

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第5779755号
(P5779755)

(45) 発行日 平成27年9月16日 (2015. 9. 16)

(24) 登録日 平成27年7月24日 (2015. 7. 24)

(51) Int.Cl.

F I

B 6 5 D 33/16 (2006.01)

B 6 5 D 33/16

請求項の数 5 (全 11 頁)

(21) 出願番号	特願2011-110336 (P2011-110336)	(73) 特許権者	511119905
(22) 出願日	平成23年5月17日 (2011. 5. 17)		株式会社ミヤコエンジニアリング
(65) 公開番号	特開2012-240691 (P2012-240691A)		東京都足立区舎人2-2-4-102
(43) 公開日	平成24年12月10日 (2012. 12. 10)	(74) 代理人	100075177
審査請求日	平成26年4月25日 (2014. 4. 25)		弁理士 小野 尚純
		(74) 代理人	100113217
			弁理士 奥貫 佐知子
		(72) 発明者	横松 武志
			東京都足立区花畑3-14-10 有限会
			社横松内
		(72) 発明者	都筑 恭一
			東京都足立区舎人2-2-4-102 株
			式会社ミヤコエンジニアリング内
		審査官	加藤 啓
			最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 配送用封筒形袋包装体の製造方法及び該製造方法に用いる封筒形袋

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

前面シート1と後面シート2の表裏2枚の紙シートの底部及び側縁は封鎖され、上部が開口部である封筒形状の袋であって、該封筒形袋の前面シート1から延設された封口片6を有し、該封口片6は、後面シート2の開口縁3と同一の長さLの封口片の中央部6aとその左右両端に設けた封口片の端部6bとからなるものであり、該封口片6の内面側に、粘着剤層8及び該粘着剤層8に貼着された剥離紙7を有する封筒形袋に、封口片6の外面であって、封口片6の下縁に沿って粘着剤層10及び該粘着剤層10に貼着された開口縁剥離紙11を有する封筒形袋に、配送物を挿入後、前面シートの封口片6の剥離紙7を剥がして、封口片6を後面シート2の開口縁3をまたいで折り返して、後面シート2の上端縁に、封口片6の露出した粘着剤層8によって封口片6を貼着して封筒形袋の開口部を封緘して封緘部9を形成して、次いで、封筒形袋の封緘部9を封筒形袋の前面シート1側に略180度反転折り曲げて、封緘部9の背面を前面シート1に密着させて、封口片6の下縁に沿って設けた粘着剤層10によって、封緘部9の背面を前面シート1の面に貼着固定したとき、前面シート1の左右側縁から外側に飛び出している封口片6の左右両端部にある封口片の端部6bを包装体の側面側に回して、該封口片の端部6bに露出している左右両粘着剤層8によって、該封口片の端部6bを封筒形袋の面に貼着固定することを特徴とする配送用封筒形袋包装体の製造方法。

【請求項 2】

前面シート1の上端縁の封口片6の延設が、封口片材料の下縁側部6cを前面シート1

10

20

の上端縁に沿って貼着する手段によるものであり、該封口片材料Hは、長さの異なる上縁側部の封口片6と下縁側部6cからなる段違い形状の封口片材料であって、封口片6は前面シート1の上端縁の長さより長く、封口片材料の下縁側部6cは前面シート1の上縁の長さと同じであり、かつ、該封口片材料Hの裏面全面に粘着剤を塗布し、封口片材料Hの上縁側部の封口片6には剥離紙11を貼着した封口片材料Hであり、該封口片材料の下縁側部6cの粘着剤層10によって該封口片材料の下縁側部6cを前面シート1の上端縁に沿って貼着して行う手段によるものである請求項1に記載の配送用封筒形袋包装体の製造方法。

【請求項3】

封筒形袋が、側縁に折り目付側面4を有する封筒形袋である請求項1又は2に記載の配送用封筒形袋包装体の製造方法。

10

【請求項4】

封口片6の粘着剤層8に貼着された剥離紙7が、封口片の中央部6aと封口片の端部6bの境界線上に切り目があるものである請求項1～3のいずれかに記載の配送用封筒形袋包装体の製造方法。

