

(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2015-71438

(P2015-71438A)

(43) 公開日 平成27年4月16日(2015.4.16)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
<b>B 6 5 D 85/38 (2006.01)</b>	B 6 5 D 85/38	C 3 E 0 6 2
<b>B 6 5 D 25/04 (2006.01)</b>	B 6 5 D 25/04	Z 3 E 0 6 6
<b>B 6 5 D 81/113 (2006.01)</b>	B 6 5 D 81/06	1 0 1 3 E 0 9 6

審査請求 有 請求項の数 8 O L (全 14 頁)

(21) 出願番号 特願2013-207723 (P2013-207723)  
 (22) 出願日 平成25年10月2日 (2013.10.2)

(71) 出願人 390002370  
 大塚包装工業株式会社  
 徳島県鳴門市大津町木津野字東辰巳1番地  
 (74) 代理人 100074354  
 弁理士 豊栖 康弘  
 (74) 代理人 100104949  
 弁理士 豊栖 康司  
 (72) 発明者 荒井 史彰  
 徳島県鳴門市大津町木津野字東辰巳1番地  
 大塚包装工業株式会社内  
 (72) 発明者 西堀 泰弘  
 徳島県鳴門市大津町木津野字東辰巳1番地  
 大塚包装工業株式会社内

最終頁に続く

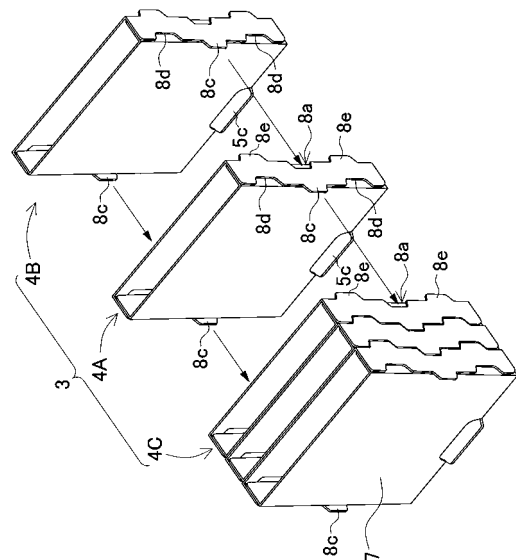
(54) 【発明の名称】 精密機器用収納容器

(57) 【要約】

【課題】 収納箱の内部に載置される仕切り体を製函機によって組み立てることができると共に、収納物である精密機器を機械を用いて仕切り体に収納することができる精密機器用収納容器を提供する。

【解決手段】 仕切り体3は、複数個の仕切り部材4を備えており、仕切り部材4は、底壁5と、底壁5の両端から立ち上がる縦壁6、7と、縦壁6、7の両側部に連設され対向する縦壁6、7の側部を接続するフラップ8、9とを備え、フラップ8には、隣合わせに配置される仕切り部材4のフラップ8に係合する凸部8c、8eと、隣合わせに配置される仕切り部材4のフラップ8の凸部8c、8eに係合する孔部8aと凹部8dとが形成されており、底壁5には隣合わせに配置される仕切り部材4の底壁5に係合する凸部5cと、隣合わせに配置される仕切り部材4の底壁5に設けられた凸部5cに係合する孔部5aが設けられている。

【選択図】 図5



## 【特許請求の範囲】

## 【請求項 1】

収納箱と、

収納箱の内部に設置される仕切り体とを備えた精密機器用収納容器において、仕切り体は、隣合わせに配置され収納物が収納される複数の仕切り部材を備えており、

前記仕切り部材は、底壁と、底壁の両端から立ち上がる縦壁と、縦壁の両側部に連設され対向する縦壁の側部を接続するフラップとを備え、

前記フラップには、隣合わせに配置される仕切り部材のフラップに係合する第 1 の係合部と、隣合わせに配置される仕切り部材のフラップの係合部が係合する第 1 の被係合部とがフラップと一体に形成されており、

前記底壁には隣合わせに配置される仕切り部材の底壁に係合する第 2 の係合部と、隣合わせに配置される仕切り部材の底壁に設けられた係合部が係合する第 2 の被係合部が底壁と一体的に設けられていることを特徴とする精密機器用収納容器。

## 【請求項 2】

第 1 の係合部はフラップの基端部および / または先端部に連設された凸部であることを特徴とする請求項 1 に記載の精密機器用収納容器。

## 【請求項 3】

第 1 の被係合部はフラップの基端部に形成された孔部および / またはフラップの先端部に形成された凹部であることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の精密機器用収納容器。

## 【請求項 4】

第 2 の係合部は底壁に形成された舌片であることを特徴とする請求項 1 ~ 3 のいずれか 1 項に記載の精密機器用収納容器。

## 【請求項 5】

第 2 の被係合部は底壁に形成された孔部であることを特徴とする請求項 1 ~ 4 のいずれか 1 項に記載の精密機器用収納容器。

## 【請求項 6】

仕切り体の端部に位置する仕切り部材は前記第 1 の係合部が収納箱の内面に当接することを特徴とする請求項 1 ~ 5 のいずれか 1 項に記載の精密機器用収納容器。

## 【請求項 7】

縦壁は底壁に向かって幅狭なテーパ状に形成されていることを特徴とする請求項 1 ~ 6 のいずれか 1 項に記載の精密機器用収納容器。

## 【請求項 8】

仕切り部材は、仕切り部材の内部を仕切る仕切り部材を備えていることを特徴とする請求項 1 ~ 7 のいずれか 1 項に記載の精密機器用収納容器。

## 【発明の詳細な説明】

## 【技術分野】

## 【0001】

本発明は、精密機器を収納する精密機器用収納容器に関する。

## 【背景技術】

## 【0002】

精密機器は、輸送時や保管時に外部からの衝撃を受けることを回避するため、専用の収納容器に収納した状態で輸送等される。例えば、発光ダイオード (Light Emitting Diode: 以下「LED」という。) の輸送には、リール状に巻かれた状態で収納できるよう、複数のスリット状に形成された専用の精密機器用収納容器が使用される。LED を収納する精密機器用収納容器の一例を図 20 に示す。この精密機器用収納容器 21 は、収納箱 22 と、収納箱 22 の内部に載置される仕切り体 23 とを備えている。仕切り体 23 は、底壁 24 と、底壁 24 の両端部から立ち上がる側壁 25 とを備え断面がコの字状の本体部 26 と、本体部 26 の開口部から挿入されて本体部 26 の内部を仕切る複数の仕切り板 27 と

