

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 登録実用新案公報(U)

(11) 実用新案登録番号

実用新案登録第3099748号  
(U3099748)

(45) 発行日 平成16年4月15日(2004.4.15)

(24) 登録日 平成15年11月26日(2003.11.26)

(51) Int. Cl.<sup>7</sup>

B65D 5/24

F I

B65D 5/24

E

B65D 5/24

J

評価書の請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 11 頁)

(21) 出願番号 実願2003-270461 (U2003-270461)  
(22) 出願日 平成15年8月7日(2003.8.7)

(73) 実用新案権者 397051139  
株式会社サンエコーエンジニアリング  
埼玉県戸田市笹目南町30番17号  
(73) 実用新案権者 593188327  
株式会社スマイル  
東京都豊島区東池袋3丁目1番1号  
(74) 代理人 100109955  
弁理士 細井 貞行  
(74) 代理人 100090619  
弁理士 長南 満輝男  
(74) 代理人 100111785  
弁理士 石渡 英房  
(72) 考案者 細淵 秀明  
埼玉県戸田市笹目8丁目11番8号 有限  
会社サンエコーエンジニアリング内

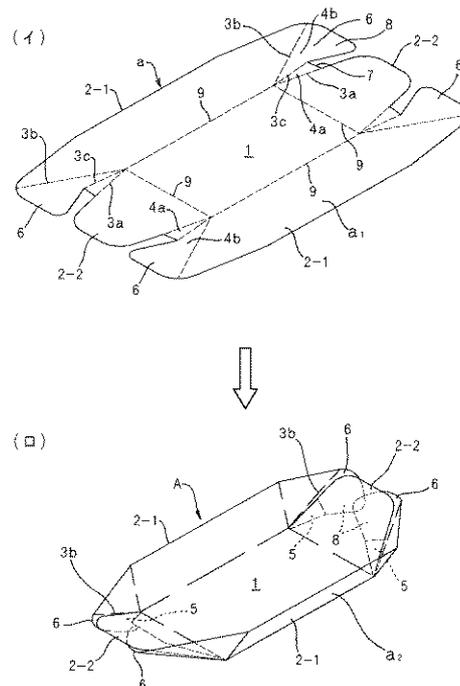
(54) 【考案の名称】 紙製容器

(57) 【要約】

【課題】 隣り合う側面部間において、重なり合った接着面部による液漏れ防止機能を有するよう組み立てられる紙製容器であって、前記接着面部同士の接着を省いても、両接着面部間に隙間が生じたり、側面部が容器内側へ倒れ込むような虞れを低減し得る新規な紙製容器を提供する。

【解決手段】 側面部(2)に対して貼り着け面(6)を貼り着ければ、大小の接着面部(4a, 4b)が重ね合わさる状態が保持されて液漏れ防止部(5)による液漏れ防止機能が確実に得られる。貼り着け面(6)が大きな接着面部(4b)のみからなる一枚の紙材部分であり、その押圧力は両接着面部(4a, 4b)を側面部(2)に貼り着けた場合に比べ小さなものであり、側面部(2)が内側へ倒れ込む虞れが低減される。

【選択図】 図1



## 【実用新案登録請求の範囲】

## 【請求項 1】

紙製基材 ( a ) の要所の折り曲げと貼り着けにより組み立てられる紙製容器であって、少なくとも、底面部 ( 1 ) と、該底面部 ( 1 ) を囲むよう該底面部から一連に延設されている三枚以上の側面部 ( 2 ) と、該側面部 ( 2 ) から折線 ( 3 a , 3 b ) を介して隣り合わせる側面部 ( 2 , 2 ) 間に亘るよう備えられ、中心にある折線 ( 3 c ) によって区分された一对の三角形をなす大小の接着面部 ( 4 a , 4 b ) とを有し、

これら大小の接着面部 ( 4 a , 4 b ) を前記中心の折線 ( 3 c ) において折り曲げ外方へ突き出して、両接着面部 ( 4 a , 4 b ) が重なり合う液漏れ防止部 ( 5 ) と、大きな接着面部 ( 4 b ) における小さな接着面部 ( 4 a ) と重ならない部分からなる貼り着け面 ( 6 ) を形成し、

且つ、前記小さな接着面部 ( 4 a ) が、前記折線 ( 3 a ) 及び折線 ( 3 c ) と、切線 ( 7 ) とで囲まれた三角形を呈し、前記切線 ( 7 ) で該接着面部 ( 4 a ) から分断された部分 ( 8 ) が前記大きな接着面部 ( 4 b ) と連なって前記貼り着け面 ( 6 ) が拡張されており、

前記各側面部 ( 2 ) を夫々隣り合う側縁が接するように折り曲げると共に、前記対をなす大小の接着面部 ( 4 a , 4 b ) を重ね合わせの状態で前記折線 ( 3 a , 3 b ) に沿って折り曲げ、前記部分 ( 8 ) を含む貼り着け面 ( 6 ) を前記側面部 ( 2 ) の外面に貼り着けてなる紙製容器。

