

(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2010-58796

(P2010-58796A)

(43) 公開日 平成22年3月18日(2010.3.18)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
B 6 5 D 5/02 (2006.01)	B 6 5 D 5/02 H	3 E 0 6 0
B 6 5 D 5/04 (2006.01)	B 6 5 D 5/04	

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号	特願2008-224579 (P2008-224579)	(71) 出願人	000115980
(22) 出願日	平成20年9月2日(2008.9.2)		レンゴー株式会社
			大阪府大阪市福島区大開4丁目1番186号
		(74) 代理人	100074206
			弁理士 鎌田 文二
		(74) 代理人	100112575
			弁理士 田川 孝由
		(74) 代理人	100084858
			弁理士 東尾 正博
		(72) 発明者	齋藤 剛央
			群馬県前橋市天川大島町1144番地 レンゴー株式会社前橋工場内
		Fターム(参考)	3E060 AA03 AB02 BA01 BC02 DA30 EA06 EA20

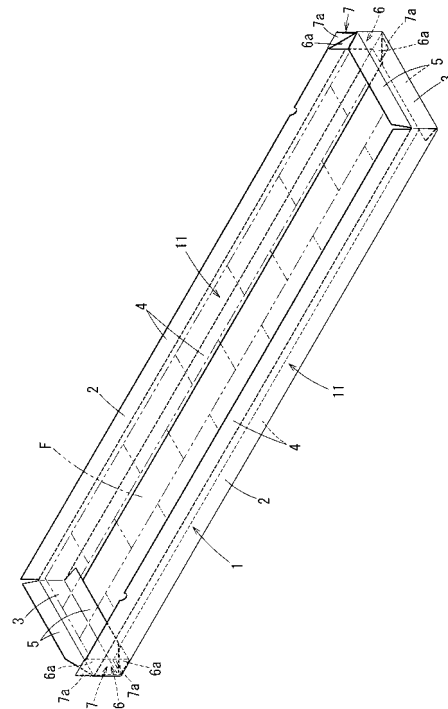
(54) 【発明の名称】 包装ケース

(57) 【要約】

【課題】包装時に容易に組み立てられ、低コストで製造できる包装ケースを提供する。

【解決手段】周壁1の各面を形成する側板2, 3を角筒状に折り曲げ、各側板2, 3の上下から延びるフラップ4, 5を内側へ折り曲げて、物品を包装する包装ケースにおいて、周壁1の半分をなす側板2, 3及びフラップ4, 5を備えた2本の列材11が平行に並んだ1枚のブランクから構成し、このブランクは、各列材11の相反する一端部に、折込部6及び連結部7を側板3から順次連設し、各列材11の連結部7にフラップ重合部7aをそれぞれ設け、互いのフラップ重合部7aとフラップ4とを繋いで、列材11同士を連結したものとし、互いの連結部7が他の列材11の内側に重なるように、列材11同士を折り曲げ、折込部6と連結部7とを、その境界を谷折りして重ね合わせ、フラップ4をフラップ重合部7aと共に内側へ折り曲げる。

【選択図】図6



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

周壁(1)の各面を形成する側板(2,3)を角筒状に折り曲げ、各側板(2,3)の上下から延びるフラップ(4,5)を内側へ折り曲げて、物品を包装する包装ケースにおいて、周壁(1)の半分をなす側板(2,3)及びフラップ(4,5)を備えた2本の列材(11)が平行に並んだ1枚のブランクから構成し、このブランクは、各列材(11)の相反する一端部に、折込部(6)及び連結部(7)を側板(3)から順次連設し、各列材(11)の連結部(7)にフラップ重合部(7a)をそれぞれ設け、互いのフラップ重合部(7a)とフラップ(4)とを繋いで、列材(11)同士を連結したものとし、互いの連結部(7)が他の列材(11)の内側に重なるように、列材(11)同士を折り曲げ、折込部(6)と連結部(7)とを、その境界を谷折りして重ね合わせ、フラップ(4)をフラップ重合部(7a)と共に内側へ折り曲げたことを特徴とする包装ケース。

10

【請求項 2】

前記各列材(11)の折込部(6)にもフラップ重合部(6a)を設け、このフラップ重合部(6a)と連結部(7)のフラップ重合部(7a)とを繋ぎ、折込部(6)と連結部(7)との谷折りに伴い、フラップ重合部(6a,7a)同士が重なるようにしたことを特徴とする請求項1に記載の包装ケース。

