



(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公告本

(11)證書號數：TW I701194 B

(45)公告日：中華民國 109 (2020) 年 08 月 11 日

(21)申請案號：108118433

(22)申請日：中華民國 104 (2015) 年 02 月 06 日

(51)Int. Cl. : **B65D5/64 (2006.01)****B65D5/70 (2006.01)****B65D85/672 (2006.01)**

(30)優先權：2014/02/14 日本

2014-026283

(71)申請人：日商理研科技股份有限公司 (日本) RIKEN TECHNOS CORPORATION (JP)

日本

(72)發明人：清水基弘 SHIMIZU, MOTOHIRO (JP)

(74)代理人：陳瑞田

(56)參考文獻：

JP 2002-240868A

JP 2005-231667A

JP 2005-350133A

US 6708874B1

審查人員：林桂忠

申請專利範圍項數：19 項 圖式數：9 共 32 頁

(54)名稱

包裝盒

(57)摘要

本發明之包裝盒係可改善強度且提高拆開包裝作業或取出收納物品作業等效率。其係由可將物品收納於內部之紙板所構成之上蓋部及下盒部所形成之。包裝盒之上蓋部係由覆蓋下盒部之整體內部之頂板部；及從頂板部各邊往垂直方向下方延伸且大約覆蓋下盒部側面之側板部所構成之，於該上蓋部之任一下邊設置有至少一個之缺口部。

指定代表圖：

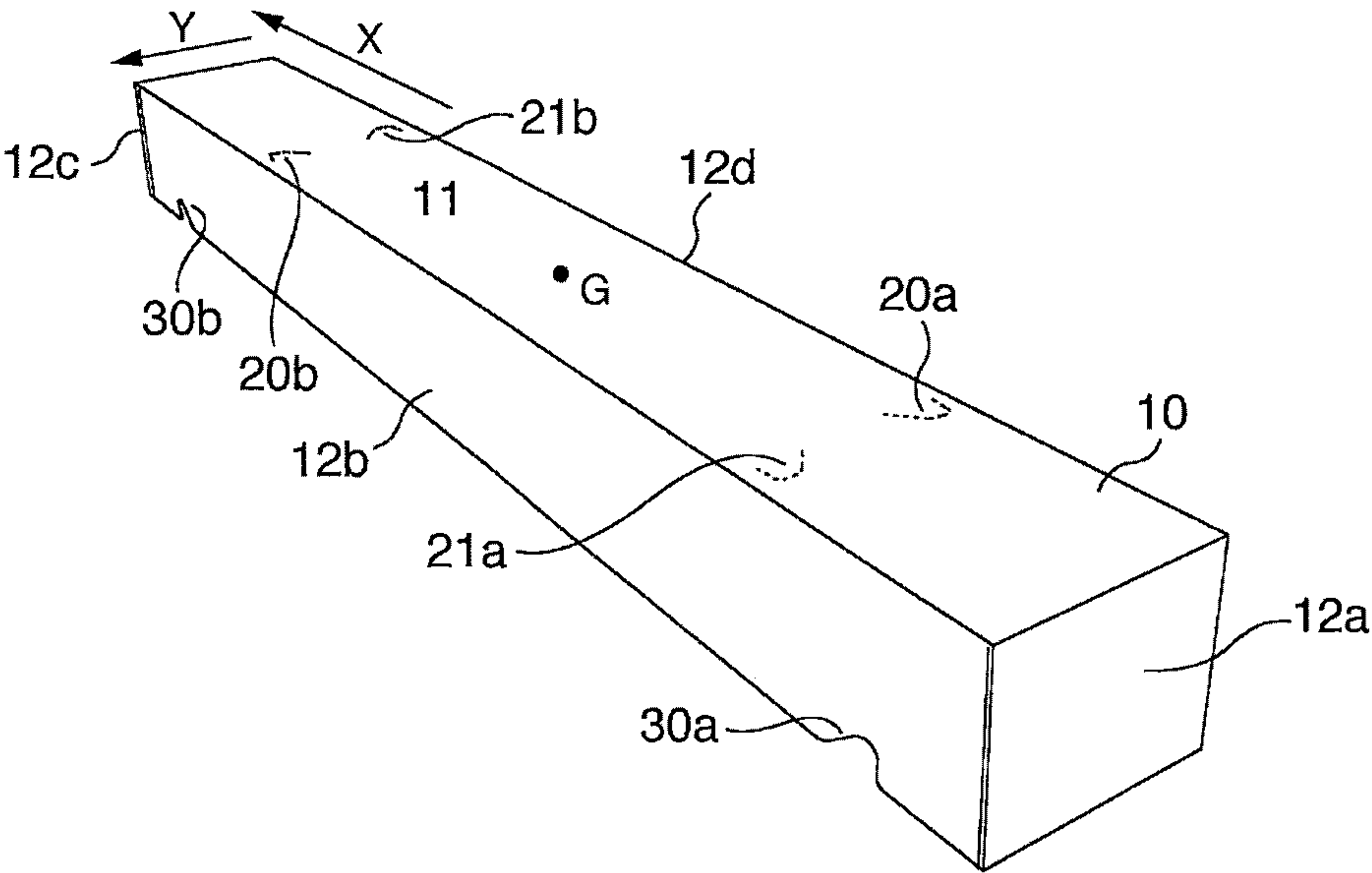


圖 1B

符號簡單說明：

10:上蓋部

12a~12d:側板部

20a、20b:騎縫孔部分

30a、30b:缺口部

21a、21b:騎縫孔部分

I701194

發明摘要

年 月 日修正替換頁

※ 申請案號：

※ 申請日：

※IPC 分類：

【發明名稱】（中文/英文）

包裝盒

【中文】

本發明之包裝盒係可改善強度且提高拆開包裝作業或取出收納物品作業等效率。其係由可將物品收納於內部之紙板所構成之上蓋部及下盒部所形成之。包裝盒之上蓋部係由覆蓋下盒部之整體內部之頂板部；及從頂板部各邊往垂直方向下方延伸且大約覆蓋下盒部側面之側板部所構成之，於該上蓋部之任一下邊設置有至少一個之缺口部。

【英文】

【代表圖】

【本案指定代表圖】：第（1B）圖。

【本代表圖之符號簡單說明】：

10：上蓋部

12a~12d：側板部

20a、20b：騎縫孔部分

30a、30b：缺口部

21a、21b：騎縫孔部分

【本案若有化學式時，請揭示最能顯示發明特徵的化學式】：

發明專利說明書

(本說明書格式、順序，請勿任意更動)

【發明名稱】(中文/英文)

包裝盒

【技術領域】

【0001】

本發明係關於一種具有以紙板構成之上蓋及下盒之包裝盒，且往長邊方向之軸捲繞之寬度為 0.5~2m 程度之薄膜，也就是說，有關於可將原布 (original fabric) 等作為內容物之包裝盒。又，此薄膜主要係以手工貼於玻璃窗等之薄膜且包含所有之防飛散薄膜，遮熱薄膜，防紫外線薄膜等。此等薄膜於建築現場等上拆開包裝後，即可以手工裁切成所要之寬度與長度，貼在玻璃窗等上。

【先前技術】

【0002】

使用如此之紙板之包裝盒強度較弱，尤其係從長邊方向之較大長度，容易於中央部附近發生彎曲之問題。另外，於輸送收納有如此之原布的包裝盒之際，置於輸送用之貨架 (palette) 上，就連從該貨架突出時也容易彎曲。也就是說，於長邊方向長度較大之包裝盒上，重量皆集中於其端部，若貨架之角度位於包裝盒端部以外處，則其部分就會被壓擠且容易彎曲。另外，若將包裝盒重疊為2層以上且位置偏移等情況下，也同樣容易彎曲。

【0003】

另外，如此之包裝盒，從長邊方向之長度較大，讓單人作業員進行拆開包裝且取出上蓋，具有作業性差且耗時的問題產生。

【0004】

再者，從原布要取出所要之寬度或長度之薄膜時，必須先以一個個測定主要的長度，再藉此來確定用來裁切薄膜之裁切刀的位置，如此一來，畢竟會產生作業性差且耗時的問題。另外，製造包裝盒時之紙板之剖切面為裸露，故紙粉容易飛散且此等會藉由靜電附著於薄膜上，因此會發生作業效率會更惡化之問題點。

【先前技術文獻】**【專利文獻】****【0005】**

【專利文獻1】 特開2008-230670號公報

【專利文獻2】 特開2013-193782號公報

【發明內容】**【0006】**

本發明之目的，有鑑於上述問題點將提供一種包裝盒，由可將物品收納於內部之紙板所構成之上蓋部及下盒部所形成之，其中該上蓋部係由覆蓋該下盒部之整體內部之頂板部及從該頂板部各邊往垂直方向下方延伸且大約覆蓋該下盒部側面之側板部所構成之，於該頂板部重心之點對稱位置，設置至少一對騎縫孔部分且該騎縫孔部分被構成為可折疊。

【欲解決課題之手段】**【0007】**

為了達成上述目的，本發明之包裝盒係由可將物品收納於內部之紙板所構成之上蓋部及下盒部所形成之，其中該上蓋部係由覆蓋該下盒部之整體

內部之頂板部及從該頂板部各邊往垂直方向下方延伸且大約覆蓋該下盒部側面之側板部所構成之，於該頂板部重心之點對稱位置，設置至少一對騎縫孔部分且該騎縫孔部分被構成為可折疊。

【0008】

若藉由如此之本發明的包裝盒的話，於騎縫孔部分為折疊狀態下，作業員可將手指伸入到此孔內來打開上蓋，進而改善拆開包裝時之作業效率。另外，此部份的孔不僅係用來讓作業員手指可以伸入且也可作為透氣孔，故可更加容易拆開包裝。另外，本發明之包裝盒之該騎縫孔部分係往該下盒部之內部且構成可彎曲。藉此，作業員不需對被彎曲之突出部份困擾且使用所形成之孔可拿起上蓋部進行拆開包裝作業。

