

明 細 書

発明の名称：二重瞼形成用テープ又は糸用カッター

技術分野

[0001] 本発明は、瞼に装着した細長いテープ状又は糸状の二重瞼形成用具の余剰部分を切断するためのカッターに関するものである。

背景技術

[0002] 瞼に貼り付けて擬似的な二重瞼を形成するための二重瞼形成用具としては、例えば、特許文献１に開示されているものが既に知られている。この二重瞼形成用具は、延伸可能でその延伸後にも弾性的な伸縮性を有する合成樹脂により形成した細長いテープ状部材又は糸状部材に、粘着剤を塗着することにより構成されている。

そして、図１２（ａ）～（ｄ）に示すように、この二重瞼形成用具５０を使用するにあたっては、まず、上記テープ状又は糸状部材５１を、その両端の摘み部５２、５２を指先で摘んで引っ張ることにより延伸させ、その引っ張った状態のままで二重瞼を形成したい瞼上のラインに押し当てて貼り付けた後に、指先を摘み部５２、５２から離す。そうすると、上記テープ状部材又は糸状部材がその弾力的な収縮力により瞼にくい込み、その結果、瞼に二重瞼の襞が形成される。

[0003] ところで、上記テープ状又は糸状部材５１は、上述したように、引っ張った状態で瞼に押し当てる操作を容易にするために、実際に形成する二重瞼の襞よりも長く延伸させる必要性がある。そうすると、二重瞼の形成後、延伸されて塑性領域まで伸ばされたテープ状又は糸状部材５１は元の長さには戻らないため、図１２（ｄ）に示すように、その目尻側の端部５１ａ及び目頭側の端部（図示略）が余剰部分となる。そこで、その余剰部分を図中×（目頭側については図示略）の位置で切断する処理が必要となるが、通常、その切断処理には化粧用鋏が使用されている。

このような化粧用鋏は、安全を確保する各種工夫が施されているため、上

記余剰部分の切断処理に使用しても極めて安全なものではあるが、鏡を見ながらの目元での操作となるため、十分な安全性のもとで、切断操作をより単純化できる切断具の開発が望まれる。

先行技術文献

特許文献

[0004] 特許文献1：特許第3 2 7 7 1 8 0号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0005] 本発明の技術的課題は、二重瞼形成用テープ又は糸を瞼に装着後、その余った余剰部分を、より簡単な操作で極めて安全に切断処理することが可能な二重瞼形成用テープ又は糸専用のカッターを提供することにある。

課題を解決するための手段

[0006] 上記課題を解決するために、本発明は、瞼に貼着した二重瞼形成用テープ又は糸の余剰部分を切断するためのカッターであって、手で把持して該カッターを操作するための把持片と、該テープ又は糸を切断するための第1端側の切断部、及び上記把持片に固定的に保持された第2端側の保持部を一体に備えて成る金属製のカッター片とを有しており、上記カッター片の切断部は、金属薄板の先端側の縁から基端側に向けて該金属薄板の中間位置を終端部とする1本の切込みを形成し、該切込みにより分割された第1切片及び第2切片を上記金属薄板の相互に逆の面方向に曲げることにより、該第1切片及び第2切片の上記切込みにより形成された内側縁が上記切込みの終端部から上記第1端側に向けて相互に拡開した状態に形成されていて、該切込みの終端部と上記テープ又は糸とを相互に押し当てることにより、該テープ又は糸を切断することができるよう構成されており、上記第1切片及び第2切片はそれぞれ、各曲げ方向において、上記第1端側におけるそれぞれの各先端を成す第1曲げ先端及び第2曲げ先端と、上記金属薄板の中心面からの離間距離が最大となる第1曲げ幅端及び第2曲げ幅端とを通過して、さらにそれぞ

れの各先端縁へと延びていることを特徴とする。

[0007] 本発明に係る二重脛形成用テープ又は糸用カッターの好ましい実施形態によれば、上記第1切片及び第2切片において、少なくとも上記各曲げ先端から各曲げ幅端に至るまでの部分が、外方向に凸状を成した滑らかな湾曲面に形成されている。そして、上記各切片の先端縁は、上記切込みの終端部よりも上記第2端側に配されている。このとき、より好ましくは、上記各切片の先端縁は、上記把持片内に埋入されている。

なお、上記第1切片と第2切片とが、上記金属薄板の中心面に関して対称に曲げられていることが望ましい。また、上記カッター片の保持部が、上記把持片内に埋入されていることが望ましい。

また、本発明において好ましくは、上記第1切片の内側縁と第2切片の内側縁との間の上記中心面に沿う方向の間隔は、切込みの終端部の位置から上記第1曲げ先端及び第2曲げ先端に向けて次第に拡大していることである。

