

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4369552号
(P4369552)

(45) 発行日 平成21年11月25日(2009.11.25)

(24) 登録日 平成21年9月4日(2009.9.4)

(51) Int.Cl. F 1
B 6 5 D 41/18 (2006.01) B 6 5 D 41/18
B 6 5 D 41/28 (2006.01) B 6 5 D 41/28 A

請求項の数 3 (全 11 頁)

(21) 出願番号	特願平11-89817	(73) 特許権者	000228442
(22) 出願日	平成11年3月30日(1999.3.30)		日本クラウンコルク株式会社
(65) 公開番号	特開2000-281105(P2000-281105A)		東京都千代田区内幸町1丁目3番1号
(43) 公開日	平成12年10月10日(2000.10.10)	(74) 代理人	100075177
審査請求日	平成18年2月28日(2006.2.28)		弁理士 小野 尚純
		(74) 代理人	100113217
			弁理士 奥貫 佐知子
		(72) 発明者	塩谷 暢
			神奈川県平塚市長瀬2番12号 日本クラ
			ウンコルク株式会社平塚工場内
		(72) 発明者	近江 英彦
			神奈川県平塚市長瀬2番12号 日本クラ
			ウンコルク株式会社平塚工場内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 嵌合固定型の合成樹脂製容器蓋

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

頂板部と、頂板部の周縁部から垂下したスカート部とから成り、該スカート部内に容器口部が嵌め込まれる嵌合固定型の合成樹脂製容器蓋において、

前記スカート部内面の下方部分には、周方向に間隔を置いて複数のフラップ片が間欠的に設けられており、

前記フラップ片は、先端部が付け根部より下方に位置する様に成形され、その後、容器蓋を容器口部に嵌合固定する前又は嵌合固定する時、垂直断面で見て、その先端部が付け根部よりも上方に位置する様に付け根部を支点として上向きに反転されたものであり、反転された状態の前記フラップ片の径方向内側に係止用突面を備えており、

スカート部内に容器口部が嵌め込まれた状態において、前記フラップ片の係止用突面と反対側に形成されたフラットな面は、スカート部内面に密着し、且つ前記係止用突面は容器口部の外周面に圧接されていることを特徴とする嵌合固定型の合成樹脂製容器蓋。

【請求項2】

スカート部内面の中央部分には、下側の内径が大きくなるような段差が周状に形成されており、前記フラップ片は、該段差の下方に形成されており、スカート部内に容器口部が嵌め込まれた状態において、前記フラップ片は、該段差の下側空間に入り込んでいる請求項1に記載の嵌合固定型の合成樹脂製容器蓋。

【請求項3】

前記段差よりも下側のスカート部内面には、下方に向かって径内方向に傾斜しているテー

10

20

パー面を有する台座が各フラップ片に対応して形成されており、該台座の該テーパー面の下端部分に、フラップ片の付け根部が連なっており、スカート部内に容器口部が嵌め込まれた状態において、フラップ片の前記フラットな面は、前記台座のテーパー面と密着する請求項 1 又は請求項 2 に記載の嵌合固定型の合成樹脂製容器蓋。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、嵌合固定型の合成樹脂製容器蓋に関するものであり、特に牛乳ビンの様に、口部上端に厚肉の周状突部が形成されている容器の蓋として好適に使用し得る嵌合固定型合成樹脂製容器蓋に関する。

10

【0002】

【従来の技術】

従来、牛乳ピンは、紙製の円板状の蓋をピン口内に嵌め込んで市販されているが、消費者は、この蓋を指で直接ピン口から引き剥がす様にして取り外す場合が多い。従って、この時に、飲み口部であるピン口に指が直接触れてしまい、衛生的でないという問題があった。また、紙製の蓋では、密封性の点でも十分なものであるとはいえない。

【0003】

そこで、最近では、紙製の円板状の蓋に代え、ピン口全体を外側から完全に覆ってしまう様な嵌合固定型の合成樹脂製容器蓋も提案されるようになってきた。即ち、この様な合成樹脂製容器蓋は、これを開ける際に、指がピン口に直接接触するのが有効に防止できるので、極めて衛生的であり、また密封性の点でも優れているというものである。

