

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第6084809号
(P6084809)

(45) 発行日 平成29年2月22日 (2017. 2. 22)

(24) 登録日 平成29年2月3日 (2017. 2. 3)

(51) Int. Cl.

F 1

B 6 5 D 5/18 (2006. 01)

B 6 5 D 5/18 B

B 6 5 D 5/02 (2006. 01)

B 6 5 D 5/02 D

請求項の数 1 (全 11 頁)

(21) 出願番号 特願2012-236428 (P2012-236428)
(22) 出願日 平成24年10月26日 (2012. 10. 26)
(65) 公開番号 特開2014-84163 (P2014-84163A)
(43) 公開日 平成26年5月12日 (2014. 5. 12)
審査請求日 平成27年10月6日 (2015. 10. 6)

(73) 特許権者 500213454
ペーパークラフト株式会社
埼玉県草加市西町 1 1 0 5 番地 5
(74) 代理人 100098202
弁理士 中村 信彦
(74) 代理人 100077241
弁理士 桑原 稔
(72) 発明者 伊藤 竹男
埼玉県草加市西町 1 1 0 5 番地 5 ペーパー
クラフト株式会社内
審査官 小川 悟史

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 容器構成体

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

シート材を前後に二分する左右方向に沿った中央折り曲げ用線と、
中央折り曲げ用線の前方においてこの中央折り曲げ用線に沿うように施された前方折り
曲げ用線と、
中央折り曲げ用線の後方においてこの中央折り曲げ用線に沿うように施された後方折り
曲げ用線と、
前記シート材の左端部を区分する前後方向に沿った左側第一折り曲げ用線と、
左側第一折り曲げ用線の外側にあって前記左端部の少なくとも一部を左右に二分する左
側第二折り曲げ用線と、
前記シート材の右端部を区分する前後方向に沿った右側第一折り曲げ用線と、
右側第一折り曲げ用線の外側にあって前記右端部の少なくとも一部を左右に二分する右
側第二折り曲げ用線と、
中央折り曲げ用線の前方において、この中央折り曲げ用線と左側第二折り曲げ用線とが
交わる箇所と、前方折り曲げ用線と左側第一折り曲げ用線とが交わる箇所とを結ぶ前側左
方折り曲げ用線と、
中央折り曲げ用線の後方において、この中央折り曲げ用線と左側第二折り曲げ用線とが
交わる箇所と、後方折り曲げ用線と左側第一折り曲げ用線とが交わる箇所とを結ぶ後側左
方折り曲げ用線と、
中央折り曲げ用線の前方において、この中央折り曲げ用線と右側第二折り曲げ用線とが

10

20

交わる箇所と、前方折り曲げ用線と右側第一折り曲げ用線とが交わる箇所とを結ぶ前側右方折り曲げ用線と、

中央折り曲げ用線の後方において、この中央折り曲げ用線と右側第二折り曲げ用線とが交わる箇所と、後方折り曲げ用線と右側第一折り曲げ用線とが交わる箇所とを結ぶ後側右方折り曲げ用線とを備え、

前記左側第一折り曲げ用線において左端部を折り込み、且つ、前記右側第一折り曲げ用線において右端部を折り込むと共に、前記中央折り曲げ用線において折ってこれを挟んだ前側と後側とを重ね合わせ、さらに、重ね合わされた左端部同士を左側第二折り曲げ用線の外側において接着し、且つ、重ね合わされた右端部同士を右側第二折り曲げ用線の外側において接着してなる容器構成体であって、

10

この容器構成体の左端部及び右端部におけるこの接着箇所以外の箇所をそれぞれ厚さ別容器側面とし、かつ、前記前方折り曲げ用線と後方折り曲げ用線との間にある箇所を容器底面とする立体化可能となっていると共に、

前記接着箇所に、前記立体化にあたり、前記左端部及び右端部の下端がこの容器内において前記容器底面に突き当たらないようにこの下端側を屈曲させる補助折り曲げ用線が施されていることを特徴とする容器構成体。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

この発明は、シート材から、打抜き加工と、製函工程とを経て生成され、かかる打抜き加工により施された折り曲げ用線（罫線）に基づいた折り曲げによって立体化され容器となる容器構成体に関する。

20

【背景技術】

【0002】

板紙などのシート材から構成される、一般的には紙器と称される容器は、各種の物品の包装に広く利用されている。かかる容器はいわば平面的な容器構成体を立体化させてなるものであり、かかる容器構成体は、前記シート材に対する打抜き加工により得られたシートブランクに対し、所定の折りと接着とを施す製函をなすことで生成される。

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

30

【0003】

この発明が解決しようとする主たる問題点は、この種の容器を構成する容器構成体を、前記シート材からより合理的に生成でき、かつ、より容易且つ適切に立体化（容器化）できるようにする点にある。

