

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第5429617号
(P5429617)

(45) 発行日 平成26年2月26日(2014.2.26)

(24) 登録日 平成25年12月13日(2013.12.13)

(51) Int.Cl.

F 1

B 6 5 D 5/66 (2006.01)

B 6 5 D 5/66 3 0 1 G

B 6 5 D 5/10 (2006.01)

B 6 5 D 5/10 G

請求項の数 1 (全 7 頁)

(21) 出願番号 特願2009-160467 (P2009-160467)
 (22) 出願日 平成21年7月7日(2009.7.7)
 (65) 公開番号 特開2011-16535 (P2011-16535A)
 (43) 公開日 平成23年1月27日(2011.1.27)
 審査請求日 平成24年5月28日(2012.5.28)

(73) 特許権者 000002897
 大日本印刷株式会社
 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
 (74) 代理人 100096600
 弁理士 土井 育郎
 (72) 発明者 小林 泰一郎
 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
 大日本印刷株式会社内

審査官 武内 大志

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 フリップトップ型カートン

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

前板と後板と一対の側板とからなる胴部と、胴部の上部に設けられ、後板との境界の折線をヒンジ部として回転することにより前板と側板の一部に覆い被さる蓋部と、胴部の下部を閉じてなる底部とからなるフリップトップ型カートンであって、蓋部は、後板の上辺に連設した連結板と、前板との間で折り返された前方繋ぎ片を介して連設された蓋部前板と、蓋部前板の上辺に連設された蓋部天板と、蓋部前板に連設するとともに各側板との間で折り返された側方繋ぎ片を介して連設された一対の蓋部側板と、それらの蓋部側板の上辺にそれぞれ連設された折曲げ板とで構成されており、前方繋ぎ片にはジッパーが横断状態で形成されるとともに、側方繋ぎ片と側板との連設部分にはミシン目線が形成されており、前方繋ぎ片はジッパーより蓋部前板寄りの部分で蓋部前板と貼り合わせられ、側方繋ぎ片は蓋部側板と貼り合わせられており、連結板には一対の係り片が切込により区画されており、これらの係り片が、各折曲げ板に設けた細孔にそれぞれ引っ掛かって係止することで折曲げ板の上に連結板が重ね合わせられ、蓋部天板にはその先端に係止片が突設されており、この係止片が、後板と連結板の境界に形成したスリットに差し込まれて係止することで連結板の上に蓋部天板が重ね合わせられていることを特徴とするフリップトップ型カートン。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、板紙からなるカートンの技術分野に属し、詳しくは、ヒンジによって回転する蓋部を有するフリップトップ型カートンに関する。

【背景技術】

【0002】

従来より、一枚の板紙からなるブランクを組み立てて形成される種々のカートンが利用されているが、開封した後で再封が可能なものとして、ヒンジによって回転する蓋部を有する所謂フリップトップ型カートンが知られている。その中でも、蓋部と本体が一体となった構造で、蓋部をヒンジのところで回転するようにして引き上げるとはじめて封が切れるようになった所謂フリップトップ型カートンがあり、このカートンは、開封後に蓋部を前方に倒して閉めたときに、蓋部の裏側において切断された折返し片が引っ掛かることにより、軽快な音がして何回でも開閉自在であるという利点を有している。

10

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献1】実開昭50-67015号公報

【特許文献2】特開平11-79242号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

上記したフリップトップ型カートンは、蓋部側板に連設するダストフラップが蓋部天板の裏側に接着固定されることで蓋部が形成されている。この固定のためには、両面テープや糊（ホットメルト）を用いて貼着することになるが、人手でしっかりと圧着するにはかなり困難であることから、一般的にはシールエンド対応の自動充填機が使用される。しかし、昨今の少量多品種が求められる状況下では、相当量の生産が見込まれなければ高価な自動充填機を導入することは殆どなくなっている。

20

【0005】

本発明は、上記のような問題に鑑みてなされたものであり、その目的とするところは、蓋部を手作業で簡単に形成することができるようにし、それによって自動充填機を使用することなく、両面テープや糊などの接着剤を使用せずに人手による作業で組立ができるようにしたフリップトップ型カートンを提供することにある。