10

20

30

40

50

を備えている。

仕切り体 23 には、本体部 26 を仕切り板 27 で仕切った複数の空間 28 が形成されており、これらの空間 28 には袋詰めされた LED リールが縦方向に 3 袋ずつ収納される。仕切り体 23 には幅狭な空間 29, 30 が設けられており、空間 29 には LED リールを 2 つ収納することができ、空間 30 には LED リールを 1 つ収納することができる。これによって任意の個数の LED リールを収納することができる。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献 1】特開 2011-189969 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

このような精密機器用収納容器はブランク材を手作業で組み立てて形成されている。さらに組み立てられた精密機器用収納容器には、袋詰めされた LED リールが手作業で収納されているので手間が掛かる。

【0005】

本発明は、従来のような問題点を解決するためになされたものである。本発明の主な目的は、収納箱の内部に載置される仕切り体を製函機によって組み立てることができると共に、収納物である精密機器を機械を用いて仕切り体に収納することができる精密機器用収納容器を提供することである。

【課題を解決するための手段及び発明の効果】

【0006】

上記目的を達成するために、本発明の一の精密機器用収納容器によれば、収納箱と、収納箱の内部に設置される仕切り体とを備えた精密機器用収納容器において、仕切り体は、隣合わせに配置され収納物が収納される複数個の仕切り部材を備えており、前記仕切り部材は、底壁と、底壁の両端から立ち上がる縦壁と、縦壁の両側部に連設され対向する縦壁の側部を接続するフラップとを備え、前記フラップには、隣合わせに配置される仕切り部材のフラップに係合する第 1 の係合部と、隣合わせに配置される仕切り部材のフラップの係合部が係合する第 1 の被係合部とがフラップと一体に形成されており、前記底壁には隣

【0007】

合わせに配置される仕切り部材の底壁に係合する第 2 の係合部と、隣合わせに配置される仕切り部材の底壁に設けられた係合部が係合する第 2 の被係合部が底壁と一体的に設けられている。

【0008】

また、第 1 の係合部はフラップの基端部および / または先端部に連設された凸部である。

【0009】

上記構成によると、第 1 の係合部を簡単に形成することができる。

【0010】

また、第 1 の被係合部はフラップの基端部に形成された孔部および / またはフラップの先端部に形成された凹部である

【0011】

上記構成によると、第 1 の被係合部を簡単に形成することができる。

10

20

30

40

50

【0012】

また、第2の係合部は底壁に形成された舌片である。

【0013】

上記構成によると、第2の係合部を簡単に形成することができる。

【0014】

また、第2の被係合部は底壁に形成された孔部である。

【0015】

上記構成によると、第2の被係合部を簡単に形成することができる。

【0016】

また、仕切り体の端部に位置する仕切り部材は前記第1の係合部が収納箱の内面に当接する。 10

【0017】

上記構成によると、収納箱の内部に収納される仕切り体が収納箱の内面に直接当接しないようにして、収納箱が受けた衝撃が収納物に伝わることを緩和することができる。

【0018】

また、縦壁は底壁に向かって幅狭なテーパ状に形成されている。

【0019】

上記構成によると、収納箱の内部に収納される仕切り体が収納箱の内面に直接当接しないようにして、収納箱が受けた衝撃が収納物に伝わることを緩和することができる。

【図面の簡単な説明】 20

【0020】

【図1】本発明の第1の実施形態に係る精密機器用収納容器の斜視図である。

【図2】仕切り部材の展開図である。

【図3】組み立てられた仕切り部材の斜視図である。

【図4】組み立てられた仕切り部材の斜視図である。

【図5】仕切り部材を連結して仕切り体を形成する手順を示す斜視図である。

【図6】仕切り体の斜視図である。

【図7】仕切り片の斜視図である。

【図8】仕切り片が収納された仕切り体の斜視図である。

【図9】本発明の第2の実施形態に係る仕切り部材の展開図である。 30

【図10】組み立てられた仕切り部材の斜視図である。

【図11】複数個の仕切り部材を連結して形成された仕切り体の斜視図である。

【図12】側板の平面図である。

【図13】仕切り板の平面図である。

【図14】収納箱の展開図である。

【図15】仕切り体が収納箱に収納された状態の斜視図である。

【図16】本発明の第3の実施形態に係る仕切り部材の展開図である。

【図17】組み立てられた仕切り部材の斜視図である。

【図18】複数個の仕切り部材を連結して形成された仕切り体の斜視図である。

【図19】側板の平面図である。 40

【図20】従来の精密機器用収納容器の斜視図である。

【発明を実施するための形態】

【0021】

以下、本発明の第1の実施形態について図面に基づいて説明する。ただし、以下に示す実施例は、本発明の技術思想を具体化するための精密機器用収納容器を例示するものであって、精密機器用収納容器を以下のものに特定するものではない。

【0022】

図1は本発明の第1の実施形態に係る精密機器用収納容器1の斜視図である。図2は、仕切り部材4の展開図である。精密機器用収納容器1は、収納箱2と、収納箱2に収納される仕切り体3とを備えている。仕切り体3は、隣合わせに連結され収納物が収納される 50

複数個の仕切り部材 4 を備えている。

【 0 0 2 3 】

仕切り部材 4 は、展開された状態で、底壁 5 と、底壁 5 の両端に連設される縦壁 6 と縦壁 7 とを備えている。縦壁 6 の両側部にはフラップ 8 が連設されており、縦壁 7 の両側部にはフラップ 9 が連設されている。底壁 5 と縦壁 6 とを連結する折曲線 1 0 の中央部には孔部 5 a が形成されており、底壁 5 と縦壁 7 とを連結する折曲線 1 1 の中央部にはコの字状の切欠線 5 b が形成されている。

