、トナー残量を検出するものである。

【0108】ここで前記トナー残量とは、現像ローラ9 cとアンテナ棒9 hの間に存在するトナー量が、所定の静電容量を生ずるトナー量である。これによって、トナー容器1 1 A内のトナー残量が、所定の量となったことを検出できる。そこで、装置本体1 4に設けた前記制御部によって、前記トナー残量検出接点1 2 2を介して静電容量が第一の所定の値になったことを検出し、トナー容器1 1 A内のトナー残量が所定の量となったことを判別する。装置本体1 4は、静電容量が前記第一の所定の値となったことを検出すると、プロセスカートリッジBの交換報知を行う(例えば、ランプの点滅、ブザーによる音の発生)。また、前記制御部は、前記静電容量が前記第一の所定の値よりも小さい第二の所定の値を検出することによって、プロセスカートリッジBが装置本体1 4に装着されたことを検出する。また、前記制御部は、プロセスカートリッジBが装着されたことを検出しなければ、装置本体1 4の画像形成動作を開始させない。即ち、装置本体1 4の画像形成動作を開始させない。

【0109】なおプロセスカートリッジ未装着の報知を行っても良い(例えば、ランプの点滅等)。

【0110】次に、前記プロセスカートリッジBに設けた接点と、装置本体1 4に設けた接点部材との接続について説明する。

【0111】さて、画像形成装置Aのカートリッジ装着スペースSの一方側の内側面には、図9に示すように、前記プロセスカートリッジBを装着したときに、前記各接点1 1 9～1 2 2に接続し得る4個の接点部材(アース接点1 1 9と電氣的に接続するアース接点部材1 2 3、帯電バイアス接点1 2 0と電氣的に接続する帯電接点部材1 2 4、現像バイアス接点1 2 1と電氣的に接続する現像バイアス接点部材1 2 5、トナー残量検出接点1 2 2と電氣的に接続するトナー検出接点部材1 2 6)が設けてある。

(15)

29

【0112】図9に示す通り、アース接点部材123は位置決め溝16bの底に設けられている。また、現像バイアス接点部材125、トナー検出接点部材126、帯電接点部材124はガイド部16aの下方でガイド部16a外でガイド部16aの傍のカートリッジ装着スペースSの片側の壁面下に上方にむけて弾性的に設けられている。

【0113】ここで、各接点とガイドとの位置関係について説明する。

【0114】まずプロセスカートリッジBをほぼ水平にした状態の図6において、垂直方向において、最下位にトナー残量検出接点122、その上方に現像バイアス接点121、その上方に帯電バイアス接点120、その上方にほぼ同じ高さに回り止めガイド13bL及び円筒形ガイド13aL（アース接点119）が配置されている。また、カートリッジ装着方向（矢印X方向）において、最も上流にトナー残量検出接点122、その下流に回り止めガイド13bL及び現像バイアス接点121、次いでその下流に円筒形ガイド13aL（アース接点119）そしてその下流に帯電バイアス接点120が配置されている。このように配置することによって、帯電バイアス接点120は帯電ローラ8に近付ける、現像バイアス接点121は現像ローラ9cに近付ける、トナー残量検出接点122はアンテナ棒9hに近付ける、また、アース接点119は感光体ドラム7に近付けることができる。このようにすることによってプロセスカートリッジB側及び画像形成装置本体14の夫々の電極の徘徊しをなくし接点間距離を短縮できる。

【0115】ここで、各接点の接点部材との接触部のサイズは次の通りである。まず、帯電バイアス接点120は、たて及び横ともに約10.0mm、現像バイアス接点121は、たて約6.5mm、横約7.5mm、トナー残量検出接点122は直径2mmで横長さ約18.0mm、及び、アース接点119は円型でその外径は約10.0mmである。なお前述帯電バイアス接点120、現像バイアス接点121は矩形である。ここで上記接点の縦とはプロセスカートリッジBの装着方向Xに従う方向であり、横方向とは方向Xに直角水平方向である。

【0116】前記アース接点部材123は導電性板ばね部材であり、プロセスカートリッジ側のアース接点119即ち円筒形ガイド13aL（ドラム軸7aが位置決めされる）がはまり込む位置決め溝16b内に該アース接点部材123が取り付けられており（図9、図11、図30参照）、これが装置本体シャーシを介してアースされている。前記トナー残量検出接点部材126はガイド部16a下方でこのガイド部16aの傍に設けられ導電性板ばね部材である。また他の接点部材124、125は、ガイド部16aの下方でこのガイド16aの傍に設けられ、夫々圧縮コイルばね129によってホルダ127から上方に向かって突出して取り付けられている。こ

30

れを帯電接点部材124を例にとって説明する。図30の一部に拡大して示すように、帯電接点部材124をホルダ127内に脱落不能且つ上方へ突出可能に取り付ける。そして、このホルダ127を装置本体14に取り付けた電気基板128に固定し、各接点部材と配線パターンとを導電性の圧縮バネ129によって電氣的に接続している。

【0117】プロセスカートリッジBを画像形成装置Aに挿入して、ガイド部16aによってガイドして装着する際に、所定の装着位置へ至る前にあっては各接点部材123～126は夫々ばね力で突出状態にある。このとき、各接点部材にプロセスカートリッジの各接点119～122は接触していない。更にプロセスカートリッジBの挿入が進むと、各接点部材123～126にプロセスカートリッジBの各接点119～122が接触し、更にわずかに進んでプロセスカートリッジBの円筒形ガイド13aLが位置決め溝16bに嵌入することにより各接点119～122が夫々各接点部材123～126をこれらの弾力に抗して後退させ夫々接触圧力を高める。

【0118】このように本実施の形態においては、前述ガイド部材16によってプロセスカートリッジBをガイドして、所定の装着位置に装着すると、前記各接点は各前記接点部材と確実に接続する。

【0119】またアース接点部材123は、プロセスカートリッジBを所定位置へ装着すると、板バネ状のアース接点部材123が円筒形ガイド13aLから突出しているアース接点119と接触する（図11参照）。ここでプロセスカートリッジBが画像形成装置本体14に装着されると、アース接点119とアース接点部材123が電氣的に接続して、感光体ドラム7がアースされる。また帯電バイアス接点120と帯電接点部材124が電氣的に接続して、帯電ローラ8に高電圧（AC電圧とDC電圧の重畳）が印加される。また現像バイアス接点121と現像バイアス接点部材125が電氣的に接続して、現像ローラ9cに高電圧が印加される。また更に、トナー残量検出接点122とトナー検出接点部材126が電氣的に接続して、この接点122と現像ローラ9c間の静電容量に応じた情報が装置本体14に伝達される。

【0120】また本実施の形態のように、プロセスカートリッジBの接点119～122をプロセスカートリッジBの底面側に設けたため、プロセスカートリッジBの装着方向矢印Xに対する左右方向の位置精度の影響を受けない。

【0121】また更に前述実施の形態のように、プロセスカートリッジBの各接点をカートリッジ枠体の一方側に全て配置したので、画像形成装置本体14及びプロセスカートリッジBに対する機械機構部材と電気配線関係部材とをカートリッジ装着スペースS、プロセスカートリッジBの両側に夫々分割配置でき、組立工数を節減で

(16)

31

き、また保守点検が容易となる。

【0122】前記プロセスカートリッジBを画像形成装置本体14に装着すると、後述するように、前記開閉部材35の閉じ動作に連動してプロセスカートリッジ側カップリング装置と本体側カップリングとが結合し、感光体ドラム7等は装置本体14から駆動を受けて回転可能となる。

【0123】前述したように、プロセスカートリッジに設ける複数の電気接点を全てカートリッジ枠体の一方側に配置したために、画像形成装置本体との電氣的接続を安定して行うことができる。

【0124】或は、前述実施の形態の通り各接点を配置することにより、各接点のカートリッジ内での電極の徘徊しを短縮することができる。

【0125】(カップリング及び駆動構成)次に画像形成装置本体14からプロセスカートリッジBへ駆動力を伝達する駆動力伝達機構であるカップリング手段の構成について説明する。

【0126】図11は感光体ドラム7をプロセスカートリッジBに取り付けた状態を示すカップリング部の縦断面図である。

【0127】さて、図11に示すように、プロセスカートリッジBに取り付けられた感光体ドラム7の長手方向一方端部にはカートリッジ側カップリング手段が設けてある。このカップリング手段は、感光体ドラム7の一方端部に固着したドラムフランジ36にカップリング凸軸37(円柱形状)を設けたものであり、前記凸軸37の先端面に凸部37aが形成してある。なお、凸部37aの端面は凸軸37の端面と平行である。また、この凸軸37は軸受38に嵌合して、ドラム回転軸として機能する。そして、本実施の形態では、ドラムフランジ36とカップリング凸軸37及び凸部37aは一体に設けてある。そして、ドラムフランジ36にはプロセスカートリッジB内部の現像ローラ9cに駆動力を伝達するため、はす歯のドラムギア7bが一体に設けてある。従って、図11に示す通り、前記ドラムフランジ36はドラムギア7b、凸軸37及び凸部37aを有する一体成型品であって、駆動力を伝達する機能を有する駆動力伝達部品である。

【0128】そして、前記凸部37aの形状は、ねじれた多角柱であって、詳しくは断面がほぼ正三角の柱で軸方向に次第に回転方向にわずかにねじれた形状である。また、前記凸部37aと嵌合する凹部39aは、断面が多角形で軸方向に次第に回転方向にわずかにねじれた穴である。この凸部37aと凹部39aはねじれのピッチがほぼ同一であり、同一方向にねじれている。なお、前記凹部39aは、断面が略三角形である。そして、この凹部39aは、装置本体14に設けられたギア43と一体のカップリング凹軸39bに設けられている。このカップリング凹軸39bは装置本体14に後述のように回

32

転自在及び軸方向移動自在に設けられている。そこで、本実施の形態の構成においては、プロセスカートリッジBが装置本体14に装着されて、凸部37aと装置本体14に設けられた凹部39aとが嵌合して、凹部39aの回転力が凸部37aに伝達される際に、略正三角柱の凸部37aの各稜線と凹部39aの内面とが等しく当接するため互いに軸芯が合致する。このため、カップリング凸部37aの外接円の直径はカップリング凹部39aの内接円よりも大きく、且つ、カップリング凹部39aの外接円よりも小さく製作されている。更に、そのねじれ形状によって凹部39aが凸部37aを引き寄せる方向に力が作用して、凸部端面37a1が凹部39aの底39a1と当接する。そこで、このカップリング部とドラムギア7bに生ずるスラストは矢印d方向の同方向に働くから、前記凸部37aと一体的となっている感光体ドラム7は、画像形成装置本体14内で軸方向の位置及びラジアル方向の位置が安定して決まる。

【0129】なお、本実施の形態において、感光体ドラム7の側からみて、感光体ドラム7の回転方向に対して、前記凸部37aのねじれ方向は凸部37aの根元から先端に向かって反対方向、また、凹部39aのねじれ方向は凹部39aの入口から内部へ向って反対方向、また、ドラムフランジ36のドラムギア7bのねじれ方向は前記凸部37aのねじれ方向と反対方向である。

【0130】ここで、前記凸軸37及び凸部37aは、前記ドラムフランジ36が感光体ドラム7の一端部に取り付けられた際に、感光体ドラム7の軸心と同軸上に位置するようにドラムフランジ36に設けられている。なお、36bは嵌合部であって、ドラムフランジ36を感光体ドラム7に取り付ける際に、ドラム筒7dの内面に嵌合する部分である。このドラムフランジ36は感光体ドラム7に”かしめ”或は”接着”等によって取り付けられる。また、ドラム筒7dの周囲には、感光層7eが被覆されている。

【0131】なお、既に述べたように、この感光体ドラム7の他端側には、平歯ギア7nが固定されている。

【0132】また、前記ドラムフランジ36、平歯ギア7nの材質としては、ポリアセタール(polyacetal)、ポリカーボネイト(polycarbonate)、ポリアミド(polyamide)、及び、ポリブチレンテレフタレート(polybutylene terephthalate)等の樹脂材料を用いている。但し、他の材質を適宜選択して用いても構わない。