【請求項 3】

前記折込部(6)のフラップ重合部(6a)と、これに隣り合うフラップ(5)の端部とを、相互の干渉を回避するため、斜めに切り欠いたことを特徴とする請求項1又は2に記載の包装ケース。

20

【請求項 4】

前記折込部(6)及び連結部(7)と、これに重なる側板(2)及びフラップ(5)の端部とを、折り重ねた部分の反発を抑制するため、ブランクの厚さ方向に押し潰したことを特徴とする請求項1乃至3のいずれかに記載の包装ケース。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

この発明は、建築物に使用される木質フロア材等、長尺物の包装に適した包装ケースに関するものである。

【背景技術】

30

【0002】

従来、長尺の木質フロア材を包装する際には、図9に示すように、段ボール製の包装ケースとして、周壁51の長面及び幅面を形成する各一对の側板52,53を角筒状に折り曲げ、各側板52,53の上下から延びる短いフラップ54,55を内側へ折り曲げて、フロア材Fの外周部分を抱持するものを使用している。

【0003】

この包装ケースは、ブランクが一方向に著しく長くなるのを防止するため、半分に分割した2枚の分割ブランク56から構成される。各分割ブランク56は、周壁51の2面を形成する側板52,53及びフラップ54,55を備え、側板53の一端に継代片57を連設したものとされている。

40

【0004】

そして、この包装ケースを製造する際には、分割ブランク56同士を、互いの継代片57を他の分割ブランク56の側板52の内面に貼り付けて継ぎ合わせる。このように分割ブランク56を継ぎ合わせると、フロア材Fの包装に際し、1枚のブランクから成る通常の包装ケースと同様に組み立てられる。

【発明の開示】**【発明が解決しようとする課題】****【0005】**

しかしながら、上記のような包装ケースでは、製造に際し、分割ブランク同士を手作業で糊貼りするため、加工コストが非常に高つくという問題がある。

50

【 0 0 0 6 】

そこで、この発明は、包装時の組立性を損なうことなく、低コストで製造できる包装ケースを提供することを課題とする。

【課題を解決するための手段】

【 0 0 0 7 】

上記のような課題を解決するため、この発明は、周壁の各面を形成する側板を角筒状に折り曲げ、各側板の上下から延びるフラップを内側へ折り曲げて、物品を包装する包装ケースにおいて、周壁の半分をなす側板及びフラップを備えた2本の列材が平行に並んだ1枚のブランクから構成し、このブランクは、各列材の相反する一端部に、折込部及び連結部を側板から順次連設し、各列材の連結部にフラップ重合部を設け、互いのフラップ重合部とフラップとを繋いで、列材同士を連結したものとし、互いの連結部が他の列材の内側に重なるように、列材同士を折り曲げ、折込部と連結部とを、その境界を谷折りして重ね合わせ、フラップをフラップ重合部と共に内側へ折り曲げたのである。

10

【 0 0 0 8 】

また、前記各列材の折込部にもフラップ重合部を設け、このフラップ重合部と連結部のフラップ重合部とを繋ぎ、折込部と連結部との谷折りに伴い、フラップ重合部同士が重なるようにしたのである。

【 0 0 0 9 】

前記折込部のフラップ重合部の端縁と、これに隣り合うフラップの端縁とを、相互の干渉を回避するため、斜めに切り欠いたのである。

20

【 0 0 1 0 】

前記折込部及び連結部と、これに重なる側板及びフラップの端部とを、折り重ねた部分の反発を抑制するため、ブランクの厚さ方向に押し潰したのである。

【発明の効果】

【 0 0 1 1 】

この発明に係る包装ケースでは、1枚のブランクを折り曲げて組み立てるので、製造時に糊貼りの手間がかかるとなく、加工コストを抑制することができ、折込部と連結部とが重なり合うように予め折り曲げておくと、物品の包装に際し、従来の包装ケースと同様の作業で組み立てることができる。