## 【請求項 2】

前記紙製基材 ( a ) における容器内側になる面 ( a<sub>1</sub> ) 又は外側になる面 ( a<sub>2</sub> ) の何れか一方に、撥水处理や合成樹脂コーティングなどの、それ同士では接着剤による貼り着けが困難な表面処理がなされている請求項 1 記載の紙製容器。

## 【請求項 3】

前記各側面部 ( 2 ) が、前記底面部 ( 1 ) を囲む折線 ( 9 ) を介して該底面部から一連に延設され、該折線 ( 9 ) に沿って折り曲げるよう形成されている請求項 1 又は 2 記載の紙製容器。

## 【請求項 4】

前記底面部 ( 1 ) が五角形以上の多角形であると共に、前記各側面部 ( 2 ) の高さ寸法 ( h ) が比較的寸法小であって、隣り合わせる側面部 ( 2 , 2 ) 間に亘るよう備えられた一对の接着面部 ( 4 a , 4 b ) の面積が大きく取れないものである請求項 1 ~ 3 の何れか 1 項記載の紙製容器。

## 【請求項 5】

前記側面部 ( 2 ) に一連に延設されている蓋面部 ( 1 1 ) により開閉自在な容器として形成されている請求項 1 ~ 4 の何れか 1 項記載の紙製容器。

## 【考案の詳細な説明】

## 【技術分野】

## 【0001】

本考案は、紙製基材の要所の折り曲げと貼り着けにより組み立てられる紙製容器に関する。

## 【背景技術】

## 【0002】

従来から、紙製基材の要所の折り曲げと貼り着けにより組み立てられる紙製容器が知られている ( 例えば特許文献 1 参照 )

この種紙製容器は、例えば図 8 に示すように、底面部 1 0 1 と、この底面部 1 0 1 の各辺から折線 1 0 2 を介して一連に設けられている側面部 1 0 3 と、隣り合わせる側面部 1 0 3 , 1 0 3 間に亘るよう備えられ、中心にある折線 1 0 4 によって区分された一对の三角形をなす接着面部 1 0 5 , 1 0 6 とを有し、これら接着面部 1 0 5 , 1 0 6 を中心の折線 1 0 4 において折り曲げて外方へ突き出して、両接着面部 1 0 5 , 1 0 6 が重なり合う液漏れ防止部 1 0 7 を形成し、且つ各側面部 1 0 3 を夫々隣り合う側縁が接するように

10

20

30

40

50

折線 102 に沿って折り曲げると共に、両接着面部 105, 106 を重ね合わせの状態  
折線 108, 109 に沿って折り曲げて側面部 103 に貼り着けることで組み立てられ、  
隣り合う側面部 103, 103 間に、重なり合う接着面部 105, 106 からなる液漏れ  
防止部 107 が形成されるので、収納物が液体や半固形物である場合に好適に用いること  
ができる。

【0003】

【特許文献 1】特開 2000 - 33934 号公報（図 1、図 3 など参照）

【考案の開示】

【考案が解決しようとする課題】

【0004】

しかし、上記したような従来の紙製容器は、重ね合わせた接着面部 105, 106 同士  
を貼り着けると共に、裏側になる接着面部 106 を側面部 103 に貼り着けており、工程  
及び製造コストの削減などを目的として、接着面部 105, 106 同士を貼り着けない場  
合、図示するように、紙製基材の復元性や使用者が容器を持った際等に、側面部 103 が  
容器内側へ倒れ込んで両接着面部 105, 106 間に隙間 S が生じ、見栄えが悪いばかり  
か、この隙間 S に収納物が入り込んで液漏れが発生する虞れがあった。

【0005】

また、接着面部 105, 106 同士を貼り着けると共に裏側になる接着面部 106 を側  
面部 103 に貼り着けた場合でも、重ね合わせた接着面部 105, 106 による押圧力が  
側面部 103 を容器内側へ倒れ込ませる虞れがある。このような場合、自動成形機により  
、先に組み立て成形されている容器に対し、次に組み立て成形される容器が順次重ね合わ  
さるよう送り出す際の障害となり、自動成形機による円滑な作業を困難なものとする虞れ  
があった。

【0006】

また、紙製基材における容器内側になる面 110 が、撥水処理や合成樹脂コーティング  
などの、それ同士では接着剤による貼り着けが困難な表面処理がなされている場合、重ね  
合わせた接着面部 105, 106 同士の貼り着け面（対向面）が前記表面処理面になる。  
よって、接着面部 105, 106 同士の接着が困難で前記したような不具合が生じる虞れ  
があるので、例えばホチキス止めなどの接着以外の貼り着け手段を用いる必要があるが、  
この場合、自動成形機による成形が困難になるばかりか、食品収納用としては不適であり  
、用途が限られるという新たな問題が生じる。