【課題を解決するための手段】

【0004】

前記課題を達成するために、この発明にあつては、容器構成体を、シート材を前後に二分する左右方向に沿った中央折り曲げ用線と、

中央折り曲げ用線の前方においてこの中央折り曲げ用線に沿うように施された前方折り曲げ用線と、

40

中央折り曲げ用線の後方においてこの中央折り曲げ用線に沿うように施された後方折り曲げ用線と、

前記シート材の左端部を区分する前後方向に沿った左側第一折り曲げ用線と、

左側第一折り曲げ用線の外側にあつて前記左端部の少なくとも一部を左右に二分する左側第二折り曲げ用線と、

前記シート材の右端部を区分する前後方向に沿った右側第一折り曲げ用線と、

右側第一折り曲げ用線の外側にあつて前記右端部の少なくとも一部を左右に二分する右側第二折り曲げ用線と、

中央折り曲げ用線の前方において、この中央折り曲げ用線と左側第二折り曲げ用線とが交わる箇所と、前方折り曲げ用線と左側第一折り曲げ用線とが交わる箇所とを結ぶ前側左

50

方折り曲げ用線と、

中央折り曲げ用線の後方において、この中央折り曲げ用線と左側第二折り曲げ用線とが交わる箇所と、後方折り曲げ用線と左側第一折り曲げ用線とが交わる箇所とを結ぶ後側左方折り曲げ用線と、

中央折り曲げ用線の前方において、この中央折り曲げ用線と右側第二折り曲げ用線とが交わる箇所と、前方折り曲げ用線と右側第一折り曲げ用線とが交わる箇所とを結ぶ前側右方折り曲げ用線と、

中央折り曲げ用線の後方において、この中央折り曲げ用線と右側第二折り曲げ用線とが交わる箇所と、後方折り曲げ用線と右側第一折り曲げ用線とが交わる箇所とを結ぶ後側右方折り曲げ用線とを備え、

10

前記左側第一折り曲げ用線において左端部を折り込み、且つ、前記右側第一折り曲げ用線において右端部を折り込むと共に、前記中央折り曲げ用線において折ってこれを挟んだ前側と後側とを重ね合わせ、さらに、重ね合わされた左端部同士を左側第二折り曲げ用線の外側において接着し、且つ、重ね合わされた右端部同士を右側第二折り曲げ用線の外側において接着してなる容器構成体であって、

この容器構成体の左端部及び右端部におけるこの接着箇所以外の箇所をそれぞれ厚さ側容器側面とし、かつ、前記前方折り曲げ用線と後方折り曲げ用線との間にある箇所を容器底面とする立体化可能となっていると共に、

前記接着箇所に、前記立体化にあたり、前記左端部及び右端部の下端がこの容器内において前記容器底面に突き当たらないようにこの下端側を屈曲させる補助折り曲げ用線が施されているものとした。

20

【発明の効果】

【0005】

この発明にかかる容器構成体の基となるシートブランクは、シート材から無駄少なく打抜くことができると共に、このシートブランクに対する製函は自動機により容易になすことができる。また、かかる製函により得られた容器構成体は、容易且つ適切に立体化（容器化）可能である。

【図面の簡単な説明】

【0006】

【図1】図1はこの発明の一実施の形態にかかる容器構成体の基となるシートブランクの平面図である。

30

【図2】図2は前記容器構成体の斜視図である。

【図3】図3は前記容器構成体を立体化してなる容器の斜視図である。

【図4】図4は前記容器構成体を立体化させる途中の状態を示した要部破断斜視図であり、その左側を示している。

【図5】図5は前記容器構成体を立体化させる途中の状態を示した要部破断斜視図であり、その左側を図4の左側から見て示している。

【図6】図6は前記容器構成体を立体化させる途中の状態を示した縦断面図であり、その左側を内側から見て示している。

【図7】図7は前記容器構成体を立体化させる途中の状態を示した横断面図であり、その左側を上方から見て示している。

40

【図8】図8は立体化の終了した前記容器構成体の要部破断斜視図であり、その左側を示している。

【図9】図9は立体化の終了した前記容器構成体の横断面図であり、その左側を上方から見て示している。

【図10】図10は立体化の終了した前記容器構成体の要部破断斜視図であり、その左側を示している。

【発明を実施するための形態】

【0007】

以下、図1～図10に基づいて、この発明の典型的な実施の形態について、説明する。

50

この実施の形態にかかる容器構成体 B は、板紙、段ボール、プラスチックシートなどのシート材から、打抜き加工と、製函工程とを経て生成されるものであって、打抜き加工により施された折り曲げ用線（罫線）に基づいた折り曲げによって立体化され容器 C となるものである。この実施の形態にかかる容器構成体 B の基となるシートブランク A は、前記シート材から無駄少なく打抜くことができると共に、このシートブランク A に対する製函は自動機により容易になすことができる。また、かかる製函により得られた容器構成体 B は、容易且つ適切に立体化（容器化）可能となっている。

