

(43) 国際公開日
2013 年 8 月 8 日(08.08.2013)



(10) 国際公開番号

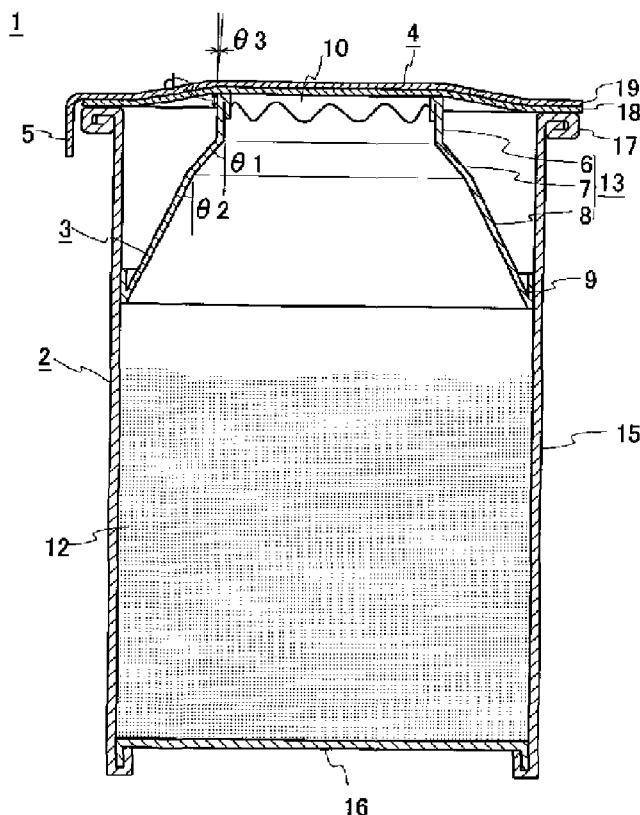
WO 2013/114516 A1

- | | |
|---|---|
| <p>(51) 国際特許分類:
 <i>B65D 83/06</i> (2006.01) <i>B31C 1/06</i> (2006.01)
 <i>B31B 49/00</i> (2006.01) <i>B31C 7/02</i> (2006.01)</p> <p>(21) 国際出願番号: PCT/JP2012/008418</p> <p>(22) 国際出願日: 2012 年 12 月 28 日(28.12.2012)</p> <p>(25) 国際出願の言語: 日本語</p> <p>(26) 国際公開の言語: 日本語</p> <p>(30) 優先権データ:
 特願 2012-020021 2012 年 2 月 1 日(01.02.2012) JP
 特願 2012-020022 2012 年 2 月 1 日(01.02.2012) JP
 特願 2012-020023 2012 年 2 月 1 日(01.02.2012) JP
 特願 2012-021063 2012 年 2 月 2 日(02.02.2012) JP</p> <p>(71) 出願人: 凸版印刷株式会社(TOPPAN PRINTING CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1108560 東京都台東区台東 1 丁目 5 番 1 号 Tokyo (JP).</p> <p>(72) 発明者: 齋藤 剛史(SAITO, Takeshi). 金行 伸二(KANEYUKI, Shinji). 佐々木 規行(SASAKI, Noriyuki). 佐田 淳(SADA, Jyun).</p> | <p>(74) 代理人: 特許業務法人 小笠原特許事務所(OGASAWARA PATENT OFFICE); 〒5640063 大阪府吹田市江坂町 1 丁目 2 3 番 1 0 1 号 大同生命江坂ビル 1 3 階 Osaka (JP).</p> <p>(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.</p> <p>(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーロパ (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT,</p> |
|---|---|

〔続葉有〕

(54) Title: FUNNEL PART AND METHOD FOR MANUFACTURING PACKAGING CONTAINER USING FUNNEL PART

(54) 発明の名称：漏斗パーツおよび漏斗パーツを用いた包装容器の製造方法



(57) Abstract: Provided are a funnel part and a method for manufacturing a packaging container in which the funnel part is used. The funnel part is manufactured using: a step for curving a blank to form a tapered first intermediate body; a step for folding back and welding the opening on the narrow-opening side of the first intermediate body to form a second intermediate body; a step for folding back the opening on the wide-opening side of the second intermediate body to the outer side to form a third intermediate body having a side-wall portion; and a step for drawing the third intermediate body and forming a cylindrical exhaust part constituting the narrow-opening side opening, a first tapered taper part connected to the exhaust part, and a second tapered taper part having a taper angle smaller than that of the first taper part. The packaging container is manufactured using: a step for forming a cup-shaped container body having a cylindrical side wall, a bottom, and an open end; and a step for orienting the wide-opening side opening of the funnel part toward the bottom of the container body, inserting the funnel part from through the open end of the container body toward the interior, and joining the outer surface of the side wall to the inner circumferential surface of the funnel part.

(57) 要約:

[続葉有]

WO 2013/114516 A1



NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI 添付公開書類:
(BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, — 国際調査報告 (条約第 21 条(3))
NE, SN, TD, TG).

漏斗パーツおよび漏斗パーツを用いた包装容器の製造方法を提供する。 漏斗パーツは、ブランク材を丸めてテーパ形状の第 1 中間体を形成する工程と、第 1 中間体の狭口側開口部を折り返して溶着して、第 2 中間体を形成する工程と、第 2 中間体の広口側開口部を外側に折り返して、側壁部を有する第 3 中間体を形成する工程と、第 3 中間体に絞り加工を行い、狭口側開口部を構成する筒状の排出部と、排出部に接続されるテーパ形状の第 1 テーパー部と、第 1 テーパー部より小さなテーパ角を有するテーパ形状の第 2 テーパー部とを形成する工程とを経て製造され、包装容器は、筒状の側壁と底部と開放端とを有するカップ状の容器本体を形成する工程と、漏斗パーツの広口側開口部を容器本体の底部に向けて、漏斗パーツを容器本体の開放端から内部へと挿入し、側壁部の外面を漏斗パーツの内周面に接合する工程を経て製造される。