【0133】また、プロセスカートリッジBのカップリング凸軸37の凸部37aの回りには、凸軸37と同心円の円筒形の凸部38a(円筒形ガイド13aR)がクリーニング枠体13に固定した軸受38に一体に設けられている(図12参照)。この凸部38aによって、プロセスカートリッジBを着脱する際等にカップリング凸軸37の凸部37aは保護され、外力による傷や変形等

(17)

33

から守られる。そこで、この凸部37aが損傷することによってカップリング駆動時のガタつきや振動を防止することができる。

【0134】更に、この軸受38はプロセスカートリッジBを画像形成装置本体14に着脱する際のガイド部材を兼ねることも可能である。即ち、プロセスカートリッジBを画像形成装置本体14に装着する際には、軸受38の凸部38aと本体側ガイド部16cとが当接して、前記凸部38aはプロセスカートリッジBを装着位置に装着する際の位置決めガイド13aRとして機能し、プロセスカートリッジBの装置本体14への着脱を容易にする。また、プロセスカートリッジBが装着位置に装着された際には、前記凸部38aはガイド部16cに設けられた位置決め溝16dに支持される。

【0135】また、更に感光体ドラム7及びドラムフランジ36、カップリング凸軸37との間には図11に示すような関係がある。即ち、感光体ドラム7の外径＝H、ドラムギア7bの歯元円径＝E、感光体ドラム7の軸受け径（軸部カップリング凸軸37の外径、軸受38の内径）＝F、カップリング凸部37aの外接円径＝M、感光体ドラム7のドラムフランジ36との嵌合部径（ドラム内径）＝Nとしたとき、 $H > F \geq M$ 及び $E > N$ の関係がある。

【0136】前記 $H > F$ によってドラム筒7dを軸承するよりも軸受け部での摺動負荷トルクを低減でき、 $F \geq M$ の関係によりフランジ部を成形する際には通常図中矢印P方向に成形型の型割を行うが、アンダーカット部がなくなるため型構成を簡略化できる。

【0137】更には $E > N$ の関係により、ギア部の型形状がプロセスカートリッジBの装着方向から見て左側の型上に設けられるため、右側の型を簡素化し、型の耐久性を向上させるなどの効果がある。

【0138】一方、画像形成装置本体14には、本体カップリング手段が設けてある。この本体カップリング手段は、プロセスカートリッジBを挿入したときの感光体ドラム回転軸線と一致する位置にカップリング凹軸39b（円柱形状）が配設してある（図11、図25参照）。このカップリング凹軸39bは図11に示すように、モータ61の駆動力を感光体ドラム7へと伝える大ギア43と一体になった駆動軸である。（そして、この凹軸39bは、大ギア43の回転中心であって、大ギア43の側端から突出して設けられている（図25、図26参照））。本実施の形態では、前記大ギア43とカップリング凹軸39bは、一体成型で形成してある。

【0139】前記装置本体14側の大ギア43は、はす歯ギアであって、このはす歯ギアはモータ61の軸61aに固定して又は一体に設けられたはす歯の小ギア62と噛合っており、小ギア62から駆動力が伝達されたときに、凹軸39bを凸軸37方向へ移動させる推力を発生させるようなねじれ方向と傾斜角の歯を有している。

34

これにより、画像形成に際してモータ61を駆動すると、前記推力によって凹軸39bが凸軸37方向へ移動して凹部39aと凸部37aとが係合する。前記凹部39aは、前記凹軸39bの先端であって前記凹軸39bの回転中心に設けられている。

【0140】なお、この実施の形態ではモータ軸61aに設けた小ギア62から大ギア43へ直接駆動力を伝達しているが、ギア列を用いて減速及び駆動伝達を行う、或はベルトとプーリ、摩擦ローラ対、タイミングベルトとプーリなどを用いてもよい。

【0141】次に、開閉部材35の開鎖動作に連動して凹部39aと凸部37aを嵌合させる構成について図24、図27乃至図29を参照して説明する。

【0142】図29に示すように装置本体14に設けられた側板66と大ギア43を間にして側板67が固設されており、これらの側板66、67に大ギア43の中心に一体に設けたカップリング凹軸39bが回転自在に支持されている。大ギア43と側板66間には、外カム63と内カム64が密に間挿されている。内カム64は側板66に固定されていて、外カム63はカップリング凹軸39bに回転自在に嵌合している。外カム63と内カム64の軸方向の対向面はカム面であり、このカム面はカップリング凹軸39bを中心とする互いに接するねじ面となっている。大ギア43と側板67との間に圧縮コイルばね68が圧縮してカップリング凹軸39bに挿入されている。

【0143】図27に示すように外カム63の外周から半径方向にアーム63aが設けられ、このアーム63aの先端と、開閉部材35の支点35aから、開閉部材35を閉めた状態で図27において左斜め下方へ向って半径方向の開閉部材35の開放側の端とは反対側の端の位置をピン65aで、一つのリンク65の一端に結合してある。リンク65の他端はピン65bでアーム63aの先端と結合している。

【0144】図28は図27を右方向からみた図であり、開閉部材35が閉じているときはリンク65、外カム63等は図示の位置にあり、カップリング凸部37a及び凹部39aが噛み合っ大ギア43の駆動力が感光体ドラム7へ駆動伝達可能な状態にある。そして、開閉部材35を開くとピン65aは支点35aを中心に回転して上昇し、リンク65を介してアーム63aが引き上げられ外カム63が回転し、外カム63と内カム64との対向カム面が摺動して大ギア43が感光体ドラム7より離れる方向へ移動する。その際、大ギア43が外カム63に押されて、側板67と大ギア43との間に取り付けられた圧縮コイルばね68を押しつつ移動し、図29に示すようにカップリング凹部39aがカップリング凸部37aから離れて、カップリングが解除されプロセスカートリッジBが着脱可能な状態になる。

【0145】逆に開閉部材35を閉じると、開閉部材3

(18)

35

5とリンク65を結合しているピン65aは支点35aを中心に回転して下り、リンク65は下方へ移動してアーム63aを押し下げ、外カム63が逆に回転し、ばね68に押されることにより、図29から大ギア43が左行して図28の位置に到達し大ギア43が再び図28の位置にセットされカップリング凹部39aがカップリング凸部37aに嵌合し、駆動伝達可能な状態に戻る。このような構成をとることにより、プロセスカートリッジBを開閉部材35の開閉に応じて着脱および駆動可能な状態にすることが可能になる。尚、開閉部材35を閉じることによって外カム63が逆に回転し大ギア43が図29から左行して、カップリング凹軸39bとカップリング凸軸37の端面が当たってカップリング凸部37aとカップリング凹部39aが噛合わなくても後述のように画像形成装置Aの始動後すぐ噛合う。

【0146】このように、本実施の形態ではプロセスカートリッジBを装置本体14に着脱する際には、開閉部材35を開放する。そして、この開閉部材35の開閉に連動して、カップリング凹部39aが水平方向（矢印j方向）に移動する。そこで、プロセスカートリッジBを装置本体14に着脱する際には、プロセスカートリッジBと装置本体14のカップリング（37a, 39a）は連結することはない。また、連結してはいない。従って装置本体14に対するプロセスカートリッジBの着脱を円滑に行うことができる。また、本実施の形態ではカップリング凹部39aが圧縮コイルばね68によって大ギア43が押されることにより、プロセスカートリッジBの方向へ押圧されている。そこで、カップリング凸部37aと凹部39aとが噛み合う際に、カップリング凸部37aと凹部39aがぶつかってうまく噛み合わなかったとしても、プロセスカートリッジBを装置本体14へ装着後初めてモータ61が回転し、これによってカップリング凹部39aが回転することによって両者は瞬時に噛み合う。

【0147】次に前記カップリング手段の係合部である凸部37aと凹部39aの形状について説明する。

【0148】なお、装置本体14に設けたカップリング凹軸39bは、前述したように軸方向には移動可能であるが、半径方向（ラジアル方向）には移動しないように取り付けられている。一方、プロセスカートリッジBは長手方向及びカートリッジ装着方向のX方向（図9参照）に移動可能に装置本体14に装着されている。なお長手方向には、プロセスカートリッジBをカートリッジ装着スペースSに設けてあるガイド部材16R, 16L間でわずかの移動を許すようになっている。

【0149】即ち、プロセスカートリッジBを装置本体14に装着するとクリーニング枠体13の長手方向他端側に取り付けられたフランジ29に形成した円筒形ガイド13aL（図6、図7、図9参照）の部分に装置本体14の位置決め溝16b（図9参照）に入り込んで隙間なく

36

嵌合して位置決めされ、感光体ドラム7に固定した平歯ギア7nが転写ローラ4に駆動力を伝達するギア（図示せず）と噛合する。一方、感光体ドラム7の長手方向一端側（駆動側）は、クリーニング枠体13に設けた円筒形ガイド13aRが装置本体14に設けた位置決め溝16dに支持される。

【0150】この円筒形ガイド13aRが装置本体14の位置決め溝16dに支持されることにより、ドラム軸7aと凹軸39bの回転軸心が同芯度 $\phi 2.00\text{mm}$ 以内に支持され、カップリング結合過程における第1の調芯作用が完了する。そして、開閉部材35が閉じられることによって、カップリング凹部39aが水平に移動して凸部37aに入り込む（図28参照）。

【0151】次いで、駆動側（カップリング側）は次のように位置決め及び駆動伝達が行なわれる。

【0152】先ず、装置本体14の駆動モータ61が回転すると、カップリング凹軸39bがカップリング凸軸37方向（図11の矢印dと反対方向）に移動し、カップリング凸部37aと凹部39aの位相があった時点

（本実施の形態では凸部37aと凹部39aが略正三角形であるために、 120° 毎に両者の位相が合う）で両者が係合し、装置本体14からプロセスカートリッジBに回転力が伝達される（図29に示す状態から図28に示す状態となる）。

【0153】このカップリング係合に際し、カップリング凸部37aが凹部39aに入り込むときは、両者の略正三角形のサイズに差があり、即ちカップリング凹部39aの断面が略正三角形の穴がカップリング凸部37aの略正三角形よりも大きいから、隙間を有した状態でスムーズに入り込む。

【0154】しかし、凹部39の三角形形状に対して隙間を大きくすると

- (1) 凸部37aの断面形状の変化による剛性の低下。
- (2) 接触点半径の減少による、接触点における抗力の増加。

上記(1), (2)により、カップリングのねじり剛性が低下し、これは画像ムラ等の原因となる。

【0155】そこで本実施例では、要求されるねじれ剛性から、凸部三角形の内接円径の下限値を $\phi 8.0\text{mm}$ とし、これを $\phi 8.5\text{mm}$ 凹部三角形の内接円径を $\phi 9.5\text{mm}$ 隙間を 0.5mm とした。

【0156】一方隙間の小さい一組のカップリングを嵌合させるためには、嵌合前に、これらの同芯度を維持する必要がある。

【0157】そこで本実施例では、隙間 0.5mm に対して嵌合に導くために必要な同芯度 $\phi 1.0\text{mm}$ を維持するために、前記円筒形の軸受凸部38の突出量を前記カップリング凸部37aの突出量より大きくし、軸受凸部38aの内部に設けられた3以上の複数の突起形状ガイド13aR4により凹軸39aの外径部をガイドする

(19)

37

ことにより凸部37と凹軸39aのカップリング嵌合前の同芯度を $\phi 1.0\text{mm}$ 以下に維持し、カップリングの嵌合過程を安定化させる(第2の調芯作用)。

【0158】そして、画像形成時にカップリング凸部37aが凹部39aに入り込んだ状態でカップリング凹軸39bが回転すると、カップリング凹部39aの内面と凸部37aの略正三角形柱の3点の稜線とが当接して駆動力が伝達される。そしてこの時、共に正多角形のカップリング凹部39aの内面と凸部37aの稜線とが等しく当接するように、カップリング凸軸37が凹軸39b

の中心と一致するように瞬時に移動する。

【0159】以上のような構成により、モータ61の駆動時にはカップリング凸軸37及び凹軸39bが自動的に調芯が行われる。さらに、感光体ドラム7に駆動力が伝わることによりプロセスカートリッジBに回転力が生まれ、この回転力によりプロセスカートリッジBのクリーニング枠体13の上面に設けられた規制当接部13j