20

【0004】

この様な嵌合固定型の合成樹脂製容器蓋の代表的なものとして、実公昭47-13109号公報には、瓶口内に密着するように設けた中栓部1と、瓶の外周側面に嵌合するスカート部2とを有し、スカート部2の下端にはつまみ部4が設けられ、且つ、スカート部2の内面下端には、瓶口外周面の凸条と係合する肉厚凸条が設けられている合成樹脂製の簡易瓶蓋が開示されている。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、上記先行技術に開示されている様な構造の簡易瓶蓋には、種々の欠点がある。

30

即ち、上記先行技術では、スカート部の下端に形成されている肉厚凸条を、瓶口部の外周面に形成された凸条と係合させることにより、瓶蓋を固定している。しかるに、スカート部内面に肉厚の凸条を形成すると、可撓性が失われるため、瓶口からの蓋の取り外し（開封）が著しく困難となってしまう。このため、上記先行技術では、つまみ部の両側にスコアを設け、このスコアを引き裂くことにより、開封を行う構造としている。しかるに、スコアを設ける場合には、その切り込み深さの調整が難しいという問題がある。例えば、スコアの切り込みを深くすると、その引き裂きは容易となるが、反面、瓶蓋に瓶口を打栓により嵌め込む際に、スコア切れ等のトラブルを生じ易くなる。一方、切り込み深さを浅くすると、打栓に際してのスコア切れを防止することはできるが、スコアの引き裂きが困難となってしまう。更に、スコアの引き裂きにより開封を行った場合には、瓶蓋は引き裂かれてしまうため、これを再度、瓶口に装着しての使用ができなくなってしまう。

40

【0006】

また、スカート部内面に肉厚凸条を設けた瓶蓋は、射出成形等の一体成形により製造されるが、肉厚部分が冷却しにくいいため、成型後の金型内での冷却時間が長くなってしまう。さらに、肉厚部は剛性が高く、撓みにくいいため、成形後の型抜きに際して、肉厚のアンダーカット部に型が引っ掛かってしまい、成形不良が生じ易くなる。このように、成形サイクルが長くなったり、不良品発生率が高くなったりするなど、生産性の点で問題がある。

【0007】

また、上述した種々の欠点は、この瓶蓋を牛乳ビンに適用する場合には、一層顕著となる

50

。即ち、牛乳ピンの口部外周に設けられている凸条は、全体として曲率半径が極めて大きななだらかな曲面で構成されている。従って、スカート部内面に形成される凸条の肉厚を一層大きくすることが必要となるが、この肉厚が大きくなる程、前述した欠点が顕著なる。

【 0 0 0 8 】

従って、本発明の目的は、容器口部にしっかりと固定され且つ十分な開栓性及び密封性を有し、特に牛乳ピンのように、口部外周に曲率半径が大きい厚肉の周状突部が形成されている容器に適用された場合にも、このような特性が保持される嵌合型の合成樹脂製容器蓋を提供することにある。

【 0 0 0 9 】

【課題を解決するための手段】

本発明によれば、頂板部と、頂板部の周縁部から垂下したスカート部とから成り、該スカート部内に容器口部が嵌め込まれる嵌合固定型の合成樹脂製容器蓋において、前記スカート部内面の下方部分には、周方向に間隔を置いて複数のフラップ片が間欠的に設けられており、前記フラップ片は、先端部が付け根部より下方に位置する様に成形され、その後、容器蓋を容器口部に嵌合固定する前又は嵌合固定する時、垂直断面で見て、その先端部が付け根部よりも上方に位置する様に付け根部を支点として上向きに反転されたものであり、反転された状態の前記フラップ片の径方向内側に係止用突面を備えており、スカート部内に容器口部が嵌め込まれた状態において、前記フラップ片の係止用突面と反対側に形成されたフラットな面は、スカート部内面に密着し、且つ前記係止用突面は容器口部の外周面に圧接されていることを特徴とする嵌合固定型の合成樹脂製容器蓋が提供される。

