

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2010-1031

(P2010-1031A)

(43) 公開日 平成22年1月7日(2010.1.7)

(51) Int.Cl.

F I

テーマコード (参考)

B 6 5 D 5/42 (2006.01)

B 6 5 D 5/42 B R P F

3 E 0 6 0

B 6 5 D 5/40 (2006.01)

B 6 5 D 5/42 B S K

B 6 5 D 5/42 B S G

B 6 5 D 5/42 B S F

B 6 5 D 5/40 B S E A

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号 特願2008-159074 (P2008-159074)

(22) 出願日 平成20年6月18日 (2008.6.18)

(71) 出願人 000002897

大日本印刷株式会社

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

(74) 代理人 100111659

弁理士 金山 聡

(74) 代理人 100135954

弁理士 深町 圭子

(74) 代理人 100119057

弁理士 伊藤 英生

(74) 代理人 100122529

弁理士 藤枿 裕実

(74) 代理人 100131369

弁理士 後藤 直樹

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 ゲーベルトップ型紙容器

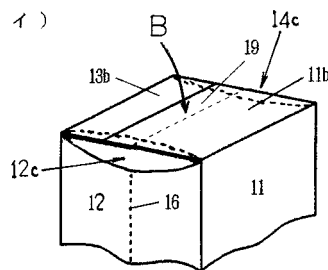
(57) 【要約】

【課題】 使用後に容易に手指を挿入して簡単に角形の底部を解体することができ、容易に折り畳んで嵩を小さくすることができるゲーベルトップ紙容器を提供することである。

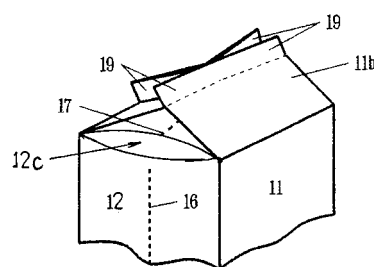
【解決手段】 外面から順に熱可塑性樹脂層と紙層と接着樹脂層とガスバリアー層と熱可塑性樹脂層とが少なくとも積層された積層体からなり、前面板と後面板と両側面板とで形成される胴部と、該胴部の上端縁に頂部形成板で形成される屋根部と、前記胴部の下端縁に底部形成板で形成される底部とからなるゲーベルトップ型紙容器であって、前記両側面板の前記下端縁を含む領域は、前記下端縁を想定したときの仮想下端縁と前記前面板および前記後面板とが交差する2つの交点を結ぶ2本の折罫が前記仮想下端縁に対して対称に、あるいは、非対称になるような形状の連結板を形成するように構成されていることを特徴とするゲーベルトップ型紙容器。

【選択図】 図3

(イ)



(ロ)



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

外面から順に熱可塑性樹脂層と紙層と接着樹脂層とガスバリアー層と熱可塑性樹脂層とが少なくとも積層された積層体からなり、前面板と後面板と両側面板とで形成される胴部と、該胴部の上端縁に頂部形成板で形成される屋根部と、前記胴部の下端縁に底部形成板で形成される底部とからなるゲーベルトップ型紙容器であって、前記両側面板の前記下端縁を含む領域は、前記下端縁を想定したときの仮想下端縁と前記前面板および前記後面板とが交差する 2 つの交点を結ぶ 2 本の折罫が前記仮想下端縁に対して対称に、あるいは、非対称になるような形状の連結板を形成するように構成されていることを特徴とするゲーベルトップ型紙容器。

10

【請求項 2】

前記連結板が略凸レンズ形状ないし略菱形形状ないし略台形状のいずれかであることを特徴とする請求項 1 記載のゲーベルトップ型紙容器。

【請求項 3】

前記両側面板の前記仮想下端縁を含む領域に形成される前記連結板を介して連接される前記底部形成板を角形の底部とするために三角状に折り込むための前記底部形成板にそれぞれ 2 本設けられる斜めの折罫が前記連結板側を凸とする円弧状に形成されていることを特徴とする請求項 1、2 のいずれかに記載のゲーベルトップ型紙容器。

