

【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 22 年 5 月 20 日 (2010.5.20)

【公表番号】特表 2009-532293 (P2009-532293A)

【公表日】平成 21 年 9 月 10 日 (2009.9.10)

【年通号数】公開・登録公報 2009-036

【出願番号】特願 2009-503680 (P2009-503680)

【国際特許分類】

B 6 5 B 1/04 (2006.01)

B 6 5 B 69/00 (2006.01)

B 6 5 B 1/30 (2006.01)

B 6 5 G 47/90 (2006.01)

【F I】

B 6 5 B 1/04

B 6 5 B 69/00 1 0 1

B 6 5 B 1/30 B

B 6 5 G 47/90 B

B 6 5 G 47/90 D

B 6 5 B 69/00 Z

【手続補正書】

【提出日】平成 22 年 4 月 2 日 (2010.4.2)

【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】

被包装製品 (100) を、定量供給ユニット (101) を備えた包装機械に給送する装置 (1) であって、

少なくとも前記製品の容器 (200; 300) を、前記容器 (220; 300) を前記定量供給ユニット (101) に接続して、該ユニットに前記容器 (200; 300) 内に収容した製品を移送するように、昇降及び移動させるのに適する昇降手段 (2) と、

前記昇降手段 (2) を囲み、略絶縁した気密な操作領域 (30) を画定するのに適する収容手段 (3) と、を含むこと、を特徴とする装置。

【請求項 2】

前記収容手段 (3) は、少なくとも前記容器 (200、300) を前記操作領域 (30) に導入する及び / 又は該操作領域 (30) から除去するアクセス手段 (31) を含み、前記収容手段 (3) は、複数のグローブ用開口部 (33) を備えた側壁を更に含むこと、を特徴とする請求項 1 に記載の装置。

【請求項 3】

少なくとも前記容器 (200、300) を摺動可能に支持するのに適し、前記昇降手段 (2) と前記アクセス手段 (31) との間に介在される受け手段 (10、11、21) を含むこと、を特徴とする請求項 2 に記載の装置。

【請求項 4】

前記昇降手段 (2) は、フレーム手段 (32) に回動可能に接続し、接続部材 (6) を回動可能に支持する細長いアーム (5) を含み、

該細長いアーム (5) 及び前記接続手段 (6) を、略平行な第 1 回動軸 (X1) 及び第

2 回動軸（X 2）周りに其々回動可能にすること、を特徴とする請求項 1 乃至 3 の何れか 1 項に記載の装置。

【請求項 5】

前記フレーム手段（3 2）を、前記包装機械（1 0 0）に取付け、
前記装置は、前記アーム（5）及び前記接続部材（6）を移動するのに適する駆動手段（5 9）を更に含むこと、を特徴とする請求項 4 に記載の装置。

【請求項 6】

前記支持手段（7、2 2）は、ドラム又は樽形をした第 1 容器（2 0 0）を受容し支持するよう構成される第 1 支持手段（7）と、袋形をした第 1 容器（2 0 0）を受容し支持するよう構成される第 2 支持手段（2 2）とを含むこと、を特徴とする請求項 4 に記載の装置。

【請求項 7】

前記第 2 支持手段（2 2）は、前記接続部材（6）と取外可能に接続可能で、前記容器（3 0 0）を受容し収容するよう配設される包囲手段（2 3）を、摺動可能に支持する支持要素（2 8）を含むこと、を特徴とする請求項 6 に記載の装置。

【請求項 8】

前記包囲手段（2 3）は、上部（2 4）及び下部（2 5）を含み、
該上部及び下部は密閉状態に重合可能で、前記第 2 容器（3 0 0）の中心部分（3 0 0 a）を収容及び包囲するように配設される内部ハウジング（2 6）を、前記密閉状態で形成するのに適する其々の窪部（2 4 a、2 5 a）を備えること、を特徴とする請求項 7 に記載の装置。

【請求項 9】

前記上部（2 4）及び前記下部（2 5）を、前記第 2 容器（3 0 0）の首部分（3 0 0 c）が出られる通路（2 7）を形成するよう構成すること、を特徴とする請求項 8 に記載の装置。

【請求項 1 0】

前記上部（2 4）及び前記下部（2 5）は、前記第 2 容器（3 0 0）の底部分（3 0 0 b）をクランプ取付けて包囲手段（2 3）内に該底部分（3 0 0 b）を固定するのに適する其々の端部（2 4 b、2 5 b）を含むこと、を特徴とする請求項 8 又は 9 に記載の装置。