さらに、上記カッター片は、傾斜するネック部を介して上記把持片に取り付けられていることが望ましい。

発明の効果

[0008] 本発明に係る二重脛形成用テープ又は糸用カッターによれば、カッター片の切断部が、金属薄板への切込みにより分割された第1切片及び第2切片をそれぞれ、相互に逆の面方向に曲げると同時に、該第1切片及び第2切片の内側縁を、上記切込みの終端から第1端側に向けて相互に拡開させることにより形成されているため、上記テープ又は糸を上記第1切片及び第2切片にガイドさせながら上記切込みの終端部へと導き、そこで両者を相互に押し当てるという極めて簡単な操作により、該テープ又は糸を切断することができる。

[0009] しかも、上記第1切片及び第2切片がそれぞれ、各曲げ方向において、上記第1端側におけるそれぞれの各先端を成す第1曲げ先端及び第2曲げ先端と、上記金属薄板の中心面からの離間距離が最大となる第1曲げ幅端及び第2曲げ幅端とを通過して、さらにそれぞれの各先端縁へと延びているため、該

第1切片及び第2切片の各先端縁がそれぞれ、第1端側に向けて配されたり、上記金属薄板の中心面に関して上記第1曲げ幅端及び第2曲げ幅端よりも外側に配されたりすることがない。したがって、切断操作の際に、上記各切片の先端縁が肌に当たるのを防ぐことができ、極めて安全に上記テープ又は糸を切断することが可能となる。その際、上記第1切片及び第2切片の先端部を把持片内に埋入させると、それら先端縁が外部に露出しないため、安全性をより確実なものとすることができる。

図面の簡単な説明

[0010] [図1]本発明に係る二重瞼形成用テープ又は糸用カッターの第1実施形態の全体図であり、(a)はその正面図、(b)はその側面図である。

[図2]上記第1実施形態のカッター片の拡大図であり、(a)はその正面図、(b)はその側面図であり、(c)はその平面図である。

[図3]本発明に係る二重瞼形成用テープ又は糸用カッターにおけるカッター片の切断部を形成する方法の一例を示す概略的な斜視図である。

[図4]本発明に係る二重瞼形成用テープ又は糸用カッターを用いて、瞼に装着した二重瞼形成用テープの余剰部分を切除する方法の一例を示す概略的な斜視図である。

[図5]上記第1実施形態の各種変形例を示す部分拡大正面図であり、(a)は第1変形例、(b)は第2変形例、(c)は第3変形例、(d)は第4変形例を示している。

[図6]本発明に係る二重瞼形成用テープ又は糸用カッターの第2実施形態を示すカッター片の拡大正面図である。

[図7]上記第2実施形態の各種変形例を示す部分拡大正面図であり、(a)は第1変形例、(b)は第2変形例を示している。

[図8]本発明に係る二重瞼形成用テープ又は糸用カッターの第3実施形態の正面図である。

[図9] (a)は図8におけるI X a - I X a位置での切断端面図、(b)は図8におけるI X b - I X b位置での切断端面図、(c)は図8におけるI X

c - l X c 位置での切断端面図である。

[図10] (a) は第3実施形態のカッターに使用されているカッター片の正面図、(b) は同側面図である。

[図11] 図10のカッター片を形成する前の金属薄板の平面図である。

[図12] 二重瞼形成用テープを用いて二重瞼を形成する過程の一例を示す概略図であり、(a) は、二重瞼形成用テープの摘み部を指先で摘んだ状態、(b) は、テープ状部材を引っ張って延伸させた状態、(c) は、該テープ状部材を引っ張ったままの状態で瞼に押し付けている状態、(d) は、上記摘み部から指先を離した結果、上記テープ状部材が弾性的に収縮して瞼にくい込むことにより、二重瞼が形成された状態をそれぞれ示している。

発明を実施するための形態

[0011] 以下において、図面に基づき、本発明に係る二重瞼形成用テープ又は糸用カッターの各実施形態について詳細に説明する。

図1は本発明に係る二重瞼形成用テープ又は糸用カッターの第1実施形態を示すものである。この第1実施形態のカッター1Aは、手で把持して該カッターを操作するための把持片10と、該把持片10に取付けられていて、瞼に装着した二重瞼形成用テープ又は糸の両端の余剰部分を切除するための金属製のカッター片20とから構成されている。

[0012] 上記把持片10は、軸方向に直線状を成すスティック状に一体成形されている。具体的には、上記把持片10の中央部よりも先端側（図1中、上側）の部分は、直径dの円柱形状を成した把持部11となっており、該把持部11の基端側（図1中、下側）の部分は、幅wで厚さtの平板状をした延長部12となっている。そして、該把持片10の先端側の端部（すなわち、把持部11の先端側の端部）に上記カッター片20が固定されており、該端部において、把持部11の端面14と側面とが滑らかな曲面により接続されている。そうすることにより、カッター1Aの操作時に、把持片10が皮膚に当たっても安全を確保することができるようになっている。

