

(19)日本国特許庁(JP)

(12)公開特許公報(A)

(11)公開番号
特開2023-110980
(P2023-110980A)

(43)公開日 令和5年8月10日(2023.8.10)

(51)国際特許分類

F I

A 4 5 D 40/00 (2006.01) A 4 5 D 40/00 M

A 4 5 D 40/06 (2006.01) A 4 5 D 40/06 Z

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全11頁)			
(21)出願番号	特願2022-12547(P2022-12547)	(71)出願人	000140915 株式会社カツシカ 東京都葛飾区西新小岩3丁目20番8号
(22)出願日	令和4年1月31日(2022.1.31)	(72)発明者	松岡 昌亨 東京都葛飾区西新小岩3丁目20番8号 株式会社カツシカ内
		(72)発明者	久間 雅博 東京都葛飾区西新小岩3丁目20番8号 株式会社カツシカ内

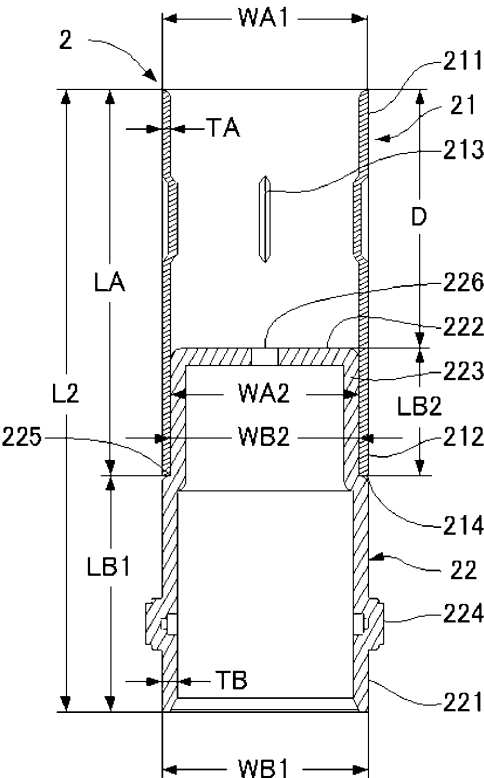
(54)【発明の名称】 金属製棒状化粧料繰り出し容器に於ける棒状化粧料の紅筒とその製造方法

(57)【要約】 (修正有)

【課題】環境負荷の低減を目指せる環境に配慮した金属製棒状化粧料繰り出し容器に於ける金属製紅筒の、金型コスト、製造コストを低く抑える。

【解決手段】紅筒2は、内側壁に棒状化粧料を保持する保持リブ213を突設した保持部211とこの保持部211に連続した止着部212とから成る両端が開いたパイプ状の保持筒21と、下部外側壁に螺合突部224を突設した脚状部221と、この脚状部221に連続した天井部分222を有した連結部223とから成るキャップ状の脚筒22より成り、この保持筒21の止着部212を脚筒22の連結部223に嵌合止着して、この連結部223の天井部分222を保持部211の底部とする。

【選択図】 図7



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

保持部（２１１）の内側壁に棒状化粧料（１）を保持する保持リブ（２１３）を突設し保持部（２１１）の下端より下部外側壁に螺合突部（２２４）を突設した脚状部（２２１）を垂下した紅筒（２）と、該紅筒（２）を摺動自在に内装し下部側壁に紅筒（２）の螺合突部（２２４）が貫通して紅筒（２）を回転不能に上下摺動自在に案内するガイドスリット（３１）を軸線方向に長く穿設した収納筒体（３）と、該収納筒体（３）の下部に回転自在に保持され内側壁に前記紅筒（２）の螺合突部（２２４）が螺合するラセン溝（４２）を螺設したラセン筒（４）と、より成る繰り出し機構部（１１）を、外部に露出する外装体（１２）に外部から操作可能に内装して成り、該繰り出し機構部（１１）及び外装体（１２）の構成部材全てが単一の金属素材より成形された棒状化粧料繰り出し容器に於いて、

10

前記紅筒（２）は、保持部（２１１）と該保持部（２１１）に連続した止着部（２１２）とから成る両端が開口したパイプ状の保持筒（２１）と、脚状部（２２１）と該脚状部（２２１）に連続した天井部分（２２２）を有した連結部（２２３）とから成るキャップ状の脚筒（２２）より成り、該保持筒（２１）の止着部（２１２）を脚筒（２２）の連結部（２２３）に嵌合止着して、該連結部（２２３）の天井部分（２２２）を保持部（２１１）の底部とした事の特徴とする金属製棒状化粧料繰り出し容器に於ける棒状化粧料の紅筒。

