(19)日本国特許庁(JP)　(12)特　許　公　報(B2)　(11)特許番号
特許第3815801号
(P3815801)
(45)発行日　平成18年8月30日(2006.8.30)　(24)登録日　平成18年6月16日(2006.6.16)

(51)Int.Cl.　F I
B65D 83/08 (2006.01)　B65D 83/08 G

請求項の数 3　(全 8 頁)

(21)出願番号　特願平5-295086
(22)出願日　平成5年11月25日(1993.11.25)
(65)公開番号　特開平7-149380
(43)公開日　平成7年6月13日(1995.6.13)
審査請求日　平成12年11月14日(2000.11.14)
審判番号　不服2004-2954(P2004-2954/J1)
審判請求日　平成16年2月13日(2004.2.13)

(73)特許権者　590000422
スリーエム　カンパニー
アメリカ合衆国，ミネソタ　５５１４４－１０００，セント　ポール，スリーエム　センター
(74)代理人　100062144
弁理士　青山　葆
(74)代理人　100086405
弁理士　河宮　治
(74)代理人　100091524
弁理士　和田　充夫
(72)発明者　杉渕　隆司
神奈川県相模原市南橋本３－８－８　住友スリーエム株式会社内

最終頁に続く

(54)【発明の名称】テープ又はシート用ディスペンサー

(57)【特許請求の範囲】

【請求項１】

底部と、上記底部の対向する２つの端縁それぞれに、各一端縁が、弾性変形可能に連結され、かつ各他端縁が互いに対向して両他端縁間に取出口を形成する、２つの翼部とを備えて大略偏平Ｃ字状を構成して、

上記底部と翼部との間に、ジグザグ状に再剥離可能に互いに接着された複数枚のテープ又はシートを収納するようにして、

上記取出口から一枚ずつテープ又はシートを取り出すようにするとともに、

上記底部及び上記それぞれの翼部がプラスチックフィルムにて一体的に構成され、かつ、上記それぞれの翼部の幅方向におけるそれぞれの端部が上記底部と連結されないようにしたことを特徴とするテープ又はシート用ディスペンサー。

【請求項２】

上記翼部は、該翼部と底部との間に収納されたテープ又はシートが透過して見える透過性材料より構成され、上記底部及び翼部が、共に５０～５００μｍの範囲内の厚さを有する上記プラスチックフィルムから一体的に構成されて、上記Ｃ字状の厚さが５ｍｍ以下とされ、さらに、上記テープ又はシートは上記底部に対して移動不可に固定されるようにした請求項１に記載のテープ又はシート用ディスペンサー。

【請求項３】

上記それぞれの翼部が、上記底部の上面を部分的に覆うように、矩形の上記プラスチックフィルムを折り曲げて形成され、

上記翼部の幅が、テープ又はシートの幅の少なくとも２倍以上として２種類以上のテープ又はシートを収納するようにした請求項１又は２に記載のテープ又はシート用ディスペンサー。

【発明の詳細な説明】

【０００１】

【産業上の利用分野】

本発明は、再剥離可能な粘着メモ、例えばテープフラッグ、などのテープ又はシートを繰り出すテープ又はシート用ディスペンサーに関する。

【０００２】

【従来の技術】

従来、市販されている再剥離可能な粘着テープの一例としてのテープフラッグ用のテープディスペンサーが特開平４－５０４００４号公報に開示されている。この公報にかかるテープディスペンサーは、図６，７に示すように、互いに一端部が再剥離可能に接着されてジグザグ状に連結された一色のテープフラッグ３０，…，３０が着色プラスチックケース３１内に収納されたのち、ケース３１の底面に接着剤を用いて台紙３３を貼り付けて、テープフラッグ３０，…，３０をケース３１内に保持するようにしている。そして、ケース３１の上面中央に突出した突出口３２より出たテープフラッグ３０の一端を引っ張ると、その他端が突出口３２から取り出されるとともに、その他端の裏面に一端が接着された次のテープフラッグ３０が当該一端部のみ突出口３２から突出されるとともに、他端裏面より剥離され、次のテープ取り出しのための端部となることにより、連続的にテープフラッグ３０を取り出すことができるようになっている。