[0013] 上記延長部12の両面は、平面又は中央が凹んだ凹面に形成され、把持片

10を手で握った際に、上記カッター1Aが軸廻りに回転しにくい形状となっている。一方、上記把持片10の基端側の端部（すなわち、延長部12の基端側の端部）は両面方向に膨出していて、全体が曲面により形成された膨出部13となっている。この膨出部13は、二重瞼形成用テープ又は糸を使用して二重瞼を形成する際に、瞼上における二重瞼の形成ラインすなわち該テープ又は糸の装着位置を確認したり、二重瞼の形成後、形成した二重瞼の襞を整えるためのものであると同時に、上記把持片を手で握った際に、上記カッター1Aが軸方向に滑るのを防止する役割をも果たす。

[0014] ここで、上記把持片10はポリエチレン等の合成樹脂により形成されることが望ましいが、それに限定されるものではなく、例えば木材で形成されていても良い。また、図1では、上記把持片10は軸方向に直線状を成していて、上記延長部12の幅 w が上記把持部11の径 d と略等しく、その厚さ t が該把持部11の径 d の略半分となっているが、勿論、それに限定されるものではなく、該把持片10は、手で握り易くてカッター1Aを安全かつ容易に操作することができるものであれば、どのような形態を採用しても良い。

[0015] なお、本実施形態における上記把持片10の具体的な各寸法は、以下に説明するカッター片20の各種寸法や握り易さ等を考慮のうえ適宜設定されるべきものであるが、例えば、その全長を約100.0mmとし、上記把持部11の長さ l_1 及び延長部12の長さ l_2 を共に約50.0mmとすることができる。また、上記把持部11の直径 d は約3～6mm程度で、その径 d に応じて延長部12の幅 w やその厚さ t を設定することが望ましいが、例えば、上記把持部11の直径 d 及び上記延長部12の幅 w を共に4mmとし、該延長部12の厚さ t を2mmとすることができる。ただし、これら寸法に限定されるものではない。

[0016] 一方、上記カッター片20は、図2に示すように、幅 v を有する細長い金属薄板20aにより形成されている。そして、該カッター片20は、二重瞼形成用テープ又は糸を押し当てそれを切断するための先端側すなわち第1端

側の切断部 21 と、該カッター片 20 を該把持片 10 に固定的に保持させるための基端側すなわち第 2 端側の保持部 22 とにより構成され、該保持部 22 は、上記把持片 10 の端面 14 から該把持片 10 内（具体的には、把持部 11 内）に埋入されている。すなわち、上記カッター片 20 の切断部 21 が、把持片 10 の端面 14 から突出した形態となっている。このとき、上記カッター片 20 の保持部 22 に、切り起こし等の凸部を設けるなどして抜け止め（図示略）を形成し、それを把持片 10 と係合させることにより、カッター片 20 を把持片 10 に対し強固に固定することが望ましい。

[0017] 上記カッター片 20 の切断部 21 は、具体的には以下のようにして形成されている。図 3 に示すように、まず、該切断部 21 を形成する金属薄板 20a の先端側の縁からその基端側に向けて、該金属薄板 20a の長さ方向の中間位置を終端部 27 とする 1 本の直線状の切込み c を形成する。次に、その切込み c により分割された一方の第 1 切片 23 と他方の第 2 切片 24 とをそれぞれ、その切込み c の終端部 27 の位置から、相互に金属薄板 20a の逆の面方向に曲げる。このとき、該切込み c の終端部 27 は、上記切断部 21 の第 2 端側に寄った位置に配されることとなるが、各切片 23, 24 の上記切込み c により形成された内側縁 23e, 24e は、該切込み c の終端部 27 から、上記各切片 23, 24 の曲げ方向、すなわち該切込み c の終端部 27 を通って第 2 端側に延びる金属薄板 20a の中心面 L と直交する方向に向けて、上記第 1 端側に凸をなす曲線に沿って正面視形状で相互に略 V 字状をなすように拡開される。

[0018] また、各切片 23, 24 は、上記第 1 端方向においてそれぞれの先端を成す第 1 曲げ先端 23a 及び第 2 曲げ先端 24a と、金属薄板の中心面 L（ここでは、切断部 21 の中心面 L）からの離間距離が最大となる第 1 曲げ幅端 23b 及び第 2 曲げ幅端 24b とを通過して、さらに、各切片 23, 24 の先端側の端縁である第 1 先端縁 25 及び第 2 先端縁 26 へと延長されている。

[0019] そして、ここに示す各実施形態では、上記各切片 23, 24 における、上記切込み c の終端部 27 の位置から各曲げ先端 23a, 24a を通って各曲

