

明 細 書

ボックスファイル

技術分野

本発明はボックスファイルに係り、更に詳しくは、内部収納幅を任意に拡大することのできるボックスファイルに関する。

背景技術

近時、オフィス等における書類収納に際し、内部に一定の収納空間を備えた箱型のボックスファイルが多く利用されている。このボックスファイルは、底壁と、当該底壁の両側に連設された一対の側壁と、これら側壁及び前記底壁に連なって形成された後壁とを備え、上端側を開放形状として内部に一定の収納空間を有するものとして構成されている。この種のボックスファイルは、硬質紙若しくは適宜なプラスチック材料によって形成されており、その定型性を利用することによって収納対象物を損傷等から保護しつつ、収納対象物の種類等に応じて限られたスペースでの効率的な収納を可能とする。

しかしながら、収納対象物としての書類等は経時的に漸増するのが一般的であるのに対し、従来のボックスファイルは、前記側壁間の離間距離を最大収納幅とした固定的なものであり、その収納幅を越える収納を物理的に不可能にするという不都合がある。

そのため、単一のボックスファイルに対し、その収納幅を越える収納を行う場合には、別途のボックスファイルを用いてこれに収納しなければならず、ボックスファイルの数を増大させることとなり、ひいては、収納対象物としての書類等が全体として一体性若しくは関連性を有する性質の場合には、単一のボックスファイルにまとめて収納することができないという不都合を招来する。

また、収納対象物となる書類の枚数が僅か数枚であるような場合には、ボックスファイル内の書類がボックス底部に沿うように曲って落ち込み、書類等の曲り癖を不可避とし、更には、その上に書類が収納されて必要な種類が必要時に見当

たらなくなるという不都合も惹起する。

本発明は、かかる不都合に着目して案出されたものであり、その目的は、収納対象物の収納量に応じて収納幅を変化させることができ、種々の収納態様に臨機応変に対応して安定した収納状態を確保することのできるボックスファイルを提供することにある。

発明の開示

前記目的を達成するため、本発明に係るボックスファイルは、少なくとも一つの面を設置面として起立可能に設けられるとともに、前記設置面に連なる少なくとも一つの側壁が設けられて相互に平行に配置される二以上のボックス形成部材からなり、各ボックス形成部材の設置面は同一面上に組み合わせ可能に形成され、前記第1のボックス形成部材と第2のボックス形成部材は、それらの側壁間が離間接近可能に設けられるとともに各側壁が面方向に移動不能に組み合わせられる、という構成を採っている。

また、本発明に係るボックスファイルは、一対の側壁と、これら側壁間に設けられた底壁及び後壁とを有し、少なくとも上方が開放形状となる第1のボックス形成部材と、前記側壁と略同一外形またはこれより小さな略相似形に設けられて当該側壁と平行に配置される一つの側壁と、当該側壁の端縁に連設された底壁及び後壁とを備えた第2のボックス形成部材とからなり、これら第1及び第2のボックス形成部材の底壁及び後壁は組み合わせ可能に形成され、前記第1のボックス形成部材と第2のボックス形成部材は、それらの側壁間が離間接近可能に設けられる一方、各側壁が面方向に移動不能に結合される、という構成によっても前述の目的を達成しようとしたものである。

前記第1及び第2のボックス形成部材における底壁及び後壁は、それらが同一面上に位置するように形成されている。

また、前記第1のボックス形成部材は、底壁及び後壁に打ち抜き部を備え、前記第2のボックス形成部材の底壁及び後壁は、前記打ち抜き部内に受容される形状に設けられている。ここで、前記打ち抜き部は、好ましくは底壁及び後壁の複数箇所に設けられる構成が採用される。

なお、前記第2のボックス形成部材の底壁及び後壁の間には、当該第2のボックス形成部材の側壁よりも小さな平面積となる仕切用側壁が連設され、前記第1のボックス形成部材の一方の側壁には前記仕切用側壁に対応した打ち抜き部が形成され、この打ち抜き部を通して仕切用側壁が第1のボックス形成部材の側壁間に位置する、という構成を採っている。

第1のボックス形成部材と第2のボックス形成部材は、それぞれの設置面を机上等に設置して起立可能となる。この状態で、各ボックス形成部材の側壁を相互に平行に配置するとともに、各ボックス形成部材の設置面を同一平面上に組み合わせつつ第1及び第2のボックス形成部材を一体化させる。この状態では、側壁間を収納幅として書類等の収納対象物を収納することができる。第2のボックス形成部材は、その側壁が第1のボックス形成部材の側壁に対して離間接近する方向に移動可能であり、この移動によって、側壁間の収納幅を拡大することが可能となる。従って、収納量の増大に従って単一のボックスファイルにてより多くの収納を可能とする。

第2のボックス形成部材に仕切用側壁を設けた構成においては、当該仕切用側壁と第1のボックス形成部材の側壁とで書類等を挟み込むことが可能となり、収納対象物としての書類枚数が少ない場合であっても、当該書類を安定して起立保持することができ、底壁側に落ち込むことに起因した書類曲り癖等の発生原因を回避する。

図面の簡単な説明

図1は本発明に係るボックスファイルの第1実施例を示す斜視図、図2は前記実施例における第1のボックス形成部材の斜視図、図3は前記第1のボックス形成部材の左側面図、図4は前記第1のボックス形成部材の正面図、図5は前記実施例における第2のボックス形成部材の左側面図、図6は前記第2のボックス形成部材の正面図、図7は第1のボックス形成部材と第2のボックス形成部材とを組み合わせた最小収納幅時を示す正面図、図8は第1のボックス形成部材と第2のボックス形成部材とを組み合わせる収納幅を最大位置まで拡大した状態を示す正面図、図9は第2実施例を示す斜視図、図10は第3実施例を示す斜視図であ

る。

発明を実施するための最良の形態

以下、本発明の実施例を図面を参照しながら説明する。

図1には、第1実施例に係るボックスファイルの全体構成を示す斜視図が示されている。この図において、ボックスファイル10は、適宜なプラスチック材料によって型成形された第1のボックス形成部材11と、当該第1のボックス形成部材11と一体的に組み合わせ可能に設けられた第2のボックス形成部材12とを備えて構成されている。

第1のボックス形成部材11は、図2に示されるように、左右一対の側壁14、15と、これら側壁14、15の下端縁に連設された設置面としての底壁16と、前記側壁14、15の後端縁に連設された後壁17とを備えて構成されている。また、前記側壁14、15は手前側に傾斜部14A、15Aを備えた形状に設けられているとともに、図3にも示されるように、左側の側壁14には前記傾斜部14Aに沿う形状となる打ち抜き部14Bが二箇所に形成されている。

ここで、本実施例では、前記底壁16が設置面として第1のボックスファイル11を縦置き姿勢として用いる場合を示しているが、前記後壁17を設置面として横置き姿勢として利用することもできる。この場合には、図示の底壁16が後壁として作用することになる。

また、前記底壁16は、図2中、左側の側壁14に形成された打ち抜き部14Bの下部と連続した二つの打ち抜き部16Aを介して同一平面上に分散配置されている。この一方、後壁17も前記側壁14の打ち抜き部14Bの後部と連続する打ち抜き部17Aを介して同一垂直平面上に分散配置されている。

前記第1のボックス形成部材11は、全体として上方開放型であり、図1及び図2中、手前側から収納対象物としての書類等のアクセスが行えるようになっている。

前記第2のボックス形成部材12は、図1、図5及び図6に示されるように、第1のボックス形成部材11における右側の側壁15と対称形状となる側壁20と、この側壁20の下端縁に連設されて設置面として作用する底壁21と、前記

側壁 20 の後端縁に建設された後壁 22 と、これら底壁 21 及び後壁 22 間に建設された仕切用側壁 24 とを備えて構成されている。ここで、底壁 21、後壁 22 及び仕切用側壁 24 は、それぞれ二箇所の領域に分散した位置に設けられている。

第 2 のボックス形成部材 12 における底壁 21 及び後壁 22 の形成位置は、図 1 中二点鎖線で示されるように、第 1 のボックス形成部材 11 に対して一体的に組み合わせられるときに、当該第 1 のボックス形成部材 11 の底壁 16 及び後壁 17 と干渉することなく前記打ち抜き部 16A、17A 内に受容される位置にあり、これによって、第 1 及び第 2 のボックス形成部材 11、12 の各底壁 16、21 及び後壁 17、22 が同一平面上に位置するようになっている。また、仕切用側壁 24 は、同様に、第 1 のボックス形成部材 11 の側壁 14 に形成された打ち抜き部 14B に対応する形状となっており、この打ち抜き部 14B を通って第 1 のボックス形成部材 11 の側壁 14、15 間に位置可能となっている。

次に、本実施例の作用について図 7 及び図 8 をも参照しながら説明する。

図 7 に示されるように、本実施例のボックスファイル 10 を使用する初期の状態では、第 2 のボックス形成部材 12 の底壁 21 及び後壁 22 が第 1 のボックス形成部材 11 の前記打ち抜き部 16A、17A 内に受容され、第 1 のボックス形成部材 11 における右側の側壁 15 の内側面と第 2 のボックス形成部材 20 の仕切用側壁 24 の外側面とが接近する位置に組み合わせられる。これと同時に、第 1 のボックス形成部材 11 の左側側壁 14 と第 2 のボックス形成部材 12 の側壁 20 とが接近する。そして、これによって形成される側壁間を収納幅として書類等が収納可能となる。

ここで、前記収納幅を越える収納が必要となった場合には、第 2 のボックス形成部材 12 の側壁 20 を第 1 のボックス形成部材 11 の左側側壁 14 に対して図 8 に示される位置を限度として離間させる。この時、第 2 のボックス形成部材 12 の底壁 21 及び後壁 22 は、前記打ち抜き部 16A、17A に沿って移動できるので、第 2 のボックス形成部材 12 の離間動作はスムーズに行われる。

