

(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2009-196679

(P2009-196679A)

(43) 公開日 平成21年9月3日(2009.9.3)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
B 6 5 D 41/04 (2006.01)	B 6 5 D 41/04	3 E 0 8 4
B 6 5 D 53/00 (2006.01)	B 6 5 D 53/00	Z

審査請求 未請求 請求項の数 3 O L (全 11 頁)

(21) 出願番号	特願2008-41493 (P2008-41493)	(71) 出願人	000228442
(22) 出願日	平成20年2月22日 (2008.2.22)		日本クラウンコルク株式会社
			東京都千代田区内幸町1丁目3番1号
		(74) 代理人	100075177
			弁理士 小野 尚純
		(74) 代理人	100113217
			弁理士 奥貫 佐知子
		(72) 発明者	中嶋 寿
			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技術開発センター内
		(72) 発明者	市村 克仁
			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技術開発センター内

最終頁に続く

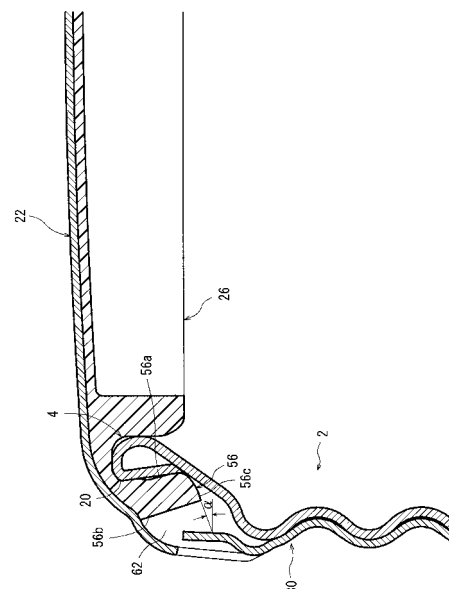
(54) 【発明の名称】 容器と容器蓋との組合せ

(57) 【要約】

【課題】 容器の口頸部（2、102）を開封する際には、破断ライン（32）が破断された後に口頸部の密封が解除され、必要開封トルク及び必要仮密封トルクが適切な値である、容器と容器蓋との組合せを提供する。

【解決手段】 口頸部のカール部（4、104）の外周面（18、118）はその上端部に最大外径部位（20、120）を有し、少なくとも部分的に下方に向かって外径が漸次減少せしめられる形態にし、口頸部に容器蓋（22）を装着した状態において、環状密封突条（56）の内周面（56a）はカール部の最大外径部位に密接された密接部位から少なくとも部分的に下方に向かって内径が漸次減少せしめられており、環状密封突条の外周面（56b）とシェル（24）のスカート壁（30）との間には間隙（62）が残留せしめられており、且つ環状密封突条の下面（56c）は半径方向外方に向かって下方に傾斜せしめられている。

【選択図】 図5



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

開放された上端から下方に向かって順次にカール部、下方に向かって外径が漸次増大する肩部、雄螺条が形成されている雄螺条部及び係止あご部が配設されている口頸部を備えた金属薄板製容器と、金属薄板製シェル及び合成樹脂製ライナーから構成された容器蓋との組合せにして、

該シェルは天面壁及び該天面壁から垂下するスカート壁を有し、該スカート壁には周方向に延在する破断ラインが形成されていて該スカート壁は該破断ラインよりも上方の主部と該破断ラインよりも下方のタンパーエビデント裾部とに区画されており、

該容器の該口頸部に該容器蓋を被嵌し、該シェルの該天面壁と該スカート壁との境界領域を下方及び半径方向内方に没入せしめ、該シェルの該スカート壁の該主部に該口頸部の該雄螺条に対応して雌螺条を形成し、該シェルの該スカート壁の該タンパーエビデント裾部の下端部を半径方向内方に変位して該口頸部の該係止あご部に係止せしめることによって、該容器の口頸部に該容器蓋が装着されて該口頸部が密封される組合せにおいて、

該口頸部の該カール部の外周面はその上端部に最大外径部位を有し、少なくとも部分的に下方に向かって外径が漸次減少せしめられており、

該ライナーは外周縁部から下方に垂下する環状密封突条を有し、該口頸部に該容器蓋を装着した状態において、該環状密封突条の内周面は該カール部の該最大外径部位に密接された密接部位から少なくとも部分的に下方に向かって内径が漸次減少せしめられており、該環状密封突条の外周面と該シェルの該スカート壁との間には間隙が残留せしめられており、且つ該環状密封突条の下面は半径方向外方に向かって下方に傾斜せしめられている、ことを特徴とする組合せ。