30

【課題を解決するための手段】

【0006】

上記の目的を達成するため、本発明のフリップトップ型カートンは、前板と後板と一対の側板とからなる胴部と、胴部の上部に設けられ、後板との境界の折線をヒンジ部として回転することにより前板と側板の一部に覆い被さる蓋部と、胴部の下部を閉じてなる底部とからなるフリップトップ型カートンであって、蓋部は、後板の上辺に連設した連結板と、前板との間で折り返された前方繋ぎ片を介して連設された蓋部前板と、蓋部前板の上辺に連設された蓋部天板と、蓋部前板に連設するとともに各側板との間で折り返された側方繋ぎ片を介して連設された一対の蓋部側板と、それらの蓋部側板の上辺にそれぞれ連設された折曲げ板とで構成されており、前方繋ぎ片にはジッパーが横断状態で形成されるとともに、側方繋ぎ片と側板との連設部分にはミシン目線が形成されており、前方繋ぎ片はジッパーより蓋部前板寄りの部分で蓋部前板と貼り合わせられ、側方繋ぎ片は蓋部側板と貼り合わせられており、連結板には一対の係り片が切込により区画されており、これらの係り片が、各折曲げ板に設けた細孔にそれぞれ引っ掛かって係止することで折曲げ板の上に連結板が重ね合わせられ、蓋部天板にはその先端に係止片が突設されており、この係止片が、後板と連結板の境界に形成したスリットに差し込まれて係止することで連結板の上に蓋部天板が重ね合わせられていることを特徴としている。

40

【発明の効果】

【0007】

本発明のフリップトップ型カートンは、糊付けを行わずに蓋部を手作業で簡単に組み立

50

てて形成することができるので、自動充填機を使用することなく、人手による作業で組立ができることから、高価な自動充填機を導入することなく、少量多品種の注文に対応することができる。

【図面の簡単な説明】

【0008】

【図1】本発明に係るフリップトップ型カートンの一例を示す斜視図である。

【図2】図1のフリップトップ型カートンを開けた状態で示す斜視図である。

【図3】図1のフリップトップ型カートンを形成するブランクの展開図である。

【図4】図1のフリップトップ型カートンの組立途中の状態を示す説明図である。

【図5】図4に続く組立途中の説明図である。

10

【図6】図5に続く組立途中の説明図である。

【発明を実施するための形態】

【0009】

次に、本発明の実施の形態について図面を参照しながら詳細に説明する。

【0010】

図1に示すフリップトップ型カートンCは四角筒状の胴部とフリップトップ型の蓋部が一体となったもので、図3に展開図を示すブランクを組み立てて形成される。

【0011】

ブランクBは、板紙を打ち抜いて形成された一枚もので、図3に示すように、胴部を形成する糊代フラップ11、後板12、側板13、前板14、側板15が折線a, b, c, dを介してこの順で連設されており、そのうちの後板12、側板13、前板14、側板15の上部に蓋部を形成する部分が連設されている。

20

【0012】

前板14の上部には、リード罫αと折線e, fを介して前方繋ぎ片21、蓋部前板22、蓋部天板23がこの順で連設されている。また、側板13の上部には、ミシン目線βを介して側方繋ぎ片24が連設され、この側方繋ぎ片24の上部には、蓋部側板25、折曲げ板26が折線g, hを介してこの順で連設されており、側板15の上部には、ミシン目線βを介して側方繋ぎ片27が連設され、この側方繋ぎ片27の上部には、蓋部側板28、折曲げ板29が折線i, jを介してこの順で連設されている。

【0013】

30

そして、蓋部前板22とその左右の蓋部側板25, 28はそれぞれ折線k, lを介して連設しており、前方繋ぎ片21とその左右の側方繋ぎ片24, 27の間にはそれぞれ開口21a, 21bが形成されている。これらの開口21a, 21bは、前方繋ぎ片21の中ほどに向けて尖った五角形状で、前方繋ぎ片21には、その尖った先端同士を結ぶようにして、切込線を組み合わせるジッパーJが前板14寄りのところに横断状態で形成されている。

