

明 細 書

発明の名称：商品サンプル用の芯材及び商品サンプル

技術分野

[0001] 本開示は、商品サンプル用の芯材及び商品サンプルに関する。

背景技術

[0002] 液体等の内容物を包装するための包装袋として、スタンドパックと称される自立型の包装袋が公知である（例えば特許文献1等参照。）この種の包装袋においては、内容物を包装した状態で自立性を有するため、商品陳列時の視認性が高まるという利点がある。包装袋の表面には、その商品の名称、説明、写真等が印刷されている。

[0003] この種の包装袋において、その商品サンプルを作成する場合には、既存の包装袋の表面に、サンプル用の印刷が施されたシートを貼り付けることが一般的である。

先行技術文献

特許文献

[0004] 特許文献1：特許第5430779号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0005] 上記のように、既存の包装袋の表面にサンプル用のシートを貼り付ける手法では、シートを貼り付ける作業に時間がかかることや、貼り付けたシートにしわが出来て、商品サンプルの見栄えが悪くなることがある。

[0006] また、上記の手法で作成された商品サンプルは、液体等の内容物が包装された状態であるため、運送する場合には重くて嵩張ることや、運送コストが高つくことがある。

[0007] 本開示は、スタンドパックの商品サンプルを、簡単な作業で見栄えよく作成できるように構成すること、及び、スタンドパックの商品サンプルを、簡単に運送することができるように構成することを、目的とする。

[0008] 本開示の一態様に係る商品サンプル用の芯材は、スタンドパックの商品サンプルを構成するために用いられる芯材であって、第1側板、第2側板及び底板を一連に有するとともに、展開状態と組立状態との間で切り替えが可能である。前記展開状態は、前記第1側板、前記第2側板及び前記底板が平面状に展開される状態であり、前記組立状態は、前記第1側板及び前記第2側板が、前記底板を介して、それぞれ外側方に膨らんだ状態に保持される状態である。

[0009] 本開示の一態様に係る商品サンプルは、前記芯材と、前記芯材が挿入される袋とを備える。前記袋は、一対のシートが貼り合わされた袋である。

図面の簡単な説明

[0010] [図1]図1は、第1実施形態の商品サンプルに用いられる芯材の展開状態を示す図である。

[図2]図2は、同上の芯材の組み立て途中を示す図である。

[図3]図3は、同上の芯材の組立状態を示す図である。

[図4]図4は、同上の商品サンプルに用いられる袋を示す図である。

[図5]図5は、同上の商品サンプルの斜視図である。

[図6]図6は、第2実施形態の商品サンプルに用いられる芯材の展開状態を示す図である。

[図7]図7は、同上の商品サンプルに用いられる芯材と袋とを並べて示す図である。

発明を実施するための形態

[0011] (第1実施形態)

図5には、第1実施形態の商品サンプル9を示している。商品サンプル9は、スタンドパックと称される自立型の包装袋のサンプルである。商品サンプル9は、図3に示す組立状態の芯材8を、図4に示す袋85に挿入することで構成されている。以下の説明において用いる上下、左右及び水平の各方向は、商品サンプル9を自立させたときを基準とする。

[0012] (芯材)

芯材 8 は、図 1 に示す展開状態と、図 3 に示す組立状態との間で切り替えが可能である。展開状態の芯材 8 を所定の手順で立体的に組み立てることで、芯材 8 は展開状態から組立状態に切り替わる。また、組立状態の芯材 8 を所定の手順で展開することで、芯材 8 は組立状態から展開状態に切り替わる。

