

物件目録 1

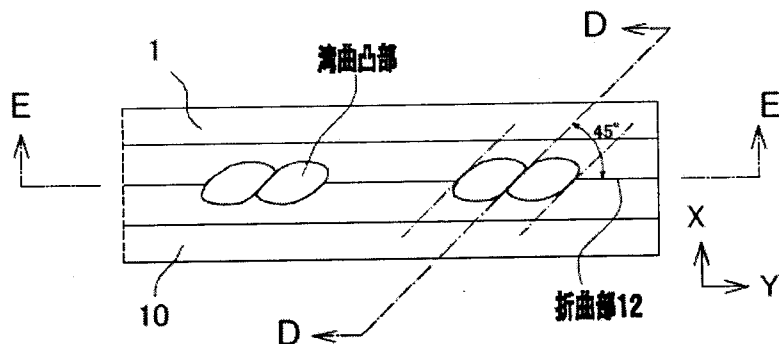
図面 1 は、罫線加工をしたプラスチックシートの説明図である。

このプラスチックシートは、罫線に沿って折り曲げることにより箱等を構成するためのもので下記構成からなる。

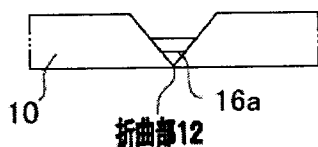
- ① プラスチックシートのシート体 10 に折曲方向 X に垂直に折曲部 12 が形成されている。
- ② 前記折曲部 12 は、シート体 10 に形成された凹部 14 と該凹部 14 に、等間隔で配置された凹部 14 の底部から湾曲凸部 16 が形成されている。湾曲凸部 16 は、平面視略楕円形が二つ並列した形状で、その間は、ほぼ直線の溝状部 16 a になっている。
- ③ 該湾曲凸部 16 において、折曲部形成方向 Y と湾曲凸部 16 の溝状部 16 a とが交わる角度は 45 度である。