【発明を実施するための最良の形態】

30

【 0 0 1 2 】

以下、この発明の実施形態を添付図面に基づいて説明する。

【 0 0 1 3 】

この発明に係る包装ケースは、図1に示す1枚の段ボール製ブランクから成り、図7に示す形状に組み立てて、長尺の木質フロア材Fを包装するものである。

【 0 0 1 4 】

このブランクでは、周壁1の半分を形成する長面及び幅面の側板2, 3を横方向に連設し、側板2, 3の上下にそれぞれフラップ4, 5を連設した2本の列材11が平行に並べて配置されている。

40

【 0 0 1 5 】

各列材11の相反する一端部には、折込部6及び連結部7が側板3から順次連設されている。折込部6及び連結部7には、フラップ重合部6a, 7aがそれぞれの上下に設けられ、隣接するフラップ重合部6a, 7aは繋がれている。列材11同士は、互いのフラップ重合部7aとフラップ4とを繋いで連結されている。

【 0 0 1 6 】

折込部6のフラップ重合部6aと、これに隣り合うフラップ5の端部とは、組立時に折り曲げたとき、相互の干渉を防止するため、それぞれの先端から隣接する基端へかけて斜めに切り欠かれている。

【 0 0 1 7 】

折込部6と連結部7の境界には、罫線に沿って切目が入れられ、フラップ重合部6a,

50

7 a の基端にも、罫線に沿って切目が入れている。また、側板 2 とフラップ 4 の境界にも、罫線に沿って断続するミシン目状の切目が入れている。これらの切目は、組立時に折り曲げ易くするためのものである。

【0018】

また、図中斜線を施した折込部 6 及び連結部 7 と、連結部 7 が繋がる他の列材 1 1 の端部と、フラップ重合部 6 a に隣り合うフラップ 5 の端部とは、組立時に折り重ねた部分の反発を抑制するため、段ボールの厚さ方向に押し潰されている。

【0019】

このようなブランクから包装ケースを組み立てるには、まず、図 2 及び図 4 (a) に示すように、各列材 1 1 の互いの連結部 7 が他の列材 1 1 の内側に重なるように、列材 1 1 同士を折り曲げる。

10

【0020】

次に、図 3 及び図 4 (b) に示すように、折込部 6 と連結部 7 とを、その境界を谷折りして重ね合わせ、これに伴い、フラップ重合部 6 a , 7 a を重ね合わせる。この状態で、包装ケースを保管しておく、扁平な折畳状態となっているので、嵩張ることがない。

【0021】

そして、多数枚のフロア材 F を積み重ねて包装する際には、図 5 及び図 8 (a) に示すように、周壁 1 の各一对の側板 2 , 3 を角筒状に折り曲げる。

【0022】

次に、図 6、図 7 及び図 8 (b) に示すように、下方のフラップ 5 を内側へ折り曲げ、フラップ 4 をフラップ重合部 6 a , 7 a と共に内側へ折り曲げた状態で、周壁 1 の内部にフロア材 F を挿入した後、上方のフラップ 5 を内側へ折り曲げ、フラップ 4 をフラップ重合部 6 a , 7 a と共に内側へ折り曲げ、フラップ 5 に重ねて、バンド掛け等を施すと、包装が完了する。

20

【0023】

上記のような包装ケースでは、1 枚のブランクを折り曲げて組み立てるので、従来の 2 枚のブランクを継ぎ合わせるもののように、製造時に糊貼りの手間がかかるとなく、加工コストを抑制することができる。

【0024】

また、図 5 に示すように、折込部 6 と連結部 7 とが重なり合うように予め折り曲げておくと、フロア材 F の包装に際し、従来の包装ケースと同様に、フラップ 4 , 5 を折り曲げるだけの作業で組み立てることができ、既存の包装機械を使用することもできる。

