

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4925165号
(P4925165)

(45) 発行日 平成24年4月25日(2012.4.25)

(24) 登録日 平成24年2月17日(2012.2.17)

(51) Int. Cl. F I
B 6 5 D 53/02 (2006.01) B 6 5 D 53/02
B 6 5 D 47/08 (2006.01) B 6 5 D 47/08 F

請求項の数 3 (全 5 頁)

<p>(21) 出願番号 特願2006-23899 (P2006-23899) (22) 出願日 平成18年1月31日 (2006.1.31) (65) 公開番号 特開2007-204104 (P2007-204104A) (43) 公開日 平成19年8月16日 (2007.8.16) 審査請求日 平成20年7月25日 (2008.7.25)</p>	<p>(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 鈴木 一男 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 白川 敬寛</p>
--	---

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 蓋付き高気密容器

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

容器体口頸部へ嵌合させたキャップ本体頂壁(13)に設けた開口(15)を蓋板(21)で閉塞させた蓋板付き容器において、

上記容器体口頸部上方のキャップ本体頂壁(13)部分の下面と口部内周面とを、該キャップ本体と共にインサート成形した弾性材(30)で覆合させ、

上記キャップ本体頂壁(13)下面を覆って口頸部上端面に接する弾性材部分をパッキン(33)とすることでこのパッキン(33)をキャップ本体頂壁(13)下面と口頸部上端面との間に挟持させると共に、

上記蓋板(21)からシール用筒(25)を垂下させて、蓋板開閉の際、該シール用筒(25)が、頂壁(13)内周面を覆う弾性材部分が形成する筒孔(26)内面へ、気密に着脱可能に形成することで、上記頂壁(13)内周面を覆う弾性材部分をその上記頂壁内周面とシール用筒(25)との間に挟持させ、

上記キャップ本体頂壁(13)の内周面から、複数の保持突起(29)を、相互に間隔を存して頂壁中心方向へ突出させ、これ等各保持突起(29)を、頂壁(13)内周面を覆う弾性材部分へ埋設させた、

ことを特徴とする蓋板付き高気密容器。

【請求項2】

上記頂壁(13)内周面を覆う弾性材部分が形成する筒孔(26)内へのシール用筒(25)嵌合時に弾性圧縮されるシール突条(31)を周設した

ことを特徴とする、請求項1記載の高気密容器。

【請求項3】

上記蓋板(21)をキャップ本体周壁(14)の後部にヒンジ連結したことを特徴とする、請求項1、又は2記載の高気密容器。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は蓋付きの高気密容器に関する。

【背景技術】

【0002】

容器体口頸部外面へ嵌合させたキャップ本体頂壁に穿設した取出し口を、キャップ本体周壁の後部にヒンジ連結した蓋板で閉塞させ、これ等キャップ本体と蓋板とを合成樹脂材で一体成形した蓋板付き容器が知られている(特許資料1)。

【特許文献1】特開平08-301329公報。

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0003】

本発明は、上記のような蓋板付き容器を高気密の容器として、該容器内へ収納させた収納物が、該容器内へ入った空気により酸化等することが少なく、永く新鮮な状態を保つことが可能に形成したものである。

【課題を解決するための手段】

【0004】

第1の手段として、

容器体口頸部へ嵌合させたキャップ本体頂壁13に設けた開口15を蓋板21で閉塞させた蓋板付き容器において、

上記容器体口頸部上方のキャップ本体頂壁13部分の下面と口部内周面とを、該キャップ本体と共にインサート成形した弾性材30で覆合させ、

上記キャップ本体頂壁13下面を覆って口頸部上端面に接する弾性材部分をパッキン33とすることでこのパッキン33をキャップ本体頂壁13下面と口頸部上端面との間に挟持させると共に、

上記蓋板21からシール用筒25を垂下させて、蓋板開閉の際、該シール用筒25が、頂壁13内周面を覆う弾性材部分が形成する筒孔26内面へ、気密に着脱可能に形成することで、上記頂壁13内周面を覆う弾性材部分をその上記頂壁内周面とシール用筒25との間に挟持させ

、
上記キャップ本体頂壁13の内周面から、複数の保持突起29を、相互に間隔を存して頂壁中心方向へ突出させ、これ等各保持突起29を、頂壁13内周面を覆う弾性材部分へ埋設させた。

【0006】

第2の手段として、上記第1の手段を有すると共に、上記頂壁13内周面を覆う弾性材部分が形成する筒孔26内へのシール用筒25嵌合時に弾性圧縮されるシール突条31を周設した。