【 0 0 2 4 】

縦壁 6 とフラップ 8 とを連結する折曲線 1 2 の中央部には第 1 の被係合部である孔部 8 a が形成されており、孔部 8 a の両側にはコの字状の切欠線 8 b が形成されている。フラップ 8 の先端部には第 1 の係合部であるコの字状の凸部 8 c がフラップ 8 の中央部に形成されており、凸部 8 c の両側には第 1 の被係合部であるコの字状の凹部 8 d が形成されている。縦壁 6 とフラップ 8 とを連結する折曲線 1 2 は傾斜しており、縦壁 6 は底壁 5 に向かって幅狭に形成されている。さらに縦壁 7 とフラップ 9 とを連結する折曲線 1 3 は傾斜しており、縦壁 7 は底壁 5 に向かって幅狭に形成されている。

10

【 0 0 2 5 】

図 3 , 図 4 は組み立てられた仕切り部材 4 の斜視図である。図 2 に示すブランク材は、底壁 5 の両端に連設された縦壁 6 と縦壁 7 とがそれぞれ折曲線 1 0 と 1 1 とで折り曲げられ、縦壁 6 と縦壁 7 とが対向するように断面がコの字状に形成される。縦壁 7 の両側部に形成されたフラップ 9 は折曲線 1 3 で折り曲げられ、縦壁 6 の両側部に形成されたフラップ 8 は折曲線 1 2 で折り曲げられる。フラップ 8 はフラップ 9 に接着され、開口部 1 4 を備えた箱形の仕切り部材 4 が形成される。これらの組み立て作業は、ブランク材に収納物を載置した状態で、製函機を用いて行うことができる。たとえばブランク材の縦壁 7 に収納物を載置した状態で組み立てて、仕切り部材 4 の組み立て作業と同時に収納物を仕切り部材 4 に収納することができる。

20

【 0 0 2 6 】

底壁 5 と縦壁 7 との接続部（折曲線 1 1 ）の中央部には、底壁 5 と一体に形成され、切欠線 5 b に沿って突出する第 2 の係合部である凸部 5 c が形成される。凸部 5 c は縦壁 7 の下端において縦壁 7 の外側に突出している。底壁 5 と縦壁 6 との接続部（折曲線 1 0 ）の中央部には第 2 の被係合部である孔部 5 a が形成されている。

30

【 0 0 2 7 】

フラップ 8 の基端部（折曲線 1 2 ）には、フラップ 8 と一体に形成され、切欠線 8 b に沿って突出する第 1 の係合部である凸部 8 e が孔部 8 a の両側に形成される。凸部 8 e は縦壁 6 の両側部において縦壁 6 の外側に突出している。フラップ 8 の先端部中央には、凸部 8 c がフラップ 8 と一体に形成されている。凸部 8 c は縦壁 7 の両側部において縦壁 7 の外側に突出している。凸部 8 c の両側にはコの字状の凹部 8 d が形成されている。

【 0 0 2 8 】

図 5 は複数個の仕切り部材 4 を連結して仕切り体 3 を形成する手順を示す。仕切り部材 4 A の凸部 8 c が、仕切り部材 4 A の一方側に位置する仕切り部材 4 C の孔部 8 a に係合し、仕切り部材 4 C の凸部 8 e が仕切り部材 4 A の凹部 8 d に係合する。仕切り部材 4 A の凸部 8 e は、仕切り部材 4 A の他方側に位置する仕切り部材 4 B の凹部 8 d に係合し、仕切り部材 4 B の凸部 8 c が仕切り部材 4 A の凹部 8 a に係合する。

40

【 0 0 2 9 】

仕切り部材 4 A の凸部 8 c と凸部 8 e とは、それぞれ弾性変形して相手側の仕切り部材 4 C , 4 B を両側から挟み込む。同様に、仕切り部材 4 C の凸部 8 e は、弾性変形して仕切り部材 4 A を両側から挟み込み、仕切り部材 4 B の凸部 8 c は、弾性変形して仕切り部材 4 A を両側から挟み込む。仕切り部材 4 A の底壁 5 に形成された凸部 5 c は、仕切り部材 4 C の底壁 5 に形成された孔部 5 a に係合し、仕切り部材 4 A の底壁 5 に形成された孔部 5 a には、仕切り部材 4 B に形成された凸部 5 c が係合する。

【 0 0 3 0 】

50

これらの仕切り部材 4 を連結して仕切り体 3 を形成する作業は、機械を用いて行うことができる。たとえば縦壁 7 を水平方向に位置させた状態で、仕切り部材 4 を積み上げて仕切り体 3 を形成することができる。仕切り部材 4 を連結して形成した仕切り体 3 を図 6 に示す。

#### 【 0 0 3 1 】

本実施の形態では、収納物として、袋詰めされた LED リールが用いられており、各仕切り部材 4 には LED リールが 3 つずつ収納されるが、仕切り片 1 6 ( 図 7 を参照のこと。 ) を用いることによって、仕切り部材 4 に LED リールを 1 つあるいは 2 つ収納することもできる。仕切り片 1 6 は、ブランク材をコの字状に曲げ加工して形成される。2 つの側辺 1 6 a の基端部には凸部 1 6 b が 2 箇所形成されており、仕切り片 1 6 の断面は H 状である。仕切り片 1 6 は仕切り部材 4 と同様に製函機を用いて形成することができる。側辺 1 6 a は凸部 1 6 b よりも幅広に形成されており、側辺 1 6 a 側には LED リールを 2 つ収納することができ、凸部 1 6 b 側には LED リールを 1 つ収納することができる。仕切り部材 4 に仕切り片 1 6 が収納された状態を図 8 に示す。

10

#### 【 0 0 3 2 】

仕切り部材 4 は、縦壁 6 と縦壁 7 とが底壁 5 に向かって幅狭なテーパ状に形成されているので、図 1 に示すように、仕切り体 3 の上部 1 8 が収納箱 2 の内面に当接した状態で収納されたとき、仕切り体 3 の下部には隙間 1 9 が形成される。仕切り体 3 の端部に位置する仕切り部材 4 から、凸部 8 c , 凸部 5 c および凸部 8 e が、仕切り部材 4 の連結方向に突出しており、この凸部 8 c , 凸部 5 c および凸部 8 e が収納箱 2 の内面に当接するので、仕切り体 3 の端部に位置する縦壁 6 , 縦壁 7 と収納箱 2 の内面との間には隙間 2 0 が形成される。これによって、収納箱 2 が受けた衝撃が収納物に伝わることを緩和することができる。