【0008】

図 1 は、かかる容器構成体 B の基となるシートブランク A（打抜き加工されたシート材）を示している。かかるシートブランク A は、略長方形の主体部 1 を持つと共に、この主体部 1 の前側（図 1 における下側）の左右方向に沿った前辺に折り曲げ用線 2 を介して接続された前側フラップ 3 と、この主体部 1 の後側（図 1 における上側）の左右方向に沿った後辺に折り曲げ用線 4 を介して接続された後側フラップ 5 とを備えている。図中符号 5 a で示すのは、後側フラップ 5 に施された二列の切れ目線により形成されたジッパー部である。

【0009】

かかるシートブランク A の主体部 1 には、前記打抜き加工により、以下の折り曲げ用線 6～16 が施されている。これらの折り曲げ用線 6～16 の一部に基づいて前記製函工程において折り曲げがなされて前記シートブランク A から容器構成体 B が生成され、（図 2）また、かかる折り曲げ用線 6～16 に基づいた折り曲げを通じて前記容器構成体 B は立体化されて容器 C となる。（図 3）これらの折り曲げ用線 6～16 は、典型的には、前記打抜き加工によって前記シート材に施される筋により構成されるが、複数の切れ目により構成することもでき、また、その一部をスリット 6 a としておくこともある。

（1）中央折り曲げ用線 6

（2）前方折り曲げ用線 7

（3）後方折り曲げ用線 8

（4）左側第一折り曲げ用線 9

（5）左側第二折り曲げ用線 10

（6）右側第一折り曲げ用線 11

（7）右側第二折り曲げ用線 12

（8）前側左方折り曲げ用線 13

（9）後側左方折り曲げ用線 14

（10）前側右方折り曲げ用線 15

（11）後側右方折り曲げ用線 16

【0010】

中央折り曲げ用線 6 は、前記主体部 1 を前後に二分する、左右方向に沿った折り曲げ用線となっている。この中央折り曲げ用線 6 は、主体部 1 の左辺 1 a の略中間と右辺 1 b の略中間とを結ぶ図示しない仮想の直線に沿うように施されている。図示の例では、中央折り曲げ用線 6 の一部は、かかる仮想の直線に沿ったスリット 6 a によって構成されている。より具体的には、中央折り曲げ用線 6 における、左側第一折り曲げ用線 9 と左側第二折り曲げ用線 10 との間に位置される部分、および、右側第一折り曲げ用線 11 と右側第二折り曲げ用線 12 との間に位置される部分は、前記スリット 6 a によって構成されている。このスリット 6 a は、シートブランク A を容器構成体 B に製函するとき皺を生じさせないように機能する。

【0011】

前方折り曲げ用線 7 は、中央折り曲げ用線 6 の前方において、この中央折り曲げ用線 6 に沿うように施されている。前方折り曲げ用線 7 は、中央折り曲げ用線 6 との間に間隔を開けて、この中央折り曲げ用線 6 と平行をなすように設けられている。また、前方折り曲げ用線 7 は、左側第二折り曲げ用線 10 と右側第二折り曲げ用線 12 との間に亘って、設けられている。

【0012】

後方折り曲げ用線 8 は、中央折り曲げ用線 6 の後方において、この中央折り曲げ用線 6 に沿うように施されている。後方折り曲げ用線 8 は、中央折り曲げ用線 6 との間に間隔を開けて、この中央折り曲げ用線 6 と平行をなすように設けられている。また、後方折り曲げ用線 8 は、左側第二折り曲げ用線 10 と右側第二折り曲げ用線 12 との間に亘って、設けられている。

【0013】

前方折り曲げ用線 7 と中央折り曲げ用線 6 との間の距離は、後方折り曲げ用線 8 と中央折り曲げ用線 6 との間の距離と略等しくなっている。そして、左側第一折り曲げ用線 9 と右側第一折り曲げ用線 11 との間であって、かかる前方折り曲げ用線 7 と後方折り曲げ用線 8 との間にある箇所が、前記立体化により前記容器 C の容器底面 C a となるようになっている。また、左側第一折り曲げ用線 9 と右側第一折り曲げ用線 11 との間であって、かかる前方折り曲げ用線 7 と前記主体部 1 の前辺との間にある箇所が、前記立体化により前記容器 C の容器前側面 C b となるようになっている。また、左側第一折り曲げ用線 9 と右側第一折り曲げ用線 11 との間であって、かかる後方折り曲げ用線 8 と前記主体部 1 の後辺との間にある箇所が、前記立体化により前記容器 C の容器後側面 C c となるようになっている。