【0007】

第3の手段として、上記第1、又は第2の手段を有すると共に上記蓋板21をキャップ本体周壁14の後部にヒンジ連結した。

【発明の効果】

【0008】

請求項1記載のようにすることで、キャップ本体12と、該キャップ本体の頂壁下面と頂壁内周面とを覆う弾性材30とは、共にインサート成形するから、そのキャップ本体から弾性材30が剥離等することがなく、頂壁下面を覆う弾性材部分がパッキン33を形成するから、該パッキンを別成形した場合のような、パッキン装着の手間を不要とでき、又キャップ

10

20

30

40

50

本体着脱時にそのパッキンが外れて落ちるおそれもない。更に蓋板によるキャップ本体口部の閉塞は、キャップ本体頂壁開口15の内周面を覆合する弾性材部分内面が形成する筒孔26内へ、蓋板から垂下させたシール用筒25を嵌合させて行うよう設けたから、そのシールは上記弾性材部分が形成する筒孔26の内面とシール用筒25の外面とで上下方向において行われることとなり、よってキャップ本体に対する蓋板21押下げによる閉蓋が多少不完全であっても上記筒孔内面からシール用筒25が拔出さない限り開孔することがなく、そのシールを確実にすることが出来る。

【0009】

また請求項1のようにすることで、キャップ本体周壁から内向きフランジ状に突出する頂壁13の内周面を覆う弾性材部分の肉厚を厚くしてもその覆合部分が柔軟となり過ぎることはなく、適度の剛性を有してシール用筒25の着脱が容易な構成とすることが出来る。

10

【0010】

請求項2のようにすることで、頂壁内周面を覆合する弾性材部分が形成する筒孔26内へのシール用筒嵌合時における気密性を高めることが容易となる。

【0011】

請求項3のようにすることで、閉蓋時、蓋板のシール用筒下端は、ヒンジを中心とする回動で上記弾性材部分が形成する筒孔26内へ確実に嵌合することとなり、その嵌合が容易である。

【発明を実施するための最良の形態】

【0012】

以下図面について説明すると、1はキャップ螺合用口頸部2を起立する容器体で、該容器体材質は合成樹脂製、その他どのようなものでもよい。

20

【0013】

11は合成樹脂製のキャップで、該キャップはキャップ本体と、該キャップ本体の後部へヒンジ連結された蓋板とで形成している。

【0014】

キャップ本体12は頂壁13外周から周壁14を垂下している。頂壁13はその中央部を開口15して内向きフランジ状に形成されており、周壁14内面の上方部分から蓋板嵌合筒16を起立し、該蓋板嵌合筒の後部を除く部分外面の上部には蓋板係止用第1突条を付設している。

30

【0015】

蓋板21は天板22外周から蓋板周壁23を垂下し、該周壁の後部を除く内面部分には、上記蓋板嵌合筒16外面へ付設した第1突条下面へ係合させる第2突条を付設している。

【0016】

蓋板周壁の後部内面と天板後部とは後述ヒンジの変形を容易とするため肉薄とし、かつ蓋板周壁後部の下面下端部とキャップ本体周壁後部の上端部とをヒンジ24で連結してそれ等キャップ本体と蓋板とを一体成形している。該ヒンジは、特開平8-301329号公報が示すような蓋板が弾性反転する弾性反転ヒンジで形成するとよい。蓋板21の天板22からはシール用筒25を垂下させて、後述のように頂壁13の内周面を覆う弾性材部分が形成する筒孔26内面へ気密に嵌合できるよう設けている。

40

【0017】

上記構成において、本願にあつては、キャップ本体頂壁13の下面を、該頂壁基端の下面に対して起立壁27を介して凹部28に形成し、又頂壁内周面、の上下方向間部から図2、図3が示すような複数の保持突起29を筒孔中心方向へ向けて突出した。又その凹部28下面と頂壁内周面とを、上記保持突起29を埋設させてエラストマー等の弾性材30で覆合させた。弾性材は図示のように肉厚に形成することが望ましく、その頂壁内周面覆合部分内面にはシール突条31を周設している。

【0018】

頂壁内周面覆合部分上端からは頂壁13上面上方へ弾性材30を延長して上方覆合部32を付設してもよい。上記頂壁下面覆合部分は、容器体口頸部2の上端面と圧接させるパッキン