(図4、図5、図6、図7、図30参照)が画像形成装置本体14に固設された固設部材25(図9、図10、図30参照)への当接力を強め、画像形成装置本体14に対するプロセスカートリッジBの位置がきまる。

【0160】また、非駆動時(非画像形成時)には、カップリング凸部37aと凹部39aとの半径方向には隙間を設けられるので、カップリング同士の係脱が容易になる。また、駆動時には前述のカップリング係合部分での当接力が安定するので、この部分でのガタつきや振動を押さえることができる。

【0161】なお、本実施の形態ではカップリング凸部及び凹部の形状を略正三角形としたが、略正多角形形状であれば同様の効果が得られることはいままでもない。また、略正多角形形状であれば位置決めをより一層正確に行うことができるが、これに限定されずに引き寄せて噛み合うことのできる形状であれば、例えば多角形形状等であってもよい。更に、又大きなリードを持つおねじをカップリング凸部に採用すると共にこのおねじにねじ込まれるめねじをカップリング凹部としてもよい。この場合において三重の三角ねじの変形例が上述のカップリング凸部と凹部に相当する。

【0162】更に、カップリング凸部と凹部を比較すると、形状的に凸部は傷つきやすく、強度的にも凹部に劣る。このため、本実施の形態においては、交換可能なプロセスカートリッジBにカップリング凸部を設け、より高耐久性が要求される画像形成装置本体14にカップリング凹部を設けてある。

【0163】図33は右側ガイド部材13Rとクリーニング枠体13の取り付け関係を詳細に示す斜視図、図34は右側ガイド部材13Rをクリーニング枠体13へ取り付けた状態の縦断面図、図35はクリーニング枠体13の右側面の一部を示す図である。図35は右側ガイド部材13Rと一体に形成した軸受38の取り付け部のア

38

ウトラインを示す側面図である。

【0164】軸受38を一体とした右側ガイド部材13R(38)を模式的に示した図11のクリーニング枠体13への取り付け、及びユニット化された感光体ドラム7のクリーニング枠体13への取り付けについて具体的に説明する。

【0165】右側ガイド部材13Rの背面には図33、図34に示すように円筒形ガイド13aRと同心で小直径の軸受38が一体に設けられている。この軸受38は円筒形ガイド38aRの軸方向(長手方向)中間部の円板部材13aR3で円筒形である軸受38の端部につながっている。そして軸受38と円筒形ガイド13aRのクリーニング枠体13側との間にはクリーニング枠体13の内部側より見て円形の溝38aR4が形成されている。

【0166】クリーニング枠体13の側面には図33、図35に示すように欠円筒形の軸受取付穴13hが設けられ、欠円部13h1は軸受取付穴13hの直径よりも小さな対向間隔を有し、この間隔はカップリング突軸37の直径よりも大きい。また、カップリング突軸37は軸受38に嵌合するので軸受取付穴13hとは間隔が空いている。クリーニング枠体13の側面に一体に形成して設けた位置決めピン13h2はガイド部材13Rのフランジ13aR1に密に嵌合するようになっている。これによつて、ユニット化された感光体ドラム7を軸方向(長手方向)に交叉方向からクリーニング枠体13へ取り付け可能となると共に長手方向から右側ガイド部材13Rをクリーニング枠体13へ取り付けの際に右側ガイド部材13Rのクリーニング枠体13への関係位置が正確に定まる。

【0167】ユニット化された感光体ドラム7をクリーニング枠体13へ取り付けるには、図33に示すように感光体ドラム7を長手方向に交叉方向に移動し、ドラムギア7bをクリーニング枠体13内にあるようにしてカップリング凸軸37を欠円部13h1を通過させて軸受取付穴13hに挿入する。この状態で図11に示す左側ガイド13aLと一体のドラム軸7aをクリーニング枠体13の側端13kを貫通して、該ドラム軸7aを平歯ギア7nに嵌合し、このガイド13aLのフランジ29を挿通して小ねじ13dをクリーニング枠体13にねじ込み、このガイド13aLをクリーニング枠体13に固定して感光体ドラム7の一端側を支持する。

【0168】次に右側ガイド部材13Rと一体の軸受38の外周を軸受取付穴13hに嵌入すると共に軸受38の内周をカップリング凸軸37に嵌合し、クリーニング枠体13の位置決めピン13h2を右側ガイド部材13Rのフランジ13aR1の穴に嵌め込み、該フランジ13aR1を挿通して小ねじ13aR2をクリーニング枠体13にねじ込み右側ガイド部材13Rをクリーニング枠体13に固定する。

(20)

39

【0169】これによって、感光体ドラム7が正確且つ強固にクリーニング枠体13に固定される。感光体ドラム7を長手方向に対して交叉方向からクリーニング枠体13に取り付けるため、感光体ドラム7を長手方向にやりくりする必要がなく、クリーニング枠体13の長手方向の寸法を小さくできる。このため画像形成装置本体14も小さくできる。そして、左側の円筒形ガイド13aLは大きなフランジ29をクリーニング枠体13に当接固定し、このフランジ29と一体のドラム軸7aをクリーニング枠体13に密に嵌合していると共に右側の円筒形ガイド13aRは感光体ドラム7を支持する軸受38と同心で一体であり、この軸受38をクリーニング枠体13の軸受取付穴13hに嵌合してあるため、感光体ドラム7は記録媒体2の搬送法方向に対して正確に直交するように配設できるそして左側の円筒形ガイド13aLは大面積のフランジ29及びこのフランジ29に突設したドラム軸7aが一体の金属製のため、ドラム軸7aの位置が正確であり、耐摩耗性が向上する。そして円筒形ガイド13aLはプロセスカートリッジBをくり返し画像形成装置本体14に着脱しても損耗することがない。そして、電気接点関係でのべたように感光体ドラム7のアースを容易に取ることができる。右側の円筒形ガイド13aLは軸受38よりも大径として、軸受38と円筒形ガイド13aRを円板部材13aR3で結合し、円筒形ガイド13aRはフランジ13aR1と結合してあるので、円筒形ガイド13aR、軸受38は互いに補強、補剛される。そして、右側円筒形ガイド13aRは大径であるため、合成樹脂製でありながら、プロセスカートリッジBの画像形成装置本体14へのくり返しの着脱に対して耐久力がある。

【0170】図36、37は右側ガイド部材13Rと一体の軸受38のクリーニング枠体13への他の取付方法を示す縦断面展開図である。

【0171】なお、図は特に感光体ドラム7の軸受38を要部として略図で表示してある。

【0172】図36に示すように軸受取付穴13hの外側側の縁には周方向にリブ13h3を有し、このリブ13h3の外周は円筒の一部となっている。本例においては、このリブ13h3の外周に右側円筒形ガイド13aRの円板部材13aR3を越えてフランジ13aR1に到る部分の円周を密に嵌合してある。そして、軸受38の軸受取付部13hと軸受38外周は遊嵌してある。このようにした場合は、軸受取付部13hが欠円部13h1で不連続のため、欠円部13h1が開こうとするのを防止すると共に補強できる効果がある。

【0173】また上記と同一の目的で、図34に示すようにリブ13h3の外周に複数の拘束ボス13h4を設けてもよい。

【0174】この拘束ボス13h4は成形金型製作時に例えば外接円径はIT公差9級、枠体の取付穴13hの

40

内径部との同芯度0.01mm以内に管理されている。

【0175】ドラム軸受38のクリーニング枠体13への取付時にはクリーニング枠体13の取付穴13hと軸受38の外径部が嵌合しつつ、この外径部と対向するドラム軸38の内周面13aR5が前記クリーニング枠体13側の拘束ボス13h4を拘束して嵌合されるため欠円部13h1の開きによる軸受組立て時の芯ずれを防止することができる。

【0176】（クリーニング枠体（ドラム枠体ともいう）と現像枠体との結合構成）既に述べたように帯電ローラ8及びクリーニング手段10を組み込んだクリーニング枠体13と現像手段9を組み込んだ現像枠体12は結合される。ここで一般的にはこの結合部は電子写真感光体ドラム7を組み込んだドラム枠体13と現像手段9を組み込んだ現像枠体12との結合が少なくともプロセスカートリッジBの態様として必要とされる。

【0177】このようなドラム枠体13と現像枠体12の結合構成の要旨を図12、図13、図32を参照して述べると以下のとおりである。なお、以下にのべる右側、左側とは上側から記録媒体2を搬送方向に従って見た場合を言うものである。

【0178】電子写真画像形成装置本体14に着脱可能なプロセスカートリッジにおいて、電子写真感光体ドラム7と、前記電子写真感光体ドラム7に形成された潜像を現像するための現像手段9と、前記現像手段9を支持する現像枠体12と、前記電子写真感光体ドラム7を支持するドラム枠体13と、前記トナー収納部を有するトナー枠体11と、前記現像手段9の長手方向の一端側と他端側であって、前記現像手段9よりも上方の前記現像枠体12部分にその一端を取り付けられ、また、その他端は前記ドラム枠体13と当接する圧縮コイルばね22aと、前記現像手段9の長手方向の一端側と他端側の前記現像枠体12部分に前記現像手段9の長手方向と交差する方向へ突出して設けられた第一の突出部（右側のアーム部19）と、第二の突出部（左側のアーム部19）と、前記第一の突出部に（右側のアーム部19）に設けられた第一の開口（右側の穴20）と、前記第二の突出部（左側のアーム部19）に設けられた第二の開口（左側の穴20）と、前記ドラム枠体13の長手方向一端側であって、前記電子写真感光体ドラム7よりも上方の前記ドラム枠体13部分に設けられた、前記第一の突出部（右側のアーム部19）と係合する第一の係合部（右側の凹部21）と、前記ドラム枠体13の長手方向の他端側であって、前記電子写真感光体ドラム7よりも上方の前記ドラム枠体13部分に設けられた、前記第二の突出部（左側のアーム部19）と係合する第二の係合部（左側の凹部21）と、前記第一の係合部（右側の凹部21）に設けられた第三の開口（右側の図12に示す穴13e）と、前記第二の係合部（左側の凹部21）に設けられた第四の開口（左側の図12に示す穴13e）

(21)

41

と、前記ドラム枠体13と現像枠体12とを結合するために、前記第一の突出部（右側のアーム部19）と前記第一の係合部（右側の凹部21）とを係合した状態で、前記第一の開口（右側の穴20）と第三の開口（右側の穴13e）とを貫通する第一の貫通部材（右側の図12に示す結合部材22）と、前記ドラム枠体13と現像枠体12とを結合するために、前記第二の突出部（右側のアーム部19）と前記第二の係合部（左側の凹部21）とを係合した状態で、前記第二の開口（左側の穴20）と第四の開口（左側の穴13e）とを貫通する第二の貫通部材（左側の図12に示す結合部材22）と、を有するプロセスカートリッジBである。

【0179】このような構成における現像枠体12とドラム枠体13の組立方法は次のとおりである。現像枠体12とドラム枠体13の前記第一の突出部（右側のアーム部19）と前記第一の係合部（右側の凹部21）とを係合する第一の係合工程と前記第二の突出部（左側のアーム部19）と前記第二の係合部（左側の凹部21）とを係合する第二の係合工程と前記ドラム枠体13と現像枠体12とを結合するために、前記第一の突出部（右側のアーム部19）と前記第一の係合部（右側の凹部21）とを係合した状態で、前記第一の突出部（右側のアーム部19）に設けられた第一の開口（右側の穴20）と、前記第一の係合部（右側の凹部21）に設けられた第三の開口（右側の穴13e）とに第一の貫通部材（右側の結合部材22）を貫通させる第一の貫通工程と、現像枠体12と前記ドラム枠体13とを結合するために、前記第二の突出部（左側のアーム部19）と前記第二の係合部（左側の凹部21）とを係合した状態で、前記第二の突出部（左側のアーム部19）に設けられた第二の開口（左側の穴20）と、前記第二の係合部（左側の凹部21）に設けられた第四の開口（左側の穴20）とに第二の貫通部材（左側の結合部材22）を貫通させる第二の貫通工程と、で現像枠体12とドラム枠体13は一体のカートリッジ化されたプロセスカートリッジBとなる。