【請求項 2】

該口頸部の該カール部の該外周面はその上端に該最大外径部位を有し、その全体に渡って下方に向かって外径が漸次減少する逆円錐台形状であり、該口頸部に該容器蓋を装着した状態において、該ライナーの該環状密封突条の内周面はその全体が該口頸部の該カールの外周面に密接せしめられている、請求項 1 記載の組合せ。

【請求項 3】

該ライナーの上面は少なくとも該環状密封突条が存在する外周縁部においては該シェルの該天面壁の内面に対して非接着状態である、請求項 1 又は 2 記載の組合せ。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、容器と容器蓋との組合せ、更に詳しくは金属薄板製容器と金属薄板製シェル及び合成樹脂製ライナーから構成された容器蓋との組合せに関する。

【背景技術】

【0002】

下記特許文献 1 には、金属薄板製容器と金属薄板製シェル及び合成樹脂製ライナーから構成された容器蓋との組合せが開示されている。容器は、開放された上端から下方に向かって順次にカール部、下方に向かって外径が漸次増大する肩部、雄螺条が形成されている雄螺条部及び係止あご部が配設されている口頸部を備えている。カール部の断面形状は楕円形であり、カール部の外周面はその上下方向中間部位にて最大外径を有する。容器蓋のシェルは、天面壁及びこの天面壁から垂下するスカート壁を有し、スカート壁には周方向に延在する破断ラインが形成されていてスカート壁は破断ラインよりも上方の主部と破断ラインよりも下方のタンパーエビデント裾部とに区画されている。シェルの天面壁の内面に配設されているライナーは、外周縁部から下方に垂下する環状密封突条を有し、この環状密封突条の内周面下部は下方に向かって内径が漸次増大せしめられている。

【0003】

容器の口頸部に容器蓋を装着して容器の口頸部を密封する際には、容器の口頸部に容器蓋を被嵌し、シェルの天面壁とスカート壁との境界領域を下方及び半径方向内側に没入せ

しめ、シェルのスカート壁の主部に口頸部の雄螺条に対応して雌螺条を形成し、そしてまたシェルのスカート壁のタンパーエビデント裾部の下端部を半径方向内方に変位して口頸部の係止あご部に係止せしめる。容器の口頸部に容器蓋を装着した状態において、ライナーの環状密封突条の内周面下部は、カールの最大外径部位を越えて半径方向内側に突出する。環状密封突条の下面は水平に延在せしめられている。ライナーの環状密封突条の外周面にはシェルのスカート壁の主部上端部が密接せしめられている。

【特許文献1】特開2006-188279号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

10

上述した通りの組み合わせにおいては、(1) 容器の口頸部を開封する際には、破断ラインが破断された後に口頸部の密封が解除され（換言すれば破断ラインが破断されていないのに口頸部の密封が解除されてしまうことが確実に回避され）、かくしてタンパーエビデント特性（悪戯明示特性）が確保されていること、(2) 容器の口頸部から容器蓋を、シェルのタンパーエビデント裾部を残留せしめて或いはタンパーエビデント裾部も残留せしめることなく、離脱して口頸部を開封する際の必要開封トルクが適切な値であること、及び(3) 容器の口頸部から一旦離脱せしめた容器蓋を容器の口頸部に再装着して容器の口頸部を仮密封する際の必要仮密封トルクが適切な値であること、という条件が満足されることが重要である。

【0005】

20

然るに、上記特許文献1に開示されている組合せにおいては、上記(1)の条件は満足され得るが、容器の口頸部に容器蓋を装着した状態において、ライナーの環状密封突条の内周面下部はカールの最大外径部位を越えて半径方向内側に突出し、環状密封突条の下面は水平に延在せしめられ、ライナーの環状密封突条の外周面にはシェルのスカート壁の主部上端部が密接せしめられていることに起因して、容器の口頸部を開封する際の必要開封トルクが過大になり、そしてまた容器の口頸部を仮密封する際の必要仮密封トルクも過大になり、上記条件(2)及び(3)が満足されない傾向がある。

【0006】

本発明は上記事実に鑑みてなされたものであり、その主たる技術的課題は、上記条件(1)、(2)及び(3)のいずれをも満足する、即ち容器の口頸部を開封する際には、破断ラインが破断された後に口頸部の密封が解除され、必要開封トルク及び必要仮密封トルクが適切な値である、新規且つ改良された組合せを提供することである。

