

(19) 日本国特許庁(JP)

## (12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第4502202号  
(P4502202)

(45) 発行日 平成22年7月14日(2010.7.14)

(24) 登録日 平成22年4月30日(2010.4.30)

(51) Int.Cl.

**B65D 47/36** (2006.01)  
**B65D 47/08** (2006.01)

F 1

B 6 5 D 47/36  
B 6 5 D 47/08Q  
F

請求項の数 5 (全 7 頁)

(21) 出願番号	特願2004-345154 (P2004-345154)
(22) 出願日	平成16年11月30日 (2004.11.30)
(65) 公開番号	特開2006-151450 (P2006-151450A)
(43) 公開日	平成18年6月15日 (2006.6.15)
審査請求日	平成19年5月28日 (2007.5.28)

(73) 特許権者	000006909 株式会社吉野工業所 東京都江東区大島3丁目2番6号
(74) 代理人	100113169 弁理士 今岡 憲
(72) 発明者	當麻 徹 東京都江東区大島3の2の6 株式会社吉野工業所内
(72) 発明者	山中 伸夫 東京都江東区大島3の2の6 株式会社吉野工業所内
審査官	倉田 和博

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】合成樹脂製キャップ

## (57) 【特許請求の範囲】

## 【請求項 1】

容器体口頸部2外面へ、直接ないし間接に嵌合させる周壁22上面を、頂板23外周から筒24を垂下する蓋体25で閉塞し、上記周壁22の後部上端と筒後部下端とをヒンジ26で連結すると共に、短筒前部下端へ指掛け突条27を横設したキャップ21において、

上記指掛け突条27下方の周壁部分へ覆合板29後面から突出させた連結片30後端を破断用弱化部31を介して連結すると共に、指掛け突条27前面へ当接する覆合板部分よりも上方部分を指掛け突条上方へ屈曲変形32させた

ことを特徴とする合成樹脂製キャップ。

## 【請求項 2】

上記覆合板29に該覆合板除去用の指掛け部33を付設した

ことを特徴とする請求項1記載の合成樹脂製キャップ。

## 【請求項 3】

上記指掛け突条27前面へ当接する部分および該部分よりも上方の覆合板部分を薄肉板として指掛け突条27上方への屈曲変形を加熱加工することで行った

ことを特徴とする請求項1又は2記載の合成樹脂製キャップ。

## 【請求項 4】

上記キャップの周壁22を、容器体口部を密閉する閉塞板および該閉塞板開封機構付き中栓の外周壁12と兼用させてことで、上記キャップと中栓とを一体成形した

ことを特徴とする請求項1、2又は3記載の合成樹脂製キャップ。

**【請求項 5】**

上記中栓11の閉塞板上面外周部を上方へ起立する筒状部17とともに、該筒状部の上部外面へ蓋体筒24下部内面を気密に嵌合させた

ことを特徴とする請求項4記載の合成樹脂製キャップ。

**【発明の詳細な説明】****【技術分野】****【0001】**

本発明は封緘機構付きの合成樹脂製キャップに関する。

**【背景技術】****【0002】**

容器体口頸部外面へ嵌合させる周壁上面を頂板外周から筒を垂下する蓋体で閉塞し、上記周壁の後部上端と筒後部下端とをヒンジ連結すると共に、筒前部下端へ指掛け突条を横設して、該指掛け突条により上記ヒンジを中心として蓋体の開閉が可能となし、又上記指掛け突条下方の周壁部分へ縦板後面から後方突出させた棒状突起後端を剥離可能に接着させ、その縦板上端と上記指掛け突条前端部とを互いに噛合うフック状として、上記縦板を除去しなければ蓋体の開閉が不能とした合成樹脂製キャップが知られている（特許文献1）

【特許文献1】実公平8-275号公報

**【発明の開示】****【発明が解決しようとする課題】****【0003】**

上記従来例は縦板を封緘体とするが該封緘体をキャップに対して別成形してキャップの周壁へ接着するためその成形に面倒があった。

**【0004】**

本発明は、キャップ全体を一体成形でき、一部を後加工するものの、その成形が容易であるよう設けたものである。

**【課題を解決するための手段】****【0005】**

第1の手段として、容器体口頸部2外面へ、直接ないし間接に嵌合させる周壁22上面を、頂板23外周から筒24を垂下する蓋体25で閉塞し、上記周壁22の後部上端と筒後部下端とをヒンジ26で連結すると共に、短筒前部下端へ指掛け突条27を横設したキャップ21において、

上記指掛け突条27下方の周壁部分へ覆合板29後面から突出させた連結片30後端を破断用弱化部31を介して連結すると共に、指掛け突条27前面へ当接する覆合板部分よりも上方部分を指掛け突条上方へ屈曲変形32させた。