【0014】

後板12の上部には、蓋部天板23より僅かに小さなサイズの連結板30が折線mを介して連設されている。そして、この連結板30には、後板12寄りのところを横断する折線nが設けられ、その折線nの途中2箇所U字状の切込によって係り片30aが区画されており、さらに、連結板30と後板12との境界にある折線mの途中2箇所に差込み用のスリット12aが形成されている。そして、折曲げ板26, 29には、組立時に連結板30の係り片30aが引っ掛かって係止するための細孔26a, 29aが設けられており、蓋部天板23の先端には、組立時に各スリット12aにそれぞれ差し込まれる2つの係止片23a, 23aが折線oを介して突設されている。

40

【0015】

また、後板12、側板13、前板14、側板15の下辺には、底部をスナップロック方式で閉鎖するためのフラップ31, 32, 33, 34がそれぞれ折線p, q, r, sを介して連設されている。

【0016】

50

このブランク B を組み立てるに際しては、最初に、前方繋ぎ片 2 1 とその両サイドの側方繋ぎ片 2 4 , 2 7 の部分をその下方のリード罫 α と両方のミシン目線 β のところで Z 状に折り畳んでから全体をサック貼りする。すなわち、胴部の上に蓋部が重なるようにして、前方繋ぎ片 2 1 とその両サイドの側方繋ぎ片 2 4 , 2 7 の部分をそれらの上下部分に対して Z 状に折り曲げ、前方繋ぎ片 2 1 をジッパー J より蓋部前板 2 2 寄りの部分で蓋部前板 2 2 と貼り合わせるとともに、側方繋ぎ片 2 4 , 2 7 をそれぞれ蓋部側板 2 5 , 2 8 と貼り合わせる。次いで、この重畳状態で、胴部を折線 b , d のところで折り曲げて糊代フラップ 1 1 の表側を側板 1 5 の端部裏側に貼り合わせてサック貼り状態とする。

【 0 0 1 7 】

このようにサック貼りしたブランク B を充填工程では手作業にて組み立てて図 1 のフリップトップ型カートン C を形成する。その手順は次のようである。

【 0 0 1 8 】

まず、折り畳んだブランク B を角筒状に起こし、後板 1 2、側板 1 3、前板 1 4、側板 1 5 の下辺に連設されたフラップ 3 1 , 3 2 , 3 3 , 3 4 をそれぞれ折線 p , q , r , s で内側方向に折り曲げ、互いに引っ掛かるようにしてから平らに戻すというスナップロック方式で閉鎖する。なお、底部の閉鎖手段としては、このスナップロック方式の他に、オートボトム方式とすることも可能である。

【 0 0 1 9 】

底部を閉鎖した後、上方から内容物を入れて蓋部を閉じる。具体的には、図 4 及び図 5 に示すように、折曲げ板 2 6 , 2 9 を内側に折り曲げてから、連結板 3 0 を後板 1 2 寄りの折線 n のところで折り曲げつつ、折目の先端に突き出した 2 つの係り片 3 0 a を折曲げ板 2 6 , 2 9 の細孔 2 6 a , 2 9 a にそれぞれ嵌め込み、各係り片 3 0 a が細孔 2 6 a , 2 9 a に引っ掛かって係止するようにして折曲げ板 2 6 , 2 9 の上に連結板 3 0 を重ねる。次いで、図 6 に示すように、蓋部天板 2 3 を内側に折り曲げ、その先端にある係止片 2 3 a を後板 1 2 と連結板 3 0 の境界にあるスリット 1 2 a に差し込んで係止させる。これにより、図 1 に示すフリップトップ型カートンが組み立てられる。

【 0 0 2 0 】

このように本発明のフリップトップ型カートン C は、手作業で組み立てるため、高価な自動充填機を使用する必要がない。したがって、小ロットの注文にも柔軟に対応することができる。

