

【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7区分

【発行日】平成18年12月7日(2006.12.7)

【公表番号】特表2002-527318(P2002-527318A)

【公表日】平成14年8月27日(2002.8.27)

【出願番号】特願2000-577099(P2000-577099)

【国際特許分類】

| | | |
|----------------|--------------|------------------|
| B 6 5 G | 47/30 | (2006.01) |
| B 6 5 B | 35/44 | (2006.01) |
| B 6 5 B | 35/54 | (2006.01) |
| B 6 5 G | 47/52 | (2006.01) |

【F I】

| | | |
|---------|-------|---|
| B 6 5 G | 47/30 | H |
| B 6 5 G | 47/30 | M |
| B 6 5 B | 35/44 | |
| B 6 5 B | 35/54 | |
| B 6 5 G | 47/52 | Z |

【手続補正書】

【提出日】平成18年10月18日(2006.10.18)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

複数の平行コンベヤの鉛直上方に設けられかつ前記コンベヤの搬送方向に対して角度を有して配置された複数の製品用平行通路、を備えた製品搬送・計数・装填用装置であって、前記複数の平行コンベヤは、

第1並進速度で作動する製品供給第1コンベヤと、

製品に合った間隔で配置された複数の横断計数ラグを有しあつ第2並進速度で作動する計数用第2コンベヤと、

所定のグループ間隔で配置された横断グループ化ラグを有しあつ第3並進速度で作動するグループ化第3コンベヤと、を含み、

前記第1並進速度は前記第3並進速度より高速に、前記第2並進速度は前記第1並進速度より低速に設定され、

前記第2並進速度は前記第3並進速度と関連して選択的に変化可能に設定され、前記計数ラグによって、前記製品供給第1コンベヤから、前記各横断グループ化ラグ間を通る製品配列部へと搬送される際に前記計数用第2コンベヤによって製品の計数が行われ、次いで前記製品は、前記グループ化第3コンベヤの前記配列部から押し出されることを特徴とする製品搬送・計数・装填用装置。

【請求項2】

前記第2並進速度は、前記第3並進速度より低速であることを特徴とする請求項1に記載の装置。

【請求項3】

前記第2並進速度は、前記第3並進速度に略等しいことを特徴とする請求項1に記載の装置。

【請求項4】

前記複数の製品用平行通路は、選択的に使用可能とされていることを特徴とする請求項1に記載の装置。