20

【請求項 2】

前記紅筒（２）の保持筒（２１）の外径（ＷＡ１）と脚筒（２２）の脚状部（２２１）の外径（ＷＢ１）は同径で、脚筒（２２）の連結部（２２３）の外径（ＷＢ２）は保持筒（２１）の止着部（２１２）の内径（ＷＡ２）と同径か僅かに小径にして、脚筒（２２）の連結部（２２３）と脚状部（２２１）の間に段部（２２５）を構成し、保持筒（２１）の止着部（２１２）の端面（２１４）を該段部（２２５）に当接、止着したことを特徴とする請求項 1 記載の金属製棒状化粧料繰り出し容器に於ける棒状化粧料の紅筒。

【請求項 3】

脚筒（２２）の脚状部（２２１）下端に保持筒（２１）の止着部（２１２）を一体に連設した紅筒生地（２０）を金属薄板よりプレス成形する成形工程と、該紅筒生地（２０）に防錆処理などの表面処理を施す表面処理工程と、該表面処理を施された紅筒生地（２０）の、脚筒（２２）の脚状部（２２１）と保持筒（２１）の止着部（２１２）の接合部分（切断線（ＣＬ））で切断して脚筒（２２）と保持筒（２１）に２分割する切断工程と、該保持筒（２１）の止着部（２１２）を前記脚筒（２２）の連結部（２２３）に嵌合、止着する組立工程とを経て紅筒（２）を得る事の特徴とする金属製棒状化粧料繰り出し容器に於ける棒状化粧料の紅筒の製造方法。

30

【請求項 4】

前記紅筒（２）の保持部（２１１）の保持リブ（２１３）は、前記成形工程中、若しくは表面処理工程後、若しくは切断工程後、若しくは組立工程後のいずれかの時点で成形する事の特徴とする請求項 3 記載の金属製棒状化粧料繰り出し容器に於ける棒状化粧料の紅筒の製造方法。

40

【請求項 5】

前記紅筒（２）の脚筒（２２）の螺合突部（２２４）は、前記成形工程中、若しくは表面処理工程後、若しくは切断工程後、若しくは組立工程後のいずれかの時点で成形する事の特徴とする請求項 3、4 いずれかの項記載の金属製棒状化粧料繰り出し容器に於ける棒状化粧料の紅筒の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、口紅、スティックファンデーションなどの棒状化粧料を収納する棒状化粧料繰り出し容器に関し、環境負荷の低減を目指せる環境に配慮した棒状化粧料繰り出し容器

50

に関するものである。

【背景技術】

【0002】

従来、口紅・スティックファンデーション等の棒状化粧料を収容した棒状化粧料容器は、外部に露出した部材には強度・加飾性に優れた金属部材を、棒状化粧料を保持する部材にはPP（ポリプロピレン）等の成形性・耐薬品性に優れた合成樹脂を、繰り出し機構部等のメカ部にはPOM（ポリアセタール）等の成形性・摺動性に優れた合成樹脂を使用するなど、文字通り適材適所に素材が使い分けられていた。

【0003】

しかし、金属、合成樹脂合わせて複数種の素材が組み合わされているため、廃棄の際などの環境負荷を考えると、現状では好ましいものとは言えなかった。そこで、特許文献1の口紅ケースのように、構成する部材の全てを金属で成形した棒状化粧料繰り出し容器が知られている。この構成の場合、外装部分の加飾性を損なうことなく、全ての部材を同一金属で成形する事ができた。つまり、分別廃棄することなく簡単にリサイクルでき、環境負荷を低減できた。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0004】

【特許文献1】実開昭53-23672号公報

【特許文献2】実開昭62-109016号公報

【特許文献3】実開昭60-158515号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

この特許文献1の口紅ケースの構成の場合、棒状化粧料を保持する紅筒（紅皿10）がコップ形状をしており一般的なプレス加工で簡単に成形する事ができるのであるが、特許文献2に示された繰出容器の紅筒（受皿12）の様に、パイプの中程に底がある様な形状は、特許文献3の棒状化粧品押出容器の図2の様な特殊なインパクト成形をしない限り1パーツでの成形は難しかった。この種の特殊なインパクト成形は、加工できる作業場所も限られ、金型代も高額になってしまうため、現実的ではなかった。結果的に、特許文献1の口紅ケースの紅筒と比べ、大幅なコストアップになってしまった。

【課題を解決するための手段】

【0006】

本発明の棒状化粧料繰り出し容器は、棒状化粧料1を上下摺動させる繰り出し機構部11と、外部に露出しこの繰り出し機構部11を外部から操作可能に内装した外装体12より成り、繰り出し機構部11及び外装体12の構成部材全てを単一の金属素材により成形する。この繰り出し機構部11は、棒状化粧料1を保持する紅筒2と、棒状化粧料1及び紅筒2を収納する収納筒体3と、この収納筒体3に相対回転可能に保持され紅筒2を上下摺動させるラセン筒4とより成っている。