**【0006】**

第2の手段として、上記第1の手段を有すると共に上記覆合板29に該覆合板除去用の指掛け部33を付設した。

**【0007】**

第3の手段として、上記第1又は第2の手段を有し、かつ上記指掛け突条27前面へ当接する部分および該部分よりも上方の覆合板部分を薄肉板として指掛け突条27上方への屈曲変形を加熱加工することで行った。

**【0008】**

第4の手段として、上記第1、第2又は第3の手段を有し、かつ上記キャップの周壁22を、容器体口部を密閉する閉塞板および該閉塞板開封機構付き中栓の外周壁12と兼用されることで、上記キャップと中栓とを一体成形した。

**【0009】**

第5の手段として、上記第4の手段を有し、かつ上記中栓11の閉塞板上面外周部を上方へ起立する筒状部17とともに、該筒状部の上部外面へ蓋体筒24下部内面を気密に嵌合させた。

10

20

30

40

50

**【発明の効果】****【0010】**

請求項1記載のようにすることで開蓋状態でキャップを一体成形した後、蓋体を閉じて指掛け突条27よりも上方へ突出する覆合板部分を指掛け突条上方へ屈曲変形されればよいから該キャップの形成は容易である。又指掛け突条27上方を覆合板29の屈曲変形部分が覆うこととなるから、指掛け突条上面へ埃がたまり、消費者に不快感を与えることを防止することができる。

**【0011】**

請求項2のようにすることで、覆合板29の除去が容易になる。

**【0012】**

請求項3のようにすることで、上記屈曲変形は更に容易になる。

**【0013】**

請求項4のようにすることで容器体口頸部内面を閉塞する横板付きで、該横板除去機構付きの、例えばプルリング付きの中栓とキャップとを一体成形でき、これ等を容器体口頸部へ嵌合させることができるとなる。

**【0014】**

請求項5のようにすることでキャップ内への水分等の浸入を防止することが出来る。

**【発明を実施するための最良の形態】****【0015】**

以下図1から図3が示す第1実施形態について説明すると、1は容器体で口頸部2を起立する。該口頸部外面の上方寄り部分へは突条3を周設している。

**【0016】**

11はプルリング付きの中栓で、上記突条の上方の口頸部上部の外面へ嵌合させた外周壁12上端から口頸部上端面上へ載置させて内向きフランジを突出し、該内向きフランジ内周から口頸部内面へ嵌合させて内周壁を垂下し、該内周壁内面へ口頸部内面を閉塞する底板13を横設し、該底板外周部から上端部を上外方へ拡開するノズル14を起立し、かつ該ノズル下端内方の底板部分へ溝を周設し、該溝が囲む底板部分の外縁部か支持杆15を起立させて該支持杆上端からプルリング16を横方向へ突出させている。尚上記内向きフランジ外周部は、内面を下内方へ傾斜下降させた、上方へ起立する筒状部17としている。

**【0017】**

21はキャップで、上記中栓の外周壁12下端と連結子18を介して連結させて、間接に容器体口頸部外面へ嵌合させた周壁22上面を、頂板23外周から筒24を垂下する蓋体25で閉塞し、上記周壁22の後部(図右方)上端と筒24後部の下端とを肉薄のヒンジ26で連結している。又筒24の前部下端からは蓋体開閉操作のための指掛け突条27を横設させて前方突出させている。又頂板23下面からは既述ノズル14内面へ水密に当接させてシール筒28を垂下する。筒24の下部内面へは既述中栓の筒状部17上端部を気密に嵌合させており、これ等筒状部の上端部と筒24の下部内面とには凹凸の係合手段を設けて、筒状部17外面への短筒内面の着脱が確実で、蓋体が盲動しないように設けている。

**【0018】**

指掛け突条27下方の周壁部分へは、覆合板29後面から突出させた連結片30後端を、破断用弱化部31を介して連結し、その覆合板上部を指掛け突条27の前面へ当接させ、かつその当接部分よりも上方の覆合板部分を指掛け突条27上方へ屈曲変形32させている。該変形は図示のように指掛け突条前面への当接部分およびその上方の覆合板部分を薄肉板として成形しておき、キャップ成形後に熱風または加熱板を当てる等して上記のように屈曲変形させるとよい。

**【0019】**

上記連結片30下方の覆合板部分は、覆合板29を周壁前面から除去するための指掛け部33とする。該指掛け部は図2が示すように覆合板の上方部分よりも巾狭として持ち易くするとよく、連結片30よりも上方の覆合板部分は指掛け突条27の前面全体を覆うことが可能としており、連結片30後端は破断が容易であるよう狭くしている。