【請求項 4】

前記頂部形成板および前記底部形成板の外面同士が熱接着される領域に部分的に接着強度調整層が形成されていることを特徴とする請求項 1～3 のいずれかに記載のゲーベルトップ型紙容器。

20

【請求項 5】

前記両側面板および前記両側面板の上下に連接されてなる頂部形成板および底部形成板の中央部にそれぞれ縦方向の折曲線が形成されてなることを特徴とする請求項 1～4 のいずれかに記載の液体用紙容器。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、廃棄時に折り畳んで嵩を減らし易くした、酒、ワイン、コーヒー等の包装に使用されるゲーベルトップ型紙容器に関するものである。

30

【背景技術】

【0002】

従来、図 5 に示すようなゲーベルトップ型紙容器 V としては、一般的に、高圧法低密度ポリエチレン (LDPE) / 紙 / LDPE / アルミニウム箔 / 接着剤 / 2 軸延伸ポリエチレンテレフタレート (PET) / LDPE 又は中密度ポリエチレン (MDPE) 又は線状低密度ポリエチレン (LLDPE) からなる構成のものが使用されているし、また、上記構成においてアルミニウム箔と PET との積層工程を省略した、LDPE / 紙 / LDPE / アルミ蒸着層 / PET / LDPE、ないしは、LDPE / 紙 / LDPE / シリカ蒸着層 / PET / LDPE からなる構成のものが使用されている。

40

【0003】

そして、図 5 に示すようなゲーベルトップ型紙容器 V は、上記した構成からなるために、厚くかつ剛性があり、また表面同士が完全に熱接着されて形成された屋根型の頂部と角形の底部は、解体することが至難である上に、折り畳むことも極めて困難であり、使用後にゲーベルトップ型紙容器を廃棄する際に、嵩を小さくすることが難しいという問題があり、この問題の解決のための種々の提案がなされている（たとえば、特許文献 1 参照）。

【0004】

特許文献 1 に開示された技術は、折り畳み易くすると共に屋根型の頂部や角形の底部を解体し易くするものであり、ゲーベルトップ型紙容器のブランク板を、図 6 に示すように、後面板 11 と側面板 12 と前面板 13 と側面板 14 と接着板 15 が折罫を介してそれぞ

50

れ連接されると共に、前記後面板 1 1、前記側面板 1 2、前記前面板 1 3 および前記側面板 1 4 の上下端縁には、頂部形成板 1 1 a、1 2 a、1 3 a、1 4 a および底部形成板 1 1 b、1 2 b、1 3 b、1 4 b が折罫を介してそれぞれ連接され、前記側面板 1 2 および前記側面板 1 4 の中央部には縦方向にそれぞれ折曲線 1 6 が、前記頂部形成板 1 2 a、1 4 a と前記底部形成板 1 2 b、1 4 b の中央部には縦方向にそれぞれ折曲線 1 7 が、前記側面板 1 2、1 4 と前記頂部形成板 1 2 a、1 4 a ないしは前記底部形成板 1 2 b、1 4 b を連接する折罫の上下の所定寸法を除いた状態で形成されている構成としたものである。このように、前記折曲線 1 6、1 7 を設けることにより折り畳み易く構成されている。