【0009】

本發明之包裝盒，於騎縫孔部分為折疊狀態下，從上蓋部之頂板表面往外側構成具有彎曲部份。

【0010】

若藉由如此之包裝盒的話，被折疊的部份，於下盒內部可從中心往外側分離，故可讓被折疊的部份避免接觸到內容物之原布且可安全取出內容物。

【0011】

本發明之包裝盒，於上蓋部之長邊方向之兩邊的側板之下邊，且從兩邊端部距離相等的位置上，進一步構成具有一對的缺口部。

【0012】

若藉由如此之包裝盒的話，若雙人作業員站立於包裝盒之兩端部且將手放在上蓋部要拆開包裝時，可將手放在此缺口部，進而改善拆開包裝盒之

作業效率。另外，缺口部之形狀可定為各式形狀，譬如可構成從長邊方向之中心側開始且以既定角度往上傾斜之部分與連到此傾斜部份之圓弧部份。又，利用設置至少一處之缺口部可達到改善拆開包裝作業之效率。如此一來，就連單人作業也可於較多現場上進行作業。另外，利用設置至少一處之缺口部之構造，也可減少上蓋部之製造成本。

【0013】

本發明之包裝盒，於下盒部之長邊方向之側板上邊，被構成設置可顯示沿著長邊方向之長度之刻度。

【0014】

若藉由如此之包裝盒的話，從收納到內部之原布一邊取出薄膜且一邊要進行裁切之際，可掌控所要之寬度且易於確定裁切的位置。

【0015】

本發明之包裝盒，至少下盒子部之長邊方向上邊，其構造係利用折疊紙版而加以形成。

【0016】

若藉由如此本發明之包裝盒的話，可改善下盒之長邊方向的強度，另外，由於紙版之剖切面不外露，故可抑制紙粉之飛散。再者，當從原布取出薄膜時，會讓於此上邊上之薄膜的移動較為平滑順暢，且可改善取出薄膜作業之效率。

【發明效果】

【0016】

若藉由本發明時，可提高利用紙版所構成的長邊方向長度較大之包裝盒

之強度。另外，也可改善作業員打開包裝時之作業效率。再者，也可改善從內容物之原布取出薄膜時之效率且可抑制從材料紙版來的紙粉的飛散。

另外，可簡單特定要取出之薄膜的所要長度，也可改善取出之作業效率。

【圖式簡單說明】

【0018】

圖1A為本發明之包裝盒之使用狀態的立體圖。

圖1B為本發明之包裝盒之上蓋部的立體圖。

圖1C為本發明之包裝盒之下盒部的立體圖。

圖1D為本發明之包裝盒之上蓋部的變化實施例之立體圖。

圖2A為本發明之上蓋部的分解圖。

圖2B為本發明之下盒部的分解圖。

圖3A係於本發明之包裝盒內，收納有內容物之原布的狀態剖面圖。

圖3B從收納的原布拉出薄膜狀態之立體圖。

圖4係設置於上蓋部之騎縫孔部分形態實施例之平面圖。

圖5係設置於上蓋部之側板部的長邊方向下邊的缺口部之形態實施例立體圖。

圖6A係設置於下盒部側面之刻度之形態實施例立體圖。

圖6B係表示於設置刻度時，近一步設置有狹縫的變化實施例之立體圖。

圖7為本發明之包裝盒之其他實施形態的立體圖。

圖8為本發明之包裝盒之下盒部之其他實施形態的分解圖。

圖9為本發明之包裝盒之上蓋部之其他實施形態的分解圖。

【實施方式】

【0019】

圖1A係表示於本發明之較佳實施例中，以紙板為材料所構成之包裝盒1之使用狀態整體之立體圖。

【0020】

圖1B為表示構成包裝盒1之上蓋部10的立體圖，圖1C為顯示構成包裝盒1之下盒部100之立體圖。上蓋部10具有一矩形狀頂板部11，其中該頂板部11包含有往長邊方向X延伸之長邊及往此直行之短邊方向Y延伸之短邊，且從各邊往垂直下方設置有側板部12a，12b，12c及12d，構成可略覆蓋下盒部100之各對應的側面。

【0021】

於頂板部11，於上蓋部10之重心G處為點對稱的位置上，設置一對之騎縫孔部分20a，20b。當作業員以1個人進行拆開包裝盒1之際，可利用下壓此騎縫孔部分20a，20b往盒子內部折疊，且將手指伸入到藉此所形成之孔即可拿起上蓋部10。此時，孔不僅可將手指伸入且也用來作為透氣孔，故更可改善拆開包裝作業之效率。騎縫孔部分也可往盒子外部折疊。

【0022】

騎縫孔部分20a，20b，若考量拆開包裝作業內容的話，如圖1B所示，將會考慮於重心G配置成點對稱。另外，於拆開如此包裝盒之際，一般而言會使用作業員慣用手，也就是說眾所皆知大多讓對應於右手腕之騎縫孔部分配置於背面較有效。由此可知，也可進一步設置其他一對之騎縫孔部分21a，21b，如圖1B所示。藉此，作業員之作業位置可針對包裝盒來改變任意位置。又，若騎縫孔部分，可讓1根至2根手指插入利用彎曲所形成的孔程度之大

小的話，則可任意制定其形狀，但若具有角部的話，由於從此部份會發生容易讓紙板破損等問題，故較佳係將周圍形成為圓弧狀且不具有角部。騎縫孔部分之位置並非限於如圖1B所示之形態且重心G也可設置於毫無關係之任意位置。另外，騎縫虛線數目也可考慮作業內容或作業員之便利任意地設置。騎縫孔部分並非要構成可折疊，也可設置成切除。另外，此部份，所謂騎縫虛線之構造，取而代之也可僅設置讓作業員之手指插入的孔。有關騎縫孔部分之詳細內容將於後面詳述之。

【0023】

於上蓋部10上，從沿著長邊之側板部12b及12d之各兩邊端部且於既定位置，設置缺口部30a，30b。藉此，當要進行拆開包裝盒之作業時，可讓各作業員站立於兩端部且將手放置在上蓋部上進而改善拿起之作業效率。切入部份之位置或形狀雖可任意地制定，但距離兩端部之位置較佳係相等。另外，裁切之大小較佳係手掌大小程度。形狀基本上係以側板部之下邊作為底邊之三角形且可讓此三角形適當變形。譬如，如圖1B所示，可藉由從中心往端部且以既定角度傾斜之部份及連到此傾斜部份之圓弧而加以形成。又，缺口部30a，如圖1D所示，也可設置於側板部之其中一方之一端面之附近。於現場之作業，大多為僅一人作業，若要考量到如此之作業的話，可在僅一處的缺口部上來充分進行作業效率之改善且可降低上蓋部之製造成本。又，缺口部較佳也和騎縫孔部分相同之，不要形成有角部。至於缺口部，將於後面詳述之。

【0024】

圖2A係表示上蓋部10之分解圖，圖2B係表示下盒部100之分解圖。可摺疊

任一片之紙板而加以形成。且，如圖2A之d部份所示，上蓋部10之短邊可藉由彎折構成。另外，如圖2B之d部份所示，下盒部100之長邊也可藉由彎摺加以構成之。從此等構造來看，上蓋部及下盒部皆可改善構造上之強度。尤其係可改善下盒部100之長邊方向之強度，當收納重量物時，不但可避免於中央部份會產生下盒部彎曲等瑕疵事件，同時也可抑制因外部狀及所導致之凹陷或拿起包裝盒時之中央部份之凹陷等事件產生。再者，可穩定進行往後述之下盒部側面之裁切刀的安裝。另外，利用採用如此之彎摺構造，由於可讓紙板之剖切面不外露，故可抑制紙板之紙粉的飛散。由於紙粉會藉由靜電而容易附著於薄膜上，所以利用抑制紙粉的飛散即可大幅改善作業效率。另外，下盒部之長邊乃為紙板之表面，故可順利地進行取出內容物之薄膜時之作業。又，也可在僅設置1個缺口部之包裝盒情況下來設置如此之刻度（茲參考圖1D）。

【0025】

圖3A係表示於包裝盒1內收納有作為內容物之原布40，41時之使用狀態剖面圖，圖3B係表示取出內容物時之立體圖。原布40，41，於既定半徑之軸40捲繞薄膜41且以設置在下盒部100之內部兩端之一對的回收包裝懸掛材料加以支撐。又，騎縫孔部分20a及20b，彎折且往下盒部100內部突出時，較佳係形成不要處碰到薄膜41之形狀。薄膜41係一種以手工作業貼到玻璃窗等之薄膜，包含所有之防飛散薄膜，遮熱薄膜，防紫外線薄膜等。且，如圖3B所示，於建築等現場上，譬如往以L所示之方向取出，裁切成所要之寬度或長度貼在玻璃窗等上。又，於下盒部100之側面藉由插入裁切刀60來安裝且加以固定，依照薄膜41之取出動作來裁切，藉此也可獲得所要之寬度的

薄膜。

【0026】

圖4為表示騎縫孔部分20a之實施例之平面圖。當彎折騎縫孔部分且往內部突出時，較佳係作成不要接觸到被收納之薄膜表面之形狀，且構成能夠從包裝盒之中心線往外側撥開。具體而言，如（1）（3）（6）所示，具有從頂板部之中心線往外側傾斜的邊，藉由此傾斜即可避免接觸。另外，如（2）（4）（5）所示，構成具有從中心線往外側彎曲之部份，藉由也可避免接觸。此等形狀較佳係盡量作成不要有角部。藉由作為內容物之原布之大小，即使騎縫孔部分突出，也要考量到不要接觸到薄膜表面之位置關係。於此情況下，作成如（7）或（8）之形狀且不需意識往包裝盒之外側撥開。藉由作成如（7）所示之不具有角部之形狀或如（8）所示之單純之形狀，可降低用來製造上蓋部之紙版加工成本。又，如（2）（5）（7）之形狀，由於不具有角部且整體上帶點圓形之形狀，故於開始作業時，用手指下壓之際，往盒子內部即可整齊地壓下拉取，另外，往外部彎折時也不會讓彎折部破損且容易作業。

