

(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2008-279602

(P2008-279602A)

(43) 公開日 平成20年11月20日(2008.11.20)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
B 4 2 F 7/00 (2006.01)	B 4 2 F 7/00	2 C 0 1 7
	B 4 2 F 7/00	E
	B 4 2 F 7/00	G

審査請求 未請求 請求項の数 1 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号	特願2007-123009 (P2007-123009)	(71) 出願人	398000037
(22) 出願日	平成19年5月8日 (2007.5.8)		有限会社関ビ化工
			京都市南区上鳥羽塔ノ森柴東町28番地
		(74) 代理人	100098969
			弁理士 矢野 正行
		(72) 発明者	▲たか▼木 秀樹
			滋賀県大津市木の岡町37-10
		Fターム(参考)	2C017 QA01 QA03 QE06 QH01

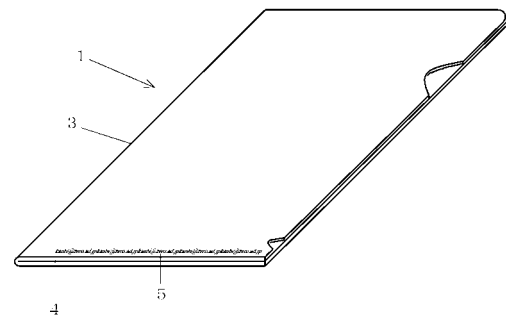
(54) 【発明の名称】 書類ホルダー

(57) 【要約】

【課題】シート（もしくはフィルム）主面の透明性や意匠的価値を損なうことなく、情報が付与された書類ホルダーを提供する。

【解決手段】折り曲げられた一枚のシートもしくはフィルム2、または重ね合わせられた複数枚のシートもしくはフィルムからなり、対向する面同士が部分的に互いに固着されることにより、書類収容部が形成されまたは複数枚のシートもしくはフィルムが綴じられたものにおいて、前記シートもしくはフィルムは、少なくとも固着部が樹脂からなり、前記固着がシートもしくはフィルムの平面視で当該樹脂を文字、図形もしくは記号またはこれらの組み合わせの形状に加圧溶着することによりなされていることを特徴とする。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

折り曲げられた一枚のシートもしくはフィルム、または重ね合わせられた複数枚のシートもしくはフィルムからなり、対向する面同士が部分的に互いに固着されることにより、書類収容部が形成されまたは複数枚のシートもしくはフィルムが綴じられたものにおいて、

前記シートもしくはフィルムは、少なくとも固着部が樹脂からなり、前記固着がシートもしくはフィルムの平面視で当該樹脂を文字、図形もしくは記号またはこれらの組み合わせの形状に加圧溶着することによりなされていることを特徴とする書類ホルダー。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

この発明は、書類を収納するホルダーに関する。

【背景技術】

【0002】

従来より、クリアーホルダーなどと称して書類をファイルするための透明樹脂あるいは着色樹脂からなるホルダーが汎用されている。透明のものは収容した状態で中の書類の情報を外から知ることができるし、着色されているものは書類の性質毎に使い分けしたり、持ち歩いてファッション性を楽しんだりすることができる。この種の樹脂製ホルダーは通常、一枚の樹脂シートを二つ折りあるいは巻き三つ折りにし、折り線と直交する一辺もしくは二辺を固着することにより、製造されており、折り線及び固着辺と対向する二辺又は一辺が書類の出し入れのために開放されている。樹脂シートに代えて薄い柔軟性の樹脂フィルムが用いられることもある。

【0003】

図13は、二つ折りタイプのホルダーを示す斜視図である。ホルダー100は、図14に展開図で示す一枚の樹脂シート（もしくはフィルム）102を二つ折りにし、折り線103と直交する一辺104を図15に断面図で示すように一対の金型M1、M2で加圧と同時に溶着することにより、製造される。そして、折り線103及び固着辺104と対向する二辺が書類の出し入れのために開放されている。