10

【0014】

左側第一折り曲げ用線 9 は、前記主体部 1 の左端部 17 をその余の箇所から区分する、前後方向に沿った折り曲げ用線となっている。この左側折り曲げ用線は、主体部 1 の左辺 1 a に平行をなしている。

20

【0015】

左側第二折り曲げ用線 10 は、左側第一折り曲げ用線 9 の外側にあって前記左端部 17 を左右に二分している。この左側第二折り曲げ用線 10 は、左側第一折り曲げ用線 9 との間に間隔を開けて、この左側第一折り曲げ用線 9 と平行をなすように設けられている。図示の例では、左側第二折り曲げ用線 10 は前記左端部 17 を前後方向に亘って左右に二分するように設けられているが、この左側第二折り曲げ用線 10 は中央折り曲げ用線 6 より前方に施されていれば中央折り曲げ用線 6 よりも後方にはなくとも容器構成体 B は立体化可能であり、また、この左側第二折り曲げ用線 10 は中央折り曲げ用線 6 より後方に施されていれば中央折り曲げ用線 6 よりも前方にはなくとも容器構成体 B は立体化可能である。

30

【0016】

右側第一折り曲げ用線 11 は、前記主体部 1 の右端部 18 をその余の箇所から区分する、前後方向に沿った折り曲げ用線となっている。この右側第一折り曲げ用線 11 は、主体部 1 の右辺 1 b に平行をなしている。

【0017】

右側第二折り曲げ用線 12 は、右側第一折り曲げ用線 11 の外側にあって前記右端部 18 を左右に二分している。この右側第二折り曲げ用線 12 は、右側第一折り曲げ用線 11 との間に間隔を開けて、この右側第一折り曲げ用線 11 と平行をなすように設けられている。図示の例では、右側第二折り曲げ用線 12 は前記右端部 18 を前後方向に亘って左右に二分するように設けられているが、この右側第二折り曲げ用線 12 は中央折り曲げ用線 6 より前方に施されていれば中央折り曲げ用線 6 よりも後方にはなくとも容器構成体 B は立体化可能であり、また、この右側第二折り曲げ用線 12 は中央折り曲げ用線 6 より後方に施されていれば中央折り曲げ用線 6 よりも前方にはなくとも容器構成体 B は立体化可能である。

40

【0018】

左側第一折り曲げ用線 9 と左側第二折り曲げ用線 10 との間の距離、および、右側第一折り曲げ用線 11 と右側第二折り曲げ用線 12 との間の距離は、前方折り曲げ用線 7 と中央折り曲げ用線 6 との間の距離、および、後方折り曲げ用線 8 と中央折り曲げ用線 6 との間の距離と略等しくなっている。そして、左側第一折り曲げ用線 9 と左側第二折り曲げ用

50

線 10 との間にある箇所が、前記立体化により前記容器 C の左側の厚さ側容器側面 C d となるようになっている。また、右側第一折り曲げ用線 11 と右側第二折り曲げ用線 12 との間にある箇所が、前記立体化により前記容器 C の右側の厚さ側容器側面 C d となるようになっている。

【0019】

前側左方折り曲げ用線 13 は、中央折り曲げ用線 6 の前方において、この中央折り曲げ用線 6 と左側第二折り曲げ用線 10 とが交わる箇所と、前方折り曲げ用線 7 と左側第一折り曲げ用線 9 とが交わる箇所とを結んでいる。

【0020】

後側左方折り曲げ用線 14 は、中央折り曲げ用線 6 の後方において、この中央折り曲げ用線 6 と左側第二折り曲げ用線 10 とが交わる箇所と、後方折り曲げ用線 8 と左側第一折り曲げ用線 9 とが交わる箇所とを結んでいる。

10

【0021】

前側右方折り曲げ用線 15 は、中央折り曲げ用線 6 の前方において、この中央折り曲げ用線 6 と右側第二折り曲げ用線 12 とが交わる箇所と、前方折り曲げ用線 7 と右側第一折り曲げ用線 11 とが交わる箇所とを結んでいる。

【0022】

後側右方折り曲げ用線 16 は、中央折り曲げ用線 6 の後方において、この中央折り曲げ用線 6 と右側第二折り曲げ用線 12 とが交わる箇所と、後方折り曲げ用線 8 と右側第一折り曲げ用線 11 とが交わる箇所とを結んでいる。

20

【0023】

前側左方折り曲げ用線 13 と後側左方折り曲げ用線 14 とは、中央折り曲げ用線 6 を対称軸とした線対称となっている。また、前側右方折り曲げ用線 15 と後側右方折り曲げ用線 16 とは、中央折り曲げ用線 6 を対称軸とした線対称となっている。

