

(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2010-264741  
(P2010-264741A)

(43) 公開日 平成22年11月25日(2010.11.25)

(51) Int.Cl.

**B31B** 3/14 (2006.01)  
**B26D** 3/08 (2006.01)  
**B26F** 1/18 (2006.01)  
**B65D** 5/54 (2006.01)

F 1

B 31 B 3/20  
B 26 D 3/08  
B 26 F 1/18  
B 65 D 5/54 3 O 1 R

テーマコード(参考)

3 C 0 6 0  
3 E 0 6 0  
3 E 0 7 5

審査請求 未請求 請求項の数 5 書面 (全 7 頁)

(21) 出願番号

特願2009-149153 (P2009-149153)

(22) 出願日

平成21年5月15日 (2009.5.15)

(71) 出願人 509177142

湯川 康夫

大阪市北区中津1丁目3番11号-603  
サンクタス梅田イノセント

(72) 発明者 湯川 康夫

大阪市北区中津1丁目3番11号-603  
サンクタス梅田イノセント

F ターム(参考) 3C060 AA01 BA03 BB08 BB19 BD01  
BE07  
3E060 AA03 AB05 BA03 BC02 CE04  
CE14 CE18 CE22 CF05 DA14  
DA17 EA06  
3E075 AA07 BA02 CA01 DB03 DB07  
DB19 FA04 GA02

(54) 【発明の名称】鉤刃と段ボール

## (57) 【要約】

【課題】段ボールのジッパーを形成するとき、鉤刃により段山が潰れて段ボールの強度劣化の要因となる。

【解決手段】段ボールのジッパーを形成する鉤刃の2辺の内の1辺のみに刃を設ける。更に、ジッパーの進行方向と平行でない辺に刃設ける。

**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

鉤刃の 2 辺の内 1 辺のみに刃を設けたことを特徴とする段ボールのジッパーを形成する鉤刃。

**【請求項 2】**

ジッパーの進行方向と平行でない辺に刃を設けたことを特徴とする請求項 1 に記載の鉤刃。

**【請求項 3】**

請求項 1 又は 2 に記載の鉤刃を使用してジッパーを形成したことを特徴とする段ボール。

**【請求項 4】**

側板の中央より下に設けた舌片の外側の端部付近から側壁の中央付近に向けて、やや上方にジッパーを形成したことを特徴とする請求項 3 に記載の段ボール。 10

**【請求項 5】**

請求項 1 又は 2 に記載の鉤刃を使用したことを特徴とする段ボールのジッパーを形成する装置。

**【発明の詳細な説明】****【技術分野】**

この発明は周壁を切断して商品を陳列する切断陳列箱に関するものである。

**【背景技術】**

一般に図 - 5 に示すように周壁をなす各側板 5 1、5 2 から延出したラップ 5 3、5 4、で底面及び天面を閉止し周壁内面に切裂帯として貼着したカットテープ 5 5 を始端切目 5 6 から引っ張って周壁を切断すると、その切断縁の上方部分を除去した開梱状態で商品を陳列できる切断陳列箱が使用されている。またカットテープ 5 5 に代えて周壁をなす段ボールの片面ライナに 2 本の並行する切目線を入れて切裂帯を形成し、その切裂帯をカットテープ 5 5 と同様に引っ張って開梱できるようにした切断陳列箱もある。 20

**【発明を解決しようとする課題】**

しかしながら上記のような切断陳列箱では、カットテープやライナカットにより形成した切裂帯を引っ張る際、手向きがよくないと、作業がやりにくく、開梱に手間取る場合がある。

また製造に際しカットテープの貼着やライナカットは段ボールの製造工程で行なわなければならず、この様な段ボールからプランクを形成する際無駄が生じて製造コストが高くなるという問題がある。そしてカットテープ及びライナカットに代るジッパーの活用には、ジッパー周辺の段山を潰し強度劣化の要因になっている。 30

