

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第4196363号
(P4196363)

(45) 発行日 平成20年12月17日 (2008.12.17)

(24) 登録日 平成20年10月10日 (2008.10.10)

(51) Int.Cl.

A 4 5 D 40/16 (2006.01)

F 1

A 4 5 D 40/16

Z

請求項の数 1 (全 8 頁)

(21) 出願番号	特願平7-204176	(73) 特許権者	000006909
(22) 出願日	平成7年8月10日 (1995.8.10)		株式会社吉野工業所
(65) 公開番号	特開平9-47321		東京都江東区大島3丁目2番6号
(43) 公開日	平成9年2月18日 (1997.2.18)	(74) 代理人	100076598
審査請求日	平成14年7月30日 (2002.7.30)		弁理士 渡辺 一豊
審判番号	不服2006-6891 (P2006-6891/J1)	(72) 発明者	碓井 信男
審判請求日	平成18年4月12日 (2006.4.12)		東京都江東区大島3丁目2番6号 株式会
			社 吉野工業所 内
		(72) 発明者	宮入 圭介
			東京都江東区大島3丁目2番6号 株式会
			社 吉野工業所 内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 棒状化粧料の底充填型繰り出し容器

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

円筒状の受皿体（2）と、該受皿体（2）を摺動昇降変位自在に挿入組付けした円筒状の内筒体（17）の収納筒部（18）とを、棒状化粧料（A）の冷却成形のための成型型枠の一部とする底充填型繰り出し容器において、前記受皿体（2）の開口部内周面に、該受皿体（2）の開口端縁に近づくに従って深さを大きくする幅広い縦溝状となって、強冷却域（C）を形成する縦長の肉薄部（6）を略等間隔毎に設け、前記強冷却域（C）により、対応する前記棒状化粧料（A）部分に、外側密部分（A1）の密肉厚部（A1'）を形成する底充填型繰り出し容器。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】

本発明は、受皿体を成型型枠の一部として棒状化粧料を冷却成形する底充填型繰り出し容器の構造に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

底充填型繰り出し容器等のように、繰り出し容器の受皿体を、棒状化粧料の成型型枠の一部とし、棒状化粧料の冷却成形達成と同時に、この成形した棒状化粧料の受皿体への組付けを達成する手法が多用されている。

【0003】

10

20

この手法を利用する底充填型繰り出し容器にあっては、円筒状の受皿体を、同じく円筒状の内筒体内に摺動昇降変位自在に組付け、受皿体を下降限に位置させた状態で、この受皿体と内筒体の化粧料収納部分である収納筒部とを成形型面の一部として成形空間を形成し、この成形空間内に受皿体の底部から、すなわち繰り出し容器の底部から溶融化粧料を注入充填し、そのまま全体を均等に冷却固化させることにより、棒状化粧料の冷却成形と、受皿体への組付けとを同時に達成している。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、上記した従来技術にあっては、使用中さらには携帯中に内容物である棒状化粧料が、受皿体での固定部分、特に受皿体の開口端縁に対向する箇所では折れ易いという問題があった。

10

【0005】

これは、注入充填された溶融化粧料の冷却固化は、その外側から内側に進行するものであり、かつ溶融状態から冷却固化される棒状化粧料は、その冷却固化により体積を減少させるものであるから、冷却固化成形された棒状化粧料Aは、図6に示すように、外側に密度の高い、すなわち硬い外側密部分A1が位置し、内側に密度の低い、すなわち硬さの不足した内側粗部分A2が位置する断面構造となり、密度の高い外側密部分A1が棒状化粧料Aの自己形状保持能力等の機械的強度を発揮する部分となっているためと思われる。

【0006】

すなわち、冷却固化された棒状化粧料Aの受皿体2の開口部における縦断面構造は、図5に示すように、その外側密部分A1が受皿体2の開口端縁に対向する箇所では急激に屈曲した状態となり、かつ棒状化粧料Aの受皿体2内に位置する部分は、完全な不動部分であるのに対し、それ以外の棒状化粧料A部分は僅かではあるが変位可能な状態となっているので、棒状化粧料Aに作用する外力の作用により、棒状化粧料Aの受皿体2の開口端縁に対向する箇所に応力が集中し、その結果折れることになるものと思われる。