20

#### 【 0 0 3 3 】

本発明の第 2 の実施形態について図面に基づいて説明する。図 9 に示すように、展開された状態で仕切り部材 3 4 は、底壁 3 5 と、底壁 3 5 の両端に連設される縦壁 3 6 と縦壁 3 7 とを備えている。縦壁 3 6 の両側部にはフラップ 3 8 とフラップ 3 9 とが連設されており、縦壁 3 7 の両側部にはフラップ 4 0 とフラップ 4 1 とが連設されている。フラップ 3 8 とフラップ 3 9 との間には切り欠き 4 2 が形成されており、フラップ 4 0 とフラップ 4 1 との間には切り欠き 4 3 が形成されている。フラップ 3 9 の側部には凸部 4 4 が形成されている。

30

#### 【 0 0 3 4 】

底壁 3 5 には孔部 4 7 が 2 箇所形成されており、孔部 4 7 の側辺 4 8 は凸状に形成されている。縦壁 3 6 と縦壁 3 7 とを対向するように折り曲げたときの側辺 4 8 によって脚部が形成される。

#### 【 0 0 3 5 】

図 1 0 は組み立てられた仕切り部材 3 4 の斜視図である。図 2 に示すブランク材は、底壁 3 5 の両端に連設された縦壁 3 6 と縦壁 3 7 とがそれぞれ折曲線 5 0 と 5 1 とで折り曲げられ、縦壁 3 6 と縦壁 3 7 とが対向するように断面がコの字状に形成される。フラップ 3 8 とフラップ 3 9 とは折曲線 5 4 で折り曲げられ、フラップ 4 0 とフラップ 4 1 とは折曲線 5 5 で折り曲げられる。そしてフラップ 3 8 とフラップ 4 0 とが接着され、フラップ 3 9 とフラップ 4 1 とが接着されて、長方形の孔部 5 7 が形成される。これらの組み立て作業は、ブランク材に収納物を載置した状態で、製函機を用いて行うことができる。たとえばブランク材の縦壁 3 7 に収納物を載置した状態で組み立てて、仕切り部材 3 4 の組み立て作業が完了したときに収納物が仕切り部材 3 4 に収納されるようにすることができる。

40

#### 【 0 0 3 6 】

図 1 1 は複数個の仕切り部材 3 4 を連結して形成した仕切り体 5 8 を示す。仕切り部材 3 4 は開口部 5 9 が面一となるように隣接する縦壁 3 6 と縦壁 3 7 とが接着され、さらに連結された仕切り部材 3 4 の両側には、フラップ 3 8 とフラップ 3 9 とを覆うように側

50

板 6 0 が接着される。側板 6 0 の中央部には細長な孔部 6 1 が形成されており（図 1 2 を参照のこと。）、側板 6 0 は、この孔部 6 1 が孔部 5 7 に沿うように接着される。これらの仕切り部材 3 4 を連結して側板 6 0 を接着する作業は、機械を用いて行うことができる。なお、仕切り部材 3 4 の内部に仕切り板 8 2（図 1 3 を参照のこと。）を設置して仕切り部材 3 4 の内部を仕切ることにもできる。

【 0 0 3 7 】

図 1 4 は仕切り体 5 8 が収納される収納箱 6 5 の展開図である。収納箱 6 5 は、展開された状態で、底壁 6 7 と、底壁 6 7 に連設される側壁 6 8 , 6 9 と、側壁 6 8 に連設される上壁 7 0 とを備えている。底壁 6 7 の両側部にはフラップ 7 1 が連設されており、上壁 7 0 の両側部にはフラップ 7 2 が連設されている。側壁 6 8 , 6 9 の両端部には各々フラップ 7 3 , 7 4 が連設されている。上壁 7 0 の端部には糊代 7 7 が設けられており、この糊代 7 7 は側壁 6 9 の端部に接着される。

10

【 0 0 3 8 】

図 1 5 は仕切り体 5 8 が収納箱 6 5 に収納された状態の斜視図である。仕切り体 5 8 が収納箱 6 5 に収納される際には、仕切り体 5 8 がたとえばブランク材の底壁 6 7 に載置される。このとき仕切り体 5 8 は、側板 6 0 がフラップ 7 1 の基端部側に向けた状態で載置される。この状態で側壁 6 8 , 6 9 が各々折曲線 7 7 , 7 8 で折り曲げられ、さらに上壁 7 0 が折曲線 7 9 で折り曲げられる。上壁 7 0 の糊代 7 7 が側壁 6 9 の端部に接着されて筒状に形成される。そして側壁 6 8 , 6 9 のフラップ 7 3 , 7 4 が折り曲げられ、さらに底壁 6 7 と上壁 7 0 とのフラップ 7 1 , 7 2 が折り曲げられて接着される。このように、収納箱 6 5 は仕切り体 5 8 が収納された状態で組み立てられる。

20

【 0 0 3 9 】

収納箱 6 5 に収納された仕切り体 5 8 は、凸状に形成された側辺 4 8 と凸部 4 4 とが脚部を形成しており、この脚部が底壁 6 7 に当接している。仕切り体 5 8 の両側には側板 6 0 が接着されており、この側板 6 0 の端部が収納箱 6 5 の側壁 6 8 , 6 9 に当接している。これによって収納箱 6 5 が受けた衝撃が収納物に伝わることを緩和することができる。

【 0 0 4 0 】

本発明の第 3 の実施形態について図面に基づいて説明する。図 1 6 に示すように、仕切り部材 9 4 は、展開された状態で底壁 9 5 と、底壁 9 5 の両端に連設される縦壁 9 6 と縦壁 9 7 とを備えている。縦壁 9 6 の両側部にはフラップ 9 8 が連設されており、縦壁 9 7 の両側部にはフラップ 9 9 が連設されている。