このようにして第 2 のボックス形成部材 12 の側壁 20 が離間すると、それまでの収納幅を最大時で約二倍とすることができ、各ボックス形成部材 11、12

内に書類等を収納することができる。

なお、本ボックスファイル10の使用初期において、僅かに数枚の書類を収納するような場合には、第2のボックス形成部材12の側壁20と第1のボックス形成部材11の側壁14とを若干離間させておき、前記仕切用側壁24と第1のボックス形成部材11の右側側壁15との間に僅かな隙間を形成し、この隙間に書類を挟み込んで収納することができる。また、第1のボックス形成部材11と第2のボックス形成部材12とを分離し、個々に独立して使用することも可能である。

従って、このような実施例によれば、第1及び第2のボックス形成部材11, 12を用いてこれらを組み合わせることができ、収納対象量が少ないときは、小さなスペースにて収納することができる一方、収納量の増大に伴って収納幅を拡大させることができるから、常に必要最小限の収納スペースにて書類等を収納できるという効果を得る。

また、第1のボックス形成部材11に形成された打ち抜き部16A, 17Aに第2のボックス形成部材12の底壁21及び後壁22が受容される形状としたから、第1及び第2のボックス形成部材11, 12が組み合わされた状態で前記底壁16, 21と後壁17, 22が同一面上に位置する構成となり、内外表面に凹凸部分を全く生じさせることなく全体を形成することが可能となる。同時に、第2のボックス形成部材12の側壁20は、第1のボックス形成部材11の側壁14に対して離間接近する左右方向に移動可能とする一方、当該方向を除く直交二軸方向への移動、すなわち側壁20の面方向への移動が阻止されるため、書類等を収納した状態で本ボックスファイル10を持ち上げるような場合が生じて、第1及び第2のボックス形成部材11, 12が分離する虞もなく、持ち運ぶ場合でも何等の不都合を生じることがない。

また、前記ボックスファイル10を流通過程に乗せる場合には、第1及び第2のボックス形成部材11, 12を一体化させた状態で、梱包及び輸送等を行うことができるため、梱包コスト及び輸送コストの低廉化をも実現できるという効果を得る。更に、第1及び第2のボックス形成部材11, 12は分離可能であるため、それぞれのボックス形成部材11, 12を独立的に利用できるという効果を

得る。

なお、前記実施例において、第2のボックス形成部材12は仕切用側壁24を設けたが、図9に示される第2実施例のように、仕切用側壁24を省略した構成も採用可能である。この場合、第2のボックス形成部材12の底壁21、21間に連結部21Aを設ける一方、後壁22、22間にも同様の連結部22Aを設ける構成が好ましい。このような実施例によれば、第2のボックス形成部材12の成形型を比較的シンプルにすることができ、成形コストの低廉化を図ることができる。

更に、前記実施例における第2のボックス形成部材12は、図10に示される第3実施例のように、側壁20の形状が第1のボックス形成部材11における右側の側壁15よりも小さくなった相似形状に設ける構成等も採用することができる。また、第1のボックス形成部材11の底壁16及び後壁17の端縁に肉薄となるガイド片16B、17Bをそれぞれ設け、これらのガイド片16B、17Bで第2のボックス形成部材12における底壁21、後壁22を受容する時のガイドとして利用することができる。

このような構成によれば、第2のボックス形成部材12における側壁20が仕切用側壁24の外側形状と略対応することとなって外観体裁が改善でき、第2のボックス形成部材12を単独で使用する際のデザインのバランスを良好に維持することができる。しかも、第2のボックス形成部材12が床面等に落下した時に側壁20側が割れる虞を低減できるという効果も得る。

また、前記各実施例における第1のボックス形成部材11の底壁16及び後壁17と、第2のボックス形成部材12の底壁21及び後壁22との相対移動端縁に、相互に嵌まり合う溝及び突条等を設ける構成も付加してもよい。この場合には、第1及び第2のボックス形成部材11、12の離間接近動作をより一層スムーズに行うことが可能となる。

更に、各ボックス形成部材11、12は、少なくとも上方が開放形状に設けられていれば足り、第1のボックス形成部材11における手前側に後壁17と対応する前壁を設けることも可能である。

また、前記底壁16、21及び後壁17、22は、それぞれ二箇所分散した

形状としたが、これら底壁16, 21及び後壁17, 22は、起立可能である限り少なくとも一箇所あれば良く、また、三箇所以上に分散させても実施することができる。

更に、前記ボックス形成部材11, 12は、一定の硬度が確保できるものであれば紙製とすることができる他、金属製も勿論採用可能である。加えて、各ボックス形成部材11, 12は、図示構成例の外観に限らず、例えば、網目状の外観を呈するもの等として形成してもよい。本発明は、第1および第2のボックス形成部材11, 12が相互に離間接近して収納幅を可変とすることができる限り、種々の設計変更が可能である。

本発明は、以上のように構成され、且つ、作用するので、これによると、収納対象物の収納量に応じて収納幅を変化させることができ、種々の収納態様に臨機応変に対応して安定した収納状態を確保することができる、という従来にない優れた効果を奏するボックスファイルを提供することができる。

産業上の利用可能性

本発明に係るボックスファイルは、オフィスにおける机上等に載置され、各種の書類を収納することに特に好適に利用される。



請 求 の 範 囲

1. 少なくとも一つの面を設置面として起立可能に設けられるとともに、前記設置面に連なる少なくとも一つの側壁が設けられて相互に平行に配置される二以上のボックス形成部材からなり、各ボックス形成部材の設置面は同一面上に組み合わせ可能に形成され、前記第1のボックス形成部材と第2のボックス形成部材は、それらの側壁間が離間接近可能に設けられるとともに各側壁が面方向に移動不能に組み合わせられていることを特徴とするボックスファイル。
2. 一对の側壁と、これら側壁間に設けられた底壁及び後壁とを有し、少なくとも上方が開放形状となる第1のボックス形成部材と、前記側壁と略同一外形またはこれより小さな略相似形に設けられて当該側壁と平行に配置される一つの側壁と、当該側壁の端縁に連設された底壁及び後壁とを備えた第2のボックス形成部材とからなり、これら第1及び第2のボックス形成部材の底壁及び後壁は組み合わせ可能に形成され、前記第1のボックス形成部材と第2のボックス形成部材は、それらの側壁間が離間接近可能に設けられる一方、各側壁が面方向に移動不能に結合されていることを特徴とするボックスファイル。
3. 前記第1及び第2のボックス形成部材は、それらの底壁及び後壁が同一面上に位置するように形成されていることを特徴とする請求項2記載のボックスファイル。
4. 前記第1のボックス形成部材は、底壁及び後壁に打ち抜き部を備え、前記第2のボックス形成部材の底壁及び後壁は、前記打ち抜き部内に受容される形状に設けられていることを特徴とする請求項2記載のボックスファイル。
5. 前記打ち抜き部は、複数箇所に分散して設けられていることを特徴とする請求項4記載のボックスファイル。
6. 前記第2のボックス形成部材の底壁及び後壁の間には、当該第2のボックス形成部材の側壁よりも小さな平面積となる仕切用側壁が連設され、前記第1のボックス形成部材の一方の側壁には前記仕切用側壁に対応した打ち抜き部が形成され、この打ち抜き部を通して仕切用側壁が第1のボックス形成部材の側壁間に位置することを特徴とする請求項2ないし5のいずれか記載のボックスファイル。