30

【0025】

なお、コーナー部分の強度に問題がない場合には、折込部 6 のフラップ重合部 6 a を省略してもよい。

【0026】

また、材料として、薄手の段ボールを使用する場合には、組立時の反発が弱いので、段ボールの押し潰しを省略してもよい。

【0027】

そのほか、上記実施形態では、周壁 1 が四角筒のものを例示したが、周壁 1 が六角筒や八角筒をなす包装ケースにおいても、同様の構成を採用することができる。

40

【図面の簡単な説明】

【0028】

【図 1】この発明に係る包装ケースのブランクを示す図

【図 2】同上の列材同士を折り曲げた状態を示す斜視図

【図 3】同上の折込部と連結部とを折り重ねた状態を示す斜視図

【図 4】(a) 図 2 の端部拡大斜視図、(b) 図 3 の端部拡大斜視図

【図 5】同上の周壁を角筒状に折り曲げた状態を示す斜視図

【図 6】同上の下方のフラップを折り曲げた状態を示す斜視図

【図 7】同上の包装完了状態を示す斜視図

50

【図 8】(a) 図 6 の端部拡大斜視図、(b) 図 7 の端部拡大斜視図

【図 9】従来の包装ケースの組立状態を示す斜視図

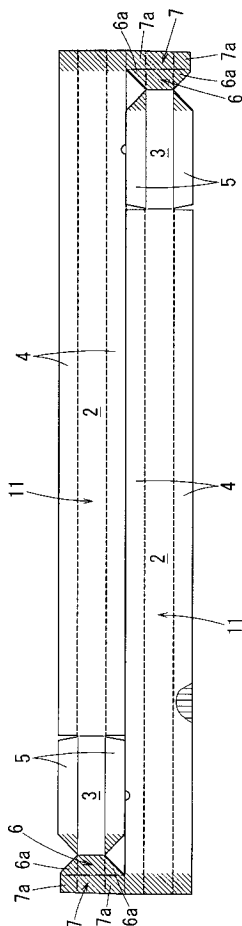
【符号の説明】

【 0 0 2 9 】

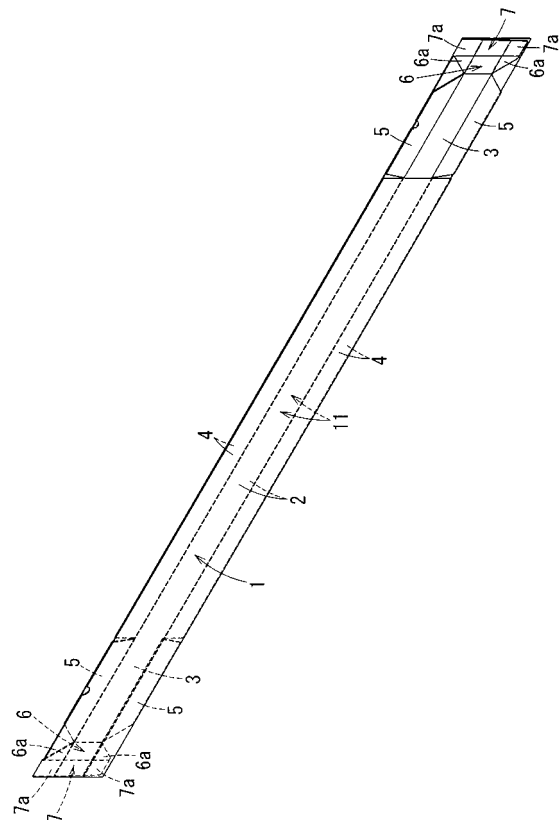
- 1 周壁
- 2 , 3 側板
- 4 , 5 フラップ
- 6 折込部
- 7 連結部
- 6 a , 7 a 重合部
- 1 1 列材