30

【 0 0 4 1 】

図 1 7 は組み立てられた仕切り部材 9 4 の斜視図である。図 1 6 に示すブランク材は、底壁 9 5 の両端に連設された縦壁 9 6 と縦壁 9 7 とがそれぞれ折曲線 1 0 1 と 1 0 2 とで折り曲げられ、縦壁 9 6 と縦壁 9 7 とが対向するように断面がコの字状に形成される。フラップ 9 8 は折曲線 1 0 3 で折り曲げられ、フラップ 9 9 は折曲線 1 0 4 で折り曲げられる。そしてフラップ 9 8 とフラップ 9 9 とが接着されて仕切り部材 9 4 が形成される。これらの組み立て作業は、ブランク材に収納物を載置した状態で、製函機を用いて行うことができる。たとえばブランク材の縦壁 9 6 に収納物を載置した状態で組み立てて、仕切り部材 9 4 の組み立て作業が完了したときに収納物を仕切り部材 9 4 に収納することができる。

40

【 0 0 4 2 】

図 1 8 は複数個の仕切り部材 9 4 を連結して形成した仕切り体 1 1 1 を示す。仕切り部材 9 4 は開口部 1 1 2 が面一となるように隣接する縦壁 9 6 と縦壁 9 7 とが接着され、さらに連結された仕切り部材 9 4 の両側には、フラップ 9 9 の上端と下端とを覆うように側板 1 1 3（図 1 9 を参照のこと。）が接着される。これらの仕切り部材 9 4 を連結して側板 1 1 3 を接着する作業は、機械を用いて行うことができる。

【 0 0 4 3 】

不図示の収納箱に収納された仕切り体 1 1 1 は、フラップ 9 9 の上端と下端とに接着された側板 1 1 3 の端部が収納箱の内面に当接する。これによって収納箱が外部から受けた

50

衝撃が収納物に伝わることを緩和することができる。

【産業上の利用可能性】

【0044】

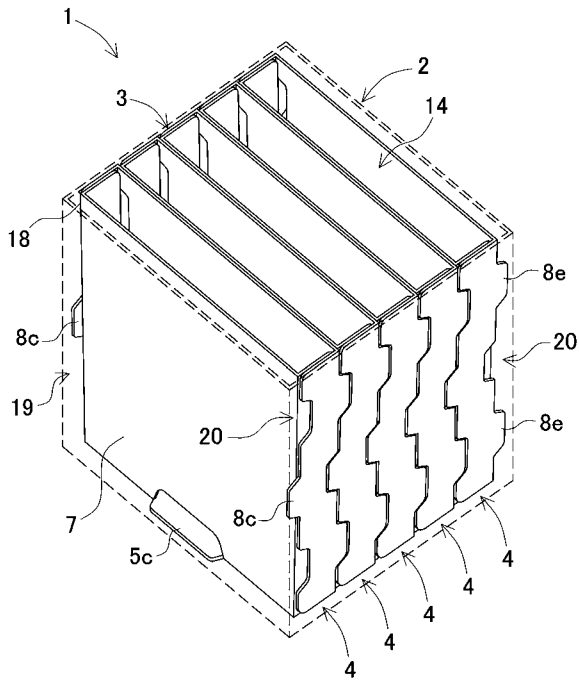
本発明の精密機器用収納容器は、LED等の半導体素子の他、集積回路やインクカートリッジ等の精密機器、あるいは食品類や医薬品類等を収容する収納容器として好適に利用できる。

【符号の説明】

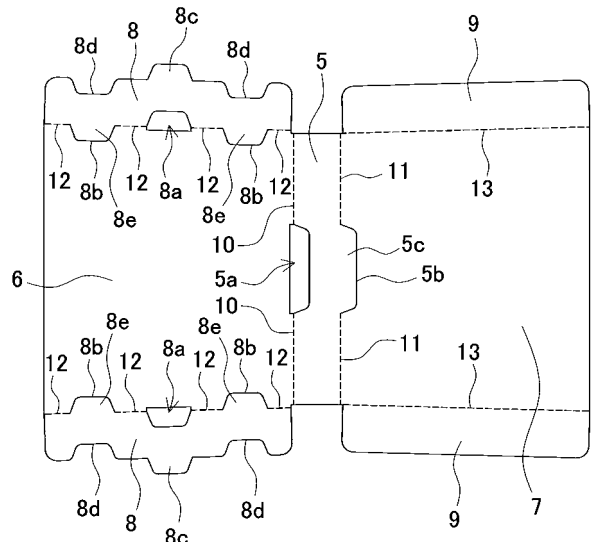
【0045】

1, 21 ... 精密機器用収納容器	
2, 22, 65 ... 収納箱	10
3, 23, 58, 111 ... 仕切り体	
4, 4A, 4B, 4C, 34, 94 ... 仕切り部材	
5, 24, 35, 67, 95 ... 底壁	
6, 7, 36, 37, 96, 97 ... 縦壁	
8, 9, 38, 39, 40, 41, 71, 72, 73, 74, 98, 99 ... フラップ	
5a, 8a, 47, 57, 61 ... 孔部	
5b, 8b ... 切り欠き線	
5c, 8c, 8e, 16b, 44 ... 凸部	
8d ... 凹部	
10, 11, 12, 13, 50, 51, 54, 55, 78, 79, 101, 102, 103, 104 ... 折曲線	20
14, 59, 112 ... 開口部	
16 ... 仕切り片	
18 ... 上部	
19, 20 ... 隙間	
25, 68, 69 ... 側壁	
26 ... 本体部	
27, 82 ... 仕切り板	
28, 29, 30 ... 空間	
42, 43 ... 切り欠き	30
16a, 48 ... 側辺	
60, 113 ... 側板	
70 ... 上壁	
77 ... 糊代	