げ幅端 23b, 24b に至るまでの各一連の部分が、上記第 1 端側に凸状（すなわち、外方向に凸状）を成した滑らかな湾曲面に形成されており、さらに、上記各曲げ幅端 23b, 24b から上記第 2 端側へと延びている。また、これら第 1 切片 23 と第 2 切片 24 は、上記中心面 L に関して左右対称に形成されている。

[0020] なお、図 2 に示す本発明の第 1 実施形態においては、上記各切片 23, 24 が、それぞれ各曲げ幅端 23b, 24b から、さらに上記中心面 L 側に向けて内方向に滑らかに湾曲されている。その結果、それら切片 23, 24 の各先端縁 25, 26 は、上記切込み c の終端部 27 よりも上記第 2 端側において、上記中心面 L に関して各曲げ幅端 23b, 24b よりも内側に配置されていると同時に、上記第 2 端側に向けて上記中心面 L 側へと傾斜した方向を向いており、しかも、上記把持片 10 の端面 14 から離間した自由端となっている。

[0021] このように形成された上記切断部 21 においては、略 V 字状に拡開された上記第 1 切片 23 と第 2 切片 24 との間に、上記中心面 L に沿うように二重瞼形成用テープ又は糸を通し、上記切込み c の終端部 27 と該テープ又は糸とを単に相互に押し当てることにより、該テープ又は糸を極めて容易に切断することができるようになっている。

[0022] なお、本実施形態におけるカッター片 20 の各寸法については、例えば、金属薄板の幅 v を約 2 mm、その厚さを約 0.01~0.5 mm でより好ましくは約 0.15 mm、把持片 10 内に埋入されている保持部 22 の全長 l3 を約 10~20 mm、第 1 切片 23 及び第 2 切片 24 の幅 r を約 1 mm、その金属薄板の中心面 L から各曲げ幅端 23b, 24b までの距離 s を約 1.5~3.0 mm、把持片 10 の端面 14 からの切断部 21 の突出高さ h（ここでは、該端面 14 と上記各曲げ先端 23a, 24a との距離）を約 1.0~4.0 mm とすることができる。このとき、上記第 1 曲げ幅端 23b と第 2 曲げ幅端 24b との間の距離 2s は、上記把持片 10 の直径 d とほぼ同じであるか、それよりも若干小さいことが望ましい。ただし、これら寸法や

寸法関係に限定されるものではない。

[0023] また、該カッター片 20 を形成する金属薄板 20a としては、ステンレス鋼系、銅合金系、アルミ系等の金属を使用するのが望ましい。特に、SUS301CSP-EH のステンレス鋼が好適に使用される。銅合金系の金属としては、黄銅、銅、りん青銅、洋白、ベリリウム銅が好適に使用される。上記以外に好適に使用される金属としては、SPCC、SK 等の鉄系の金属、或いはニッケル合金系、チタン系の金属がある。ただし、これらの金属に限定されるものではない。

[0024] 続いて、図 4 に基づき、上記カッター 1A を用いて、瞼に装着した二重瞼形成用テープ T の余剰部分を切除する方法の一例についてより具体的に説明する。

まず、瞼に装着した二重瞼形成用テープ T の端部を一方の手の指先で保持した状態で、他方の手に把持した上記カッター 1A の切断部 21 を、該テープ T の下方からその切断位置に近づける。そのとき、上記切片 23、24 の曲げ幅端 23b、24b の何れかを肌に面する側に配して操作することにより、該テープ T が、上記カッター片 20 の切断部 21 における略 V 字状に拡開した上記第 1 切片 23 及び第 2 切片 24 にガイドされながら、上記切込み c の終端部 27 へと導かれる。そして、該テープ T の切断位置に対し、上記切込み c の終端部 27 を単に押し当てることにより、該テープ T を切断しその余剰部分を切除することができる。

[0025] その際、テープ T の切断操作中に、たとえカッター片 20 の切断部 21 が肌に接したとしても、上記各切片 23、24 の先端縁 25、26 が、操作方向である上記第 1 端側とは逆方向の第 2 端側を向いており、しかも、上記中心面 L に関して各曲げ幅端 23b、24b よりも内側に配されていて、該曲げ幅端 23b、24b よりも外側に突出していないため、該先端縁 25、26 が直接肌に当たるのを防止することができる。

また、操作中に肌に接する可能性がある、各切片 23、24 における上記各曲げ先端 23a、24a から各曲げ幅端 23b、24b に至る部分の外表

面が、外方向に凸状を成して滑らかに湾曲した曲面により形成されており、しかも、切断刃に相当する切込み c の終端部 27 が、操作中に肌に接する位置には露出していないため、極めて高い安全性を確保することができる。