- [0013] 芯材 8 は、繰り返しの折り曲げ作業が可能となるように、紙（具体的には厚紙）で形成されている。第 1 実施形態において、芯材 8 は、1 枚の紙を加工することで形成されている。
- [0014] 図 1 等にも示すように、芯材 8 は、矩形状の外形を有する第 1 側板 1 と、矩形状の一部が円弧状に凹んだ外形を有する第 2 側板 2 と、紡錘状の外形を有する底板 3 とを一連に有する。
- [0015] 第 1 側板 1 は、第 1 方向 D 1 を長手方向とした矩形状の外形を有する。第 1 側板 1 の短手方向は、第 1 方向 D 1 と直交する第 2 方向 D 2 である。第 1 側板 1 は、展開状態において第 2 側板 2 と同一平面上で一つながりとなるように、設けられている。第 1 側板 1 と第 2 側板 2 との間には、上下方向に伸びる直線状の折り線 5 が設けられている。言い換えれば、第 1 側板 1 と第 2 側板 2 を構成する紙のうち、折り線 5 を挟んだ一側が第 1 側板 1 であり、他側が第 2 側板 2 である。折り線 5 は、谷折りの目印となる線である。
- [0016] 第 1 側板 1 は、組立状態において底板 3 の一部 3 1 が引っ掛かるための複数の孔 1 2 を有する。複数の孔 1 2 は、第 1 側板 1 の下部に配列された 4 つの孔 1 2 である。4 つの孔 1 2 の配列は、上に向けて膨らんだ円弧状の配列である。第 1 実施形態では、各々が矩形状である 4 つの孔 1 2 が、底板 3 の一部 3 1 が引っ掛かる部分 1 1 を構成している。
- [0017] 第 1 側板 1 は、組立状態において芯材 8 の側面の凹凸を作り出すための複数の切り込み 7 を有する。複数の切り込み 7 は、第 1 側板 1 のうち複数の孔 1 2 が設けられた部分（つまり第 1 側板 1 の下部）よりも上側の部分に、互いに距離をあけて配列されている。各切り込み 7 は、台形から下底を除いた折れ線状の形状を有する。各切り込み 7 は、非直線状であり、かつ非環状で

ある。後述のように、組立状態において第1側板1が外側方に膨らんだ状態に保持されると、第1側板1のうち各切り込み7の近傍部分が、他の部分よりも外側方にはみ出し、これによって、芯材8の側面の凹凸が作り出される。

[0018] 第1実施形態において、複数の切り込み7の配列は、上下左右に規則的な配列であるが、これに限定されず、複数の切り込み7の配列が不規則な配列でもよい。また、第1実施形態において、複数の切り込み7は互いに同一の寸法形状を有しているが、複数の切り込み7のうち少なくとも1つが、残りの切り込み7とは異なる寸法を有してもよいし、複数の切り込み7のうち少なくとも1つが、残りの切り込み7とは異なる形状を有してもよいし、複数の切り込み7のうち少なくとも1つが、残りの切り込み7とは異なる寸法形状を有してもよい。切り込み7が有し得る形状の変形例については、後述する。

[0019] また、第1実施形態においては、複数の切り込み7のうち少なくとも1つが、残りの切り込み7とは異なる向きで配列されており、詳細には、上下複数列（具体的には3列）に配列された複数の切り込み7のうち、少なくとも1列（具体的には3列のうち真ん中の1列）に配列された複数の切り込み7が、残りの列の複数の切り込み7とは反対の向きで配列されているが、複数の切り込み7の全てが同一の向きで配列されてもよい。また、第1実施形態においては、複数の切り込み7が上下3列に配列されているが、上下に1列又は2列であってもよいし、4列以上であってもよい。

[0020] 第1側板1には、折り線5から離れる側に突出する複数の突片61、62が、設けられている。複数の突片61、62は、上下に並んで位置する2つの突片61、62である。

[0021] 2つの突片61、62のうち下側に位置する突片61は、突片61の先端部分を構成するフック状の引っ掛け片611と、突片61の基端部分を構成する連結片612とを含む。引っ掛け片611は、連結片612のうち引っ掛け片611につながる部分よりも、上下両側に突出した部分6112、6

114を有する。連結片612の一部は、抑え片614で構成されている。抑え片614は、連結片612の下部を構成し、引っ掛け片611から離れた部分ほど下側に位置するように傾いた傾斜辺6141を有する。傾斜辺6141は、連結片612が有する一直線状の下端辺である。連結片612の上端辺は、水平方向に伸びる一直線状の辺である。

[0022] 2つの突片61、62のうち上側に位置する突片62は、突片62の先端部分を構成するフック状の引っ掛け片621と、突片62の基端部分を構成する連結片622とを含む。引っ掛け片621は、連結片622のうち引っ掛け片621につながる部分よりも、上下両側に突出した部分6212、6214を有する。連結片622の上端辺と下端辺は、互いに平行な一直線状の辺である。上側の突片62に含まれる引っ掛け片621は、下側の突片61に含まれる引っ掛け片611よりも小さな上下寸法を有する。

