

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第4288185号
(P4288185)

(45) 発行日 平成21年7月1日(2009.7.1)

(24) 登録日 平成21年4月3日(2009.4.3)

(51) Int.Cl.		F I			
B 6 5 D	5/54	(2006.01)	B 6 5 D	5/54	3 O 1 R
B 6 5 D	81/36	(2006.01)	B 6 5 D	81/36	L
B 6 5 D	21/02	(2006.01)	B 6 5 D	21/02	D

請求項の数 3 (全 7 頁)

(21) 出願番号	特願2004-9307 (P2004-9307)	(73) 特許権者	000115980
(22) 出願日	平成16年1月16日 (2004.1.16)		レンゴー株式会社
(65) 公開番号	特開2005-200072 (P2005-200072A)		大阪府大阪市福島区大開4丁目1番186号
(43) 公開日	平成17年7月28日 (2005.7.28)	(74) 代理人	100084146
審査請求日	平成18年8月2日 (2006.8.2)		弁理士 山崎 宏
		(74) 代理人	100100170
			弁理士 前田 厚司
		(72) 発明者	大谷 昌義
			埼玉県川口市領家5丁目14番8号 レン
			ゴー株式会社包装技術センター内
		(72) 発明者	森脇 正人
			埼玉県川口市領家5丁目14番8号 レン
			ゴー株式会社包装技術センター内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 包装箱

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

天壁、前壁、底壁および後壁を連設し、前記前壁および後壁の横方向両端に内フラップを連設するとともに、前記天壁および底壁の横方向両端に外フラップを連設し、これら内外のフラップにより左右の側壁を構成する包装箱において、

前記天壁に横方向に延びる一対の第1切断線を設けるとともに、該天壁に連続する第1外フラップに前記第1切断線から先端にかけて延びる第2切断線を一対に設け、

前記底壁の中心に横方向に延びる罫線を設けるとともに、該底壁に連続する第2外フラップに前記罫線と所定間隔をもって先端にかけて延び前記第2切断線間に位置する第3切断線を設け、

前記第1および第2切断線間に形成される分離部を分離するとともに、前記第3切断線により第2外フラップを分割し、前記罫線に沿って底壁が重畳するように略三角形に折り曲げることにより、内部に収容した商品を両側に露出可能とするとともに、

前記第3切断線により分割した第2外フラップにおいて、一方の分割フラップの上向きに突出する突部により、同一構成とした他の箱の側面下部を位置決め可能としたことを特徴とする包装箱。

【請求項2】

前記第2外フラップにおける一端に、前記突部が位置する切欠部を設けたことを特徴とする請求項1に記載の包装箱。

【請求項3】

10

20

前記罫線は、前記底壁の中心線と交わるように波状に切断した波状切断部と、該波状切断部の両側に位置する折曲線とを備えたものであることを特徴とする請求項1または請求項2に記載の包装箱。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、内部に収容した商品を展示可能な包装箱に関するものである。

【背景技術】

【0002】

本発明の包装箱に関連する先行技術文献情報としては次のものがある。

10

【0003】

【特許文献1】実公平5-5147号公報

【0004】

この特許文献1の包装箱は、中央部分の全周にかけて一对の切断線を設け、内部に商品を上下に積み重ねた状態で収容させる構成としている。そして、前記切断線間の分離部を分離することにより包装箱を2つに分割し、その分割箱に積み重ねた商品の上側部分と下側部分とをそれぞれ収容した状態で、設置することにより商品を開口から露出させて展示できるように構成している。

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

20

【0005】

しかしながら、前記包装箱では、商品を展示可能な状態として上下に積み重ねることができない。そのため、商品の販売店では、分割した箱の商品が無くなると、新たな包装箱を分割して展示する必要があるため、作業性が悪いという問題がある。

【0006】

そこで、本発明では、商品を展示可能な状態で安定して積み重ねることが可能な包装箱を提供することを課題とするものである。

【課題を解決するための手段】

【0007】

前記課題を解決するため、本発明の包装箱は、天壁、前壁、底壁および後壁を連設し、前記前壁および後壁の横方向両端に内フラップを連設するとともに、前記天壁および底壁の横方向両端に外フラップを連設し、これら内外のフラップにより左右の側壁を構成する包装箱において、前記天壁に横方向に延びる一对の第1切断線を設けるとともに、該天壁に連続する第1外フラップに前記第1切断線から先端にかけて延びる第2切断線を一对に設け、前記底壁の中心に横方向に延びる罫線を設けるとともに、該底壁に連続する第2外フラップに前記罫線と所定間隔をもって先端にかけて延び前記第2切断線間に位置する第3切断線を設け、前記第1および第2切断線間に形成される分離部を分離するとともに、前記第3切断線により第2外フラップを分割し、前記罫線に沿って底壁が重畳するように略三角形に折り曲げることにより、内部に収容した商品を両側に露出可能とするとともに、前記第3切断線により分割した第2外フラップにおいて、一方の分割フラップの上向きに突出する突部により、同一構成とした他の箱の側面下部を位置決め可能とした構成としている。