20

【0007】

また、最近の棒状化粧料繰り出し容器は、外観体裁の良さと、セットにしての携帯の便利さを求めるため、できる限り細身にする傾向が強く、このため収納される棒状化粧料A自体が細身となり、その分、棒状化粧料A自身の機械的強度が低下しているためと思われる。

30

【0008】

そこで、本発明は、上記した従来技術における問題点を解消すべく創案されたもので、受皿体を成形型枠の一部として冷却固化成形される棒状化粧料の受皿体開口端縁に対向する部分の機械的強度を高めることを技術的課題とし、もって棒状化粧料の安全で良好な使用状況を得ると共に、より細身の棒状化粧料の製造を可能とし、さらに機械的強度の安定した棒状化粧料を簡単に安定的に成形することを目的とする。

【0009】

【課題を解決するための手段】

上記した技術的課題を解決するために、本発明の請求項1記載の発明は、円筒状の受皿体と、この受皿体を摺動昇降変位自在に挿入組付けした円筒状の内筒体の収納筒部とを、棒状化粧料の冷却成形のための成形型枠の一部とする底充填型繰り出し容器に関するものであること、
繰り出し容器の受皿体の開口部内周面に、受皿体の開口端縁に近づくに従って深さを大きくする幅広な縦溝状となって、強冷却域を形成する縦長の肉薄部を略等間隔毎に設け、この強冷却域により、対応する棒状化粧料部分に、外側密部分の密肉厚部を成形すること、
を手段としている。

40

【0010】

(削除)

【0011】

【作用】

50

請求項１記載の発明にあっては、受皿体の開口部付近に位置する棒状化粧料部分は、周方向に沿って均等に冷却されるのではなく、周方向に沿って略等間隔に強冷却域を形成された状態で冷却されるので、この強冷却域に対向する棒状化粧料部分は、他の部分、特に同じ受皿体の開口部付近に位置する他の部分に比べて急速に冷却されることになる。

【００１２】

このため、棒状化粧料の強冷却域に対応する部分は、冷却固化の初期に成形される外側密部分の厚み（太さ方向の幅）が、他の部分に比べて大きく成形されることになり、かつ強冷却域は縦長であるので、冷却固化成形される棒状化粧料の受皿体開口部付近に位置する部分には、厚みが大きいと共に縦長な外側密部分の一部である密肉厚部が、周方向に沿って略等間隔に成形されることになる。

10

【００１３】

このように、冷却固化された棒状化粧料の受皿体開口部付近に位置する部分には、機械的強度が高く、強い自己形状保持能力を発揮する外側密部分の一部である密肉厚部が縦長に成形されるので、この外側密部分の密肉厚部が構造的に補強リブとして機能し、これにより棒状化粧料の受皿体開口端縁に対向する部分の強度を大幅に強化し、この部分での棒状化粧料の折れ発生を確実に防止する。

【００１４】

すなわち、受皿体の開口部内周面に、周方向に沿って略等間隔毎に縦長な肉薄部を形成したので、この肉薄部を形成した受皿体開口部分は、その肉厚が薄くなった分だけ熱伝導率が高くなり、このため一定冷却雰囲気内に位置している棒状化粧料に対して均等に作用しているはずの冷却力が、受皿体の肉薄部に対向する棒状化粧料部分に対しては、他の部分に比べて強く作用することになり、この肉薄部に対向する棒状化粧料部分の冷却速度を、他の部分に比べて高めることになる。

20

【００１５】

このため、肉薄部は強冷却域を形成することになり、この肉薄部に対向する棒状化粧料部分に成形される外側密部分は、他の部分に成形される外側密部分に比べて肉厚な密肉厚部となり、かつこの密肉厚部は、肉薄部が縦長となっているので、縦長状に成形されることになる。また、この密肉厚部は、肉薄部が縦長となっていると共に、受皿体の開口端縁に近づくに従って肉薄となっているので、受皿体の開口端縁に近づくに従って厚みが大きくなる。

30

【００１６】

【実施例】

以下、本発明の一実施例を、図１ないし図４を参照しながら説明する。

図１は、本発明の一実施例のキャップ体２２を装着した状態における、右半分に受皿体２が下降限に位置した状態を、そして左半分に受皿体２が上昇限に位置した状態を示した全体縦断面である。