【0180】上述のように現像枠体12とドラム枠体13を互いに係合し、これら両者に結合部材22を貫通させるだけで組立てられ、又、分解も、結合部材22を抜いて現像枠体13とドラム枠体13を引き離すだけであり、組立分解がきわめて容易に行われ得るものである。

【0181】前記において、現像手段9は現像ローラ9cを備えており、前記第一の突出部と第一の係合部とを係合する第一の係合工程と、前記第二の突出部と前記第二の係合部とを係合する第二の係合工程は、同時的に行われ、（1）電子写真感光体ドラム7と現像ローラ9cとほぼ平行にし、（2）電子写真感光体ドラム7の周囲に沿って現像ローラ9cを移動し、（3）現像ローラ9cの移動に伴って現像枠体12が回転し、（4）現像枠体12の回転によって前記第一、第二の突出部（両側

42

のアーム部19）が夫々前記第一、第二の係合部（両側の凹部21）に進入し、（5）前記第一、第二の突出部（両側のアーム部19）が前記第一、第二の係合部（両側の凹部21）と夫々係合する。ようにすると、感光体ドラム7の両端周面にスベサコロ9iが接した状態で現像ローラ9cを感光体ドラム7を中心に回転して、アーム部19を凹部21へ接近できるため、アーム部19と凹部21が係合する個所が一定し、従って又、前記現像枠体12のアーム部19に設けた穴20とドラム枠体13の凹部21の両側に設けた穴13eを合せることを容易にするようにアーム部19と凹部21の形状を定めることができる。

【0182】上述において既に述べたようにトナー枠体11と現像枠体12を結合した現像ユニットDと、クリーニング枠体13と帯電ローラ8を組み込んだクリーニングユニットCを結合する態様が一般的である。

【0183】このように現像枠体12とドラム枠体13を係合した際には第一、第二の突出部の開口（穴20）と第一、第二の係合部の開口（穴13e）は貫通部材（係合部材22）を貫通できるようにほぼ一致するようにしてある。

【0184】図32に示すように、アーム部19の先端19aは穴20を中心とする円弧形をしており、凹部21の底21aは穴13eを中心とする円弧形をしている。アーム部19先端19aの円弧の半径は、凹部21の底の円弧部21aの半径よりもわずかに小さい。このわずかに小さい程度は、凹部21の底21aにアーム部19の先端19aを突き当てた際に、結合部材22をドラム枠体（クリーニング枠体）13の穴13eを挿通してアーム部19の穴20に端部が面取りされた結合部材22が容易に挿入できる程度であり、結合部材22が挿入されると、アーム部19の先端19aと凹部21の底21a間には円弧形に隙間gができ、アーム部19は結合部材22により回転自在に支持されるものである。なお、説明のため、この隙間gは誇張して示してあるが、隙間gは結合部材22の端部又は穴20の面取り寸法よりも小さいものである。

【0185】図32に示すように現像枠体12とドラム枠体13とはアーム部19の穴20が軌跡RL1又はRL2もしくは軌跡RL1、RL2の間の軌跡等の何れかを画いて組立てが行われる。この際、凹部21の上壁の内面20aは圧縮コイルばね22aが次第に連続して圧縮されるように、連続して傾斜させてある。即ち、組立時に圧縮コイルばね22aの現像枠体12への取付部と対向する上述の凹部21の上壁の内面20aとの距離は次第に小さくなるように形状を定めてある。本例では組立途上で圧縮コイルばね22aの上側の座巻部は上記内面20aの傾斜部20a1に接し、現像枠体12とドラム枠体13が結合した組立完了状態では圧縮コイルばね22aは傾斜部20a1に続くばね座部20a2に接す

(22)

43

る。この圧縮コイルばね22aとばね座部20a2とは直角に交叉している。

【0186】このように構成してあるため、現像枠体12とドラム枠体13を組立てる際に、圧縮コイルばね22aを特に別途圧縮して挿入する必要がなく、簡単に組立てられ自動的にスペーサコロ9iと感光体ドラム7が圧接する。

【0187】なお、上述の軌跡RL1は感光体ドラム7を中心とする円弧であり、軌跡RL2は傾斜部20a1との距離が図の右方から左方に行くに従って次第に小さくなるおおよその直線である。

【0188】図31に示すように、上記圧縮コイルばね22aは現像枠体12に保持されている。図31は現像枠体12のアーム部19の根本付近のプロセスカートリッジBの装着方向Xに従う縦断面図である。現像枠体12上には上方へ向ってばね保持部12tが設けてある。このばね保持部12tは根本側に少くとも圧縮コイルばね22aの座巻部内周が圧入される円筒形のばね固定部12kと、この固定部12kより縮径し圧縮コイルばね22a中を途中まで挿通するガイド部12nを備えている。上記ばね固定部12kの高さは最小限圧縮コイルばね22aの座巻部の1巻以上必要であるが、これ以上2巻位が望ましい。

【0189】図12に示すようにドラム枠体13の外壁13sと外壁13sの内部側に間をおいて仕切り壁13tを設けてこの間を凹部21としている。

【0190】図12に示される凹部21の長手方向の内矩はドラムギア7bを備え配設した側と同じ側の右側の凹部21を構成する外壁13sと仕切壁13tの対向壁面は各々長手方向に対して直交しており、この対向壁面間に現像枠体12の現像ローラギア9kの配設してある側と同じ側の右側のアーム部19が密に嵌入するようになっている。一方、平歯ギア7nの配設してある側と同じ側の左側のクリーニング枠体13の凹部21とこの凹部21に挿入される現像枠体12のアーム部19は長手方向に関し遊嵌するようになっている。

【0191】従って、現像枠体12とクリーニング枠体13の長手方向の位置合せが正確に行われる。なんとなれば、長手方向の一端側の凹部21の対向壁面間の寸法は出し易く、又、アーム部19の幅も寸法が出し易いからである。そして現像枠体13とクリーニング枠体12の温度上昇によって熱変形による長手方向の寸法差が生じても、寸法の短かい凹部21の対向壁間とアーム部19のこの対向壁間に嵌入する部分は共に寸法が小さいため、熱変形差は極めて小さいからであり、仮に現像枠体12とクリーニング枠体13の熱変形による長手方向全長の寸法変化に差があったとしても、平歯ギア7n側の凹部21とこの凹部21に嵌入するアーム部19は長手方向に関し遊嵌しているので熱応力による変形により、現像枠体12とクリーニング枠体13間に応力を生じな

44

い。

【0192】前述した実施の形態で示したプロセスカートリッジBは単色画像を形成する場合を例示したが、本発明に係るプロセスカートリッジは現像手段を複数設け、複色色の画像（例えば2色画像、3色画像あるいはフルカラー等）を形成するカートリッジにも好適に適用することができる。

【0193】また、電子写真感光体としては、前記感光体ドラム7に限定されることなく、例えば次のものが含まれる。先ず感光体としては光導電体が用いられ、光導電体としては例えばアモルファスシリコン、アモルファスセレン、酸化亜鉛、酸化チタン及び有機光導電体（OPC）等が含まれる。また前記感光体を搭載する形状としては、例えばドラム状またはベルト状のものが用いられており、例えばドラムタイプの感光体にあつては、アミル合金等のシリンダ上に光導電体を蒸着或いは塗工等を行ったものである。

【0194】また現像方法としても、公知の2成分磁気ブラシ現像法、カスケード現像法、タッチダウン現像法、クラウド現像法等の種々の現像法を用いることが可能である。

【0195】また帯電手段の構成も、前述した実施の形態では所謂接触帯電方法を用いたが、他の構成として従来から用いられているタングステンワイヤーの三方周囲にアルミ等の金属シールドを施し、前記タングステンワイヤーに高電圧を印加することによって生じた正または負のイオンを感光体ドラムの表面に移動させ、該ドラムの表面を一様に帯電する構成を用いても良いことは当然である。

【0196】なお、前記帯電手段としては前記ローラ型以外にも、ブレード（帯電ブレード）、パッド型、ブロック型、ロッド型、ワイヤ型等のものでも良い。

【0197】また感光体ドラムに残存するトナーのクリーニング方法としても、ブレード、ファーブラシ、磁気ブラシ等を用いてクリーニング手段を構成しても良い。

【0198】

【実施例】実施の形態に併記した。

【0199】

【発明の効果】本出願に係る代表的な請求項に係る発明のプロセスカートリッジによれば、アース接点、現像バイアス接点、及び、帯電バイアス接点を、電子写真感光体ドラムの長手方向において、カートリッジカップリング部材が引き込まれる方向とは反対側に配置したこと、また、現像バイアス接点を電子写真感光体ドラムの長手方向と交差する方向において、電子写真感光体ドラムの一方の傍に配置したこと、また、帯電バイアス接点を他方の傍に配置したこと、また、アース接点を前記電子写真感光体ドラムの軸線と同軸上に配置したことにより、機械機構部品と電気配線部品を異なる場所に夫々まとめることができる。更にアース接点、帯電バイアス接

(23)

45

点、現像バイアス接点が感光体ドラムの長手方向において、カートリッジカップリング部材が引き込まれる方向とは反対側に集められているので各接点のための配線の徘徊し距離を短かくすることができる。

【0200】又、本出願に係る代表的な請求項を引用記載した請求項に係る発明のプロセスカートリッジによれば、ドラムはす歯ギアと噛合う現像ローラはす歯ギアのねじれ方向を、ドラムはす歯ギアにカートリッジカップリング部材の方向のスラスト力が生じ、現像ローラはす歯ギアにドラムはす歯ギアのスラスト力とは反対方向にスラスト力が生じるようにし、スラスト力で現像バイアス接点側に押しつけられるので現像バイアス接点と現像ローラ側接点との導通を確実にできる。

【図面の簡単な説明】

図面は何れも本発明の実施の形態を示し、

【図1】電子写真画像形成装置の縦断面図である。

【図2】図1に示した装置の外観斜視図である。

【図3】プロセスカートリッジの縦断面図である。

【図4】図3に示したプロセスカートリッジの右側上方から見た外観斜視図である。

【図5】図3に示したプロセスカートリッジの右側面図である。

【図6】図3に示したプロセスカートリッジの左側面図である。

【図7】図3に示したプロセスカートリッジの左側上方から見た外観斜視図である。

【図8】図3に示したプロセスカートリッジを左下側を示すための外観斜視図である。

【図9】装置本体のプロセスカートリッジの装着部の外観斜視図である。

【図10】装置本体のプロセスカートリッジの装着部の外観斜視図である。

【図11】感光体ドラム及びその駆動装置の縦断面図である。

【図12】クリーニングユニットの斜視図である。

【図13】現像ユニットの斜視図である。

【図14】現像ユニットの一部分解斜視図である。

【図15】現像ホルダの背部を見る斜視図である。

【図16】現像枠体の側板及びトナー枠体の側面図である。

【図17】図15の現像ホルダ部の内部側から外部側へ向って見る側面図である。

【図18】現像ローラ軸受箱の斜視図である。

【図19】現像枠体の斜視図である。

【図20】トナー枠体の斜視図である。

【図21】トナー枠体の斜視図である。

【図22】図21のトナーシール部の縦断面図である。

【図23】帯電ローラ部の支持装置を示す縦断面図である。

【図24】電子写真画像形成装置本体の駆動系を示す略

46

縦断面図である。

【図25】装置本体に設けられたカップリングとプロセスカートリッジに設けられたカップリングの斜視図である。

【図26】装置本体に設けられたカップリングとプロセスカートリッジに設けられたカップリングの斜視図である。

【図27】装置本体の開閉部材とカップリング部の構成を表す断面図である。

10 【図28】装置本体のプロセスカートリッジ駆動時のカップリング凹軸周りの構成を表す正面図である。

【図29】装置本体のプロセスカートリッジ着脱時のカップリング凹軸周りの構成を表す正面図である。

【図30】装置本体へのプロセスカートリッジ着脱時の電気接点関係を示す縦断面図である。

【図31】圧縮コイルばねの取付部を示す側面図である。

【図32】ドラム枠体と現像枠体の結合部を示す縦断面図である。

20 【図33】感光体ドラムのクリーニング枠体への取付部を示す斜視図である。

【図34】ドラム軸受部を示す縦断面図である。

【図35】ドラム軸受部の外部の形状を示す側面図である。

【図36】ドラム軸受部の他の実施の形態を示す展開断面図である。

【図37】ドラム軸受部を模式的に示す斜視図である。

【図38】プロセスカートリッジにおける発生スラストの関係を示す展開図である。

30 【図39】トナー枠体の開口部を示す他の実施の形態の斜視図である。

【符号の説明】

1…光学系 1a…レーザーダイオード 1b…ポリゴンミラー 1c…レンズ 1d…反射ミラー 1e…露光開口部

2…記録媒体

3…搬送手段 3a…給紙カセット 3b…ピックアップローラ 3c…搬送ローラ対 3d…搬送ローラ対

3e…レジストローラ対 3f…搬送ガイド

40 3g, 3h, 3i…排出ローラ対 3j…反転経路 3k…フラップ 3m…排出ローラ対

4…転写ローラ

5…定着手段 5a…ヒータ 5b…定着ローラ 5c…駆動ローラ

6…排出トレイ

7…感光体ドラム 7a…ドラム軸 7a1…端面 7a2…拡張部 7b…ドラムギア 7b1…側端 7d…ドラム筒 7d1…内面 7e…感光層 7f…アース板 7n…平歯ギア