図面 1

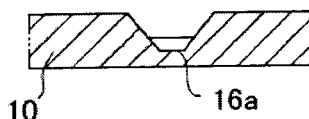
シートの平面説明図



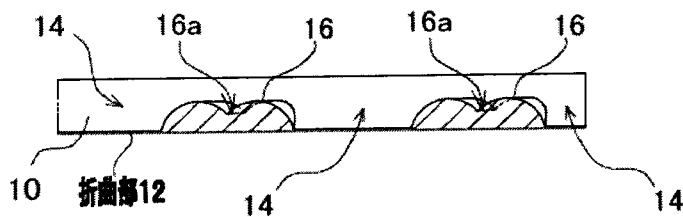
シート側面説明図



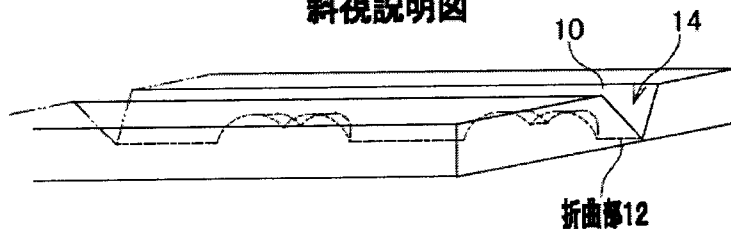
D-D線断面説明図



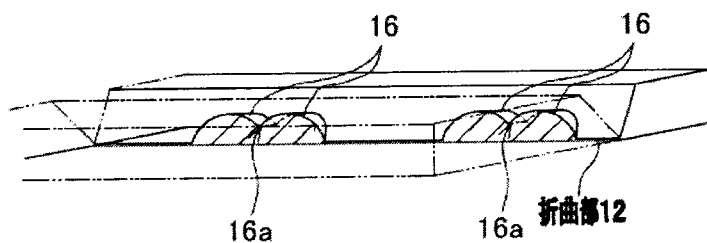
E-E線断面説明図



斜視説明図



E-E線断面の斜視説明図



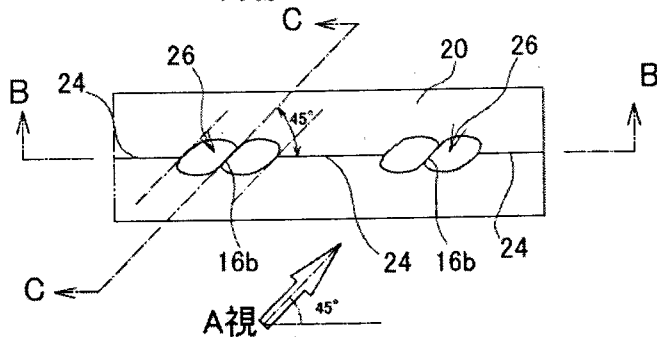
物件目録 2

図面 2 は、図面 1 のプラスチックシートに罫線加工するための罫線刃すなわちプラスチックシート等のシート体 10 に凹部 14 と湾曲凸部 16 とからなる折曲部 12 を形成するためのシート折曲部用形成刃の説明図であり、この罫線刃は下記構成からなる。

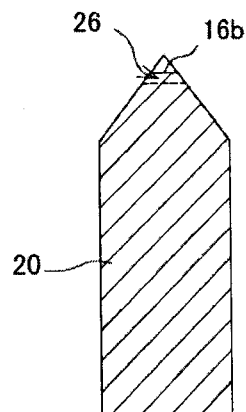
- ① 刃本体 20 は、凹部 14 を形成するための当間隔で設けられた複数の先端部 24 と、該先端部 24 同士の間設けられた湾曲凹部 26 とを有してなる。湾曲凹部 26 は先端部 24 から平面視略楕円形が二つ並列した形状で抉られていて、その間は突起状の刃 16b になっている。
- ② 湾曲凹部 26 の内面は湾曲しており、折曲部形成方向 Y と湾曲凸部 16 の溝状部 16a を形成するための直線の突起状の刃 16b が交わる角度は 45 度である。