【0007】

本考案はこのような従来事情に鑑みてなされたもので、その目的とする処は、紙製基材  
の要所の折り曲げと貼り着けにより、隣り合う側面部間に、重なり合った接着面部による  
液漏れ防止機能を有するよう組み立てられる紙製容器において、前記重なり合う接着面部  
同士の接着を省いても、両接着面部間に隙間が生じたり、側面部が容器内側へ倒れ込むよ  
うな虞れを低減し得る新規な紙製容器を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0008】

以上の目的を達成するために、本考案に係る紙製容器は請求項 1 記載のように、紙製基  
材（a）の要所の折り曲げと貼り着けにより組み立てられる紙製容器であって、少なくと  
も、底面部（1）と、該底面部（1）を囲むよう該底面部から一連に延設されている三枚  
以上の側面部（2）と、該側面部（2）から折線（3a, 3b）を介して隣り合わせる側  
面部間に亘るよう備えられ、中心にある折線（3c）によって区分された一対の三角形状  
をなす大小の接着面部（4a, 4b）とを有し、

これら大小の接着面部（4a, 4b）を前記中心の折線（3c）において折り曲げて外  
方又は内方へ突き出して、両接着面部（4a, 4b）が重なり合う液漏れ防止部（5）と  
、大きな接着面部（4b）における小さな接着面部（4a）と重ならない部分からなる貼  
り着け面（6）を形成し、

且つ前記各側面部（2）を夫々隣り合う側縁が接するように折り曲げると共に、前記対

10

20

30

40

50

をなす大小の接着面部（４a，４b）を重ね合わせの状態の前記折線（３a，３b）に沿って折り曲げ、前記貼り着け面（６）を前記側面部（２）の外側に貼り着けてなることを特徴とする。

【０００９】

このような構成によれば、側面部（２）に対して貼り着け面（６）のみを貼り着ければ、両接着面部（４a，４b）が重ね合わさる状態が維持されて、両接着面部間に隙間が生じることなく、液漏れ防止部（５）による液漏れ防止機能が確実に得られ、且つ、貼り着け面（６）が大きな接着面部（４b）のみからなる一枚の紙材部分であり、その押圧力は両接着面部（４a，４b）を貼り着けた場合に比べ小さなものであるため、側面部（２）が容器内側へ倒れ込むような虞れを低減することができる。

10

【００１０】

また、本考案の請求項１では、前記小さな接着面部（４a）が、前記折線（３a）及び折線（３c）と、切線（７）とで囲まれた三角形状を呈し、前記切線（７）で該接着面部（４a）から分断された部分（８）が前記大きな接着面部（４b）と連なって前記貼り着け面（６）が拡張されていることを特徴とする。

【００１１】

このような構成によれば、紙製基材（a）の面積の範囲内において、貼り着け面（６）を最大限の大きさに形成することができ、前述の作用をより向上させることができる。

【００１２】

請求項２では、前記紙製基材（a）における容器内側になる面（a<sub>1</sub>）又は外側になる面（a<sub>2</sub>）の何れか一方に、撥水处理や合成樹脂コーティングなどの、それ同士では接着剤による貼り着けが困難な表面処理がなされていることを特徴とする。

20

【００１３】

この場合、重ね合わせた接着面部（４a，４b）の対向面同士が前記表面処理がなされた面であったとしても、貼り着け面（６）と側面部（２）の対向面同士は、何れか一方が前記表面処理がなされた面、他方が未処理面（紙の面）になるので、接着剤による貼り着けは可能である。よって、自動成形機により容易に成形ができ、接着面部（４a，４b）間に隙間が生じるようなこともなく、食品収納用にも好適に用いることができる紙製容器とし得る。

【００１４】

請求項３は、前記各側面部（２）が、前記底面部（１）を囲む折線（９）を介して該底面部から一連に延設され、該折線（９）に沿って折り曲げるよう形成されていることを特徴とする。

30

すなわち、本考案の請求項１，２では、前記各側面部（２）が底面部（１）に対し折線を介さずに一連に延設されたものであり、その場合、各側面部（２）を夫々隣り合う側縁が接するように折り曲げた際、各側面部（２）は折線（９）で底面部（１）と区画されるものではなく底面部（１）から湾曲状に曲がるため、各側面部（２）に外側へ向けて反り出す向き力が生じて、各側面部（２）が容器内側へ倒れ込むような虞れをより確実に低減し得るといふ補助的な効果を発揮する。

しかし、請求項３のように、前記各側面部（２）が、前記底面部（１）を囲む折線（９）を介して該底面部から一連に延設され、該折線（９）に沿って折り曲げるよう形成した場合でも、所期の目的を達成し得ることは言うまでもない。

40

【００１５】

請求項４では、前記底面部（１）が五角形以上の多角形であると共に、前記各側面部（２）の高さ寸法（h）が比較的寸法が小さく、隣り合わせる側面部間に亘るよう備えられた一対の接着面部（４a，４b）の面積が大きく取れないものであることを特徴とする。

このような場合、紙製基材（a）において、一対の接着面部（４a，４b）の面積が大きく取れないが、請求項１，２の項で述べたように、貼り着け面（６）又は拡張された貼り着け面（６）により側面部（２）に対する貼り着け代が確保され、所定の貼り着け強度を維持することができる。