[0023] 更に、第1側板1には、第1側板1の上部から突出する突片63が設けられている。突片63は、突片63の先端部分を構成するフック状の引っ掛け片631と、突片63の基端部分を構成する連結片632とを含む。引っ掛け片631は、連結片632のうち引っ掛け片631につながる部分よりも、左右両側に突出した部分6312、6314を有する。連結片632の左右の端辺は、第1側板1に近い部分ほど互いの距離が離れるように傾いた傾斜辺である。

[0024] 第2側板2は、第1側板1に対して第2方向D2において連続するように形成されている。第2側板2は、第1方向D1を長手方向とし、第2方向D2を短手方向とした矩形状の外形を有する。

[0025] 第2側板2は、第1側板1と同様に、組立状態において芯材8の側面の凹凸を作り出すための複数の非直線状の切り込み7を有する。複数の切り込み7は、互いに距離をあけて配列されている。組立状態において第2側板2が外側方に膨らんだ状態に保持されると、第2側板2のうち各切り込み7の近傍部分が、他の部分よりも外側方にはみ出し、これによって、芯材8の側面の凹凸が作り出される。

[0026] 第2側板2においても、複数の切り込み7の配列は、上下左右に規則的な配列であるが、これに限定されず、複数の切り込み7の配列が不規則な配列でもよい。また、第2側板2においても、複数の切り込み7は互いに同一の寸法形状を有するが、複数の切り込み7のうち少なくとも1つが、残りの切り込み7とは異なる寸法形状を有してもよい。また、第2側板2においても、複数の切り込み7のうち少なくとも1つが、残りの切り込み7とは異なる向きで配列されている（具体的には、上下3列に配列された複数の切り込み7のうち、真ん中の列に配列された複数の切り込み7が、残りの列の複数の切り込み7とは反対の向きで配列されている）が、複数の切り込み7の全てが同一の向きで配列されてもよい。

[0027] 第2側板2のうち、折り線5から離れた側の端部には、複数の孔7 1、7 2が設けられている。複数の孔7 1、7 2は、上下に並んで位置する2つの孔7 1、7 2である。2つの孔7 1、7 2は、それぞれ上下に一直線状の切り込みによって構成されている。下側の孔7 1は、第1側板1に設けられた下側の突片6 1が挿し込まれる孔であり、上側の孔7 2は、第1側板1に設けられた上側の突片6 2が挿し込まれる孔である。上側の孔7 2は、下側の孔7 1よりも小さな上下寸法を有する。言い換えれば、上下方向における上側の孔7 2の長さは、上下方向における下側の孔7 1の長さよりも短く設けられている。

[0028] 更に、第2側板2の上端部（詳細には、第2側板2のうち複数の切り込み7が設けられた部分よりも上側の部分）には、孔7 3が設けられている。孔7 3は、第1側板1に設けられた突片6 3が挿し込まれる孔であり、左右に一直線状の切り込みによって構成されている。

[0029] （底板）

底板3は、第2方向D 2を長手方向とする紡錘状の外形を有し、第2側板2に対して第1方向D 1において連続するように形成されている。紡錘状である底板3の長手方向は、換言すれば底板3の軸方向である。底板3は、円弧状の折り線4を介して、第2側板2に対して一つながりに設けられている

。言い換えれば、一对の側板 1, 2 のうち、底板 3 に直接的につながるほうが第 2 側板 2 であり、底板 3 に直接的につながらないほうが第 1 側板 1 である。

[0030] 折り線 4 は、上に向けて膨らんだ円弧状の折り線である。折り線 4 は、谷折りの目印及びガイドの機能を有する線であり、円弧状に配列された複数の孔で構成されている。

[0031] 底板 3 の外周縁のうち、半部は円弧状の折り線 4 によって構成され、残り半部は、円弧状の周縁 3 5 によって構成されている。折り線 4 と周縁 3 5 とは、互いに線対称な形状を有する。折り線 4 が膨らむ側とは反対側に向けて膨らむ周縁 3 5 の中央部分には、凹み 3 5 1 が設けられている。凹み 3 5 1 は、半円状の凹みである。