【請求項5】

請求項1～4のいずれかに記載の製造方法に用いる封筒形袋。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

20

本発明は、郵便、宅配便等に使用される配送物を梱包するための配送用紙袋の製造方法及び配送用紙袋の製造方法に用いる配送用紙袋に関する。詳しくは、予め用意された定寸の配送用紙袋より長さ方向が小さく、収納後の袋体上部の空間部分が梱包の邪魔になる配送物を、簡便かつコンパクトに梱包することができる配送用封筒形袋包装体の製造方法及び該製造方法に用いる封筒形袋に関する。

【背景技術】

【0002】

封筒形状の紙袋は、手紙等の紙シートを収納して送付する以外に、厚さがある小物の物品を収納して配送袋とする場合がある。

このような場合に、物品の厚さのために、封緘部分が配送中に破れ易いという欠点を防止するために、封口片を2重構造にする封筒が知られている（特許文献1参照）。

30

また、封緘方法として、封口片の幅を封筒の幅より長くして、粉体のような内容物を充填しても漏れの生じない端部2重封緘構造を備える紙袋が開示されている（特許文献2参照）。

従来より、配送会社では、配送物を収納する封筒形袋は、物品の幅に対応して、数種類の幅の定寸の長さの封筒形袋を用意している。各幅毎に、配送物の長さに対応して、数種類の長さの封筒形袋を用意することは定寸の封筒形袋の数が多くなりすぎるので、長さ毎に対応する封筒形袋は用意されていない。

従来より、配送物を、該配送物の幅に対応する封筒形袋に収納したときに、配送物の長さより、封筒形袋の長さが大きすぎて、封筒形袋の収納可能容積の上部の相当部分が余り、この余った部分は運送業務の邪魔になる。従来は、配送物をコンパクトにするために、この余った部分は、配送物の収納容積一杯の袋体の位置で袋体の表面に折り曲げて重ねて、別に用意したガムテープで、包装体の収納胴周り部分に粘着固定して、配送物の梱包容積をコンパクトにして、配送の取り扱いを容易にしている。

40

しかし、袋の開口部の封緘作業の後で、ガムテープをロール巻きから適当な長さに切り取って、これを用いて、折り曲げられた封筒形袋体の先端を封筒形袋の面に固定する操作は、切り取ったガムテープの露出した粘着剤層があちこちにまとわりつくので非常に手間がかかる。

【先行技術文献】

【特許文献】

50

【 0 0 0 3 】

【特許文献 1】実開平 6 - 1 2 5 3 号公報

【特許文献 2】特開 2 0 0 3 - 1 4 6 3 4 2 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【 0 0 0 4 】

本発明は、収納物を収納した封筒形袋包装体の封口部が破れやすい欠点を防止するとともに、配送物の長さに関わりなく、配送操作の邪魔になる封筒形袋の上部に不要の余り部分を生じないコンパクトな配送用封筒形袋包装体の製造方法及び該製造方法に用いる封筒形袋を提供することを目的とする。

10

本発明は、封筒形袋に配送物を収納した場合に、配送物の長さが、封筒形袋の長さより短く、封筒形袋包装体の上部に、配送過程の取り扱いにおいて邪魔になる封筒形袋の上部に余り部分が生じる場合には、別の固定手段を用意することなく、封筒形袋の封口片によって、迅速に包装体の面に密着させて処理することを目的とする。

また、配送物の寸法が、封筒形袋の長さちょうど適合する場合には、この封筒形袋包装体の上部の余った部分は発生しないが、袋体の容積一杯に収納された配合物の厚さが開口部の封口の両端部に応力が集中して、開口部の封口の両端部が破損しやすくなる。

本発明は、配送物の寸法が、封筒形袋の長さちょうど適合する場合には、開口部の封口の両端部の強度を補強することを目的とする発明である。

本発明は、いずれの場合においても、配送物の容積とあまり変わらない容積の包装体を製造することによって、配送物のコンパクトな包装体を得て、配送過程の取り扱いを容易にすることを目的とする。