【0005】

さらに、前記底部形成板 1 2 b、1 3 b、1 4 b の表面同士が熱接着される領域および前記頂部形成板 1 2 a、1 4 a の表面同士が熱接着される領域にはそれぞれ部分的な接着強度調整層 7 および接着強度調整層 8 がエチレン - 酢酸ビニル共重合体、塩素化エチレン - 酢酸ビニル共重合体、塩素化ポリエチレン、塩素化ポリプロピレン、環化ゴム、ポリアミド系樹脂、ウレタン系樹脂、アクリル系樹脂、セルロース系樹脂、アルキッド系樹脂の単体またはこれらの混合物からなる樹脂インキを使用して印刷形成され、前記底部形成板 1 2 b、1 3 b、1 4 b の表面同士が熱接着される領域および前記頂部形成板 1 2 a、1 4 a の表面同士が熱接着される領域において前記接着強度調整層 7 および前記接着強度調整層 8 が印刷形成された部分（熱接着不可部分）と印刷されていない部分（熱接着可能部分）との面積を調整することにより、頂部と底部の熱接着部分を剥離可能となるように構成している。前記接着強度調整層 7 および前記接着強度調整層 8 を形成する面積は、前記底部形成板 1 2 b、1 3 b、1 4 b の表面同士が熱接着される領域および前記頂部形成板 1 2 a、1 4 a の表面同士が熱接着される領域のそれぞれ 10 % 以上の面積とする構成とされている。

【0006】

上記のように構成されたゲーベルトップ型紙容器 V は、前記底部形成板 1 2 b、1 3 b、1 4 b および前記頂部形成板 1 2 a、1 4 a の表面同士が熱接着されるそれぞれの領域に、部分的に前記接着強度調整層 7 および前記接着強度調整層 8 が形成された構成からなるために、前記接着強度調整層 7、8 により前記底部形成板 1 2 b、1 3 b、1 4 b および前記頂部形成板 1 2 a、1 4 a の外面同士が熱接着される部分の面積が小さくなり接着強度が弱くなっているため、簡単に剥離して頂部および底部を解体することができ、さらに、前記側面板 1 2 および前記側面板 1 4 の中央部には縦方向にそれぞれ前記折曲線 1 6 を、前記頂部形成板 1 2 a、1 4 a と前記底部形成板 1 2 b、1 4 b の中央部には縦方向にそれぞれ前記折曲線 1 7 を形成した構成からなるために、簡単に折り畳むことができ、嵩を小さくすることができる。また、前記折曲線 1 6、1 7 を前記側面板 1 2、1 4 と前記頂部形成板 1 2 a、1 4 a ないしは前記底部形成板 1 2 b、1 4 b を連接する折罫の上下の所定寸法を除いた状態で形成した構成からなるために、使用時における紙容器の変形を防止することができる上に、使用後には前記側面板 1 2、1 4 を縦方向に内方に折り曲げ易くすることができる、簡単に折り畳んで嵩を小さくすることができるというものである。

【0007】

しかしながら、上記したゲーベルトップ型紙容器 V は、解体や折り畳むための手段を何等講じることのない従来のものと比べて格段に、使用後に解体し易く、かつ簡単に折り畳みことができ嵩を小さくすることができるものであるが、屋根型の頂部に比べて、角形の底部 B は図 7 に示すように、前記底部形成板 1 1 b と前記底部形成板 1 3 b を合わせるようにすると共に前記底部形成板 1 2 b、1 4 b を三角状に折り込み、さらに前記底部形成板 1 1 b を前記底部形成板 1 3 b の方へ覆い被さるように折り曲げて全体を偏平に畳み込み、前記底部形成板 1 1 b と前記底部形成板 1 3 b が底面を形成するようにして前記底部形成板 1 2 b、1 3 b、1 4 b および前記頂部形成板 1 2 a、1 4 a の表面同士の所定領域が熱接着されて図 8 に示すように角形の底部 B が形成されるために、屋根型の頂部は三角状に折り込まれた部分に手指を挿入することができるために前記頂部形成板 1 2 a、

1 4 a の表面同士が熱接着された領域を剥離することは可能であるが、角形の底部 B は前記底部形成板 1 1 b と 1 3 b とで偏平に畳み込まれると共に前記底部形成板 1 2 b , 1 4 b の部分が三角状に折り込まれ、この三角状に折り込まれた部分は手指を挿入することができない程度にタイトに折り込まれているために、この三角状に折り込まれた部分を剥離することが屋根型の頂部に比べると困難性のあるものであった。

