

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第6282003号  
(P6282003)

(45) 発行日 平成30年2月21日(2018.2.21)

(24) 登録日 平成30年2月2日(2018.2.2)

(51) Int. Cl.		F 1	
<b>B 6 5 D</b>	<b>55/16</b>	<b>(2006.01)</b>	B 6 5 D 55/16
B 6 5 D	1/32	(2006.01)	B 6 5 D 1/32

請求項の数 4 (全 9 頁)

(21) 出願番号	特願2013-272480 (P2013-272480)	(73) 特許権者	000006909
(22) 出願日	平成25年12月27日(2013.12.27)		株式会社吉野工業所
(65) 公開番号	特開2015-127204 (P2015-127204A)		東京都江東区大島3丁目2番6号
(43) 公開日	平成27年7月9日(2015.7.9)	(74) 代理人	110001542
審査請求日	平成28年6月27日(2016.6.27)		特許業務法人銀座マロニエ特許事務所
		(72) 発明者	當麻 徹
			東京都江東区大島3丁目2番6号 株式会 社 吉野工業所
		審査官	宮崎 基樹

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 スクイズ式吐出容器

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

筒状の口頸部を有し、内側に内容物の収納空間を画成する容器本体と、容器本体の口頸部に、ベース部によって装着されて、容器本体の胴部のスクイズにより内容物を吐出するノズルヘッドと、このノズルヘッドのベース部に連結されて、閉止姿勢でノズルヘッドを内側に収納する開閉変位自在なオーバーキャップとを備えてなるスクイズ式吐出容器であって、

前記容器本体の胴部に、前記オーバーキャップの開放姿勢で該オーバーキャップに係止可能とする保持部を設け、該オーバーキャップとベース部とを、ヒンジ部を介して、オーバーキャップの閉止姿勢で折り畳まれる連結片により相互連結してなり、

前記ノズルヘッドは、水平方向または斜め上方に向けて延在する吐出通路が形成された噴出ノズルを有し、

前記連結片は、該噴出ノズルの真下に位置するベース部の外側壁に設けられたものである、ことを特徴とするスクイズ式吐出器。

【請求項2】

前記保持部は、前記オーバーキャップが、容器本体の胴部から張り出すことがないように該オーバーキャップを該容器本体の胴部に嵌め込むものであることを特徴とする請求項1に記載のスクイズ式吐出容器。

【請求項3】

前記保持部は、前記オーバーキャップの嵌め込みを許容する窪みないしは貫通孔である

10

20

ことを特徴とする請求項 1 または 2 に記載のスクイズ式吐出容器。

【請求項 4】

容器本体の、口頸部から前記保持部に至るまでの間に、開放状態のオーバーキャップの嵌め込み姿勢で、前記連結片の入り込みを許容する窪み域を設けてなることを特徴とする請求項 1 ~ 3 のいずれか 1 項に記載のスクイズ式吐出容器。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、黴取り剤や除菌剤、洗剤、漂白剤、消毒薬、その他の内容物を内側に収納保持する容器本体に適用されるものであり、容器本体の口頸部に装着されるノズルヘッドを内包するオーバーキャップを、紛失、汚損等から有効に保護でき、かつ、内容物の吐出作業中における操作性の改善を図り得るスクイズ式の吐出容器に関するものである。

10

【背景技術】

【0002】

従来この種の吐出容器におけるオーバーキャップとしては、ねじ込み式その他の嵌合式のものが多く使用されていたが、該キャップが容器本体から完全に分離される別体構成になるものでは、キャップの置き忘れ等によるその紛失を有効に防止することができないので、たとえば、液体洗剤、黴取り剤等を収納保持する容器本体では、特許文献 1 に記載されているように、キャップと、容器本体の口頸部に装着したノズルヘッドとを連結片にて常時連結することで、キャップの紛失を防止する技術が提案されている。

20

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献 1】実開平 6 - 3 2 3 4 4 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