FIG. 1

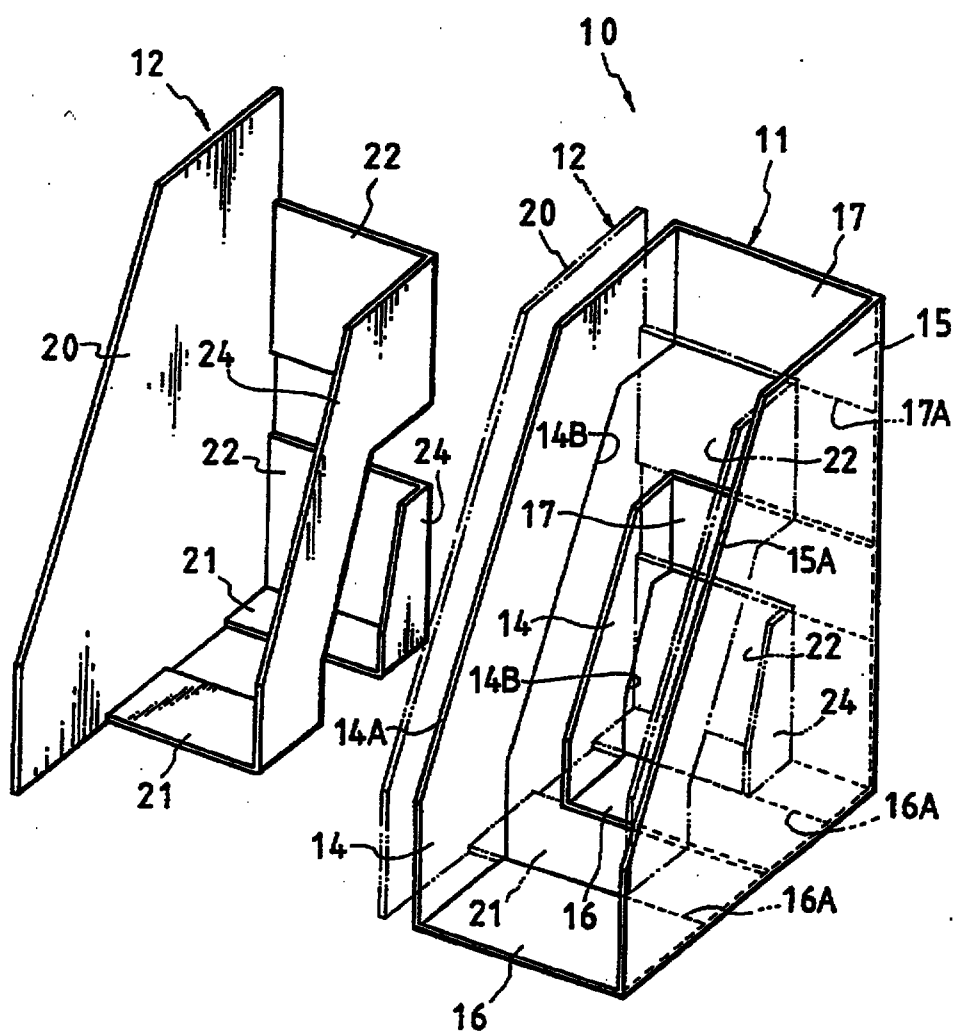


FIG. 2

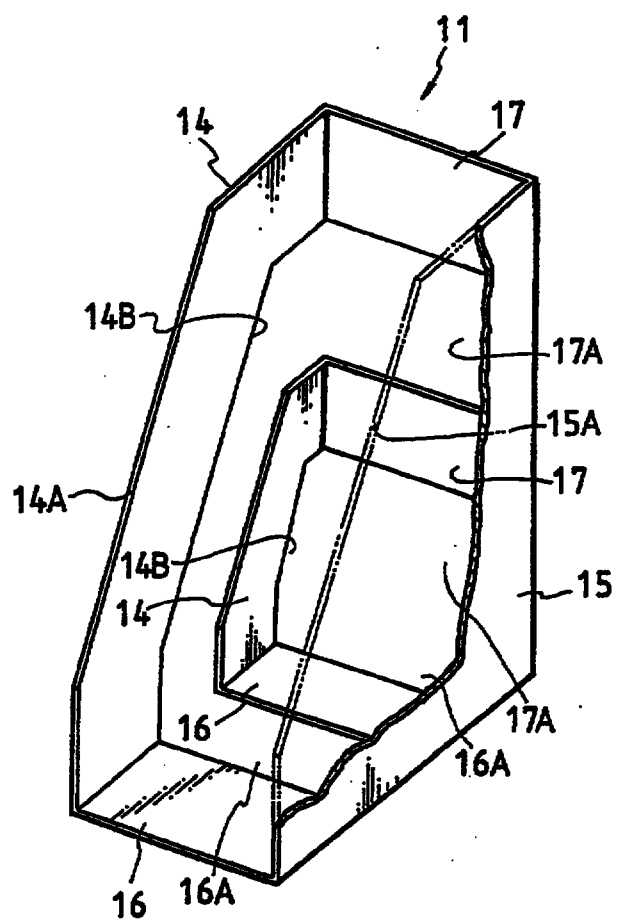


FIG. 3

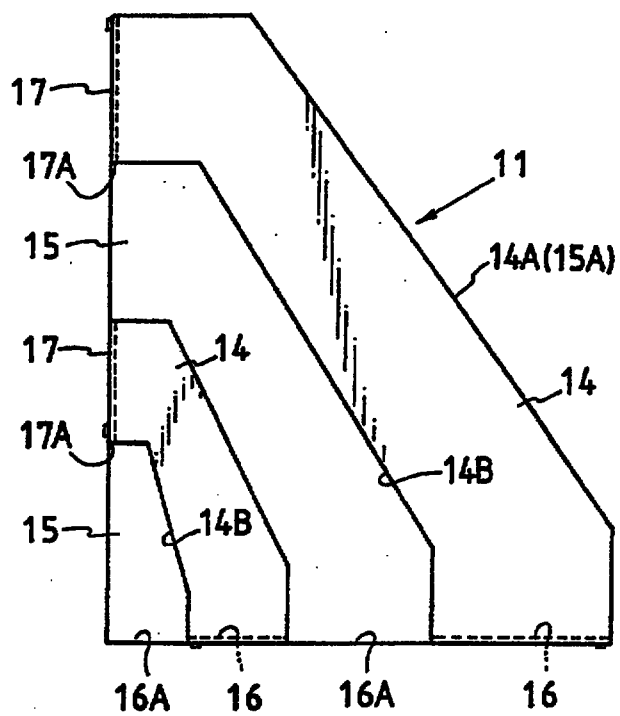


FIG. 4

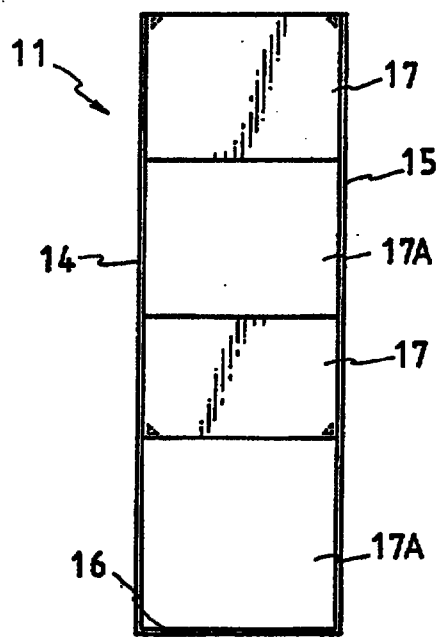


FIG. 5

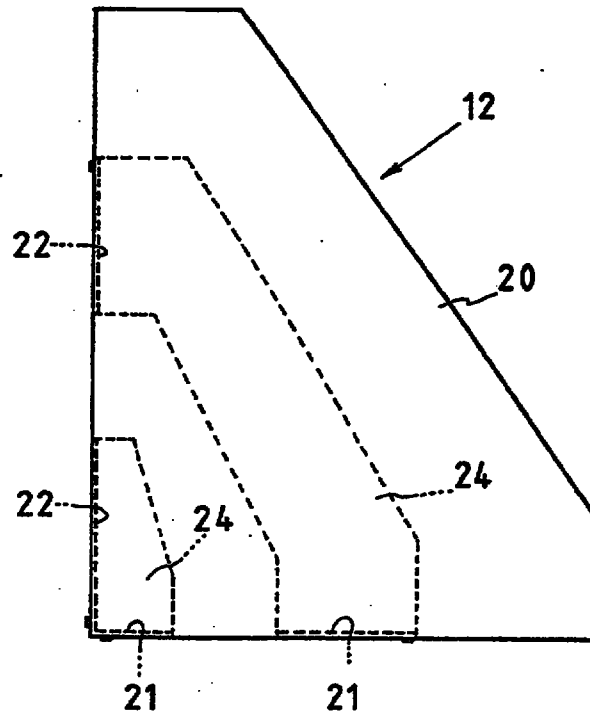


FIG. 6

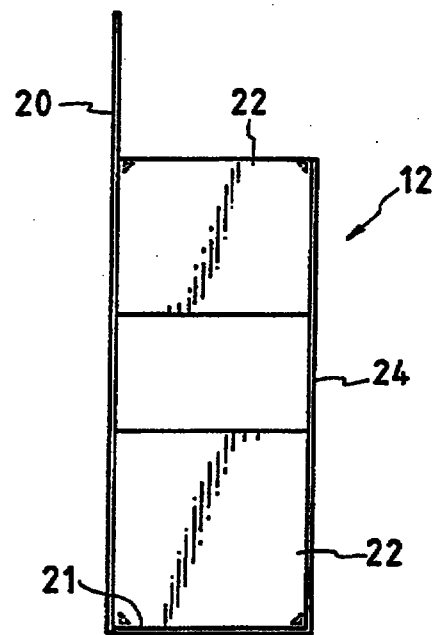


FIG. 7

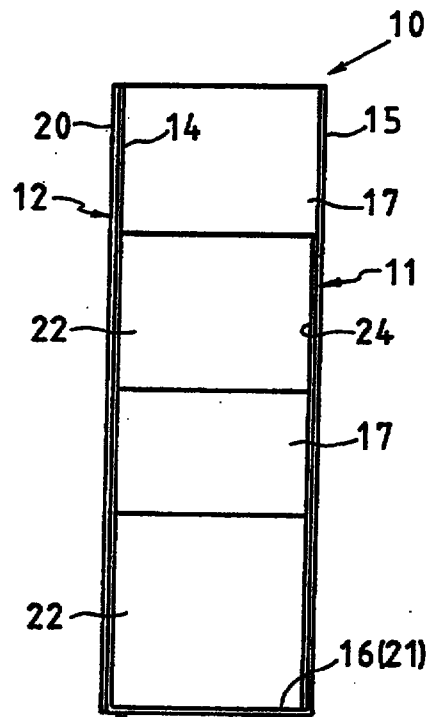


FIG. 8

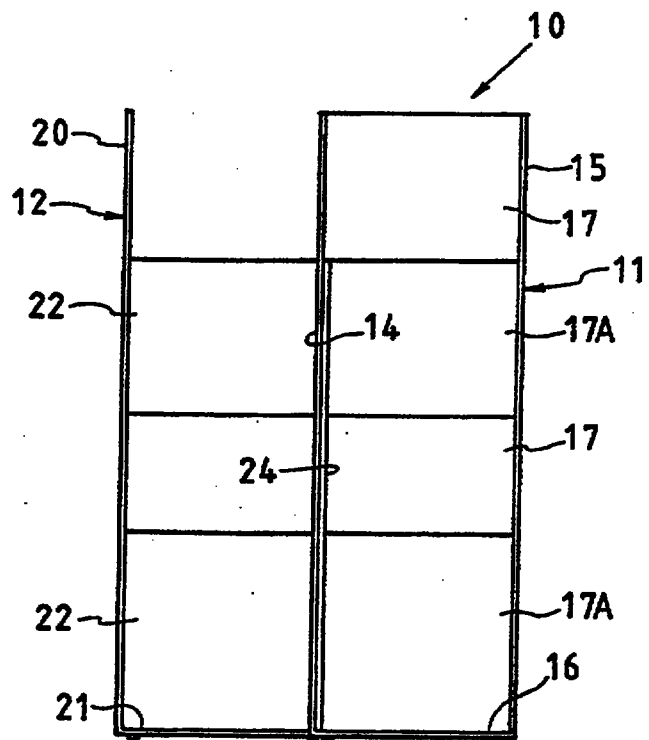


FIG. 9

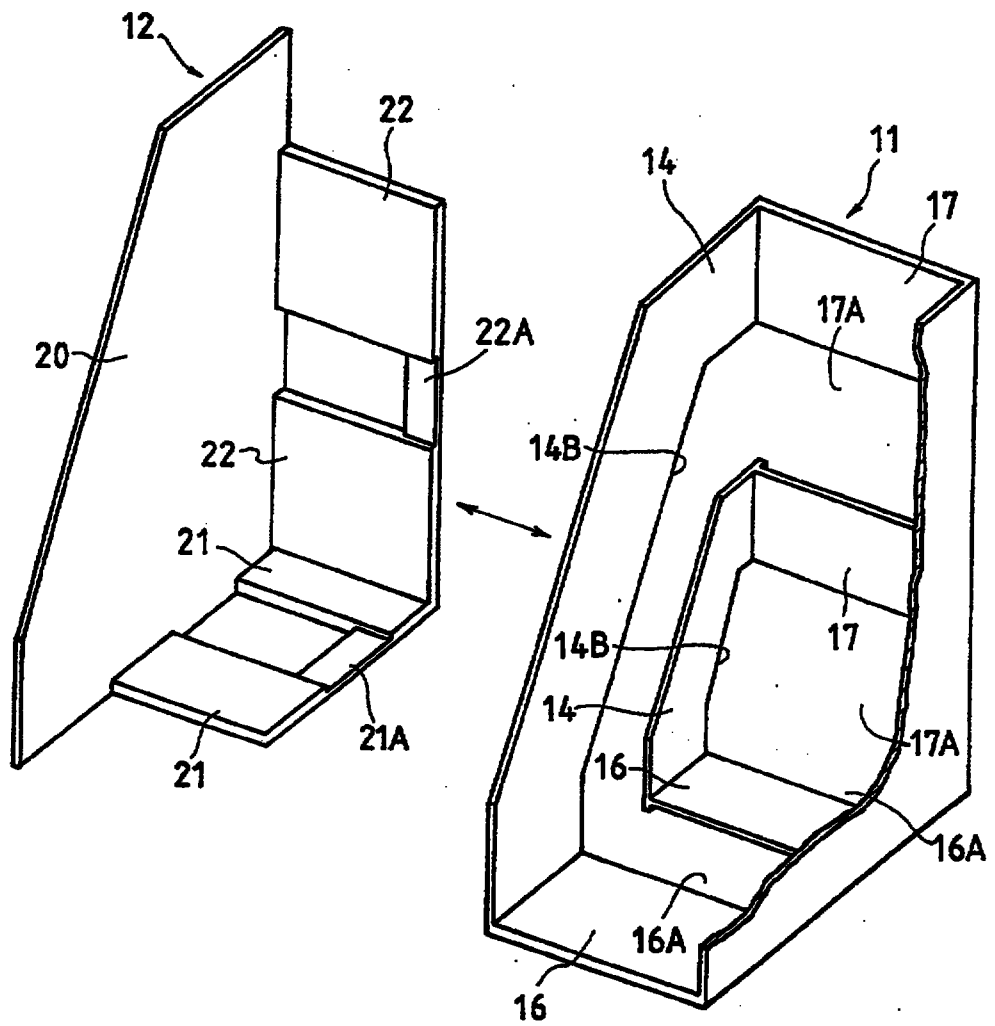
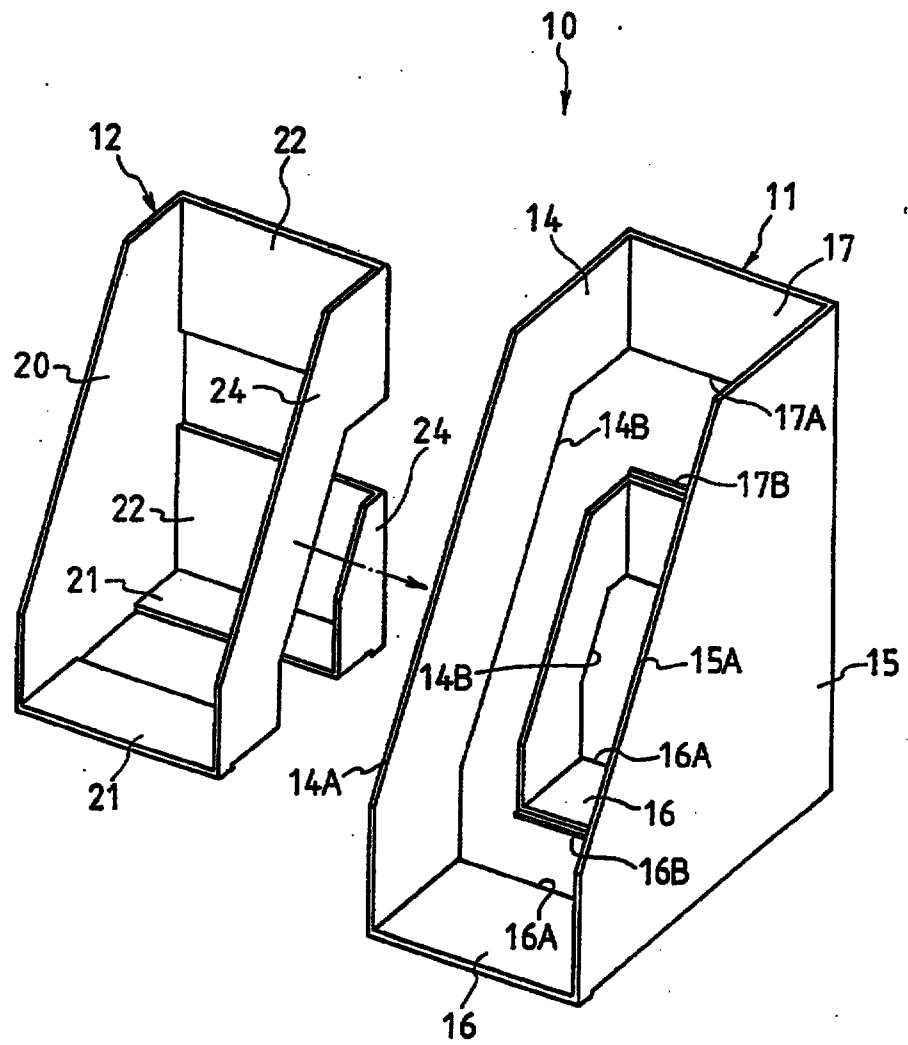


FIG. 10



SPECIFICATION

BOX FILE

Technical Field

This invention relates to a so-called box file and, more particularly, to a box file capable of optionally changing its inside width to receive objects therein.

Background Art

A box file, which has a certain inside space to receive therein objects, has previously been used when required to file the documents in an office work. The known box file is generally defined by a bottom plate, a pair of side walls respectively connecting with both sides of the bottom plate, and a back wall connecting with these side walls and back wall in a state that it opens into the air at the top portion to have a certain hollow receiving area. These box files are made of hard paper or plastic material to protect the objects from damage effectively using the material hardness and to make good use of space in conformity with types of objects.

However, it should be noticed that the documents as objects to be contained or filed is always increased naturally as time goes on, so that the conventional one has a latent disadvantage not to correspond to an exceeded width

because of much documents since it strictly defines the maximum width to receive between both side walls.

Accordingly, if required to file exceeded documents over the defined width for a single box file, it is naturally necessary to use another box file. When files documents as objects to be filed and required to be arranged consistently and relevantly, it can not be expected to be filed within one box file.

On the contrary, in the conventional box files, when the documents to be contained or filed is rather small in number, the lower portions of the documents tends to be waved or curved down to the bottom direction and, possibly the prior documents may be covered with other documents filed later to thereby be hidden.

The present invention is conceived reviewing the above and has an object to provide a box file capable of changing its width cooperating with the amount of objects to be filed to assure a variable and stable receiving state for several types of the objects.

SUMMARY OF THE INVENTION

