



[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 90104501.2

[51] Int.Cl⁵

B65D 1/00

[43] 公开日 1991年2月6日

[22]申请日 90.7.7

[30]优先权

[32]89.7.7 [33]JP [31]80237/89

[71]申请人 株式会社吉野工业所

地址 日本国东京都

[72]发明人 太田甄穗

[74]专利代理机构 上海专利事务所

代理人 包于俊

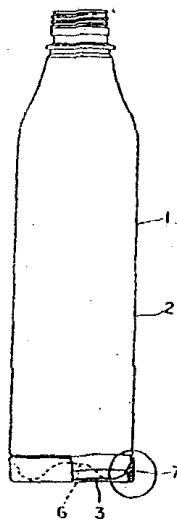
说明书页数: 5

附图页数: 2

[54]发明名称 合成树脂制坛状容器

[57]摘要

本发明的坛状容器由在呈球弧面状底部(3)的外圆周面处凹陷周设宽大的装配凹沟(4)的双轴延伸吹塑成型合成树脂制坛状容器本体(1)和脚体(7)构成。该脚体为具有与该坛状容器本体(1)的筒体(2)的外径大体相同的外径的直线短圆筒片,其上半部分为装配筒片(9),使之嵌合在上述装配凹沟(4)内,且使其内圆周面既装配球弧面(10)与上述装配凹沟(4)的沟底面成面接触,同时,其下半部分为脚筒片(8),使它的下端位于比上述底部(3)的最下端更低处。



<16>

权 利 要 求 书

1. 一种合成树脂制坛状容器，由在呈球弧面状底部(3)的外圆周面处凹陷地周设宽大的装配凹沟(4)的双轴延伸吹塑成形合成树脂制坛状容器本体(1)和脚体(7)构成，其特征在于，该脚体为具有与该坛状容器本体(1)的筒体(2)的外径大体相同的外径的直线短圆筒片，其上半部分作为装配筒片9，使之嵌合在上述装配凹沟(4)内，且使其内圆周面即装配球弧面(10)与上述装配凹沟(4)的沟底面成面接触，同时，其下半部分为脚筒片(8)，使它的下端位于比上述底部(3)的最下端更低处。

2. 如权利要求1所述的合成树脂制坛状容器，其特征在于：把装配凹沟(4)做成越在下面，其沟深度越深的结构。

合成树脂制坛状容器

本发明涉及一种较大型的合成树脂制坛状容器。

双轴延伸吹塑成型的丙烯腈树脂或者聚对苯二甲酸乙二醇酯制的坛状容器，由于其优良的机械强度和透明性故被大量利用的。

这种双轴延伸吹塑成形的合成树脂制坛状容器大体有：使底部呈半球弧状突出以提高其耐压强度、在底部装上提供脚部的底罩而成的坛状容器；以及不装底罩使底部的中央部分向内凹陷在坛状容器本体自身处形成脚部而成的坛状容器。

在坛状容器本体自身形成脚部而成的坛状容器，与装有底罩的坛状容器相比，在洗净、灭菌处理成形和组装处理以及整体外观式样方面是好的。

但是，在坛状容器本体自身形成脚部而成坛状容器时，与坛状容器本体部分的筒体相比，起着实现保持坛状容器直立作用的实质的底面积反而小，因而存在的问题是绝对无法获得能保持自身坚立稳定的坛状容器。

也就是说，在把底部向内凹陷的圆周端部的弯曲翻转部分作为脚部时，由于此脚部是吹塑成形而成的，故此弯曲翻转部分的最低点，位于较坛状容器筒体外圆周面更里面，因此使坛状容器保持直立姿势所需的底面积也就相应变小。

再者，在坛状容器本体自身形成脚部而成坛状容器时，一旦加有高的内压时，存在的问题是在形成脚部的底部处产生较大的膨胀变形，并因此变形而大幅度降低直立保持的能力；以及有时这种膨胀变形有可能发展成不规则变形。

此外，以使坛状容器具有稳定的自立功能为目的而在坛状容器本体安装的底罩，由于作为安装对象的坛状容器本体的底部为半球状突出构造，故其高度不得不变成比较大，因而底罩占坛状容器整体的外观比例变大，存在不能充分发挥坛状容器所具有的优良的外形效果的缺点；而且，完全没有能力防止因内压而造成的底部膨胀不规则变形。