特許文献 1 に記載されている従来技術によれば、キャップとノズルヘッドとが連結片にて連結されていることから、キャップの紛失等は防止できるものの、開放状態としたキャップそれ自体の姿勢等を十分にコントロールする術がなく、キャップが外部の汚物等に接触することに起因するキャップそれ自体の汚損等を引き起こすおそれがあるうえ、内容物の注出作業中にキャップが邪魔になることもあって操作性が低下するところにも問題を残している。

30

【0005】

本発明は、従来技術が抱えるこのような問題点を解決することを課題とするものであり、その目的とするところは、ノズルヘッドに対してオーバーキャップを開放姿勢にしてもなお、該キャップの収納・保持を確実なものとするので、キャップそれ自体の、意図しない紛失、汚損等を十分に防止するとともに内容物の吐出時における操作性の改善を図ることができる、スクイズ式吐出容器を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

40

【0006】

本発明のスクイズ式吐出容器は、筒状の口頸部を有し、内側に内容物の収納空間を画成する容器本体と、容器本体の口頸部に、ベース部をもって装着されて、容器本体の胴部のスクイズにより内容物を吐出するノズルヘッドと、このノズルヘッドのベース部に連結されて、閉止姿勢で該ノズルヘッドを内側に収納する開閉変位自在なオーバーキャップとを備えてなるものであって、容器本体の胴部に、オーバーキャップの開放姿勢で該オーバーキャップを係止可能とする保持部を設け、該オーバーキャップとベース部とを、ヒンジ部を介して、オーバーキャップの閉止姿勢で折り畳まれる連結片により相互連結してなり、前記ノズルヘッドは、水平方向または斜め上方に向けて延在する吐出通路が形成された噴出ノズルを有し、

50

前記連結片は、該噴出ノズルの真下に位置するベース部の外側壁に設けられたものである。

【0007】

上記の構成からなるスクイズ式吐出容器においては、前記保持部を、該オーバーキャップが該容器本体の胴部外表面から大きく張り出すことがないように該オーバーキャップを容器本体の胴部に嵌め込むものとするのが好ましく、また、前記保持部を、オーバーキャップの嵌め込みを許容する窪みないしは貫通孔とするのが好ましい。

【0008】

また、好ましくは、前記口頸部から前記保持部に至るまでの間（肩部）に、開放状態のオーバーキャップの嵌め込み姿勢の下で、連結片の入り込みを許容する窪み域、たとえば、連結片と面接触する平坦域を設けて、オーバーキャップが開放された状態にあっても、連結片の、外部構成部材との干渉のおそれを取り除く。

【発明の効果】

【0009】

本発明のスクイズ式吐出容器よれば、連結片によってノズルヘッドに相互連結されたオーバーキャップの開放状態の下では、そのオーバーキャップを、その形態のいかにかわらず、容器本体の胴部に設けた保持部に係止することで、オーバーキャップの意図しない紛失等を防止できることはもちろん、容器本体を傾転あるいは倒立姿勢等として、ノズルヘッドから内容物を吐出する場合にあっても、オーバーキャップが、外部構成部材等に干渉するおそれがなく、オーバーキャップの汚損等の懸念を十分に取り除くことができるとともに、オーバーキャップが邪魔になって操作性が損なわれることもない。

【0010】

ここで、保持部を、オーバーキャップの嵌め込みを許容する窪みないしは貫通孔とすることにより、余計な部材を必要としたり、容器の外観形状の複雑化を伴うことなしにオーバーキャップを係合保持することができ、この場合、オーバーキャップは容器本体の胴部外表面から大きく張り出すことがない。

【0011】

また、筒状の口頸部から容器本体の胴部の窪みないしは貫通孔に至るまでの間（とくに肩部）に、開放状態のオーバーキャップの嵌め込み係合姿勢の下で、連結片の入り込みを許容する窪み域を設けた場合は、オーバーキャップの開放下での、その連結片の、外部構成部材との干渉のおそれをも取り除いて、連結片の汚損の懸念をもまた十分に除去することができる。