10

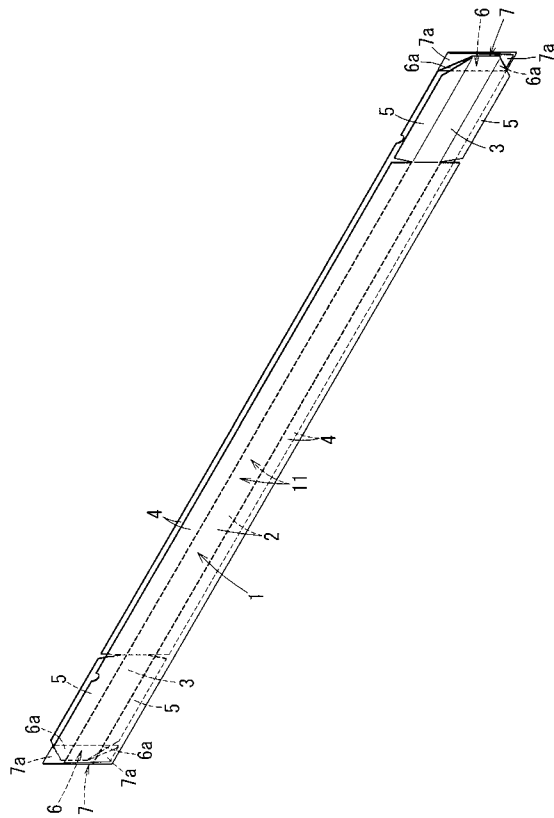
【 図 1 】



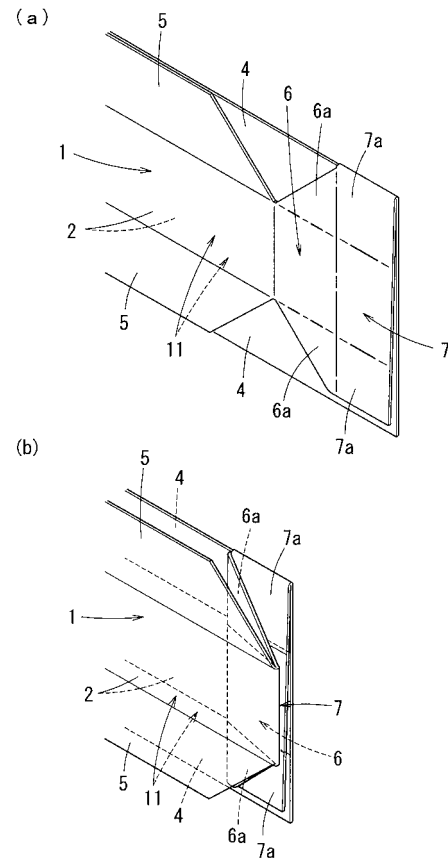
【 図 2 】



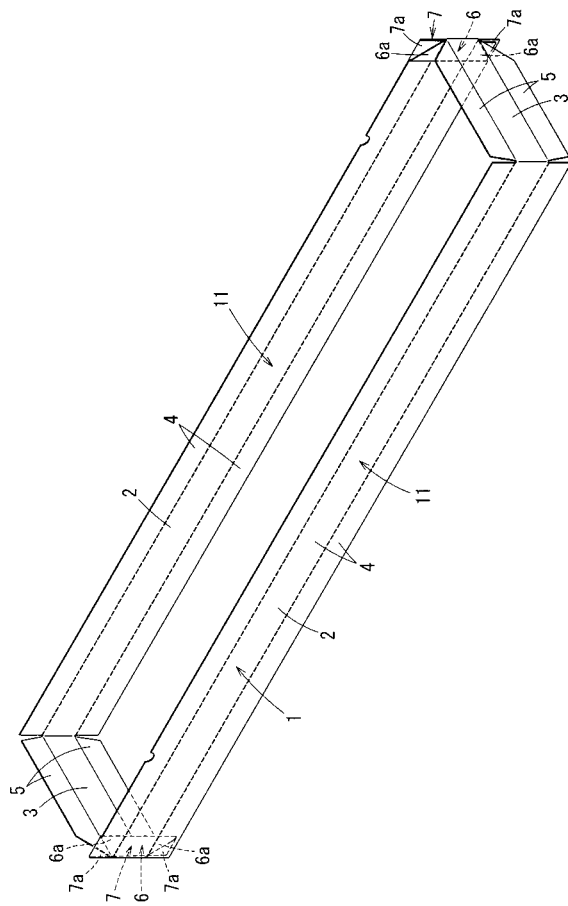
【図 3】