【0007】

紅筒2は、内側壁に保持リブ213を突設して棒状化粧料1を保持する保持部211の下端に、下部外側壁に螺合突部224を突設した脚状部221を垂下している。収納筒体3は、下部側壁に紅筒2の螺合突部224が貫通して紅筒2を回動不能に上下摺動自在に案内するガイドスリット31を軸線方向に穿設する。ラセン筒4は収納筒体3の下部に回動自在に保持され、内側壁に前記紅筒2の螺合突部224が螺合するラセン溝42を螺設する。

【0008】

このうち紅筒2は、保持部211を有した保持筒21と、脚状部221を有した脚筒22とより構成する。この保持筒21は、保持部211と、この保持部211に連続した止着部212とより成り、両端が開口したパイプ状をしている。脚筒22は、脚状部221

10

20

30

40

50

と、この脚状部 221 に連続し天井部分 222 を有した連結部 223 より成り、一端が開口したキャップ状をしている。この保持筒 21 の止着部 212 を、脚筒 22 の連結部 223 に嵌合止着して、連結部 223 の天井部分 222 を保持部 211 の底部として、紅筒 2 を形成する。

【0009】

尚、前記紅筒 2 の保持筒 21 の外径 WA1 と脚筒 22 の脚状部 221 の外径 WB1 は同径となっている。この保持筒 2 の止着部 212 の内径 WA2 は、脚筒 22 の連結部 223 の外径 WB2 と同径か僅かに小径となっており、脚筒 22 の連結部 223 と脚状部 221 の間には段部 225 を構成している。この段部 225 には、保持筒 21 の止着部 212 の端面 214 が当接した状態で保持筒 21 と脚筒 22 が止着され、紅筒 2 となっている。

10

【0010】

本発明の紅筒 2 は、成形工程、表面処理工程、切断工程、組立工程を経て製造される。成形工程は、脚筒 22 の脚状部 221 の下端に保持筒 21 の止着部 212 を一体に連設したキャップ形状の紅筒生地 20 を金属薄板よりプレス成形する工程である。表面処理工程は、成形工程により成形された紅筒生地 20 を防錆処理などの表面処理を施す工程である。切断工程は、表面処理を施された紅筒生地 20 の、脚筒 22 の脚状部 221 と保持筒 21 の止着部 212 の接合部分（切断線 CL）で切断して、脚筒 22 と保持筒 21 に 2 分割する工程である。組立工程は、保持筒 21 の止着部を脚筒 22 の連結部 223 に嵌合、止着して紅筒 2 を得る工程である。

【0011】

前記紅筒 2 の保持筒 21 の保持部 211 の保持リブ 213、及び脚筒 22 の脚状部 221 の螺合突部 224 は、それぞれ、成形工程中、若しくは表面処理工程後、若しくは切断工程後、若しくは組立工程後のいずれかの時点で成形する。

20

【発明の効果】

【0012】

本発明は以上のように、繰り出し機構部 11 及び外装体 12 の構成部材全てが同一の金属素材より成る棒状化粧料繰り出し容器となっている。ここで、外装体 12 を介して繰り出し機構部 11 を操作して収納筒体 3 とラセン筒 4 を相対回転させると、紅筒 2 の脚状部 221 の螺合突部 224 が収納筒体 3 のガイドスリット 31 を貫通して回転を阻止された状態で、相対回転するラセン筒 4 のラセン溝 42 に螺合しているため、螺合作用により紅筒 2 及び棒状化粧料 1 が上下摺動する。つまり、従来の棒状化粧料繰り出し容器と同様の操作で棒状化粧料の出没操作が行える。

30

【0013】

しかも、内面に保持リブ 213 を有したパイプ状の金属製保持筒 21 を、天井部分 222 を有し下部側壁に螺合突部 224 を突設したキャップ状の金属製脚筒 22 の上部に組付ける事により、簡単にパイプの中程に底部がある金属製の紅筒 2 を得られる。この紅筒 2 の保持筒 21 及び脚筒 22 は、プレス加工により成形可能な形状をしているため、金型コスト、製造コストを低く抑えられる。加えて、加工工程中の工程を置き換えることにより、簡単に棒状化粧料 1 の充填、装着方法に応じた保持リブ 213 や底部の形状に対応できる。

40

【0014】

更に、紅筒 2 を、棒状化粧料 1 を保持する保持部 211 を有した保持筒 21 と、ラセン溝 42 に螺合する螺合突部 224 を設けた脚筒 22 とに分割したため、別個にそれぞれが必要とする肉厚に設定することができる。つまり、保持筒 21 は、棒状化粧料 1 を保持するため、また化粧料の固化時の冷却性を向上させるため、肉厚にしている。また、脚筒 22 は、螺合突部 224 がラセン溝 42 から外れてしまわない様ある程度の強度が必要で、肉厚にしている。

【0015】

また、本発明の紅筒 2 の製造方法に於いて、内面に保持リブ 213 を有したパイプ状の保持筒 21 と天井部分 222 を有し側壁に螺合突部 224 を突設したキャップ状の脚筒 2