【0024】

以上の構成を備えたシートブランク A を、前記左側第一折り曲げ用線 9 において左端部 17 を折り込み、且つ、前記右側第一折り曲げ用線 11 において右端部 18 を折り込むと共に、前記中央折り曲げ用線 6 において折ってこれを挟んだ前側と後側とを重ね合わせ、さらに、重ね合わされた左端部 17 同士を左側第二折り曲げ用線 10 の外側において前後方向に亘って接着し、且つ、重ね合わされた右端部 18 同士を右側第二折り曲げ用線 12 の外側において前後方向に亘って接着する製函によって、容器構成体 B が構成される。(図 2)

30

【0025】

前記立体化前の状態においては、容器底面 C a のうち前方折り曲げ用線 7 と中央折り曲げ用線 6 との間に位置される箇所は容器前側面 C b と同面上に位置して容器構成体 B の前面を構成し、容器底面 C a のうち後方折り曲げ用線 8 と中央折り曲げ用線 6 との間に位置される箇所は容器後側面 C c と同面上に位置して容器構成体 B の後面を構成し、前記左端部 17 及び右端部 18 は前後に二つ折りされて重ね合わされた状態でかかる容器構成体 B の前面と後面との間に挟み込み状に納められている。(図 2)

【0026】

そして、かかる容器構成体 B は、前記のように構成されるシートブランク A を基にすることから、この容器構成体 B の左端部 17 及び右端部 18 におけるこの接着箇所以外の箇所をそれぞれ厚さ側容器側面 C d とし、かつ、前記前方折り曲げ用線 7 と後方折り曲げ用線 8 との間にある箇所を容器底面 C a とする立体化可能となっている。

40

【0027】

すなわち、(1) 容器底面 C a のうち前方折り曲げ用線 7 と中央折り曲げ用線 6 との間に位置される箇所と、容器底面 C a のうち後方折り曲げ用線 8 と中央折り曲げ用線 6 との間に位置される箇所とが同面をなすように、中央折り曲げ用線 6 での折りを解き、

(2) 容器底面 C a と容器前側面 C b とが直角をなすように、前方折り曲げ用線 7 において折りを施すと共に、容器底面 C a と容器後側面 C c とが直角をなすように、後方折り曲

50

げ用線 8 において折りを施し、

(3) 前方折り曲げ用線 7、中央折り曲げ用線 6、左側第一折り曲げ用線 9 及び左側第二折り曲げ用線 10 によって圍繞された左端部 17 の下部前側（略正方形の領域 19）であって、シートブランク A の状態において前側左方折り曲げ用線 13 を挟んだ外側に位置される部分 19a を内側に位置される部分 19b 上に重なり合わせるように、この前側左方折り曲げ用線 13 に折りを生じさせ、

(4) 後方折り曲げ用線 8、中央折り曲げ用線 6、左側第一折り曲げ用線 9 及び左側第二折り曲げ用線 10 によって圍繞された左端部 17 の下部後側（略正方形の領域 20）であって、シートブランク A の状態において後側左方折り曲げ用線 14 を挟んだ外側に位置される部分 20a を内側に位置される部分 20b 上に重なり合わせるように、この後側左方折り曲げ用線 14 に折りを生じさせ、

10

(5) 前方折り曲げ用線 7、中央折り曲げ用線 6、右側第一折り曲げ用線 11 及び右側第二折り曲げ用線 12 によって圍繞された右端部 18 の下部前側（略正方形の領域 21）であって、シートブランク A の状態において前側右方折り曲げ用線 15 を挟んだ外側に位置される部分 21a を内側に位置される部分 21b 上に重なり合わせるように、この前側右方折り曲げ用線 15 に折りを生じさせ、

(6) 後方折り曲げ用線 8、中央折り曲げ用線 6、右側第一折り曲げ用線 11 及び右側第二折り曲げ用線 12 によって圍繞された右端部 18 の下部後側（略正方形の領域 22）であって、シートブランク A の状態において後側右方折り曲げ用線 16 を挟んだ外側に位置される部分 22a を内側に位置される部分 22b 上に重なり合わせるように、この後側右方折り曲げ用線 16 に折りを生じさせ、

20

(7) 上記 (3) 及び (4) の折りによって、左端部 17 における前記接着箇所以外の箇所が容器底面 C a 並びに容器前側面 C b 及び容器後側面 C c に直角をなすように、左側第一折り曲げ用線 9 の折りを緩めると共に、左側第二折り曲げ用線 10 に折りを生じさせ、

(8) 上記 (5) 及び (6) の折りによって、右端部 18 における前記接着箇所以外の箇所が容器底面 C a 並びに容器前側面 C b 及び容器後側面 C c に直角をなすように、右側第一折り曲げ用線 11 の折りを緩めると共に、右側第二折り曲げ用線 12 に折りを生じさせることで、