In order to achieve the above mentioned object, the conceived box file in the present invention is of a box file which is characterized to have two or more box forming components in a relatively parallel state, each component being defined by at least one plate as a mount surface to

make the box forming component stand straight and at least one side wall connecting with the plate, so that the respective plates of the box forming components are coupled evenly on one plane and a first box forming component and a second box forming component are provided such that an intervals between the side walls thereof are reciprocally closed or departed and the respective side walls are adapted not to move in surface directions mutually.

The above-mentioned object will be also attained by a box file having a first box forming component having a pair of side walls and at least one bottom plate and at least one back wall provided between the side walls in an opening state into the air at least at a top portion thereof; and a second box forming component having one side wall formed into a shape symmetrical to or a similar figure smaller than the side wall of the first box forming component and in a parallel state with reference to the side wall of the first box forming component and at least one bottom plate and at least one back wall provided between edges of the side walls, so that the bottom plates and back walls of the first and second box forming components are adapted to be coupled together and the first box forming component and the second box forming component are provided such that an intervals between the side walls thereof are reciprocally closed or departed and the respective side walls are adapted not to move in surface directions mutually.

Now, the first and second box forming components are provided such that the bottom plates and the back walls are respectively aligned on one plane.

Furthermore, the first box forming component is provided with at least one cut-off portion in the bottom plate and the back wall respectively and the second box forming component is designed such that the bottom plate and the back wall thereof are received within the cut-off portions. The cut-off portions are recommended to be disposed separately in the bottom plate and the back wall.

It should be recognized that there are provided at least one partition wall having a smaller area than that of the side wall of the second box forming component between the bottom plate and the back wall of the second box forming component, and one side wall of the first box forming component has a cut-off portion corresponding to the partition wall, so that the partition wall passes through the cut-off portion and is disposed between the side walls of the first box forming component.