50

2を一体にした紅筒生地20を成形加工、表面処理加工を行った後、切断して保持筒21と脚筒22に分割しているため、成形金型、成形加工工程、表面処理工程は1パーツ分で済む。この紅筒生地20の形状はプレス加工可能な形状となっており、切断工程、組立工程が必要となるが、特許文献1の口紅ケースの紅筒と比べ最小限のコストアップで、パイプの中程に底部がある形状の金属製の紅筒が得られる。

【図面の簡単な説明】

【0016】

【図1】本発明実施例1の差し紅タイプの金属製棒状化粧料繰り出し容器の正面断面図である。

【図2】本発明実施例1の金属製棒状化粧料繰り出し容器の、棒状化粧料塗布状態の正面断面図である。

10

【図3】本発明実施例の金属製棒状化粧料繰り出し容器の棒状化粧料の紅筒の製造工程を示すフローチャートである。

【図4】本発明実施例の紅筒の成形工程、表面処理工程時の正面断面図である。

【図5】本発明実施例の紅筒の切断工程時の正面断面図である。

【図6】本発明実施例の紅筒の組立工程時の正面断面図である。

【図7】本発明実施例1の紅筒の正面断面図である。

【図8】本発明実施例2の上方充填タイプの金属製棒状化粧料繰り出し容器の正面部分断面図である。

【図9】本発明実施例3の後方充填タイプの金属製棒状化粧料繰り出し容器の正面部分断面図である。

20

【実施例1】

【0017】

本発明実施例1として、予め成形した棒状化粧料1を容器にセットする、差し紅タイプの金属製棒状化粧料繰り出し容器の実施例について、図1, 2, 7によって説明する。本発明の金属製棒状化粧料繰り出し容器は、棒状化粧料1を上下摺動させる繰り出し機構部11と、この繰り出し機構部11を外部から操作可能に内装した外装体12より成り、繰り出し機構部11及び外装体12の構成部材全てをアルミニウム素材から、プレス加工等で成形する。この繰り出し機構部11は、紅筒2と収納筒体3及びラセン筒4とより成っており、外装体12は、中筒5とハカマ筒6及びキャップ7とより成っている。

30

【0018】

この繰り出し機構部11の紅筒2は、図7に示すように、保持筒21と、この保持筒21の下端に止着される脚筒22とより成っている。

【0019】

保持筒21は、保持部211とこの保持部211に連続した止着部212とから成る両端が開口したパイプ状をしている。この保持部211の内周壁には、軸線方向に長い複数の保持リブ213を均等に突設し、棒状化粧料1に食い込み、保持している。この保持リブ213は、保持部211の外壁側から内がわに向けて突設し構成している。

【0020】

脚筒22は、脚状部221とこの脚状部221に連続し天井部分222を有した連結部223より成り、一端が開口したキャップ状をしている。この脚状部221の外径WB1は、保持筒21の外径WA1と同径であり、連結部223の外径WB2は、保持筒21の止着部212の内径WA2と同径か僅かに小径であり、脚状部221と連結部223の接合部分に段部225を構成している。この脚状部221の下部外側壁には、螺合突部224を突設している。この螺合突部224は、脚状部221の外周の対向した位置2か所に、内壁側から外がわに向けて突設している。

40

【0021】

そして、この脚筒22の連結部223に保持筒21の止着部212が嵌合し、止着部212の端面214が段部225に当接した状態で止着して、連結部223の天井部分222が保持部211の底面を形成する。この天井部分222には、小さい貫通穴226が穿

50

設され、棒状化粧料 1 セット時のエア抜きになっている。

【0022】

この棒状化粧料 1 及び紅筒 2 は、収納筒体 3 内に上下摺動自在に内装している。この収納筒体 3 の下端よりは、軸線方向に長くガイドスリット 3 1 を穿設している。このガイドスリット 3 1 は、前記紅筒 2 の螺合突部 2 2 4 に対応した数、位置に設けられ、紅筒 2 の螺合突部 2 2 4 を下端より挿入、係合させて、紅筒 2 を回動不能に規制しながら上下摺動自在に案内している。このガイドスリット 3 1 より上方外周には、係合リブ 3 2 を内壁側から外がわに向けて突出して周設している。なお、この係合リブ 3 2 は、収納した紅筒 2 が下降限の時、紅筒 2 の上端より下に位置し、紅筒 2 が保持している棒状化粧料 1 に影響を及ぼさないようになっている。

10

【0023】

この収納筒体 3 の下部は、ラセン筒 4 の上端より回動自在に挿入されている。このラセン筒 4 は、底部 4 1 を有した薄肉のコップ状をしており、上端は収納筒体 3 の係合リブ 3 2 の下面に当接し、下端は収納筒体 3 の底部 4 1 に当接している。このラセン筒 4 の内壁には、収納筒体 3 のガイドスリット 3 1 を貫通した紅筒 2 の螺合突部 2 2 4 が螺合するラセン溝 4 2 を螺設している。このラセン溝 4 2 は、ラセン筒 4 の上端に開溝しており、螺合突部 2 2 4 を上端から螺合させることができる。また、図 1 及び図 2 に示したように、このラセン溝 4 2 は、ラセン筒 4 の内壁側から外がわに向かって成形されており、ラセン筒 4 の外側壁はラセン溝 4 2 の形状に突出している。