【図面の簡単な説明】

【0012】

【図1】本発明に従うスクイズ式吐出容器の実施形態を模式的に示した図であり、（a）は要部を断面で示した側面図、（b）は正面図、（c）は平面図である。

【図2】図1に示したスクイズ式吐出容器において、オーバーキャップの開放状態を示した断面図である。

【図3】本発明に従うスクイズ式吐出容器の他の実施形態を要部の縦断面について示した図である。

【図4】ノズルヘッドおよびオーバーキャップの他の実施形態を示した図であり、（a）は縦断面図、（b）は正面図、（c）は平面図である。

【図5】図4に示した実施形態の、オーバーキャップの開放状態を示した縦断面図である。

【発明を実施するための形態】

【0013】

以下に、本発明の実施形態を図面に示すところに基づいて具体的に説明する。

図1、2における符号1は、容器本体、2は容器本体1の胴部である。ここで、図示の胴部2の平面外輪郭形状は、隅取りを施した方形形状をなすものを例として示したが、胴部2の平面外輪郭形状は、所要に応じて、円形、楕円形、方形その他、多角形状等とす

10

20

30

40

50

ることできる。

【0014】

また、図中3は、起立姿勢の容器本体1の上端部分にあって、たとえば円筒形とすることができる胴部2より小寸法の筒状口頸部である。ここで、胴部2および、筒状口頸部3を備え、内側に収納空間を画成する容器本体1は、合成樹脂を、たとえば、ブロー成形、射出成型等によって製造することができる。また、容器本体1は、胴部2の壁部が一層で構成されたものを適用してもよいし、内容物の品質を安定的に保持する観点からガスバリア性の高い積層タイプの容器を適用してもよい。

【0015】

また、図中4は、容器本体1の筒状口頸部3に、後述するベース部によって装着したノズルヘッドである。このノズルヘッド4は、たとえば容器本体1を反転あるいは倒立姿勢にして、胴部2をスクイズすることにより、ノズルヘッド4の、噴出ノズル4aに形成した吐出通路4bを経て内容物を吐出させることができる。ここに、内容物としては、粘度の大小を問わず液体とすることが可能であり、この場合は、ノズルヘッド4の噴出ノズル4aは、液体をより広い範囲に分散させて塗布等できるスプレータイプのノズルを用いるのが好ましい。

10

【0016】

このようなノズルヘッド4は、不使用状態すなわち、保管状態では、ノズルヘッド4のベース部4cにアンダーカットの如き手段にて着脱自在に連係して、ノズルヘッド4を内側に収納するオーバーキャップ5が装着される。

20

【0017】

ここで、ノズルヘッド4のベース部4cは、図では筒状口頸部3の内面に接する内筒部分4dと、筒状口頸部3の外面に螺合ないしはアンダーカットによって係合可能な外筒部分4eとをフランジ4fによって相互に連結してあり、ノズルヘッド4の噴出ノズル4aに形成した図示の吐出通路4bは、水平方向に延在するものを例として示してある。なお、噴出ノズル4aに形成された吐出通路4bの出側端には、内容物の噴出形態を適宜変更するノズルチップ等(図示せず)が配置される。

【0018】

また、オーバーキャップ5は、ノズルヘッド4の周りを圍繞する周壁5aと、周壁5aに連続して周壁5aの上端を閉止する頂壁5bと、周壁5aの下端に一体形成されて、ノズルヘッド4の、ベース部4cのフランジ4fに接触、好ましくは面接触するフランジ5cとを備えたもので構成してあり、このオーバーキャップ5により、塵埃等のノズルヘッド4の機能部への到達を十分に防止できるものとする。