The first box forming component and second box forming component generally put their mounting surfaces on the desk and the like to be stood straight. The side walls of the respective box forming components are relatively arranged in a parallel state and thereafter the mount surfaces of the box forming components are aligned on one plane to so that the first and second box forming components are cou-

pled together. In this state, an interval between the side walls can be considered to be an allowable width to receive therein objects to be received such as documents. The second box forming component is formed such that the side wall thereof is allowed to close to or depart from the side wall of the first box forming component to expand the width to receive objects between side walls. As a result, the conceived single box file can increase its receiving capacity in conformity with an increase of objects to be received.

As the second box forming component is provided with the partition wall, the documents are clamped between the partition wall and one of the side wall of the first box forming component and therefore, if the number of documents as objects to be received is small in number, the documents can be kept straight reliably and the troublesome wave of the documents does not come out due to drop in the bottom direction.

BRIEF DESCRIPTION OF THE DRAWING

Fig. 1 is a perspective view of a first embodiment of the box file in accordance with the present invention; Fig. 2 is a perspective view of the first box forming component in the embodiment; Fig. 3 is a left side elevational view of the first box forming component; Fig. 4 is a front view of the first box forming component; Fig. 5 is a left side

elevational view of the second box forming component; Fig. 6 is a front view of the second box forming component; Fig. 7 is a front view showing a minimum width receiving state when the first box forming component and the second box forming component are coupled together; Fig. 8 is a front view showing a maximum width receiving state when the first box forming component and the second box forming component are coupled and shifted relatively; Fig. 9 is a perspective view of a second embodiment; and Fig. 10 is a perspective view of a third embodiment.

BEST MODE FOR CARRYING OUT THE INVENTION

The most preferable embodiment of the present invention will now be described with reference to the drawings.

Fig. 1 is a perspective view of the appearance of the overall composition of a box file in the first embodiment. As can be seen from the drawing, the box file 10 is essentially made up with a first box forming component 11 made of a suitable plastic material and a second box forming component 12 adapted to be integrally coupled with the first box forming component 11.

The first box forming component 11 is, as depicted in Fig. 2, defined by a pair of side walls 14 and 15 each of which is laterally facing each other in the drawing, bottom plates 16 laid across bottom edges of the side walls 14 and 15 to serve as a mount surface, and back walls 17 connected

between the side walls 14 and 15. The side walls 14, 15 are formed to have inclined portions 14A, 15A slanting forward and as shown in Fig. 3, the left side wall 14 as shown in Figs. 1 and 2 is provided with two cut-off portions 14B analogous to the inclined portion 14A.

Incidentally, in the embodiment, the bottom plates 16 are supposed to be the mount surface to stand the first box forming component 11 lengthwise, but it can be laid on its back walls 17 upon necessity. In this state, the bottom plates 16 will be naturally used as the back wall.

Now, referring to the bottom plates 16, it is separately disposed on one plane because of two cut-off portions 16A connecting with bottom portions of the cut-off portions 14B opened in the left side wall 14, as shown in Fig. 2. Similarly, the back walls 17 are also separately disposed on one vertical plane because of cut-off portions 17A consecutively connecting with back portions of the cut-off portions 14B opened in the side wall 14.

The above-mentioned first box forming component 11 is designed as a top-open type holder to receive therein documents as objects to be stored from a forward direction in Figs. 1 and 2.

Turning to the second box forming component 12 is, as depicted in Figs. 1, 5 and 6, defined by a side wall 20 having a symmetrical shape to the right side wall 15 of the first box forming component 11, bottom plates 21 connected

with the bottom edge of the side wall 20 to serve as a mount surface, back walls 22 connected with the back edge of the side wall 20, and partition walls 24 spanning the bottom plates 21 and the back walls 22. Accordingly, the bottom plate 21, back wall 22 and the partition wall 24 should be understood to be dispersively arranged in two fields.

The positional arrangement of the bottom plates 21 and the back walls 22 in the second box forming component 12 is planed, as depicted by two-dotted line in Fig. 1, such that when it integrally combined with the first box forming component 11, they can be received preferably into the above-mentioned cut-off portions 16A, 17A without a mutual interference between the bottom plates 16 and the back walls 17 of the first box forming component 11, whereby the bottom plates 16 and 21 and the back walls 17 and 22 of the first and second box forming components 11 and 12 are respectively adapted to be disposed evenly. The partition walls 24 are also designed such that they correspond to the shape of the cut-off portions 14B formed in the side walls 14 of the first box forming component 11 to pass through the cut-off portion 14B and to be displaced between the side walls 14 and 15 of the first box forming component 11.

An operative sequence of the above-mentioned embodiment will be explained with reference to Figs. 7 and 8.

As shown in Fig. 7, in an initial state of the box

file 10 in accordance with the present embodiment, the bottom plate 21 and the back wall 22 of the second box forming component 12 are respectively received in the cut-off portions 16A and 17A of the first box forming component 11, whereat an inside surface of the right side wall 15 of the first box forming component 11 closes to outside surfaces of the partition walls 24 in the second box forming component 12. In this state, the left side walls 14 of the first box forming component 11 also gets close to the side wall 20 of the second box forming component 12. The clearance formed between these side walls can be expected as a permissible width to receive documents.

If required to expand the width to receive much documents, the maximum permissible width comes true by shifting the side wall 20 of the second box forming component 12 from the left side walls 14 of the first box forming component 11 as shown in Fig. 8. Incidentally, the bottom plates 21 and the back walls 22 of the second box forming component 11 are guided by means of the cut-off portions 16A, 17A and it is therefore expected for the second box forming component 12 to be moved smoothly.

As a result, the width to receive documents become twice as long as the normal width when the side wall 20 of the second box forming component 12 is shifted, whereupon both box forming component 11 and 12 receive documents therein.

On the contrary, if a few document are put into the box file at the beginning of use, the side wall 20 of the second box forming component 12 and the side wall 14 of the first box forming component 11 are kept away from each other to some extent to form a clearance between the partition wall 24 and the right side wall 15 of the first box forming component 11 to thereby receive therein such a few documents. However, it will be naturally available to make stand the first box forming component 11 and the second box forming component 12 separately to be used individually.

Accordingly, the first and second box forming component 11 and 12 can be used in an individual or combined state, so that a few documents will be filed within a small space or width and much documents will be naturally filed expanding the width for receiving, whereby the documents is always filed within a minimum receiving space.

As the cut-off portions 16A, 17A formed in the first box forming component 11 are designed to couple with the bottom plates 21 and the back walls 22 of the second box forming component 12, when the first and second box forming components are coupled together, the bottom plates 16, 21 and the back walls 17, 22 are respectively aligned on the same plane without irregularities both on inner and outer surfaces entirely. The side wall 20 of the second box forming component 12 is only allowed to have a reciprocal movement with reference to the side wall 14 of the first

box forming component 11 but regulated to move other right angled two axial directions, that is, in surface directions of the side wall 20, so that when the box file 10 receiving therein documents is lifted up, the coupling state of the first and second box forming components 11, 12 are not destroyed without any inconvenience to carry.

Reviewing a transportation problem for the box file 10, the first and second box forming components 11 and 12 are integrally wrapped and transported, so that it can be expected to reduce cost for wrapping and transporting. Furthermore, the first and second box forming components 11 and 12 can be separated to thereby use them individually.

In the foregoing embodiment, the second box forming component 20 is designed to originally have the partition walls 24, but the partition walls 24 may be left out as shown in Fig. 9 illustrating the second embodiment. But, in this modification, it is recommended to have a joint member 21A between the separated bottom plates 21 and 21 of the second box forming component 12 as well as a joint member 22A between the separated back walls 22 and 22. This modification is preferable to simplify a mold for producing the second box forming components 12 and the molding cost can be cut down.

Furthermore, as shown in Fig. 10 which illustrates the third embodiment, the second box forming component 12 may be constructed such that the side wall 20 is formed into

similar figures to the side wall 15 and is formed smaller than the side wall 15. Thin guide rims 16B and 17B may be provided at the edges of the bottom plate 16 and the back wall 17 of the first box forming component 11, so that the guide rims 16B and 17B can be utilized as a guide when the bottom plate 21 and the back wall 22 of the second box forming component are received in the first box forming component 11.

According to the third embodiment, the contour of the side wall 20 substantially corresponds to that in the large sized partition wall 24 to improve the outer appearance, so that a good balance in the design can be maintained when the second box forming component 12 is used separately. In addition, such an advantage can be attained that the possibility of crack to be occurred in the side wall 20 or the like can be reduced when the second box forming component 12 is dropped on a floor.

In the respective embodiment described above, at the relative edges sliding the bottom plates 16 and back walls 17 of the first box forming component 11 and the bottom plates 21 and back walls 22 of the second box forming component 12, there may be provided grooves and projections corresponding to the grooves to guide one on the other. This modification further assures a smooth reciprocal movement of the first and second box forming components 11 and 12.

The open state into the air is enough to be processed at least one top portion of the first and second box forming components 11, 12. The first box forming component 11 can be optionally provided with a front wall corresponding to the back wall 17.

In the foregoing embodiment, the bottom plates 16, 21 and the back walls 17, 22 are partially disposed into two parts, but they may be disposed at least of one portion or into more than three parts as far as standing straight.

The material for the box forming components 11, 12 may be paper or metal naturally as far as it involves certain strength. The external design of the respective box forming components 11, 12 should not be limited into those shown in the drawings but it may be designed into a mesh pattern.

The present invention is arranged and used as mentioned above, so that the width to receive the objects to be received is adapted to be changeable in conformity with an increase of the objects to thereby cooperate with various necessity and assure its stable state, which could not be achieved by the conventional one.

INDUSTRIAL AVAILABILITY

The box file in accordance with the present invention is put on the desk and so on in an office when used to comfortably receive therein several documents.



CLAIMS

1. A box file characterized to have two or more box forming components in a relatively parallel state, each component being defined by at least one plate as a mount surface to make said box forming components stand straight and at least one side wall connecting with the plate, so that the respective plates of the box forming components are coupled evenly on one plane and a first box forming component and a second box forming component are provided such that an intervals between the side walls thereof are reciprocally closed or departed and the respective side walls are adapted not to move in surface directions mutually.