【0024】

20

繰り出し機構部 1 1 の説明は以上である。ここで、収納筒体 3 を保持してラセン筒 4 を回転操作すると、収納筒体 3 とラセン筒 4 が相対回転する。収納筒体 3 内の紅筒 2 は、螺合突部 2 2 4 が収納筒体 3 のガイドスリット 3 1 を貫通して回動しない状態で、回動するラセン筒 4 のラセン溝 4 2 に螺合しているため、螺合作用により紅筒 2 が収納筒体 3 内を上下摺動し、棒状化粧料 1 が収納筒体 3 の先端より出没する。そして、図 1 に示したように、紅筒 2 の下端がラセン筒 4 の底部 4 1 に当接して紅筒 2 の下降限となり、図 2 に示したように、ガイドスリット 3 1 の上端に螺合突部 2 2 4 が当接して、紅筒 2 の上昇限となる。

【0025】

次に、この繰り出し機構部 1 1 を収容する外装体 1 2 について説明する。中筒 5 は、両端が開口したパイプ状をしており、繰り出し機構部 1 1 のラセン筒 4 を下方より挿入止着している。この中筒 5 の上端は、内径が収納筒体 3 の係合リブ 3 2 の外径よりも小径で、収納筒体 3 の外径よりも僅かに大径に窄まった先端部 5 3 となっている。この先端部 5 3 の内側と、前記ラセン筒 4 の先端との間には、前記収納筒体 3 の係合リブ 3 2 を回動自在に脱落不能に挟持する挟持部 5 1 となっている。この中筒 5 下部は、有底筒状のハカマ筒 6 内に挿入止着され、上端はハカマ筒 6 の上端より突出してキャップ 7 が抜脱可能に嵌合する嵌合部 5 2 になっている。その結果、キャップ 7 を抜脱して収納筒体 3 を保持してハカマ筒 6 を回転操作すると、中筒 5 を介してハカマ筒 6 に止着されたラセン筒 4 が回転し、収納筒体 3 とラセン筒 4 の相対回転が成立する。

30

【0026】

40

以上が本発明の棒状化粧料繰り出し容器の構成である。次に、本発明紅筒の製造方法を図 3 乃至図 7 により説明する。図 3 は本発明紅筒の製造工程をまとめたフローチャートである。紅筒の製造工程は、アルミニウム板（金属薄板）より所定の紅筒生地 2 0 の形状にプレス成形する成形工程、プレス成形された紅筒生地 2 0 に陽極酸化皮膜処理を施す表面処理工程、表面処理を施された紅筒生地 2 0 を切断して保持筒 2 1 と脚筒 2 2 に 2 分割する切断工程、この 2 分割した保持筒 2 1 と脚筒 2 2 を組付け止着して紅筒 2 にする組立工程とからなる。

【0027】

成形工程に於いては、アルミニウム薄板を、図 4 に示すような紅筒生地 2 0 の形状にプレス成形している。この紅筒生地 2 0 は、脚筒 2 2 の脚状部 2 2 1 の端部と保持筒 2 1 の

50

止着部 212 の端部を連結した形状をしており、この紅筒生地 20 の全長 L_1 は、保持筒 21 の長さ L_A と脚筒 22 の長さ L_B の和となっている。また、脚筒 22 の脚状部 221 の外径 W_{B1} と保持筒 21 の外径 W_{A1} は同径になっている。しかし、保持筒 21 の肉厚 T_A は脚筒 22 の脚状部 221 の肉厚 T_B よりも薄肉になっており、内壁に段差を生じている。脚筒 22 の連結部 223 の外径 W_{B2} は、保持筒 21 の止着部 212 の内径 W_{A2} と同径か僅かに小径になっており、脚筒 22 の連結部 223 外壁と脚状部 221 外壁との間に、保持筒 21 の肉厚 T_A プラスアルファの段部 225 を構成している。

【0028】

表面処理工程に於いては、図 4 に示す成形工程で成形した紅筒生地 20 に陽極酸化皮膜処理を施す。

【0029】

切断工程に於いては、図 4 に示した紅筒生地 20 の下部内壁にある段差直下の切断線 C で切断し、紅筒生地 20 を保持筒 21 と脚筒 22 に分割する。この切断後を図 5 に示す。保持筒 21 の切断部位は止着部 212 の端面 214 となり、脚筒 22 の切断部位は脚状部 221 の下端になる。