30

【0019】

そして本発明では、容器本体1の、胴部2の高さ方向の任意の部分に、オーバーキャップ5の開放姿勢、すなわち、オーバーキャップ5の取り外し状態で該オーバーキャップ5を係止可能とする保持部6が設けられている。図示の保持部6は、胴部2の上部で該胴部2をその径方向において水平に貫き、開放姿勢にあるオーバーキャップ5を頂壁5bを先端にして嵌め込んで係合保持する貫通孔6を例として示してある(以下、この保持部6を貫通孔6として表示する)。そして、オーバーキャップ5と、ノズルヘッド4のベース部4c、なかでも外筒部分4eとは、ヒンジ部7、8の介在下で、オーバーキャップ5の装着姿勢でもって折り畳まれる、たとえば一枚の連結片9によって相互に連結されている。連結片9は、具体的には、噴出ノズル4aの真下に位置するベース部4cの外側壁に設け、その下端をベース部4c(外筒部分4e)の下端にヒンジ部8を介して回動可能に連結し、その回動自由端をオーバーキャップ5のフランジ5cの縁部にヒンジ部7を介して連結しておく。

40

【0020】

なお、一枚の板状をなす図示の連結片9は、容器本体1の高さ方向又は、内筒部分4d、外筒部分4eの径方向に相互に連結された、たとえば複数枚の狭幅板状部材にて構成す

50

ることも可能であり、図示のものに限定されることはない。

【0021】

ここで好ましくは、容器本体1の筒状口頸部3から貫通孔6に至るまでの領域、とりわけ容器本体1の肩部には、開放状態（取り外し状態）のオーバーキャップ5を貫通孔6に嵌め込んだときに連結片9の入り込みを許容する窪み域10、より好ましくは、連結片9と面接触する平坦域を形成することができ、これにより、胴部2からの出っ張りを抑えることが可能となり、内容物を吐出するにあたっての、連結片9の汚損等のおそれをより十分に取り除くことが可能になるとともに操作性が改善される。

【0022】

なお、図に示すところでは、オーバーキャップ5の内面に設けた突部5dを、噴出ノズル4aに設けた水平な吐出通路4bの先端開口に緊密に嵌め込むことによって、容器本体1が転倒等しても、内容物の不測の漏れ出しを防止することとしているが、突部5dの所要の嵌め込みが担保できる限りにおいて、ノズルヘッド4と、オーバーキャップ5との周方向の相対位置は所要に応じて適宜変更することができる。

【0023】

そして、オーバーキャップ5の開放状態の下では、図2に示すように、該キャップ5の内面の突部5dが吐出通路4bから抜け出した状態となり、該キャップ5を、連結片9とともに、図2に実線で示す位置まで回動変位させることで、オーバーキャップ5は、胴部2に設けた貫通孔6内へ嵌め込まれ、そして連結片9は、容器本体1の肩部の窪み域10内へ位置することになる。

【0024】

従って、その後は、容器本体1を傾転あるいは倒立させ、噴出ノズル4aの吐出通路4bを経て内容物を吐出させても、オーバーキャップ5および連結片9は、外部構成部材に干渉することがなく、それらを汚損から十分保護することができる。

【0025】

図3に、保持部6を貫通孔6に替えて窪み6とした例を示す。なお、保持部6を貫通孔6としたものにあっては、噴出ノズル4aの背面側にヒンジ部7、8、連結片9を設け、該貫通孔6の反対側からオーバーキャップ5を嵌め込むようにしてもよく（図示せず）、この点については限定されない。

【0026】

図4(a)～(c)は、本発明に従うスクイズ式吐出容器の他の実施形態を示した図である。この例は、ノズルヘッド4の噴出ノズル4aを吐出通路4bとともに斜め上方に向けて延在させ、かつ、オーバーキャップ5の周壁5a上端部分を、上方に向けて先細りとなるテーパ部とし、その先細りテーパ部の内面に、吐出通路4bに緊密に嵌り込む突部5dを設けたものである。