30

【課題を解決するための手段】

【0007】

本発明者等は鋭意研究の結果、口頸部のカール部の外周面はその上端部に最大外径部位を有し、少なくとも部分的に下方に向かって外径が漸次減少せしめられる形態にし、口頸部に容器蓋を装着した状態において、環状密封突条の内周面はカール部の最大外径部位に密接された密接部位から少なくとも部分的に下方に向かって内径が漸次減少せしめられており、環状密封突条の外周面とシェルのスカート壁との間には間隙が残留せしめられており、且つ環状密封突条の下面は半径方向外方に向かって下方に傾斜せしめられている形態にすることによって、上記主たる技術的課題を達成することができることを見出した。

40

【0008】

即ち、本発明によれば、上記主たる技術的課題を達成することができる組合せとして、開放された上端から下方に向かって順次にカール部、下方に向かって外径が漸次増大する肩部、雄螺条が形成されている螺条雄螺条部及び係止あご部が配設されている口頸部を備えた金属薄板製容器と、金属薄板製シェル及び合成樹脂製ライナーから構成された容器蓋との組合せにして、

該シェルは天面壁及び該天面壁から垂下するスカート壁を有し、該スカート壁には周方向に延在する破断ラインが形成されていて該スカート壁は該破断ラインよりも上方の主部と該破断ラインよりも下方のタンパーエビデント裾部とに区画されており、

50

該容器の該口頸部に該容器蓋を被嵌し、該シェルの該天面壁と該スカート壁との境界領域を下方及び半径方向内方に没入せしめ、該シェルの該スカート壁の該主部に該口頸部の該雄螺条に対応して雌螺条を形成し、該シェルの該スカート壁の該タンパーエビデント裾部の下端部を半径方向内方に変位して該口頸部の該係止あご部に係止せしめることによって、該容器の口頸部に該容器蓋が装着されて該口頸部が密封される組合せにおいて、

該口頸部の該カール部の外周面はその上端部に最大外径部位を有し、少なくとも部分的に下方に向かって外径が漸次減少せしめられており、

該ライナーは外周縁部から下方に垂下する環状密封突条を有し、該口頸部に該容器蓋を装着した状態において、該環状密封突条の内周面は該カール部の該最大外径部位に密接された密接部位から少なくとも部分的に下方に向かって内径が漸次減少せしめられており、該環状密封突条の外周面と該シェルの該スカート壁との間には間隙が残留せしめられており、且つ該環状密封突条の下面は半径方向外方に向かって下方に傾斜せしめられている、ことを特徴とする組合せが提供される。

【0009】

好ましくは、該口頸部の該カール部の該外周面はその上端に該最大外径部位を有し、その全体に渡って下方に向かって外径が漸次減少する逆円錐台形状であり、該口頸部に該容器蓋を装着した状態において、該ライナーの該環状密封突条の内周面はその全体が該口頸部の該カールの外周面に密接せしめられている。該ライナーの上面は少なくとも該環状密封突条が存在する外周縁部においては該シェルの該天面壁の内面に対して非接着状態であるのが好適である。

【発明の効果】

【0010】

本発明の組合せにおいては、口頸部のカール部の外周面はその上端部に最大外径部位を有し、少なくとも部分的に下方に向かって外径が漸次減少せしめられていると共に、ライナーは外周縁部から下方に垂下する環状密封突条を有し、口頸部に容器蓋を装着した状態において、環状密封突条の内周面はカール部の最大外径部位に密接された密接部位から少なくとも部分的に下方に向かって内径が漸次減少せしめられている故に、容器の口頸部を開封する際には、破断ラインが破断された後に口頸部の密封が解除され、かくしてタンパーエビデント特性が確保される。また、口頸部に容器蓋を装着した状態において、環状密封突条の外周面と該シェルの該スカート壁との間には間隙が残留せしめられている故に、容器の口頸部から容器蓋を離脱して口頸部を開封する際の必要開封トルクを適切な値にせしめることができる。更に、口頸部に容器蓋を装着した状態において、環状密封突条の外周面と該シェルの該スカート壁との間には間隙が残留せしめられていると共に、環状密封突条の下面は半径方向外方に向かって下方に傾斜せしめられている故に、容器の口頸部から一旦離脱せしめた容器蓋を容器の口頸部に再装着して容器の口頸部を仮密封する際の必要仮密封トルクも適切な値にせしめることができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0011】