【0030】

組立工程に於いては、図 5 に示した切断工程で紅筒生地 20 より切断した保持筒 21 を、図 6 に示したように、止着部 212 の端面 214 (切断面) を下にして、脚筒 22 の連結部 223 に嵌合止着させる。この時、保持筒 21 の端面 214 は、脚筒 22 の段部 225 に当接している。以上工程を経て図 7 に示す紅筒 2 が成形される。紅筒 2 の全長 L_2 は、保持筒 21 の長さ L_A と脚筒 22 の脚状部 221 の長さ L_{B1} の和であり、棒状化粧料 1 の保持部分の深さ D は、保持筒 21 の長さ L_A と脚筒 22 の連結部 223 の長さ L_{B2} の差となっている。

【実施例 2】

【0031】

実施例 2 として、熱融解した化粧料を容器上方より流し込み冷却固形化する、上方充填タイプの金属製棒状化粧料繰り出し容器の実施例について図 8 によって説明する。先に説明した実施例 1 の差し紅タイプの金属製棒状化粧料繰り出し容器と構成、工程は同じであり、紅筒 2 の細部が異なる。以下その差異点について説明する。紅筒 2 の保持部 211 内周壁に均等に設けられた保持リブ 213 は、周方向のリブと軸線方向のリブが組み合わされた逆 T 字状をしている。脚筒 22 の天井部分 222 には何も設けられておらず、閉鎖されている。その結果、収納筒体 3 内の、紅筒 2 の保持部 211 上方に充填スペース 13 が形成され、熱融解した化粧料を上方より充填でき、容器内で棒状化粧料 1 に冷却、固形化する。この際、保持部 211 の保持リブ 213 は、棒状化粧料 1 に対する抜け止め及び回り止めとして働く。

【実施例 3】

【0032】

実施例 3 として、熱融解した化粧料を容器後端より流し込み冷却固形化する、後方充填タイプの金属製棒状化粧料繰り出し容器の実施例について図 9 によって説明する。先に説明した実施例 1 の差し紅タイプの金属製棒状化粧料繰り出し容器、及び実施例 2 の上方充填タイプの金属製棒状化粧料繰り出し容器と構成、工程は同じであり、紅筒 2、ラセン筒 4 及びハカマ筒 6 の細部が異なる。以下その差異点について説明する。紅筒 2 の保持部 211 内周壁に均等に設けられた保持リブ 213 は、実施例 2 と同じ、周方向のリブと軸線方向のリブが組み合わされた逆 T 字状をしている。脚筒 22 の天井部分 222 には大きい貫通穴 226 が穿設されている。ラセン筒 4 の底部 41 及びハカマ筒 6 の底部には、紅筒 2 の貫通穴 226 が覗ける充填穴 61 を穿設している。この充填穴 61 は、穴径が $\phi 7.0$ mm 以上であり、溶融した化粧料を充填する充填ノズルが挿入され、紅筒 2 の貫通穴 226 に到達できるようになっている。その結果、収納筒体 3 内の、紅筒 2 の保持部 211 上方に形成された充填スペースに、熱融解した化粧料を貫通穴 226 より充填でき、容器内で棒状化粧料 1 に冷却、固形化する。この際、保持部 211 の保持リブ 213 は、棒状

10

20

30

40

50

化粧料 1 に対する抜け止め及び回り止めとしても働く。

【産業上の利用可能性】

【0033】

本発明実施例に於いては、金属製棒状化粧料繰り出し容器を単一素材化する素材として、リサイクル性、プレス成形性、加飾性などから、アルミニウム素材を使用した。他のプレス成形可能な金属素材であれば使用可能であるのは言うまでもない。この場合、使用した金属素材に応じた表面処理を施す必要がある。

【0034】

また、前述した実施例 1～実施例 3 の様に、棒状化粧料の充填、セット方法の差異による容器構成の相違点は、保持部 211 の保持リブ 213 の形状、貫通穴 226 の形状、及び外装体 12 の充填穴 61 の有無は、プレス加工工程を置き換えることにより簡単に実施できる。

【0035】

実施例 2 及び実施例 3 に於いて、紅筒 2 の保持部 211 の保持リブ 213 を、周方向及び軸線方向のリブを組合せた形状を説明したが、この形状に限定されるものではなく、公知の直接充填タイプ用の保持リブの形状であれば利用可能である。また、実施例 3 の場合、化粧料を貫通穴 226 超えて充填して、貫通穴 226 の縁部を抜け止め用のリブとして利用する事も可能である。

【0036】

尚、紅筒 2 の保持筒 21 に設けられる保持リブ 213 と、脚筒 22 に設けられる螺合突部 224 は、どちらも反対がわ側面より径方向に突出させているが、この成形のタイミングは紅筒生地 20 の成形加工工程中はもちろん、表面処理工程後、切断工程後の保持筒 21 と脚筒 22 に分割した後、及び組立工程後の紅筒 2 形状になった後、各タイミングで行うことが可能である。また、保持リブ 213 と螺合突部 224 は、同じタイミングで成形する事も、異なるタイミングで成形する事もできる。