10

20

30

40

50

**【0020】**

キャップ開封に際しては、図1の状態から覆合板29下部で成形した指掛け部33を持ち、上前方へ引上げて破断用弱化部31を破断し、該覆合板29を除去する。次いで指掛け突条27を上方押上することで蓋体25を開き、ブルリング16を引上げて溝が囲む底板部分を破断除去することで中栓を開封し、容器体内収納液を流出すればよい。

**【0021】**

図4は第2実施形態を示す。第1実施形態と同一部分については同一符号を付することで説明を省略し、相違部分についてだけ説明すると該第2実施形態は、第1実施形態における中栓の外周壁12をキャップ周壁22と一体化させて周壁22となし、又その周壁22は天板34外周から垂下させ、かつ天板中央部をノズル35に形成し、蓋体25の頂板23からは栓36を垂下させて開閉蓋で栓36が上記ノズルの注出口を開閉するよう設けている。筒状部17は天板34外周よりもやや内方から起立させている。10

**【0022】**

該第2実施形態の場合のキャップ開封は、第1実施形態の場合と同様に覆合板29除去した後、蓋体25を開けば栓36がノズル35内から抜出して液体注出可能となる。

**【0023】**

既述第1実施形態において、ブルリング付きの中栓11とキャップ21とは、外周壁12と周壁22との間へほぼ等間隔に複数配設した連結子18により一体成形させたが別成形してもよい。又中栓11は必ずしもブルリング付きである必要はなく、容器体口部内面を密閉する閉塞板を有し、かつ該閉塞板開封機構付きの中栓であればどのようなものでもよい。中栓11は設けなくてもよく、この場合は周壁22を直接容器体口部外面へ嵌合させることとなる。又この場合は周壁上面内周から筒状部17を起立させ、該筒状部の上端部外面と筒24の内面下部とを嵌合させることになる。20