【0027】

從圖4之（9）至（11），於騎縫孔部分之中央部份具有一切入部1，且當藉由作業員之手指下壓時，會從此切入部分離且具有往下盒部內突出之一對折疊片20a1及20a2。藉由形成如此之構造，能以更少力道形成騎縫孔部分之孔，近一步可改善作業效率。另外，利用如此之構造，可往一對之摺疊部當中之希望的其中一方或者往雙方來摺疊，可順暢來處理作業內容。

【0028】

圖5係表示設置於上蓋部10之側板部下邊的缺口部30a之實施例立體圖。可任意制定缺口部之形狀，位置，個數等。然而，此缺口部，係讓用來拆開作業之二人之作業員站立於包裝盒之兩端，一起地拿起上蓋部。因此，於距離上蓋部兩端之相等位置上，較佳係各設置有側板部。另外，若切入部之大小為手掌大小的程度，較佳係可讓手擺放。藉由如此之構造可沿著直線部讓手指動且於圓弧部之內部制定手指位置進行拆開包裝作業。

【0029】

圖5中，(1) 部份之缺口部30a具有：從包裝盒中心往端部傾斜之直線部份及連到此直線部份之圓弧部份。傾斜部之角度係可依據上蓋部之長邊長度或作業員之體格等作適當設定。譬如，對下邊以25度至40度之角度來傾斜為較佳，再者，若設定範圍為從30度至36度者為最佳。利用設定傾斜部可從包裝盒中心往端部讓手指動作順暢且容易讓手指伸入圓弧部。

【0030】

又，如(3) 所示，也可構成將圓弧部之下邊側近一步往中心突出。藉由如此之構造，作業員可將手指放在突出之部份上面加以固定，更加穩定且可握住上蓋部端部。

【0031】

圖5中，(2) 部份係將缺口部長度設為直徑且於側板部下邊形成一半圓形。藉由如此之構造，可讓伸入缺口部30a內部之作業員的手指穩定，作業員可穩定握住上蓋部端部。

【0032】

圖5中，(4) 至(6) 之部份係將缺口部上面構成平坦部。藉由如此之構

造，於缺口部內部上，可改善制定作業員之手指位置的自由度。尤其係可充分處理每個作業員之手掌大小不一問題。無論國內或國外，由於作為內容物之原布需要較大且涵蓋作業員的人種也不一且體格也不盡相同，所以如此構造係有用的。

【0033】

圖6A係表示於下盒部100之長邊方向上邊，設置有標示長度之刻度70a，70b情況下的立體圖。藉由如此之構造，可從包裝盒內部取出薄膜41讓下盒部100之長邊方向，也就是說於薄膜41之短邊方向要裁切所要的位置時，即可確實且迅速找到其位置。又，如此之刻度，也可設置成僅具有1個缺口部構造之包裝盒（茲參考圖1d）。

【0034】

圖6A係表示於下盒部之側板部之長邊方向上邊，以既定間隔付有刻度之實施例圖。刻度之基點，也可預先考量回收包裝懸掛材料50a的厚度。於此情況中，不僅其中一方之側板部12b，且基於拆開包裝時之作業步驟，也可考量到將刻度附上另一方之側板部12b而讓作業更有效率。

【0035】

圖6A中之（2）係表示刻度70b付於側板部反面。對作業步驟而言，於包裝盒之內側上，可能也有必要掌控長邊方向之長度，所以於如此之情況下係利的。再者，如圖3b所示，於安裝裁切刀60之際，若於兩面具有刻度的話，則於裁切刀60之側板部正面較容易正確地安裝成垂直。於安裝如此之裁切刀時，刻度單位及顯示位置較佳係正面與反面要對齊。然而，刻度單位於正反面上未必要相同，可因應於作業上之必要性任意來設定。譬如，也可

以於正面以公分表示而於反面以英吋等不同單位來表示。

【0036】

圖6A之（3）係顯示以不同於其他形態來表示被付有刻度之際定間隔部份80之實施例圖。長度刻有5公分，10公分等，可因應作業步驟之需求來任意制定。藉由如此之構造，即可容易掌控於長邊方向上之薄膜長度，且也可一邊取出薄膜而不會誤裝用於裁切所要寬度時之狹縫式刀片（slit knife）85且可迅速進行進而改善作業效率。狹縫式刀片85譬如可考慮用來安裝於下盒部上邊之挾持部85a及刀刃部85b之構造。對薄膜材質來說，刀刃部85b也可為單純的針（pin）。

【0037】

狹縫式刀片85，於可安裝在下盒部100上邊之挾持狀之本體上，較佳係將刀任往上方設置。使用如此構造之狹縫式刀片，可一邊取出薄膜而一邊進行裁切。

【0038】

圖6A之（4）係顯示於下盒部100內側也設置有隨著每個既定間隔之特別形態之顯示刻度。

【0039】

圖6B係於刻度80之既定位置上設置有狹縫90。對薄膜材質而言，相較於在下盒部100上方裁切薄膜來說，則往下方延伸取出之薄膜來進行裁切可能更方便點。此種情況下，如圖3b所示，將裁切刀60安裝於下盒部100之側板部將有利於作業效率。事先設置有用來安裝裁切刀60之狹縫90，也可提高作業效率。

【0040】

又，於本實施形態上，雖已說明如圖1A所示之使用具有長方形頂板之紙板包裝盒，但本發明並非限定於如此形態。譬如盒子內之內容物非原布而取得讓縱方向為0.5~2m程度，橫方向為0.5~2m程度大小之薄片為一片片分離之所謂單片葉子形態時，將可使用圖7所示之近似正方形之盒子。即使於此種情況也可於上蓋之下邊適當地設置缺口部30a，30b來提高作業效率。另外，於上蓋之頂板上也可設置騎縫孔部分或騎縫虛線部。另外，為了讓使用過之包裝盒容易進行拆解作業，進一步可從圓弧狀或半圓形狀之缺口部31a讓31f，32a，32b設置於上蓋部短邊之摺疊邊之前端緣或設置於下盒部長邊之折邊之前端緣且也可讓手指放置。此等之缺口部之形狀或數目可依據盒子整體大小或強度，形狀或手指容易握住等來任意設定，但可考慮1~2根手指程度之大小的略半圓形或略U字形的構造。

【0041】

雖已經具體說明本發明之構造，但此只不過係示範性說明本發明而已，凡具有本發明所屬之技術領域中之通常知識者們，皆可於不脫離本發明本質之特徵範圍內，進行各種變化形態。譬如，可構成如以下所示：

(1)、一種包裝盒係由可將物品收納於內部之紙板所構成之上蓋部及下盒部所形成之，其特徵係該上蓋部係由覆蓋該下盒部之整體內部之頂板部；及從該頂板部各邊往垂直方向下方延伸且大略覆蓋該下盒部側面之側板部所構成之，於該頂板部，於該頂板部重心之點對稱位置，設置至少一對騎縫孔部分且該騎縫孔部分被構成為可折疊。

(2)、第(1)項所述之包裝盒，特徵係該騎縫孔部分係往該下盒部之內部

構成可摺疊。

(3)、第(1)或(2)項所述之包裝盒，特徵係當該騎縫孔部分往該下盒部之內部摺疊之際，被摺疊之部份將會從該頂板部之中心線分離。

(4)、第(1)至(3)之任一項所述之包裝盒，特徵係該騎縫孔部分之該被摺疊的部份，具有一從該頂板部中心線往外側傾斜之邊。

(5)、第(1)至(3)之任一項所述之包裝盒，特徵係該騎縫孔部分之該被摺疊的部份，具有一從該頂板部中心線往外側彎曲之部份。

(6)、第(1)至(5)之任一項所述之包裝盒，特徵係該騎縫孔部分，於該上蓋部之長邊方向具有垂直的切入部，當被摺疊時會從該切入部分離且具有構成往該下盒部內部突出之一對摺疊片。

(7)、第(1)至(6)之任一項所述之包裝盒，特徵係於該上蓋部之長邊方向側板之下邊設置有至少一個之缺口部。

(8)、第(1)至(7)之任一項所述之包裝盒，特徵係一對該上蓋部之該缺口部，係設置於該長邊方向之兩邊之該側板部下邊且從兩邊端部距離相同的位置上。

(9)、第(1)至(8)之任一項所述之包裝盒，特徵係該各缺口部係具有一與該下邊平行的平坦部份。

(10)、第(1)至(9)之任一項所述之包裝盒，特徵係該各缺口部，具有往該端部且以既定角度往垂直方向傾斜之直線部及連到該直線部之圓弧部。

(11)、第(1)至(10)之任一項所述之包裝盒，特徵係該既定角度範圍為25度至40度。

(12)、第(1)至(11)之任一項所述之包裝盒，特徵係該各缺口部係以缺口部之長度作為直徑之半圓形。

(13)、第(1)至(12)之任一項所述之包裝盒，特徵係於該缺口部上部設置有一平坦部。

(14)、第(1)至(13)之任一項所述之包裝盒，特徵係於該下盒部之長邊方向之側板部上邊，設置可顯示沿著該長邊方向之長度的刻度。

(15)、第(1)至(14)之任一項所述之包裝盒，特徵係該刻度係設置於兩邊之該長邊方向之側板部。

(16)、第(1)至(15)之任一項所述之包裝盒，特徵係該刻度之長度顯示，於每既定間隔之長度以不同於其他長度顯示之形態來表示。

(17)、第(1)至(16)之任一項所述之包裝盒，特徵係該刻度係設置於該側板部之正面及反面之兩邊。

(18)、第(1)至(17)之任一項所述之包裝盒，特徵係於設置有該刻度之長度顯示部份，近一步設置有狹縫。

(19)、第(1)至(18)之任一項所述之包裝盒，特徵係至少該下盒部之長邊方向上邊係以彎折紙板而加以形成。

【0042】

因此，本說明書中所揭示之實施例，並非限定本發明而係用來說明之。藉由如此之實施例並非限定本發明之思想及範圍。本發明之權力範圍應藉由申請專利範圍加以解釋，與此相同的所屬範圍內之所有技術，應包含在本發明之權力範圍內是也。