【符号の説明】

【0037】

1	棒状化粧料
2	紅筒
3	収納筒体
4	ラセン筒
11	繰り出し機構部
12	外装体
20	紅筒生地
21	保持筒
22	脚筒
31	ガイドスリット
42	ラセン溝
211	保持部
212	止着部
213	保持リブ
214	端面
221	脚状部
222	天井部分
223	連結部
224	螺合突部
225	段部
CL	切断線
WA1	保持筒の外径
WA2	保持筒の止着部の内径

10

20

30

40

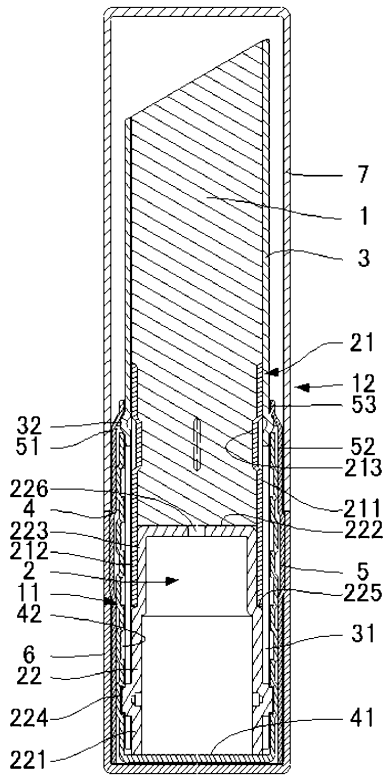
50

W B 1 脚筒の脚状部の外径

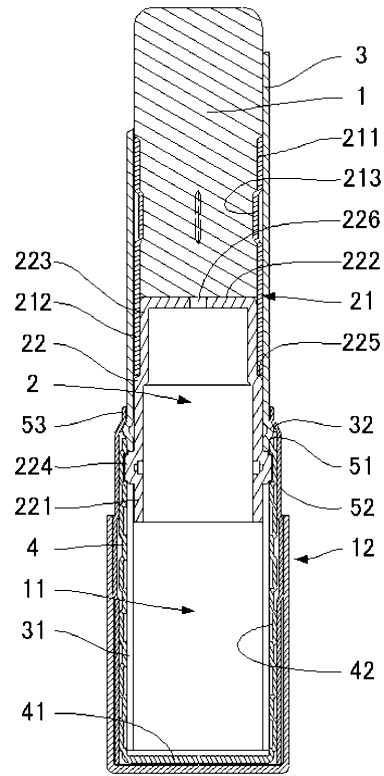
W B 2 脚筒の連結部の外径