50 8…帯電ローラ 8a…帯電ローラ軸 8b…複合ばね

(24)

47

8 b 1…圧縮コイルばね 8 b 2…内部接点 8 c…
帯電ローラ軸受
9…現像手段 9 b…トナー送り部材 9 b 1…ジャー
ナル 9 c…現像ローラ 9 d…現像ブレード 9 d 1
…板金 9 d 1 a…曲げ部 9 d 2…ウレタンゴム 9
d 3…穴 9 d 4…ねじ穴 9 d 5…切り込み 9 d 6
…小ねじ 9 e…トナー攪拌部材 9 f…軸受 9 f 1
…キー部 9 g…マグネット 9 g 1…欠円形軸 9 h
…アンテナ棒 9 h 1…接点 9 i…スぺーサコロ 9
j…現像ローラ軸受 9 j 1…穴 9 j 4…軸受 9 k
…現像ローラギア 9 l (エル) …現像コイルバネ接点
9 m…トナー攪拌ギア 9 p…フランジ 9 p 1…現
像ローラギア取付軸部 9 q…ギア 9 q 1…小ギア
9 r…大ギア 9 r 1…小ギア 9 s…トナー送りギア
9 s 1…軸継手部 9 s 2…小ギア 9 u…はす歯ギ
ア 9 v…軸受箱 9 v 1…円筒形突部 9 v 2…ねじ
穴 9 v 3…マグネット支持穴 9 v 4…軸受嵌合穴
9 v 5…キー溝 9 v 6…凹部 9 v 7…切り欠き 9
v 8…支持部 9 v 9…ダボ 9 w…ジャーナル 9 w
1…縮径円筒部
1 0…クリーニング手段 1 0 a…クリーニングブレ
ード 1 0 b…廃トナー溜め
1 1…トナー枠体 1 1 A…トナー容器 1 1 a…上方
枠体 1 1 a 1…フランジ 1 1 b…下方枠体 1 1 b
1…フランジ 1 1 c…リブ 1 1 d…トナー充填口
1 1 e…カップリング部材 1 1 e 1…穴 1 1 f…ト
ナーキャップ
1 1 g…凹形部 1 1 h…ボス 1 1 i…開口部 1 1
J…トナーユニット 1 1 j, 1 1 j 1…フランジ 1
1 k…凹面 1 1 m…段部 1 1 n…条溝 1 1 n 1…
縁 1 1 n 2…底 1 1 q…角穴 1 1 r…丸穴 1 1
t…把手部材 1 1 v…突条
1 2…現像枠体 1 2 A, 1 2 B…側板 1 2 b…貫通
穴 1 2 c…めねじ 1 2 d…ダボ 1 2 e…フランジ
1 2 f…スリット 1 2 g…穴 1 2 h…下あご部 1 2
i…平面 1 2 i 1…ダボ 1 2 i 2…めねじ 1 2 i
3…突起 1 2 j…円弧面 1 2 k…ばね固定部 1 2
m…穴部 1 2 n…ばねガイド部 1 2 p…開口部 1
2 s, 1 2 s 1, 1 2 s 2…シール部材 1 2 t…ばね
保持部
1 2 u…平面 1 2 v…突条 1 2 v 1…三角突条 1
2 w 1…円筒形ダボ
1 2 w 2…角形ダボ 1 2 x…穴 1 2 z…突条
1 3…クリーニング枠体 (ドラム枠体) 1 3 a…円筒
形ガイド 1 3 a R 1…フランジ 1 3 a R 2…小ねじ
1 3 a R 3…円板部材 1 3 a R 4…内径ガイド部
1 3 a R 5…拘束内周面 1 3 a R, 1 3 a L…円筒形
ガイド 1 3 b R, 1 3 b L…回り止めガイド 1 3 c
…位置決めピン 1 3 d…小ねじ 1 3 e…取付穴 1
3 f…規制当接部 1 3 g…ガイド溝 1 3 h…取付穴

48

1 3 h 1…欠円部 1 3 h 2…位置決めピン 1 3 h
3…リブ 1 3 h 4…拘束ボス
1 3 i…上面 1 3 j…規制当接部 1 3 k…側端 1
3 k 1…穴 1 3 L…ガイド部材 1 3 n…転写開口部
1 3 p…右側端 1 3 q…左側端 1 3 R…ガイド部
材 1 3 s…外壁 1 3 t…仕切壁
1 4…画像形成装置本体
1 6…ガイド部材 1 6 a…ガイド部 1 6 b…位置決
め溝 1 6 c…ガイド部 1 6 d…位置決め溝 1 6
R, 1 6 L…ガイド部材
1 7…凹部
1 8…ドラムシャッタ部材 1 8 a…シャッターカバー
1 8 b, 1 8 c…リンク 1 8 c 1…突出部
1 9…アーム部 1 9 a…先端
2 0…回動穴 2 0 a…内面 2 0 a 1…傾斜部 2 0
a 2…ばね座部
2 1…凹部 2 1 a…底
2 2…結合部材 2 2 a…圧縮コイルばね
2 5…固設部材
2 9…フランジ
3 5…開閉部材 3 5 a…支点
3 6…ドラムフランジ 3 6 b…嵌合部
3 7…カップリング凸軸 3 7 a, 3 7 a 1…凸部端部
3 8…軸受 3 8 a…凸部 3 8 b…内側端面
3 9…ギア 3 9 a…凹部 3 9 a 1…底 3 9 b…カ
ップリング凹軸
4 0…現像ホルダ 4 0 a…支持穴 4 0 b, 4 0 c,
4 0 d, 4 0 e…ダボ
4 0 f…突起
4 3…大ギア
5 1…カバーフィルム
5 2…引抜き用テアテープ 5 2 a…端部 5 2 b…一
端
5 4…弾性シール材
5 5…テープ
5 6…弾性シール材
6 1…モータ 6 1 a…軸
6 2…小ギア
6 3…外カム 6 3 a…アーム
6 4…内カム
6 5…リンク 6 5 a, 6 5 b…ピン
6 6…側板
6 7…側板
6 8…圧縮コイルばね
6 9…側板
1 1 9…アース接点
1 2 0…帯電バイアス接点 1 2 0 a…外部露出部 1
2 0 b…ばね座
1 2 1…現像バイアス接点 1 2 1 a…導出部 1 2 1
b…第2の導出部 1 2 1 c…第3の導出部 1 2 1 d

(25)

49

…第4の導出部 1 2 1 e…外部接点部 1 2 1 f…止め穴

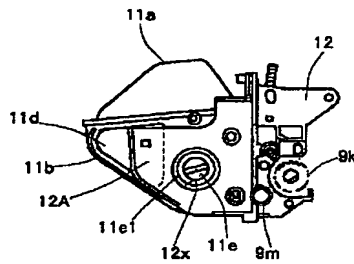
1 2 2 … トナー残量検出接点
1 2 3 … アース接点部材
1 2 4 … 帯電接点部材
1 2 5 … 現像バイアス接点部材
1 2 6 … トナー検出接点部材
1 2 7 … ホルダ
1 2 8 … 電気基板
1 2 9 … 圧縮コイルばね
A … レーザービームブリンタ (

A…レーザービームプリンタ（画像形成装置）
B…プロセスカートリッジ

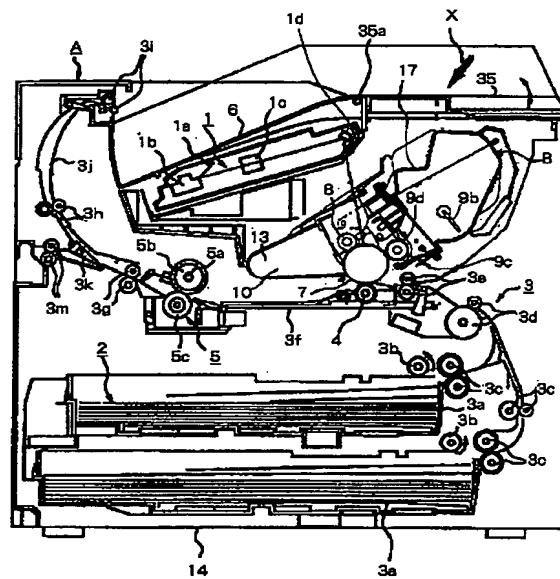
50

C…クリーニングユニット
D…現像ユニット DG…現像部駆動伝達ユニット
G…現像ローラユニット
GT…歯車列
J…トナーユニット
JP…結合面
L, K…斜面
S…カートリッジ装着スペース
Z…水平線
m…線
g…隙間

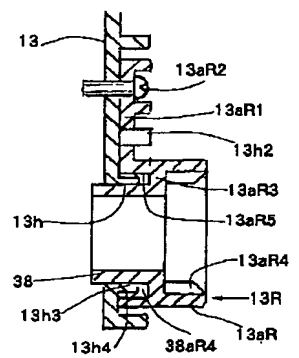
【图 16】



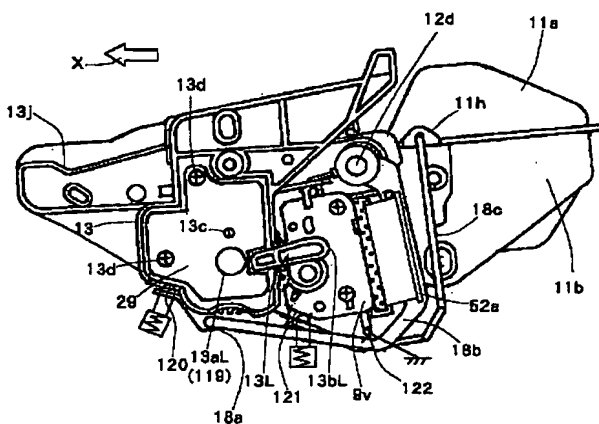
【图 1】



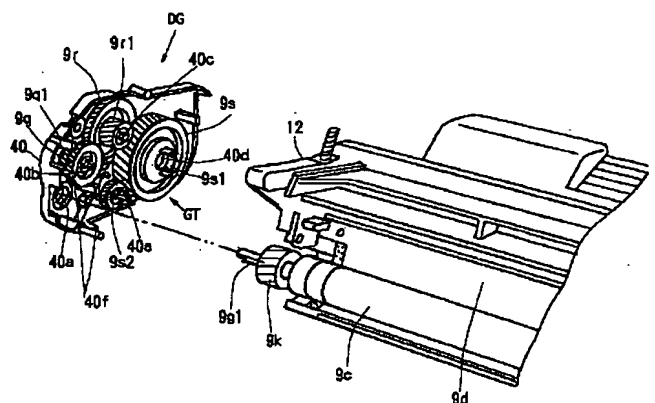
【図 3 4】



【図 6】

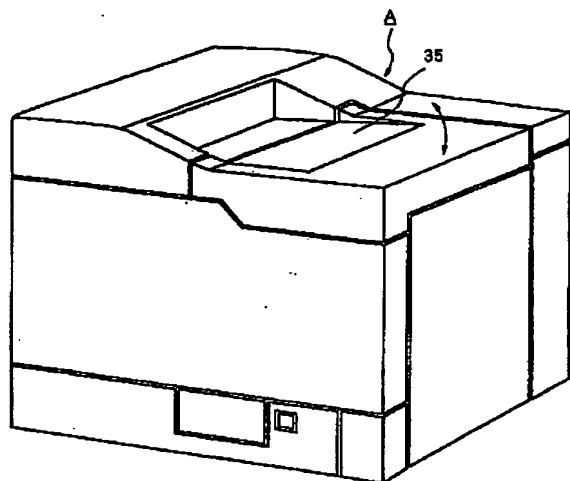


【図 15】

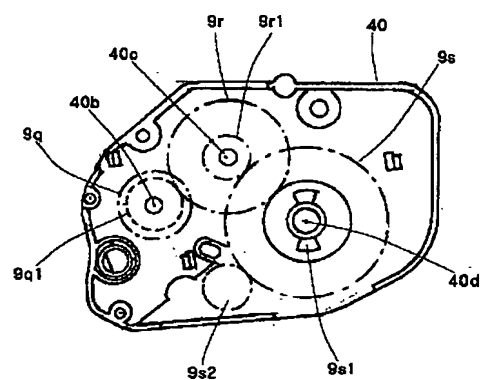


(26)