50

**【 0 0 1 6 】**

また、本考案の紙製容器は、請求項 5 記載のように、前記側面部（ 2 ）に一連に延設されている蓋面部（ 1 1 ）により開閉自在な容器として形成しても、前述した各効果を得ることができる。尚、請求項 1 ～ 4 では蓋面部（ 1 1 ）の有無については限定されず、任意であることは言うまでもない。

**【 考案の効果 】****【 0 0 1 7 】**

本考案に係る紙製容器は以上説明したように構成したので、以下に記載されるような効果を奏する。

**【 0 0 1 8 】**

（請求項 1）

貼り着け面（ 6 ）のみを側面部（ 2 ）に貼り着ければ、大小の接着面部（ 4 a , 4 b ）が重なった液漏れ防止部（ 5 ）により液漏れ防止機能が確実に得られると共に、貼り着け面（ 6 ）は大きな接着面部（ 4 b ）のみからなる一枚の紙材部分であるため、接着面部（ 4 a , 4 b ）同士の接着を省いても、両接着面部間に隙間が生じたり、側面部が容器内側へ倒れ込むような虞れを低減することができる。

よって、自動成形機により容易に成形し得ると共に、接着面部（ 4 a , 4 b ）間に隙間が生じないので見栄えも良く、例えば食品やその他の液状物、半固形物などの収納に幅広く対応でき、使い捨ても可能で且つ使用後の処理、再利用も容易な紙製容器として提供できた。

また、紙製基材（ a ）の面積の範囲内において、貼り着け面（ 6 ）を最大限の大きさに拡張して形成することができ、前述の効果をより向上させることができた。

**【 0 0 1 9 】**

（請求項 2）

紙製基材（ a ）における容器内側になる面（ a<sub>1</sub> ）又は外側になる面（ a<sub>2</sub> ）の何れか一方に、それ同士では接着剤による貼り着けが困難な表面処理がなされていたとしても、側面部（ 2 ）に対する貼り着け面（ 6 ）の接着が可能であり、前述した各効果を得ることができた。

**【 0 0 2 0 】**

（請求項 3）

各側面部（ 2 ）が、底面部（ 1 ）を囲む折線（ 9 ）を介して該底面部から一連に延設され、該折線（ 9 ）に沿って折り曲げるよう形成した紙製容器においても、前述の効果をすることができる。

尚、各側面部（ 2 ）が底面部（ 1 ）に対し折線を介さずに一連に延設された構成である請求項 1 , 2 においては、各側面部（ 2 ）に外側へ向けて反り出す向きの力が生じて、各側面部（ 2 ）が容器内側へ倒れ込むような虞れをより確実に低減し得ることが期待できる。

**【 0 0 2 1 】**

（請求項 4）

底面部（ 1 ）が五角形以上の多角形状である場合、紙製基材（ a ）において、一對の接着面部（ 4 a , 4 b ）の面積が大きく取ることが困難になるが、貼り着け面（ 6 ）又は拡張された貼り着け面（ 6 ）により側面部（ 2 ）に対する貼り着け代が確保されるので、所定の貼り着け強度が維持された信頼性の高い紙製容器として提供することができた。

**【 0 0 2 2 】**

（請求項 5）

側面部（ 2 ）に一連に延設されている蓋面部（ 1 1 ）により開閉自在な容器として形成しても、前述した各効果を得ることができる。

**【 考案を実施するための最良の形態 】****【 0 0 2 3 】**

以下、本考案に係る紙製容器の実施形態例について、図 1 ～ 図 7 を参照して説明する。

10

20

30

40

50

## 【実施例 1】

## 【0024】

本例の紙製容器 A は、図 1 (ロ) に示すように、例えばたこ焼きなどの食品を収納するための略舟形の容器で、紙製基材 a の要所の折り曲げと貼り着けにより組み立てられている。

## 【0025】

紙製基材 a は、厚紙、板紙、段ボール等の基材の表裏両面に、必要に応じて耐水処理、撥水処理などの各種処理を施したもので、本例では、容器外側になる面 ( $a_2$ ) に、合成樹脂 (PP) フィルムがラミネートされた紙製基材 a を用いている。

## 【0026】

この紙製基材 a は、図 1 (イ) に示すように、長形状の底面部 1 の各辺に、折線 9 を介して側面部 2 - 1, 2 - 2 が延設されると共に、隣り合わせる側面部 2 - 1, 2 - 2 の間に亘るよう大小の接着面部 4 a, 4 b が形成されている。

## 【0027】

大小の接着面部 4 a, 4 b は、各側面部 2 - 1, 2 - 2 の側縁に、折線 3 a, 3 b を介して延設されると共に、両接着面部 4 a, 4 b の中心にある折線 3 c によって区分され、一对の三角形をなすよう形成されている。

## 【0028】

小さな接着面部 4 a は、折線 3 a、折線 3 c、切線 7 で囲まれた三角形を呈し、その切線 7 で該接着面部 4 a から分断された部分 8 が大きな接着面部 4 b と連なって、貼り着け面 6 が拡張されるよう形成されている。