図面 2

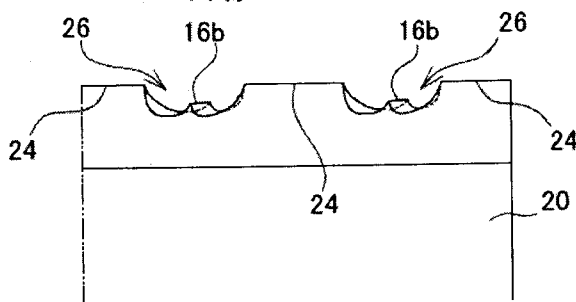
罫線刃の平面説明図



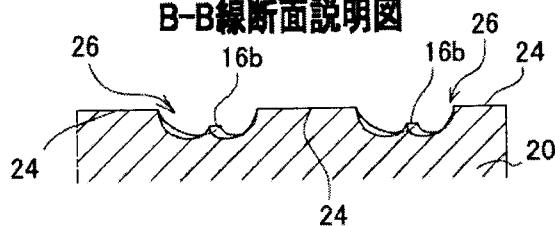
C-C線断面説明図



罫線刃の平面説明図



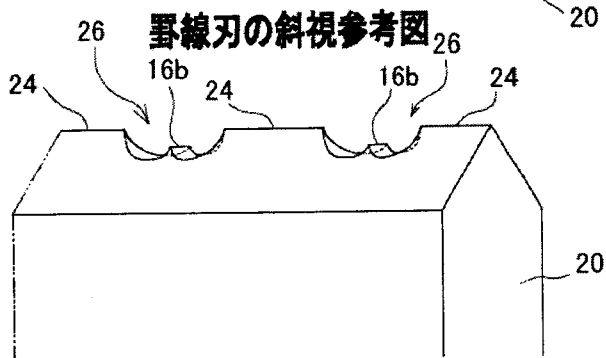
B-B線断面説明図



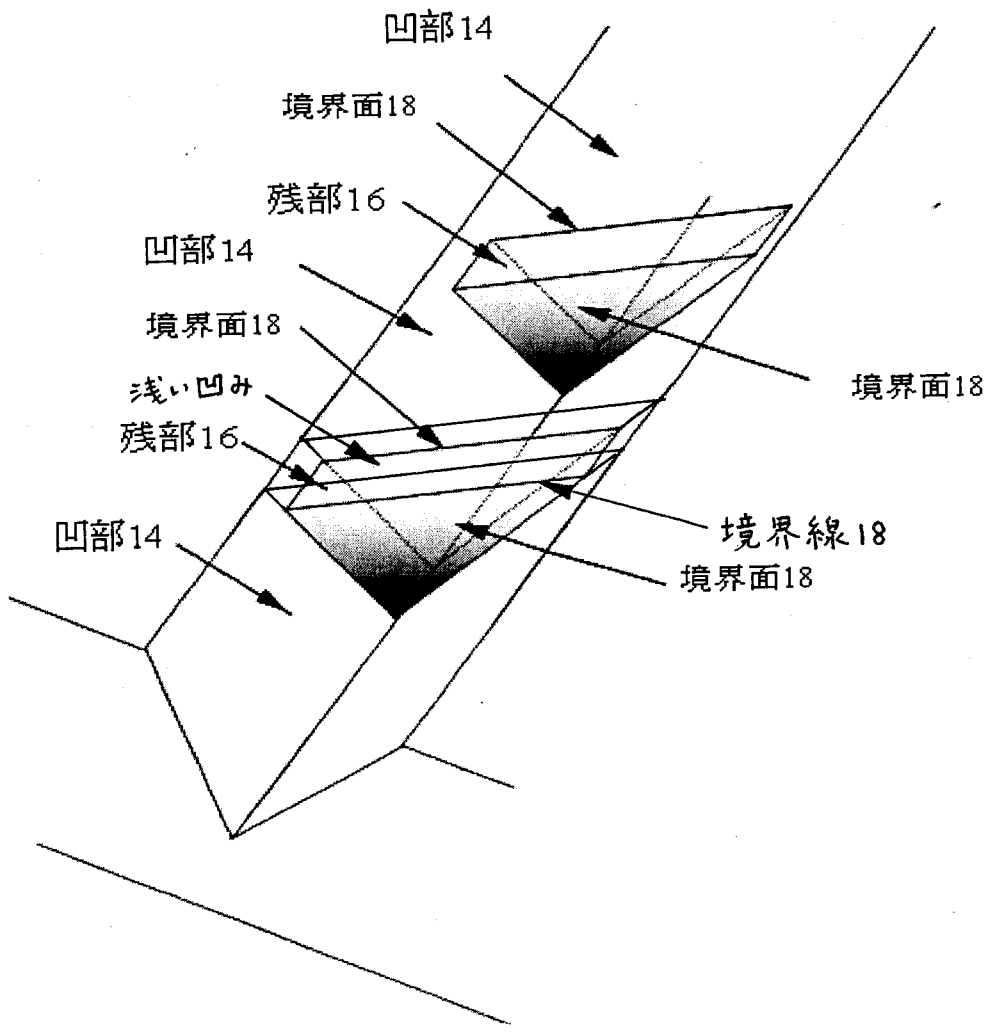
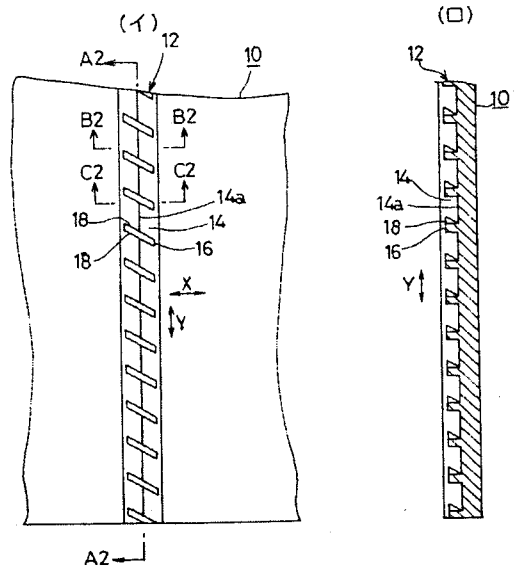
A視説明図