【符號說明】**【0043】**

1：包裝盒

10：上蓋部

11：頂板部

12a~12d：側板部

20a、20b：騎縫孔部分

21a、21b：騎縫孔部分

30a、30b：缺口部

100：下盒部

40、41：原布

50a、50b：回收包裝懸掛材料

60：裁切刀

70a、70b、80：刻度

85：狹縫式刀片

85a：夾持部

85b：刀刃部

90：狹縫

申請專利範圍

1. 一種包裝盒，其具有一長邊方向且由可將物品收納於內部之紙板所構成之上蓋部及下盒部所形成，其特徵係在於：該上蓋部係由覆蓋該下盒部之整體內部之頂板部；及從該頂板部各邊往垂直方向下方延伸且略覆蓋該下盒部側面之側板部所構成，
該上蓋部設置有至少一對騎縫孔部分，該騎縫孔部分係構成可彎曲，該至少一對騎縫孔部分，分別位在相對於該頂板部的重心的點對稱位置上且獨立設置在從該頂板部之長邊方向中心部至該頂板部之短邊的位置處，每個對騎縫孔部分都構成有形成用於放入每個不同手之至少一手指的孔，藉此將不同手之手指伸入此孔內來拉開該上蓋部，並將該上蓋部從該下盒部移除。
- 2.如申請專利範圍第1項所述之包裝盒，其中該騎縫孔部分，被構成可往該下盒部之內部彎曲。
- 3.如申請專利範圍第2項所述之包裝盒，其中當該騎縫孔部分往該下盒部之內部彎曲時，被彎曲之部分將構成從該頂板部的中心線往側板部方向彎曲。
- 4.如申請專利範圍第2項所述之包裝盒，其中當該騎縫孔部分往該下盒部內部彎曲時，被彎曲之部分具有一從該頂板部的中心線往外側傾斜之邊。
- 5.如申請專利範圍第2項所述之包裝盒，其中當該騎縫孔部分往該下盒部之內部彎曲時，被彎曲之部分具有一從該頂板部的中心線往外側彎曲之部分。
- 6.如申請專利範圍第1項所述之包裝盒，其中該騎縫孔部分具有一與該上蓋

部的長邊方向垂直的缺口部，且具有一對折翼，其構造為被彎曲時遠離該缺口部而往該下盒部之內部突出。

- 7.如申請專利範圍第1項所述之包裝盒，其中於該上蓋部之長邊方向的側板之下側，設置有至少一個之缺口部。
- 8.如申請專利範圍第7項所述之包裝盒，其中該上蓋部之一對的該缺口部，係設置於該長邊方向之兩邊該側板部的下側且距離兩邊端部相等的位置處。
- 9.如申請專利範圍第7項所述之包裝盒，其中每個該缺口部具有一與該下側平行之平坦部分。
- 10.如申請專利範圍第7項所述之包裝盒，其中每個該缺口部具有：在該上蓋部的長邊方向上朝向側板的下側的端部且以預定角度垂直向上傾斜的直線部分；及連接到該直線部之圓弧部。
- 11.如申請專利範圍第10項所述之包裝盒，其中於該預定角度為25度至40度。
- 12.如申請專利範圍第7項所述之包裝盒，其中每個該缺口部為半圓形狀，其直徑係該缺凹部的長度。
- 13.如申請專利範圍第7項所述之包裝盒，其中於該缺口部之上方設置一平坦部。
- 14.如申請專利範圍第1項所述之包裝盒，其中在該下盒部的長邊方向上的側板部的上側，設置一用以指示沿該長邊方向的長度之刻度。
- 15.如申請專利範圍第14項所述之包裝盒，其中該刻度係設置於兩個該長邊方向之側板部上。
- 16.如申請專利範圍第14項所述之包裝盒，其中該刻度長度的指示係對每個