【００１７】

外筒体７は、内周面に二条の螺溝９を刻設した合成樹脂製の直線円筒形状をした螺筒８と、この螺筒８を不動に嵌入固定し、内鏝片を周設した下端開口部を充填口１１とした直線円筒形状の外装筒１０と、この外装筒１０の螺筒８よりも上方に突出した上端開口部に、外周面中央部に周設したフランジ１４を外装筒１０の上端面に当接させて嵌入固定され、フランジ１４よりも上の筒片部分をキャップ体２２のための装着機能部分とした円筒片状の装着筒１３と、から構成されている。

40

【００１８】

なお、外装筒１０の下端に開口された充填口１１は、化粧料Ａの注入充填成形完了後に、シールラベル１２の貼着により密閉される。

【００１９】

内筒体１７は、略その全高さ範囲にわたって一對の縦長ガイド孔２０を開設して、螺筒８に内装される、この螺筒８と略等しい高さのガイド筒部１９と、このガイド筒部１９の上端から係止突条２１を介して延長設され、化粧料Ａの成形型面を形成する収納筒部１８

50

とから構成され、その全体が金属製の直線円筒形状となっている。

【0020】

高いシール機能を発揮する弾性材製の円筒片状をしたシール筒体15は、内筒体17の収納筒部18の外周面下端部に密に摺接すると共に、その下端縁を内筒体17の係止突条21に上方から係止させ、外周面下端に周設した鍔片16を、外筒体7の螺筒8と装着筒13との間に密に嵌入位置させ、この鍔片16の外周端縁を外筒体7の外装筒10の内周面に密摺接させることにより、内筒体17の外筒体7に対する回動変位自在で抜け出し不能な組付きを達成維持すると共に、外装筒10の上端部と内筒体17の収納筒部18の下端部との間の密閉シールを達成している。

【0021】

受皿体2は、外周面下端部に、縦長ガイド孔20を貫いて螺溝9に螺合する一对の螺合突片3を突設すると共に、内周面のやや上部寄りに保持突片4を突設した、内筒体17内に緩く摺動可能に嵌入する径寸法の直線円筒形状をしていて、その外周面上端部に、内筒体17の収納筒部18内周面に軽く摺接して、受皿体2の内筒体17に対する昇降摺動変位を円滑なものとする摺接突周条5を周設すると共に、開口部内周面には、周方向に沿って等間隔に六つ（図4参照）の幅広い縦溝状の肉薄部6を形成している。

【0022】

この肉薄部6は、受皿体2の開口端縁に近づくに従って深さを大きくする幅広い縦溝状となっているので、肉薄部6を設けた受皿体2部分の肉厚は、受皿体2の開口端縁が最も肉薄となっている。

【0023】

この図1に示した底充填型繰り出し容器を使用した化粧料Aの成形は、図2に示すように、受皿体2と外筒体7と内筒体17とから構成された容器本体1を、受皿体2を下降限（図2においては上昇限）に位置させると共に、内筒体17の上端（図2においては下端）開口部に型キャップ23を密に組付け、開放された充填口11から熔融状態となっている化粧料Aを、受皿体2と内筒体17と型キャップ23とで形成される成形空間内に定量充填し、そのまま一定冷却雰囲気内で冷却固化させて達成する。

【0024】

化粧料Aの冷却固化成形は、従来からの場合と同様に、冷却を最も早期に受ける化粧料Aの外側から冷却固化が発生し、この外側に密度の高い外側密部分A1が成形された後、遅れて内側の内側粗部分A2が成形されるが、受皿体2の開口端部付近における化粧料Aの冷却固化は、図4に示すように、肉薄部6の位置する部分が強冷却域Cとなるので、この肉薄部6に対向する部分に外側密部分A1の密肉厚部A1'が成形されることになる。