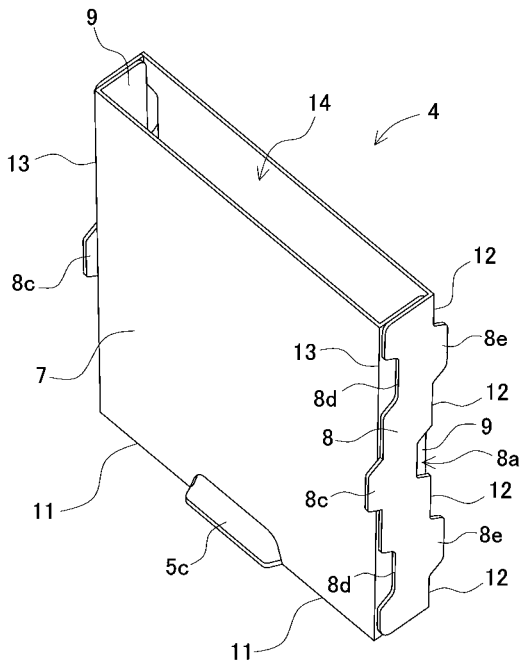
【図1】



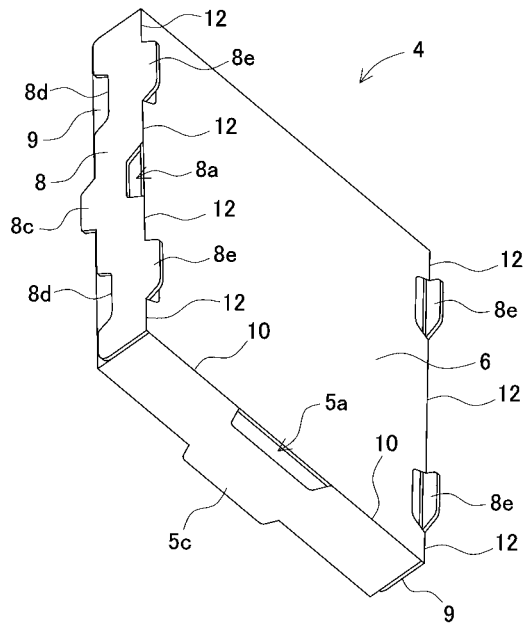
【図2】



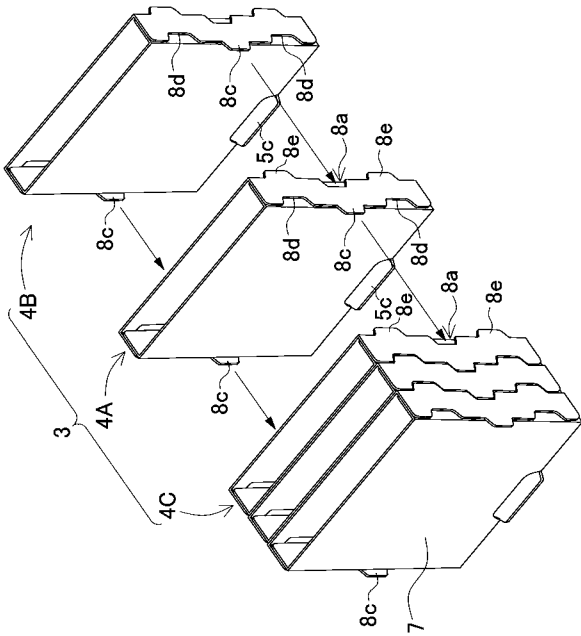
【図3】



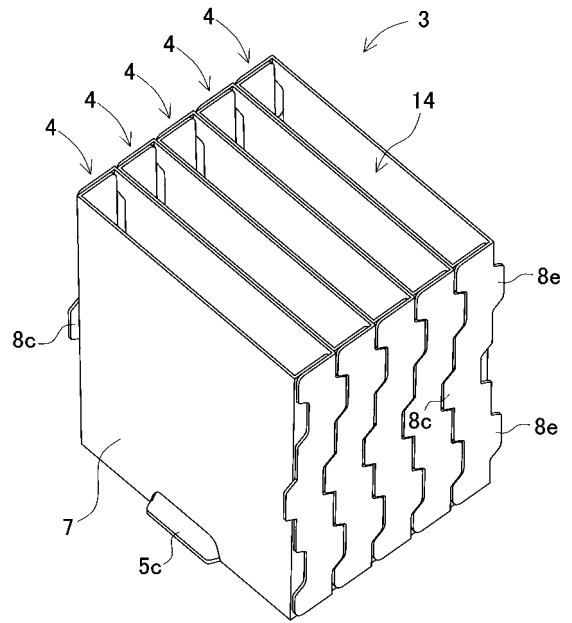
【図4】



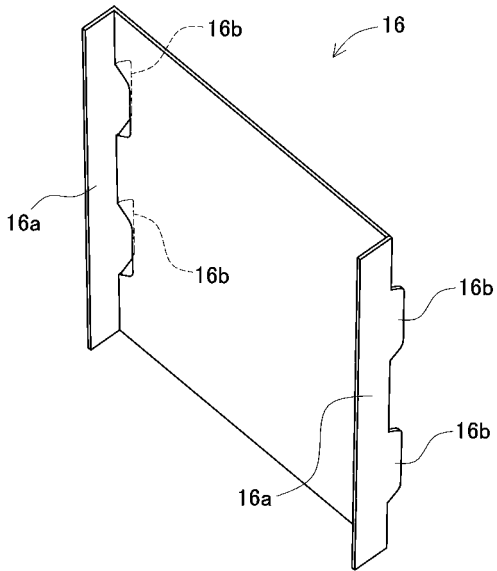
【 図 5 】



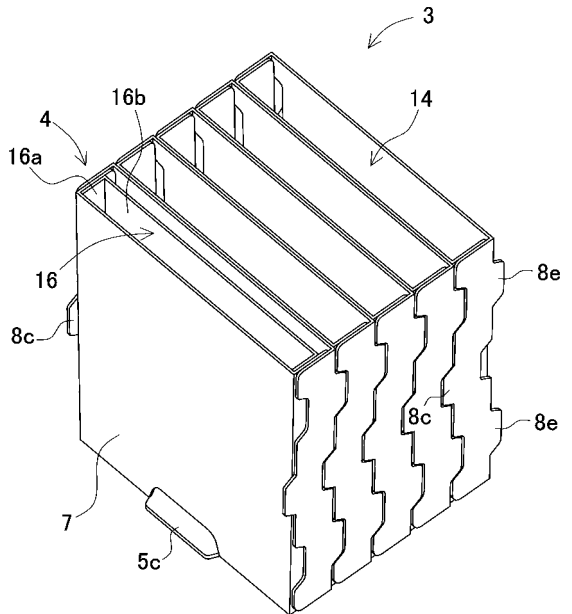
【 図 6 】



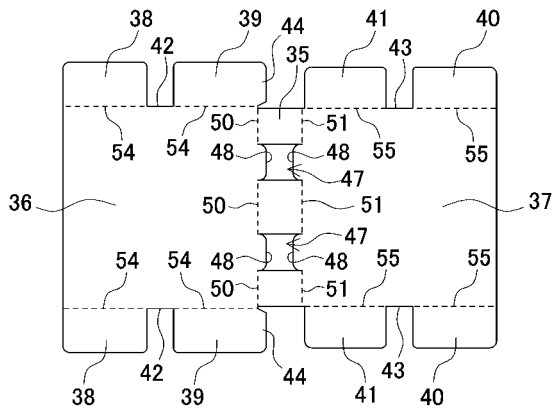
【 図 7 】



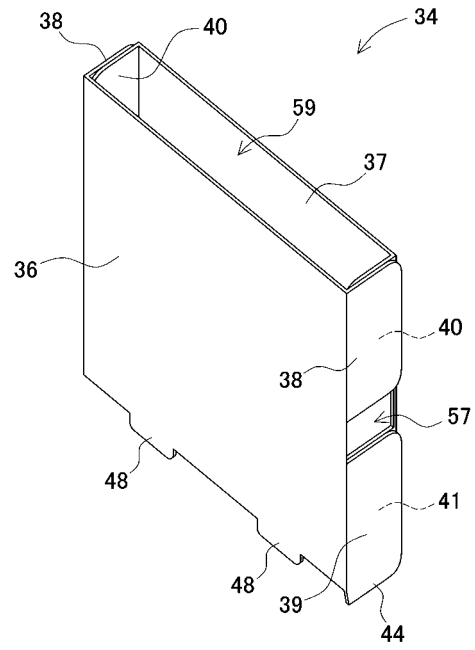
【 図 8 】



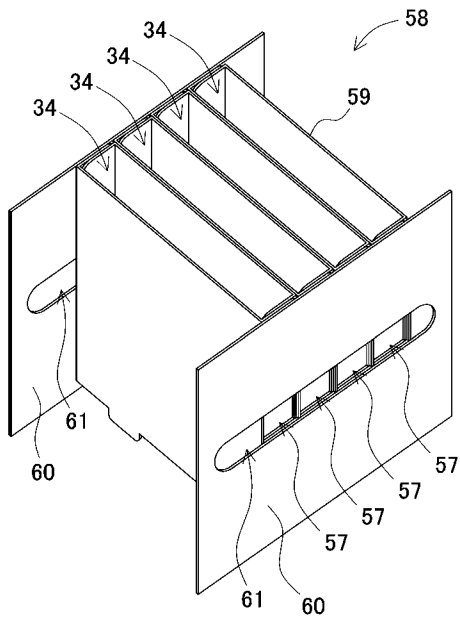