【図面】

【図 1】



【図 2】



10

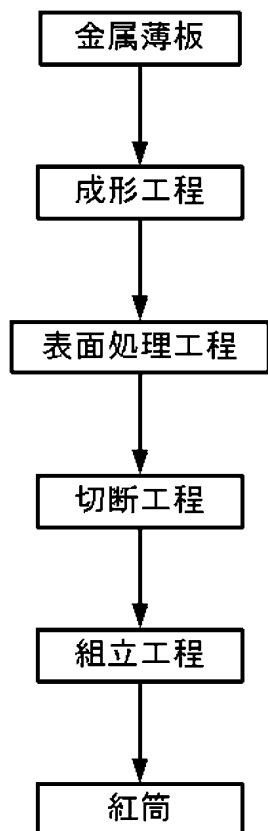
20

30

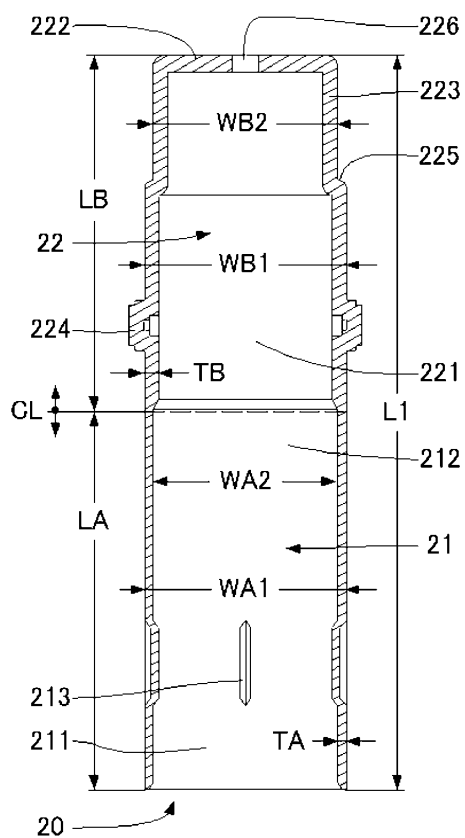
40

50

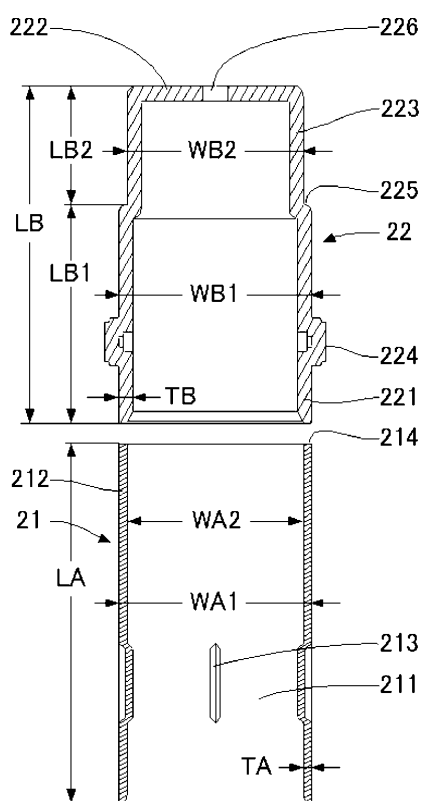
【圖 3】



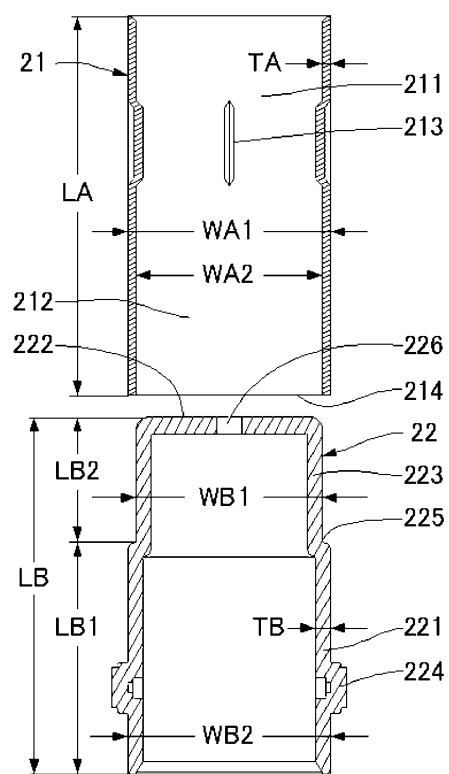
【圖 4】



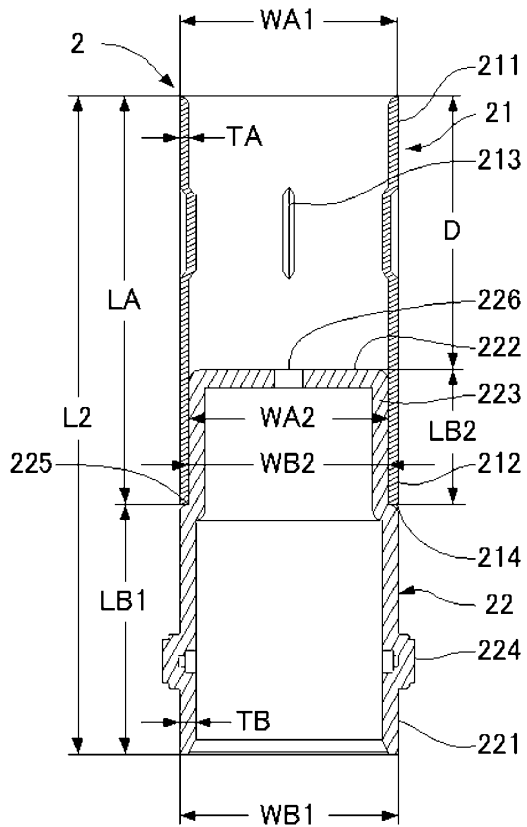
【図 5】



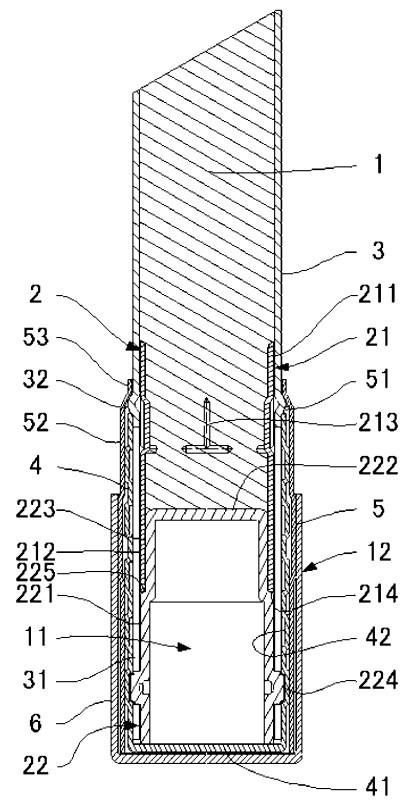
【図 6】



【圖 7】



【圖 8】



【圖 9】