【0025】

また、この外側密部分A1の密肉厚部A1'は、受皿体2の開口端縁に近づくに従って肉薄となる肉薄部6に対向して成形され、この肉薄部6は縦溝状となっているので、肉薄部6の化粧料Aに対する冷却強化の影響を受けて、肉薄部6に近く位置する内筒体17の収納筒部18内の化粧料A部分も強い冷却力を受け、その結果、縦方向の成形形態は、図3に示すように、化粧料Aの受皿体2の開口部から内筒体17の収納筒部18にかけての部分にまたがって縦長に成形されることになる。

【0026】

このように、受皿体2の開口部付近の化粧料Aには、強度の大きい外側密部分A1の密肉厚部A1'が縦条状に成形されるので、この密肉厚部A1'が補強リブとして機能して、化粧料Aの受皿体2開口部付近部分の機械的強度を十分に高めることになる。

【0027】

【発明の効果】

本発明は、上記した構成となっているので、以下に示す効果を奏する。

冷却固化成形された棒状化粧料に機械的強度を付与する外側密部分の、受皿体の開口部付近に位置する部分に、周方向に沿って略等間隔にかつ縦長に密肉厚部を形成することになるので、この密肉厚部が棒状化粧料に作用する外力に対して補強リブとして機能して棒

10

20

30

40

50

状化粧料の強度を高め、もって棒状化粧料が受皿体での固定部分、特に受皿体の開口端縁に対向する箇所では折れ易いと云う不都合の発生を無くし、受皿体による棒状化粧料の確実に安定した固定保持を長期間にわたって達成維持することができ、良好な使用感を得ることができる。

【0028】

棒状化粧料の外側密部分の密肉厚部は、他の外側密部分の厚みを減少させることなく成形されるので、棒状化粧料の全体的な強度を低下させることなく、受皿体の開口端縁に対向する部分の強度を増大させることができ、この強度の増大分だけ棒状化粧料の太さを細くすることが可能となり、もって商品としての繰り出し容器全体の細身化をより充分に達成することが可能となる。

10

【0029】

さらに、受皿体の開口部内周面に縦溝状の肉薄部を成形するだけで、棒状化粧料に対する、周方向に沿って略等間隔でかつ縦長となった部分的な強冷却を、一定の冷却雰囲気内で簡単にかつ正確に達成することができ、もって冷却固化成形される棒状化粧料の外側密部分に密肉厚部を付形することによる棒状化粧料の強度増大を簡単にかつ確実に達成することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施例のキャップ体装着状態における、右半分が受皿体を下降限に位置させた状態を、そして左半分が受皿体を上昇限に位置させた状態を示す、全体縦断面図。