[0026] このように、上記カッター 1A によれば、瞼に装着した二重瞼形成用テープ又は糸の余剰部分を、簡単な操作で極めて安全に切除することが可能となる。

なお、図 4 は右目の目尻側について示しているが、右目の目頭側、左目の目尻側及び目頭側についても同様の操作により切断処理することができる。また、ここでは、カッター 1A をテープ T に押し当てる形態を例示したが、テープ T をカッター 1A に押し当てる形態であっても良い。

[0027] 図 5 (a) ~ (d) は、図 2 に示した本発明に係る二重瞼形成用テープ又は糸用カッター 1A の第 1 実施形態の各種変形例を示している。ここでは、重複説明を避けるため、主に図 2 に示したカッター 1A と相違する部分について説明し、共通する部分については説明を省略することとする。

[0028] まず、図 5 (a) ~ (c) に示す第 1 ~ 第 3 変形例においては、上記切込み c の終端部 27 から、順次、第 1 及び第 2 曲げ先端 23a, 24a、第 1 及び第 2 曲げ幅端 23b, 24b を通って上記第 2 端側へと延びる第 1 及び第 2 切片 23, 24 が、上記中心面 L 側に向けて内方向に滑らかに湾曲され、さらに、第 2 端方向においてそれぞれの基端を成す第 1 及び第 2 曲げ基端 23c, 24c を通って、再び第 1 端側に向けて滑らかに湾曲されている。その結果、該切片 23, 24 の各先端縁 25, 26 が、上記第 1 端側に向けて上記中心面 L 側へと傾斜した方向を向いている。

[0029] このとき、第 1 及び第 2 変形例においては、各切片 23, 24 の各曲げ基端 23c, 24c が把持片 10 の端面 14 から離間しているのに対し、第 3 変形例においては接している。また、第 1 変形例においては、各切片 23, 24 の各先端縁 25, 26 が自由端となっているのに対し、第 2 及び第 3 変形例においては、各先端縁 25, 26 が、切断部 21 における切込み c の終端部 27 よりも上記第 2 端側において、それぞれ金属薄板の各面に接してい

る。なお、本第1実施形態及びその各変形例においては、各切片23, 24の先端縁25, 26が、切込みcの終端部27よりも上記第2端側に位置しているが、必ずしもその必要性はない。

[0030] 一方、図5(d)に示す第4変形例においては、同様に上記第1及び第2曲げ幅端23b, 24bを通して上記第2端側へと延びる第1及び第2切片23, 24が、そのまま上記中心面Lと略平行を成して上記第2端方向に延びており、その結果、それらの各先端縁25, 26が上記切込みcの終端部27よりも上記第2端側において、上記中心面Lに関して上記各曲げ幅端23b, 24bと同位置に配置されている。すなわち、各切片23, 24において、上記中心面Lとの離間距離が、上記曲げ幅端23b, 24bと上記先端縁25, 26とで略等しくなっている。このとき、これら先端縁25, 26は、把持片10の端面14から離間した自由端となっている。

[0031] この第4変形例のような形態であっても、各切片23, 24の先端縁25, 26が、上記第2端側を向いていて、しかも、上記中心面Lに関して各曲げ幅端23b, 24bよりも外側に突出していないため、上記カッター1Aの操作時に、該先端縁25, 26が直接肌に当たるのを防止することができる。ただし、この場合、図に示すように、両曲げ幅端23b, 24b間の距離2sよりも把持片10の径dを多少大きくし、該先端縁25, 26を把持片10の端面14に対し近接配置することが望ましい。

[0032] 続いて、図6及び図7は、本発明に係る二重瞼形成用テープ又は糸用カッターの第2実施形態を示している。この第2実施形態のカッター1Bについては、重複説明を避けるため、主に上記第1実施形態及びその各種変形例のカッター1Aと相違する部分について説明し、共通する部分については説明を省略することとする。

[0033] 上記第2実施形態のカッター1Bの主たる特徴点は、上記第1実施形態のカッター1Aにおいて、さらに、第1及び第2切片23, 24の先端縁25, 26を把持片10内に埋入させた点にある。より具体的には、図6に示すように、上記第1及び第2曲げ幅端23b, 24bを通して上記第2端側へ

と延びる第1及び第2切片23, 24が、そのまま上記中心面L側に向けて内方向に滑らかに湾曲され、途中、上記切込みcの終端部27よりも上記第2端側に位置する第1及び第2折曲点23d, 24dにおいて、該第2端側に向けて折曲されている。そして、その折曲された各切片23, 24が、さらに上記中心面Lと略平行を成して該第2端方向へと延ばされ、それらの先端縁25, 26を含む先端部分が、上記把持片10の端面14から該把持片10内に埋入されている。このとき、上記先端縁25, 26の埋入深さ、すなわち、把持片10内に埋入された該先端縁25, 26と該把持片10の端面14との距離14は、抜けを防止する観点から約0.5mm以上であることが望ましい。