**【課題を解決するための手段】**

上記課題を解決するために、次の構成を設けた。

鉤刃の 2 辺の内の 1 辺のみに刃を設けた段ボールジッパーを形成する鉤刃である。

ジッパーの進行方向と平行でない辺に刃を設けた鉤刃である。

前記鉤刃を使用してジッパーを形成した段ボールである。

側板の中央より下に設けた舌片の外側の端部付近から側壁の中央に向けてやや上方にジッパーを形成した段ボールである。

前記鉤刃を使用した段ボールのジッパーを形成する装置である。 40

**【発明を実施するための形態】**

以下、この発明の実施の形態を添付図面に基づいて説明する。

この切断陳列箱は、図 - 1 に示すような段ボール製のプランクから成り、このプランクでは、各一対の幅面及び長面の側板 1、2、が交互に連設され一方の側板 2 の外縁には、継代 3 が連設されている。側板 1、2 の上・下縁には、ラップ 4、5 がそれぞれ連接されている。

側板 1、2 には舌片 6 が門形切目 7 を上向きに入れることにより形成され、舌片 6 の基端には、折目 8 が入れられている。

梱包時の破断を防止する擊部が数箇所に設けられている

また側板 1 には舌片 6 の両端部付近から側壁に向けてやや上方に側板 2 には各舌片 6 の外 50

側の端部付近からそれぞれ鉤形の切れ目が断続するジッパ9が形成されている。

上記のようなブランクを組立てて、商品を梱包するには、図-2に示すように、各一対の側板1:2を角状に折り曲げ、継代3を反対側の側板1に貼り付けて周壁を形成し、フラップ4、5を内側へ折り曲げて底面及び天面を閉止する。

一方店頭において、この箱を開梱して商品を陳列する際には、図-3に示すように、切れ目7の端部を切断して舌片6を押し込むこのとき舌片6は折目8をヒンジにして簡単に内側へ倒すことができる。

そして舌片6の抜出穴に手を入れ、切れ目7がなす抜出穴の上端部を引き上げてジッパ9を切断し、図-4に示すようにその上部部分を除去すると商品を露出させて陳列することができる。

このように上記切断箱は、各側板1、2の上部を舌片6の抜出穴から上方へ引き上げるだけで、手向きにかかわらず容易に開梱できるので店頭での陳列作業を能率的に行なうことができる。

また舌片6をこの実施形態のように上向きではなく、下向きに形成しても同様に開梱することができる。

またこの切断陳列箱は段ボールの製造工程でカットテープの貼着や、ライナカットを施す必要がなく、印刷や糊付を行うフレキソグルアのダイカッタ又はプラテン型（上・下運動ダイカッタ）を用いて製造できるため低コストで供給することができる

なおこの切断陳列箱のジッパ9において重量物を梱包して積み上げると周壁に座屈を生じやすい事から、従来のジッパでの製造方法を改善し、重量物包装に適する事が出来る。図-6に示すように従来製造するときに段ボールに従来鉤刃が喰い込んで離脱しないため、従来鉤刃の両端に弾力性の有するゴム12を貼り、段ボールと従来ジッパを離脱させている。

その時にゴム12に押され段ボールの段山が潰され、強度劣化の要因となっている。

従来の鉤刃は2辺の切刃よりなっているが、本発明の鉤刃は図-8に示す2片のうち1辺の切刃を切除く（テーパー状、平行）又は切欠部をすることにより、切刃のない部分は無理に段ボールを押し切り

*反対側にあり段ボールと本発明ジッパ9が離脱し、図-7のようにゴム12の量も減り段山を潰すことなく強度劣化を防ぐことが出来る。*

【発明の効果】

以上のようにこの発明に係る切断陳列箱は周壁をなす各側板に門形を入れて舌片を形成すると共に、その端部付近から側壁の中央付近に向けてやや上方に鉤形の切れ目が断続する鉤刃を改善し段ボールの段山を潰さず強度劣化を防ぎ重量物包装に適し、陳列時には、舌片を押し込んでその抜出片の上縁部を引き上げるだけで容易に開梱できる。