【０００３】

【発明が解決しようとする課題】

しかしかながら、上記構造のものでは、ケース裏面に台紙が接着剤で固着されているためテープフラッグを使い終わった場合には新しいテープフラッグをケース内に再び収納させて再利用することができないという欠点があった。さらに、プラスチックケースのテープ取出口部が上面より突出して厚みがあり、手帳に貼り付けて使用する際には不便なものであり、携帯しにくい等の不便さがあった。従って、本発明の目的は、上記問題を解決することにあって、テープ又はシート取出口がディスペンサー上面より突出せず、手帳などに挟んで携帯することができるテープ又はシート用ディスペンサーを提供することにある。

【０００４】

【課題を解決するための手段】

上記目的を達成するために、本発明は、底部の両側に翼部を形成して大略偏平なＣ字状に構成して、テープ又はシートを収納するように構成する。

すなわち、底部と、上記底部の対向する２つの端縁それぞれに、各一端縁が、弾性変形可能に連結され、かつ各他端縁が互いに対向して両他端縁間に取出口を形成する、２つの翼部とを備えて大略偏平Ｃ字状を構成して、

上記底部と翼部との間に、ジグザグ状に再剥離可能に互いに接着された複数枚のテープ又はシートを収納するようにして、

上記取出口から一枚ずつテープ又はシートを取り出すように構成する。

請求項２にかかる発明は、請求項１の発明において、上記翼部は、該翼部と底部との間に収納されたテープ又はシートが透過して見える透過性材料より構成することもできる。

請求項３にかかる発明は、請求項１又は２の発明において、上記底部及び翼部が、共にプラスチックフィルムから一体的に構成することもできる。

【０００５】

請求項４にかかる発明は、請求項１～３のいずれかの発明において、上記翼部の幅が、テープ又はシートの幅の少なくとも２倍以上として２種類以上のテープ又はシートを収納するように構成することもできる。

請求項５にかかる発明は、請求項１～４のいずれかの発明において、上記プラスチックフィルムの厚さが５０～５００μｍであるように構成することもできる。

請求項６にかかる発明は、請求項１～５のいずれかの発明において、上記翼部間に形成されたテープ又はシートの取出口の間隙が３～８ｍｍであるように構成することもできる。
請求項７にかかる発明は、請求項１～６のいずれかの発明において、上記テープ又はシートは上記底部に対して移動不可に固定されるように構成することもできる。
請求項８にかかる発明は、請求項１，５，６，７のいずれかの発明において、上記底部は矩形の透明プラスチックフィルムよりなり、上記各翼部は、矩形の透明プラスチックフィルムよりなり、かつ、その一端縁のみが底部の一端縁に弾性変形可能に連結され、上記テープ又はシートの幅寸法の２倍以上の幅寸法を底部及び翼部が有するように構成することもできる。

【０００６】

【発明の効果】

本発明の構成によれば、底部の両端縁に翼部を形成して大略偏平なＣ字状に構成して、テープ又はシートを収納するようにしたので、テープ又はシートの取出口がディスペンサー上面より突出せず、手帳などに挟んで携帯することができる。
また、翼部が底部に対して弾性変形可能であるため、翼部がテープフラッグ又はシートの取り出しに伴い、上方に交互に押し上げられることにより、容易にテープフラッグ又はシートが一枚ずつ取り出しが可能となる。また、ディスペンサー内のテープフラッグ又はシートを使い終わった場合でも、翼部を弾性的に変形させて撓ませることにより、新たなテープフラッグ又はシートをディスペンサー内に簡単に収納させることができ、ディスペンサーの再利用ができる。
また、上記ディスペンサーは薄型のプラスチックフィルムで作成すれば、カード型として携帯可能となるとともに、ディスペンサーの軽量化を図ることができ、製造コストも低くなる。

【０００７】

また、底部と翼部とを折り曲げ加工により形成すれば、翼部の形成が簡単なものとなる。
また、底部及び翼部の寸法をテープフラッグ又はシートに対応させて構成するようにすれば、種々のテープ又はシートの幅に適応可能である。また、翼部の幅が、テープ又はシートの幅の少なくとも２倍以上とすれば、２種類以上の色やサイズのテープ又はシートに適応可能であり、同種のテープ又はシートを収容した場合でも、１種のテープ又はシートを相対的に少なくできるため、ディスペンサー全体としては薄くすることが可能である。
また、底部と翼部とを透過性材料すなわち透明材料又は半透明材料より構成すれば、ディスペンサー内に残ったテープフラッグ又はシートの残量が一目でわかる。