【0027】

かかる構造のオーバーキャップ5は、連結片9、ノズルヘッド4を含め、射出成形等によって一体成形されるが、とくにオーバーキャップ5については、直接、図4(a)に示す如き断面形状となるように成形すると、突部5dが存在していることにより型抜きがし難くなることが想定される。このため、オーバーキャップ5に関しては、まず、図5に示すような状態、すなわち、突部5dを有する矩形状（長方形）の壁部11をオーバーキャップ5の内方へ落ち込んだ状態（「く」の字状）に成形する。そして、オーバーキャップ5の成形を終えたのち（連結片9、ノズルヘッド4の成形を含む）に該壁部11をオーバーキャップ5の外方へ向けて押し上げ、周壁5aから頂壁5bにわたって形成される隙間12内へ壁部11を入れ込むことによってノズルヘッド4の収納空間を画成する。

【0028】

とくに、このような構成のオーバーキャップ5においては、金型からのスムーズな型抜きが可能であり、品質が安定するだけでなく、オーバーキャップ5、連結片9を含めたノズルヘッド4の効率的な製造が可能となる。

【0029】

なお、壁部 1 1 の押し上げ変形を容易ならしめるため、該壁部 1 1 には、複数のヒンジ（薄肉部）1 1 a ~ 1 1 c を設けておくことができる。また、壁部 1 1 の押し上げ後における形状の安定化を図るため、壁部 1 1 を幅広壁部 1 1 d と幅狭壁部 1 1 e で構成する一方（図 4（b）、（c）参照）、これらの壁部 1 1 d、1 1 e を入れ込む隙間 1 2 を幅広隙間 1 2 a と幅狭隙間 1 2 b で構成し、壁部 1 1 を押し上げる際に、幅広壁部 1 1 d の一部分を幅狭隙間 1 2 b へ入れ込んで嵌合させることによって固定する。

【 0 0 3 0 】

以上、本発明を図面に示すところに基づいて説明したが、先にも述べたように、容器本体 1 の平面外輪郭形状は、所要に応じて適宜に選択することができ、また、連結片 9 は、たとえば狭幅の板状部材の複数枚を相互連結することにより構成することもできる。

10

【 0 0 3 1 】

上掲図 4、5 では、オーバーキャップ 5 を先細りテーパ部としその内面に突部 5 d を設けたものを示したが、オーバーキャップ 5 の断面形状は、吐出通路 4 b の延在方向、形成位置等に応じて種々に変更することが可能であり、図示のものに限定されることはない。

【符号の説明】

【 0 0 3 2 】

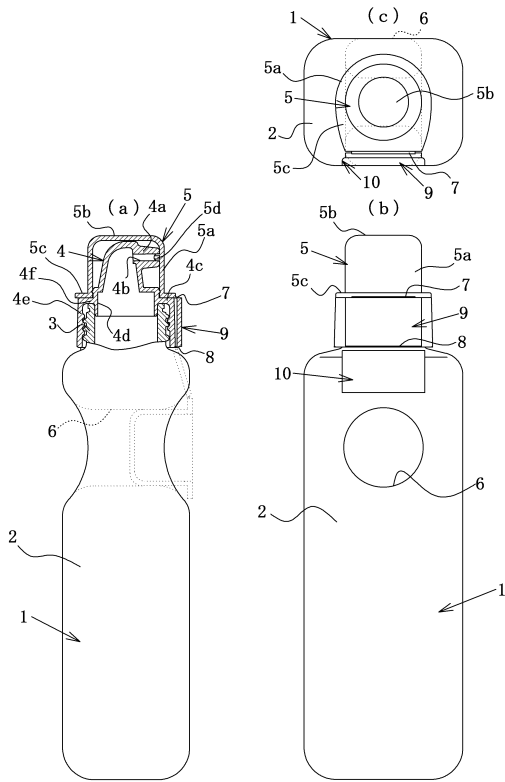
- 1 容器本体
- 2 胴部
- 3 筒状口頸部
- 4 ノズルヘッド
- 4 a 噴出ノズル
- 4 b 吐出通路
- 4 c ベース部
- 4 d 内筒部分
- 4 e 外筒部分
- 4 f フランジ
- 5 オーバーキャップ
- 5 a 周壁
- 5 b 頂壁
- 5 c フランジ
- 5 d 突部
- 6 保持部（貫通孔）
- 6 保持部（窪み）
- 7、8 ヒンジ部
- 9 連結片
- 1 0 窪み域
- 1 1 壁部
- 1 1 a ~ 1 1 c ヒンジ部
- 1 1 d 幅広壁部
- 1 1 e 幅狭壁部
- 1 2 隙間
- 1 2 a 幅広隙間
- 1 2 b 幅狭隙間