## 【0029】

そうして、本例の紙製容器 A は、図 2 に示すように、大小の接着面部 4 a, 4 b を、中心の折線 3 c において折り曲げ外方へ突き出して、両接着面部 4 a, 4 b が重なり合う液漏れ防止部 5 と、大きな接着面部 4 b における小さな接着面部 4 a と重ならない部分からなる貼り着け面 6 を形成し (図 2 (ロ) 参照)、且つ各側面部 2 - 1, 2 - 2 を夫々隣り合う側縁が接するように折線 9 に沿って折り曲げると共に、大小の接着面部 4 a, 4 b を重ね合わせの状態 で折線 3 a, 3 b に沿って折り曲げ、貼り着け面 6 を側面部 2 - 2 の外面に貼り着けて組み立てられている (図 2 (ハ) 参照)。

## 【0030】

このような構成になる本例の紙製容器 A は、側面部 2 - 2 の外面 (容器外側になる面  $a_2$ ) に貼り着け面 6 を貼り着ければ、大小の接着面部 4 a, 4 b が重ね合わさる状態が保持されて液漏れ防止部 5 による液漏れ防止機能が確実に得られ、且つ、貼り着け面 6 が大きな接着面部 4 b のみからなる一枚の紙材部分であり、その押圧力は両方の接着面部 4 a, 4 b を貼り着けた場合に比べ小さくなり、側面部 2 - 2 が容器内側へ倒れ込むような虞れがない。

## 【0031】

また、紙製基材 a の面積の範囲内において、小さな接着面部 4 a から分断された部分 8 を有効に利用し貼り着け面 6 を最大限の大きさに形成することができ、その接着強度を高めることができる。

## 【0032】

また、貼り着け面 6 は合成樹脂フィルムがラミネートされた容器外側面  $a_2$  に貼り着けられるが、貼り着け面 6 の裏側は紙の面であり、この種分野で通常用いられる接着剤により容易に貼り着けることができる。

尚、重なり合う大小の接着面部 4 a, 4 b における裏側になる接着面部 4 a と、側面部 2 - 2 の対向面同士は合成樹脂フィルムがラミネートされた容器外側面  $a_2$  になり、両者の接着は困難であるが、貼り着け面 6 を側面部 2 - 2 に貼り着けてあるので両者の接着は不要である。

## 【実施例 2】

## 【0033】

10

20

30

40

50

図 3 には、実施例 1 の一部変更例を示し、前述の紙製容器 A と同様の構成部分には図中に同一の符号を付して重複する説明、図示を一部省略し、相違点のみ以下に述べる。

【 0 0 3 4 】

すなわち、この例では、各側面部 2 - 1 , 2 - 2 が、底面部 1 に対し折線 9 を介さずに一連に延設されている。

よって、この例の紙製容器 A は、各側面部 2 - 1 , 2 - 2 を夫々隣り合う側縁が接するように折り曲げた際、各側面部 2 - 1 , 2 - 2 が底面部 1 から湾曲状に曲がるため、各側面部 2 - 1 , 2 - 2 に外側へ向けて反り出す向きの力が生じ、各側面部 2 - 1 , 2 - 2 が容器内側へ倒れ込むような虞れをより確実に低減し得るといふ補助的な効果を発揮する。それ以外の作用、効果は前述の紙製容器 A と同様であることは言うまでもない。

10

【 実施例 3 】

【 0 0 3 5 】

図 4 には、底面部 1 が六角形状で、且つ各側面部 2 - 3 の高さ寸法 h が比較的小寸であって、隣り合わせる側面部 2 - 3 , 2 - 3 間に亘るよう備えられた一对の接着面部 4 a , 4 b の面積が大きく取れない紙製容器 A を示す。

尚、これ以降の各実施例でも、実施例 1 , 2 の紙製容器 A と同様の構成部分には図中に同一の符号を付して重複する説明、図示を一部省略し、作用、効果も含めて相違点のみ以下に述べる。

【 0 0 3 6 】

この例における紙製基材 a は、図 4 (イ) に示すように、正六角形状の底面部 1 の各辺に、折線 9 を介して側面部 2 - 3 が延設されると共に、隣り合わせる側面部 2 - 3 , 2 - 3 の間に亘るよう大小の接着面部 4 a , 4 b が形成されている。

20

【 0 0 3 7 】

大小の接着面部 4 a , 4 b は、各側面部 2 - 3 , 2 - 3 の側縁に、折線 3 a , 3 b を介して延設されると共に、両接着面部 4 a , 4 b の中心にある折線 3 c によって区分され、一对の三角形をなすよう形成されている。

【 0 0 3 8 】

小さな接着面部 4 a は、折線 3 a、折線 3 c、切線 7 で囲まれた三角形を呈し、その切線 7 で該接着面部 4 a から分断された部分 8 が大きな接着面部 4 b と連なって、貼り着け面 6 が拡張されている。