【０００８】

【実施例】

以下に、本発明にかかる実施例を図面に基づいて詳細に説明する。
本実施例にかかるテープ又はシート用ディスペンサーの一例としての見出しテープ用テープディスペンサーの一実施例を説明するためのディスペンサーの概略構成を図１に示す。
図１において、テープディスペンサーは、底部１と、上記底部１の対向する２つの端縁それぞれに各一端縁が撓み可能に連結されかつ各他端縁が互いに対向して両他端縁間にテープフラッグ取出隙間４を形成する翼部２，２とを備えて大略偏平Ｃ字状をなすように構成されている。このディスペンサー内にジグザグ状に再剥離可能に互いに接着された見出し用テープの一例としてのテープフラッグ３，…，３を収納するようにして、テープフラッグ取出隙間４から一枚ずつテープフラッグ３を取り出すようにしている。
図１は一種類のテープフラッグしか収納できないものであったが、２セット以上のテープフラッグ１３，…，１３を収納できる本発明の一実施例としてのテープディスペンサーを図２～４に示す。このディスペンサーは、図１の構成と大略同じであって、矩形板よりなる底部１１と、上記底部１１の対向する２つの端縁それぞれに各一端縁が弾性変形可能すなわち撓み可能に連結されかつ各他端縁が互いに対向して両他端縁間にテープフラッグ取出隙間１４を形成する矩形板よりなる翼部１２，１２とを備えて大略偏平Ｃ字状をなして構成している。このディスペンサー内に、ジグザグ状に再剥離可能に互いに接着されたテ

ープフラッグ１３，…，１３を収納するようにして、テープフラッグ取出隙間１４からそれぞれ一枚ずつテープフラッグ１３を取り出すようにしている。

【０００９】

上記底部１１及び翼部１２，１２は弾力性のあるプラスチックフィルムで一体成形され、底部１１と翼部１２との接続部分において折り曲げ加工することにより、翼部１２，１２を底部１１に対して弾性変形可能に折り曲げて、底部１１の表面側を部分的に覆うように形成している。よって、翼部１２はそれ自体が大略円弧状に撓むとともに、翼部１２と底部１１との連結部分においても撓むことができるようになっている。このプラスチックフィルムとしては、ポリ塩化ビニル、ポリエステル、ポリプロピレン、又はポリカーボネート等の透明又は半透明フィルムを用いるのが好ましい。特に、ポリ塩化ビニルは、熱変形温度が低く、折り曲げ加工が容易であり、かつ、透明性に優れ、価格も安い点で好適である。このように底部１１及び翼部１２，１２を透明又は半透明にすれば、プラスチックフィルムを通してテープフラッグ１３の内容量を確認することができる。又、翼部１２，１２をプラスチックフィルムで構成するとき、テープフラッグ１３を引き出す際にはこのプラスチックフィルムには適度の剛度が必要であり、このため、フィルムの厚さとしては５０～５００μｍが好ましく、さらに好ましくは１００～４００μｍである。５０μｍ未満では薄型化は可能であるが、機械的強度不足となるとともに、見出し用テープの確実な収容や、長時間使用でもテープフラッグ１３の取り出しが困難となるおそれがある。一方、５００μｍ越えると、薄型化が困難なものとなり、折り曲げ加工等が困難になり作成が難しくなるためである。図２において２つの翼部１２，１２の左右両端部は底部１１に連結されておらず、翼部１２，１２の弾性変形を妨げることはない。

【００１０】

上記底部１１と翼部１２との連結部分の厚さは、底部１１及び翼部１２の厚さよりも、少なくとも１μｍ、好ましくは１０μｍ、薄くすることにより、折り曲げが容易になり、一体的に、ディスペンサーを作ることが可能となる。また、ディスペンサーとしての機械的強度を保持しつつ、弾性力の制御が容易になり、テープ及びシートの取出しがより容易となる。同様の理由から、底部１１と翼部１２との連結部分の両端部分やその中間部分に適宜切欠きを設けることも好適である。更に、この切欠きの形状も、特に限定されるものではないが、円形、四角、三角等の形状とすることができる。なお、このような切欠きを設けることにより、連結部分、特に翼部１２の左右の開放端部に、余計な力が加わらなくなり、耐久性が向上するという利点もある。