[0032] 周縁 3 5 には、複数の突起 3 2 が設けられている。複数の突起 3 2 の配列は、折り線 4 が膨らむ側とは反対側に向けて膨らむ円弧状の配列である。複数の突起 3 2 は、第 1 側板 1 に配列された 4 つの孔 1 2 に対して一対一で挿し込まれるように構成された、4 つの突起 3 2 である。4 つの突起 3 2 が、4 つの孔 1 2 に挿し込まれる底板 3 の一部 3 1 を構成している。

[0033] (袋)

図 4、図 5 に示すように、袋 8 5 は、一对のシート 8 5 1, 8 5 2 が貼り合わされた袋である。一对のシート 8 5 1, 8 5 2 は、例えば樹脂又は紙をベースに構成された可撓性のシートである。

[0034] 一对のシート 8 5 1, 8 5 2 の表面には、その商品に関する文字、図形、写真、記号等の適宜の印刷が施されている。一对のシート 8 5 1, 8 5 2 は、互いの下端部を除いた周縁部同士が接合されている。そのため、袋 8 5 の下端部 8 5 0 は開口しており、該開口を通じて袋 8 5 の内部に組立状態の芯材 8 を挿入することが可能である。

[0035] (商品サンプルの組み立て)

芯材 8 の展開状態は、図 1 に示すように、一枚の紙を用いて形成された第 1 側板 1、第 2 側板 2 及び底板 3 が平面状に展開された状態である。展開状

態の芯材 8 において、折り線 5 に沿って芯材 8 の全体を二つ折りにし、第 1 側板 1 と第 2 側板 2 とを重ねたうえで、第 1 側板 1 に設けられた 3 つの突片 6 1、6 2、6 3 を、第 2 側板 2 の対応する孔 7 1、7 2、7 3 にそれぞれ挿し込む。これにより、突片 6 1、6 2、6 3 が対応する孔 7 1、7 2、7 3 にそれぞれ引っ掛かり、芯材 8 は、図 2 に示す組み立て途中の状態となる。

[0036] 次いで、円弧状の折り線 4 に沿って、底板 3 を第 2 側板 2 に対して直角に折り、底板 3 に設けられた 4 つの突起 3 2 を、それぞれ第 1 側板 1 の対応する孔 1 2 に挿し込む。この作業において、利用者は、底板 3 の凹み 3 5 1 に自身の指を挿し入れた状態で、底板 3 を操作することができる。この作業により、芯材 8 は、図 3 に示す組立状態となる。

[0037] 組立状態の芯材 8 において、第 1 側板 1 と第 2 側板 2 は、両者の間に位置する底板 3 を介して、それぞれ外側方に膨らんだ状態に保持される。底板 3 は、上方に膨らんだアーチ状の形態で保持される。第 1 側板 1 と第 2 側板 2 は、それぞれ底板 3 に近い部分ほど外側方に向けて大きな曲率で膨らむ。そのため、組立状態の芯材 8 は、実際のスタンドパックに近似した形状を有する。

[0038] 組立状態の芯材 8 においては、第 1 側板 1 の下部と第 2 側板の下部との間に底板 3 が介在することから、第 2 側板 2 の下部には、第 1 側板 1 から離れようとする比較的大きな力が働く。これに対して、下側の突片 6 1 には抑え片 6 1 4 が含まれており、抑え片 6 1 4 が、第 2 側板 2 のうち最も第 1 側板 1 から浮き上がりやすい部分を押さえるので、第 2 側板 2 の浮き上がりは効果的に抑えられる。

[0039] 加えて、組立状態の芯材 8 においては、第 1 側板 1 と第 2 側板 2 の両方において、複数の切り込み 7 のそれぞれの近傍部分が、他の部分よりも外側方にはみ出す。これによって、芯材 8 の側面の凹凸が作り出される。

[0040] 上記の構造を有する組立状態の芯材 8 を、袋 8 5 の内部に挿入することで、図 5 に示す商品サンプル 9 が得られる。商品サンプル 9 においては、内部