20

【課題を解決するための手段】

【 0 0 0 5 】

本発明者らは、上記の課題を解決すべく鋭意研究した結果、封口部に特殊な封口片を設け、特殊な封口部の折り畳み型によって、簡便かつコンパクトに梱包することができることを見出し、この知見に基づいて本発明を完成するに至った。

すなわち、本発明は、

(1) 前面シート 1 と後面シート 2 の表裏 2 枚の紙シートの底部及び側縁は封鎖され、上部が開口部である封筒形状の袋であって、該封筒形袋の前面シート 1 から延設された封口片 6 を有し、該封口片 6 は、後面シート 2 の開口縁 3 と同一の長さ L の封口片の中央部 6 a とその左右両端に設けた封口片の端部 6 b とからなるものであり、該封口片 6 の内面側に、粘着剤層 8 及び該粘着剤層 8 に貼着された剥離紙 7 を有する封筒形袋に、封口片 6 の外面であって、封口片 6 の下縁に沿って粘着剤層 1 0 及び該粘着剤層 1 0 に貼着された開口縁剥離紙 1 1 を有する封筒形袋に、配送物を挿入後、前面シートの封口片 6 の剥離紙 7 を剥がして、封口片 6 を後面シート 2 の開口縁 3 をまたいで折り返して、後面シート 2 の上端縁に、封口片 6 の露出した粘着剤層 8 によって封口片 6 を貼着して封筒形袋の開口部を封緘して封緘部 9 を形成して、次いで、封筒形袋の封緘部 9 を封筒形袋の前面シート 1 側に略 1 8 0 度反転折り曲げて、封緘部 9 の背面を前面シート 1 に密着させて、封口片 6 の下縁に沿って設けた粘着剤層 1 0 によって、封緘部 9 の背面を前面シート 1 の面に貼着固定したとき、前面シート 1 の左右側縁から外側に飛び出している封口片 6 の左右両端部にある封口片の端部 6 b を包装体の側面側に回して、該封口片の端部 6 b に露出している左右両粘着剤層 8 によって、該封口片の端部 6 b を封筒形袋の面に貼着固定することを特徴とする配送用封筒形袋包装体の製造方法、

30

(2) 前面シート 1 の上端縁の封口片 6 の延設が、封口片材料の下縁側部 6 c を前面シート 1 の上端縁に沿って貼着する手段によるものであり、該封口片材料 H は、長さの異なる上縁側部の封口片 6 と下縁側部 6 c からなる段違い形状の封口片材料であって、封口片 6 は前面シート 1 の上端縁の長さより長く、封口片材料の下縁側部 6 c は前面シート 1 の上縁の長さと同じであり、かつ、該封口片材料 H の裏面全面に粘着剤を塗布し、封口片材料 H の上縁側部の封口片 6 には剥離紙 1 1 を貼着した封口片材料 H であり、該封口片材料の

40

50

下縁側部 6 c の粘着剤層 10 によって該封口片材料の下縁側部 6 c を前面シート 1 の上端縁に沿って貼着して行う手段によるものである第 1 項に記載の配送用封筒形袋包装体の製造方法、

(3) 封筒形袋が、側縁に折り目付側面 4 を有する封筒形袋である第 1 又は 2 項のいずれかに記載の配送用封筒形袋包装体の製造方法、

(4) 封口片 6 の粘着剤層 8 に貼着された剥離紙 7 が、封口片の中央部 6 a と封口片の端部 6 b の境界線上に切り目があるものである第 1 ~ 3 項のいずれかに記載の配送用封筒形袋包装体の製造方法、及び

(5) 第 1 ~ 4 項のいずれかに記載の製造方法に用いる封筒形袋、
を提供するものである。

10

【発明の効果】

【 0 0 0 6 】

本発明の配送用封筒形袋包装体の製造方法及び該製造方法に用いる封筒形袋によれば、配送中の多少の手荒い取り扱いにも耐える強度の高い封緘及び、簡便な操作で迅速に封緘でき、かつコンパクトな梱包の固定を達成することができる。