【 0 0 2 1 】

このフリップトップ型カートン C は、蓋部前板 2 2 の下端縁を引っ張るようにして持ち上げると、前方繋ぎ片 2 1 を横断するジッパー J が切断され、同時に側板 1 3 と側方繋ぎ片 2 4 の境界と側板 1 5 と側方繋ぎ片 2 7 の境界の両方にあるミシン目線 β が切断されるので、後板 1 2 と連結板 3 0 との境界にある折線 m のところをヒンジとして蓋部を回転することで図 2 に示すように開封することができる。このようにして開封されたフリップトップ型カートン C は、前板 1 4 の上辺に前方繋ぎ片 2 1 の一部分が折返し状態で突き出るとともに、蓋部前板 2 2 の裏側には前方繋ぎ片 2 1 の一部が欠けたことによる段差が生じているので、蓋部を前に倒すと、ジッパー J で切断された前方繋ぎ片 2 1 が引っ掛かることによって蓋部が係止される。また、蓋部を引き上げるとこの引っ掛かりが外れることで蓋部を開けることができる。

【 0 0 2 2 】

以上、本発明を実施するための形態について詳細に説明してきたが、本発明によるフリップトップ型カートンは、上記の形態に何ら限定されるものではなく、本発明の趣旨を逸脱しない範囲において種々の変更が可能であることは当然のことである。

【 符号の説明 】

【 0 0 2 3 】

- C フリップトップ型カートン
- 1 1 糊代フラップ
- 1 2 後板

10

20

30

40

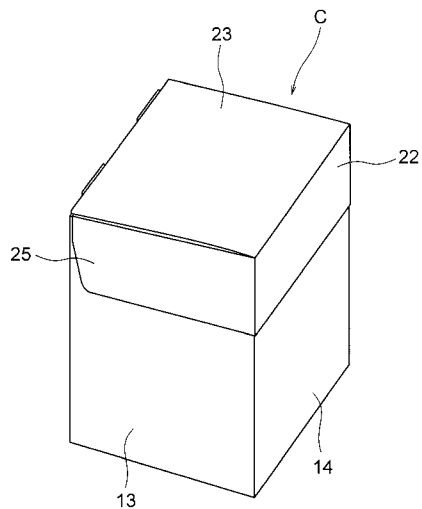
50

- 1 2 a スリット
- 1 3 側板
- 1 4 前板
- 1 5 側板
- 2 1 前方繋ぎ片
- 2 1 a , 2 1 b 開口
- 2 2 蓋部前板
- 2 3 蓋部天板
- 2 3 a 係止片
- 2 4 側方繋ぎ片
- 2 5 蓋部側板
- 2 6 折曲げ板
- 2 6 a 細孔
- 2 7 側方繋ぎ片
- 2 8 蓋部側板
- 2 9 折曲げ板
- 2 9 a 細孔
- 3 0 連結板
- 3 0 a 係り片
- 3 1 , 3 2 , 3 3 , 3 4 フラップ
- α リード罫
- β ミシン目線
- a ~ s 折線