【0004】

通常、一方の金型M1の加圧面には多数の突起Jが一次元的にほぼ等間隔に形成されている。そして、樹脂は加圧溶着に伴って面方向に広がることから、隣り合う突起間の凹部がその広がりに対応する逃げとなる。その結果、完成されたホルダーには、固着辺104に突起列の痕105が形成されている。

また、ホルダーに商標や型式などの識別情報や広告情報を付ける手段としては、印刷、刻印、ラベル貼り付けなどが知られている。図13のホルダーにはラベルLが貼り付けられている。

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

しかし、印刷、刻印およびラベル貼り付けのいずれにしてもシート（もしくはフィルム）の主面を用いてなされることから、せっかくシート（もしくはフィルム）を透明にしても刻印やラベル部分を透視することはできないし、またせっかくシート（もしくはフィルム）に模様を描いてもその近傍に位置する刻印やラベルが意匠的価値を低下させてしまう。

それ故、この発明の課題は、シート（もしくはフィルム）主面の透明性や意匠的価値を損なうことなく、情報が付与された書類ホルダーを提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0006】

その課題を解決するために、この発明の書類ホルダーは、

折り曲げられた一枚のシートもしくはフィルム、または重ね合わせられた複数枚のシートもしくはフィルムからなり、対向する面同士が部分的に互いに固着されることにより、書類収容部が形成されまたは複数枚のシートもしくはフィルムが綴じられたものにおいて、

前記シートもしくはフィルムは、少なくとも固着部が樹脂からなり、前記固着がシートもしくはフィルムの平面視で当該樹脂を文字、図形もしくは記号またはこれらの組み合わせの形状に加圧溶着することによりなされていることを特徴とする。

この書類ホルダーによれば、前記文字、図形もしくは記号またはこれらの組み合わせによって識別情報および広告情報を付与することができる。そして、これらの情報は、書類収容部を形成するために又は複数枚のシートもしくはフィルムを綴じるために元々必要な固着部に記載されることから、その存在故にシートもしくはフィルムの主面の透明性や意匠的価値を損なうことはない。

【発明の効果】

【0007】

シートもしくはフィルムの主面の透明性や意匠的価値を損なうことなく、情報を付与することが可能である。

【発明を実施するための最良の形態】

【0008】

－実施形態１－

この発明の第一の実施形態に係る書類ホルダーを図面とともに説明する。図１は二つ折りタイプの書類ホルダーを示す斜視図、図２（a）は同じく平面図、図２（b）は同じく底面図、図３は図２（a）におけるXX線断面図である。また、図４は書類ホルダーの製造工程を示す断面図である。尚、書類ホルダーの展開平面図は、図１４と同じに現れる。

【0009】

書類ホルダー１は、A４版サイズの１０数枚までの書類を速やかに出し入れ可能に収容するものである。書類ホルダー１は次のようにして製造される。まず、図１４に示すようなA３サイズの厚さ０．１～１．２mmの一枚の透明のポリプロピレン製シート２（図１４では符号１０２）を準備する。そして、長寸方向中央の折り線３（同１０３）に沿って上面側が山、下面側が谷となるように二つ折りにする。次に、上面に多数の突起が一次的に配列した下型Fと、上型を兼ねるホーンHを備えた溶着機に、折られたシート２を、図４に示すように折り線３と直交する一辺が下型Fの突起列Pに一致するように載せる。突起列Pの各突起は、文字または記号の形をなしており、図示の例では「kanbi@zero.ad.jp」というURLが複数個連続して刻印されている。

【0010】

この状態で下型FおよびホーンHを発熱体（図示省略）で予熱し、ホーンHを介してシート２に圧力を加えながら、超音波を付与する。するとシート２の二面間が互いに溶着する。固着された辺４には、突起列Pに対応して「kanbi@zero.ad.jp」というURLを表す突起痕５が形成されている。

