

【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 20 年 1 月 10 日 (2008.1.10)

【公開番号】特開 2006-176159 (P2006-176159A)  
 【公開日】平成 18 年 7 月 6 日 (2006.7.6)  
 【年通号数】公開・登録公報 2006-026  
 【出願番号】特願 2004-370953 (P2004-370953)  
 【国際特許分類】

**B 6 5 D 43/10 (2006.01)**

**B 6 5 D 43/06 (2006.01)**

【F I】

B 6 5 D 43/10

B 6 5 D 43/06

【手続補正書】

【提出日】平成 19 年 11 月 16 日 (2007.11.16)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

筒状の胴部と同胴部下縁に一体形成された底部からなる容器本体と、同容器本体の上部開口部に嵌合されて同容器本体を封塞する蓋体とを有し、同容器本体の上部開口部周縁及び同蓋体周縁にそれぞれフランジ部及びフランジ包囲部を形成し、同蓋体と同容器本体の上部開口部に嵌合された状態で同フランジ部を同フランジ包囲部によって外側方から包囲させるとともに、同フランジ部の外表面に形成された第 1 のフランジ側係合部と同フランジ包囲部の内表面に形成された第 2 のフランジ側係合部とを同蓋体の嵌合に伴って強制的に係合させることで同蓋体を同容器本体に固定するようにした運搬用容器において、

前記蓋体は前記容器本体に嵌合した状態で同容器本体の上部開口部から同容器本体内周面に沿って下垂する隣接壁部を有し、同容器本体の内側面に形成された第 1 の容器内係合部と同隣接壁部の外側面に形成された第 2 の容器内係合部とを強制的に係合させるようにしたことを特徴とする運搬用容器。

【請求項 2】

前記隣接壁部は前記蓋体の全周に渡って形成されるとともに、前記第 2 の容器内係合部は同隣接壁部の周方向に延びる条体であり、前記第 1 の容器内係合部は前記容器本体の周方向に延びる条体であることを特徴とする請求項 1 に記載の運搬用容器。

【請求項 3】

前記フランジ部全周に渡って第 1 の溝部を形成するとともに、前記フランジ包囲部には同第 1 の溝部に対応する第 2 の溝部を形成し、前記蓋体を前記容器本体に固定した状態において同両溝部内にはその全長に渡って可撓性の密閉部材が嵌入されていることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の運搬用容器。

【請求項 4】

前記フランジ部を上方及び外側方から包囲する前記フランジ包囲部の内側面は同フランジ部の外側面と密着していることを特徴とする請求項 3 に記載の運搬用容器。

【請求項 5】

前記フランジ部は前記上部開口部から側方に向かって張り出した張り出し部と、同張り出し部前方から下垂するスカート部を備え、同張り出し部上部に前記第 1 の溝部が形成され

るとともに、同スカート部の外表面に形成された第1のフランジ側係合部と前記フランジ包囲部の内表面に形成された第2のフランジ側係合部とを前記蓋体の嵌合に伴って強制的に係合させることで同蓋体を同容器本体に固定するようにしたことを特徴とする請求項4に記載の運搬用容器。

【請求項6】

前記容器本体外側面であって前記スカート部の下部位置には取っ手用フランジ部が形成されるとともに、前記フランジ包囲部の下端位置には内側に屈曲した小フランジ部が形成され、前記蓋体が前記容器本体に嵌合された状態で同小フランジ部は同スカート部の下端に係合し、係合状態にある同小フランジ部と同取っ手用フランジ部は近接した位置に配置されることを特徴とする請求項5に記載の運搬用容器。

【請求項7】

前記蓋体の隣接壁部の外側面は容器本体内部周面と密着していることを特徴とする請求項3～6のいずれかに記載の運搬用容器。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0006

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0006】

また、請求項2の発明では請求項1に記載の発明の構成に加え、前記第2の容器内係合部は前記隣接壁部の周方向に延びる条体であり、前記第1の容器内係合部は前記容器本体の周方向に延びる条体であることをその要旨とする。

条体とは例えば互いに契合する凹凸形状を有する凹凸条体が考えられる。係合部を条体とすることで剛性自体が極めて向上する。また、条体とする場合には、容器本体及び蓋体の全周に切れ目無く形成されることが好ましい。全周に切れ目無く形成することによって剛性の向上以外に密閉性の向上にも寄与するからである。また、基本的には第1及び第2の容器内係合部は容器本体及び蓋体の周方向に水平に延びるように形成されることが好ましい。第1及び第2の容器内係合部が傾斜しているような場合には容器本体に蓋体を嵌合させる際の位置（つまり位相）等を考慮しなければならない、嵌合動作が面倒だからである。