【 図 9 】



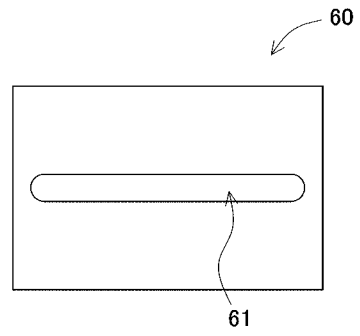
【 図 1 0 】



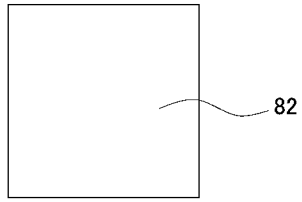
【 図 1 1 】



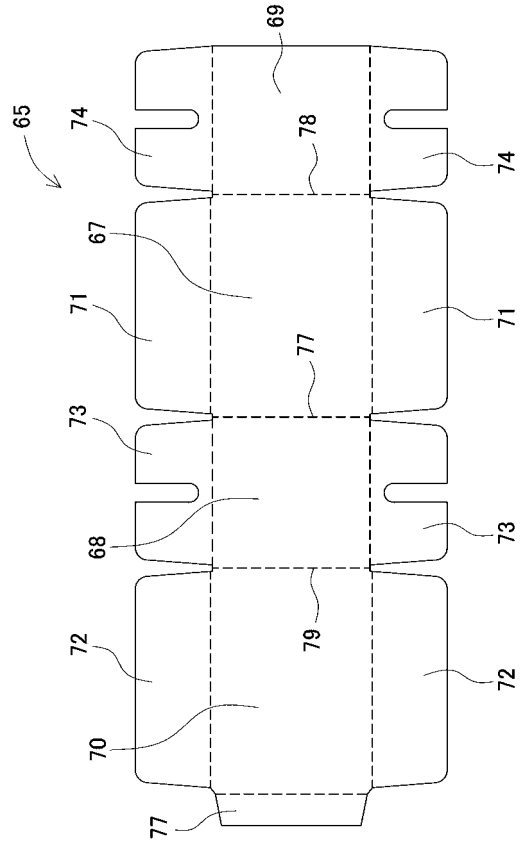
【 図 1 2 】



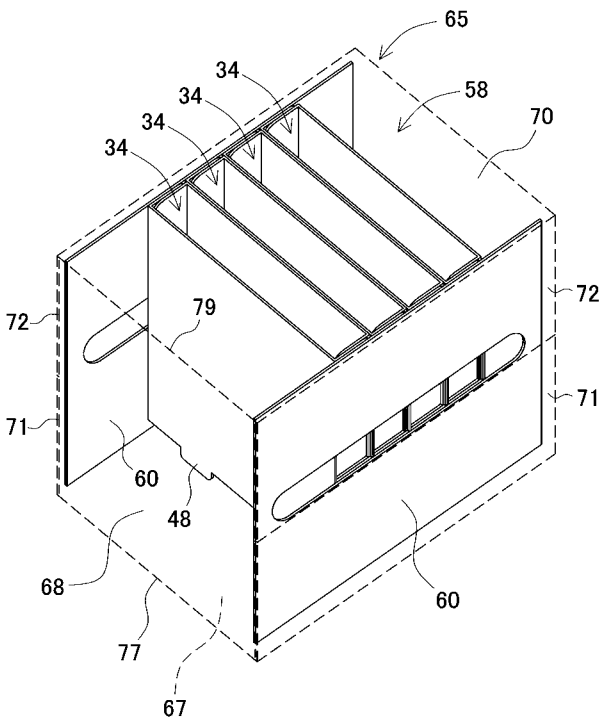
【図 13】



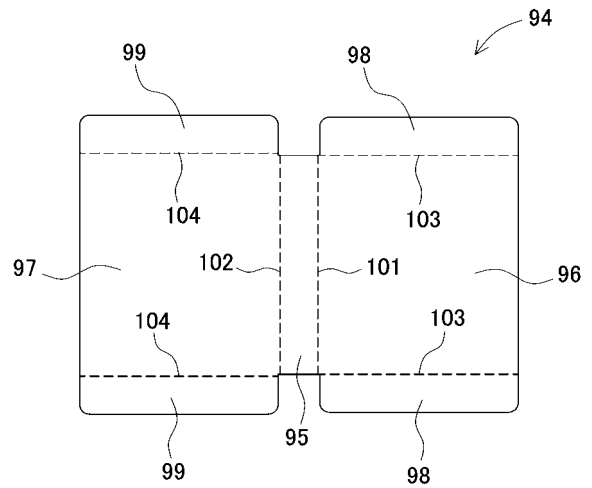
【図 14】



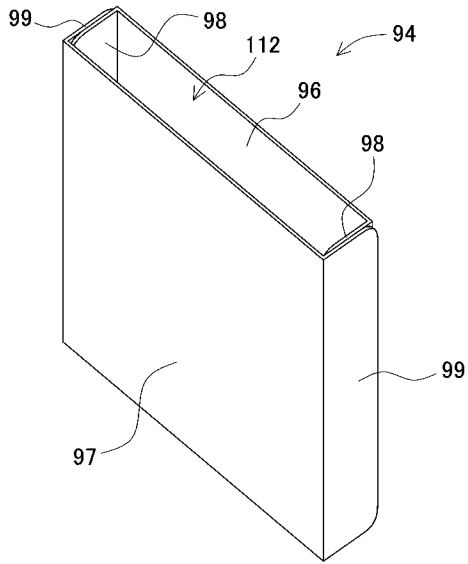
【図 15】



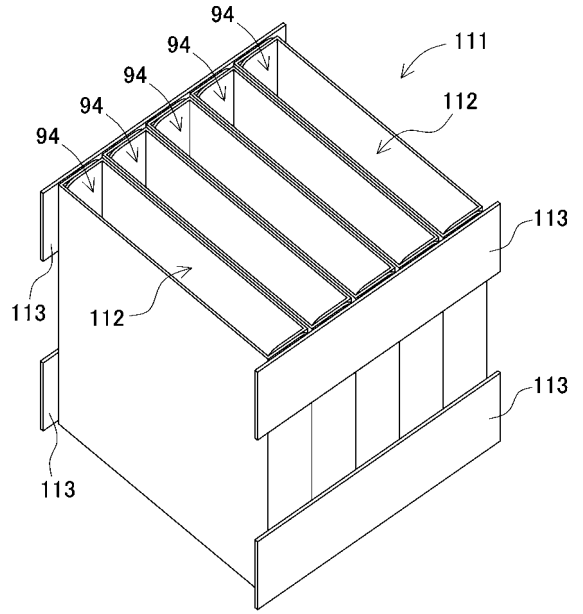
【図 16】



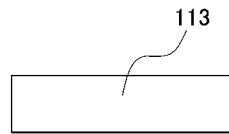