[0034] このように、第1及び第2切片23, 24の各先端縁25, 26を、さらに把持片10の端面14から該把持片10内に埋入させることにより、該先端縁25, 26が外部に露出しないようにすることができる。また同時に、切断部21の強度を確保することができるため、不用意な外力が該切断部21に作用した場合であっても、例えば、該切断部21が変形して各切片23, 24の先端縁25, 26が、操作時に肌に接する部分に突出したりするのを確実に防止することもできる。したがって、さらに高い安全性を確保することが可能となる。

[0035] 図7(a)及び(b)は、本第2実施形態のカッター1Bの第1変形例及び第2変形例を示している。この第1変形例は、図2に示す第1実施形態において、第1及び第2切片23, 24の先端縁25, 26を、さらにそのまま滑らかに伸ばして、把持片10の端面14から該把持片内に斜めに埋入させたものである。一方、第2変形例は、図5(d)に示す第1実施形態の第4変形例において、各切片23, 24を、さらにそのまま上記中心面Lと平行に伸ばして、同様に上記把持片10内に埋入させたものである。

[0036] 図8は、本発明に係るカッターの第3実施形態を示している。この第3実施形態のカッター1Cは、把持片10C及びカッター片20Cの構成が、上記第1、第2実施形態のカッター1A, 1Bの把持片10及びカッター片2

０と相違している。以下、この第３実施形態のカッター１Ｃにおける把持片１０Ｃ及びカッター片２０Ｃの構成について詳細に説明する。

[0037] 上記把持片１０Ｃは、該把持片１０Ｃの長さ方向の中間に位置する把持部３０と、該把持部３０の先端に第１の滑り止め部３１を介して一方向に傾斜した状態に連なるネック部３３と、上記把持部３０の基端に第２の滑り止め部３２を介して一直線状に連なる延長部３４とからなっていて、上記ネック部３３の先端にカッター片２０Ｃが取り付けられている。上記把持片１０Ｃの把持部３０とネック部３３と延長部３４と滑り止め部３１、３２とは、合成樹脂等の硬質または半硬質の素材で一体に形成されている。

[0038] 上記把持部３０は、主として親指や人差し指あるいは中指等で持つための部分で、これらの指で持った際に回りにくくしてカッター片２０Ｃを必要な向きに正確に向けられるようにするため、断面が角形に形成されている。図示の例では、図９（ａ）に示すように、上記把持部３０の断面は正六角形に形成されている。また、該把持部３０の断面形状及び太さは全長にわたって一定である。

しかし、上記把持部３０の断面形状は、正六角形に限るものではなく、正四角形や正五角形あるいはその他の各種多角形のような、任意の角形形状とすることができる。また、該把持部３０を正六角形とした場合、相対する面間の好ましい距離すなわち径は、約４ｍｍであるが、それ以外の径であっても構わない。

[0039] 上記第１の滑り止め部３１は、上記把持部３０より大径のリング状をした円環部３１ａと、該円環部３１ａより小径であるが上記把持部３０よりは大径である短円柱部３１ｂとからなっていて、該短円柱部３１ｂが上記円環部３１ａよりネック部３３側に配設され、該短円柱部３１ｂの先端に該ネック部３３が連設されている。また、上記第２の滑り止め部３２は、上記第１の滑り止め部３１と同様の円環部３２ａと短円柱部３２ｂとを有していて、該短円柱部３２ｂが把持部３０側に配設され、上記円環部３２ａの端面に連結部３２ｃを介して上記延長部３４が連設されている。

[0040] 上記滑り止め部 31, 32 は、手で上記把持部 30 を持って二重脛形成用テープ又は糸の余剰部分を切除するとき、何れかの指を上記円環部 31a, 32a や短円柱部 31b, 32b に係止させて軸方向に滑りにくくするためのものであり、これにより、カッター片 20C を上記テープ又は糸に正確に押し付けてその余剰部分を確実に切断することが可能になる。

[0041] 上記延長部 34 は、主として薬指や小指等を当てることによって把持片 10C の把持を安定させるための部分で、上記把持部 30 と同様に断面が角形に形成されると共に、先端側すなわち自由端側に行く従って次第に先細りをなすように形成され、上記先端に部分球面状をした膨出部 13 が形成されている。図示した例において、この延長部 34 の断面形状は、図 9 (b) に示すように正六角形であるが、この正六角形の向きは、図 9 (a) と (b) との対比から明らかなように、上記把持部 30 の正六角形の向きに対して中心軸線の回りに 90 度異なっている。しかし、該延長部 34 と上記把持部 30 との正六角形の向きは互いに同じであっても良い。