また、請求項3の発明では請求項1又は2に記載の発明の構成に加え、前記フランジ部全周に渡って第1の溝部を形成するとともに、前記フランジ包囲部には同第1の溝部に対応する第2の溝部を形成し、前記蓋体を前記容器本体に固定した状態において同両溝部内にその全長に渡って可撓性の密閉部材を嵌入したことをその要旨とする。

これによって容器本体と蓋体との間に密閉部材が介在されることとなるため、密閉性が向上する。

【手続補正3】

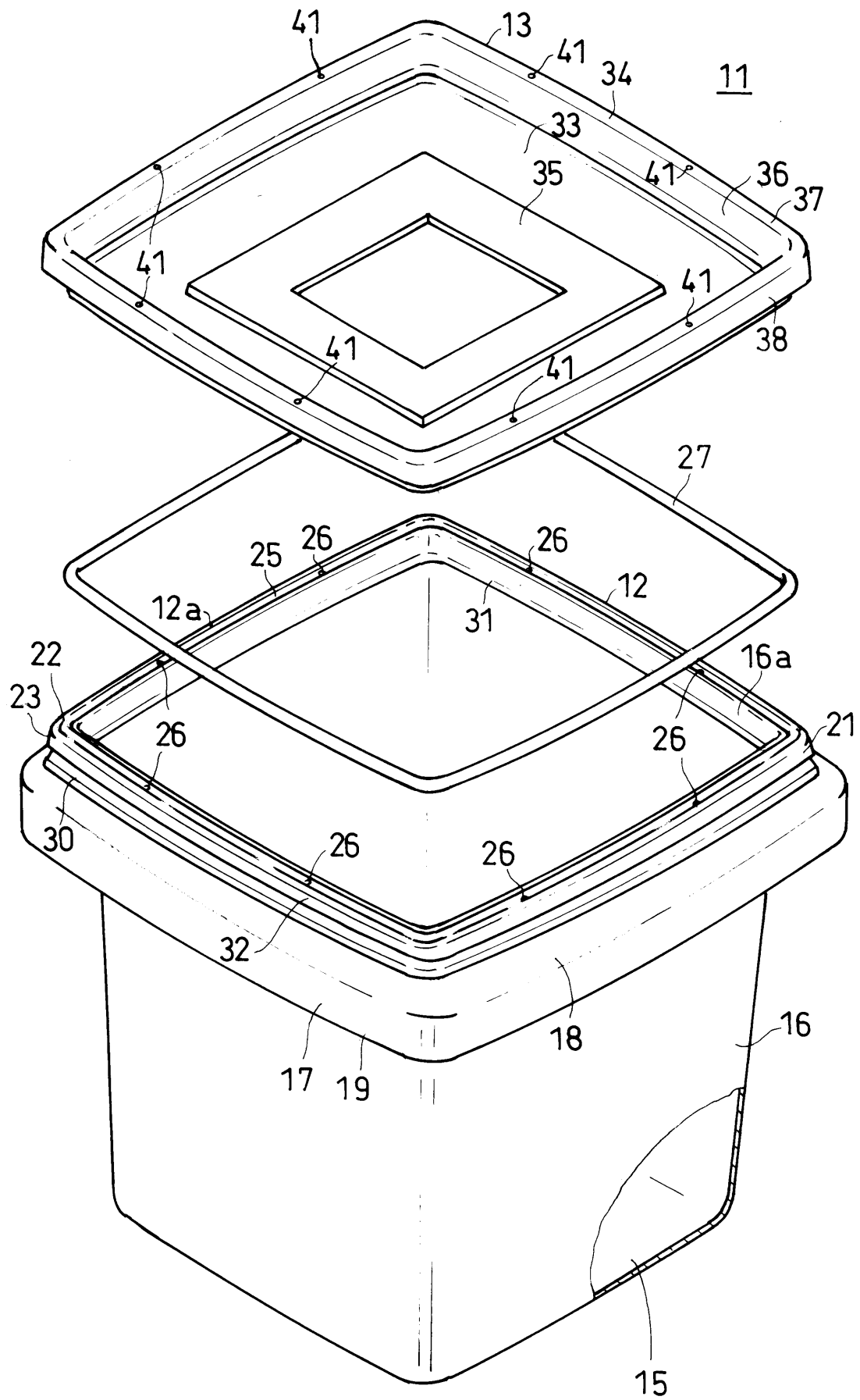
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 1】