30

40

【0008】

この包装箱では、前記第2外フラップにおける一端に、前記突部が位置する切欠部を設けることが好ましい。

【0009】

また、前記罫線は、前記底壁の中心線と交わるように波状に切断した波状切断部と、該波状切断部の両側に位置する折曲線とを備えたものであることが好ましい。

【発明の効果】

【0010】

50

本発明の包装箱では、分離部を分離するとともに底壁を罫線に沿って折り曲げることにより、略三角形状として内部の商品を露出した展示状態とすることができる。そして、この展示状態では、底壁の罫線と所定間隔をもって延び前記第2切断線間に位置する第3切断線により、分割された第2外フラップの一方の分割フラップには、底壁の折曲線より上向きに突出する突部が形成される。そのため、この展示状態の包装箱の上に、同一構成とした他の箱を積み重ねると、その箱の側面下部を前記突部により位置決めすることができる。また、第2外フラップにおける一端に、前記突部が位置する切欠部を設けているため、積み重ねた状態の安定性を向上できる。

【0011】

さらに、前記罫線は、前記底壁の中心線と交わるように波状に切断した波状切断部と、該波状切断部の両側に位置する折曲線とを備えた構成としているため、展示状態では、その波状切断部によって形成される波状突部が折曲線による稜部より上向きに突出する。そのため、展開状態の包装箱を積み重ねると、下側の包装箱の波状突部が上側の包装箱の重畳させた底壁間に挿入される。その結果、縦方向のズレを防止することが可能になり、更に積重状態の安定性を向上できる。しかも、波状切断部により形成される開口から前記分離部を挿入して該分離部を立設させ、所謂看板のように装飾することも可能であるため、購入者に対する販売促進効果をも得ることができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0012】

以下、本発明の実施の形態を図面に従って説明する。

【0013】

図1から図5は、本発明の実施形態に係る包装箱を示す。この包装箱は、略三角形状に折った展開状態として内部に収容した商品を側方から露出させて展示可能とするとともに、この展示状態とした複数の包装箱を上下方向に積重可能としたものである。

【0014】

具体的には、前記包装箱は、表紙および裏紙の間に波状の中しんを配設した周知の段ボール紙を、図示しない周知の紙器打抜装置によりそれぞれブランクとして打ち抜いて形成されている。

【0015】

この包装箱のブランクは、図5に示すように、それぞれ矩形状をなす天壁10、前壁11、底壁12および後壁13が縦方向に連設され、この後壁13の端縁に天壁10に貼着するための糊代部14が連設されている。これら天壁10、前壁11、底壁12、後壁13および糊代部14の境界部分には、罫を入れて肉厚を圧縮するようにして形成した折曲線15が設けられている。

【0016】

前記各壁10～13のうち、前壁11および後壁13の横方向両端には、それぞれ内フラップ16A、16Bが連設され、天壁10および底壁12の横方向両端には、それぞれ外フラップ17A、17Bが連設され、これら各フラップ16A、16B、17A、17Bを貼着することにより、側壁を構成している。各壁10～13と各フラップ16A、16B、17A、17Bとの境界部分には、前記と同一構成の折曲線18が設けられている。なお、内フラップ16A、16Bは、後述する外フラップ17Aに形成する第2切断線20間に位置する部分を面取した形状をなしている。

【0017】

そのうち、本実施形態では、前記天壁10に、横方向の両端縁にかけて平行に延びる一対の第1切断線19が設けられている。これら第1切断線19は、所定間隔をもってミシン目状に延びる切断ラインと、該切断ラインの一端より傾斜して延びるガイドラインとからなる所謂片ジッパー構造のものである。