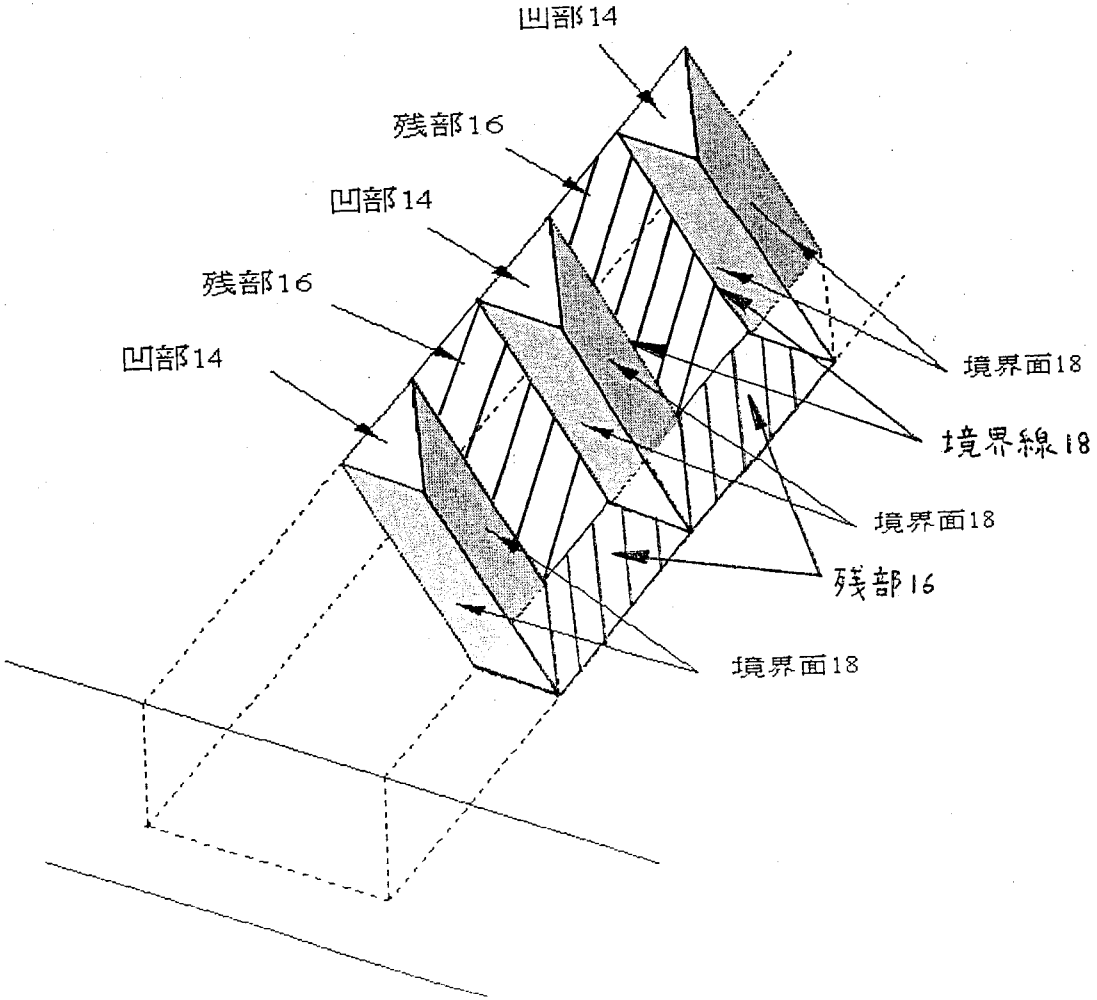
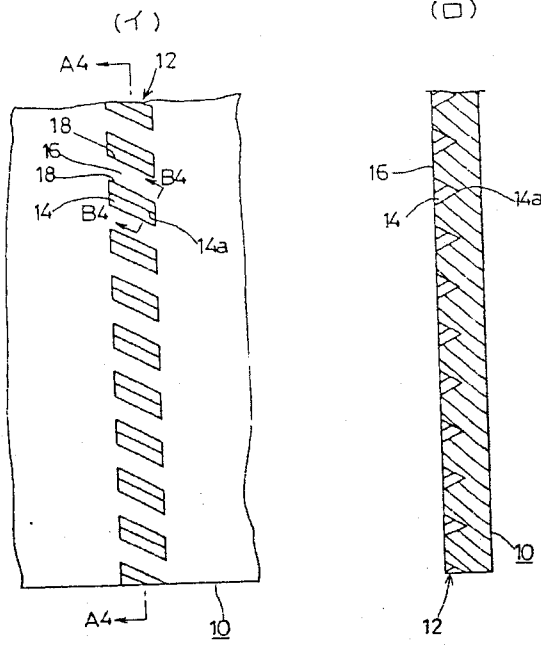
罫線刃の斜視参考図



拡大図1



拡大図2



拡大図3

(別紙物件目録1の図面1のE-E線断面の斜視説明図の拡大図をいう。)

E-E線断面の斜視説明図

