

【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 6 区分
【発行日】令和 5 年 4 月 11 日(2023.4.11)

【公開番号】特開 2022-393(P2022-393A)
【公開日】令和 4 年 1 月 4 日(2022.1.4)
【年通号数】公開公報(特許)2022-001
【出願番号】特願 2021-152075(P2021-152075)
【国際特許分類】

B 6 5 B 3/10(2006.01)

10

B 6 5 B 3/22(2006.01)

【F I】

B 6 5 B 3/10

B 6 5 B 3/22

【手続補正書】
【提出日】令和 5 年 4 月 1 日(2023.4.1)
【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】

20

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

充填ユニットを保持して、自転軸線を中心に自転可能な自転体と、
該自転体を保持して、公転軸線を中心に回転可能な公転体と、
該公転体及び前記自転体に回転力を付与する駆動部と、
を含み、

前記充填ユニットは、

充填材料を保持可能な第 1 容器と、

30

前記充填材料を充填可能な第 2 容器と、

前記第 1 容器に保持された前記充填材料を押圧可能な押圧面を有すると共に、前記第 1 容器の内部空間と、前記第 2 容器の内部空間とを連通させた状態で、該第 2 容器を保持可能な押圧部と、

前記押圧部に設けられる鏝部と、

前記自転体又は前記第 1 容器に設けられて、前記鏝部と当接可能な当接面であって、複数種類設けられ、種類毎に、前記第 1 容器の底面から当該当接面までの距離が異なる、当接面と、

を含み、

前記駆動部が、前記公転体及び前記自転体に回転力を付与することで、前記押圧部が前記第 1 容器の底部に向かって摺動し、前記押圧面で前記充填材料を押圧して、該充填材料を前記第 2 容器に充填する、充填装置。

40

【請求項 2】

自転軸線を中心に自転可能な自転体と、該自転体を保持して、公転軸線を中心に回転可能な公転体と、該公転体及び前記自転体に回転力を付与する駆動部と、を含む充填装置で用いられる充填ユニットであって、該充填ユニットは、前記自転体に保持され、

充填材料を保持可能な第 1 容器と、

前記充填材料を充填可能な第 2 容器と、

前記第 1 容器に保持された前記充填材料を押圧可能な押圧面を有すると共に、前記第 1 容器の内部空間と、前記第 2 容器の内部空間とを連通させた状態で、該第 2 容器を保持可

50

能な押圧部と、
前記押圧部に設けられる鐳部と、
前記第 1 容器に設けられて、前記鐳部と当接可能な当接面であって、複数種類設けられ、
種類毎に、前記第 1 容器の底面から当該当接面までの距離が異なる、当接面と、
 を含み、

前記押圧部が前記第 1 容器の底部に向かって摺動することで、前記押圧面で前記充填材料を押圧して、該充填材料を前記第 2 容器に充填する、充填ユニット。

【請求項 3】

自転軸線を中心に自転可能な自転体と、該自転体を保持して、公転軸線を中心に回転可能な公転体と、該公転体及び前記自転体に回転力を付与する駆動部と、を含む充填装置で用
いられる充填ユニットであって、該充填ユニットは、前記自転体に保持され、
充填材料を保持可能な第 1 容器と、
前記充填材料を充填可能な第 2 容器と、
前記第 1 容器に保持された前記充填材料を押圧可能な押圧面を有すると共に、前記第 1 容
器の内部空間と、前記第 2 容器の内部空間とを連通させた状態で、該第 2 容器を保持可能
な押圧部と、
前記押圧部に設けられる鐳部と、
 を含み、

前記鐳部は、前記自転体に複数種類設けられる当接面であって、種類毎に、前記第 1 容器
の底面から当該当接面までの距離が異なる当接面と当接可能であり、
前記押圧部が前記第 1 容器の底部に向かって摺動することで、前記押圧面で前記充填材料
を押圧して、該充填材料を前記第 2 容器に充填する、充填ユニット。

【請求項 4】

請求項 1 に記載の充填装置を用いて、前記充填材料が充填された前記第 2 容器を製造する製造方法であって、

前記充填ユニットを、前記当接面のうちの第 1 の当接面と前記鐳部とが当接可能に組み立てる第 1 ステップと、

該第 1 ステップで組み立てられた前記充填ユニットを、前記自転体に保持させる第 2 ステップと、

前記駆動部により、前記公転体及び前記自転体に回転力を付与して、前記押圧部を前記第 1 容器の底部に向かって摺動させ、前記押圧面で前記充填材料を押圧して、該充填材料を前記第 2 容器に充填する第 3 ステップと、

前記充填ユニットにおける前記第 2 容器を前記充填材料が充填されていない他の第 2 容器に変更すると共に、前記第 1 容器の底面からの距離が前記第 1 の当接面より近い第 2 の当接面と前記鐳部とが当接可能に変更する第 4 ステップと、

前記駆動部により、前記公転体及び前記自転体に回転力を付与して、前記押圧部を前記第 1 容器の底部に向かって摺動させ、前記押圧面で前記充填材料を押圧して、該充填材料を前記他の第 2 容器に充填する第 5 ステップと、

を含む製造方法。

10

20

30

40

50