【特許文献 1】特開平 1 0 - 2 1 8 1 6 9 号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0 0 0 8】

そこで本発明は、屋根型の頂部と角形の底部の違い、具体的には、屋根型の頂部には手指を挿入することができる三角状に折り込まれた部分が存在するのに対して角形の底部にはこの部分が存在しないことに着目し、角形の底部に屋根型の頂部と同様に手指を挿入することができる三角状に折り込まれた部分に相当するような箇所を設けることができれば、屋根型の頂部と同様に容易に解体することができることを見出して本発明に至ったものである。すなわち、角形の底部に手指を挿入可能な手段を講じ、使用後にこの手段を用いて容易に手指を挿入して簡単に角形の底部を解体することができ、これにより容易に折り畳んで嵩を小さくすることができるゲーベルトップ紙容器を提供することである。

10

【課題を解決するための手段】

【0 0 0 9】

本発明者は、上記課題を達成するために、請求項 1 記載の本発明は、外面から順に熱可塑性樹脂層と紙層と接着樹脂層とガスバリアー層と熱可塑性樹脂層とが少なくとも積層された積層体からなり、前面板と後面板と両側面板とで形成される胴部と、該胴部の上端縁に頂部形成板で形成される屋根部と、前記胴部の下端縁に底部形成板で形成される底部とからなるゲーベルトップ型紙容器であって、前記両側面板の前記下端縁を含む領域は、前記下端縁を想定したときの仮想下端縁と前記前面板および前記後面板とが交差する 2 つの交点を結ぶ 2 本の折罫が前記仮想下端縁に対して対称に、あるいは、非対称になるような形状の連結板を形成するように構成されていることを特徴とするものである。

20

【0 0 1 0】

また、請求項 2 記載の本発明は、請求項 1 記載のゲーベルトップ型紙容器において、前記連結板が略凸レンズ形状ないし略菱形形状ないし略台形状のいずれかであることを特徴とするものである。

30

【0 0 1 1】

また、請求項 3 記載の本発明は、請求項 1、2 のいずれかに記載のゲーベルトップ型紙容器において、前記両側面板の前記仮想下端縁を含む領域に形成される前記連結板を介して接続される前記底部形成板を角形の底部とするために三角状に折り込むための前記底部形成板のそれぞれに設けられている 2 本の斜めの折罫が前記連結板側を凸とする円弧状に形成されていることを特徴とするものである。このように構成することにより、底部形成板を角形の底部とするために三角状に折り込んだ際に、折り込んだ三角状の先端部が重なることなく突き合う状態で成形されて熱接着されるために、美しい角形の底部とすることができ、たとえば、液体等の内容物の洩れ等の発生のない底部とすることができる。

40

【0 0 1 2】

また、請求項 4 記載の本発明は、請求項 1 ~ 3 のいずれかに記載のゲーベルトップ型紙容器において、前記頂部形成板および前記底部形成板の外面同士が熱接着される領域に部分的に接着強度調整層が形成されていることを特徴とするものである。

【0 0 1 3】

また、請求項 5 記載の本発明は、請求項 1 ~ 4 のいずれかに記載の液体用紙容器において、前記両側面板および前記両側面板の上下に接続されてなる頂部形成板および底部形成板の中央部にそれぞれ縦方向の折曲線が形成されてなることを特徴とするものである。

