

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 2 部門第 6 区分

【発行日】平成 17 年 3 月 17 日 (2005.3.17)

【公開番号】特開 2002-211542 (P2002-211542A)

【公開日】平成 14 年 7 月 31 日 (2002.7.31)

【出願番号】特願 2001-5355 (P2001-5355)

【国際特許分類第 7 版】

B 6 5 D 5/468

【F I】

B 6 5 D 5/46 3 2 1 A

B 6 5 D 5/46 3 2 1 C

【手続補正書】

【提出日】平成 16 年 4 月 12 日 (2004.4.12)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】特許請求の範囲

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

対向する頂板と底板と、対向する 2 つの側板とを有し、一方の側板の一側を前記頂板または底板に接続した糊代片を介して固着することにより筒状胴部が形成され、また、前記頂板の両端と、前記底板の両端にはそれぞれ内フラップが、また前記各側板の両端には、組立て時に突合せとなる蓋パネルがそれぞれ接続され、各フラップをその基部より屈曲させ、各フラップの重なり部分を固着することにより、前記胴部の端面が形成されるラップラウンドケースにおいて、

突合せとなる前記両蓋パネルの頂板寄り部分に、該蓋パネルを突き合わせた際、あわせてひとつの手穴フラップを構成する切込み及び押込み用罫線を設けたことを特徴とする手穴付ラップラウンドケース。

【請求項 2】

対向する頂板と底板と、対向する 2 つの側板とを有し、一方の側板の一側を前記頂板または底板に接続した糊代片を介して固着することにより筒状胴部が形成され、また、前記頂板の両端と、前記底板の両端にはそれぞれ内フラップが、また前記各側板の両端には、組立て時に互いに重なり合って二重構造となる蓋パネルがそれぞれ接続され、各フラップをその基部より屈曲させ、各フラップの重なり部分を固着することにより、前記胴部の端面が形成されるラップラウンドケースにおいて、

重なり合って二重構造となる前記両蓋パネルの頂板寄り部分に、該フラップを重ね合わせた際に、あわせてひとつの手穴フラップを構成する切込み及び押込み用罫線を設けたことを特徴とする手穴付ラップラウンドケース。

【請求項 3】

請求項 1 または請求項 2 のいずれかの手穴付ラップラウンドケースにおいて、押込み用罫線の位置が、組立て時に蓋パネルの内側に位置する前記内フラップの下端に位置していることを特徴とする手穴付ラップラウンドケース。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 0 6 】

【課題を解決するための手段】

上記従来の課題を解決するために本発明のケースは次のような構成を採用したものである。まず請求項1の発明は、対向する頂板と底板と、対向する2つの側板とを有し、一方の側板の一侧を前記頂板または底板に接続した糊代片を介して固着することにより筒状胴部が形成され、また、前記頂板の両端と、前記底板の両端にはそれぞれ内フラップが、また前記各側板の両端には、組立て時に突合せとなる蓋パネルがそれぞれ接続され、各フラップをその基部より屈曲させ、各フラップの重なり部分を固着することにより、前記胴部の端面が形成されるラップラウンドケースにおいて、突合せとなる前記両蓋パネルの頂板寄り部分に、該蓋パネルを突き合わせた際、あわせてひとつの手穴フラップを構成する切込み及び押込み用罫線を設けたことを特徴とする手穴付ラップラウンドケースである。

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 0 7 】

請求項2の発明は、対向する頂板と底板と、対向する2つの側板とを有し、一方の側板の一侧を前記頂板または底板に接続した糊代片を介して固着することにより筒状胴部が形成され、また、前記頂板の両端と、前記底板の両端にはそれぞれ内フラップが、また前記各側板の両端には、組立て時に互いに重なり合って二重構造となる蓋パネルがそれぞれ接続され、各フラップをその基部より屈曲させ、各フラップの重なり部分を固着することにより、前記胴部の端面が形成されるラップラウンドケースにおいて、重なり合って二重構造となる前記両蓋パネルの頂板寄り部分に、該フラップを重ね合わせた際に、あわせてひとつの手穴フラップを構成する切込み及び押込み用罫線を設けたことを特徴とする手穴付ラップラウンドケースである。

【手続補正4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 8

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 0 8 】

請求項3の発明は、請求項1または請求項2のいずれかの手穴付ラップラウンドケースにおいて、押込み用罫線の位置が、組立て時に蓋パネルの内側に位置する前記内フラップの下端に位置していることを特徴とする手穴付ラップラウンドケースである。