30

【 0 0 3 9 】

そうして、本例の紙製容器 A は、図 5 に示すように、大小の接着面部 4 a , 4 b を、中心の折線 3 c において折り曲げ外方へ突き出して、両接着面部 4 a , 4 b が重なり合う液漏れ防止部 5 と、大きな接着面部 4 b における小さな接着面部 4 a と重ならない部分からなる貼り着け面 6 を形成し (図 5 (ロ) 参照)、且つ各側面部 2 - 3 を夫々隣り合う側縁が接するように折線 9 に沿って折り曲げると共に、大小の接着面部 4 a , 4 b を重ね合わせの状態で折線 3 a , 3 b に沿って折り曲げ、貼り着け面 6 を側面部 2 - 3 の外面に貼り着けて組み立てられる (図 5 (ハ) 参照)。

【 0 0 4 0 】

このようにして、底面部 1 が多角形状で、且つ各側面部 2 - 3 の高さ寸法 h が比較的小寸であって、隣り合わせる側面部 2 - 3 , 2 - 3 間に亘るよう備えられた一对の接着面部 4 a , 4 b の面積が大きく取れない場合でも、大小の接着面部 4 a , 4 b、貼り着け面 6 とその拡張された部分 8 を有するので、実施例 1 と同様の効果を得ることができる。

40

【 実施例 4 】

【 0 0 4 1 】

図 6 には、例えば紙製の植木鉢や花瓶としての使用に好適な紙製容器 A を示す。

すなわち、この例の紙製容器 A を形成する紙製基材 a は、図 6 (イ) に示すように、正形状の底面部 1 の各辺に、折線 9 を介して側面部 2 - 4 が延設されると共に、隣り合わせる側面部 2 - 4 , 2 - 4 の間に亘るよう大小の接着面部 4 a , 4 b が形成されている。

【 0 0 4 2 】

50

そうして、この例の紙製容器 A も、図示のように、大小の接着面部 4 a , 4 b を、中心の折線 3 c において折り曲げ外方へ突き出して、両接着面部 4 a , 4 b が重なり合う液漏れ防止部 5 と、大きな接着面部 4 b における小さな接着面部 4 a と重ならない部分からなる貼り着け面 6 を形成し（図 6（ハ）参照）、且つ各側面部 2 - 4 を夫々隣り合う側縁が接するように折線 9 に沿って折り曲げると共に、大小の接着面部 4 a , 4 b を重ね合わせの状態で折線 3 a , 3 b に沿って折り曲げ、貼り着け面 6 を側面部 2 - 4 の外面に貼り着けて組み立てられる（図 6（ロ）参照）。

【実施例 5】

【0043】

図 7 には、実施例 4 の紙製容器に蓋機能を付加した例を示す。

10

この例では、図 7（イ）に示すように、正方形の底面部 1 の各辺に、折線 9 を介して側面部 2 - 5 , 2 - 6 が延設されると共に、隣り合わせる側面部 2 - 5 , 2 - 6 の間に亘るよう前述した大小の接着面部 4 a , 4 b が形成され、さらに、各側面部 2 - 5 , 2 - 6 の上辺に、折線 10 を介して蓋面部 11 - 1 , 11 - 2 が連設された紙製基材 a を用い、開閉自在な紙製容器 A を形成している。

【0044】

すなわち、この例の紙製容器 A は、実施例 6 と同様に組み立てた後、折線 10 に沿って蓋面部 11 - 1 を内側へ折り曲げ、さらに折線 12 に沿って係止部 13 を立ち上げた後、折線 10 に沿って内側へ折り曲げた蓋面部 11 - 2 の係止孔 14 に係止部 13 両端のストッパー片 15 を差し込んで、閉蓋状態を解除可能に維持し得るようになっている。

20

それ以外は実施例 4 と同様のため、重複する説明は省略する。

【0045】

以上、本考案の実施形態の数例を図面に基づいて説明したが、本考案に係る紙製容器は各実施例に限定されるものではなく、実用新案登録請求の範囲の各請求項に記載された技術的思想の範疇において各種の変更が可能であることは言うまでもない。

【図面の簡単な説明】

【0046】

【図 1】本考案に係る紙製容器の実施形態の一例を示し、（イ）は紙製基材の展開斜視図、（ロ）は組み立て状態の斜視図である。

【図 2】側面部に対する接着面部の貼り着け手順を示す斜視図である。

30

【図 3】本考案に係る紙製容器の実施形態の他例を示し、（イ）は紙製基材の展開斜視図、（ロ）は組み立て状態の斜視図である。

【図 4】本考案に係る紙製容器の実施形態のさらに他例を示し、（イ）は紙製基材の展開斜視図、（ロ）は組み立て途中状態の斜視図、（ハ）は組み立て状態の斜視図である。

【図 5】側面部に対する接着面部の貼り着け手順を示す斜視図である。

【図 6】本考案に係る紙製容器の実施形態のさらに他例を示し、（イ）は紙製基材の展開斜視図、（ロ）は組み立て状態の斜視図、（ハ）は側面部に対する接着面部の貼り着け手順を示す斜視図である。