2. A box file, comprising: a first box forming component having a pair of side walls and at least one bottom plate and at least one back wall provided between the side walls in an opening state into the air at least at a top portion thereof; and a second box forming component having one side wall formed into a shape symmetrical to or a similar figure smaller than the side wall of the first box forming component and in a parallel state with reference to the side wall of said first box forming component and at least one bottom plate and at least one back wall provided between edges of the side walls, so that the bottom plates and back



walls of the first and second box forming components are adapted to be coupled together and a first box forming component and a second box forming component are provided such that an intervals between the side walls thereof are reciprocally closed or departed and the respective side walls are adapted not to move in surface directions mutually.

3. A box file according to claim 2, wherein said first and second box forming components are provided such that the bottom plates and the back walls are respectively aligned on one plane.

4. A box file according to claim 2, wherein said first box forming component is provided with cut-off portions in the bottom plates and the back walls and wherein said second box forming component is designed such that the bottom plates and the back walls thereof are received in said cut-off portions.

5. A box file according to claim 4, wherein said cut-off portions are separately disposed.

6. A box file according to any one of claims 2 - 5, wherein there are provided at least one partition wall having a smaller area than that of the side wall of the



second box forming component between the bottom plate and the back wall of the second box forming component, and wherein one side wall of the first box forming component has cut-off portion corresponding to the partition wall, so that the partition wall passes through the cut-off portion and is disposed between the side walls of the first box forming component.

ABSTRACT OF THE DISCLOSURE

Box file (10) composed with first and second box forming components (11, 12) capable of being coupled together. First box forming component (11) has bottom plates (16) and back walls (17) between a pair of side walls (14, 15) in a state that side walls (14), bottom walls (16) and back walls (17) are provided with cut-off portions (14B, 16A, 17A). Second box forming component (12) has bottom plates (21) and back walls (22) connected with the side walls (20) and partition walls (24) provided between bottom plates (21) and back walls (22). Partition walls (24) are designed to pass over cut-off portions (14B) and bottom plates (21) and back walls (22) of second box forming component (12) are received in cut-off portions (16A, 17A).