【図 17】



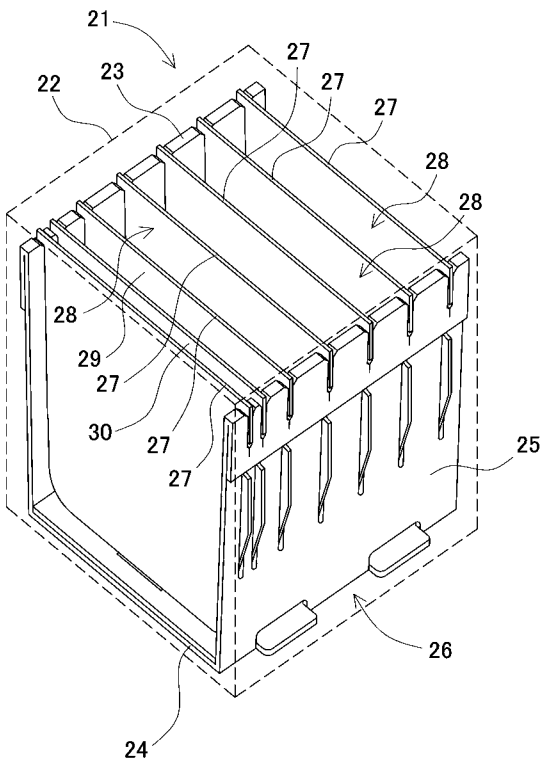
【図 18】



【図 19】



【図 20】



---

フロントページの続き

(72)発明者 吉田 季央

徳島県鳴門市大津町木津野字東辰巳 1 番地 大塚包装工業株式会社内

Fターム(参考) 3E062 AA01 AB07 EA05 EB01 EC08 ED01  
3E066 AA02 AA71 AA77 BA02 BA03 CA04 FA01 FA03 FA04 HA04  
MA09 NA43 NA51  
3E096 AA03 AA04 AA05 AA06 AA08 AA09 AA14 BA04 BA08 BA20  
CA03 CA09 CB03 CC01 DA01 DA04 DA05 DA17 DA23 EA01X  
EA01Y FA09 FA10 FA26 FA30 FA31 GA01 GA09 GA11 GA12  
GA14