【 0 0 1 0 】

本発明の合成樹脂製蓋においては、スカート部内面に周方向に間隔を置いて複数のフラップ片を間欠的に設けたことが重要な特徴である。

これらのフラップ片は、容器口部に嵌合固定された状態において、その先端部が付け根部よりも上方に位置するように付け根部を支点として上向きに反転された形状を有しており、その先端部と付け根部下側とに連なる様に形成されている係止用突面を備えている。

即ち、容器蓋が容器口部に嵌合固定されると、これらフラップ片は、容器口部の外周面とスカート部内面との間に挟持され、該フラップ片の先端部と付け根部との間の面はスカート部内面と接触し、且つ前記係止用突面は、容器口部の外周面に圧接される。従って、牛乳ピンの様に、大きな曲率半径を有し、しかも明確な段差部を有していない様な厚肉の周状突部が口部外面に形成されている容器に適用した場合にも、フラップ片の係止用突面と容器口部外周面（厚肉の周状突部の外面）との圧接により、この容器蓋を、容器口部にしっかりと固定することができるのである。

【 0 0 1 1 】

また、このようなフラップ片の係止用突面と容器口部外周面とを圧接させた時には、容器口部外周面には、常時、上向きの反力が作用する。この結果、容器口部の上端は、容器蓋の頂板部内面に、常時、押し付けられた状態に保持され、極めて高い密封性が得られるのである。

しかも、上記フラップ片は、付け根部を支点としての上方への反転により形成されているものであることから判る様に、可撓性に富んでいると共に、スカート部内面の全周にわたって形成されているものではなく、周方向に間隔を置いて複数形成されている。この結果、この容器蓋は、容器口部にしっかりと固定されながらも、例えばスカート部外面に形成された開封用タブを持つての引き抜きにより、容易に容器口部から取り除くことができ、開封のために、スコアの引き裂き等を要しない。

また、容器蓋を引き裂くことにより開封を行うものではないことから、本発明の容器蓋は、一度開封した後も、再度容器口部に装着してリシールすることもできる。

さらに、このフラップ片は、下向きの形状で成形されるため、成形後の型抜きも容易に行うことができるし、フラップ片は、従来公知の容器蓋のスカート部内面に設けられている厚肉の突条を、スカート部内面とは切り離れた形で形成されるため、成形後の冷却にも時

10

20

30

40

50

間がかからず、極めて生産性が高い。

【 0 0 1 2 】

かかる本発明においては、スカート部内面の中央部分に、下側の内径が大きくなるような段差を周状に形成し、前記フラップ片を、該段差の下方に形成することが好ましい。このような段差を形成しておくこと、スカート部内に容器口部が嵌め込まれた状態において、反転しているフラップ片は、段差の下側空間に入り込む。即ち、反転しているフラップ片の係止用突面と、段差よりも上方のスカート部内面とを滑らかに連続させることができる。この結果、この段差のすぐ上のスカート部内面から容器口部外周面を密着させることができ、容器蓋のがたつき等を有効に防止でき、且つ密封性の点でも好適となる。

【 0 0 1 3 】

また、本発明において、前記フラップ片の係止用突面とは反対側の面、即ち、先端部と付け根部上側とに連なる面をフラットに形成し、スカート部内に容器口部が嵌め込まれた状態において、このフラットな面がスカート部内面に密着するようにすることが好適である。即ち、係止用突面とスカート部内面とを密着させることにより、反転したフラップ片が不規則に変形することがなく、容器口部の外周面と係止用突面との圧接力は、周方向全体にわたって均一となり、安定して蓋を容器口部に固定することができる。

【 0 0 1 4 】

更に、スカート部内面の段差の下側に、各フラップ片に対応して、それぞれ台座を設けることが好ましい。この台座は、下方に向かって径方向内方向側に傾斜しているテーパ面を有するものであり、この台座のテーパ面の下端部分に、フラップ片の付け根部が形成される。このような台座を設けた場合には、フラップ片の反転がスムーズに行われる。しかも、フラップ片の係止用突面の反対側面をフラットな面で形成した場合、このフラットな面全体（付け根部から先端部迄）を、台座のテーパ面に密着させることができ、容器蓋を容器口部に嵌合固定する時のフラップ片の変形等を有効に防止し、且つ係止用突面と容器口部外周面との圧接力を、周方向全体にわたって均一にする上でも好適である。