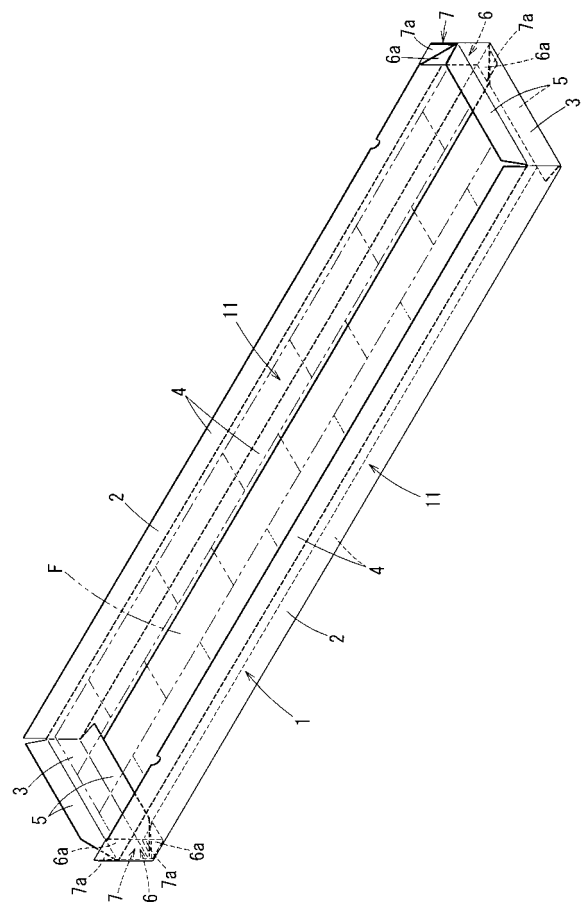
【図 4】



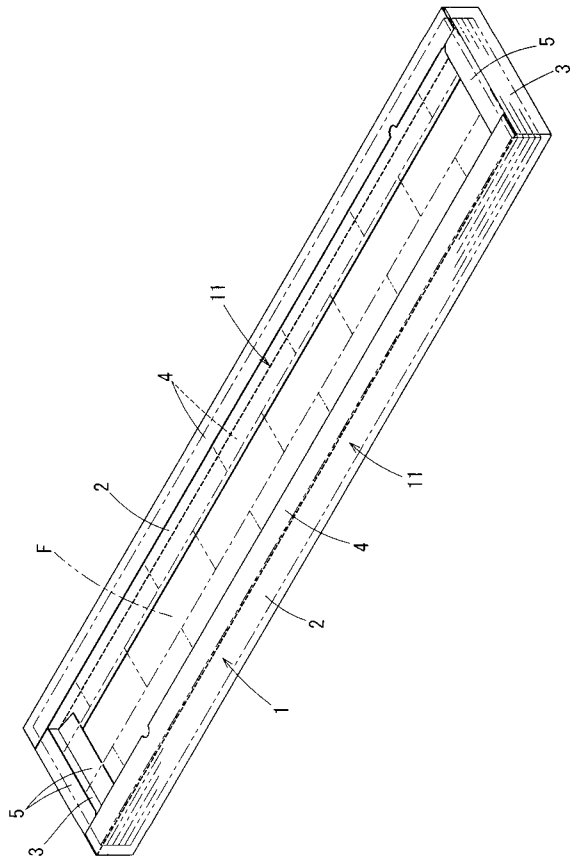
【図 5】



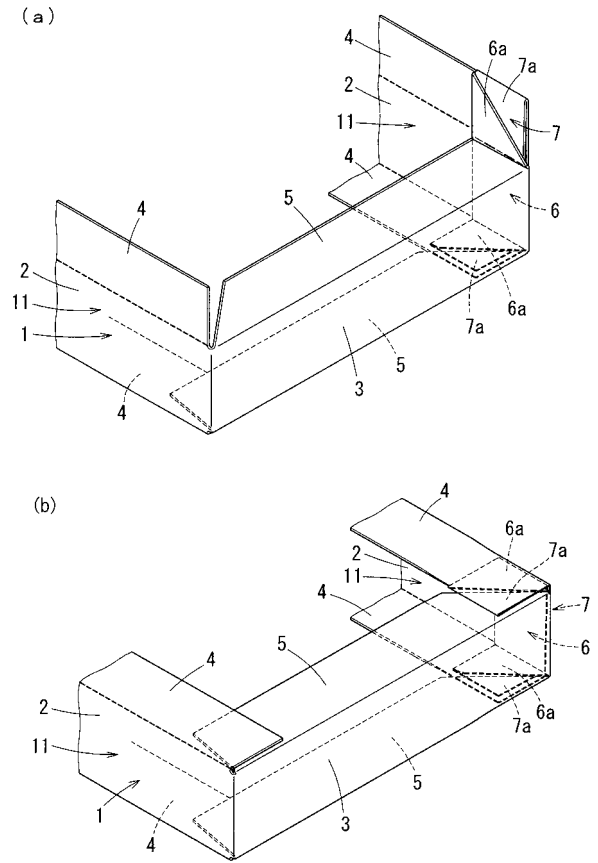
【図 6】



【図 7】



【図 8】



【図 9】