【図 7】本考案に係る紙製容器の実施形態のさらに他例を示し、（イ）は紙製基材の展開斜視図、（ロ）は組み立て状態の斜視図、（ハ）は側面部に対する接着面部の貼り着け手順を示す斜視図である。

40

【図 8】従来の紙製容器の斜視図である。

【符号の説明】

【0047】

A : 紙製容器

a : 紙製基材

1 : 底面部

2 ( 2 - 1 , 2 - 2 , 2 - 3 , 2 - 4 , 2 - 5 , 2 - 6 ) : 側面部

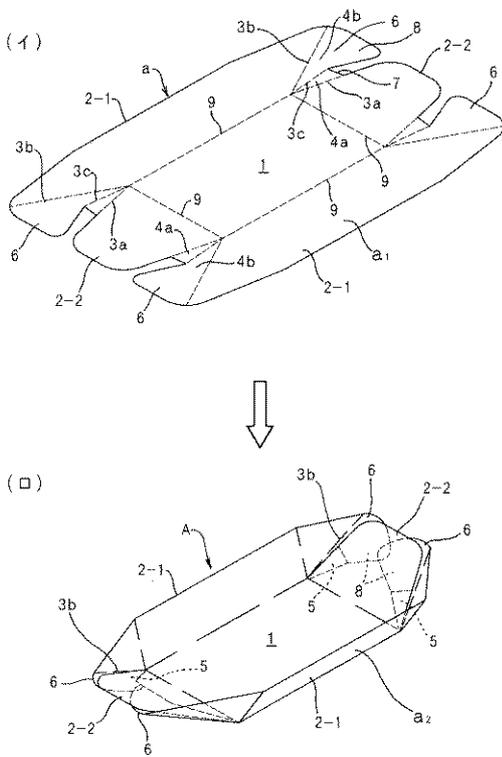
3 a , 3 b , 3 c : 折線

4 a : 小さな接着面部

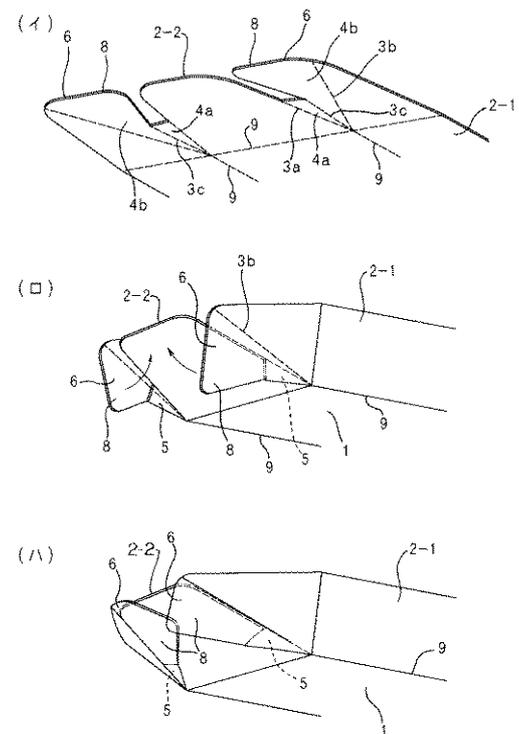
50

- 4 b : 大きな接着面部
- 5 : 液漏れ防止部
- 6 : 貼り着け面
- 7 : 切線
- 8 : 貼り着け面における拡張された部分
- 9 : 折線
- 1 1 ( 1 1 - 1 , 1 1 - 2 ) : 蓋面部