に挿入された芯材 8 によって、実際のスタンドパックに近似した形状が得られる。加えて、商品サンプル 9 においては、複数の切り込み 7 によって作り出された芯材 8 の側面の凹凸によって、その側面に細かな凹凸が作り出される。粘性を有する液体の内容物や、固形の内容物が包装された実際のスタンドパックでは、その側面に細かな凹凸が生じることが一般的であるため、第 1 実施形態の芯材 8 及び袋 8 5 を用いて形成された商品サンプル 9 では、より実際のスタンドパックに近似した形状が得られる。

[0041] 商品サンプル 9 を利用した後に、利用者は、芯材 8 を袋 8 5 の内部に挿入した状態のままで、突片 6 1、6 2、6 3 をそれぞれ対応する孔 7 1、7 2、7 3 から外して、図 2 に示す薄型の状態（組み立て途中の状態）に戻すことができる。これにより、利用者は、芯材 8 を袋 8 5 に挿入した状態のまま、商品サンプル 9 をコンパクトに収納することができる。商品サンプル 9 を再度利用する際には、芯材 8 を袋 8 5 の内部に挿入した状態のまま、利用者が底板 3 を指で操作することで、芯材 8 をワンタッチで組立状態に戻すことができる。つまり、利用者は、商品サンプル 9 を繰り返し利用するときには、芯材 8 を袋 8 5 の内部に挿入した状態のまま、商品サンプル 9 の立体化と薄型化をワンタッチで切り替えることができる。

[0042] （第 2 実施形態）

図 6 及び図 7 には、第 2 実施形態の商品サンプル 9 を示している。第 2 実施形態において、第 1 実施形態と同様の機能を有する構成については、同一符号を付して詳しい説明を省略する。

[0043] 第 2 実施形態の商品サンプル 9 は、注ぎ口付きのスタンドパックのサンプルである。第 1 側板 1 の、折り線 5 から離れた側の上角部分には、折り線 5 に対して 45° 程度傾いた傾斜辺 1 5 が設けられている。同様に、第 2 側板 2 の、折り線 5 から離れた側の上角部分には、折り線 5 に対して 45° 程度傾いた傾斜辺 2 5 が設けられている。第 1 側板 1 の傾斜辺 1 5 と第 2 側板 2 の傾斜辺 2 5 は、組立状態において重なるように構成されている。

[0044] 袋 8 5 の上角部分には、注ぎ口を模した突状部分 8 5 5 が設けられている

。突状部分 8 5 5 は、一对のシート 8 5 1, 8 5 2 の接着部分に含まれている。袋 8 5 の内部に組立状態の芯材 8 が収容されたとき、袋 8 5 の突状部分 8 5 5 は、第 1 側板 1 の傾斜辺 1 5 と第 2 側板 2 の傾斜辺 2 5 に対して、最も近接して位置する。

[0045] 図 7 では、袋 8 5 の表面の印刷が省略されているが、袋 8 5 の表面には、その商品に関する文字、図形、写真、記号等の適宜の印刷を施すことが可能である。

[0046] (変形例)

以上、本開示の芯材 8 及び商品サンプル 9 を、添付図面に示す実施形態に基づいて説明したが、本開示の芯材 8 及び商品サンプル 9 は、前記の実施形態に限定されず、本開示の意図する範囲内であれば、適宜の設計変更を行うことが可能である。

[0047] 以下、設計変更可能な構成の一例について述べる。

[0048] 芯材 8 の材料（つまり第 1 側板 1、第 2 側板 2、底板 3 及び突片 6 1, 6 2, 6 3 の材料）は、紙に限定されず、繰り返しの折り曲げ作業が可能であれば、樹脂等の材料を用いることも可能である。

[0049] 複数の非直線状の切り込み 7 は、第 1 側板 1 にだけ設けられてもよいし、第 2 側板 2 にだけ設けられてもよい。各切り込み 7 の形状は、円弧形状、波型形状、少なくとも 1 か所で折れた適宜の折れ線形状等の、他の形状でもよい。ここでの折れ線形状は、例えば、三角形から一辺を除いた形状（言い換えれば 1 か所で折れた折れ線形状）、矩形から一辺を除いた形状（言い換えれば 2 か所で直角に折れた折れ線形状）等である。