【 0 0 1 5 】

【実施例】

本発明を、添付図面に示す具体例に基づいて詳細に説明する。

図 1 は、本発明の合成樹脂製容器蓋の成形直後の形状を示す側断面図であり、

図 2 は、図 1 の容器蓋の要部を拡大して示す側断面図であり、

図 3 は、図 1 の容器蓋の底面図であり、

図 4 は、図 1 の容器蓋を牛乳ピンのピン口に嵌合固定した状態を示す要部拡大側断面図である。

図 5 は、本発明の合成樹脂製容器蓋の他の例において、ピン口に装着する直前の状態の要部拡大側面図であり、

図 6 は、図 5 の底面図であり、

図 7 は、図 1 の容器蓋を、容器口部に嵌合固定した状態を示す要部拡大側断面図である。

【 0 0 1 6 】

図 1 乃至図 4 に示した本発明の合成樹脂製容器蓋は、特に図 1 乃至図 3 に示されている様に、頂板部 1、頂板部 1 の周縁部から垂下したスカート部 2 とから成り、頂板部 1 の内面には、スカート部 2 と間隔を置いてインナーリング 4 が設けられている。即ち、図 4 に示されている様に、このスカート部 2 とインナーリング 4 との間に牛乳ピンのピン口部 5 0 が嵌め込まれて固定される構造となっている。

またスカート部 2 の外面の下端には、開封用タブ 5 が設けられており、このタブ 5 を指で摘んでスカート部 2 を捲り上げることにより、容器蓋をピン口 5 0 から取り除いて開封することができる。

【 0 0 1 7 】

図 1、図 3 と共に図 2 の要部拡大側断面図を参照して、この容器蓋においては、スカート部 2 の内面の中央部に、周状に段差 1 0 が形成されており、この段差 1 0 よりも下方のスカート部 2 の内径が、それよりも上方のスカート部 2 の内径よりも大きくなっている。

また、段差 10 の下側には、段差 10 とは間隔を置いて、フラップ片 11 が、周方向に間隔をおいて間欠的に複数配置されている。図 1、2 に示されている様に、これらのフラップ片 11 は、成形直後においては、下方を指向しており、その先端部 11 a は、その付け根部 11 b よりも下方に位置している。従って、この容器蓋は、成形後の型抜きを極めて容易に行い得るようになっている。

即ち、この容器蓋は、成形後にフラップ片 11 をポンチ等の適宜の型により反転させて上向きの状態に反転させ、しかる後に、図 4 に示す様に、ピン口部 50 に嵌合固定される。

【0018】

段差 10 の下側のスカート部 2 の内面には、薄肉の台座 15 が、各フラップ片 11 に対応して設けられており、フラップ片 11 の付け根部 11 b は、台座 15 の下端に接続されている。

10

上記の台座 15 は、段差 10 のすぐ下側から径内方に傾斜したテーパ面 15 a を有しており、下方にいくにしたがって、この台座 15 の厚みは少しずつ厚くなるようになっている。

【0019】

フラップ片 11 は、特に図 2 から明らかな様に、その先端部 11 a と付け根部 11 b の下側（図中 A で示す）とに連なる係止用突面 12 を有しており、この係止用突面 12 と反対側の面 13、即ち、先端部 11 a と付け根部 11 b の上側（図中 B で示す）とに連なる面 13 は、フラットな面となっている。

【0020】

20

即ち、この容器蓋を成形した後に、フラップ片 11 は先端部 11 a が上向きとなるように反転され、図 4 に示す様に容器蓋がピン口部 50 に固定されると、先端部 11 a が付け根部 11 b よりも上方となるように上向きに反転されたフラップ片 11 は、段差 10 の下側空間に入り込み、フラップ片 11 のフラットな面 13 は、全体にわたって台座 15 のテーパ面 15 a と密着し、且つフラップ片 11 の係止用突面 12 は、ピン口部 50 に形成されている厚肉の周状突部 51 の外面に圧接される。即ち、フラップ片 11 は、スカート部 2 の内面とピン口部 50 の厚肉の周状突部 51 との間にサンドイッチされた状態となり、これにより、容器蓋はしっかりとピン口部 50 に固定される。

