

【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】平成 19 年 7 月 5 日 (2007.7.5)

【公表番号】特表 2003-532593 (P2003-532593A)
 【公表日】平成 15 年 11 月 5 日 (2003.11.5)
 【出願番号】特願 2001-582164 (P2001-582164)
 【国際特許分類】

B 6 7 C 3/24 (2006.01)

B 6 5 G 47/84 (2006.01)

B 6 7 C 7/00 (2006.01)

【F I】

B 6 7 C 3/24

B 6 5 G 47/84 B

B 6 7 C 7/00

【手続補正書】

【提出日】平成 19 年 5 月 17 日 (2007.5.17)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 9

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 9】

本発明によるターンテーブルにおいて、収容場所に収容された容器は、異なる半径に移動させられており、それは前記ターンテーブルに対する内部カルーセルの位置に依存しており、そ（前記ターンテーブル）のカルーセルはターンテーブルと共に回転しており、従って、（前記容器は、）ターンテーブルの異なる半径に配置された前記処理ユニットに供給されることが出来る。一旦、処理ユニットの前記容器が例えば、充填されてしまうと、収容場所に収容された前記容器が、別の処理ユニットが前記容器の別の処理を実施する、これとは別の半径に移動されるような方法で、前記内部カルーセルは回転し続ける。本発明によるターンテーブルは従って、異なる半径における収容場所に収容された容器の継続的な処理を、容器を強制排出することなく、該半径に対して指定された処理ユニットにより可能にしており、各処理手順の範囲内で、ターンテーブルから搬出されるか又は、更なる処理のために新しいターンテーブルにより、受け取られることを可能にする。結局、本発明によるターンテーブルは、配置をかなり単純化し、充填可能な商品のための容器の処理用の装置のスペースの必要性を低減する。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 1 7】

図 2 は、本発明に従うターンテーブルの実施の形態の第 2 の状態を示しており、そこでは、図 1 に示されるような状態と比較すると、約 360 度の反時計回りのターンテーブルフレームは継続して更に回転している。マークされた収容場所 1 は、図 1 で既にマークされた収容場所 1 に対応する。図示されるように、図 2 に示されるような第 2 の状態において、全てのマークされた収容場所 1 は、1 時 30 分の位置における内部カルーセル 2 上のマークされた収容場所 1 を除外して、3 時の位置から 1 時 30 分の位置へとターンテーブルフレームの前へ進む回転において、関連する内部カルーセル 2 が 90 度反時計回りで回

転した後に、中央の半径 4 に設置される。1 時 3 0 分の位置における内部カルーセル 2 上のマークされた収容場所 1 は、3 時の位置から 1 時 3 0 分の位置への移動中に、9 0 度反時計回りでやはり再度回転されているので、ここではこの収容場所 1 は最も内側の半径 5 に設置される。

【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 0

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 2 0】

最も内側の半径 5 の収容場所 1 に配置された前記容器の動き（移動）に続いて、前記容器は再度、内部カルーセル 2 の 9 0 度の更なる回転後に、中央の半径 4 に移動する。この時には、しかしそれらは、図 1 に示されるような第 1 の状態から出発する角度範囲において移動する。該異なる角度範囲は、同じ前もって決められた半径における異なる角度範囲に割り当てられる幾つかの処理ユニットの配置を可能にしており、従って本発明に従うターンテーブルの示される実施の形態の機能的モードにおいて 4 基の処理ユニットの全体（トータル）の配置に関する可能性を提示する。説明された第 4 の場所（位置）における処理においても、該場所における前記収容場所から容器を搬出可能であっても良い。