【0018】

また、前記天壁10に連続する第1の外フラップ17Aには、前記第1切断線19の端部から該外フラップ17Aの先端中央に向けて、先細の台形状をなすように延びる一対の

10

20

30

40

50

第2切断線20が設けられている。この第2切断線20は、第1切断線19と同様の片ジッパー構造のものである。

【0019】

さらに、底壁12には、その縦方向の中心に該底壁12を2つに重畳するように折り曲げるための罫線21が横方向の両端にかけて延びるように設けられている。この罫線21は、底壁の中心線と交わるように2つの円弧を連続した略S字形の波状に切断した波状切断部22と、該波状切断部22の両側に位置する折曲線23とを備えている。また、各折曲線23の中央には、横方向に延びる第1切断部24aと、該第1切断部24aの両端から縦方向に延びる一対の第2切断部24bとからなるH字形の切断線24が設けられている。前記第2切断部24bは、段ボール紙の略肉厚分の寸法だけ、第1切断部24aから上下に延びている。また、底壁12には、前記罫線21を挟んで対称位置に、底壁12の重畳状態を維持するための係止部25と係止受部26とが設けられている。係止部25は、略台形状をなすように形成した切起構造のものである。係止受部26は、略正方形形状をなすように形成した切起構造のものである。

10

【0020】

さらにまた、前記底壁12に連続する第2の外フラップ17Bには、同一構造をなす他の包装箱を積み重ねるための位置決め構造が設けられている。具体的には、この位置決め構造は、前記罫線21と所定間隔をもって位置し、折曲線18から先端にかけて罫線21の折曲線23と平行に延びるとともに、前記第2切断線20の先端間に位置する第3切断線27A、27Bを備えている。この第3切断線27A、27Bは、所定間隔をもってミシン目状に延びる切断ラインからなる。ここで、底壁12の左側に位置する外フラップ17Bに形成する第3切断線27Aは、罫線21の上側に所定間隔をもって位置するように形成され、底壁12の右側に位置する外フラップ17Bに形成する第3切断線27Bは、罫線21の下側に所定間隔をもって位置するように形成されている。これにより、外フラップ17Bは、内部の商品を露出させた展示状態とすると、分割フラップ17B'-1、17B'-2に分割され、第3切断線27A、27Bを偏らせた側の分割フラップ17B'-1には、罫線21の折曲線23より上向きに突出する突部28が形成されるように構成している。また、外フラップ17Bには、前記第3切断線27A、27Bを形成した反対側の端部に、前記突部28が位置する切欠部29が形成されている。

20

【0021】

次に、前記構成の包装箱の使用方法について具体的に説明する。

30

【0022】

まず、この包装箱には、例えば台円錐形状をなす商品が2行3列で上下に積み重ねられ、合計で12個、前記底壁12上に配置される。この状態で、図2(A)、(B)に示すように、各壁10~13を折り曲げ、糊代部14を天壁10に貼着するとともに、各フラップ16A、16B、17A、17Bを折り曲げ、これらフラップ16A、16B、17A、17Bの重畳位置を貼着した状態で、所定の販売店に納品される。

【0023】

そして、販売店において、内部の商品を露出させた展示状態で販売する場合には、図3に示すように、一方の外フラップ17Aの端部に指を引っ掛けて、第1および第2切断線19、20に沿って外フラップ17Aおよび天壁10を破断し、間の分離部30を分離する。

40

【0024】

ついで、第3切断線27に沿って外フラップ17Bを分割し、図4に示すように、罫線21に沿って底壁12を折り曲げることにより、該底壁12が2つに重畳するように側面視が略三角形形状をなすように折り曲げる。この状態で、重畳した係止部25を係止受部26の側に押し込んで貫通させることにより、底壁12が重畳した状態を保持させる。

【0025】

この展示状態では、前壁11および後壁13が下側に面一に位置し、底面を構成する。また、2つ折りで重畳した底壁12が中央に立設され、仕切りを構成する。そして、内部

50

に収容した商品は、天壁 10 の開口および上方から露出され、取りだしが可能になる。

【0026】

また、中央から所定間隔をもって位置するように形成した第3切断線 27A, 27B により、外フラップ 17B は分割フラップ 17B' - 1, 17B' - 2 に分割され、その一方の分割フラップ 17B' - 1 には、2つ折りされた底壁 12 より上方に突出する突部 28 が形成される。さらに、外フラップ 17B に形成した切欠部 29 により、内側に重畳する内フラップ 16A, 16B との間に、前記突部 28 が係合する段部が形成される。さらにまた、底壁 12 の罫線 21 を構成する波状切断部 22 によって形成される円弧状の波状突部が折曲線 23 による稜部より上向きに突出する。

【0027】

そのため、図 1 に示すように、この展示状態の包装箱の上に、同一構成とした他の箱を積み重ねると、上側の包装箱の側面下部である前記切欠部 29 の下に前記突部 28 が係止して位置決めされる。また、下側の包装箱の波状突部が上側の包装箱の重畳させた底壁 12 間に挿入される。そのため、上側に配置した包装箱は、横方向の両側が下側の突部 28 により位置決めされるとともに、縦（奥行き）方向が中央の波状突部により位置決めされる。その結果、複数の包装箱を積み重ねてもズレが生じることはなく、安定した設置状態を維持できる。