こうして得られた書類ホルダー１は、図１、２に示すように折り線３と溶着辺４とが閉じられ、それらと対向する二辺が開放されて、二面間に袋状の空間を有し、そこに書類が収容できるようになっている。

なお、前記予熱は必須ではなく、シートの厚み、材質、突起の大きさなどにより適宜選択されるものである。以下の実施形態も同様である。

【0011】

書類ホルダー１は、透明であるから、収容した書類を透視することができる。突起痕５は、元々溶着に必要な不可欠なものであって、その存在故に透視面積が狭められることはない上、突起痕５によって利用者は前記URL情報を得ることができる。

尚、この実施形態ではシート２として透明樹脂のみからなる成形体を用いたが、これに限定されることはなく、実用新案登録第３１２７８７２号明細書に記載されている如く、厚紙の片面もしくは両面に薄いポリプロピレン膜を貼り合わせたものであってもよい。厚

10

20

30

40

50

紙を用いることにより感触が良くなり、種々の模様を容易に印刷することもできる。また、シート 2 に比べて薄いポリプロピレン膜を用いているので、溶着時に型を予熱する必要はない。

【0012】

－実施形態 2－

図 5 は三つ折りタイプの書類ホルダーを示す斜視図、図 6 は同ホルダーの展開平面図、図 7 は断面図、図 8 は製造工程を示す斜視図である。書類ホルダー 11 は、A4 版サイズの数十枚までの書類を速やかに出し入れ可能に収容するもので、実施形態 1 におけるものと同様の利点を有する。

【0013】

書類ホルダー 11 は次のようにして製造される。まず、図 6 に示すように A3 版の短寸方向に糊代を継ぎ足した形状及びサイズの厚さ 0.2～3.0 mm の一枚のポリプロピレン製シート 12 を準備する。そして、糊代を折るとともに長寸方向中央の二本の折り線 13、13 に沿って巻き三つ折りにし、糊代同士を図 7 に示すように合わせる。次に、図 8 に示すように書類ホルダー 11 の内側空間に下型 F を挿入し予熱し、上型を兼ねるホーン H にて加圧しながら糊代同士を互いに超音波溶着させる。糊代の幅は、5～40 mm 程度であって、実施形態 1 におけるよりも各突起の面積を大きく確保することができる。このため、溶着部分を利用して実施形態 1 よりも多くの情報または大きな文字、図形、記号等を記載することができる。

【0014】

－実施形態 3－

図 9 はブックタイプの書類ホルダーを示す平面図、図 10 は同ホルダーの製造工程を示す断面図である。書類ホルダー 21 は、写真、カードなどを個別に収容するものである。

書類ホルダー 21 は、一枚の半透明のポリプロピレン製シートからなり三つ折りにされたカバー 22 と、カバー 22 における折り線 23、23 間の谷折り側領域に固着されることにより綴じられた複数のインフレーション法ポリプロピレン (IPP) フィルムからなる袋 24 とを備える。袋 24 の材質は IPP に代えて CPP や OPP であってもよい。書類ホルダー 21 は、しまい込む際には三つ折りに畳まれ、袋 24 内に収容された書類を閲覧したいときに開かれる。図 9 は開いた状態を描いている。

【0015】

書類ホルダー 21 は次のようにして製造される。まず、図 10 に示すように上面に文字、記号等の情報が刻印された下型 F1、及び下面が平坦で上型を兼ねるホーン H1 を備えた溶着機を準備する。そして、下型に所定枚数の袋 24 を重ね合わせて載せ、その上にカバー 22 を重ねる。その状態で発熱体 (図示省略) で下型 F1 およびホーン H を予熱し、ホーン H1 を下降させ、加圧しながら袋 24 同士及び袋 24 とカバー 22 とを超音波溶着させる。袋 24 の折り線 23、23 間の領域には溶着と同時に下型から情報が転写される。他方、カバー 22 の背表紙 (山折り側外面) には平坦な上型が当接するので、平坦性が維持される。