FIG. 1

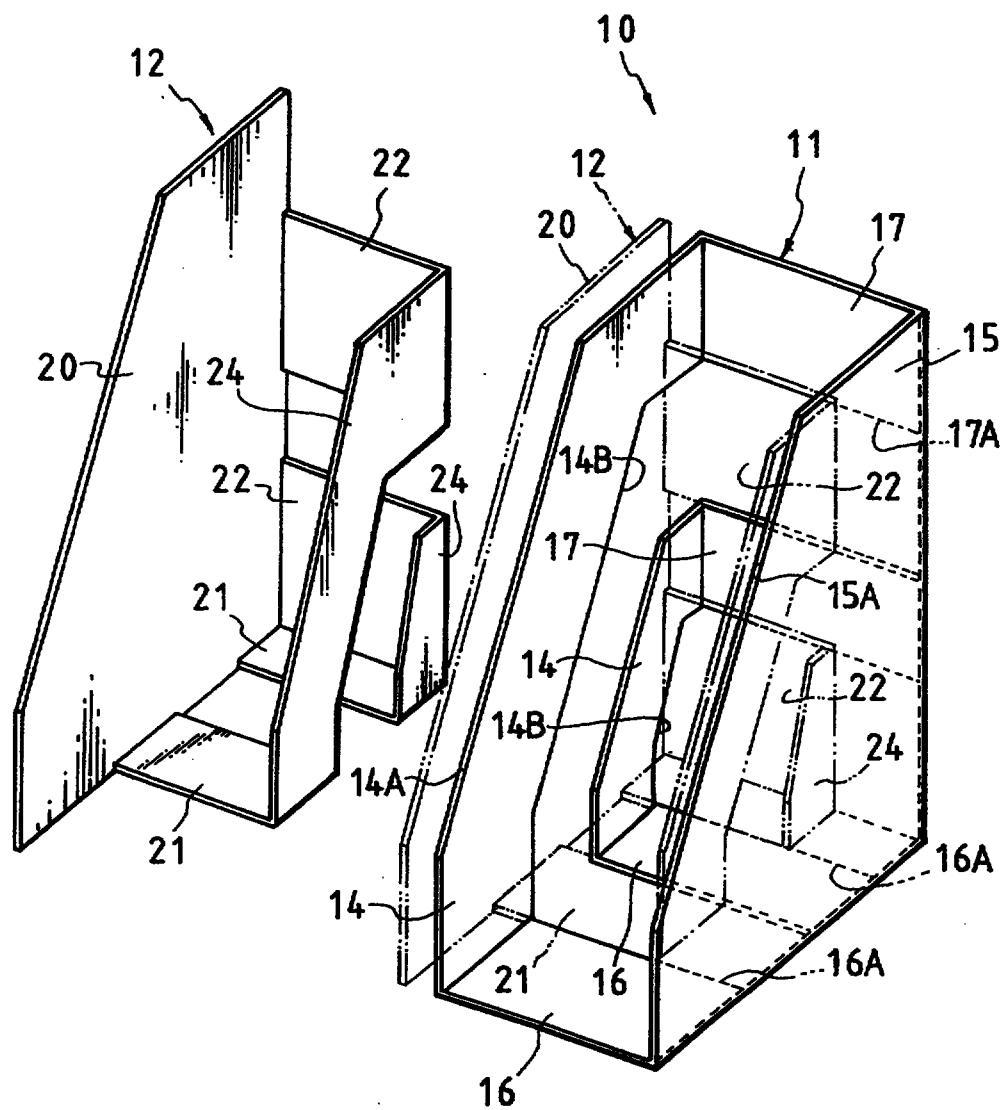


FIG. 2

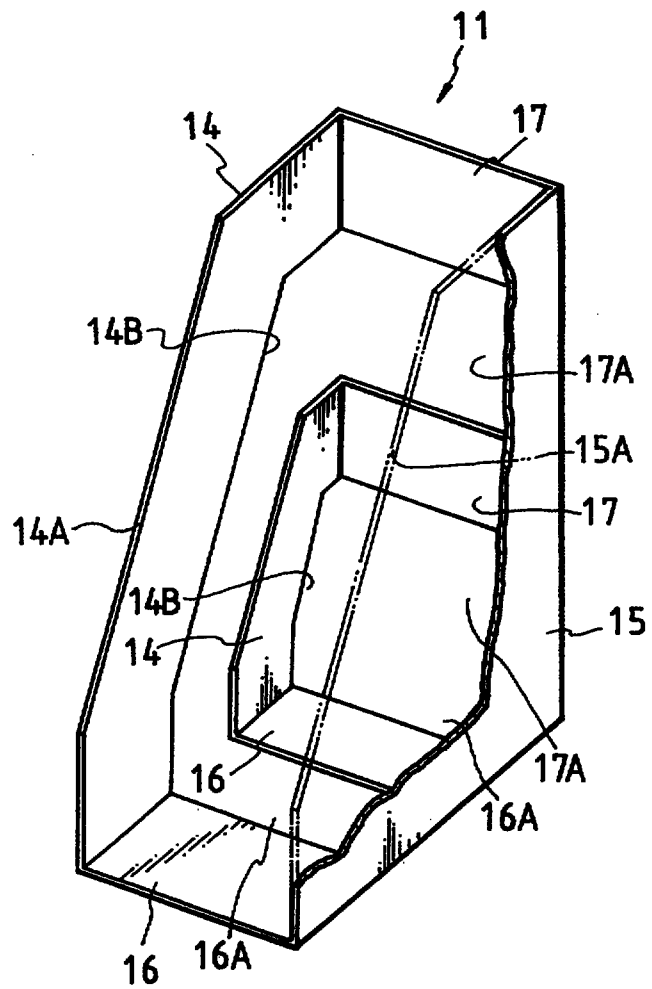


FIG. 3

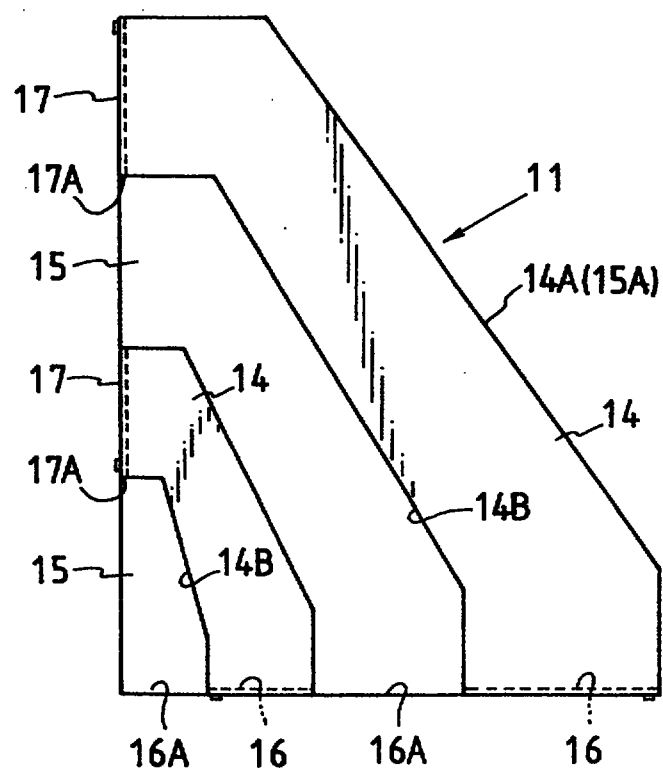


FIG. 4

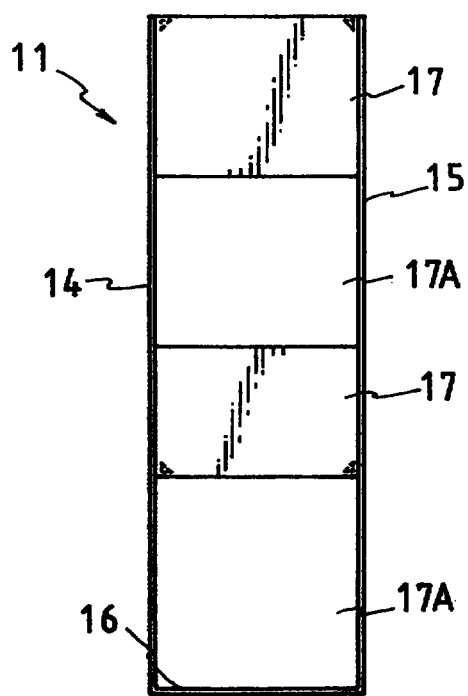


FIG. 5

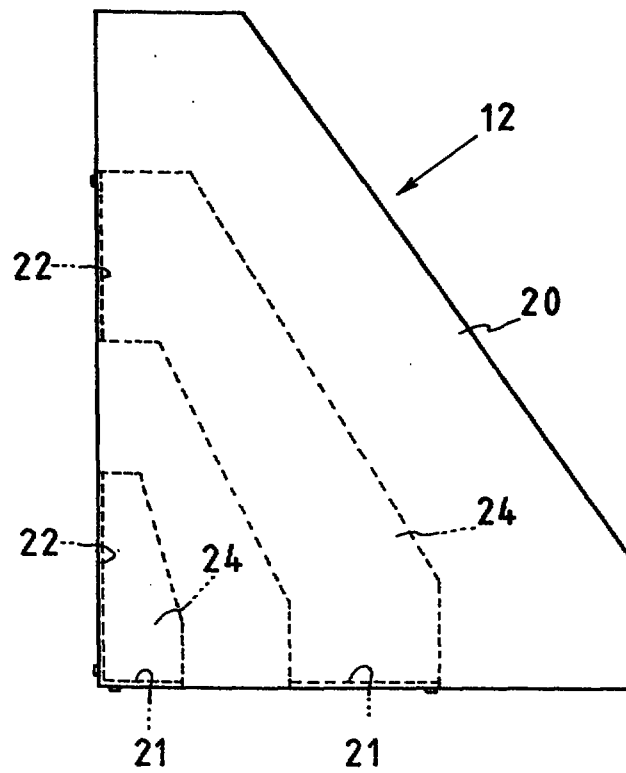


FIG. 6

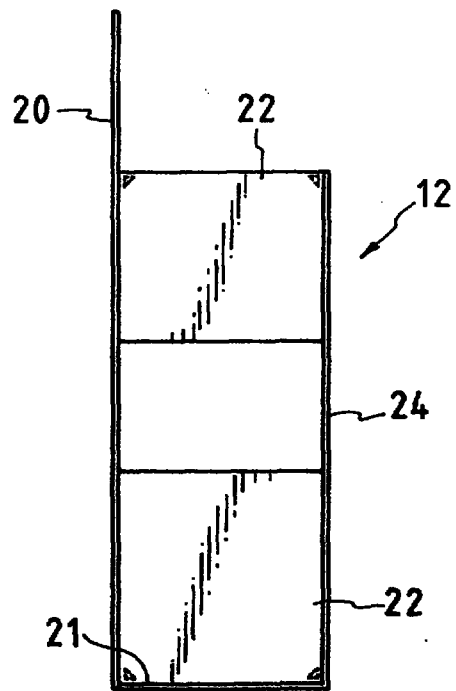


FIG. 7

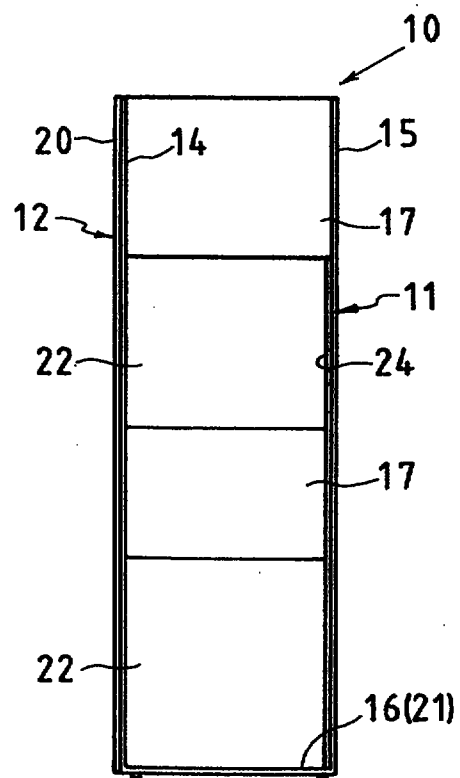


FIG. 8

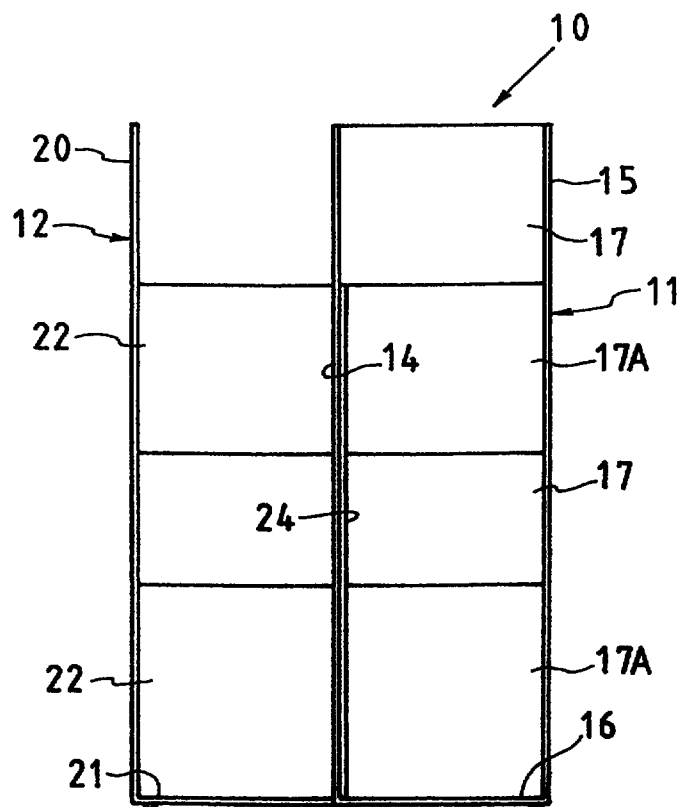


FIG. 9

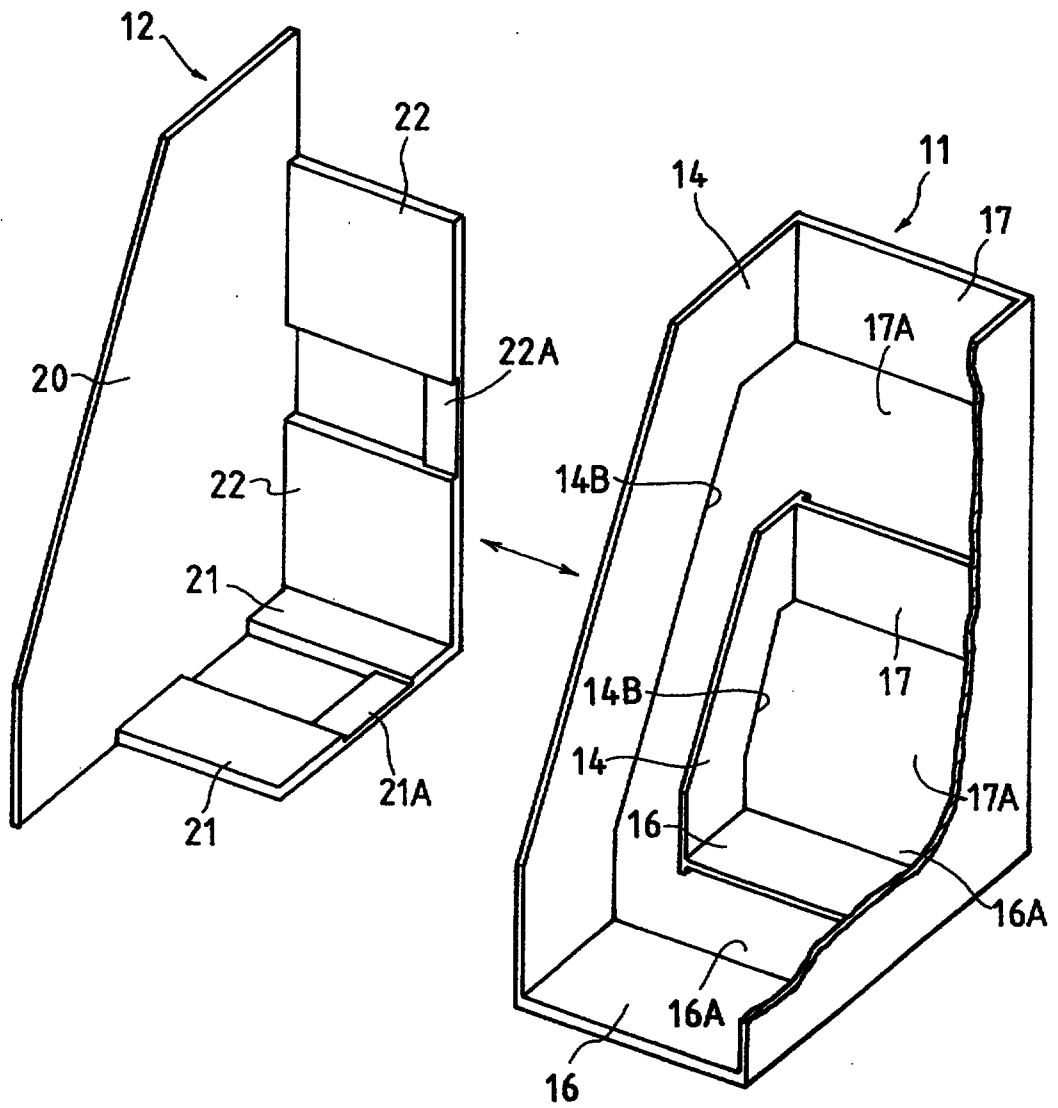
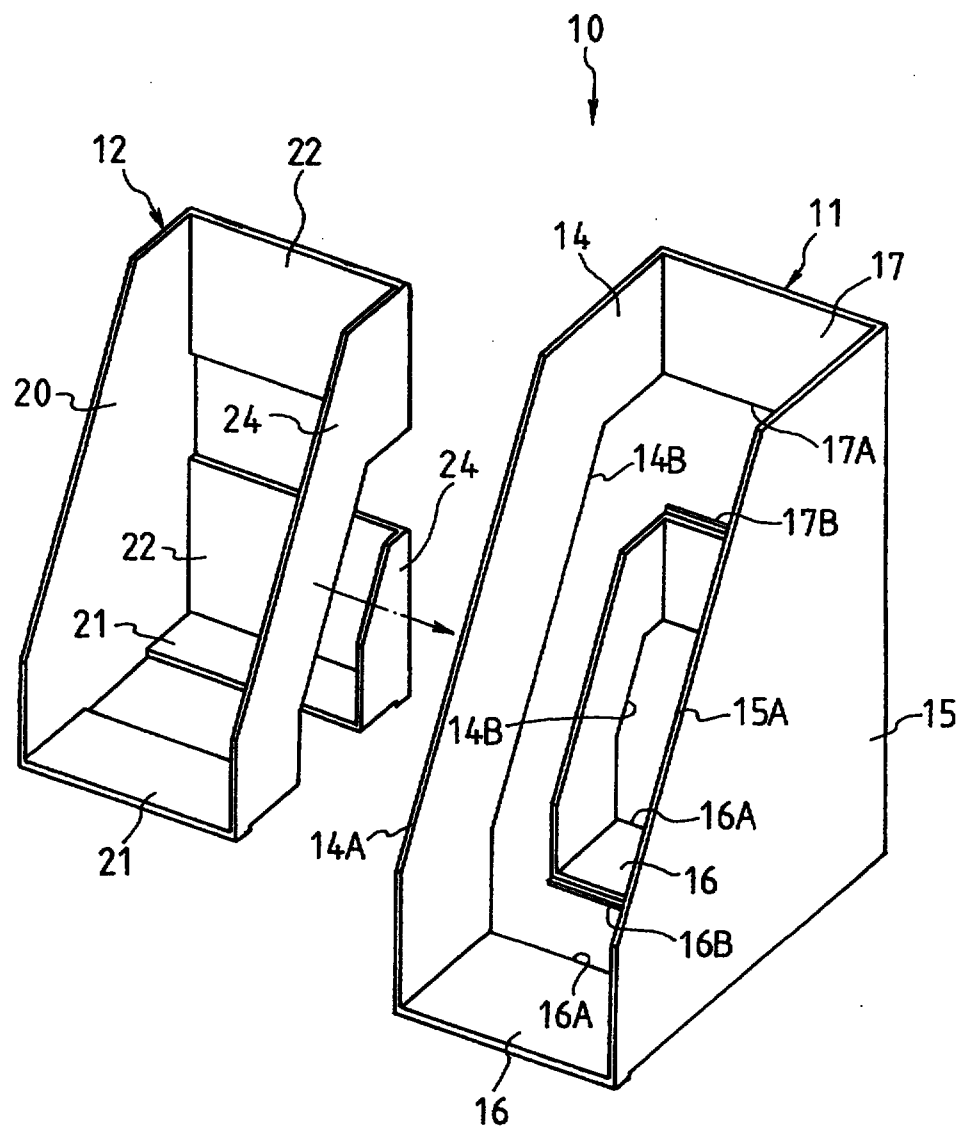


FIG. 10



9700816-3
IP05109

世界知的所有権機関

国際事務局

PCT

特許協力条約に基づいて公開された国際出願



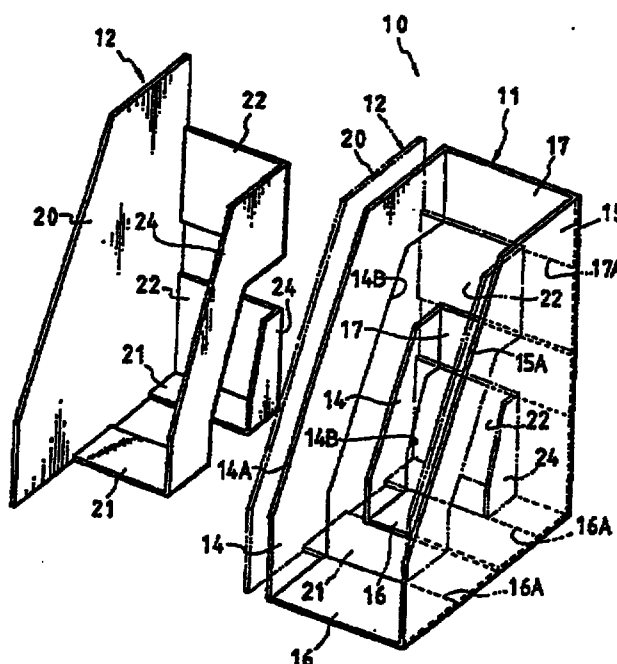
(51) 国際特許分類6 B42F 7/14	A1	(11) 国際公開番号 WO96/36498 (43) 国際公開日 1996年11月21日(21.11.96)
(21) 国際出願番号 PCT/JP95/01984 (22) 国際出願日 1995年9月29日(29.09.95) (30) 優先権データ 特願平7/145728 1995年5月18日(18.05.95) JP (71) 出願人 (米国を除くすべての指定国について) コクヨ株式会社(KOKUYO CO., LTD.)(JP/JP) 〒537 大阪府大阪市東成区大今里南6丁目1番1号 Osaka, (JP) (72) 発明者: および (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ) 三宅雄一郎(MIYAKE, Yuichiro)(JP/JP) 〒581 大阪府八尾市旭ヶ丘5-11 A-205号 Osaka, (JP) (74) 代理人 弁理士 山口義雄(YAMAGUCHI, Yoshio) 〒206 東京都多摩市愛宕4丁目17番9号 ショウエイビル2F Tokyo, (JP)		(81) 指定国 CN, JP, KR, SG, US, VN, 欧州特許(AT, BE, CH, DE, DK, ES, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). 添付公開書類 国際調査報告書

(54) Title: BOX FILE

(54) 発明の名称 ボックスファイル

(57) Abstract

A box file (10) is formed by first and second box forming members (11, 12) which are formed to enable assembling with each other. The first box forming member (11) comprises a bottom wall (16) and a rear wall (17) provided between a pair of side walls (14, 15), and punched portions (14B, 16A, 17A) are formed in the