上記テープ取出隙間１４の間隔は３～８ｍｍが好ましい。間隔が８ｍｍより大きい場合には複数枚のテープフラッグ１３が一度に引っ張り出される一方、間隔が小さい場合にはテープ１３をうまく引き出すことが難しいためである。さらに、かかる範囲のテープ取出隙間であれば、テープフラッグ１３の粘着剤塗布面を他端部１３ｂから中央部付近まで形成した場合に該粘着剤塗布面がテープフラッグ１３のフラッグ部分が突出している、左右いずれかの翼部１２の上面に容易に接することができ、テープフラッグ１３のフラッグ部分が、上方に持ち上がることなく、一定の平面性を保持できるため、手帳等の薄型の用途に好適である。しかしながら、必ずしも、テープフラッグ１３の塗布面が翼部１２の表面に接するように形成する必要はない。

【００１１】

上記底部１１における、テープフラッグ１３の長手方向沿いの幅寸法は、テープフラッグ１３より大きくすることにより、完全にテープフラッグ１３，…，１３を底部１１と翼部１２，１２との間に収納することができる。上記収納された複数のテープフラッグ１３，…，１３は、互いに色、サイズが異なるようにしてもよい。

なお、図３～４において、１５は手帳の台紙などを底部１１の裏面との間に挟むためのクリップであって、クリップ１５と底部１１との間に台紙を挟むことにより、台紙にディスペンサーを固定することができる。

上記テープフラッグ１３は、特開平４－５０４００４号公報に開示されたように、他端部１３ｂのつづら重ねされた片面に再剥離可能な粘着剤を塗布した透明な見出し用テープと

して予め切断されて積層された可撓性テープである。このテープフィルム１３の材質としては、可撓性ポリマー材料（例えば好ましくは０．００５６ｃｍすなわち０．００２２インチ厚さ又は０．００３８～０．００７６ｃｍ厚さの酢酸セルロース）が好ましい。又、この一端には様々な着色を施し、色別した使い方が可能なものである。この各種類のテープフラッグ１３，…，１３の再下端のテープフラッグ１３の底部１１に接触する部分は、左右の翼部１２，１２により、適度に、その底部１１に押し付けられてテープフラッグ１３が底部１１と翼部１２，１２内でテープフラッグ１３の長手方向及び幅方向に対して移動不自在となっており、テープフラッグ１３の位置ずれがなく、好適なものとなる。また、さらに、確実性を増し、テープフラッグ１３をその長手方向及び幅方向に対して移動不自在とするためには、テープフラッグ１３の再剥離性を有する粘着剤部を、底部１１に直接接触させるようにすればよい。したがって、必ずしも、接着剤を用いて再下端のテープフラッグ１３を底部１１に固定する必要はない。

【００１２】

上記構成によれば、図３に示すように、翼部１２，１２間のテープフラッグ取出隙間１４からはみ出た第１のテープフラッグ１３の一端部１３ａを指でつまんで、これをディスペンサーに対して引っ張ることにより、次の第２のテープフラッグ１３を除く他のテープフラッグ１３はディスペンサーに対して移動することなく、当該第１のテープフラッグ１３が取り出される。このとき、取り出される第１のテープフラッグ１３の他端部１３ｂにはその裏面の粘着剤により次に取り出される第２のテープフラッグ１３の一端部１３ａが剥離可能に接着されており、第１のテープフラッグ１３が取り出されるに従い、図３に一点鎖線で示すように、第２のテープフラッグ１３が大略Ｕ字状に撓むとともに、翼部１２も大略円弧状に弾性変形する。この場合、第２のテープフラッグ１３の他端部１３ｂは第３のテープフラッグ１３の一端部１３ａに粘着剤により接着されているため、第２のテープフラッグ１３の他端部１３ｂが固定された状態なっており、第２のテープフラッグ１３のみが上記したようにＵ字状に撓むのである。第１のテープフラッグ１３の他端部１３ｂも隙間１４から取り出されたときには、第２のテープフラッグ１３の一端部１３ａが隙間１４よりはみ出た状態となっている。この後、第２のテープフラッグ１３の一端部１３ａを引っ張ることにより上記とは異なる側の翼部１２を弾性変形させつつ当該第２のテープフラッグ１３を取り出す一方、さらに第３のテープフラッグ１３の一端部１３ａを隙間１４からはみ出させる。これを順に繰り返すことにより、テープフラッグ１３，…，１３が次々に一枚ずつ取り出される。