【0016】

－実施形態 4－

図 11 は袋タイプの書類ホルダーを示す平面図、図 12 は同ホルダーの製造工程を示す断面図である。書類ホルダー 31 は、1～数枚の書類を収容するものである。書類ホルダー 31 は、三辺が固着されて袋状をなす二枚の透明軟質塩ビ製シート 32、33 からなる。シート 32 よりもシート 33 の方が上下方向に僅かに長い。

書類ホルダー 31 は次のようにして製造される。図 12 に示すように上型 F2 及び下型 F3 を備えた溶着機を準備する。上型 F2 は、平面視コの字形状をなし、下面に文字、記号等の情報が刻印され、高周波電流を通電可能である。下型も同じく平面視コの字形状をなし、上面が平坦となっている。そして、下型 F3 にシート 33 を載せ、その上にシート 32 を重ねる。その状態で上下の型 F2、F3 を予熱し、上型 F2 を下降させ、加圧しながら上型 F2 に高周波電流を流し、シート 32 とシート 33 を溶着させる。シート 32 の

10

20

30

40

50

開口側を除く三辺に沿って溶着と同時に上型 F 2 から情報が転写される。

【図面の簡単な説明】

【0017】

【図1】実施形態1の書類ホルダーを示す斜視図である。

【図2】(a)は同じく平面図、図2(b)は同じく底面図である。