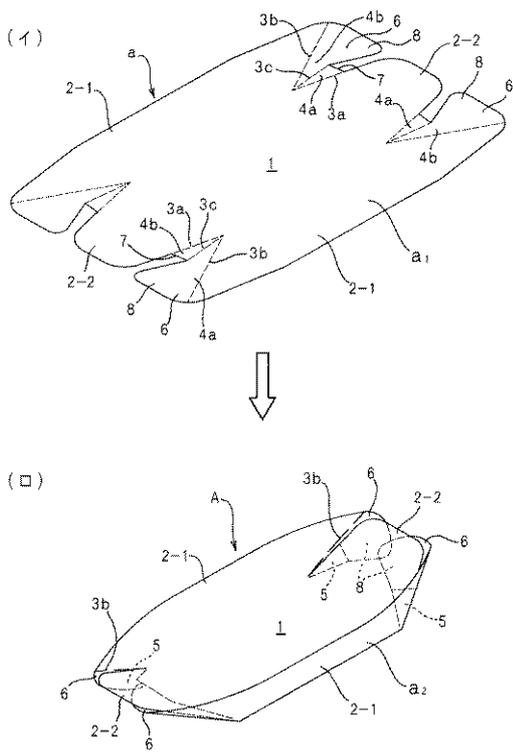
【 図 1 】



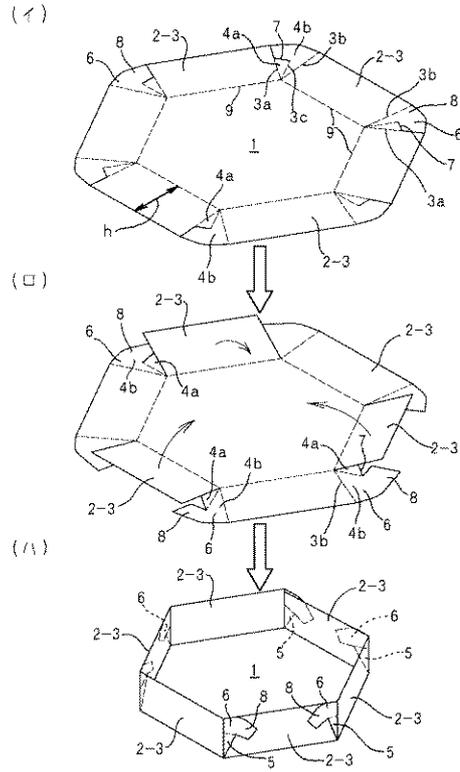
【 図 2 】



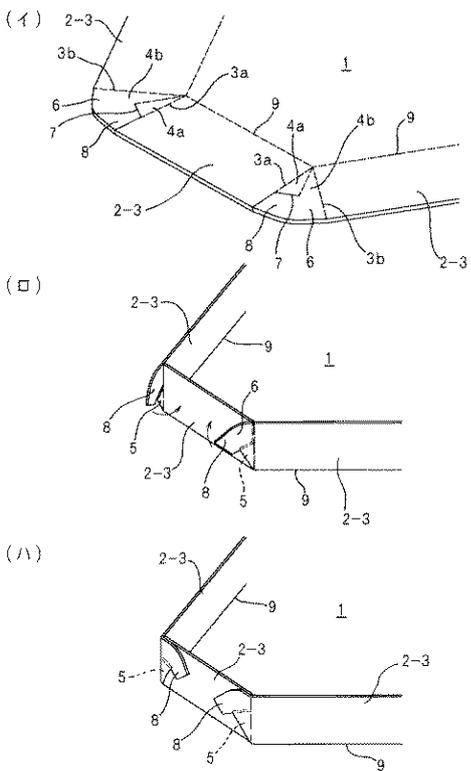
【図3】



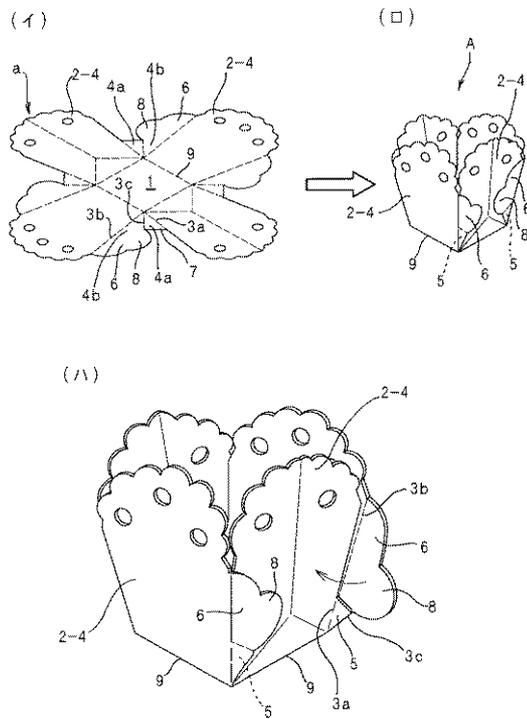
【図4】



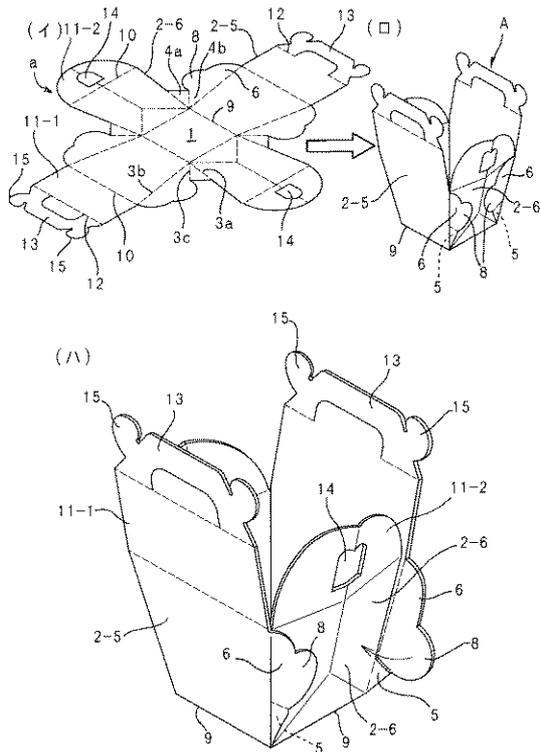
【図5】



【図6】



【図7】



【図8】