20

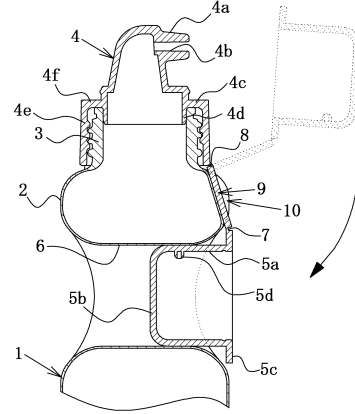
30

40

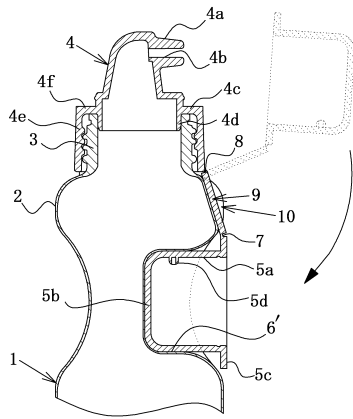
【 図 1 】



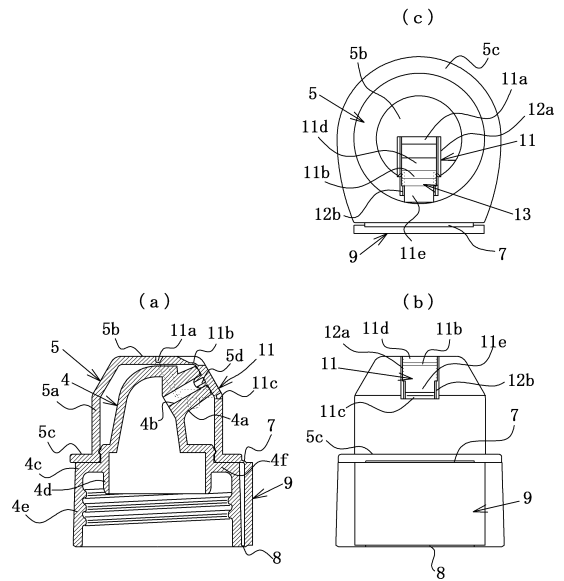
【 図 2 】



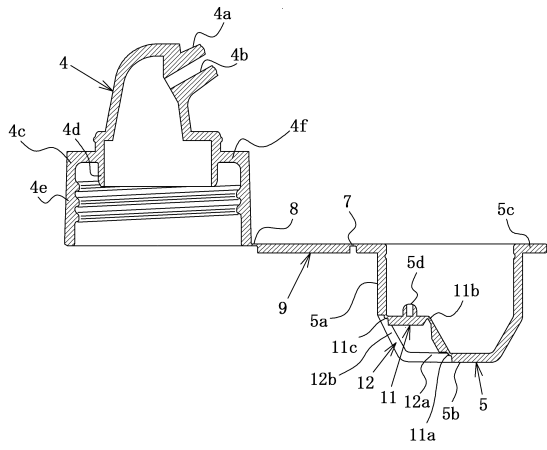
【 図 3 】



【 図 4 】



【図5】



---

フロントページの続き

- (56)参考文献 特開2003-072799(JP,A)  
米国特許出願公開第2009/0255962(US,A1)  
米国特許第02884151(US,A)  
米国特許第03765578(US,A)  
米国特許出願公開第2008/0142466(US,A1)  
米国特許第06131755(US,A)  
特開2002-193297(JP,A)  
特開2007-069969(JP,A)  
特開2001-192050(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 35/44 - 35/54  
B65D 39/00 - 55/16  
B65D 1/32