另外，用丙烯腈树脂成形的大型双轴延伸吹塑成形坛状容器，存在的问题是由于底部的耐冲击性不够充分，为此脱手而掉下来时很容易就使底部产生龟裂。

因此，本发明是为解决上述现有技术中存在的各种问题而发明的，目的是在使底部中央向内翻转凹陷而形成的脚部的坛状容器中，向坛状容器提供稳定的脚部，同时，防止因内压而产生的底部的膨胀不规则变形，进而提高坛状容器的底部的耐冲击强度。

为达到上述目的，本发明采用的手段在于：

采用双轴延伸吹塑成形的合成树脂制的坛状容器本体，在其呈球弧面状的底部的外圆周面处，凹陷设置宽大的装配凹沟；

采用脚体，该脚体是为具有与坛状容器本体的筒体部分外径大体相等的外径的直线短圆筒片，其上半部分制成装配筒片，嵌合在坛状容器本体装配凹沟内，使作为内圆周面的装配球弧面制成与装配凹沟的沟底面成面接触，同时，其下半部分为脚筒片，使其下端位于比坛状容器本体的底部最低端的下面。

在坛状容器本体¹¹底部的外圆周面处形成的装配凹沟，做成越在下面其沟深度越深的结构，这样的结构是有效的。

装配凹沟由于是凹陷状地形成在呈球弧面状的底部的外圆周面处，因此，形成在与此装配凹沟的沟底面成面接触的脚筒片的装配筒片上，作为内圆周面的装配球弧面，成为向上扩展的锥形面结构，因而只要从上方把坛状容器本体的底部压入脚体，脚体的装配筒片的内圆周面

侧部分就嵌合在装配凹沟内，完成了脚体对坛状容器本体的装配。

在脚体嵌合装配在此坛状容器本体时，装配凹沟越在下面，其沟的深度就越深，如果在装配凹沟下方的沟缘处，附上高度较大的膨胀部，则对应于变深的装配凹沟，而在脚体的装配筒片的装配球弧面下端部处突起成形的固定条，会牢固地固定在此膨胀部，通过固定条对此膨胀部的固定，使脚体对坛状容器本体的嵌合装配变得十分牢固。

由于脚体是通过嵌入在呈底部球弧面状和外圆周面上而完成外部组装的，所以，即使坛状容器本体的内压变大，因为脚体支承这种变大的内压，因而，底部不会因内压而产生膨胀变形。

而且，由于脚筒片的下端边缘一直位于底部下端边缘的下面，所以，该脚筒片的下端边缘成为构成坛状容器的脚部，该脚筒片构成的脚部，与底部的膨胀变形无关，一直维持一定的形态，发挥一定的自立功能。

再者，所谓坛状容器是由其它物体的脚体构成脚部的，因此在掉落时，冲击不会直接作用于坛状容器本体的底部，脚体经常起到缓冲体的作用，因而，即使坛状容器本体用丙烯腈树脂成形的场合，也能获得底部耐冲击性好的坛状容器。

图1 仅仅是表示本发明一实施例的脚体的半纵剖面的总体主视图；

图2 是图1 虚线部分的放大纵剖面图。

下面对照附图对本发明的一实施例加以说明。

在图1 中，1 是双轴延伸吹塑成形的合成树脂制坛状容器本体与此坛状容器本体1 的筒体2 下端相连而一体成形的底部3，通过使其中央部分向内凹陷而成的凹部6，在其四周形成起着过去作为脚部功能的部分。

下面，参照图2，在底部3 的呈球弧面状的外圆周面即邻近与筒体部2 连接处的部分，凹陷地在其四周设置纵向宽度大的装配凹沟4，该

装配凹沟4 越向下其沟深度越增加。因此，在装配凹沟4 的下侧沟边缘，附加有突出高度较大的膨胀部5 。

对于该坛状容器本体1,脚体7,整体制成直线短圆筒形状，其上半部分即装配筒片9 的内圆周面即装配球弧面10，成为与装配凹沟4 的沟底面相同曲率半径的球弧面，在形成该装配球弧面10的装配筒片9 的内圆周面下端处，突起设置固定在装配凹沟4 下端边缘处的固定条11。