[0050] 第 1 側板 1 が孔 1 2 を 1 つだけ有し、底板 3 が、孔 1 2 に挿し込まれる突起 3 2 を 1 つだけ有してもよい。この場合、1 つの孔 1 2 によって第 1 側板 1 の部分 1 1 が構成され、1 つの突起 3 2 によって底板 3 の一部 3 1 が構成される。

[0051] 第 2 側板 2 が、折り線 5 から離れる側に突出した突片 6 1 を有し、第 1 側板 1 が、突片 6 1 が挿し込まれる孔 7 1 を有してもよい。同様に、第 2 側板

2が、折り線5から離れる側に突出した突片62を有し、第1側板1が、突片62が挿し込まれる孔72を有してもよく、また、第2側板2が突片63を有し、第1側板1が孔73を有してもよい。

[0052] 抑え片614を含んだ突片61が、複数設けられてもよいし、突片61が抑え片614を含まないこともあり得る。また、突片63と孔73がそれぞれ複数設けられてもよい。

[0053] 折り線4は、実線、破線、鎖線、点線のいずれの線で構成されてもよいし、不連続又は連続した溝で構成されてもよい。

[0054] 折り線5は、目印となる線で構成されていればよく、実線、破線、鎖線、点線のいずれで構成されてもよい。また、折り線5が、直線状の溝で構成されてもよいし、不連続の複数の溝又は孔で構成されてもよい。

[0055] 底板3の形状は紡錘状に限定されず、楕円、真円等の他の形状でもよい。

[0056] (態様)

以上、各種の実施形態及び変形例に基づいて説明したように、本開示の第1の態様の商品サンプル用の芯材(8)は、スタンドパックの商品サンプル(9)を構成するために用いられる芯材(8)であって、第1側板(1)、第2側板(2)及び底板(3)を一連に有するとともに、展開状態と組立状態との間で切り替えが可能である。展開状態は、第1側板(1)、第2側板(2)及び底板(3)が平面状に展開される状態である。組立状態は、第1側板(1)及び第2側板(2)が、底板(3)を介して、それぞれ外側方に膨らんだ状態に保持される状態である。

[0057] 第1の態様の商品サンプル用の芯材(8)によれば、芯材(8)を展開状態から組立状態に切り替え、組立状態の芯材(8)に対して袋(85)を被せるという簡単な作業によって、スタンドパックの商品サンプル(9)を、見栄えよく作成することができる。また、商品サンプル(9)を使用していないときには、芯材(8)を薄型の状態に戻すことができる。そのため、スタンドパックの商品サンプル(9)を簡単に運送することが可能となり、また、スタンドパックの商品サンプル(9)を簡単に保管することが可能とな

る。

[0058] 本開示の第2の態様の商品サンプル用の芯材(8)は、第1の態様において下記の構成を更に備える。第2の態様において、底板(3)は、第2側板(2)に対して一つながりである。第1側板(1)は、組立状態において底板(3)の一部(31)が引っ掛かる部分(11)を有する。

[0059] 第2の態様の商品サンプル用の芯材(8)によれば、第2側板(2)に対して底板(3)を折り曲げ、底板(3)の一部(31)を第1側板(1)に引っ掛けるという簡単な作業で、スタンドパックの商品サンプル(9)を構成するための芯材(8)を、組み立てることができる。

[0060] 本開示の第3の態様の商品サンプル用の芯材(8)は、第2の態様において下記の構成を更に備える。第3の態様において、底板(3)の一部(31)は、少なくとも1つの突片(61)で構成されている。第1側板(1)の部分(11)は、組立状態において少なくとも1つの突片(61)が挿し込まれる少なくとも1つの孔(12)で、構成されている。

[0061] 第3の態様の商品サンプル用の芯材(8)によれば、第2側板(2)に対して底板(3)を折り曲げ、底板(3)の少なくとも1つの突起(32)を、第1側板(1)の少なくとも1つの孔(12)に挿し込むという簡単な作業で、スタンドパックの商品サンプル(9)を構成するための芯材(8)を、組み立てることができる。

[0062] 本開示の第4の態様の商品サンプル用の芯材(8)は、第2又は第3の態様において下記の構成を更に備える。第4の態様において、底板(3)及び第2側板(2)は、円弧状の折り線(4)を介して、一つながりに設けられている。