容器構成体 B は立体化され容器 C となるようになっている。

【0028】

30

そして、この実施の形態にあつては、前記接着箇所に、前記立体化にあたり、前記左端部 17 及び右端部 18 の下端がこの容器 C 内において前記容器底面 C a に突き当たらないようにこの下端側を屈曲させる補助折り曲げ用線が施されている。

【0029】

図示の例では、左端部 17 における左側第二折り曲げ用線 10 の外側には、前方折り曲げ用線 7 に連続して主体部 1 の左辺 1a に至る前側左方補助折り曲げ用線 23 と、後方折り曲げ用線 8 に連続して主体部 1 の左辺 1a に至る後側左方補助折り曲げ用線 24 とが、施されている。前側左方補助折り曲げ用線 23 と後側左方補助折り曲げ用線 24 とは、中央折り曲げ用線 6 を対称軸とした線対称となっている。

【0030】

40

また、右端部 18 における右側第二折り曲げ用線 12 の外側には、前方折り曲げ用線 7 に連続して主体部 1 の右辺 1b に至る前側右方補助折り曲げ用線 27 と、後方折り曲げ用線 8 に連続して主体部 1 の右辺 1b に至る後側右方補助折り曲げ用線 28 とが、施されている。前側右方補助折り曲げ用線 27 と後側右方補助折り曲げ用線 28 とは、中央折り曲げ用線 6 を対称軸とした線対称となっている。

【0031】

かかる補助折り曲げ用線 23、24、27、28 によって、前記左端部 17 及び右端部 18 の接着箇所におけるこの補助折り曲げ用線 23、24、27、28 よりも下方に位置される箇所を、この箇所が容器 C 内において容器底面 C a に平行をなすように折ることができ、これにより容器構成体 B の適切な立体化が可能となっている。この補助折り曲げ用

50

線 2 3、2 4、2 7、2 8 によってのみ前記左端部 1 7 及び右端部 1 8 の接着箇所におけるこの補助折り曲げ用線 2 3、2 4、2 7、2 8 よりも下方に位置される箇所を折るようにした場合、前記左端部 1 7 及び右端部 1 8 の接着箇所におけるこの補助折り曲げ用線 2 3、2 4、2 7、2 8 よりも上方に位置される箇所は、厚さ側容器側面 C d に平行をなすように、左側第二折り曲げ用線 1 0 及び右側第二折り曲げ用線 1 2 において折られる。(図 3、図 1 0)

【0 0 3 2】

この実施の形態にあつては、左端部 1 7 における左側第二折り曲げ用線 1 0 の外側にはさらに、前方折り曲げ用線 7 の左端から斜め前方に延びて主体部 1 の左辺 1 a に至る追加前側左方補助折り曲げ用線 2 5 と、後方折り曲げ用線 8 の左端から斜め後方に延びて主体部 1 の左辺 1 a に至る追加後側左方補助折り曲げ用線 2 6 とが、施されている。この追加前側左方補助折り曲げ用線 2 5 と追加後側左方補助折り曲げ用線 2 6 とは、中央折り曲げ用線 6 を対称軸とした線対称となっている。

10

【0 0 3 3】

また、右端部 1 8 における右側第二折り曲げ用線 1 2 の外側にはさらに、前方折り曲げ用線 7 の右端から斜め前方に延びて主体部 1 の右辺 1 b に至る追加前側右方補助折り曲げ用線 2 9 と、後方折り曲げ用線 8 の右端から斜め後方に延びて主体部 1 の右辺 1 b に至る追加後側右方補助折り曲げ用線 3 0 とが、施されている。この追加前側右方補助折り曲げ用線 2 9 と追加後側右方補助折り曲げ用線 3 0 とは、中央折り曲げ用線 6 を対称軸とした線対称となっている。

20

【0 0 3 4】

これにより、この実施の形態にあつては、かかる追加補助折り曲げ用線 2 5、2 6、2 9、3 0 によって、前記左端部 1 7 及び右端部 1 8 の接着箇所におけるこの追加補助折り曲げ用線 2 5、2 6、2 9、3 0 よりも下方に位置される箇所を、前記補助折り曲げ用線 2 3、2 4、2 7、2 8 と追加補助折り曲げ用線 2 5、2 6、2 9、3 0 との二カ所で折ることができ、図 1 0 に示されるように、前記左端部 1 7 及び右端部 1 8 の接着箇所における補助折り曲げ用線 2 3、2 4、2 7、2 8 よりも下方に位置される箇所をこの箇所が容器 C 内において容器底面 C a に平行をなすように折らなくても、容器構成体 B の適切な立体化が可能となっている。(図 8、図 9)