【図面の簡単な説明】

【図-1】この発明の実施形態に係る切段陳列箱のブランクを示す図

【図-2】同上の梱包状態を示す斜視図

【図-3】同上の開梱過程を示す斜視図

【図-4】同上の開梱状態を示す斜視図

【図-5】従来の切断陳列箱を示す斜視図

【符号の説明】

1、2	側板	7	切れ目
3	継代	8	折目
4、5	フランプ	9	ジッパ
6	舌片		

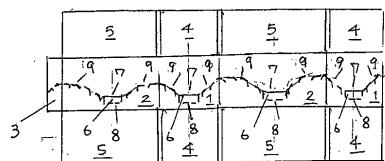
10

20

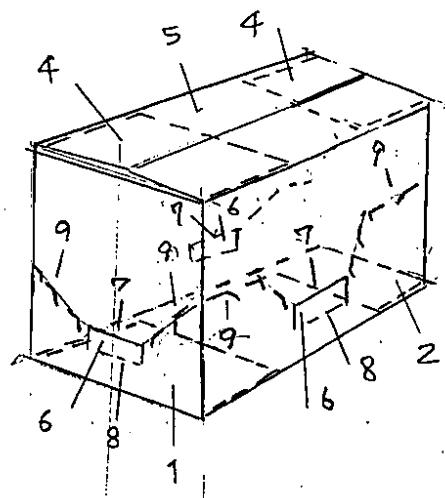
30

40

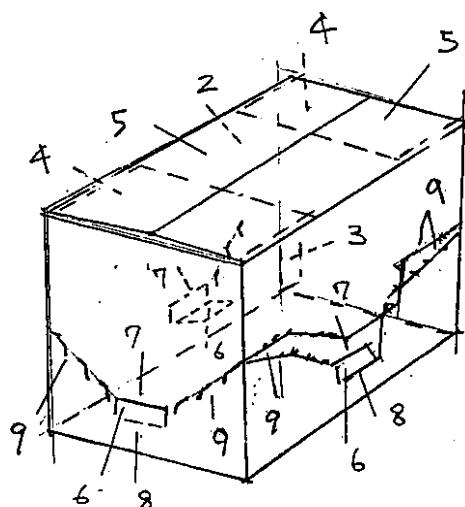
【図 - 1】



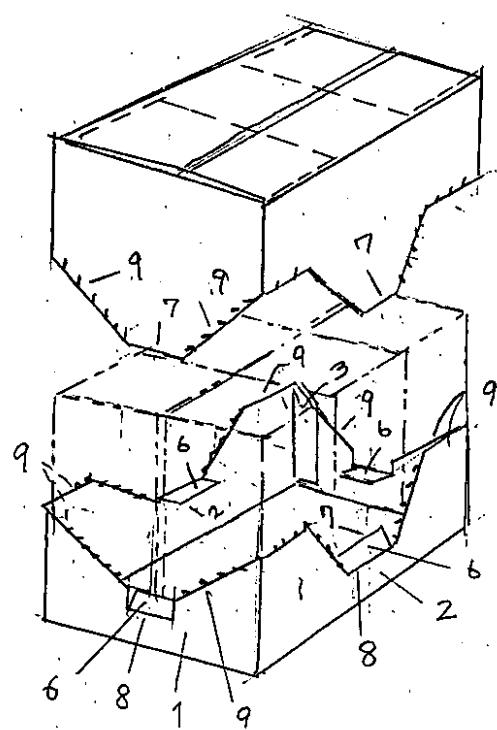
【図 - 2】



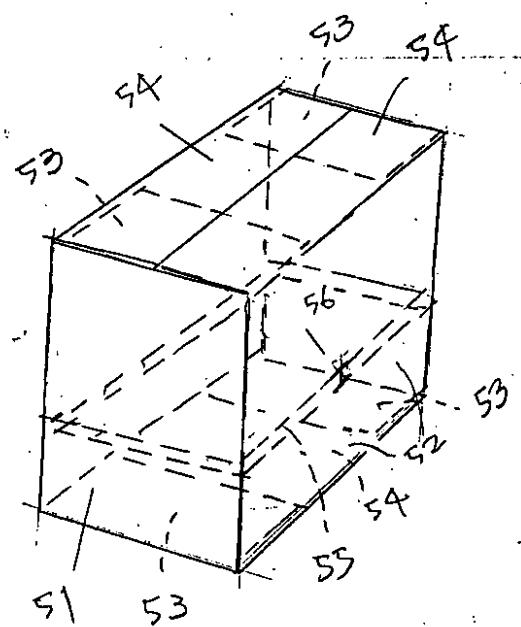
【図 - 3】



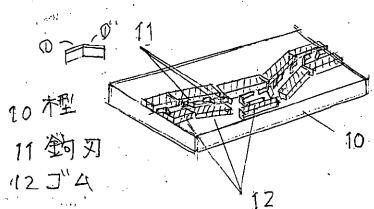
【図 - 4】



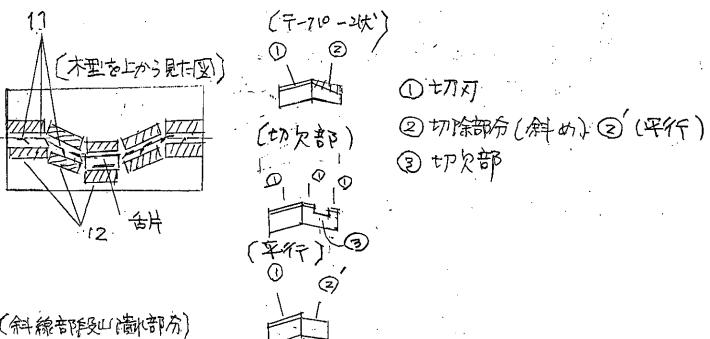
【図 - 5】



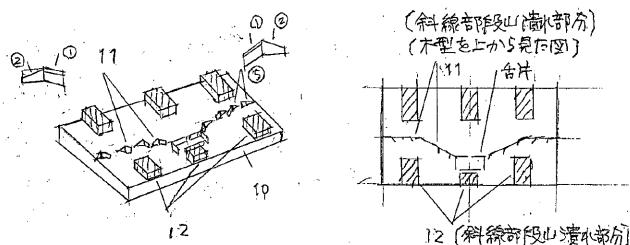
【図 - 6】



【図 - 8】



【図 - 7】



## 【手続補正書】

【提出日】平成21年8月21日(2009.8.21)

## 【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

## 【補正の内容】

【発明の詳細な説明】

## 【技術分野】

## 【0001】

この発明は周壁を切断して商品を陳列する切断陳列箱に関するものである。