【請求項 1 1】

前記上部（2 4）及び前記下部（2 5）を、ヒンジ手段（3 9）で縦縁部に沿って回動可能に接続すること、を特徴とする請求項 8 乃至 1 0 の何れか 1 項に記載の装置。

【請求項 1 2】

前記支持手段（2 2）に取付けられ、少なくとも前記第 2 容器（3 0 0）の対向するフラップを、開口用切目を入れた前記首部分（3 0 0 c）の所で、前記第 2 容器（3 0 0）の開口部（3 0 1）を形成するように、分離するのに適する開口手段（4 0）を含むこと、を特徴とする請求項 9 に記載の装置。

【請求項 1 3】

前記開口手段（4 0）は、第 1 吸盤手段（4 1）及び第 2 吸盤手段（4 2）を含み、該両手段（4 1、4 2）を、互いに略当接して前記対向する第 2 容器（3 0 0）のフラップの外面に接着する接着位置（R）と、前記吸盤手段（4 1、4 2）を、前記対向するフラップを分離して離隔させるために互いに離間させて、前記第 2 容器（3 0 0）の開口部（3 0 1）を形成する分離位置（U）との間で、可動とすること、を特徴とする請求項 1 2 に記載の装置。

【請求項 1 4】

前記開口手段（4 0）は、前記首部分（3 0 0 c）の周りに配設され、前記開口部（3 0 1）を形作るよう、分離位置（U）で吸盤手段（4 1、4 2）により分離されて広げられた前記対向するフラップに当接するよう構成される当接手段（4 3）を含むこと、を特徴とする請求項 1 2 又は 1 3 に記載の装置。

【請求項 15】

被包装製品（100）を、前記昇降手段（2）を囲み、略絶縁した気密な操作領域（30）を画定するのに適する収容手段（3）を含む給送装置（1）の一部である定量供給ユニット（101）を備える包装機械に給送する方法であって、

前記製品の容器（200、300）を前記装置（1）内に導入するステップと、

前記容器（200、300）を前記装置（1）の前記昇降手段（2）に採取位置（A、A'）で取付けるステップと、

前記容器（200、300）を、前記昇降手段（2）を用いて、前記容器を前記定量供給ユニット（101）に接続するように、給送位置（B、B'）に移動させるステップと

、
前記容器（200、300）に収容された製品を、前記定量供給ユニット（101）に移送するステップと、を含むこと、を特徴とする方法。

【請求項 16】

樽形をした第1容器（200）或いは袋形をした第2容器（300）を導入するステップを含むこと、を特徴とする請求項15に記載の方法。

【請求項 17】

前記第2容器（300）を導入する前に、前記容器（300）を収容された外装体（310）を切開するステップを含むこと、を特徴とする請求項16に記載の方法。

【請求項 18】

前記導入するステップは、第2容器（300）を前記外装体（310）から拔出すステップと、前記アクセス手段（31）に前記容器（300）を挿入するステップと、前記容器を前記受け手段（21）に移送するステップと、を含むこと、を特徴とする請求項17に記載の方法。

【請求項 19】

前記容器（200、300）を取付けるステップは、前記容器を、前記昇降手段（2）に回動可能に接続された支持手段（7、22）に配置して固定するステップを含み、

前記第2容器（300）を配置して固定するステップは、前記第2容器を、開放状態に配設された第2支持手段（22）の包囲手段（23）内に挿入するステップと、前記包囲手段（23）を閉じて、前記第2容器（300）の中心部分（300a）を収容して包囲し、前記第2容器の底部分（300b）を固定するステップとを含むこと、を特徴とする請求項15乃至18の何れか1項に記載の方法。

【請求項 20】

前記移動手段（2）を移動する前に、前記容器（200、300）を開放するステップと、前記容器の開口部（201、301）を弁手段（19、49）を備えた嵌合手段（9、46）に接続するステップと、を含み、

第2容器（300）を開放するステップは、記包囲手段（23）から出された該容器の首部分（300c）を前記第2支持手段（22）の開口手段（40）に挿入するステップと、前記首部分（300c）を切断するステップと、前記首部分（300c）の対向するフラップを分離、除去して、前記第2容器（300）の開口部（301）を形成するステップと、を含むこと、を特徴とする請求項15乃至19の何れか1項に記載の方法。