預定間隔長度，以與其他長度的指示不同的形態表示。

17.如申請專利範圍第14項所述之包裝盒，其中該刻度係設置在該側板部的
前面和後面上。

18.如申請專利範圍第14項所述之包裝盒，其中在設置有該刻度長度的指示
部分中，進一步設置一狹縫。

19.如申請專利範圍第1至14之任一項所述之包裝盒，其中至少該下盒部的長
邊方向上側，係利用折疊紙板形成。

圖式

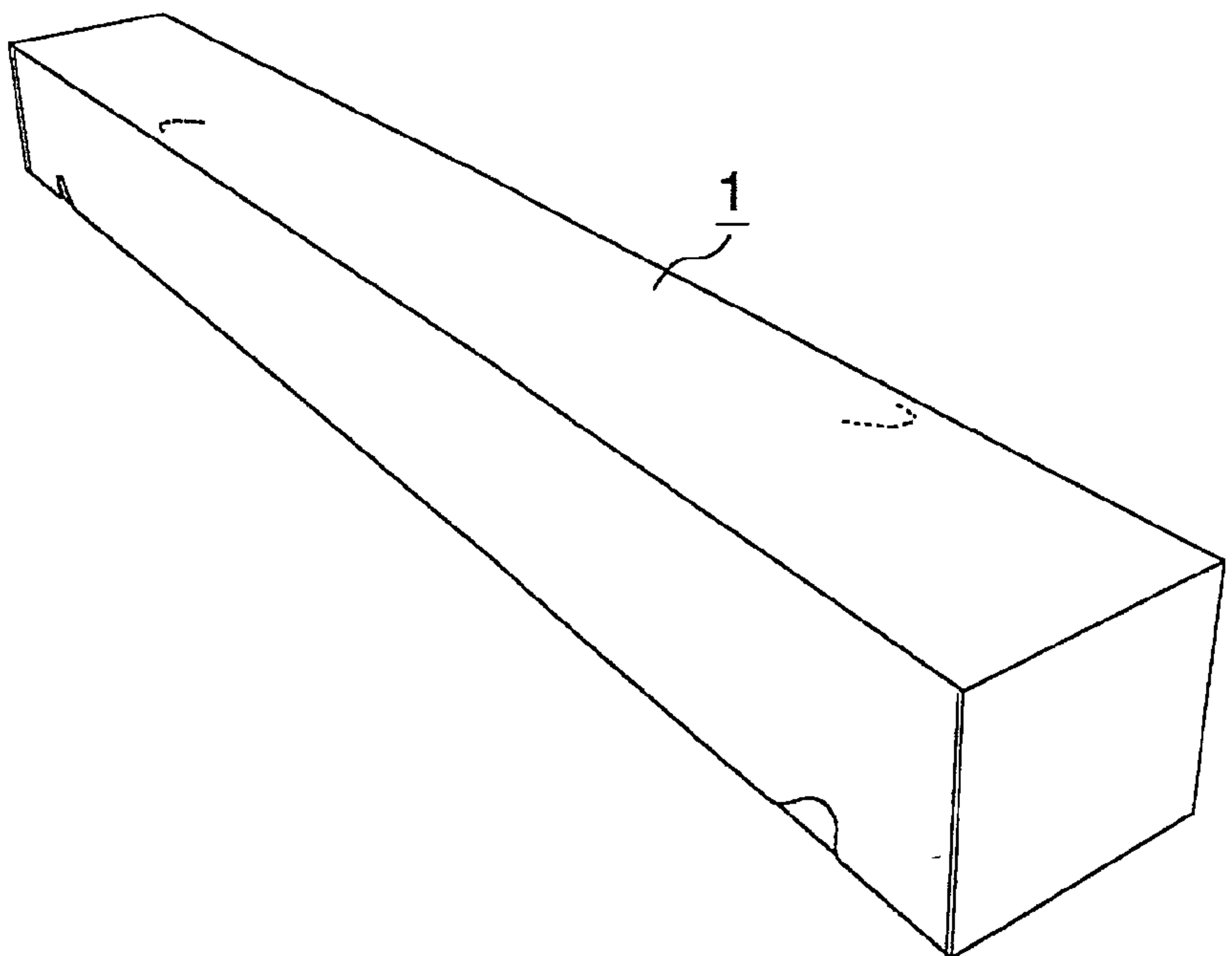


圖 1A

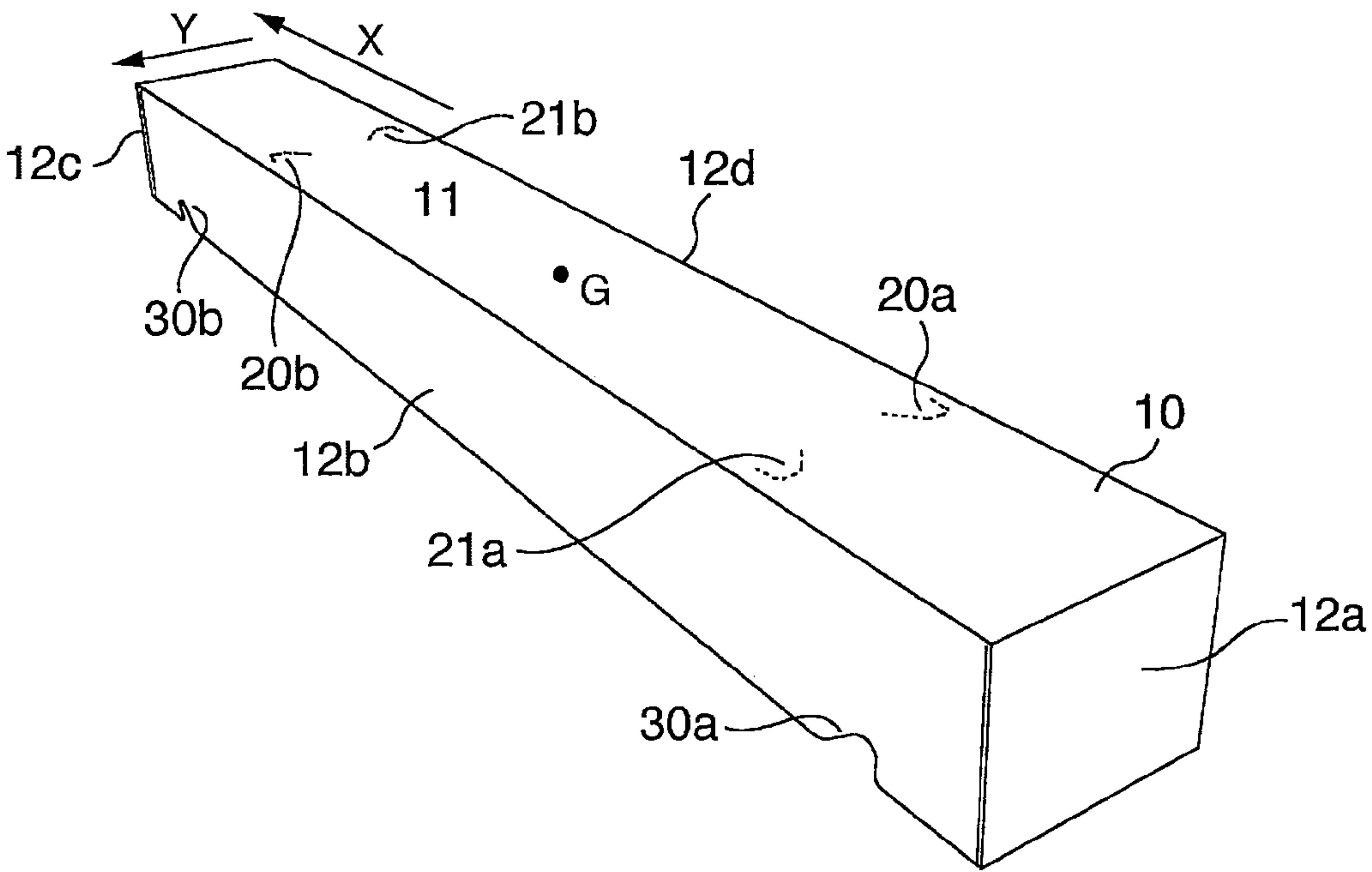


圖 1B

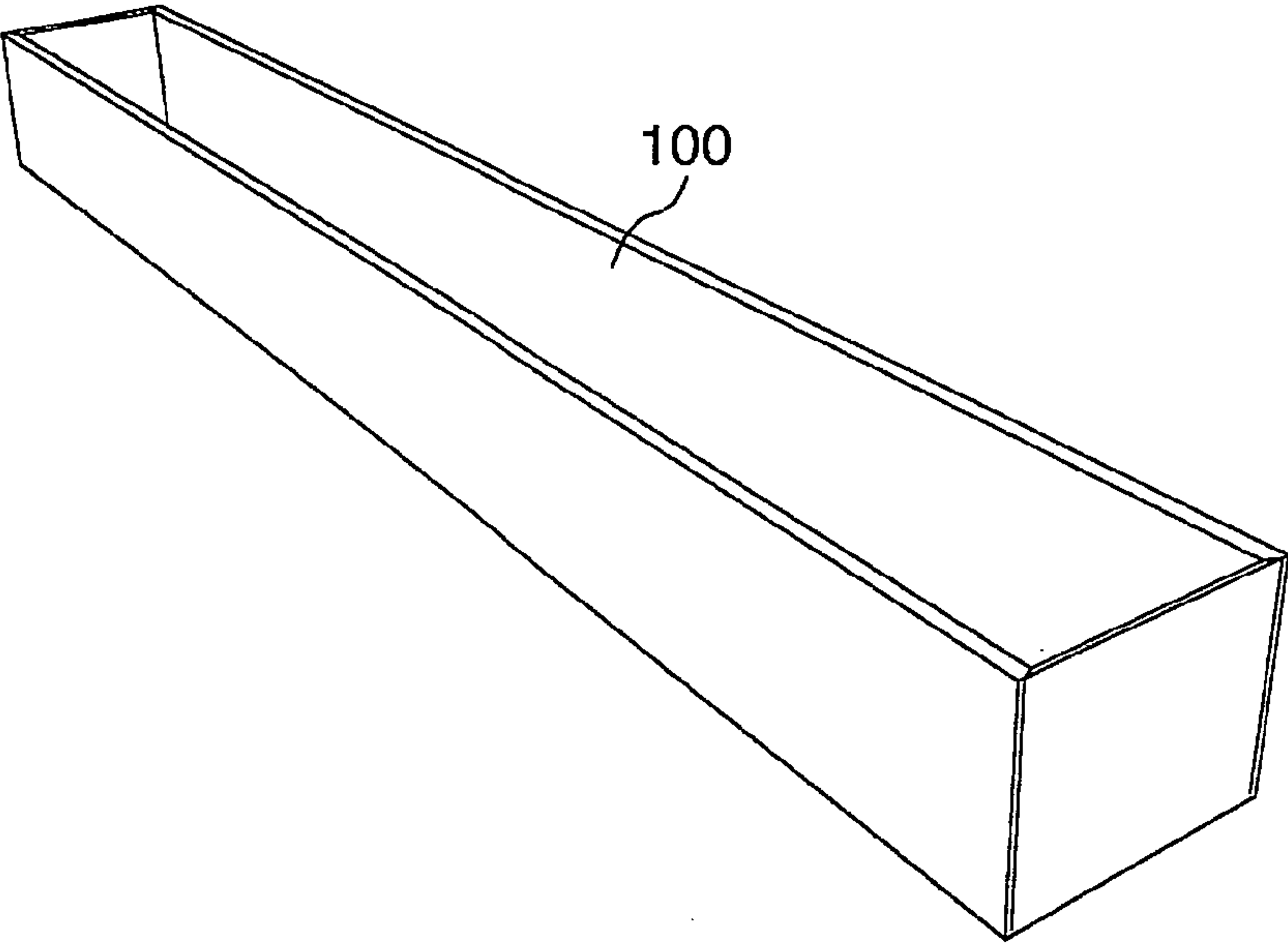


圖 1C

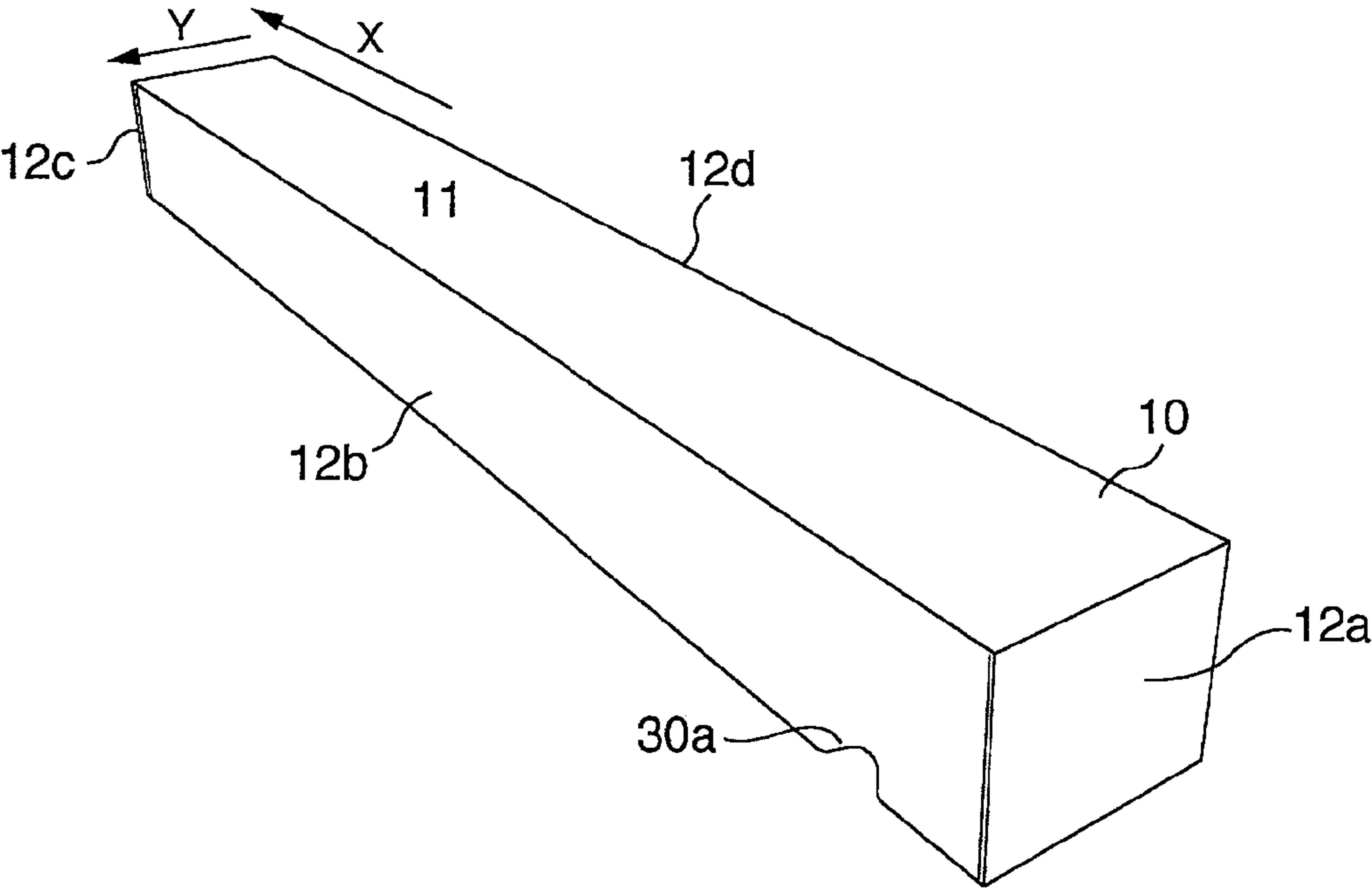


圖 1D