【0021】

この場合、ピン口部 50 の厚肉の周状突部 51 には、フラップ片 11 の係止用突面 12 との圧接により、上向きの反力が作用する。従って、ピン口部 50 の上端は、容器蓋の頂板部 1 の内面に押し付けられ、この結果、極めて高い密封性が得られる。また、上記のような形状のフラップ片 11 は、型抜きや成形後の冷却性の問題もないばかりか、それ自体可撓性を有しており、しかも周方向に間隔を置いて間欠的に設けられている。従って、この容器蓋はピン口部 50 にしっかりと固定されているにもかかわらず、開栓性も良好であり、開封用タブ 5 を手で持った引き抜きにより、容易にピン口部 50 から取り外すことができる。

30

【0022】

更に上述した容器蓋においては、スカート部 2 の内面に段差 10 が設けられていることから、ピン口部 50 に嵌合固定した状態において、反転したフラップ片 11 の先端部 11 a は、段差 10 の下側空間に入り込み、図 4 に示されている様に、その係止用突面 12 と、段差 10 の上側のスカート部 2 の内面とは、ほぼ連続的な面を形成する。この結果、段差 10 の直ぐ上側のスカート部 2 の内面もピン口部 50 の厚肉周状突部 51 の外周面に密着するようになり、更に高い密封性が得られ、しかも容器蓋のがたつき等を生じることもない。

40

【0023】

また図 4 において、上記フラップ片 11 は、係止用突面 12 とは反対側のフラットな面 13 が、付け根部 11 b から全体にわたって台座 15 のテーパ面 15 a とぴったりと密着する。このため、反転したフラップ片 11 が異形変形せず、周方向全体にわたって均一な嵌合力が保持され、安定した密封性が確保される。

50

【 0 0 2 4 】

さらに図 2 を参照して、本発明のフラップ片 1 1 による嵌合力は、係止用突面 1 2 の高さ h により容易に調整することができる。即ち、この高さ h を大きく設定すれば、嵌合力は高められるが開栓性は低下する。一方、高さ h を小さくすると、開栓性は向上するが、嵌合力は低下する。従って、ピン口 5 0 に形成されている厚肉の周状突部 5 1 の外面形状に合わせて高さ h を設定することにより、適度な嵌合力を開栓性とを確保することができる。

【 0 0 2 5 】

図 3 を参照して、本発明において、周方向全体にわたって間欠的に配置されているフラップ片 1 1 の数は、各フラップ片 1 1 の幅が容易に反転し得る様な大きさである限り特に制限されないが、隣り合うフラップ片 1 1 の間隔 d が大き過ぎると、嵌合力が局部的に低下してしまい、シール性が損なわれたり、容器蓋がピン口 5 0 からすっぽ抜けたりし易くなるから、フラップ片 1 1 の係止用突面 1 2 の突出量との関係で、この間隔 d を適宜の値に選択する。

【 0 0 2 6 】

上述した様に、フラップ片 1 1 は、容器蓋成形後に、ポンチ等を用いて打栓前に予め反転させておくこともできるが、打栓により、ピン口部 5 0 をスカート部 2 内に嵌め込む時に直接反転させることもできる。一般的には、打栓前にある程度反転させておくことが、打栓操作を容易にするために好適である。

【 0 0 2 7 】

また図 1、2 から理解される様に、成形直後のフラップ片 1 1 は、全体的にスカート部 2 の下端よりも上方に位置している。このため、スカート部 2 の下方部分がフラップ片 1 1 のガイドとなり、成形された容器蓋の支持搬送を容易に行うことができ、また容器蓋搬送時のフラップ片の破損等を有効に防止することができる。更に、スカート部 2 の下端内面から、フラップ片 1 1 の付け根 1 1 b にかけて、内径が漸次減少する様に傾斜した面 4 0 を形成しておくことが好ましい。これにより、容器蓋をピン口部 5 0 に嵌合固定する際に、この傾斜面 4 0 がガイドとなり、ピン口部 5 0 への容器蓋の嵌合を容易に行うことができる。