[0063] 第4の態様の商品サンプル用の芯材(8)によれば、組立状態の芯材(8)において、第1側板(1)と第2側板(2)を、湾曲した状態で保持される底板(3)を介して、それぞれ外側方に膨らんだ状態に安定的に保持することができる。

[0064] 本開示の第5の態様の商品サンプル用の芯材(8)は、第2の態様におい

て下記の構成を更に備える。第5の態様において、底板（3）及び第2側板（2）は、円弧状の折り線（4）を介して、一つながりに設けられている。底板（3）の一部（31）は、複数の突起（32）で構成されている。第1側板（1）の部分（11）は、円弧状に配列された複数の孔（12）で構成されている。組立状態において、複数の突起（32）は、複数の孔（12）に対してそれぞれ挿し込まれる。

[0065] 第5の態様の商品サンプル用の芯材（8）によれば、第2側板（2）に対して底板（3）を折り曲げ、底板（3）の複数の突起（32）を、第1側板（1）の複数の孔（12）にそれぞれ挿し込むという簡単な作業で、芯材（8）を組み立てることができる。組立状態の芯材（8）においては、第1側板（1）と第2側板（2）が、湾曲した状態で保持される底板（3）を介して、それぞれ外側方に膨らんだ状態で安定的に保持される。

[0066] 本開示の第6の態様の商品サンプル用の芯材（8）は、第1から第5のいずれか1つの態様において下記の構成を更に備える。第6の態様において、第1側板（1）及び第2側板（2）は、直線状の折り線（5）を介して一つながりに設けられている。第1側板（1）及び第2側板（2）の一方には、直線状の折り線（5）から離れる側に突出する突片（61）が設けられている。第1側板（1）及び第2側板（2）の他方には、組立状態において突片（61）が挿し込まれる孔（12）が設けられている。

[0067] 第6の態様の商品サンプル用の芯材によれば、展開状態の芯材（8）を直線状の折り線（5）に沿って二つ折りにし、突片（61）を孔（12）に挿し込むという簡単な作業で、芯材（8）の組み立てを行うことができる。

[0068] 本開示の第7の態様の商品サンプル用の芯材（8）は、第6の態様において下記の構成を更に備える。第7の態様において、突片（61）は、突片（61）の先端部分を構成する引っ掛け片（611）と、突片（61）の基端部分の一部を構成する抑え片（614）とを含む。抑え片（614）は、引っ掛け片（611）から離れた部分ほど下側に位置するように傾いた傾斜辺（6141）を有する。

- [0069] 第7の態様の商品サンプル用の芯材(8)によれば、引っ掛け片(611)によって突片(61)が孔(12)から抜けることを抑えることができ、しかも、抑え片(614)によって、組立状態の芯材(8)の形状を安定的に保持することができる。
- [0070] 本開示の第8の態様の商品サンプル用の芯材(8)は、第1から第7のいずれか1つの態様において下記の構成を更に備える。第8の態様において、第1側板(1)及び第2側板(2)の両方又は一方に、複数の非直線状の切り込み(7)が設けられている。
- [0071] 第8の態様の商品サンプル用の芯材(8)によれば、芯材(8)が組立状態にあるとき、第1側板(1)と第2側板(2)の両方又は一方において、各切り込み(7)の近傍部分が他の部分よりも外側方にはみ出し、これによって、芯材(8)の側面の凹凸を作り出すことができる。
- [0072] 本開示の第9の態様の商品サンプル用の芯材(8)は、第1から第8のいずれか1つの態様において下記の構成を更に備える。第9の態様において、第1側板(1)、第2側板(2)及び底板(3)は、紙で形成されている。
- [0073] 第9の態様の商品サンプル用の芯材(8)によれば、芯材(8)の展開状態と組立状態とを、繰り返し切り替えることができる。加えて、芯材(8)を軽量に構成することができ、また、安価で提供することができる。
- [0074] 本開示の第10の態様の商品サンプル(9)は、第1から第9のいずれか1つの態様の芯材(8)と、芯材(8)が挿入される袋(85)とを備える。袋(85)は、一对のシート(851, 852)が貼り合わされた袋である。
- [0075] 第10の態様の商品サンプル(9)によれば、芯材(8)を展開状態から組立状態に切り替え、組立状態の芯材(8)に対して袋(85)を被せるという簡単な作業によって、スタンドパックの商品サンプル(9)を、見栄えよく作成することができる。また、商品サンプル(9)を使用していないときには、袋(85)に芯材(8)を挿入した状態のままで、芯材(8)を薄型の状態に戻すことができる。そのため、スタンドパックの商品サンプル(