【図面の簡単な説明】

【 0 0 0 7 】

【図 1】本発明の第 1 態様に用いる封筒形袋包装の正面側からの斜視図である。

【図 2】図 1 の背面側からの斜視図である。

【図 3】図 1 の封口片の積層構造を示す断面図である。

20

【図 4】図 1 の封筒形袋に配送物を収納して、封緘した状態の斜視図である。

【図 5】本発明の図 4 の状態から包装体の先端を 90 度折り曲げた状態の斜視図である。

【図 6】本発明の図 5 の状態から包装体の先端をさらに折り曲げて、本発明包装体を作製した状態の斜視図である。

【図 7】本発明の封口片を設けるために用いる封口材料の構造を示す平面図である。

【図 8】本発明の関連技術であって、図 1 の封筒形袋に配送物を収納した状態の斜視図である。

【図 9】本発明の関連技術であって、図 8 の状態から製造できる配送用封筒形袋包装体の斜視図である。

【発明を実施するための形態】

30

【 0 0 0 8 】

以下、図面を用いて本発明について詳細に説明する。

図 1 は本発明の第 1 態様の実施例の配送用封筒形袋包装体の正面側からの斜視図であり、図 2 は図 1 の本発明の配送用封筒形袋包装体の背面側からの斜視図である。図 3 は、図 1 の封口片 6 の積層構造を示す断面図である。図 4 は、図 1 の封口片 6 を後面シート 2 側に折り返して、開口部を封緘した状態の斜視図であり、図 5 は、包装体の先端を 90 度折り曲げた状態の斜視図であり、図 6 は、図 5 を經由して、完成された本発明配送用封筒形袋包装体の斜視図である。

図 1 ~ 6 の本発明の実施例の配送用封筒形袋包装体の封筒形袋の開口縁 3 の長さは、200 mm であり、封筒形袋の高さは 300 mm である。

40

本発明の封筒形袋に用いる寸法は袋の開口縁 3 の長さが 100 mm から 450 mm で、封筒形袋の高さが 200 ~ 500 mm の封筒形袋程度まで使用することができる。

図 1 ~ 2 の封筒形袋は、図に示すように、側縁には折り目付側面 4 を有している。

折り目付側面 4 は、折り目 m で折り畳むことができ、使用する前は、側面を折り畳んで 1 枚の扁平シートとして積み重ねて保存することができる。そして、使用時には、側縁の折り目付側面 4 を展開して、厚みがある配送物を封筒形袋に収納することができるので、折り目付側面 4 を設けるのが好ましい。

【 0 0 0 9 】

本発明封筒形袋は、前面シート 1、前面シート 1 と同寸の長方形の後面シート 2、該前後面シートの高さの長さと同じの長辺と該長辺の 5 分の 1 以下の短辺からなる長方形の左

50

右折り目付側面 4、左右折り目付側面 4 の短辺と同一の短辺と、前後面シートの幅の長さ
と同一の長辺からなる長方形の底面シート 5 よりなる収納部を有する紙袋となっている。
左右折り目付側面 4 には、中央に折り目 m の折り癖が付けられている。この折り目 m で折
り曲げて左右側面シートを置くことによって、本発明の封筒形袋の立体形状は、平面形状
にすることができる。また、折り目 m は、本発明の封筒形袋に品物を収納した後、封筒形
袋の上部の折り目 m を畳んで、開口部を閉じて開口部の上縁を図 5 のように揃えることが
できるので便利である。

前後面シートの幅の長さは、収納物の幅によって適宜選択することができ、100mm
から450mmの長さの間に適宜間隔を設けて、2～5種類の長さの紙袋を予め用意して
おき、送付すべき収納物が入る最も幅の狭いものを選択して使用することができる。

10

本発明の送付用紙袋の材質は、通常封筒形袋に用いる材料を特に制限無く使用すること
ができ、紙、プラスチックシート、不織布シート、プラスチックフィルムのラミネート紙
等を使用することができる。特に、配送中の取り扱いにも破れにくく、腰があり、印刷性
も良く、強度の大きいクラフト紙が好ましい。