[0042] 上記ネック部 33 は、図 9 (c) から分かるように、円柱の側面にリブ状の突条 35 を該円柱の長さ方向に延在するように備えた形状を有している。上記突条 35 は、傾斜する上記ネック部 33 の斜め上方を向く側の側面に形成されていて、該突条 35 の高さは、上記ネック部 33 の先端側で最も高く、該突条 35 の長さ方向の途中から、該ネック部 33 の基端にいくに従って次第に低くなっている。

上記ネック部 33 の上記把持部 30 に対する好ましい傾斜角度 θ は 5 ~ 15 度、より好ましくは 10 度程度であるが、それ以外の傾斜角度であっても構わない。

このように、傾斜するネック部 33 を介してカッター片 20C を把持片 10C に取付けることにより、テープ又は糸の切除を行う際に、該把持片 10C 全体を大きく傾けることなく、僅かに傾けるだけで先端のカッター片 20C を上記テープ又は糸に押し当てることのできるため、切除操作を行い易い。

- [0043] 上記カッター片20Cは、図6及び図7に示す第2実施形態のカッター1Bに設けられているカッター片20と基本的に同じ構成を有するものであるが、該第2実施形態におけるカッター片20とは、第1切片23及び第2切片24の内側縁23e、24eの形状が相違している。
- [0044] すなわち、上記カッター片20Cは、図11に示すように、素材となる金属薄板20aにその一端から、菱形あるいは菱形の角を丸めたような形をした間隔拡大部c'を一部に有する切込みcを入れ、該切込みcにより分割された上記第1切片23及び第2切片24を、図10(a)に示すように、上記間隔拡大部c'の中央あるいは中央付近の最も間隔の広い箇所に対応する部分が各々の曲げ先端23a、24aとなるように、相互に逆向きに湾曲させることにより形成されている。
- [0045] カッター片20Cをこのように形成すると、図10(b)に示すように、上記第1切片23及び第2切片24の上記切込みcにより形成された内側縁23e、24eは、上記切込みcの終端部27の位置から上記第1切片23の第1曲げ先端23a及び第2切片24の第2曲げ先端24aに向けて、中心面Lに沿う方向の間隔Mが次第に拡大するように傾斜した状態になる。このため、二重喰形成用テープ又は糸の余剰部分を切除する際に、該テープ又は糸を上記第1切片23と第2切片24との間に導入し易くなると同時に、上記切込みcの終端部27の位置まで導き易くなる。
- [0046] 上記間隔拡大部c'は、切込みcに沿って細長く延びる楕円形や長方形等であっても良く、円形であっても構わない。
- あるいは、切込みcの一部に上記間隔拡大部c'を設ける代わりに、上記切込みc全体を、終端部27の位置から次第に間隔が拡大するような形に形成しても良い。
- [0047] 上記カッター片20Cは、図8から分かるように、上記ネック部33の先端に、中心面Lが該ネック部33の中心軸線を含むと共に該ネック部33と等角度傾斜するような姿勢及び向きに取付けられている。換言すれば、上記第1切片23及び第2切片24の一方と他方とが、上記ネック部33の傾斜

に沿って、一方の切片 23（または 24）が上記突条 35 の形成されている側面（斜め上方を向く側面）側に位置すると共に、他方の切片 24（または 23）がそれとは反対の側面（斜め下方を向く側面）側に位置するように、上記カッター片 20C は取付けられている。

[0048] 上記カッター片 20C の、上記ネック部 33 内に埋入、固定される保持部 22 には、該保持部 22 の一部をプレス加工等で厚み方向に変形させた突起 36 が形成され、この突起 36 が上記ネック部 33 に係止することによって抜け止めの機能を果たしている。また、上記第 1 切片 23 及び第 2 切片 24 の、各々の先端縁 25 及び 26 を含む先端部分も、上記ネック部 33 内に埋入、固定されている。

[0049] 上記第 3 実施形態のカッター 1C の上記以外の構成、使用方法、好ましい変形例等は、上記第 2 実施形態のカッター 1B の場合と実質的に同じである。従って、重複した説明を避けるため、この第 3 実施形態のカッター 1C の、上記第 2 実施形態のカッター 1B と同一をなす主要な構成部分に該第 2 実施形態のカッター 1B と同じ符号を付し、その説明は省略する。

[0050] 以上、本発明に係る二重喰形成用テープ又は糸用カッターについて説明してきたが、本発明は上記各実施形態やその各種変形例に限定されることはなく、特許請求の範囲の趣旨を逸脱しない範囲で様々な設計変更が可能であることは言うまでもない。例えば、上記各実施形態及びその各種変形例においては、第 1 切片 23 と第 2 切片 24 とが、カッター片 20, 20C における切断部 21 の中心面 L に関して対称に曲げられているが、必ずしもそれに限定されるものではなく、非対称に曲げられていても良い。そのとき、上記各実施形態及びその各種変形例における各切片 23, 24 の形態やその他の形態のもの同士を組み合わせることも、勿論可能である。