【図3】図2(a)におけるXX線断面図である。

【図4】実施形態1の書類ホルダーの製造工程を示す断面図である。

【図5】実施形態2の書類ホルダーを示す斜視図である。

【図6】同ホルダーの展開平面図である。

【図7】同じく一部断面図である。

【図8】実施形態2の書類ホルダーの製造工程を示す斜視図である。

【図9】実施形態3の書類ホルダーを示す平面図である。

【図10】同ホルダーの製造工程を示す断面図である。

【図11】実施形態4の書類ホルダーを示す平面図である。

【図12】同ホルダーの製造工程を示す断面図である。

【図13】従来の書類ホルダーを示す斜視図である。

【図14】同ホルダーの展開平面図である。

【図15】同ホルダーの製造工程を示す断面図である。

【符号の説明】

【0018】

1, 11, 21, 31 書類ホルダー

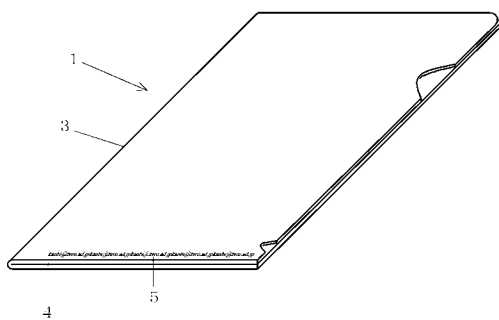
2, 12, 22, 32, 33 シート

3, 13, 23 折り線

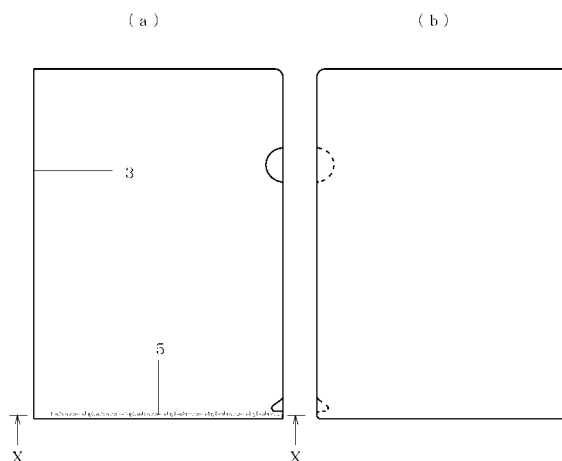
10

20

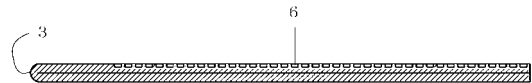
【図1】