【0010】

図1～2の第1態様の実施例の封筒形袋では、長方形の前面シート1の上端縁には、前
面シート1の上端縁の長さより長い封口片6が、前面シート1から一体的に延設されて設
けられている。図1～2の封口片6は、後面シート2の開口縁3（図2）と同一の長さL
の封口片の中央部6a部分と、その左右両端に設けた封口片の端部6b部分が、一体的に
連続して形成されている。図3に示すように、封口片6の内面側に、粘着剤層8及び該粘
着剤層8に貼着された剥離紙7が設けられている。この剥離紙7は、封口片の中央部6a
部分と封口片の端部6b部分の境界線で、切り目を入れて、剥離紙の中央部7aと剥離紙
の端部7bが別々に剥がれるようにしておく製造工程上は便利となるので好ましい。

20

そして、封口片6の外側面には、図3に示すように、封口片6の下縁、すなわち封筒形
袋の開口縁3に沿って、粘着剤層10及び該粘着剤層10に貼着された開口縁剥離紙11
が好ましい態様として設けられている。この粘着剤層10は、図1～2の封筒形袋を封緘
したときの封緘部9の背面に設けられていて、封緘部9を前面シート1側に図6のように
折り曲げたときに、封緘部9の背面を前面シート1の面に貼着して固定する役割を果たす
ものである。この貼着固定によって、本発明の包装体の配送中の強度を若干強化すること
ができる。

30

【0011】

本発明封筒形袋を用いて、本発明配送用封筒形袋包装体を製造するときは、まず、配送
物を開口部から挿入後、前面シートの封口片の中央部6a部分の上に貼着されている剥離
紙の中央部7aを剥がして（図2）、封口片6を後面シート2の開口縁3をまたいで折り
返して、後面シート2の上端縁に、封口片の中央部6a部分の露出した粘着剤層8によっ
て封口片の中央部6a部分を貼着して封筒形袋の開口部を封緘して封緘部9を形成すると
、図4のように、封緘部9が包装体の上部先端に形成される（図4は図2の手前側に封緘
部9を手前側に後面シート2がある状態で、封口部6を折り返して封緘部9を形成後、1
80度水平回転して、手前側に前面シート1の面が来る状態にした図面である）。

次いで、図4の封筒形袋の封緘部9を封筒形袋の前面シート1側に90度折り曲げると
、図5の状態になる。このとき、折り曲げる位置は、収納された配送物の高さに近い位置
を選択するのが包装体がコンパクトとなるので望ましいが、封緘部と配送物の高さの位置
の中間よりも配送物よりの位置で封筒形袋を折り曲げるのが望ましい。

40

図5の状態において、開口縁剥離紙11を剥がして、粘着剤層10を露出させて、さら
に、90度折り曲げて、粘着剤層10によって、前面シート1の面に封緘部9の背面を貼
着固定する。次いで、包装体の側縁から突出している左右の封口片の端部6bの面に貼着
している剥離紙7bを剥がして、封口片の端部6bの露出した粘着剤層8によって、封口
片の端部6bを包装体の側面に接着固定すると、図6の本発明の配送用封筒形袋包装体
が作製できる。

【0012】

50

本発明の製造方法は、包装体の先端を包装体の側面に粘着固定するための粘着テープを別に用意することなく、最初から封筒形袋に設けられた封口片を延設して設けられた粘着テープによって、封口操作の一貫として連続的に包装体の先端を固定することができるので、包装体の作製の操作が迅速かつ簡単にできる。

また、本発明包装体は、配送物の長さが封筒形袋の高さとほぼ釣り合った場合も同一の包装体の作製方法が適用できる。この場合、封緘直後の状態は、図4の封筒形袋の上部の首部分の長さが殆どゼロの状態となり、その結果、折り曲げ位置が封緘部9の下縁の位置になって、封緘部9のみが折り曲げられて、封緘部9の固定は、配送物の厚みの肩部分に固定されることになり、配送物とほぼ同寸のコンパクトな包装体を作製することができる。この場合は、封口片の端部6bの露出した粘着剤層8によって、封口片の端部6bを包装体の側面に接着固定すると、破損しやすくなっている封緘の角部を縦横方向から2重に補強していて、封緘部9は、包装体の側面にしっかりと固定されているので、封緘部9の角から破損するおそれはない。