【0028】

しかも、最上段の包装箱は、波状切断部 22 により上端中央に開口が形成されている。そのため、この開口から分離した前記分離部 30 を挿入し、所謂看板のように立設させて装飾することが可能である。そのため、収容した商品に対応する所定の印刷を前記分離部 30 に施しておくことにより、購入者に対する販売促進効果をも得ることができる。

【0029】

なお、本発明の包装箱は、前記実施形態の構成に限定されるものではなく、種々の変更が可能である。

【0030】

例えば、前記第3切断線 27 および切欠部 29 は、横方向に平行に延びるように形成したが、V 字形状などで形成して、係合作用の向上を図ってもよい。また、波状切断部 22 は、2つの円弧を連続させた略 S 字形状に形成したが、複数の直線が交わる鋸歯形状に形成してもよい。

【図面の簡単な説明】

【0031】

【図 1】本発明の実施形態に係る包装箱を展示状態として積み重ねた状態を示す斜視図である。

【図 2】包装状態の包装箱を示し、(A) は上方から見た斜視図、(B) は下方から見た斜視図である。

【図 3】分離部を分離した状態を示す斜視図である。

【図 4】展示状態を示す斜視図である。

【図 5】包装箱のブランクを示す平面図である。

【符号の説明】

【0032】

10 ... 天壁、11 ... 前壁、12 ... 底壁、13 ... 後壁、16A, 16B ... 内フラップ、17A ... 第1外フラップ、17B ... 第2外フラップ、17B' - 1, 17B' - 2 ... 分割フラップ、19 ... 第1切断線、20 ... 第2切断線、21 ... 罫線、22 ... 波状切断部、23 ... 折曲線、27A, 27B ... 第3切断線、28 ... 突部、29 ... 切欠部、30 ... 分離部。