【0 0 3 5】

図示の例では、容器構成体 B を立体化させてなる容器 C は、前側フラップ 3 を折り込んだ後に後側フラップ 5 を折り込むと共に、この後側フラップ 5 におけるジッパー部 5 a よりも先にある部分を容器前側面 C b の外面に接着することで、その上部開口が閉塞されるようになっている。かかる容器 C は、ジッパー部 5 a を利用して後側フラップ 5 を破断することで、ワンタッチで開封される。

30

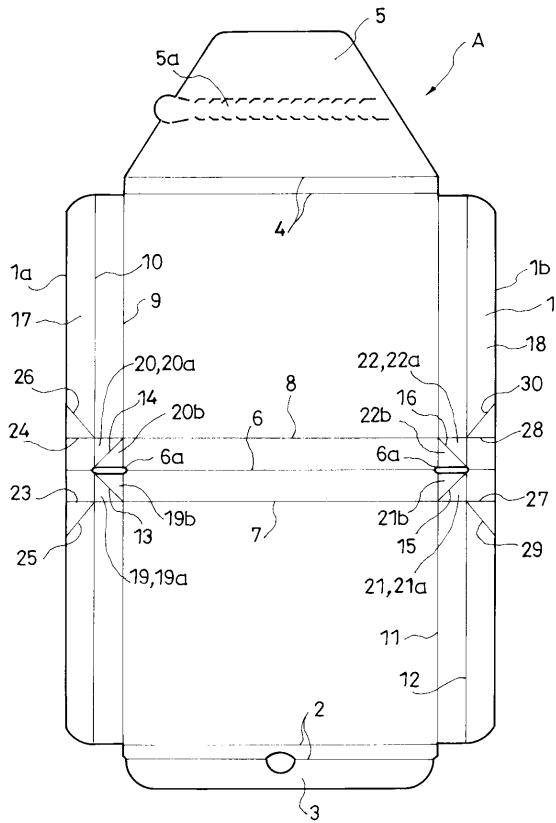
【符号の説明】

【0 0 3 6】

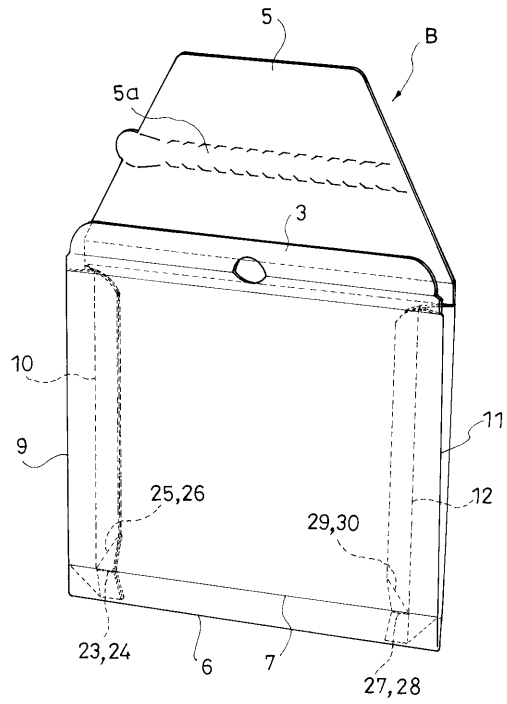
- B 容器構成体
- C a 容器底面
- 6 中央折り曲げ用線
- 9 左側第一折り曲げ用線
- 1 0 左側第二折り曲げ用線
- 1 1 右側第一折り曲げ用線
- 1 2 右側第二折り曲げ用線
- 1 7 左端部
- 1 8 右端部
- 2 3、2 4、2 7、2 8 補助折り曲げ用線