【 0 0 2 8 】

本発明においては種々の設計変更が可能であり、例えば図 1 乃至図 4 の容器蓋では、フラップ片 1 1 がかなり幅広に形成されているが、各フラップ片 1 1 を小幅のものとして多数形成することもできるし、またフラップ片 1 1 の付け根部 1 2 を、スカート部 2 の下端に配置することもできる。このような容器蓋の例を図 5 の要部側断面図及び図 6 の底面図に示し、該容器蓋をピン口部 5 0 に嵌合固定した状態の要部側断面図を図 7 に示した。

【 0 0 2 9 】

即ち、図 5 乃至図 7 で示されている容器蓋は、フラップ片 1 1 が小幅のものであり、多数形成されていること、及びフラップ片 1 2 の付け根部 1 2 がスカート部 2 の下端に形成されている点を除けば、図 1 に示されている容器蓋と実質的に同じ構造であり、嵌合力や開封性の点でもほとんど同じ機能を有している。

【 0 0 3 0 】

またこの容器蓋は、フラップ片 1 1 の付け根 1 1 b がスカート部 2 の内面の下端に形成されていることから、容器蓋成形直後に、このフラップ片 1 1 を反転させ、図 5 に示されている様に、このフラップ片 1 1 がスカート部 2 の下端から外方に突出しないようにしておくことが好ましい。フラップ片 1 1 がスカート部 2 の下端から突出していると、打栓域への容器蓋の支持搬送が行い難くなり、また搬送時にフラップ片の変形や破損を生じ易くなるためである。

ただ付け根部 1 1 b をスカート部 2 の下端に位置せしめた場合には、これをピン口部 5 0 に装着した時に、スカート部 2 の下端とピン口 5 0 の外周面との間隔が小さくなるため、この容器蓋の上にシュリンクフィルムなどを被覆し易くなるという利点がある。

【 0 0 3 1 】

尚、図 1 乃至 4 に示した容器蓋では、特に図 4 から明らかな通り、フラップ片 11 の係止用突面 12 の頂点 12a から先端部 11a 迄の全体にわたって、ピン口部 50 の厚肉周状突起 51 の外周面に密着しているが、図 5 乃至 7 の容器蓋では、特に図 7 から明らかな通り、係止用突面 12 の頂点 12a の近傍部分のみが厚肉周状突起 51 の外周面に密着している。即ち、係止用突面 12 と厚肉周状突起 51 の外周面との圧接力が十分に確保されている限り、必ずしも図 4 の様に、両者が広い面積で密着している必要はない。

【0032】

また、上述した図 1 乃至図 6 の例では、スカート部 2 の内面に段差 10 を設けた例を示したが、この場合においても、係止用突面 12 と厚肉周状突起 51 の外周面との圧接力が十分に確保され、十分な密封性が得られ且つ容器蓋のがたつきが有効に防止される限り、段差 10 を設けないことも可能である。

10

更に、前述した本発明の容器蓋は、何れも牛乳ビンに適用されているが、これを他の容器、例えば口部外周に明確な段差部を有するような容器にも、本発明の合成樹脂製容器蓋を適用することができる。

【0033】

上述した合成樹脂製容器蓋は、種々のプラスチックにより形成することができる。具体的には、ポリエチレン、プロピレン - エチレン共重合体、プロピレン - ブテン 1 共重合体等のオレフィン樹脂；アクリロニトリル - スチレン - ブタジエン (ABS) 樹脂；耐衝撃性スチレン樹脂；アクリル樹脂；ナイロン樹脂等、特に好ましくは高密度ポリエチレン、ポリプロピレン等を例示することができ、これらのプラスチックを用いての射出成形、圧縮成形等により、成形することができる。