【発明の効果】

【0 0 1 4】

50

本発明は、外面から順に熱可塑性樹脂層と紙層と接着樹脂層とガスバリアー層と熱可塑性樹脂層とが少なくとも積層された積層体からなり、前面板と後面板と両側面板とで形成される胴部と、該胴部の上端縁に頂部形成板で形成される屋根部と、前記胴部の下端縁に底部形成板で形成される底部とからなるゲーベルトップ型紙容器であって、前記両側面板の前記下端縁を含む領域は、前記下端縁を想定したときの仮想下端縁と前記前面板および前記後面板とが交差する２つの交点を結ぶ２本の折罫が前記仮想下端縁に対して対称に、あるいは、非対称になるような形状の連結板を形成するように構成され、さらに、前記連結板が略凸レンズ形状ないし略菱形形状ないし略台形状のいずれかであるので、この略凸レンズ形状ないし略菱形形状ないし略台形状のいずれかの連結板の部分を手指で紙容器の内側方向に押すことにより、角形の底部の表面同士の熱接着された所定領域を容易に剥離することができると共に、屋根部の頂部も三角状に折り込まれた部分から頂部の表面同士の熱接着された所定領域を容易に剥離することができ、ゲーベルトップ型紙容器を簡単に折り畳んで嵩を小さなものとすることができる。

10

20

30

40

50

【００１５】

また、本発明は、前記頂部形成板および前記底部形成板の外面同士が熱接着される領域に部分的に接着強度調整層が形成されていること、および、前記両側面板および前記両側面板の上下に接続されてなる頂部形成板および底部形成板の中央部にそれぞれ縦方向の折曲線が形成されてなることにより、使用後に折り畳もうとする意思により一層簡単に折り畳んで嵩を小さなものとすることができるし、また、使用時等折り畳もうとしなければ、折曲線がそれぞれの板の中央部に形成されていることにより、紙容器の上下の角部にて両側面板が内方へ折れ曲がるのを防止できるので、使用時における紙容器の変形を防止することができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【００１６】

上記の本発明について、図面等を用いて以下に詳述する。

図１は本発明にかかるゲーベルトップ型紙容器に用いる積層体の層構成を図解的に示す図、図２は本発明にかかるゲーベルトップ型紙容器のブランク板の表面の状態を示す平面図、図３は本発明にかかるゲーベルトップ型紙容器の底部状態を示す斜視図、図４は本発明にかかるゲーベルトップ型紙容器の折り畳んだ状態を示す斜視図、図５は従来のゲーベルトップ型紙容器を示す斜視図、図６は従来のゲーベルトップ型紙容器のブランク板の表面の状態を示す平面図、図７はゲーベルトップ型紙容器の底部の成形方法を説明する図、図８は従来のゲーベルトップ型紙容器の角形の底部を示す斜視図であり、図中の１，５はポリエチレン層、２は紙層、３は接着樹脂層、４はガスバリアー層、７，８は接着強度調整層、１１は後面板、１２、１４は側面板、１３は前面板、１５は接着板、１１ａ，１２ａ，１３ａ、１４ａは頂部形成板、１１ｂ，１２ｂ，１３ｂ，１４ｂは底部形成板、１６，１７は折曲線、１８は注出口取付孔、１９は底端縁接着部、２１，２２，２３，２４、３１，３２，３３，３４，４１，４２，４３，４４，４２'，４２"，４４'，４４"は折罫、１２ｃ，１４ｃは連結板、Ｂは角形の底部、Ｆは仮想下端縁、Ｓは積層体、Ｖはゲーベルトップ型紙容器をそれぞれ示す。

【００１７】

図１は本発明にかかるゲーベルトップ型紙容器に用いる積層体の層構成を図解的に示す図であって、ゲーベルトップ型紙容器Ｖに用いる積層体Ｓは外面から順にポリエチレン層１と紙層２と接着樹脂層３とガスバリアー層４とポリエチレン層５とから構成され、印刷絵柄は、通常、ポリエチレン層１の外面に設けられるものであるが、必要に応じて紙層２とポリエチレン層１側の面に設けてもよいものである。

【００１８】

前記ポリエチレン層１としては、低密度ポリエチレンが使用され、また、前記ポリエチレン層５には低密度ポリエチレン、中低密度ポリエチレン、線状低密度ポリエチレン、シングルサイト触媒を用いて重合したエチレン- α オレフィン共重合体等が使用される。また、前記紙層２としては、２５０～４５０ｇ／ｍ^２の坪量の板紙が使用される。また、前