以下、本発明に従って構成された組合せの好適実施形態を図示している添付図面を参照して、更に詳細に説明する。

【0012】

図1には、本発明に従って構成された組合せの好適実施形態における容器の口頸部が図示されている。アルミニウム基合金薄板、クロム酸処理鋼薄板及びブリキ薄板の如き適宜の金属薄板から形成することができる容器は、全体を番号2で示す略円筒形状の口頸部を備えている。この口頸部2には、上端から下方に向かって順次にカール部4、下方に向かって外径が漸次増大する円錐台形状である肩部6、雄螺条8が形成されている雄螺条部10、及び係止あご部12が配設されている。カール部4は所謂外巻きカール形態であり、内周面14、上面16及び外周面18を有する。縦断面図において、内周面は全体として半円形状であり、上方に向かって漸次半径方向内方に膨出し、次いで上方に向かって半径方向外方に後退している。上面は円弧状である。カール部4の外周面18は、その上端部

に最大外径部位 20 を有し、且つ少なくとも部分的に下方に向かって外径が漸次減少せしめられていることが重要である。図示の実施形態においては、カール部 4 の外周面 18 は実質上逆円錐台形状であり、その上端に最大外径部位 20 を有し、その全体に渡って下方に向かって外径が漸次減少せしめられている。図示の口頸部 2 は、そのカール部 4 の外周面 18 が実質上逆円錐台形状である点において従来の口頸部と異なるが、その余の構成は従来の口頸部と実質上同一でよく、それ故に本明細書においては肩部 6、雄螺条部 10 及び係止あご部 12 についての詳細な説明を省略する。

【0013】

図 2 は、本発明に従って構成された組合せの好適実施形態における容器蓋を図示している。全体を番号 22 で示す容器蓋は金属薄板製シェル 24 と合成樹脂製ライナー 26 とから構成されている。

10

【0014】

アルミニウム基合金、クロム酸処理鋼薄板及びブリキ薄板の如き適宜の金属薄板から形成することができるシェル 24 は、円形天面壁 28 とこの天面壁 28 の周縁から垂下する略円筒形状のスカート壁 30 とを有する。スカート壁 30 の下部には周方向に延びる破断ライン 32 が配設されており、スカート壁 30 は破断ライン 32 よりも上方の主部 34 と破断ライン 32 よりも下方のタンパーエビデント裾部 36 とに区画されている。更に詳述すると、スカート壁 30 の下部には半径方向外方に膨出せしめられた環状膨出部 38 が形成されており、かかる環状膨出部 38 に適宜の間隔をおいて周方向に延びる複数のスリット 40 が形成されており、上記破断ライン 32 は複数のスリット 40 とかかるスリット 40 間に位置する複数の橋絡部 42 とによって規定されている。タンパーエビデント裾部 36 は複数の橋絡部 42 を介して主部 34 に接続されている。

20

【0015】

スカート壁 30 の主部 34 における軸線方向略中間部には環状溝 44 が形成されている。スカート壁 30 の主部 34 の上端部には、凹部 46 と凸部 48 が交互に存在する凹凸形状部が形成されている。そして、凹凸形状部の上端縁には周方向に間隔をおいて周方向に延びるスリット 50 が形成されている。図 2 と共に図 5 を参照することに明確に理解できるとおり、スリット 50 は凹部 46 の上端縁全体に渡って延在せしめられており、凹部 46 の上端部は半径方向内側に変位せしめられている。

【0016】

図 2 を参照して説明を続けると、軟質ポリエチレンの如き適宜の合成樹脂から形成することができるライナー 26 はシェル 24 の天面壁 28 の内面に配設されている。かかるライナー 26 は、シェル 24 の天面壁 28 の内面に軟化乃至溶融状態の合成樹脂素材を供給し、この合成樹脂素材を所要形状に型押成形することによって好都合に形成することができる。ライナー 26 の上面は少なくとも後述する環状密封突条が存在する領域において天面壁 28 の内面に対して非接着状態であるのが好適であり、図示の実施形態においては番号 52 で示す周縁領域においてはライナー 26 の上面が天面壁 28 の内面に対して非接着状態であり、番号 54 で示す中央領域においてはライナー 26 の上面が天面壁 28 の内面に対して接着状態である。接着状態と非接着状態との生成は、ライナー 26 の型押成形に先立って天面壁 28 の内面にライナー 26 を形成するための合成樹脂素材に対して接着性の被覆及び非接着性の被覆を選択的に配設することによって達成することができる。所望ならば、シェル 24 とは全く別個にライナー 26 を成形し、かかるライナー 26 をシェル 24 の天面壁 28 の内面に配置し、そして必要に応じて適宜の接着剤によって天面壁 28 に接着することもできる。