10

本発明の封口片6は、前面シート1から一体的に延設する態様と、前面シート1の上縁に別の封口シートを取り付ける態様がある。

別の封口片を取り付ける場合は、図7に示す封口片材料Hを別に用意する。封口片材料Hは、前面シート1の上端縁の長さより長い上縁部を封口片6として有し、前面シート1の上端縁の長さと同じ封口片材料の下縁側部6cからなるものであって、前面シート1の上端縁に封口片材料の下縁側部6cを粘着剤又は融着固定で固定することができる。

図1の封口片6の延設方法として、封筒形袋の製造と一体的に製造する方法以外に、図7に示される封口片材料Hを封筒形袋と別に用意して、前面シート1の上端縁に、封口片材料の下縁側部6cの粘着剤によって貼着する方法を好適に用いることができる。

20

封口片材料Hを別に用いる態様は、封口片を貼着する工程が増加するが、図1～2の段違い形状であって、しかも封口片の形状が特殊な封筒形袋を、直接連続製造方法で作るのは困難であり、開口部の直線切りの周知の連続封筒製袋方法と、封口片材料Hの連続製造方法と、封口片材料Hと直線切りの封筒との連続貼着工程を組み合わせる方がかえって簡単に連続製造できる利点があり、さらに、封口片材料Hを別に用意する方法では、封筒形袋の材質と封口片の材質及び色を変えたり、封口片材料Hの上縁に特殊な形状を設けたりして包装体の中央部の形状印刷に意匠性を持たせたりすることができる利点がある。

【0013】

30

次に、本発明の関連技術を説明する。

関連技術の製造方法では、第1態様と同一の封筒形袋を使用することができる。

第1態様と、封口部の状態及び封口部の畳み方が異なる。

本発明の関連技術では、図1～2の封筒形袋の底部に単に配送物を挿入して、封筒形袋の上部の空の部分の封筒を畳んで開口部の上縁及び幅を合わせて、図8の形状にする。そして、封口片6の剥離紙7を剥がして、第1態様の図4のように開口部の封緘をしないで、そのまま封口片6とともに粘着剤層8を後面シート2の面側（第1態様では前面シート側）に略180度反転して折り曲げて、封口片の中央部6a部分を、後面シート2の面に貼着することによって、開口部の封口と包装体の先端の固定を同時に実行することができる。そして、後面シート2の左右側縁から外側に飛び出している封口片の端部6bを包装体の側面側に回して、該封口片の端部6bに露出している左右両粘着剤層8によって、該封口片の端部6bを封筒形袋の面に貼着固定して、外観上は、図6と同様の図9の配送用封筒形袋包装体を作製することができる。

40

図6の配送用封筒形袋包装体と外観上で相違する点は、前面シート1と後面シート2が入れ替わっているだけである。内部構造としては、封筒形袋の開口部は、合わさっているだけで、図6のように封口片によって封緘部を形成していない相違点がある。

図6の配送用封筒形袋包装体の場合は、粘着剤層10を用いない場合は、封緘部の背面は前面シート1に固定されないが、図9の配送用封筒形袋包装体では、粘着剤層10がなくとも、包装体の先端の背面は後面シート2に固定されている。

第1態様の場合は、封緘構造がしっかりしているので、粉体等の漏れがない利点がある

50

。しかし、粘着剤層 10 を用いないと、包装体の先端と前面シート 1 との間にスリットが生じる。

第 1 態様と関連技術の製造方法で製造される配送用封筒形袋包装体の性能の相違点は、一長一短であり、適宜状況に応じて、同一の封筒形袋を用いて、包装体の製造方法を使い分けることができる。