記接着樹脂層 3 としては、低密度ポリエチレン、アイオノマー、エチレン - アクリル酸共重合体 (EAA)、エチレン - メタクリル酸共重合体 (EMAA)、エチレン - アクリル酸メチル共重合体 (EMA)、エチレン - アクリル酸エチル共重合体 (EEA)、エチレン - メタクリル酸メチル (EMMA) 等が使用される。また、前記ガスバリアー層 4 としては、厚さが 6 ~ 9 μm のアルミニウム箔と 2 軸延伸ポリエチレンテレフタレートフィルムまたは 2 軸延伸ナイロンフィルムとの積層体あるいはアルミニウム等の金属や酸化アルミニウム、酸化珪素等の金属酸化物を蒸着した 2 軸延伸ポリエチレンテレフタレートフィルムまたは 2 軸延伸ナイロンフィルムが使用される。

【0019】

図 2 は本発明にかかるゲーベルトップ型紙容器のブランク板の表面の状態を示す平面図であって、ゲーベルトップ型紙容器 V は后面板 11 と側面板 12 と前面板 13 と側面板 14 と接着板 15 が折罫 21、22、23、24 を介して接続されると共に、前記后面板 11 と側面板 12 と前面板 13 と側面板 14 の上下端縁には頂部形成板 11a、12a、13a、14a と底部形成板 11b、12b、13b、14b が折罫 31、32、33、34 および折罫 41、42、43、44 を介して接続されると共に、前記折罫 42 および前記折罫 44 は前記両側面板 12、14 の前記下端縁を想定したときの仮想下端縁 F と前記后面板 11 および前記前面板 13 とが交差する 2 つの交点を結ぶ前記仮想下端縁 F に対して対称に、かつ、中央部が前記仮想下端縁 F に対して乖離幅が最大となるような形状の連結板 12c、14c を形成するように、それぞれ 2 本の折罫 42'、42'' および折罫 44'、44'' で構成され、かつ、前記側面板 12 および前記側面板 14 の中央部には縦方向にそれぞれ折曲線 16 が、前記頂部形成板 12a、14a と前記底部形成板 12b、14b の中央部には縦方向にそれぞれ折曲線 17 が、前記折罫 32、34 の上下の所定寸法を除いた状態および前記連結板 12c、14c の上下の所定寸法を除いた状態で形成され、さらに前記底部形成板 12b、14b には前記底部形成板 12b、14b を角形の底部とするために三角状に折り込むための前記底部形成板 12b、14b にそれぞれ 2 本設けられる斜めの折罫が前記連結板側を凸とする円弧状に形成されると共に、前記底部形成板 11b、12b、13b、14b の表面同士が熱接着される領域および頂部形成板 11a、12a、13a、14a の表面同士が熱接着される領域にはそれぞれ部分的な接着強度調整層 7 および接着強度調整層 8 が形成されているブランク板 T を后面板 11 と接着板 15 とを熱接着して筒状に成形し、底部形成板 11b、12b、13b、14b を所定の要領で折り曲げて熱接着することにより底部を形成し、その後に頂部形成板 11a、12a、13a、14a を所定の要領で折り曲げて熱接着することにより頂部を形成して完成品となる。なお、図 2 において、前記連結板 12c、14c は略凸レンズ形状のものを示したが、略菱形状、略台形状等の仮想下端縁 F に対して対称に設けられた 2 本の折罫 42'、42'' および 44'、44'' で構成されるいかなる形状の連結板であってもよいものであるし、また、図示はしないが、2 本の折罫が対称でなく、非対称な折罫であって、該非対称な折罫で構成される連結板であってもよいものであるし、また、前記連結板 12c、14c は図 2 に示すように同じ形状であってもよいし、また、異なる形状であってもよいものである。