30

40

【0017】

ライナー 26 の中央領域は比較的薄肉であるが、ライナー 26 の周縁領域は比較的厚肉であり、2 条の突条、即ち外周縁部から下方に垂下する環状密封突条 56 とこの環状密封突条 56 から半径方向内方に離隔して下方に垂下する環状位置付け突条 58 とが形成されている。環状密封突条 56 の内周面 56a 及び外周面 56b は円筒形状であり、下面 56c は半径方向外方に向かって幾分下方に傾斜せしめられている。環状位置付け突条 58 の

50

内周面 58a は円筒形状であり、外周面 58b はその主部は円筒形状であるがその下端部は円弧形状であり下方に向かって外径が漸次低減せしめられており、下面 58c は実質上水平面である。

【0018】

容器内に内容物を充填した後に、容器の口頸部 2 に容器蓋 22 を装着して口頸部 2 を密封する際には、図 3 に図示する如く口頸部 2 に容器蓋 22 を被嵌する。この際にはライナー 26 の環状位置付け突条 58 が口頸部 2 内に進入し、これによって口頸部 2 に対して容器蓋 22 が同心状に位置付けされる。環状位置付け突条 58 の外周面 58b の主部外径は口頸部 2 の最小内径と実質上同一或いはこれより若干小さいのが好適である。

【0019】

次いで、図 3 と共に図 4 及び図 5 を参照することによって理解される如く、口頸部 2 に被嵌された容器蓋 22 を下方に押圧した状態で、シェル 24 の天面壁 28 とスカート壁 30 との境界領域を下方及び半径方向内方に没入せしめ、ライナー 26 の環状密封突条 56 の内周面 56a を口頸部 2 のカール部 4 の外周面 18 に少なくとも部分的に密接せしめる。また、シェル 24 のスカート壁 28 の主部 34 の環状溝 44 以下の領域に、口頸部 2 の雄螺条 8 に対応して雌螺条 60 を形成する。更に、シェル 24 のスカート壁 28 タンパーエビデント裾部 36 の下端部を半径方向内側に変形せしめて口頸部 2 の係止あご部 12 に係止せしめる。

【0020】

本発明に従って構成された組合せにおいては、容器の口頸部 2 に容器蓋 22 を所要とおり装着した図 4 及び図 5 に図示する状態において、ライナー 26 の環状密封突条 56 の内周面 56a は、口頸部 2 のカール部 4 の最大外径部位 20 に密接せしめられた密接部位から少なくとも部分的に下方に向かって内径が漸次減少せしめられており、環状密封突条 56 の下面 56c は半径方向外方に向かって下方に傾斜せしめられており、そして更に環状密封突条 56 の外周面 56b とシェル 24 のスカート壁 30 との間には間隙 62 が残留せしめられていることが重要である。図示の実施形態においては、環状密封突条 56 の内周面はその実質上全体に渡って下方に向かって漸次内径が減少せしめられており、その実質上全体がカール部 4 の外周面に密接せしめられている（詳細には、図 5 を参照することによって理解される如く環状密封突条 56 の内周面 56a の軸線方向中間部において局部的に環状密封突条 56 の内周面 56a とカール部 4 の外周面 18 との間には若干の隙間が存在する）。環状密封突条 56 の下面 56c の傾斜角度 α は 20 乃至 50 度程度でよい。

【0021】

容器の口頸部 2 を開封する際には、容器蓋 22 を開封方向即ち図 4 において上方から見て反時計方向に回転せしめる。かくすると、シェル 24 の雌螺条 60 が口頸部 2 の雄螺条 8 に沿って移動し、従って容器蓋 22 は回転と共に上昇せんとする。しかしながら、シェル 24 のタンパーエビデント裾部 36 は口頸部 2 の係止あご部 12 に係止されている故に上昇が阻止され、従って破断ライン 32、更に詳しくはその橋絡部 42 に相当な応力が生成され、橋絡部 42 が破断されてタンパーエビデント裾部 36 がスカート壁 30 の主部 34 から分離される。しかる後においては、容器蓋 22 はシェル 24 のタンパーエビデント裾部 36 を除いて回転と共に上昇せしめられ、タンパーエビデント裾部 36 を口頸部 2 に残留せしめて容器蓋 22 が口頸部 2 から離脱され、かくして口頸部 2 が開封される。