【００１３】

上記実施例によれば、底部１，１１の両側に翼部２，１２を形成して大略偏平なＣ字状に構成して、見出し用テープ３，１３を収納するようにしたので、テープ取出口がディスペンサー上面より突出せず、手帳などに挟んで携帯することができる。また、翼部２，２，１２，１２が底部１，１１に対して弾性変形可能であるため、翼部２，２，１２，１２がテープフラッグ３，１３の取り出しに伴い、上方に交互に押し上げられて大略円弧状に撓まされることにより、容易にテープフラッグ３，…，３，１３，…，１３が一枚ずつ取り出しが可能となる。また、ディスペンサー内のテープフラッグ３，…，３，１３，…，１３を使い終わった場合でも、翼部２，２，１２，１２を弾性的に変形させて撓ませることにより、新たなテープフラッグ３，…，３，１３，…，１３をディスペンサー内に簡単に収納させることができ、ディスペンサーの再利用ができる。

また、上記ディスペンサーは薄型のプラスチックフィルムで作成すれば、カード型として携帯可能となるとともに、ディスペンサーの軽量化を図ることができ、製造コストも低くなる。例えば、見出し用テープの収容後でも、厚さ５ｍｍ以下のディスペンサーが作成可能となる。

【００１４】

また、底部１，１１と翼部２，１２とを折り曲げ加工により形成すれば、翼部２，１２の形成が簡単なものとなる。

また、底部１，１１及び翼部２，２，１２，１２の寸法をテープフラッグ３，１３に対応

させて構成するようにすれば、種々の見出し用テープ３，１３の幅に適応可能である。また、翼部２，１２の幅が、見出し用テープ３，１３の幅の少なくとも２倍以上とすれば、２種類以上の色やサイズの見出し用テープ３，１３に適応可能であり、同種の見出し用テープ３，１３を収容した場合でも、１種の見出し用テープ３，１３を相対的に少なくできるため、ディスペンサー全体としては薄くすることが可能である。
また、底部１，１１と翼部２，２，１２，１２とを透過性材料すなわち透明材料又は半透明材料より構成すれば、ディスペンサー内に残ったテープフラッグ３，１３の残量が一目でわかる。
なお、本発明は上記実施例に限定されるものではなく、その他種々の態様で実施できる。

【００１５】

例えば、底部１，１１に翼部２，２，１２，１２を形成する方法としては、折り曲げ加工に限定されるものではなく、底部１，１１と翼部２，２，１２，１２とを別々に製造したのち、これらの接点を接着剤にて固着したり、又は高周波加熱等でこの接点の部分を溶融させて連結することもできる。
さらに、以下に記載する方法でも底部１１に翼部１２，１２を作成することができる。すなわち、まず、プレス機を用いて、厚さ２００μｍの軟質ポリ塩化ビニル製の透明フィルムを、所定の大きさ（例えば、縦８ｃｍ、横１０ｃｍ）の概ね矩形に型抜きする。そして、プレス機を用いて、例えば１００℃で１～１０秒間加熱しながら圧力を加え、片側の翼部を作成する。そして、テープフラッグの束を、折り曲げた翼部側に位置合わせして挿入する。そして、反対側の翼部をプレス機を用いて同様の条件で加熱し加圧して作成する。なお、このテープフラッグの束はディスペンサーを作成後に挿入することも可能である。

【００１６】

また、図５に示すように、例えば図２にかかる実施例において、底部１１の各端縁においては、そのすべての部分において翼部１２の端縁と接続される必要はなく、半円形の切り込みを形成して、底部１１に対して翼部１２，１２を折り曲げるなどしたとき、半円形の突出部分１７，…，１７が底部１１と翼部１２との接着部分に突出されて形成されるようにして、接着部分を少なくすることにより、より容易に翼部１２が底部１１に対して撓むことができるようにしてもよい。また、図８に示すように、複数の種類のテープフラッグ１３，…，１３をディスペンサーに収納する場合において、各種類のテープフラッグ１３の収納部分の幅方向両側の底部１１に凸部１１ａを形成して、テープフラッグ１３の幅方向（図８における左右方向）への位置ずれを防止できるようにしてもよい。
上記各実施例においては、テープ又はシートの例として見出し用テープを記載したが、本発明はこれに限るものではなく、その他の再剥離可能なテープ又はシートに適用することもできる。