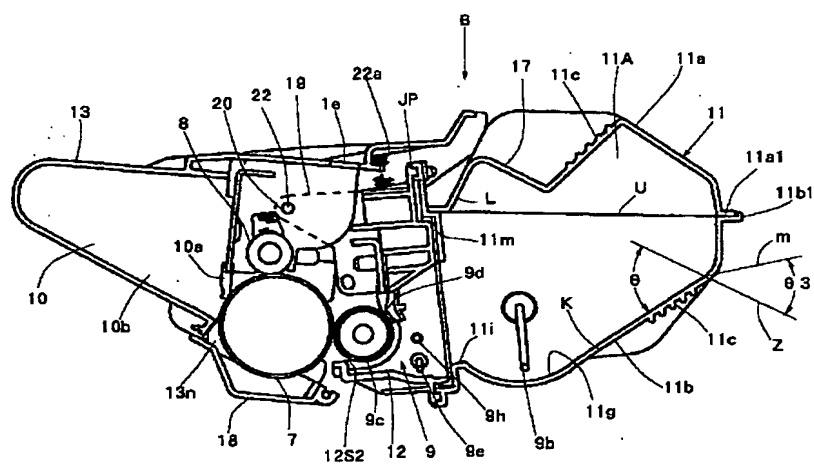
【図 2】



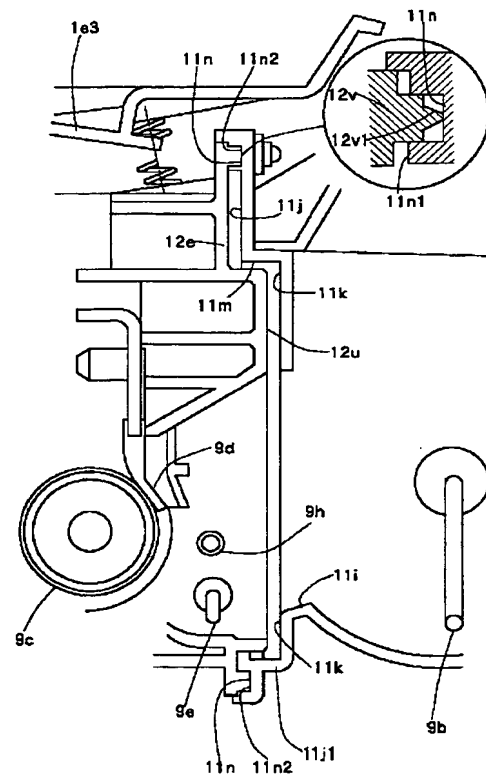
【图 1 7】



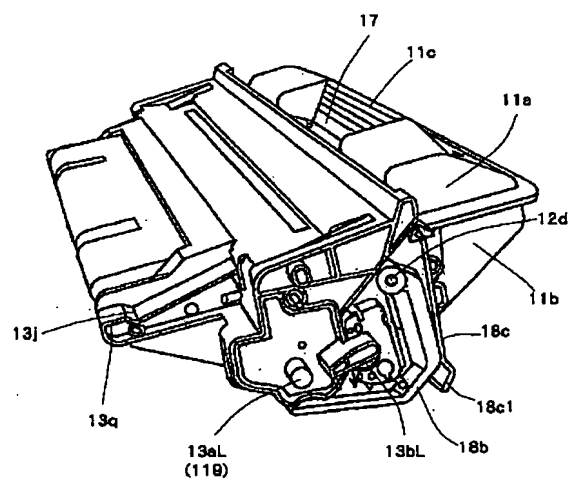
【图 3】



【図 2 2】

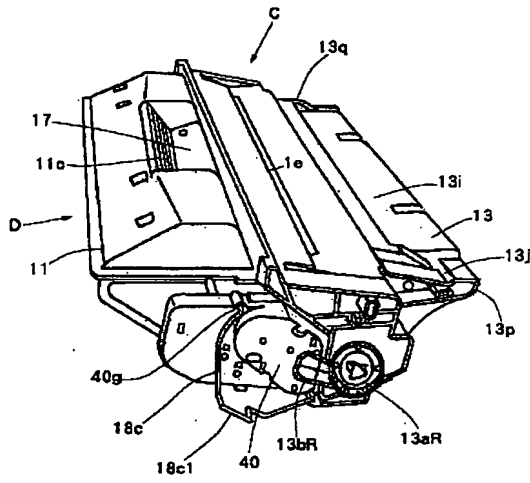


【圖 7】

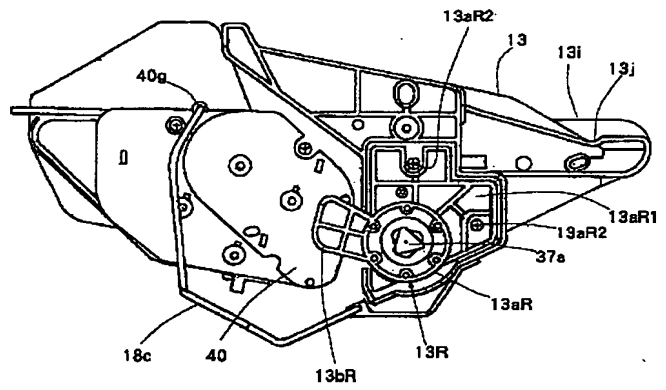


(27)

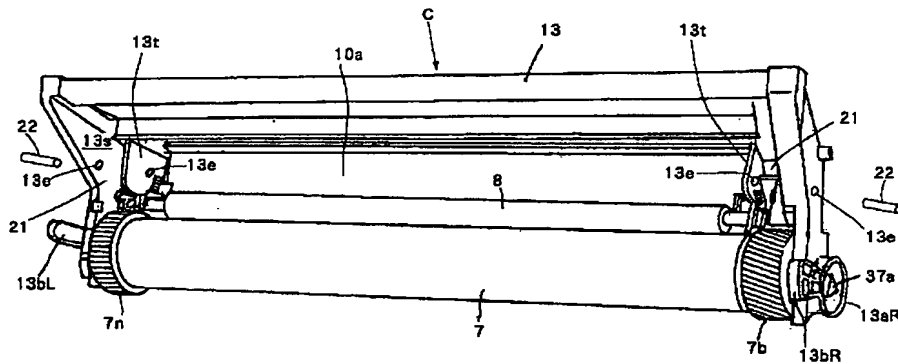
【図4】



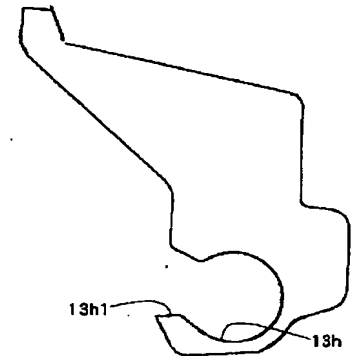
【図5】



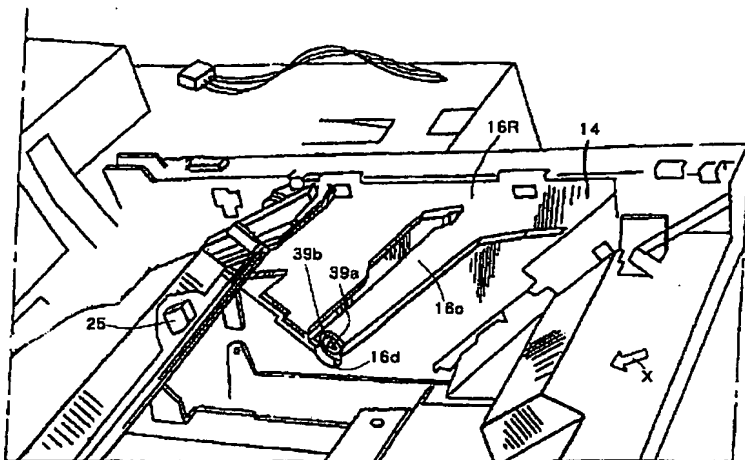
【図12】



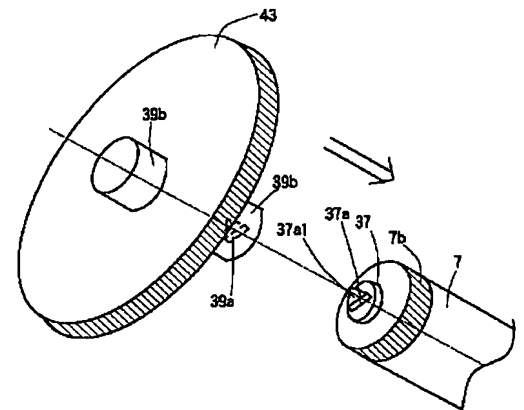
【図35】



【図10】

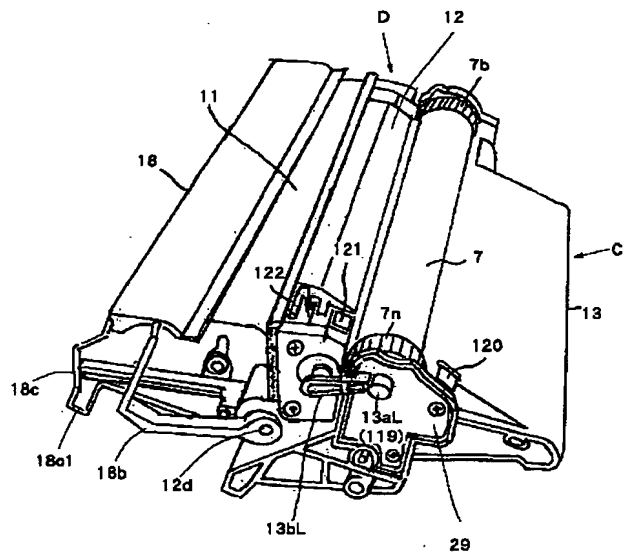


【図25】

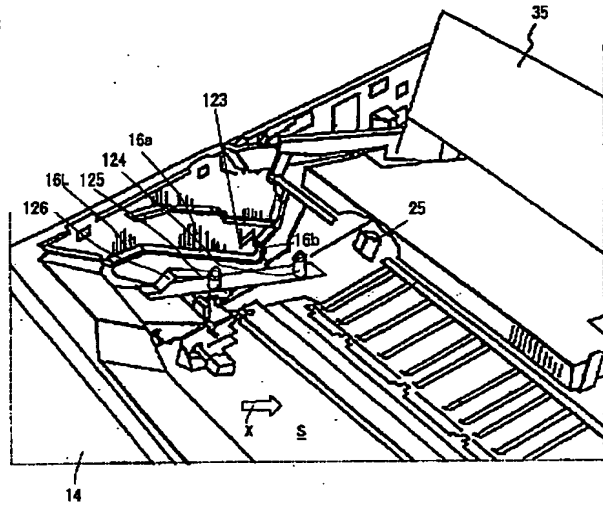


(28)