因此，在脚体7 的内圆周面处，成为在装配筒片9 和脚筒片8 的交界部分形成阶梯形部分，在脚体7 嵌入装配在底部3 时，膨胀部5 不成为该装配的障碍。

固定条11是呈尖头状突出的剖面结构，是比较容易弹性变形的结构，而且，装配球弧面10为向上扩展的圆锥面，在把脚体7 嵌合装配在底部3 时，该装配球弧面10成为导向面，把坛状容器本体1 和脚体7 正确导向到相互装配的位置，然后，依靠强有力的压入力，固定条11弹性变形让膨胀部5 越过，完成了脚体7 对坛状容器本体1 的嵌合装配。

装配在底部3 的脚体7,依靠该固定条11对膨胀部5 的固定，对坛状容器1 的装配可保持牢固。

该脚体7,用耐冲击性好的合成树脂材料成形的，即使在用丙烯腈树脂成形坛状容器本体1 的场合，对来自外部的冲击也能充分保护坛状容器本体1 的底部3 。

本发明具有上述的结构，起着以下所示的效果。

脚体由于做成与坛状容器本体最大外径部分即筒体的外径大致相同的外径的直线短圆筒形，把该短圆筒下面的下端面作为脚面，使用于保持坛状容器直立的底面积变大，从而能稳定保持坛状容器的直立姿势。

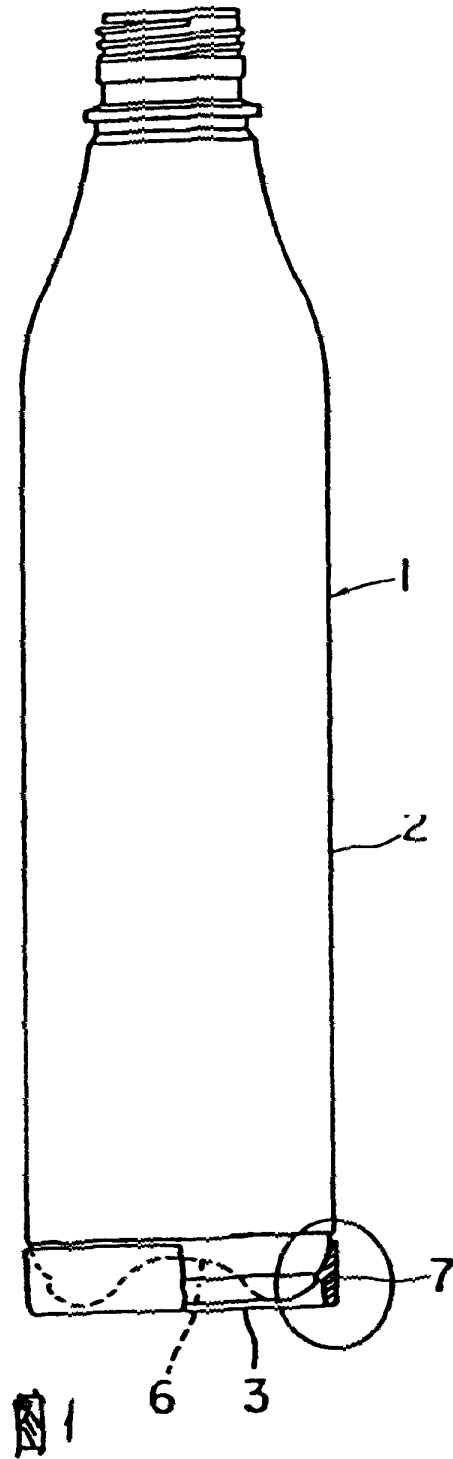
脚体的高度，仅仅比使中央部分向内凹陷的底部稍微大些，故与纵长的坛状容器本体的高度相比，其高度可充分地小，因而能减少脚体对坛状容器整体带来的影响。

脚体是嵌合装配在底部外圆周面处，故能防止因坛状容器本体内的内压而发生在底部的大得不正膨胀变形，由此能充分提高具有把中央部分向内翻转凹陷这种结构的底部的坛状容器本体的耐内压程度。