[0051] また、上記第 2、第 3 実施形態において、各切片 23, 24 の先端縁 25, 26 が把持片 10, 10C から抜けぬよう、例えばそれらの先端部分に凸部等の抜け止めを設けることも可能である。そして、上記カッターにおいては、第 1 切片 23 及び第 2 切片 24 が、必ずしも、上記切込み c の終端部 2

7からそれらの各曲げ幅端23b、24bに至る部分の全体において、滑らかに湾曲されている必要性はない。ただし、安全性の観点からすれば、少なくとも、切断操作時に肌に直接当たる可能性がある上記各曲げ先端23a、24aから各曲げ幅端23b、24bに至る部分が、外方向に凸状を成して滑らかに湾曲されていることが望ましい。

[0052] さらに、上記各切片23、24の曲げ方についても、様々な曲げ形態を組み合わせることが可能であり、例えば、上記各曲げ先端23a、24aと上記各曲げ幅端23b、24bとが一致するような形態や、各切片23、24の先端縁25、26が、上記切込みcの終端部27や上記各曲げ幅端23b、24bよりも上記第1端側に配された形態を採用することも可能である。

符号の説明

[0053]	1A, 1B, 1C	二重瞼形成用テープ又は糸用カッター
	10, 10C	把持片
	20, 20C	カッター片
	21	切断部
	22	保持部
	23	第1切片
	23a	第1曲げ先端
	23b	第1曲げ幅端
	23e	内側縁
	24	第2切片
	24a	第2曲げ先端
	24b	第2曲げ幅端
	24e	内側縁
	25	第1先端縁
	26	第2先端縁
	27	切込みの終端部
	33	ネック部

C	切込み
L	金属薄板の中心面（切断部の中心面）
M	間隔

請求の範囲

[請求項1] 瞼に貼着した二重瞼形成用テープ又は糸の余剰部分を切断するための
のカッターであって、

手で把持して該カッターを操作するための把持片と、該テープ又は
糸を切断するための第1端側の切断部、及び上記把持片に固定的に保
持された第2端側の保持部を一体に備えて成る金属製のカッター片と
を有しており、

上記カッター片の切断部は、金属薄板の先端側の縁から基端側に向
けて該金属薄板の中間位置を終端部とする1本の切込みを形成し、該
切込みにより分割された第1切片及び第2切片を上記金属薄板の相互
に逆の面方向に曲げることにより、該第1切片及び第2切片の上記切
込みにより形成された内側縁が上記切込みの終端部から上記第1端側
に向けて相互に拡開した状態に形成されていて、該切込みの終端部と
上記テープ又は糸とを相互に押し当てることにより、該テープ又は糸
を切断することができるように構成されており、

上記第1切片及び第2切片はそれぞれ、各曲げ方向において、上記
第1端側におけるそれぞれの各先端を成す第1曲げ先端及び第2曲げ
先端と、上記金属薄板の中心面からの離間距離が最大となる第1曲げ
幅端及び第2曲げ幅端とを通過して、さらにそれぞれの各先端縁へと延
びている、

ことを特徴とする二重瞼形成用テープ又は糸用カッター。

[請求項2] 上記第1切片及び第2切片において、少なくとも上記各曲げ先端か
ら各曲げ幅端に至るまでの部分が、外方向に凸状を成した滑らかな湾
曲面に形成されている、

ことを特徴とする請求項1に記載の二重瞼形成用テープ又は糸用カッ
ター。

[請求項3] 上記各切片の先端縁は、上記切込みの終端部よりも上記第2端側に
配されている、

ことを特徴とする請求項 1 に記載の二重瞼形成用テープ又は糸用カッター。

[請求項4] 上記各切片の先端縁は、上記把持片内に埋入されている、
ことを特徴とする請求項 3 に記載の二重瞼形成用テープ又は糸用カッター。

[請求項5] 上記第 1 切片と第 2 切片とが、上記金属薄板の中心面に関して対称に曲げられている、
ことを特徴とする請求項 1 に記載の二重瞼形成用テープ又は糸用カッター。

[請求項6] 上記カッター片の保持部が、上記把持片内に埋入されている、
ことを特徴とする請求項 1 に記載の二重瞼形成用テープ又は糸用カッター。

[請求項7] 上記第 1 切片の内側縁と第 2 切片の内側縁との間の上記中心面に沿う方向の間隔は、切込みの終端部の位置から上記第 1 曲げ先端及び第 2 曲げ先端に向けて次第に拡大していることを特徴とする請求項 1 に記載の二重瞼形成用テープ又は糸用カッター。

[請求項8] 上記カッター片は、傾斜するネック部を介して上記把持片に取り付けられていることを特徴とする請求項 1 に記載の二重瞼形成用テープ又は糸用カッター。