20

【図2】図1に示した実施例による、棒状化粧料の冷却固化成形状態を示す、左半分を縦断面した全体半断面図。

【図3】図2に示した実施例により冷却固化成形された棒状化粧料の物性的な内部構造を示す、要部拡大縦断説明図。

【図4】図2に示した実施例により冷却固化成形された棒状化粧料の物性的な内部構造を示す、受皿体の開口端縁部で横断した要部拡大平断説明図。

【図5】従来の棒状化粧料の物性的内部構造を示す、要部拡大縦断説明図。

【図6】従来の棒状化粧料の物性的内部構造を示す、要部拡大平断説明図。

【符号の説明】

1 ; 容器本体

30

2 ; 受皿体

3 ; 螺合突片

4 ; 保持突片

5 ; 摺接突周条

6 ; 肉薄部

7 ; 外筒体

8 ; 螺筒

9 ; 螺溝

10 ; 外装筒

11 ; 充填口

40

12 ; シールラベル

13 ; 装着筒

14 ; フランジ

15 ; シール筒体

16 ; 鍔片

17 ; 内筒体

18 ; 収納筒部

19 ; ガイド筒部

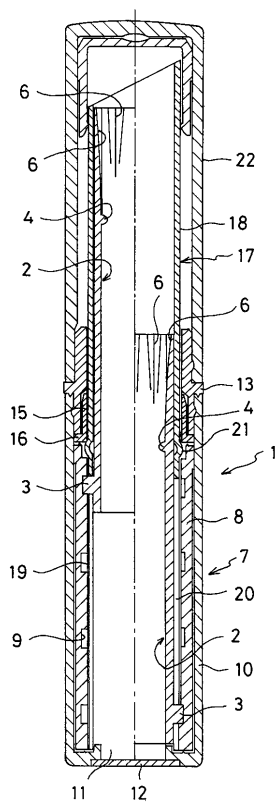
20 ; 縦長ガイド孔

21 ; 係止突条

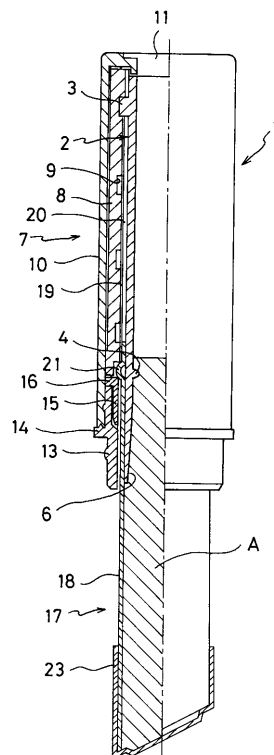
50

- 22 ; キャップ体
 23 ; 型キャップ
 A ; 化粧料
 A1 ; 外側密部分
 A1' ; 密肉厚部
 A2 ; 内側粗部分
 C ; 強冷却域

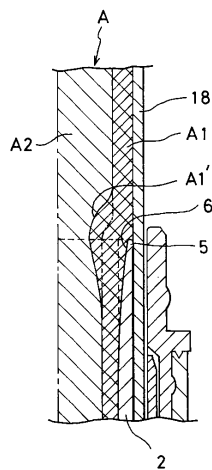
【図 1】



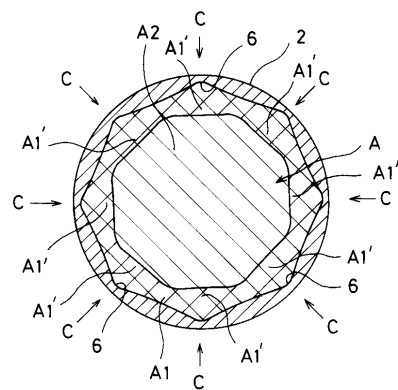
【図 2】



【図 3】

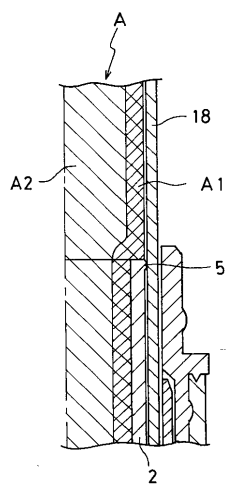


【図 4】

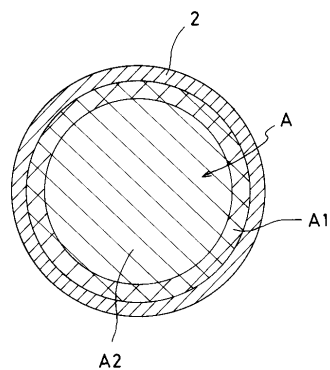


- | | | | |
|------------|------------|------------|-------------|
| 1 ; 容器本体 | 2 ; 受皿体 | 3 ; 螺合突片 | 4 ; 保持突片 |
| 5 ; 槽接突周条 | 6 ; 肉薄部 | 7 ; 外筒体 | 8 ; 螺筒 |
| 9 ; 螺溝 | 10 ; 外装筒 | 11 ; 充填口 | 12 ; シールラベル |
| 13 ; 装着筒 | 14 ; フランジ | 15 ; シール筒体 | 16 ; 銅片 |
| 17 ; 内筒体 | 18 ; 収納筒部 | 19 ; ガイド筒部 | 20 ; 縦長ガイド孔 |
| 21 ; 係止突条 | 22 ; キャップ体 | 23 ; 型キャップ | A ; 化粧料 |
| A1 ; 外側密部分 | A1' ; 密肉厚部 | A2 ; 内側粗部分 | C ; 強冷却域 |

【図 5】



【図 6】



フロントページの続き

合議体

審判長 川本 真裕

審判官 仲村 靖

審判官 増沢 誠一

- (56)参考文献 実開昭62-146409 (JP, U)
実開平5-80412 (JP, U)
登録実用新案第3016204 (JP, U)
実開昭59-155979 (JP, U)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
A45D33/00-44/30