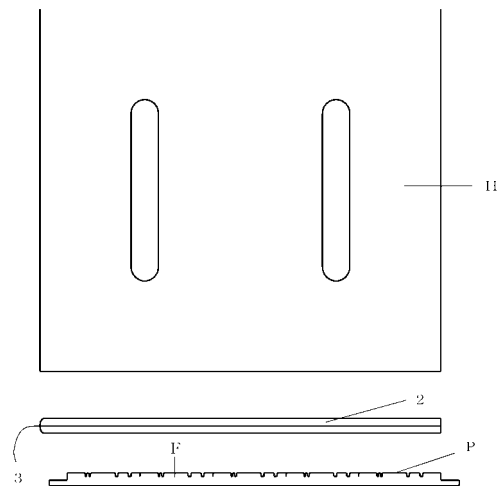
【図2】



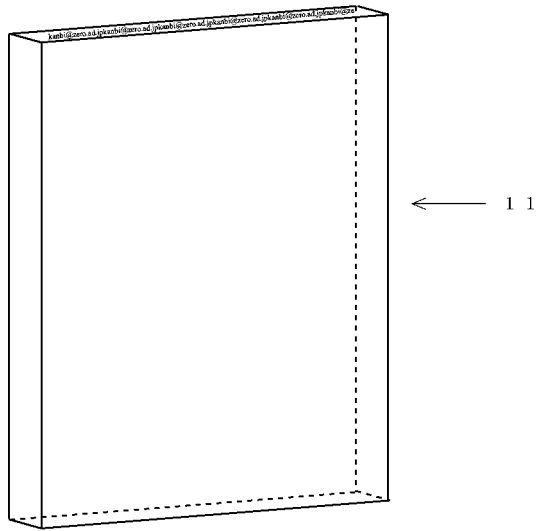
【図3】



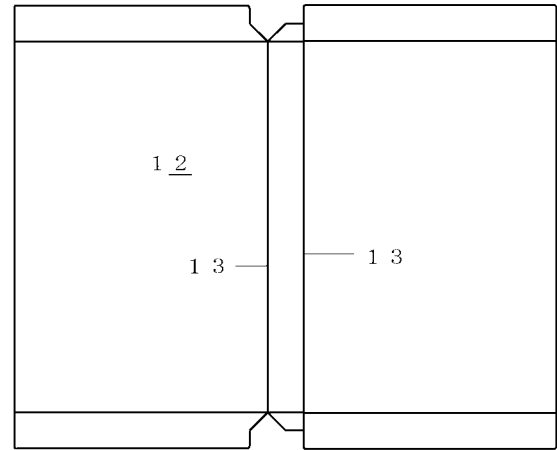
【図4】



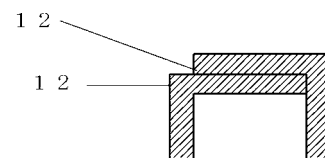
【図 5】



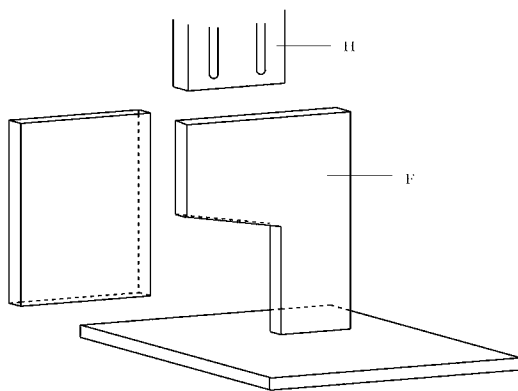
【図 6】



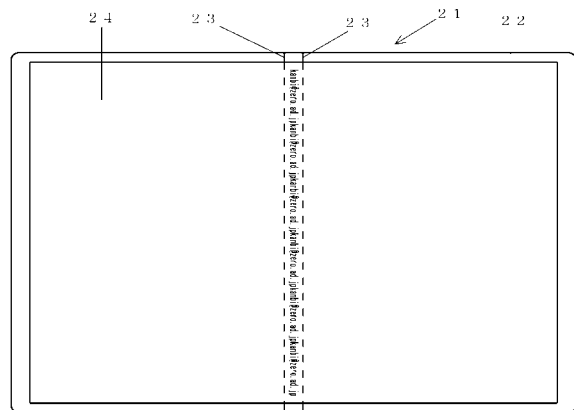
【図 7】



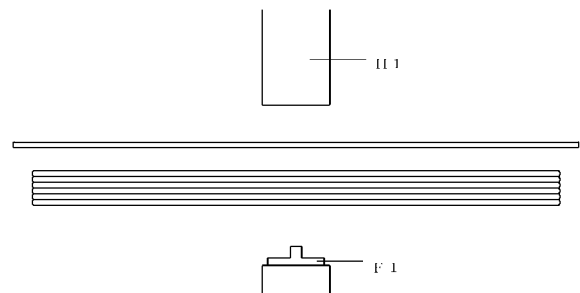
【図 8】



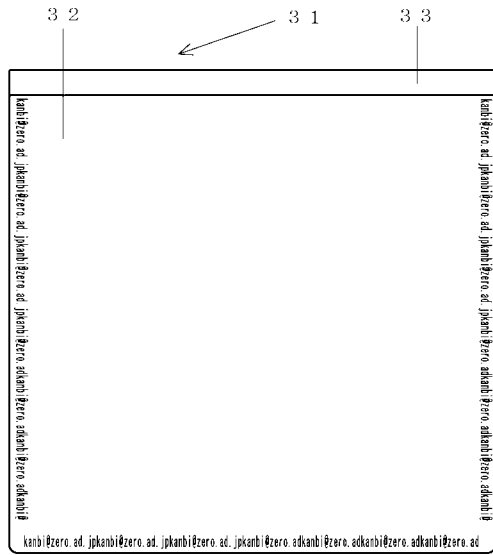
【図 9】



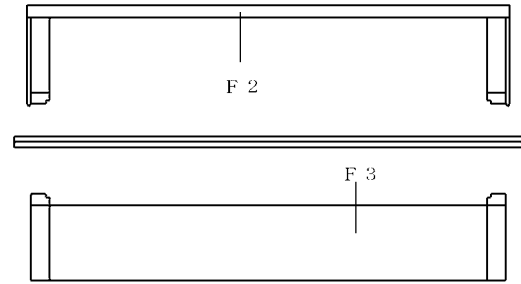
【図 10】



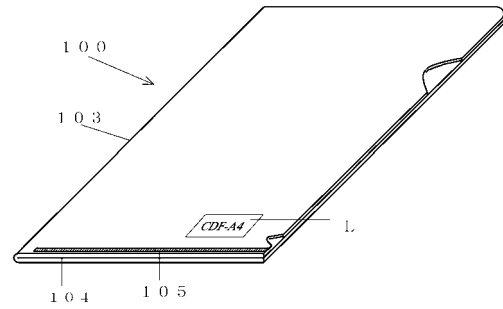
【 図 1 1 】



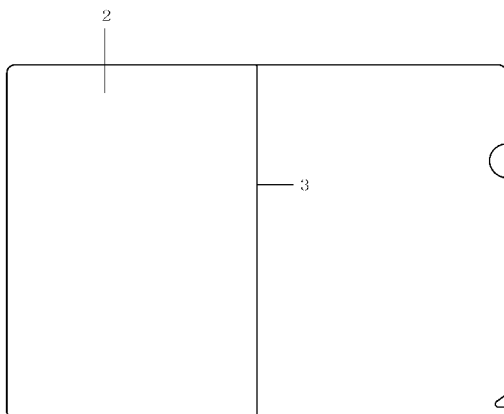
【 図 1 2 】



【 図 1 3 】



【图 14】



【 図 1 5 】