【産業上の利用可能性】

【0014】

本発明の配送用封筒形袋包装体の製造方法及び該製造方法に用いる封筒形袋によれば、強度の高い封緘、及び簡便かつコンパクトな包装体の梱包を達成することができる。

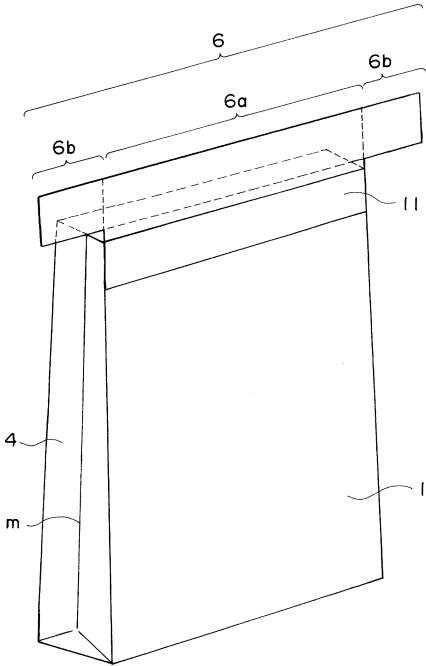
発送者側においては、梱包が容易となり、配達側では、送付物がコンパクトでしっかりと梱包されているため、作業効率が増すこととなる。 10

【符号の説明】

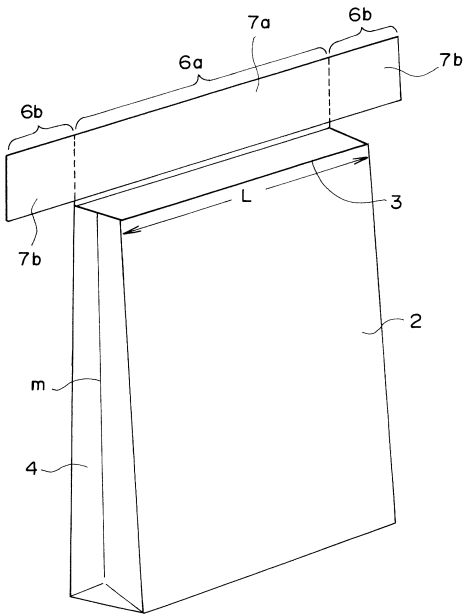
【0015】

- 1 前面シート
- 2 後面シート
- 3 開口縁
- 4 折り目付側面
- 5 底面シート
- 6 封口片
- 6 a 封口片の中央部 20
- 6 b 封口片の端部
- 6 c 封口片材料の下縁部
- 7 剥離紙
- 7 a 剥離紙の中央部
- 7 b 剥離紙の端部
- 8 粘着剤層
- 9 封緘部
- 10 粘着剤層
- 11 開口縁剥離紙
- H 封口片材料 30
- L 開口縁の長さ
- m 折り目