【0022】

而して、本発明に従って構成された組合せにおいては、ライナー 26 の環状密封突条 56 の内周面 56a は、口頸部 2 のカール部 4 の最大外径部位 20 に密接せしめられた密接部位から少なくとも部分的に下方に向かって内径が漸次減少せしめられている。それ故に、破断ライン 32 が切断されるのに先立って口頸部 2 に対して容器蓋 22 が幾分上昇されても、環状密封突条 56 の内周面 56a は口頸部 2 のカール部 4 の外周面 18 に密接され続け、破断ライン 32 が破断される前に口頸部 2 の密封が解除されてしまうことは充分確実に回避される。また、ライナー 26 の環状密封突条 56 の外周面 56b とシェル 24 のスカート壁 30 との間には間隙 62 が残留せしめられている故に、容器蓋 22 が上昇せし

10

20

30

40

50

められる際にライナー 26 の環状密封突条 56 は充分容易に半径方向外方に撓むことができ、従って容器蓋 22 を回転せしめるのに必要な開封トルクが過大になってしまうことが充分確実に回避される。

【0023】

一旦開封した口頸部 2 に容器蓋 22 を再び装着して口頸部 2 を仮密封する際には、図 6 及び図 7 に図示する如く、容器蓋 22 を再び口頸部 2 に被嵌する。かくすると、ライナー 26 の環状密封突条 56 の下面 56c が口頸部 2 のカール部 4 の上面 16 に当接せしめられる。しかる後に、容器蓋 22 を閉回転方向、即ち図 6 において上方から見て時計方向に回転せしめる。かくすると、シェル 24 の雌螺条 60 が口頸部 2 の雄螺条 8 に沿って移動する故に、容器蓋 22 は回転と共に下降せしめられ、図 4 及び図 5 に図示する如くライナー 26 の環状密封突条 56 の内周面 56a が再び口頸部 2 のカール部 4 の外周面 18 に密接せしめられ、口頸部 2 が仮密封される。本発明に従って構成された組合せにおいては、ライナー 26 の環状密封突条 56 の下面 56c は半径方向外方に向かって下方に傾斜せしめられている故に、図 6 及び図 7 に図示する状態から容器蓋 22 が回転と共に下降せしめられる際にライナー 26 の環状密封突条 56 は半径方向外方に案内されてカール部 4 の上面 16 を通過し、カール部 4 の外周面 18 に沿って移動せしめられる。ライナー 26 の環状密封突条 56 の外周面 56b とシェル 24 のスカート壁 30 との間には間隙 62 が残留せしめられている故に環状密封突条 56 を充分容易に半径方向外方に撓むことができ、容器蓋 22 を回転せしめるのに必要な仮密封トルクが過大になってしまうことが充分確実に回避される。

【0024】

図 8 は、本発明に従って構成された組合せの他の実施形態を図示している。図 8 に図示する実施形態においては、口頸部 102 のカール部 104 の外周面 118 は、縦断面図において、その上半部は略半円形状であり、下方に向かって漸次半径方向外方に膨出し次いで下方に向かって漸次半径方向内方に後退せしめられている。カール部 104 の外周面 118 の下半部は、縦断面図において実質上鉛直に延在せしめられ、下端は半径方向内側に折り曲げられている。従って、カール部 104 の外周面 118 における最大外径部位 120 は上端ではなくて上端部、即ち上半部における軸線方向中間部に位置している。図 8 に図示する実施形態における、カール部 104 の外周面 118 の形状以外は、図 1 乃至図 7 に図示する実施形態と実質上同一である。