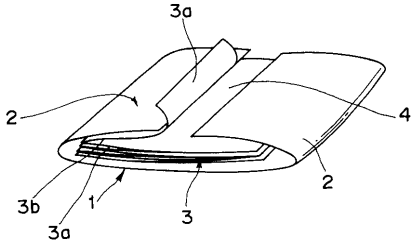
【図面の簡単な説明】

【図１】　本発明の一実施例にかかる見出し用テープのテープディスペンサーを説明するための概略構成を示す斜視図である。
【図２】　本発明の一実施例にかかるテープディスペンサーの斜視図である。
【図３】　図２のディスペンサーの平面図である。
【図４】　図２のディスペンサーの側面図である。
【図５】　本発明の他の実施例にかかるテープディスペンサーの正面図である。
【図６】　従来のディスペンサーの斜視図である。
【図７】　図６のディスペンサーの縦断面図である。
【図８】　本発明のさらに他の実施例にかかるテープディスペンサーの拡大断面側面図である。

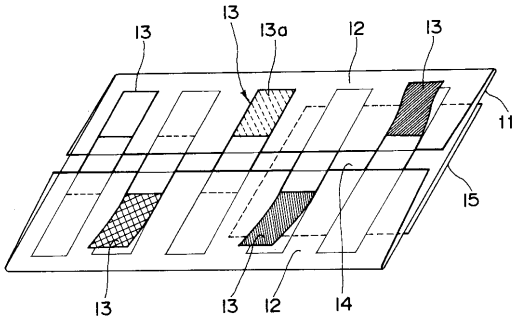
【符号の説明】

１，１１…底部、２，１２…翼部、３，１３…テープフラッグ、４，１４…テープフラッグ取出隙間、１１ａ…凸部、１３ａ，１３ｂ…一端部、他端部、１５…クリップ、１７…切り込み。

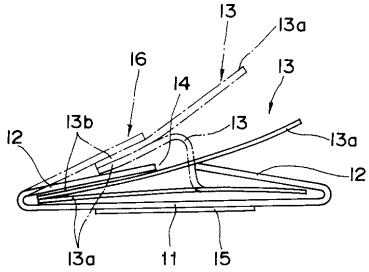
【図１】



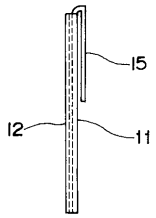
【図２】



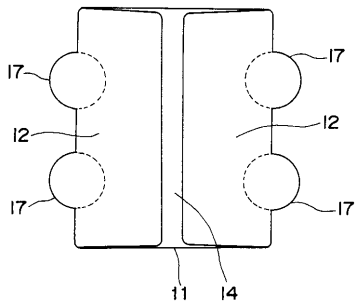
【図３】



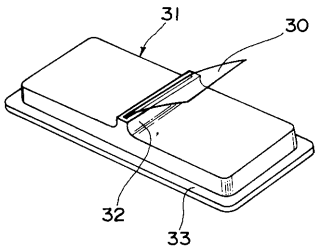
【図４】



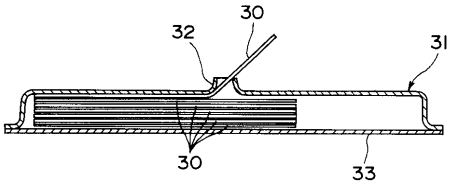
【図５】



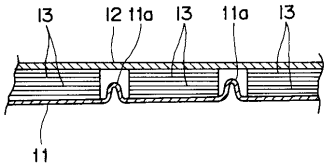
【図６】



【図７】



【図８】



フロントページの続き

(72)発明者　藤沢　信
東京都世田谷区玉川台２－３３－１　住友スリーエム株式会社内

合議体
審判長　寺本　光生
審判官　豊永　茂弘
審判官　宮崎　敏長

(56)参考文献　特表平７－５０４６３９（ＪＰ，Ａ）
特開平５－３２２８０（ＪＰ，Ａ）
国際公開第９３／１８９２３（WO，Ａ１）

(58)調査した分野(Int.Cl.，ＤＢ名)
B65D83/08