【手続補正 4】

【補正対象書類名】図面

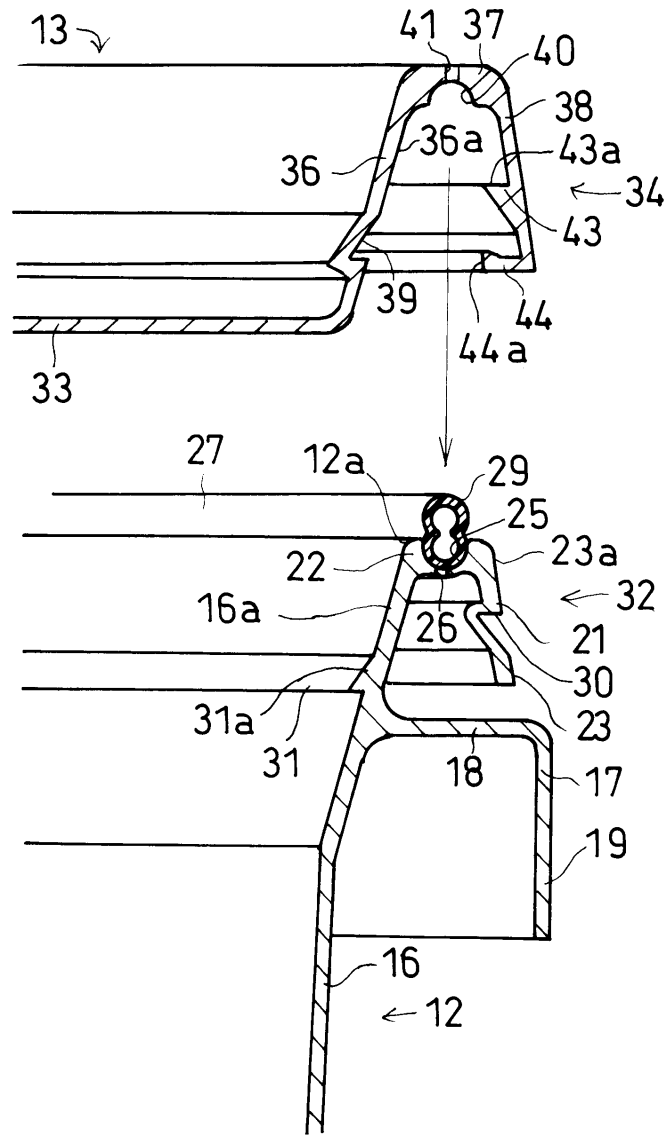
【補正対象項目名】図 4

【補正方法】変更

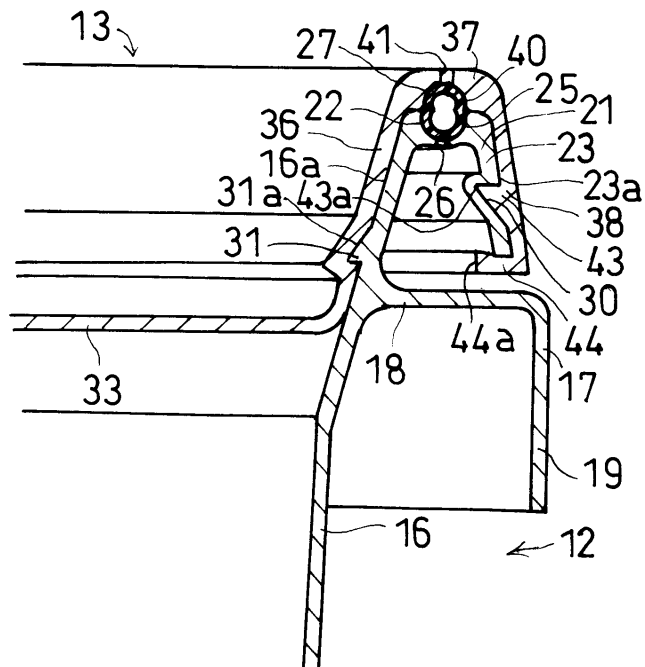
【補正の内容】

【 図 4 】

( a )



( b )

11

【手続補正 5】

【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図 5

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図 5】