【図面の簡単な説明】

【0025】

【図 1】本発明に従って構成された組合せの好適実施形態における容器の口頸部を、一部を断面で示す正面図。

【図 2】本発明に従って構成された組合せの好適実施形態における容器蓋を、一部を断面で示す正面図。

【図 3】図 1 の口頸部に図 2 の容器蓋を被嵌した状態を、一部を断面で示す正面図。

【図 4】図 1 の口頸部に図 2 の容器蓋を所要とおりに装着して口頸部を密封した状態を、一部を断面で示す正面図。

【図 5】図 1 の口頸部に図 2 の容器蓋を所要とおりに装着して口頸部を密封した状態の一部を示す拡大断面図。

【図 6】図 1 の口頸部に装着した図 2 の容器蓋を、口頸部から一旦離脱せしめた後に再び口頸部に被嵌した状態を、一部を断面で示す正面図。

【図 7】図 1 の口頸部に装着した図 2 の容器蓋を、口頸部から一旦離脱せしめた後に再び口頸部に被嵌した状態の一部を示す拡大断面図。

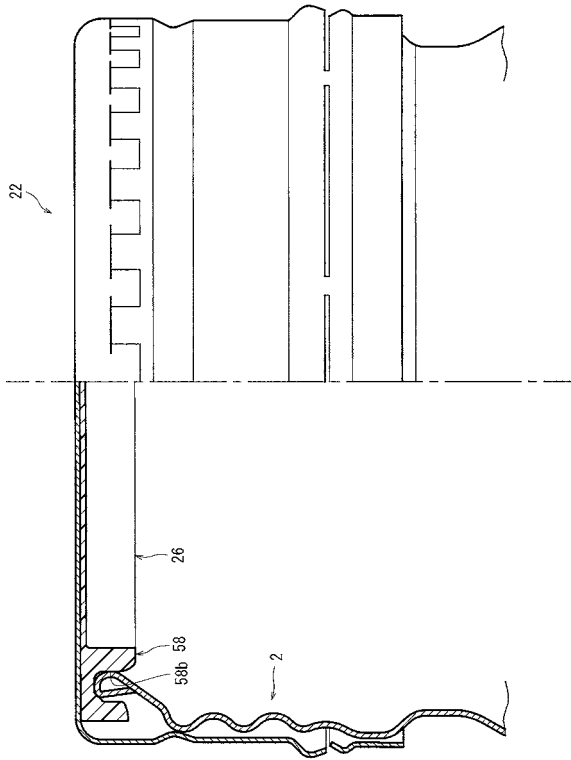
【図 8】本発明に従って構成された組合せの他の実施形態を、口頸部に容器蓋を所要とおりに装着して口頸部を密封した状態で、一部を断面で示す正面図。