【手続補正5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 9

【補正方法】変更

【補正の内容】

【 0 0 0 9 】

蓋パネルの上部に設けた手穴フラップを構成する切込みを押込み用罫線を介して箱の内側に押込むときは、ラップラウンドケースの筒状胴部の両端面に、ハンドリング用の指をいれる手穴が形成される。この場合において、前記切込みを箱内に押込むと、押込み用罫線の位置が、組立て時に蓋パネルの内側に位置する前記内フラップの下端に位置していると、該内フラップ自体が手穴の裏当て部材として作用するので、別体の補強用の紙やテープを固着する必要がなくなる。

【手続補正6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 1 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0013】

ところで、前記蓋パネル8a、8b、9a、9bには、切込線10a、10bまたは11a、11bと、押し込み用罫線12a、12bまたは13a、13bとからなる手穴フラップ14a、14bまたは15a、15bが形成されている。手穴フラップ14a、14bまたは15a、15bの位置は、図2に示すように、それぞれの蓋パネルの頂板寄りの部位に形成するものであり、各々の蓋パネルが図1に示すように、対向したときに合わせてひとつの手穴14、15を構成するように形成させるのである。

この場合に、内フラップ6a、6b、7a、7bの長さDと、蓋パネルの頂板寄りの端縁部から手穴の押し込み用罫線12a、12bまたは13a、13bまでの距離をほぼ同一にしておくと、ケース組立て後、前記手穴フラップを構成する切込みを箱内に押込むときの押し込み用罫線の位置が、組立て時に蓋パネルの内側に位置する前記内フラップの下端と略同位置になる。したがって、該内フラップ自体が手穴の裏当て部材として作用するので、別体の補強用の紙やテープを固着する必要がなくなる効果がある。

【手続補正7】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0015

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0015】

また、前記蓋パネル18a、18b、19a、19bには、切込線20a、20bまたは21a、21bと、押し込み用罫線22a、22bまたは23a、23bとからなる手穴フラップ24a、24bまたは25a、25bが形成されている。手穴フラップ24a、24bまたは25a、25bの位置は、図4に示すように、それぞれの蓋パネルの頂板寄りの部位に形成するものであり、各々の蓋パネルが組立て時に、図3に示すように、重なり合って二重構造となる前記両蓋パネルを重ね合わせた際に、あわせてひとつの手穴24、25を構成するように形成されている。この場合にも、内フラップ6a、6b、7a、7bの長さDと、蓋パネルの頂板寄りの端縁部から手穴の押し込み用罫線22a、22bまたは23a、23bまでの距離をほぼ同一にしておくと、ケース組立て後、前記手穴フラップを構成する切込みを箱内に押込むときの押し込み用罫線の位置が、組立て時に蓋パネルの内側に位置する前記内フラップの下端と略同位置になる。したがって、該内フラップ自体が手穴の裏当て部材として作用するので、別体の補強用の紙やテープを固着する必要がなくなる効果がある。

【手続補正8】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0016

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0016】

【発明の効果】

以上のように本発明は、ケースの蓋パネルに切込みをいれ、押し込むことで取っ手が形成される簡単な構成であるから、蓋パネルに設けた切込みを箱の内側に押込むときは、ラウンドケースの筒状胴部の両端面に、ハンドリング用の指をいれる手穴が形成される。この場合に、前記手穴用切込みを箱内に押込むと、押し込み用罫線の位置が、組立て時に蓋パネルの内側に位置する前記内フラップの下端に位置していると、該内フラップ自体が手穴の裏当て部材として作用するので、別体の補強用の紙やテープを固着する必要がなくなる。したがって、従来のようにコストアップの要因である強度の高い紙や紙厚を厚くした紙を使用したり、あるいは頂部のパネルを折り返して2重以上に重なり合った部分を形成させたり、もしくは別体の紙や補強テープを固着するなどして製造コストをあげるこ

なく、かつ、重量の重い飲料缶等を包装する包装箱に求められる強度を低下させることなく、しかも持ち運ぶときに負荷される力に対して大きな強度をもつ。また、ラップラウンド仕様のケースの蓋パネルに手掛け穴を切込み加工をするだけですみ、従来のラップラウンドケースと同様に機械的包装及び製函になじむラップラウンドケースを提案することができるという優れた実用上の効果を有する。

【手続補正９】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】符号の説明

【補正方法】変更

【補正の内容】

【符号の説明】

1 頂板
2 底板
3、4 側板
5 糊代片
6 a、6 b、7 a、7 b 内フラップ
8 a、8 b、9 a、9 b 蓋パネル
10 a、10 b、11 a、11 b 切込線
12 a、12 b、13 a、13 b 押込み用罫線
14 a、14 b、15 a、15 b 手穴フラップ
14、15 手穴
18 a、18 b、19 a、19 b 蓋パネル
20 a、20 b、21 a、21 b 切込線
22 a、22 b、23 a、23 b 押込み用罫線
24 a、24 b、25 a、25 b 手穴フラップ
24、25 手穴