【0020】

このように構成した本発明にかかるゲーベルトップ型紙容器 V は、図 3 (イ) に示すように、角形の底部 B と側面板 12 および 14 (図示せず) の間には、連結板 12c および 14c を設けたことにより、この連結板 12c ないし 14c から手指を挿入することができ、これにより、前記底部形成板 12b、13b、14b の表面同士が熱接着された所定領域を容易に剥離して図 3 (ロ) に示す状態とすることができ、引き続いて図示はしないが前記底部形成板 12b、14b を幅方向の中央部の折曲線 17 にて内方に折り曲げ、次に、屋根型の頂部についても三角状に折り込まれた部分に手指を挿入して前記頂部形成板 12a、14a の表面同士が熱接着された所定領域を剥離すると共に前記頂部形成板 12a、14a を幅方向の中央部の折曲線 17 にて内方に折り曲げ、さらに前記側面板 12、14 を幅方向の中央部の折曲線 16 にて内方に折り曲げることにより図 4 に示す折り畳ん

だ状態とすることができる。

【図面の簡単な説明】

【 0 0 2 1 】

【図 1】本発明にかかるゲーベルトップ型紙容器に用いる積層体の層構成を図解的に示す図である。

【図 2】本発明にかかるゲーベルトップ型紙容器のブランク板の表面の状態を示す平面図である。

【図 3】本発明にかかるゲーベルトップ型紙容器の底部状態を示す斜視図である。

【図 4】本発明にかかるゲーベルトップ型紙容器の折り畳んだ状態を示す斜視図である。

【図 5】従来のゲーベルトップ型紙容器を示す斜視図である。

10

【図 6】従来のゲーベルトップ型紙容器のブランク板の表面の状態を示す平面図である。

【図 7】ゲーベルトップ型紙容器の底部の成形方法を説明する図である。

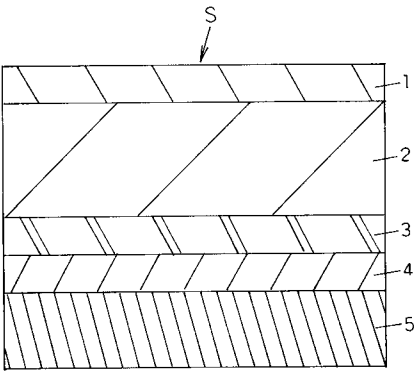
【図 8】従来のゲーベルトップ型紙容器の角形の底部を示す斜視図である。

【符号の説明】

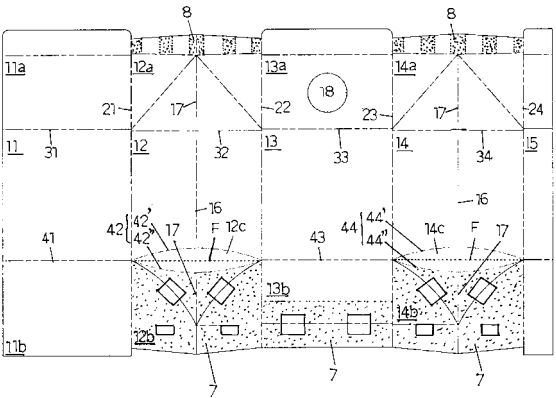
【 0 0 2 2 】

1 , 5	ポリエチレン層	
2	紙層	
3	接着樹脂層	
4	ガスバリアー層	
7 , 8	接着強度調整層	20
1 1	後面板	
1 2 、 1 4	側面板	
1 3	前面板	
1 5	接着板	
1 1 a , 1 2 a , 1 3 a 、 1 4 a	頂部形成板	
1 1 b , 1 2 b , 1 3 b , 1 4 b	底部形成板	
1 6 , 1 7	折曲線	
1 8	注出口取付孔	
1 9	底端縁接着部	
2 1 , 2 2 , 2 3 , 2 4	折罫	30
3 1 , 3 2 , 3 3 , 3 4	折罫	
4 1 , 4 2 , 4 3 , 4 4	折罫	
4 2 ' , 4 2 " , 4 4 ' , 4 4 "	折罫	
1 2 c , 1 4 c	連結板	
B	角形の底部	
S	積層体	
V	ゲーベルトップ型紙容器	