## 【背景技術】

## 【0002】

一般に図-5に示すように周壁をなす各側板51、52から延出したフランプ53、54で底面及び天面を閉止し周壁内面に切裂帯として貼着したカットテープ55を始端切目56から引っ張って周壁を切断すると、その切断縁の上方部分を除去した開梱状態で商品を陳列できる切断陳列箱が使用されている。またカットテープ55に代えて周壁をなす段ボールの片面ライナに2本の並行する切目線を入れて切裂帯を形成し、その切裂帯をカットテープ55と同様に引っ張って開梱できるようにした切断陳列箱もある。

## 【発明を解決しようとする課題】

## 【0003】

しかしながら上記のような切断陳列箱ではカットテープやライナカットにより形成した切裂帯を引っ張る際手向きがよくないと、作業がやりにくく、開梱に手間取る場合がある。また製造に際し、カットテープの貼着や、ライナカットは段ボールの製造工程で行なわなければならずこの様な段ボールからブランクを形成する際無駄が生じて製造コストが高く

なるという問題がある。そしてカットテープ及びライナカットに代るジッパーの活用にはジッパー周辺の段山を潰し強度劣下の要因になっている。

【課題を解決する手段】

【0004】

上記課題を解決するために、次の構成を設けた。

鉤刃の2辺の内の1辺のみに刃を設けた段ボールジッパを形成する鉤刃である。

ジッパの進行方向と平行でない辺に刃を設けた鉤刃である。

前記鉤刃を使用してジッパを形成した段ボールである。

側板の中央より下に設けた舌片の外側の端部付近から側板の中央に向けてやや上方にジッパを形成した段ボールである。

前記鉤刃を使用した段ボールのジッパを形成する装置である。

【発明を実施するための形態】

【0005】

以下この発明の実施の形態を添付図面に基づいて説明する。

この切断陳列箱は図-1に示す様な段ボール製のプランクから成り、このプランクでは各一対の巾面及び長面の側板1、2が交互に連設され一方の側板2の外縁には継代3が連設されている。側板1、2の上・下縁にはフラップ4、5、がそれぞれ連設されている。