9)を簡単に運送することが可能となり、また、スタンドパックの商品サンプル(9)を簡単に保管することが可能となる。

符号の説明

- [0076]
- 1 第1側板
 - 1 1 部分
 - 1 2 孔
 - 2 第2側板
 - 3 底板
 - 3 1 一部
 - 3 2 突起
 - 4 折り線
 - 5 折り線
 - 6 1 突片
 - 6 1 1 引っ掛け片
 - 6 1 4 抑え片
 - 6 1 4 1 傾斜辺
 - 7 1 孔
 - 8 芯材
 - 8 5 袋
 - 8 5 1 シート
 - 8 5 2 シート
 - 9 商品サンプル

請求の範囲

- [請求項1] スタンドパックの商品サンプルを構成するために用いられる芯材であって、
 第1側板、第2側板及び底板を一連に有するとともに、
 展開状態と組立状態との間で切り替えが可能であり、
 前記展開状態は、前記第1側板、前記第2側板及び前記底板が平面状に展開される状態であり、
 前記組立状態は、前記第1側板及び前記第2側板が、前記底板を介して、それぞれ外側方に膨らんだ状態に保持される状態である、
 商品サンプル用の芯材。
- [請求項2] 前記底板は、前記第2側板に対して一つながりであり、
 前記第1側板は、前記組立状態において前記底板の一部が引っ掛かる部分を有する、
 請求項1の商品サンプル用の芯材。
- [請求項3] 前記底板の前記一部は、少なくとも1つの突起で構成され、
 前記第1側板の前記部分は、前記組立状態において前記少なくとも1つの突起が挿し込まれる少なくとも1つの孔で、構成されている、
 請求項2の商品サンプル用の芯材。
- [請求項4] 前記底板及び前記第2側板は、円弧状の折り線を介して、一つながりに設けられている、
 請求項2又は3の商品サンプル用の芯材。
- [請求項5] 前記底板及び前記第2側板は、円弧状の折り線を介して、一つながりに設けられており、
 前記底板の前記一部は、複数の突起で構成され、
 前記第1側板の前記部分は、円弧状に配列された複数の孔で構成され、
 前記組立状態において、前記複数の突起は、前記複数の孔に対してそれぞれ挿し込まれる、

請求項 2 の商品サンプル用の芯材。

[請求項6] 前記第 1 側板及び前記第 2 側板は、直線状の折り線を介して一つながりに設けられており、

前記第 1 側板及び前記第 2 側板の一方には、前記直線状の折り線から離れる側に突出する突片が設けられ、

前記第 1 側板及び前記第 2 側板の他方には、前記組立状態において前記突片が挿し込まれる孔が設けられている、

請求項 1 から 5 のいずれか一項の商品サンプル用の芯材。

[請求項7] 前記突片は、前記突片の先端部分を構成する引っ掛け片と、前記突片の基端部分の一部を構成する抑え片とを含み、

前記抑え片は、前記引っ掛け片から離れた部分ほど下側に位置するように傾いた傾斜辺を有する、

請求項 6 の商品サンプル用の芯材。

[請求項8] 前記第 1 側板及び前記第 2 側板の両方又は一方に、複数の非直線状の切り込みが設けられている、

請求項 1 から 7 のいずれか一項の商品サンプル用の芯材。

[請求項9] 前記第 1 側板、前記第 2 側板及び前記底板は、紙で形成されている、

請求項 1 から 8 のいずれか一項の商品サンプル用の芯材。

[請求項10] 請求項 1 から 9 のいずれか一項の前記芯材と、

前記芯材が挿入される袋とを備え、

前記袋は、一对のシートが貼り合わされた袋である、

商品サンプル。