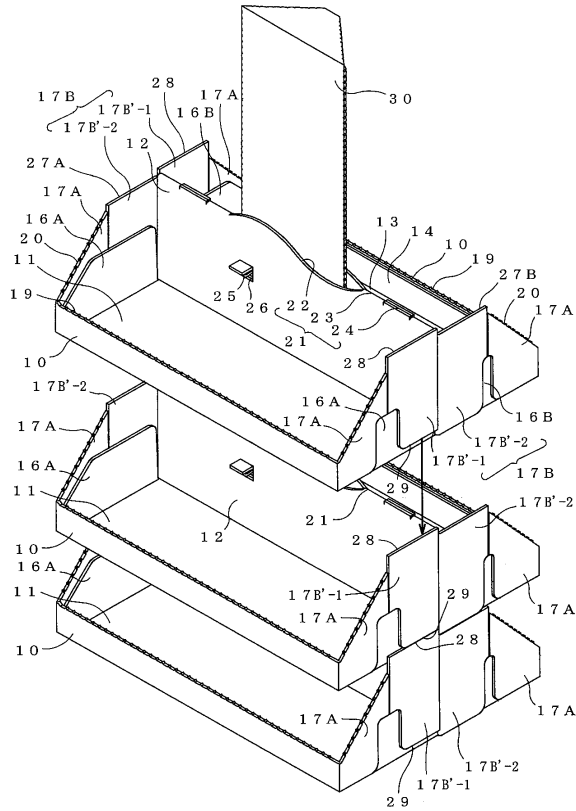
10

20

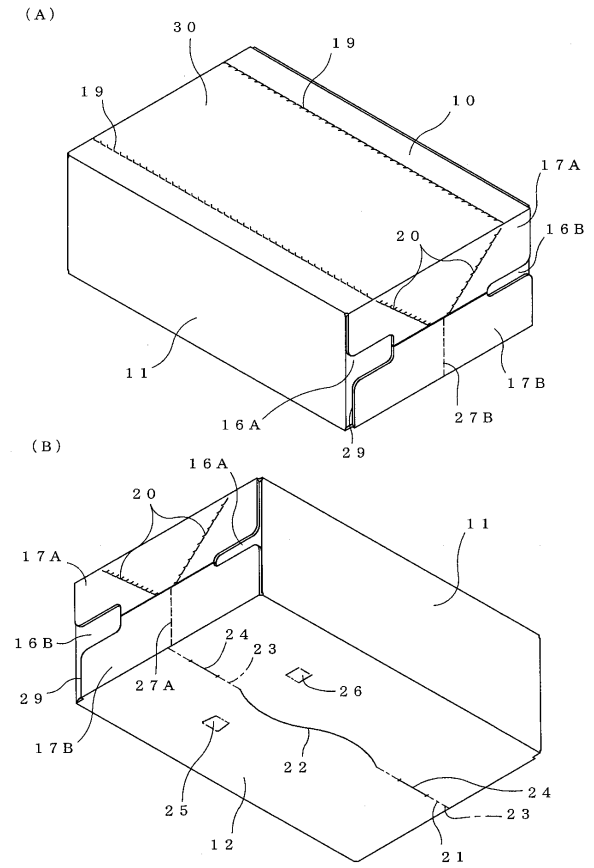
30

40

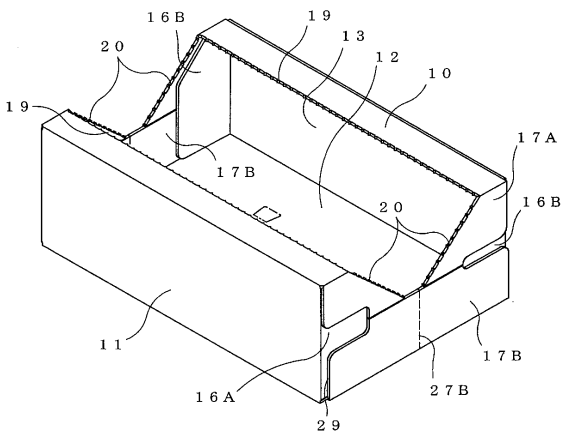
【図1】



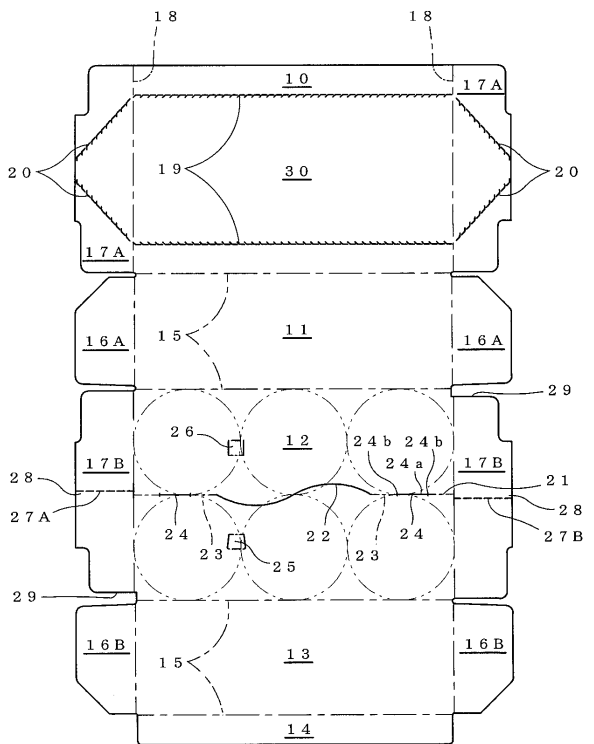
【図2】



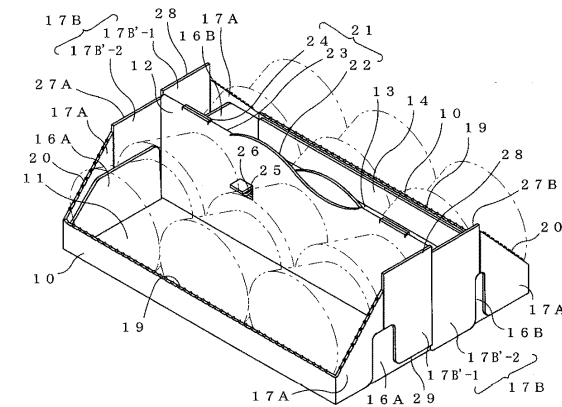
【図3】



【図5】



【図4】



フロントページの続き

- (72)発明者 藤井 美幸
東京都葛飾区小菅4丁目2番15号 レンゴー株式会社葛飾工場内
- (72)発明者 西川 洋一
東京都葛飾区小菅4丁目2番15号 レンゴー株式会社葛飾工場内
- (72)発明者 田上 洋輔
東京都葛飾区小菅4丁目2番15号 レンゴー株式会社葛飾工場内

審査官 石田 宏之

- (56)参考文献 実開昭59-019520(JP,U)
実公昭49-043900(JP,Y1)
実開平02-124817(JP,U)
実開昭62-139927(JP,U)
実開昭60-157611(JP,U)
実開昭56-131318(JP,U)
実公平05-005147(JP,Y2)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65D 5/54
B65D 21/02
B65D 81/36