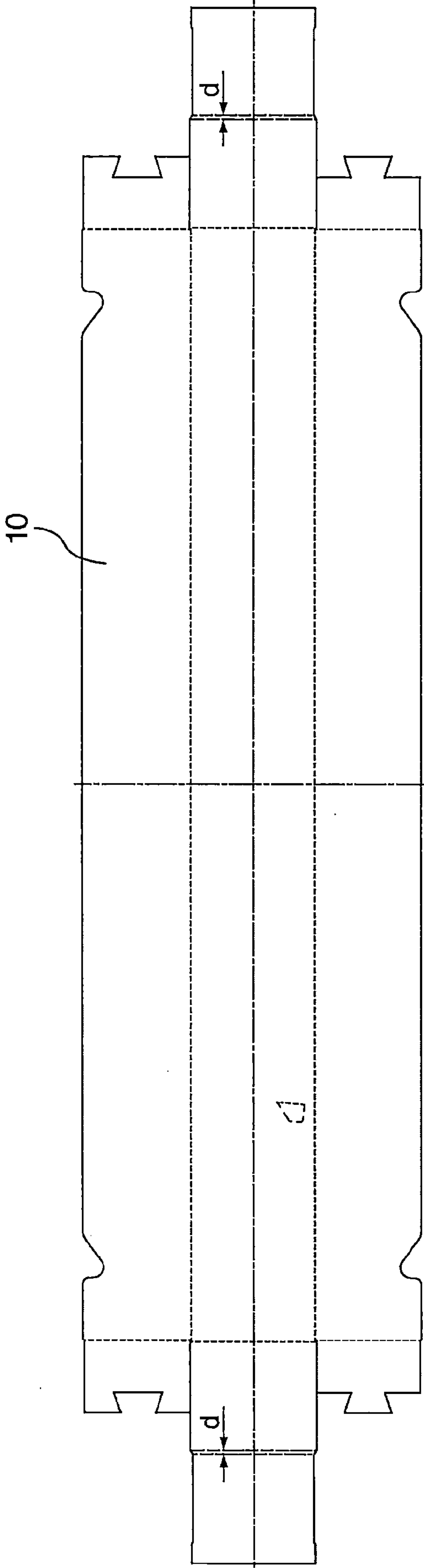


圖 2A

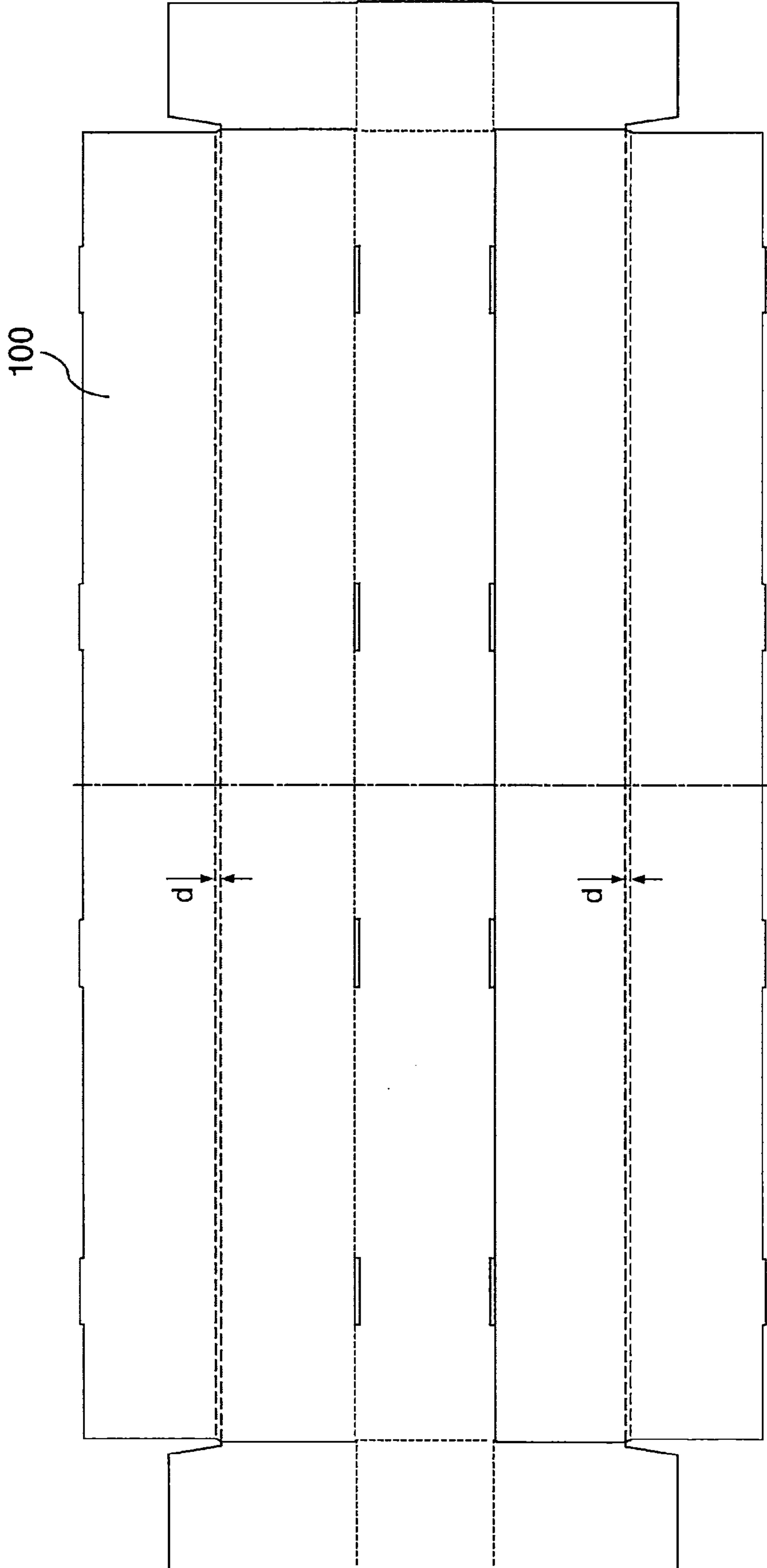


圖 2B

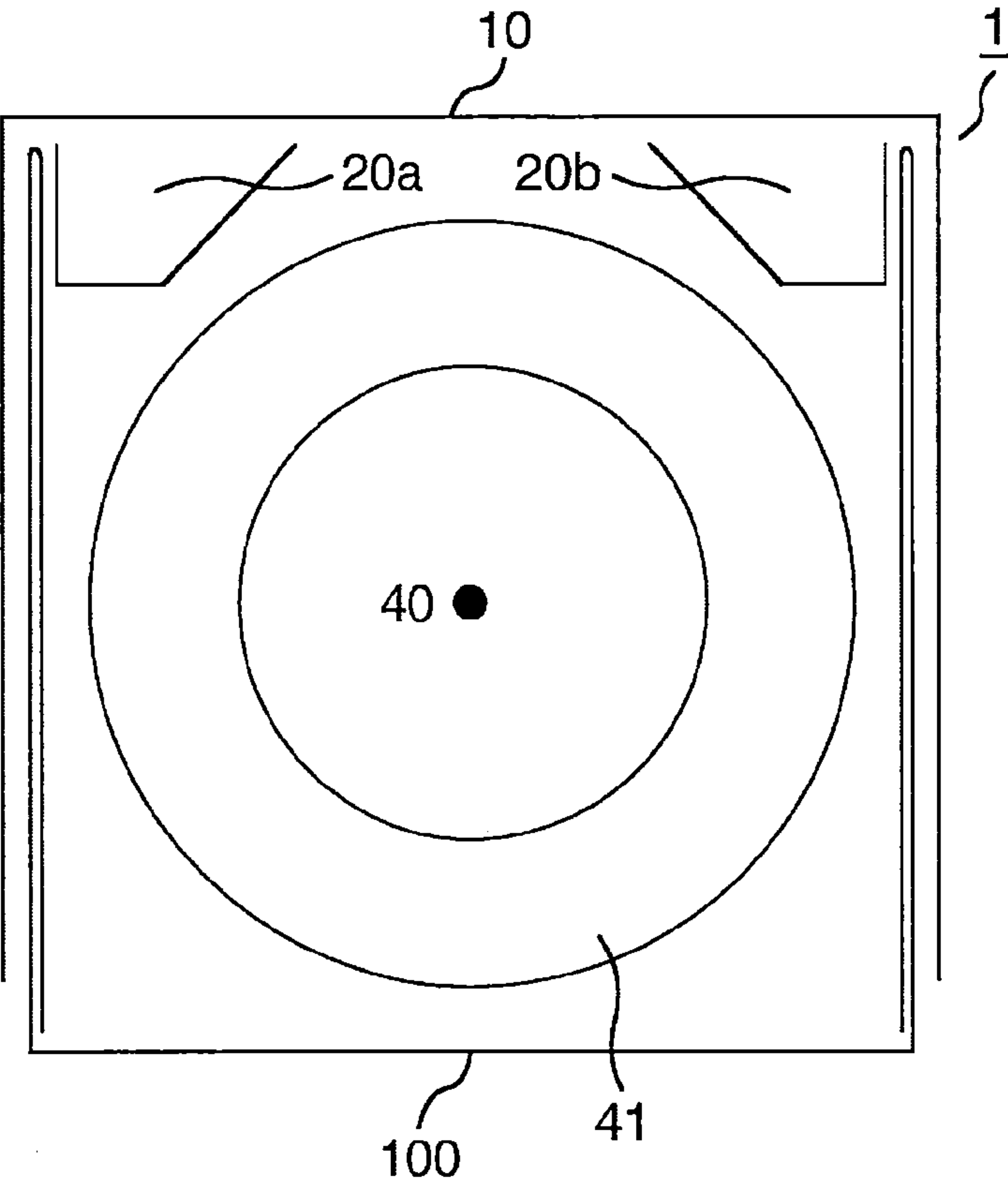


圖 3A

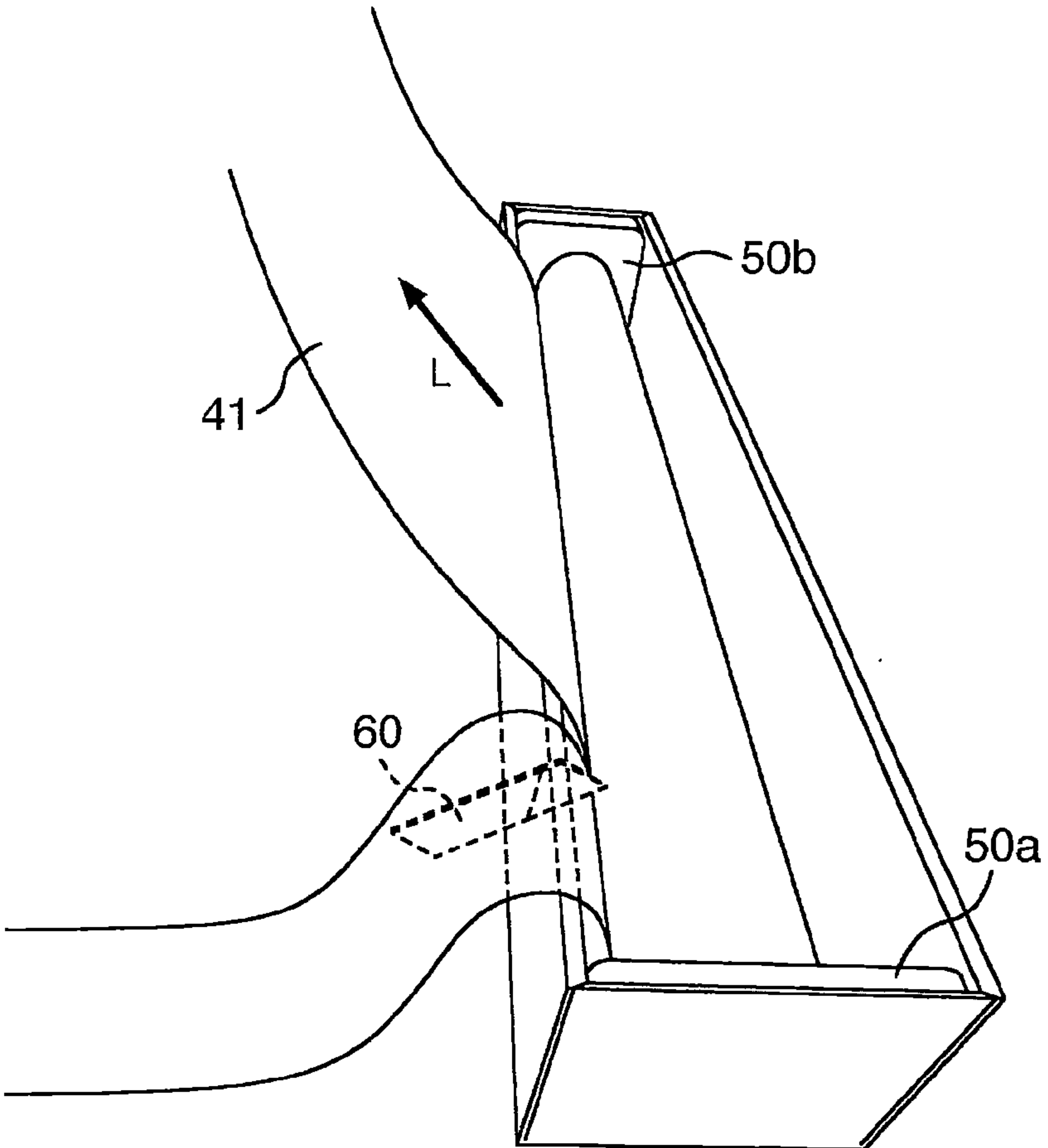


圖 3B