【0006】

側板1、2には舌片6が門形切目7を上向きに入れることにより形成され舌片6の基端には折目8が入れられている。

梱包時の破断を防止する撃部が数箇所に設けられている。

【0007】

また側板1には舌片6の両端部付近から側壁に向けてやや上方に側板2には各舌片6の外側の端部付近からそれぞれ鉤形の切目が断続するジッパ9が形成されている。

【0008】

上記のようなプランクを組立てて、商品を梱包するには図-2に示すように各一対の側板1、2、を角状に折り曲げ継代3を反対側の側板1に貼り付けて周壁を形成し、フラップ4、5を内側へ折り曲げて底面及び天面を閉止する。

【0009】

一方店頭において、この箱を開梱して商品を陳列する際には図-3に示すように切目7の端部を切断して舌片6を押し込むこのとき舌片6は折目8をヒンジにして簡単に内側へ倒すことができる。

【0010】

そして舌片6の抜出穴に手を入れ切目7がなす抜出穴の上端部を引き上げてジッパ9を切断し図-4に示すように、その上部部分を除去すると商品を露出させて陳列することができる。

【0011】

このように上記切断箱は各側板1、2の上部を舌片6の抜出穴から上方へ引き上げるだけで手向きにかかわらず容易に開梱できるので店頭での陳列作業を能率的に行なうことができる。

【0012】

また舌片6をこの実施形態のように上向きではなく、下向きに形成しても同様に開梱することができる。

【0013】

またこの切断陳列箱は段ボールの製造工程でカットテープの貼着やライナカットを施す必要がなく、印刷や糊付を行なうフレキソグルアのダイカッタ又はプラテン型（上・下運動ダイカッタ）を用いて製造できるため低コストで供給することができる。

【0014】

なおこの切断陳列箱のジッパ9において重量物を梱包して積み上げると周壁に座屈を生じやすい事から、従来のジッパでの製造方法を改善し、重量物包装に適する事が出来る。図

- 6 に示すように従来製造するときに段ボールに従来鉤刃が喰い込んで離脱しないため、従来鉤刃の両端に弾力性の有するゴム 1 2 を貼り、段ボールと従来ジッパを離脱させていく。

#### 【 0 0 1 5 】

その時にゴム 1 2 に押され段ボールの段山が潰され強度劣下の要因となっている。

#### 【 0 0 1 6 】

従来の鉤刃は 2 辺の切刃よりなっているが、本発明の鉤刃は図 - 8 に示す 2 辺のうち 1 辺の切刃を切除く（テーパー状、平行）又は切欠部をすることにより切刃のない部分は無理に段ボールを押し切り反撥により段ボールと本発明ジッパが離脱し図 - 7 のようにゴム 1 2 の量も減り段山を潰すことなく強度劣下を防ぐことが出来る。

#### 【 発明の効果 】

#### 【 0 0 1 7 】

以上のように、この発明に係る切断陳列箱は周壁をなす各側板に門形を入れて舌片を形成すると共に、その端部付近から側壁の中央付近に向けて、やや上方に鉤形の切れ目が断続する鉤刃を改善し、段ボールの段山を潰さず強度劣下を防ぎ重量物包装に適し、陳列時には舌片を押し込んで、その抜出片の上縁部を引き上げるだけで容易に開梱できる。

#### 【 図面の簡単な説明 】

#### 【 0 0 1 8 】

【 図 - 1 】この発明の実施形態に係る切断陳列箱のプランクを示す図

【 図 - 2 】同上の梱包状態を示す斜視図

【 図 - 3 】同上の開梱過程を示す斜視図

【 図 - 4 】同上の開梱状態を示す斜視図

【 図 - 5 】従来の切断陳列箱を示す斜視図

【 図 - 6 】従来の鉤刃とゴムの関係を示す斜視図

【 図 - 7 】この発明の鉤刃とゴムの関係を示す斜視図

【 図 - 8 】この発明の鉤刃の斜視図