**【図面の簡単な説明】****【0024】**

【図1】本発明キャップの断面図である。

【図2】図1キャップの平面図である。

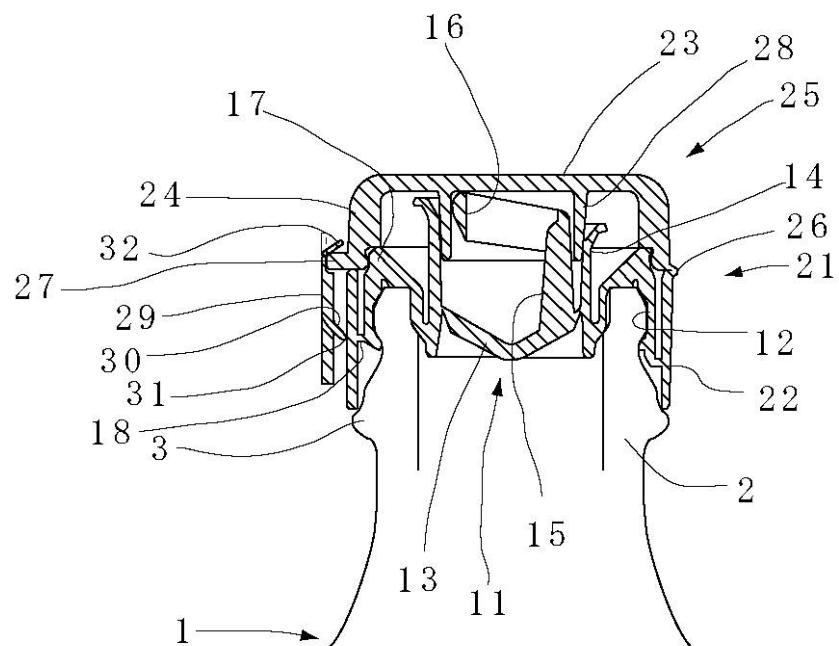
【図3】図1キャップの正面図である。

【図4】第2実施形態で示す、キャップの断面図である。30

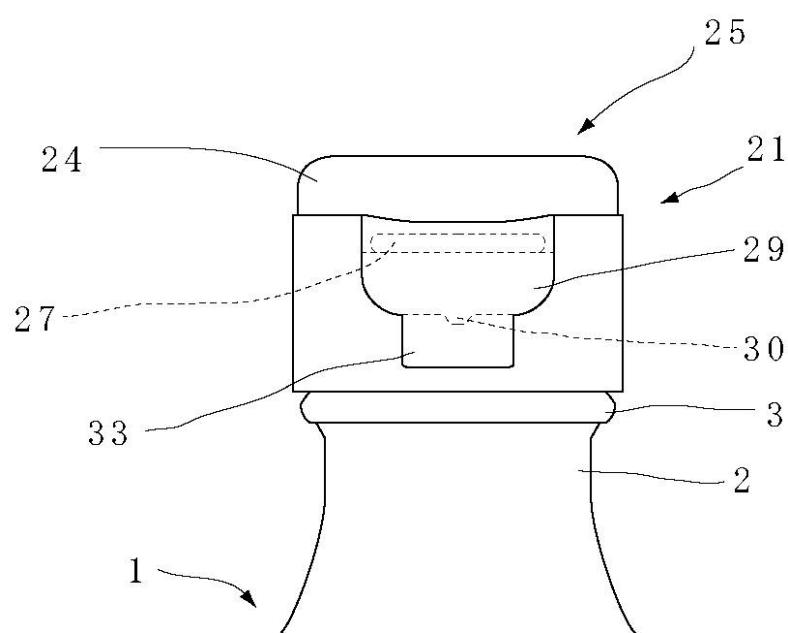
**【符号の説明】****【0025】**

11 中栓	21 キャップ
22 周壁	23 頂板
24 筒	25 蓋体
27 指掛け突条	29 覆合板
30 連結片	31 破断用弱化部
32 屈曲変形	33 指掛け部

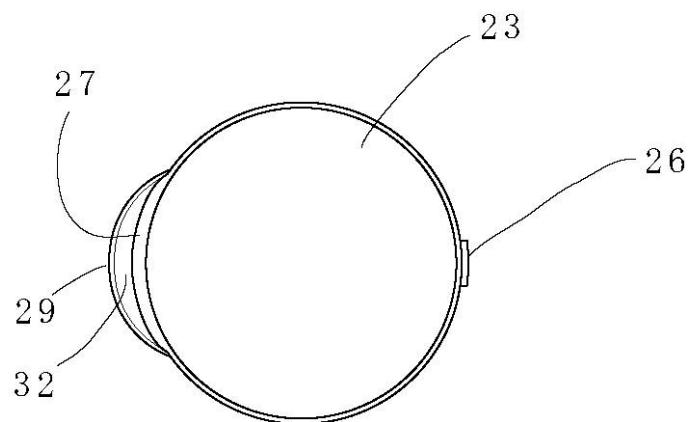
【 四 1 】



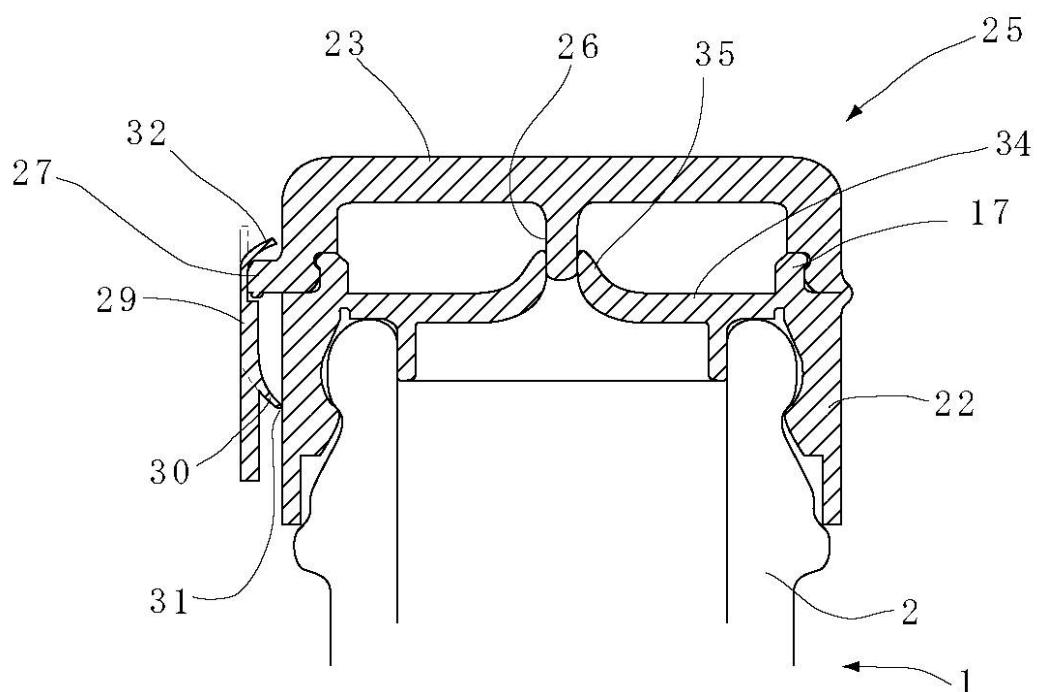
【 図 2 】



【図3】



【図4】



---

フロントページの続き

(56)参考文献 実公平 08 - 000275 (JP, Y2)

実開平 02 - 105861 (JP, U)

実開平 04 - 035553 (JP, U)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 47/08、47/36、55/02