50

33に形成する。

【0019】

上記構成において、図2が示す閉蓋状態で蓋板周壁前部の下端から前方突出させた指掛け34押上げによりヒンジ24を中心として蓋板21を押し上げ、開蓋すると、シール用筒25は頂壁内周面を覆合する弾性材部分が形成する筒孔26内から拔出してその筒孔を開孔し、又該開蓋状態から蓋板21を逆方向へ回動させることで、シール用筒25は上記筒孔26内へ嵌合する。該嵌合の際、上記シール突条31はシール用筒圧接により弾性圧縮され、よって上記筒孔26は気密に閉塞される。シール突条31は必ずしも必要ではなく、該シール突条を有しない場合は筒孔26内周面へシール用筒25が気密に嵌合するよう設ける。

【図面の簡単な説明】

10

【0020】

【図1】本発明容器の縦断面図である。

【図2】図1容器の要部拡大断面図である。

【図3】蓋板開蓋状態で示す、図1容器の平面図である。

【図4】図1容器を正面からみた半断面図である。

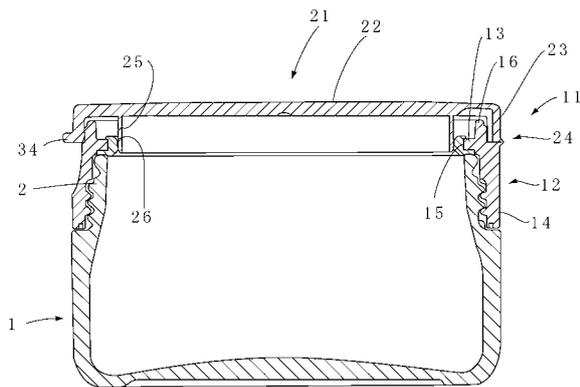
【符号の説明】

【0021】

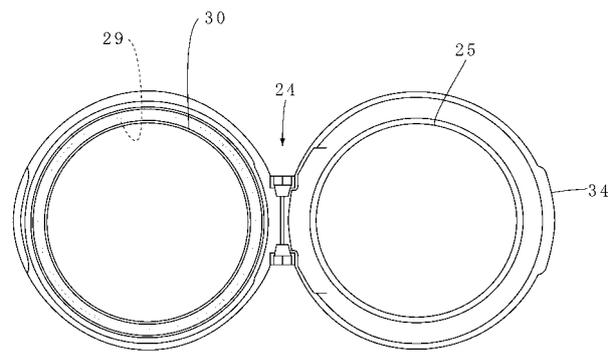
- | | | | |
|----|--------|----|-------|
| 12 | キャップ本体 | 13 | 頂壁 |
| 15 | 開口 | 21 | 蓋板 |
| 24 | ヒンジ | 25 | シール用筒 |
| 26 | 筒孔 | 29 | 保持突起 |
| 30 | 弾性材 | 33 | パッキン |

20

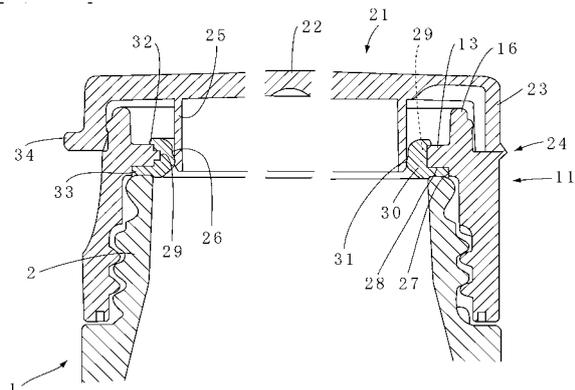
【図1】



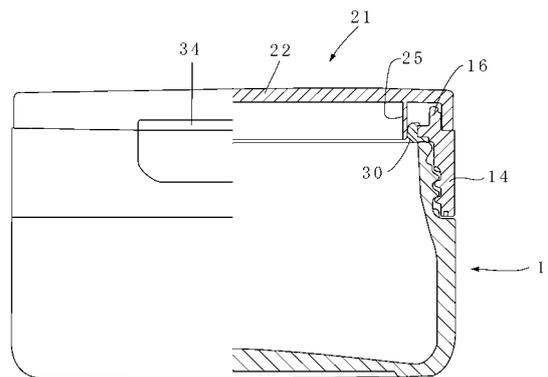
【図3】



【図2】



【図4】



フロントページの続き

- (56)参考文献 特開平10-099125(JP,A)
特開平08-216294(JP,A)
特開昭58-073549(JP,A)
実開平05-080408(JP,U)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 35/44 - 35/54
B65D 39/00 - 55/16
A45D 33/00