脚体对坛状容器本体的装配，由于通过单纯嵌合而实现的，故坛状容器与脚体的装配操作简单，而且，两者的装配是通过两者的对置部分的相互导向来实现的，因而可正确完成。

脚体是通过用具有耐冲击性好的缓冲作用的合成树脂成形的，故能够保持坛状容器本体的底部不受外部冲击的影响，从而即使在用耐冲击性差的材料例如丙烯腈树脂成形坛状容器本体的场合，也能制得耐落下冲击等强的坛状容器。

说明书附图



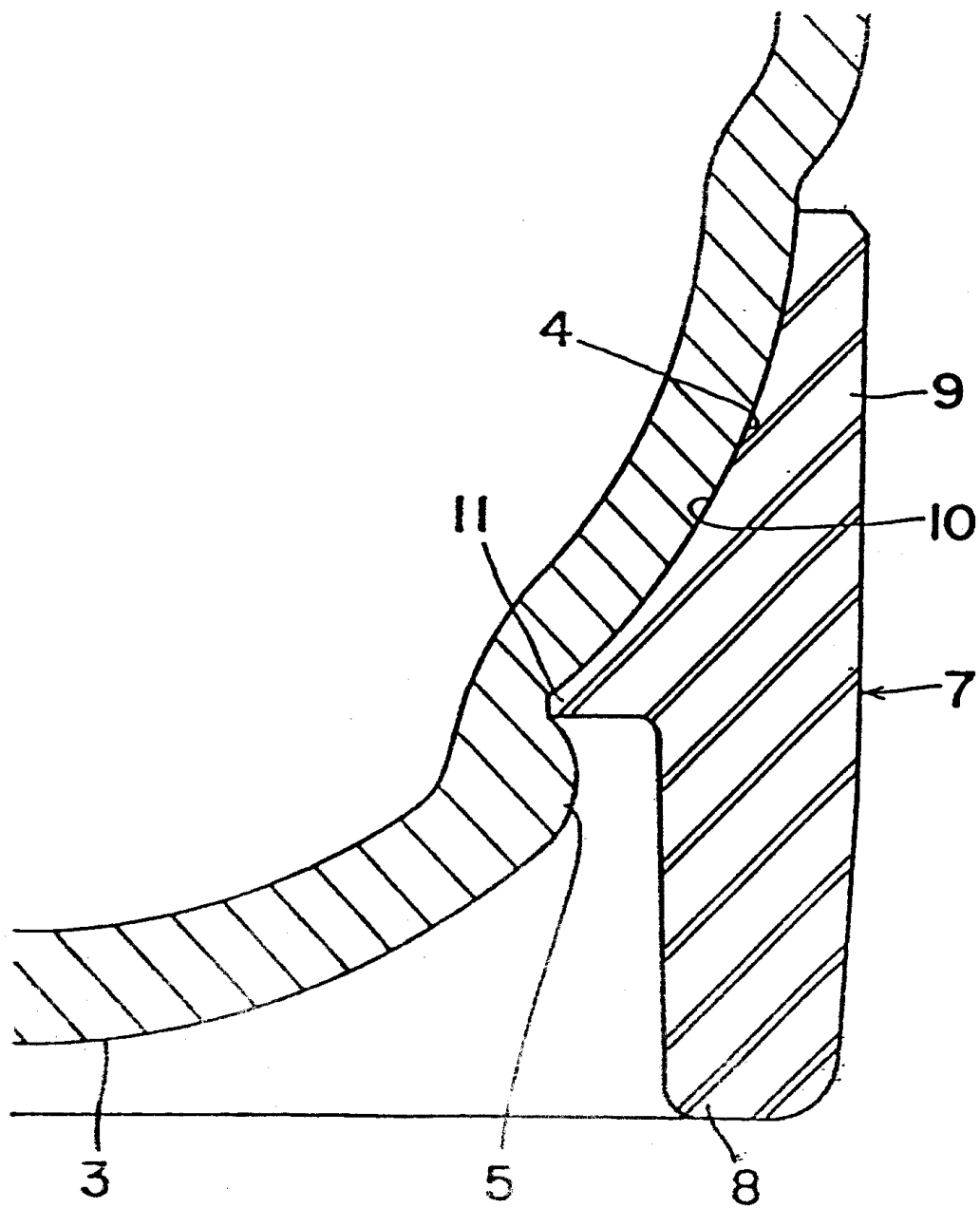


图 2