20

【0034】

【発明の効果】

本発明によれば、スカート部の内面に、反転により上方を指向している複数のフラップ片を周方向に間隔を置いて設け、各フラップ片の係止用突面を容器口部の外周面と密着させて嵌合固定させることにより、牛乳ビンのように、口部外周に曲率半径が大きく、明確な段差を有していないような厚肉の周状突部が形成されている容器に適用された場合にも、しっかりと固定され且つ十分な開栓性を確保することが可能となった。

特に、この容器蓋は、開栓の為にスコアの引き裂きを行う必要もなく、また型抜き性や成形終了後の冷却性も良好であり、生産性の点でも優れている。

30

【図面の簡単な説明】

【図 1】本発明の合成樹脂製容器蓋の成形直後の形状を示す側断面図。

【図 2】図 1 の容器蓋の要部を拡大して示す側断面図。

【図 3】図 1 の容器蓋の底面図。

【図 4】図 1 の容器蓋を牛乳ビンのピン口に嵌合固定した状態を示す要部拡大側断面図。

【図 5】本発明の合成樹脂製容器蓋の他の例において、ピン口に装着する直前の状態の要部拡大側断面図。

【図 6】図 5 の容器蓋の底面図。

【図 7】図 5 の容器蓋を、牛乳ビンのピン口に嵌合固定した状態を示す要部拡大側断面図。

40

【符号の説明】

1：頂板部

2：スカート部

3：インナーリング

5：開封用タブ

10：段差

11：フラップ片

11a：フラップ片先端部

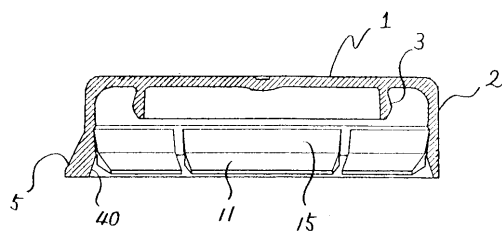
11b：フラップ片付け根部

12：フラップ片の係止用突面

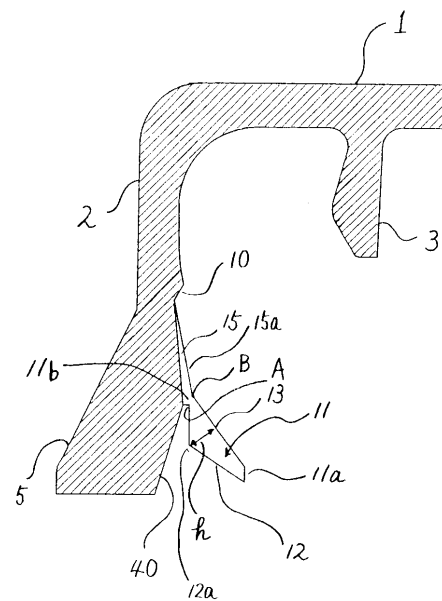
50

- 1 3 : フラップ片の係止用突面とは反対側のフラットな面
- 1 5 : 台座
- 1 5 a : 台座のテーパ面
- 5 0 : ピン口部
- 5 1 : 厚肉の周状突部