40

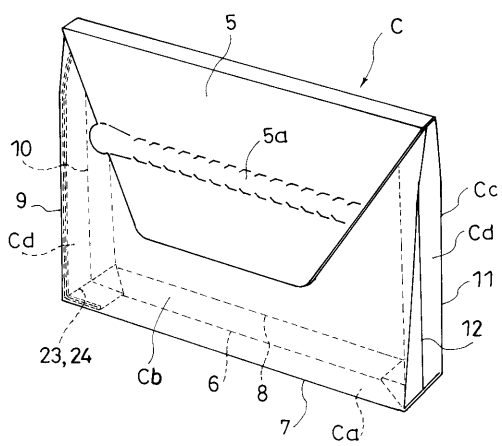
【図 1】



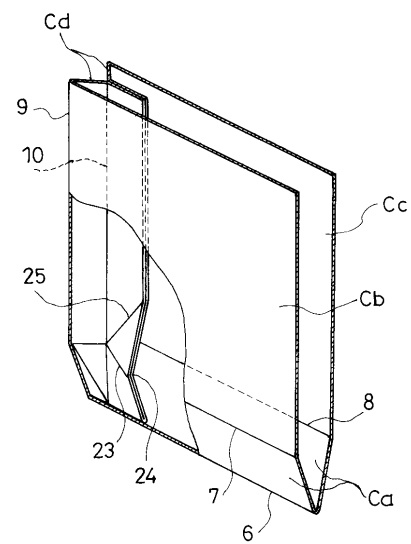
【図 2】



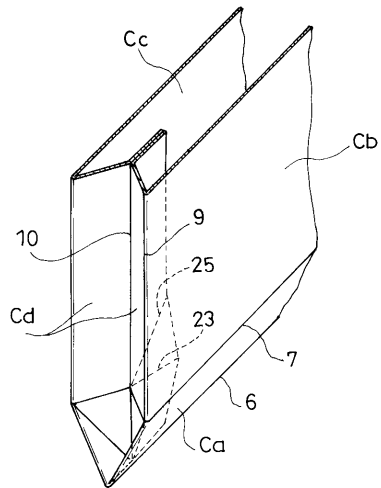
【図 3】



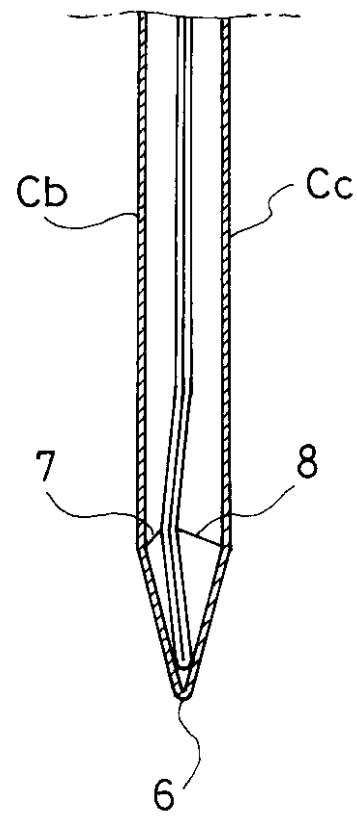
【図 4】



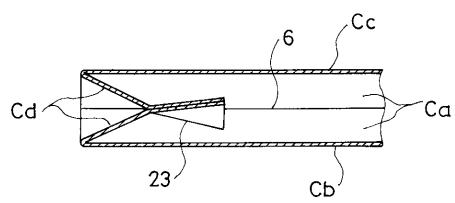
【図 5】



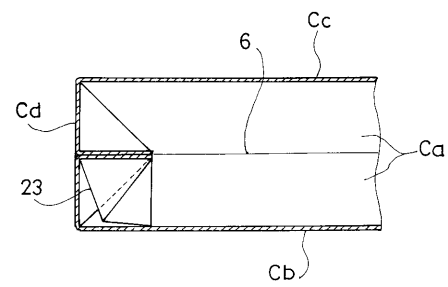
【図 6】



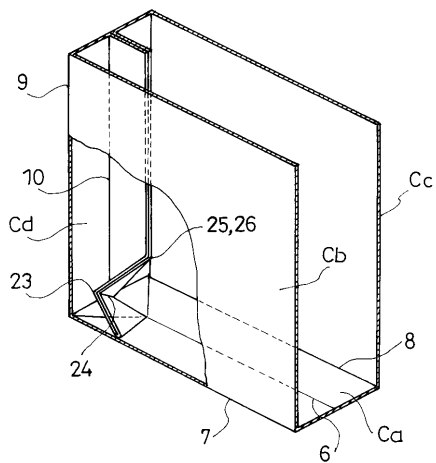
【図 7】



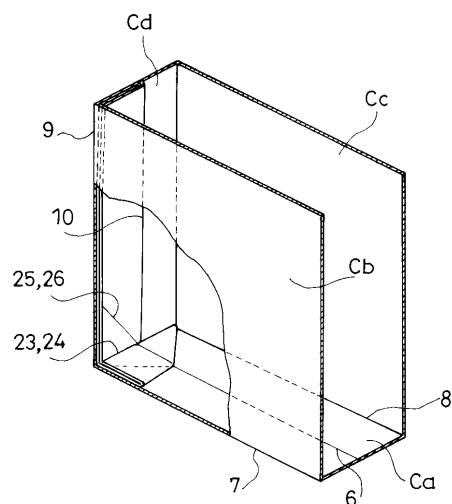
【図 9】



【図 8】



【図 10】



フロントページの続き

(56)参考文献 実開昭62-101717 (JP, U)
特開平05-278384 (JP, A)
特開昭58-193249 (JP, A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
B65D 5/18
B65D 5/02
B65D 5/36
B65D 30/20