side wall (14), bottom wall (16) and the rear wall (17), respectively. The second box forming member (12) comprises a bottom wall (21) and a rear wall (22) provided contiguous to side walls (20), and a partition wall (24) provided between the bottom wall (21) and the rear wall (22). The partition wall (24) can pass through the punched portion (14B), and the bottom wall (21) and the rear wall (22) of the second box forming member (12) are adapted to be received in the punched portions.



(57) 要約

相互に組み合わせ可能に形成された第1及び第2のボックス形成部材(11, 12)によってボックスファイル(10)が形成されている。第1のボックス形成部材(11)は、一对の側壁(14, 15)間に設けられた底壁(16)と後壁(17)とを有し、前記側壁(14)、底壁(16)及び後壁(17)には、打ち抜き部(14B, 16A, 17A)がそれぞれ形成されている。第2のボックス形成部材(12)は、側壁(20)に連設された底壁(21)及び後壁(22)と、これら底壁(21)及び後壁(22)間に設けられた仕切用側壁(24)を備える。この仕切用側壁(24)は、前記打ち抜き部(14B)を通過可能であり、第2のボックス形成部材(12)の底壁(21)及び後壁(22)は前記打ち抜き部内に受容される。

情報としての用途のみ

PCTに基づいて公開される国際出願をパンフレット第一頁にPCT加盟国を同定するために使用されるコード

AL	アルバニア	DE	ドイツ	LI	リヒテンシュタイン	PL	ポーランド
AM	アルメニア	DK	デンマーク	LC	セントルシア	PT	ポルトガル
AT	オーストリア	EE	エストニア	LR	レソト	RO	ルーマニア
AU	オーストラリア	ES	スペイン	LS	レソト	RU	ロシア連邦
AZ	アゼルバイジャン	FI	フィンランド	LT	リトアニア	SE	スウェーデン
BA	ボスニア・ヘルツェゴビナ	FR	フランス	LV	ラトヴィア	SG	シンガポール
BB	バハマ	GB	イギリス	MC	モナコ	SI	スロベニア
BE	ベルギー	GG	ギブラルター	MD	モルドヴァ共和国	SK	スロバキア
BG	ブルガリア	GN	ギニア	MG	マダガスカル	SN	セネガル
BJ	ベナン	GR	ギリシャ	MK	マケドニア共和国	SZ	スワジランド
BY	ベラルーシ	HU	ハンガリー			TD	チャド
CA	カナダ	IE	アイルランド	ML	マリ	TG	トーゴ
CC	中東	IL	イスラエル	MN	モンゴル	TJ	タジキスタン
CF	中央アフリカ共和国	IS	アイスランド	MR	モーリタニア	TM	トルクメニスタン
CG	コンゴ	IT	イタリア	MW	モザンビーク	TR	トルコ
CH	スイス	JP	日本	MX	メキシコ	UA	ウクライナ
CI	コート・ジボアール	KE	ケニア	NE	ニジェール	UG	ウガンダ
CM	カメルーン	KP	朝鮮民主主義人民共和国	NL	オランダ	UZ	ウズベキスタン
CN	中国	KR	大韓民国	NO	ノルウェー	VN	ベトナム
CU	キューバ	KZ	カザフスタン	NZ	ニュージーランド		
CZ	チェコ共和国						