【符号の説明】

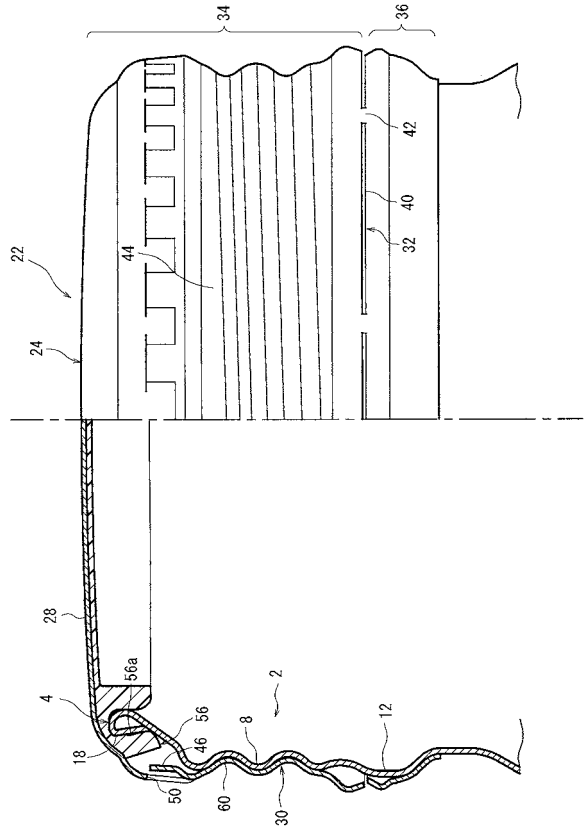
【0026】

2：口頸部

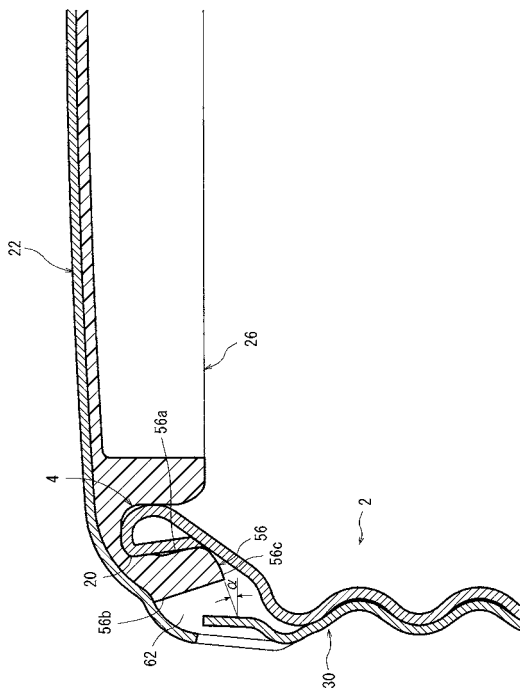
【図 3】



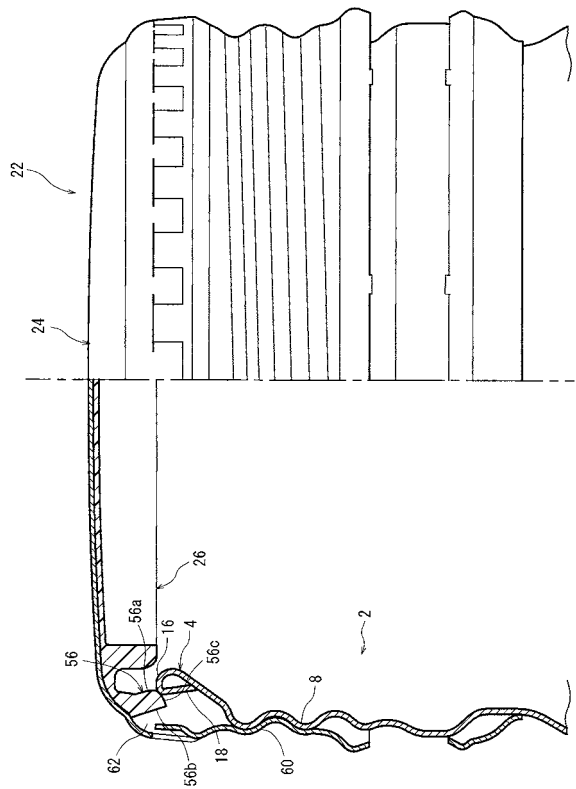
【図 4】



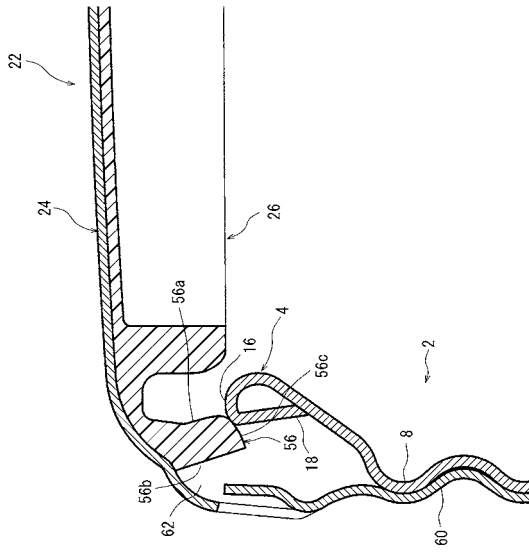
【図 5】



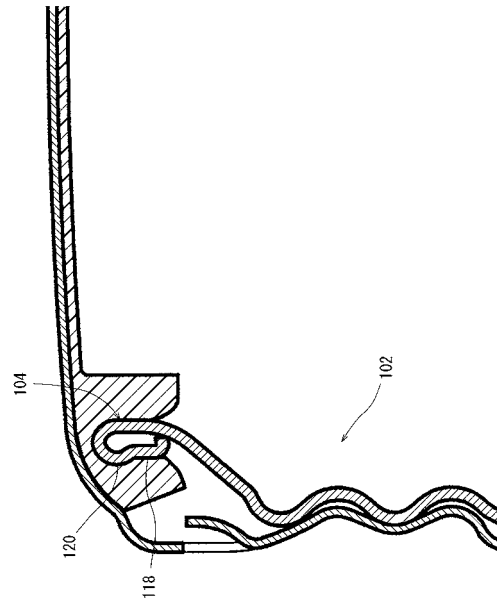
【図 6】



【図 7】



【図 8】



フロントページの続き

Fターム(参考) 3E084 AA12 AA22 AA23 BA01 CA01 CC01 CC02 DA01 DB04 DB05
DB12 DC01 DC02 FA09 FB02 FD08 GA01 GB01 GB08 HA02
HB07 HC03 HD01 HD03 HD04 KA12