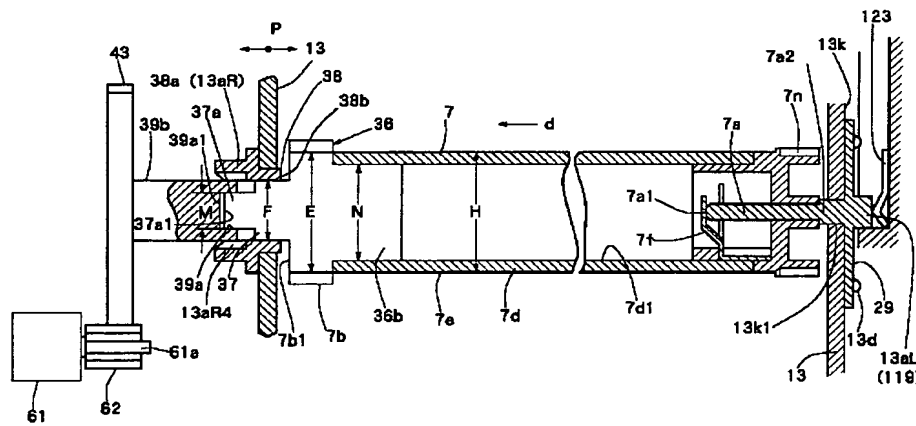
【図8】



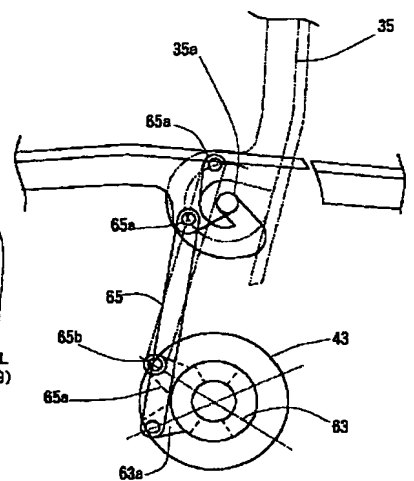
【図9】



【図11】

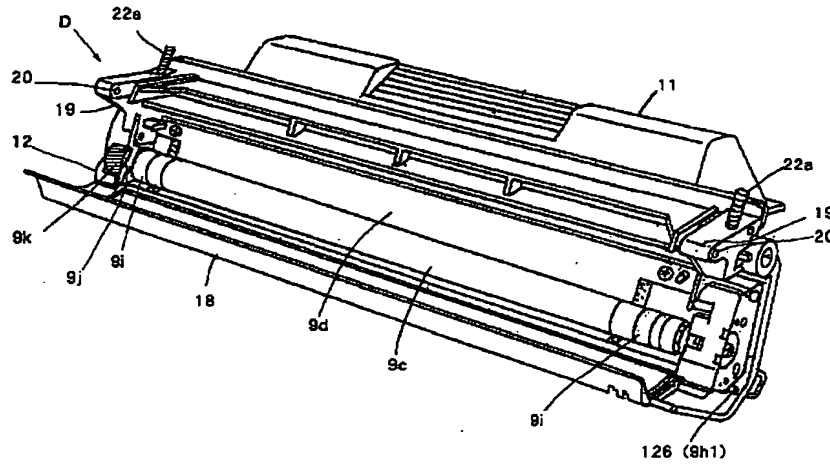


【図27】

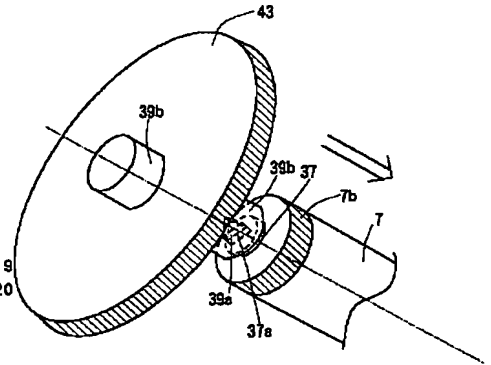


(29)

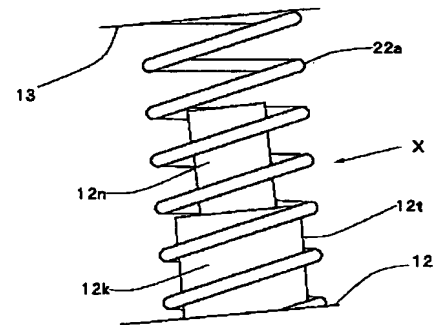
【図13】



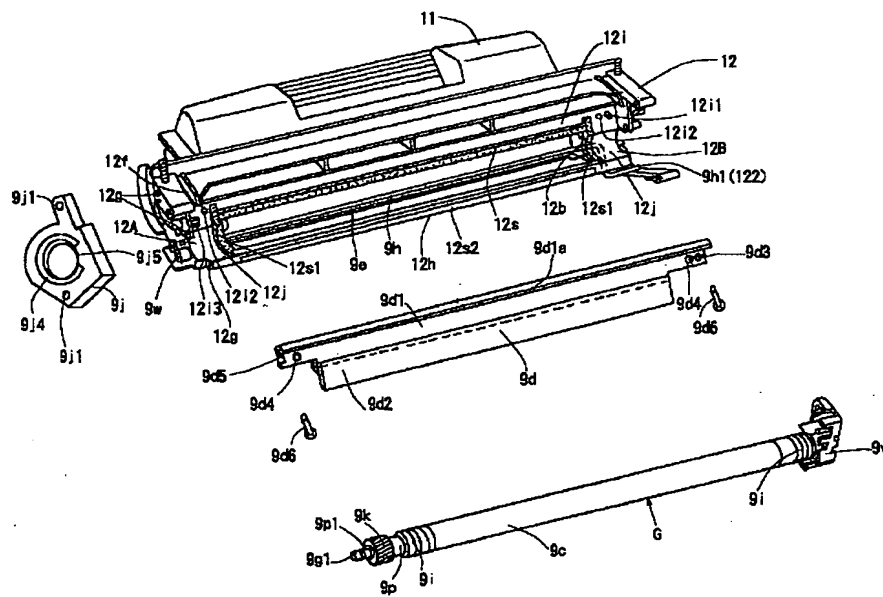
【図26】



【図31】

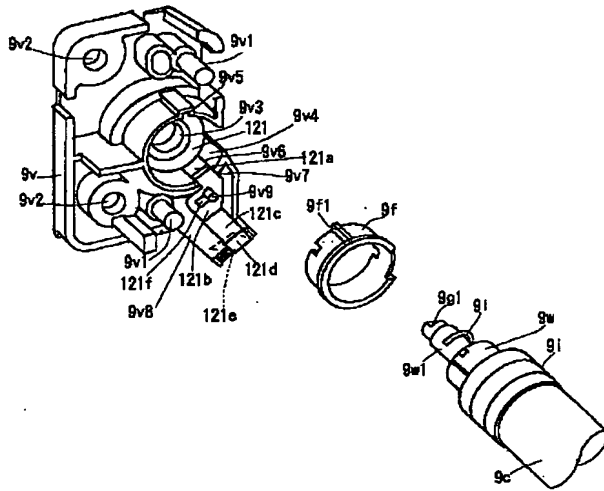


【図14】

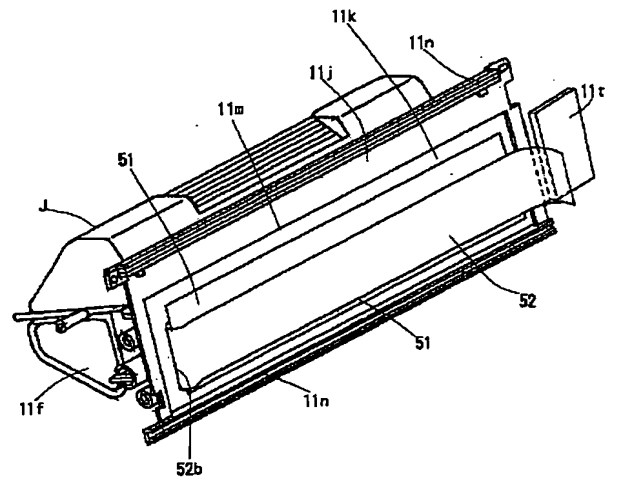


(30)

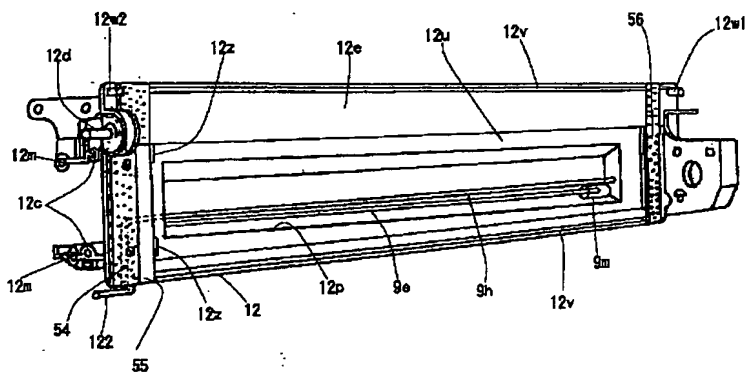
【図18】



【図21】

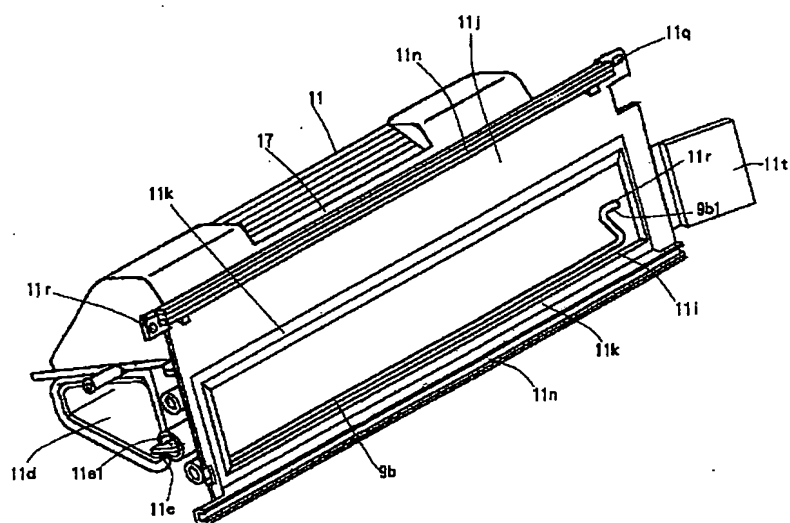


【図19】

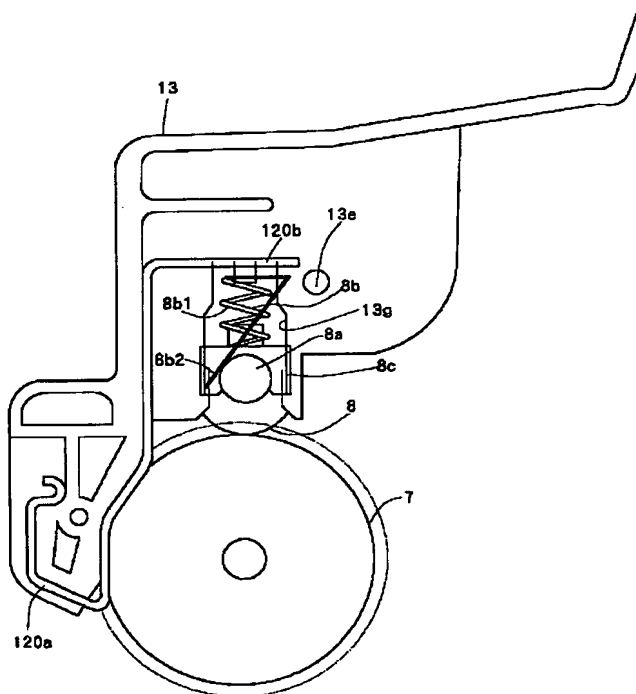


(31)