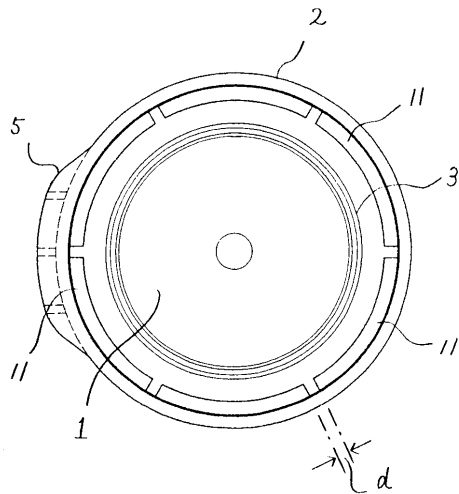
【図 1】



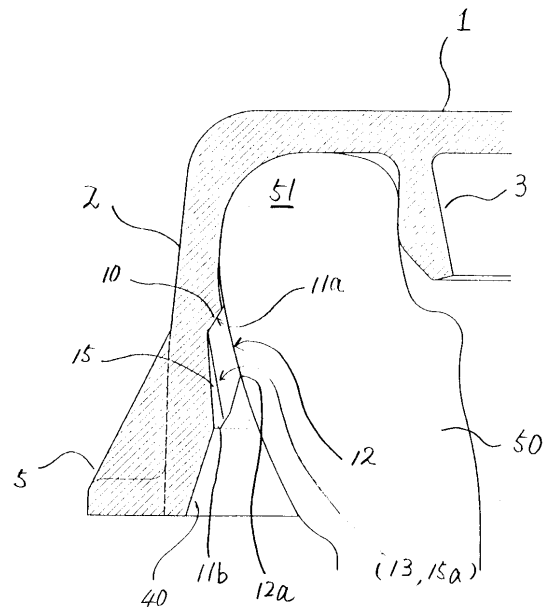
【図 2】



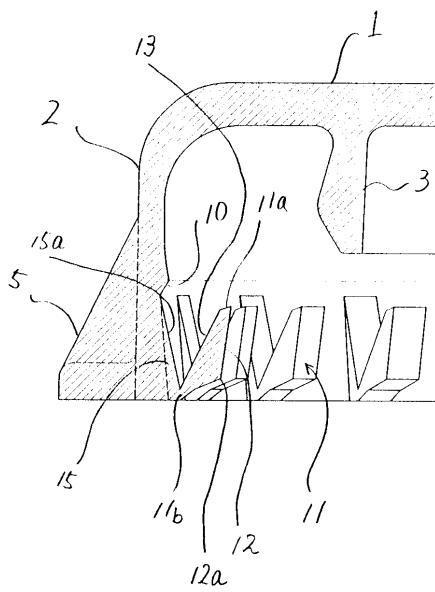
【図 3】



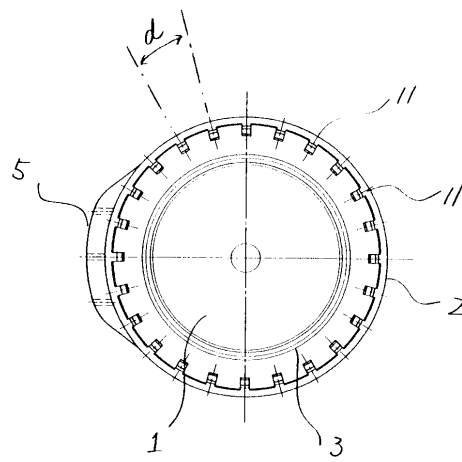
【図 4】



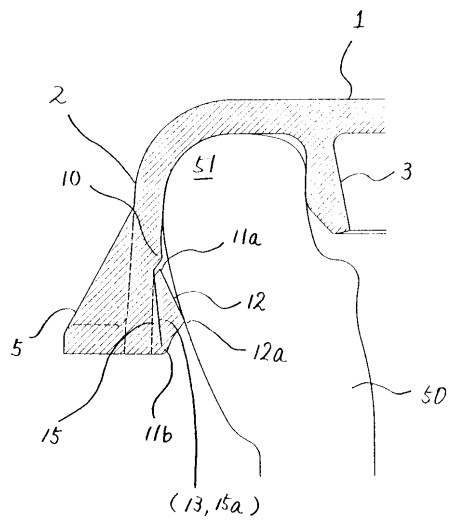
【図 5】



【図 6】



【図 7】



フロントページの続き

(72)発明者 久保 建夫

神奈川県平塚市長瀬 2 番 1 2 号 日本クラウンコルク株式会社平塚工場内

審査官 高橋 裕一

(56)参考文献 実公昭 4 4 - 0 2 0 3 1 5 (J P , Y 1)

実開昭 6 3 - 1 4 9 8 0 7 (J P , U)

実開平 0 5 - 0 5 4 3 0 1 (J P , U)

実開昭 5 3 - 0 9 3 3 4 3 (J P , U)

実公昭 4 5 - 0 3 2 8 6 3 (J P , Y 1)

米国特許第 0 4 2 7 6 9 8 9 (U S , A)

(58)調査した分野(Int.Cl. , D B 名)

B65D 35/44-35/54

B65D 39/00-55/16