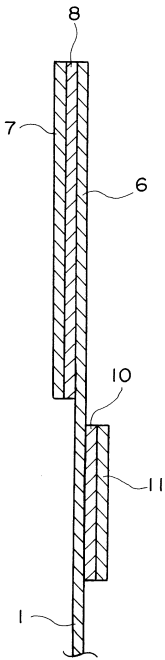
【図 1】



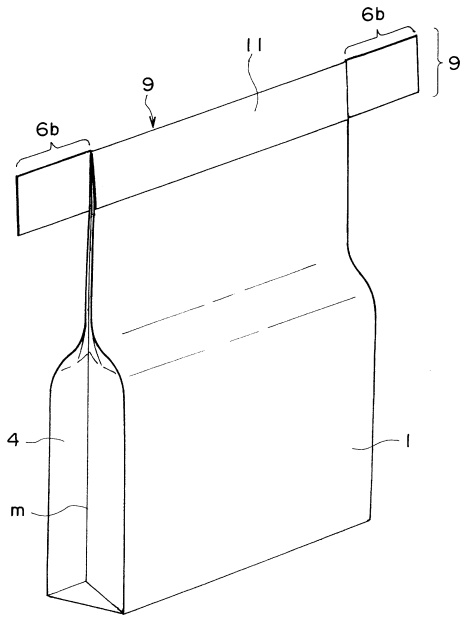
【図 2】



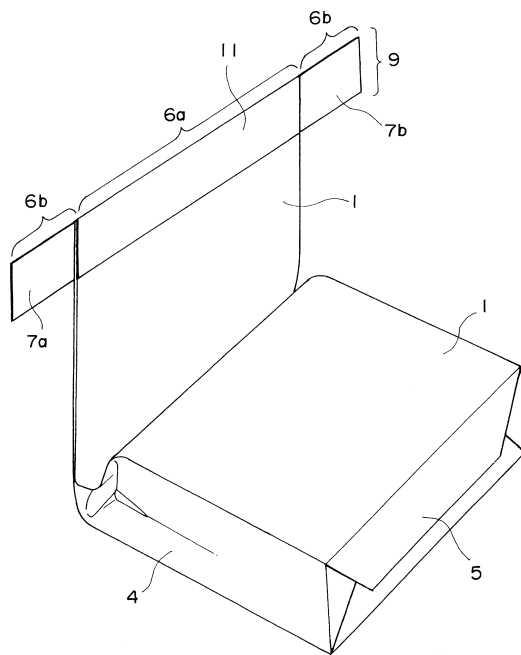
【図 3】



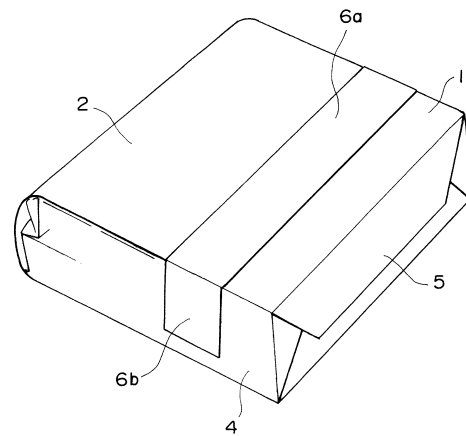
【図 4】



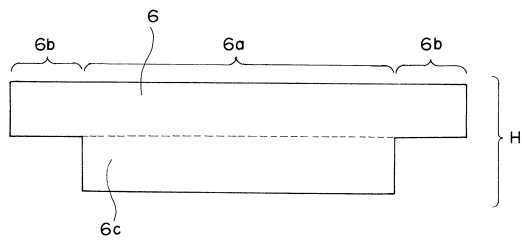
【図 5】



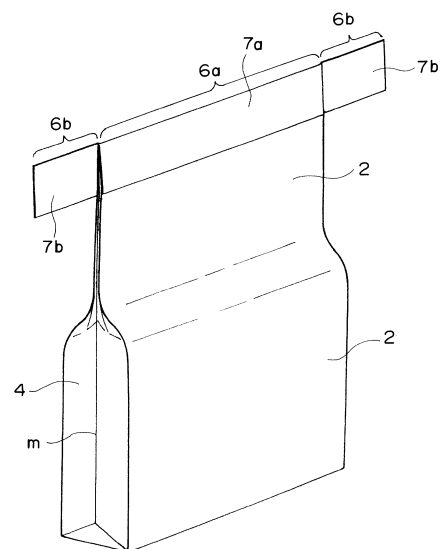
【図 6】



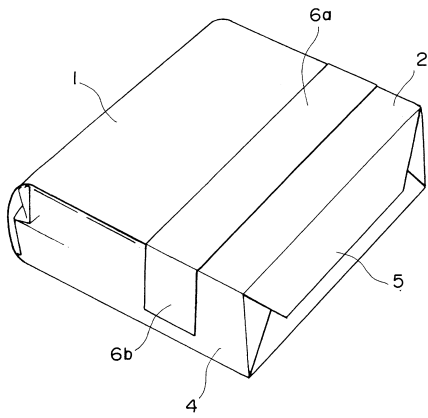
【図 7】



【図 8】



【図 9】



フロントページの続き

(56)参考文献 登録実用新案第3054038(JP,U)
米国特許第05150971(US,A)
米国特許第02197490(US,A)

(58)調査した分野(Int.Cl.,DB名)
B65D 33/16