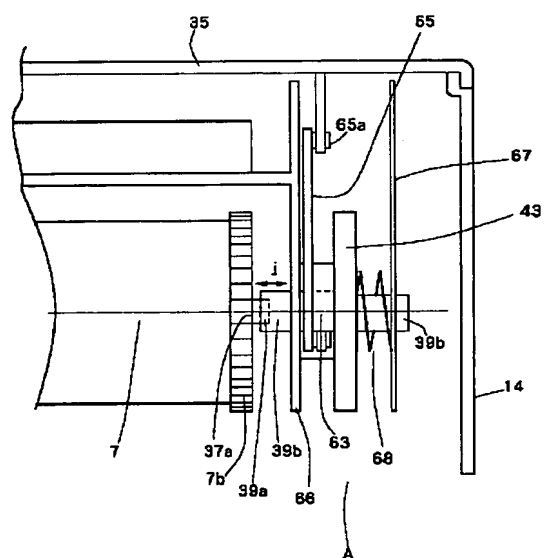
【図20】



【図23】

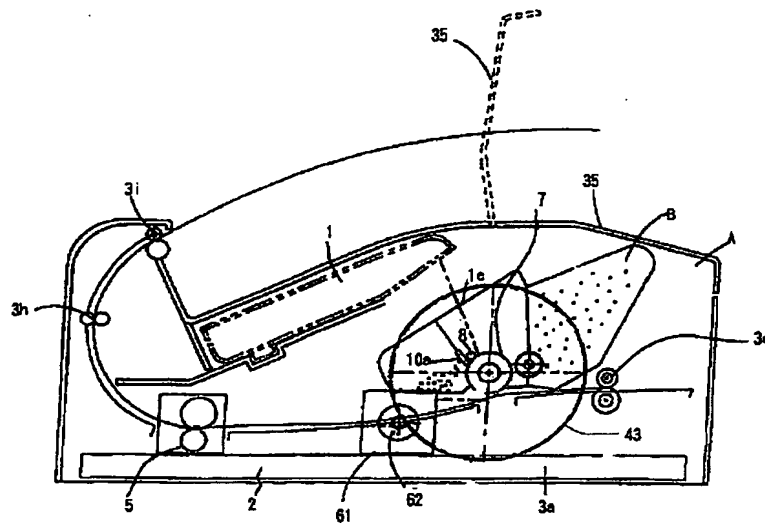


【図28】

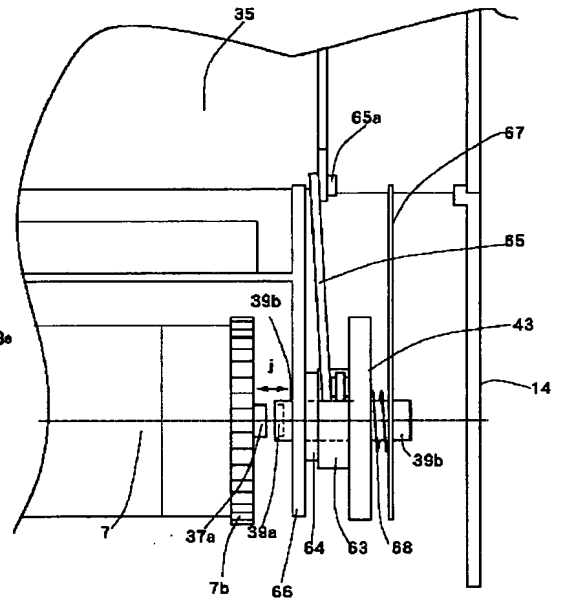


(32)

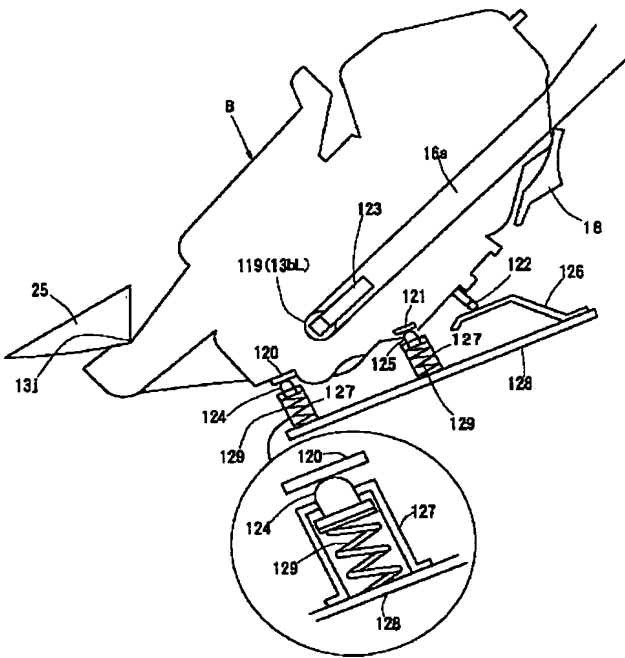
【図24】



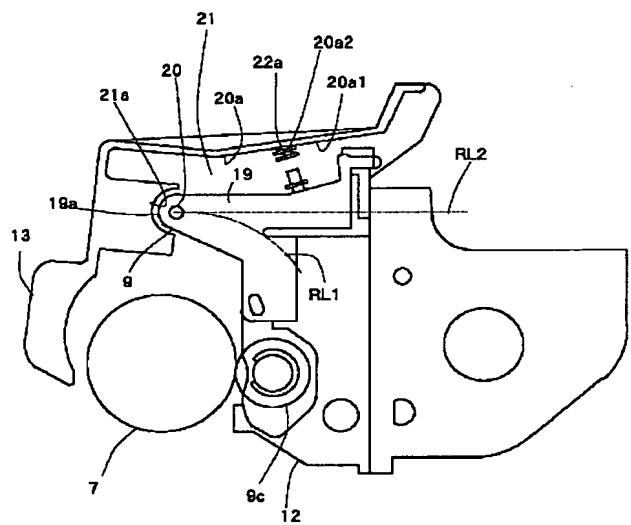
【図29】



【図30】

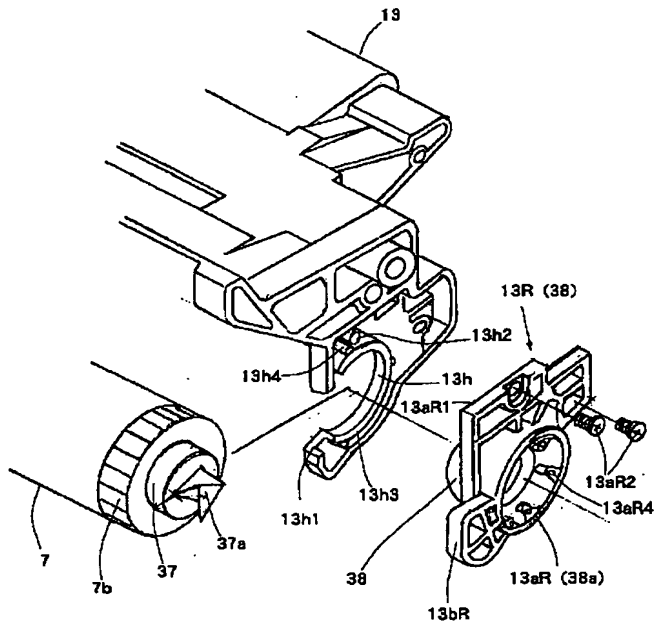


【図32】

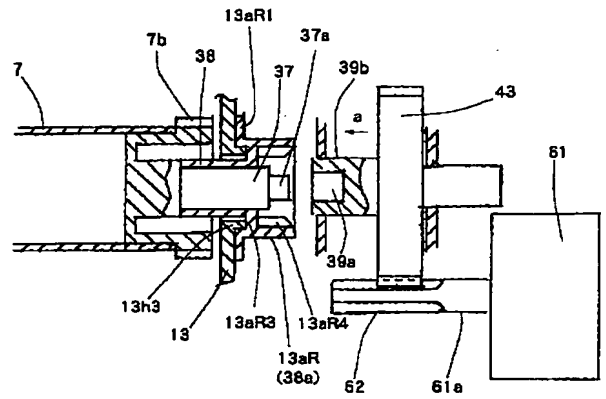


(33)

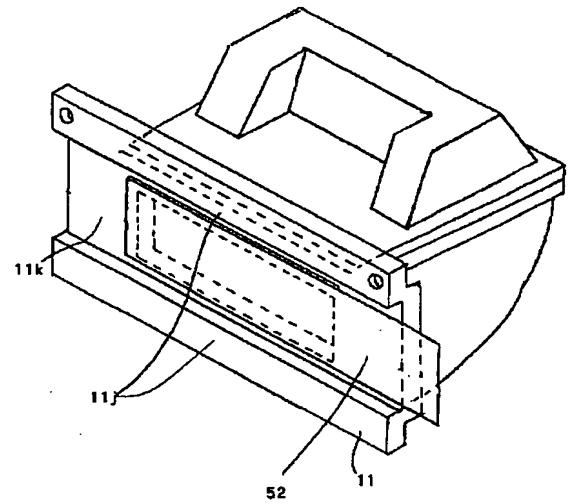
【図33】



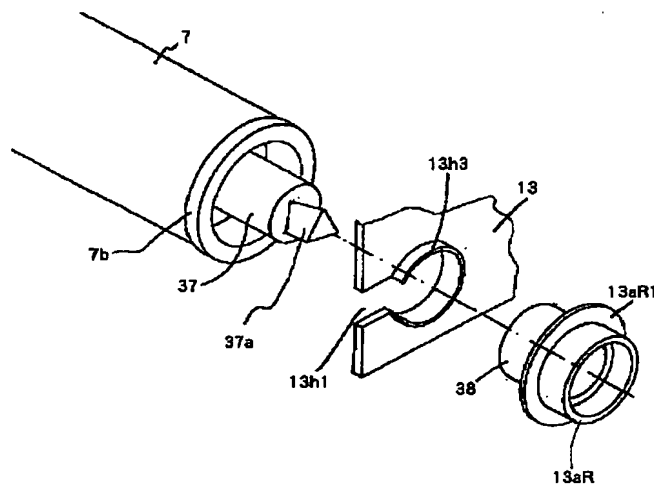
【図36】



【図39】

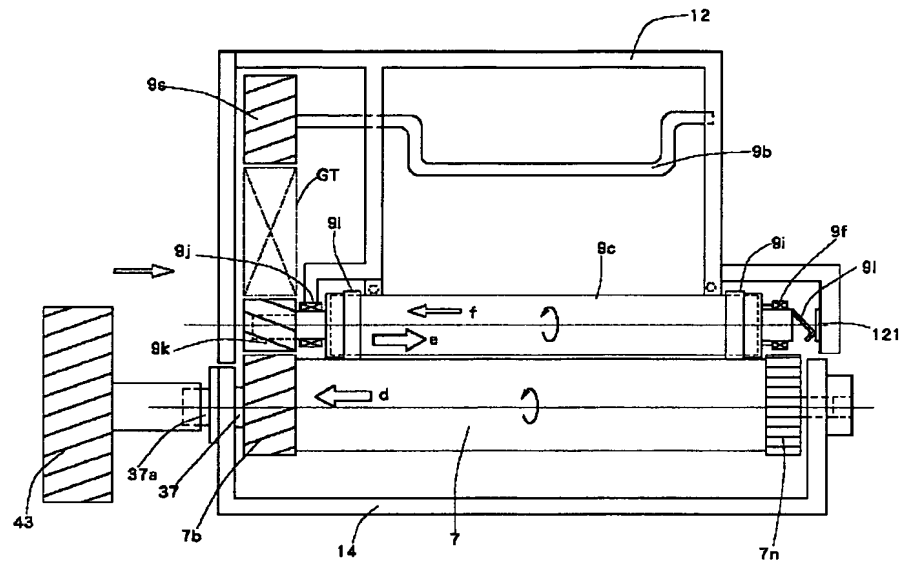


【図37】



(34)

【図38】



フロントページの続き

(56) 参考文献 特開 昭63-4253 (J P, A)
特開 昭63-253979 (J P, A)

(58) 調査した分野(Int. Cl. 7, D B 名)

G03G 15/00 550
G03G 21/16 - 21/18
G03G 21/00 350 - 352