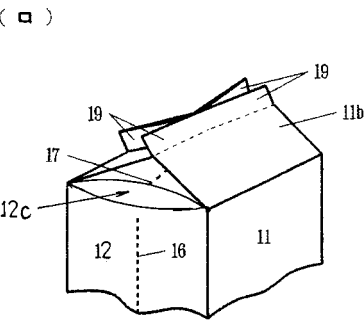
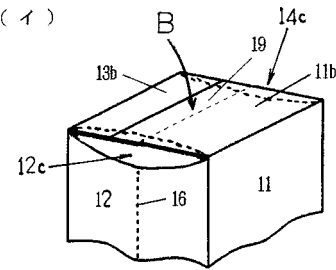
【 図 1 】



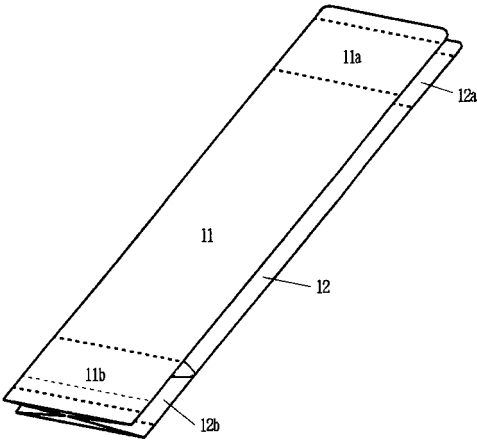
【 図 2 】



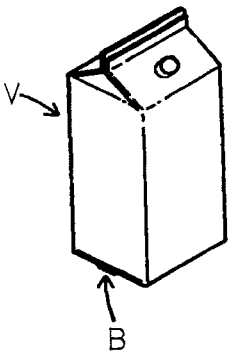
【 図 3 】



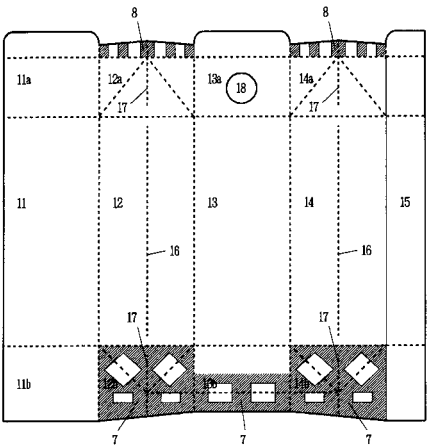
【 図 4 】



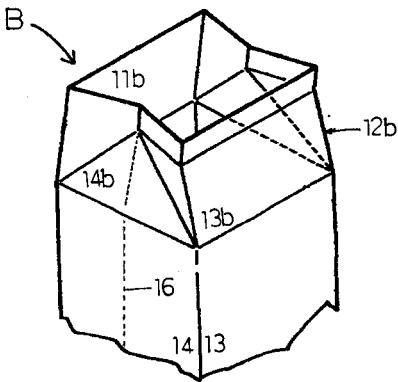
【 図 5 】



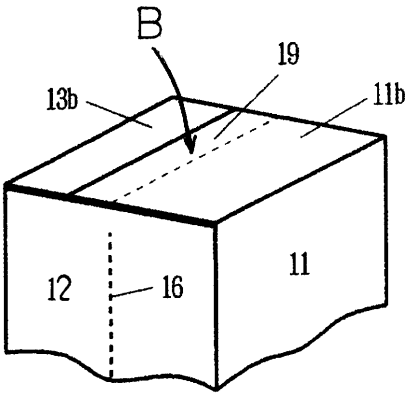
【 図 6 】



【 図 7 】



【 図 8 】



フロントページの続き

(72)発明者 石川 明

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内

Fターム(参考) 3E060 AA04 AB04 BA03 BC04 CF02 DA30 EA03 EA13