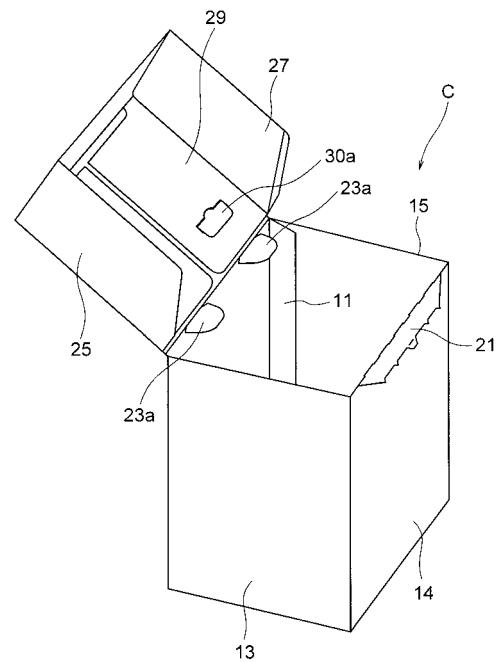
10

20

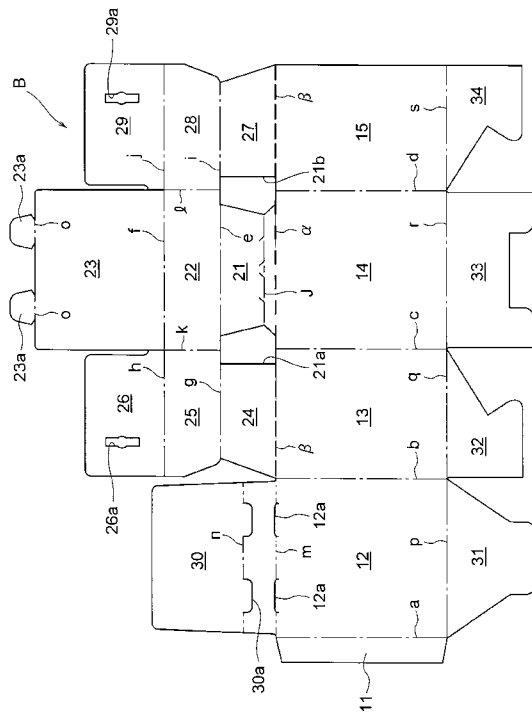
【図 1】



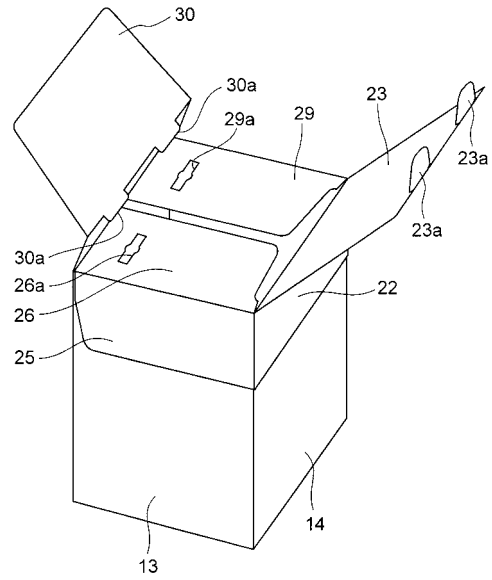
【図 2】



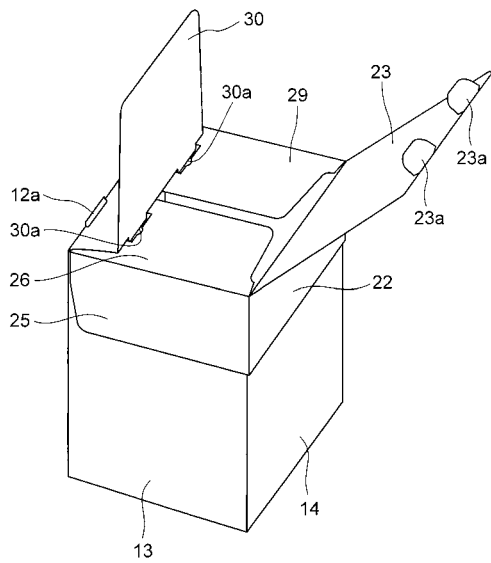
【図 3】



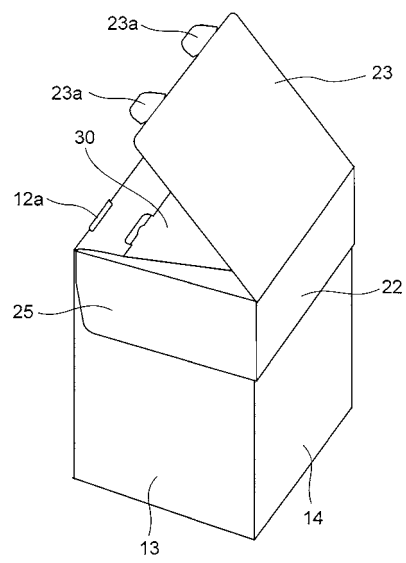
【図 4】



【図 5】



【図 6】



フロントページの続き

(56)参考文献 特開2008-174262(JP,A)
登録実用新案第3150880(JP,U)
実開昭57-046417(JP,U)
実開昭62-078613(JP,U)
実開昭59-060121(JP,U)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
B65D 5/00 - 5/76