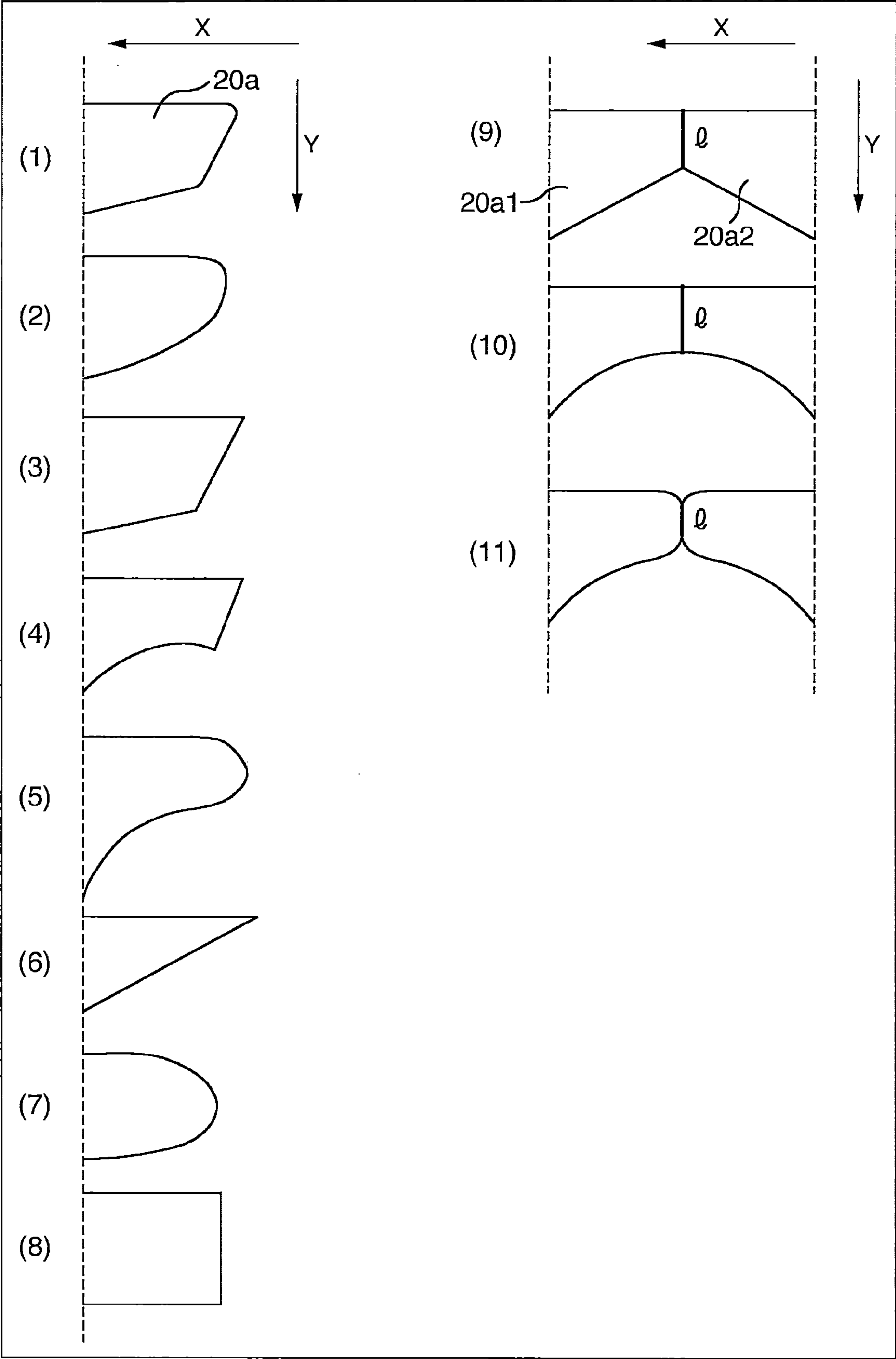


圖 4

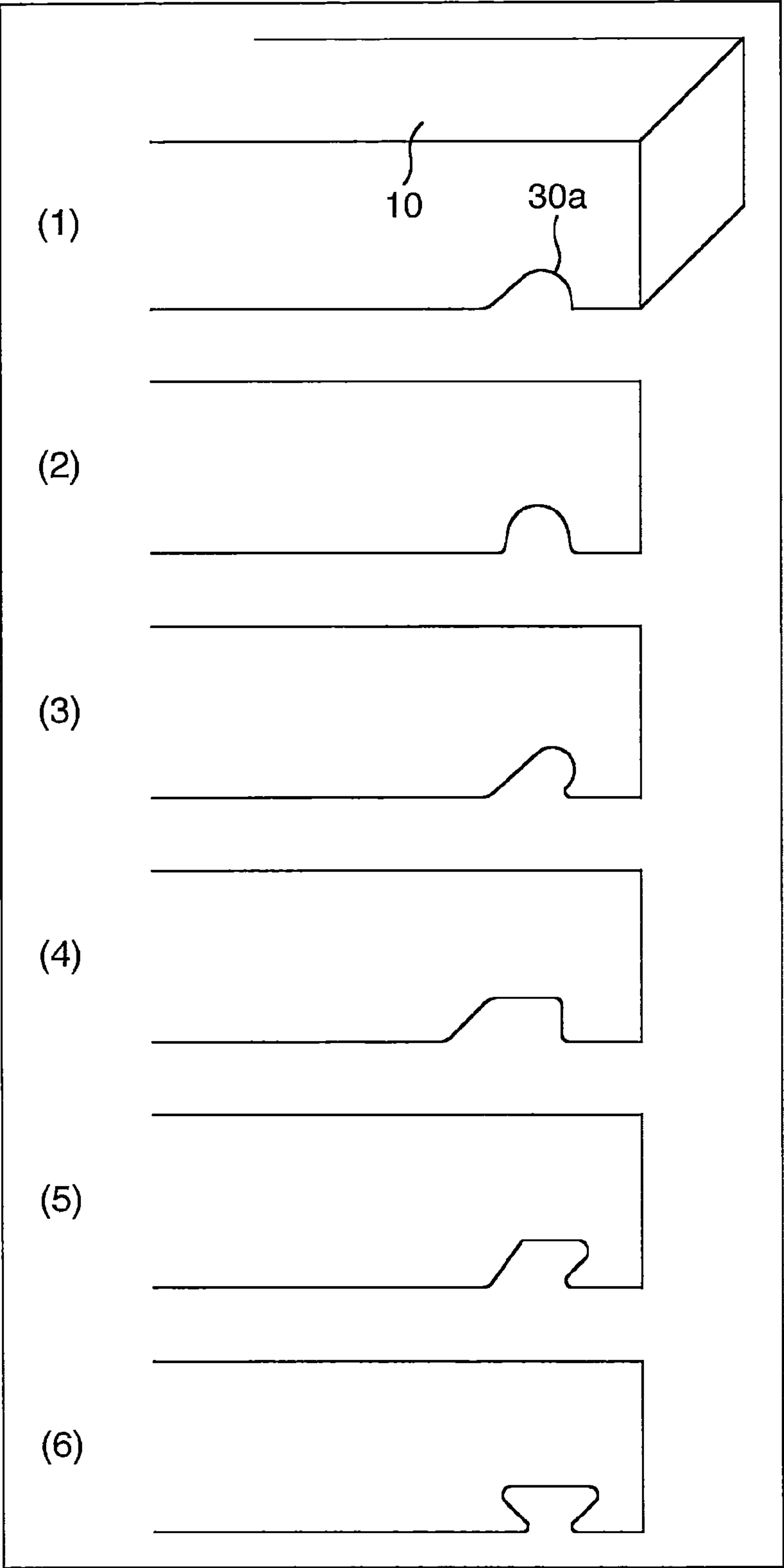


圖 5

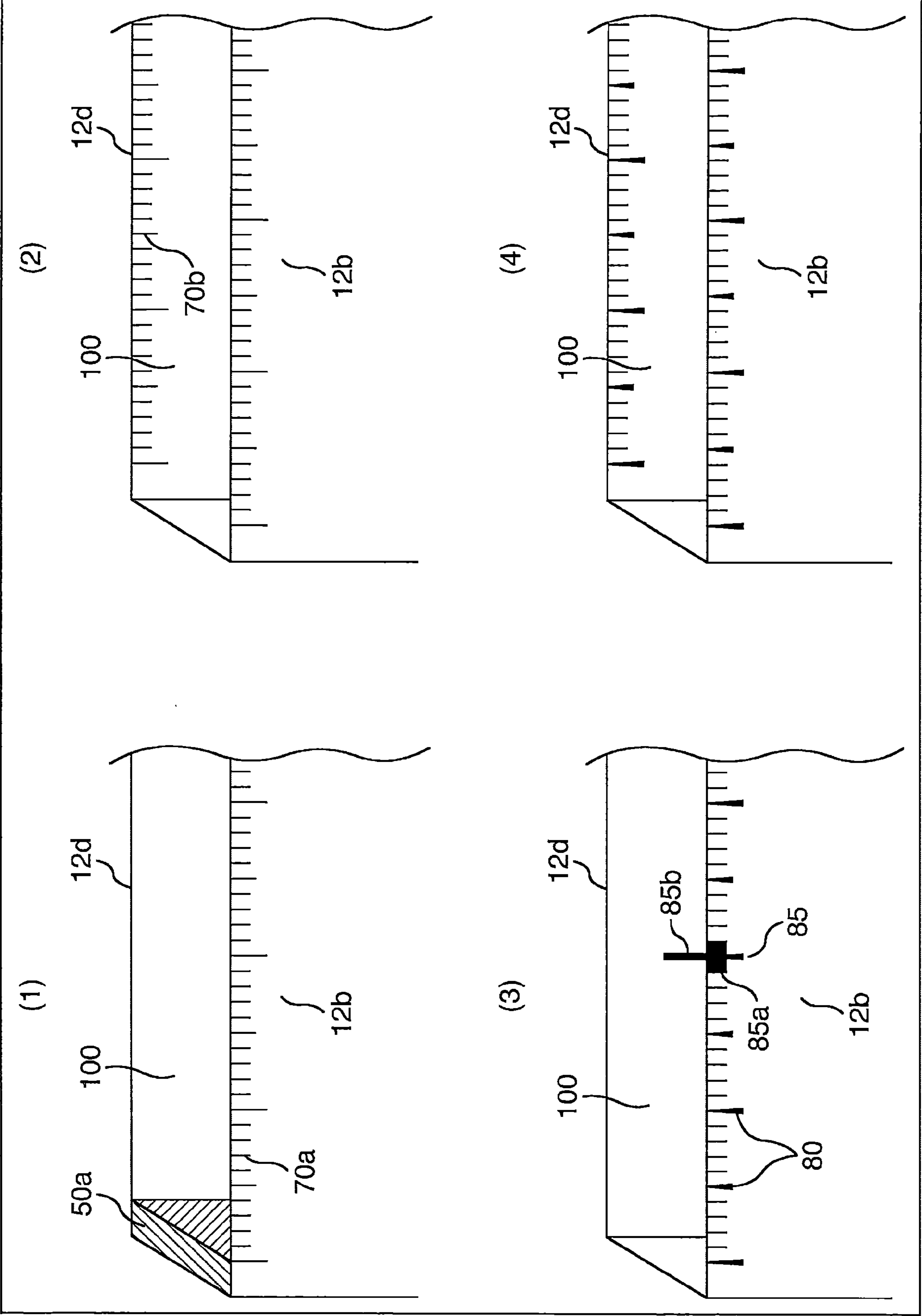


圖 6A

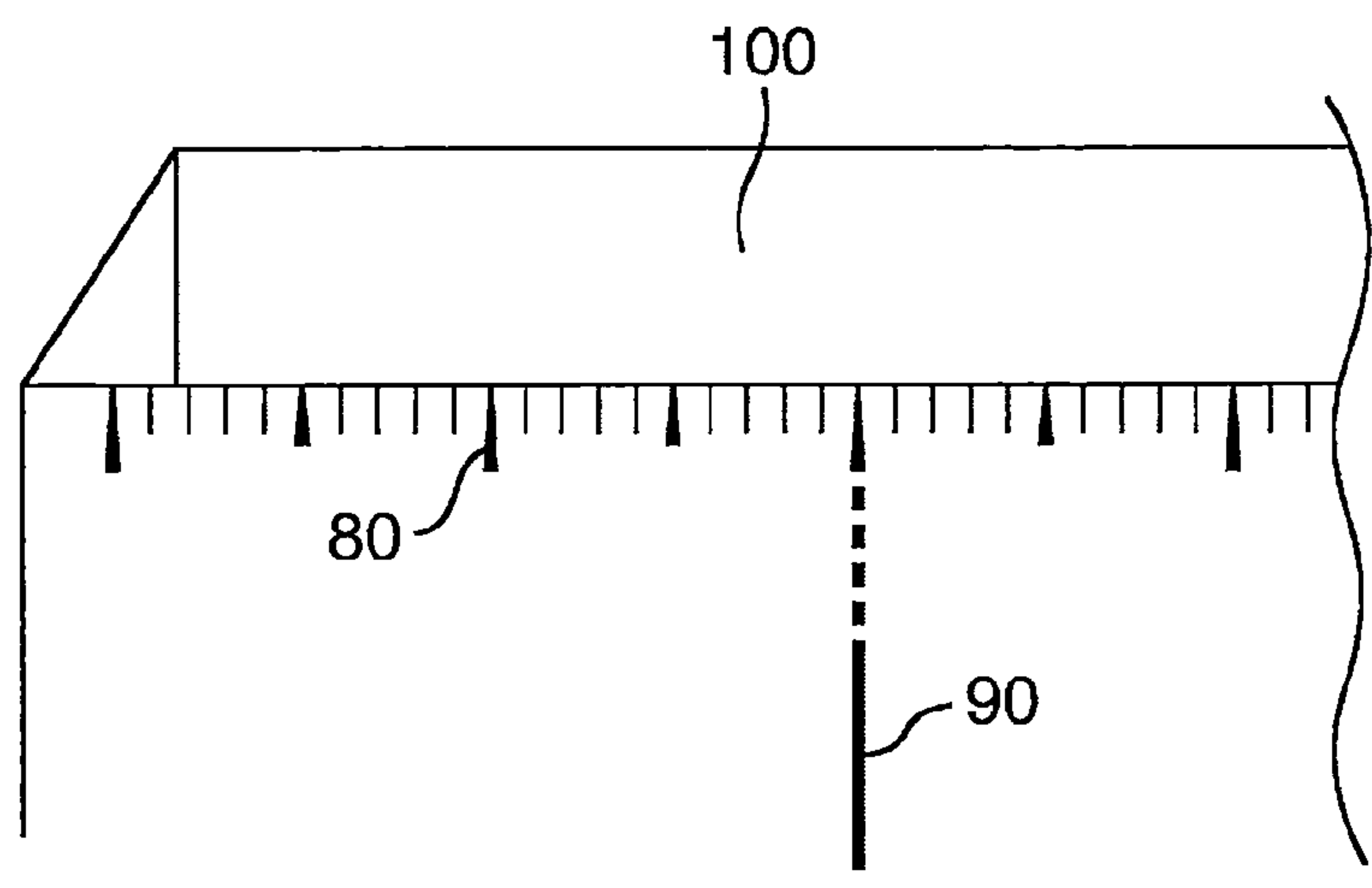


圖 6B

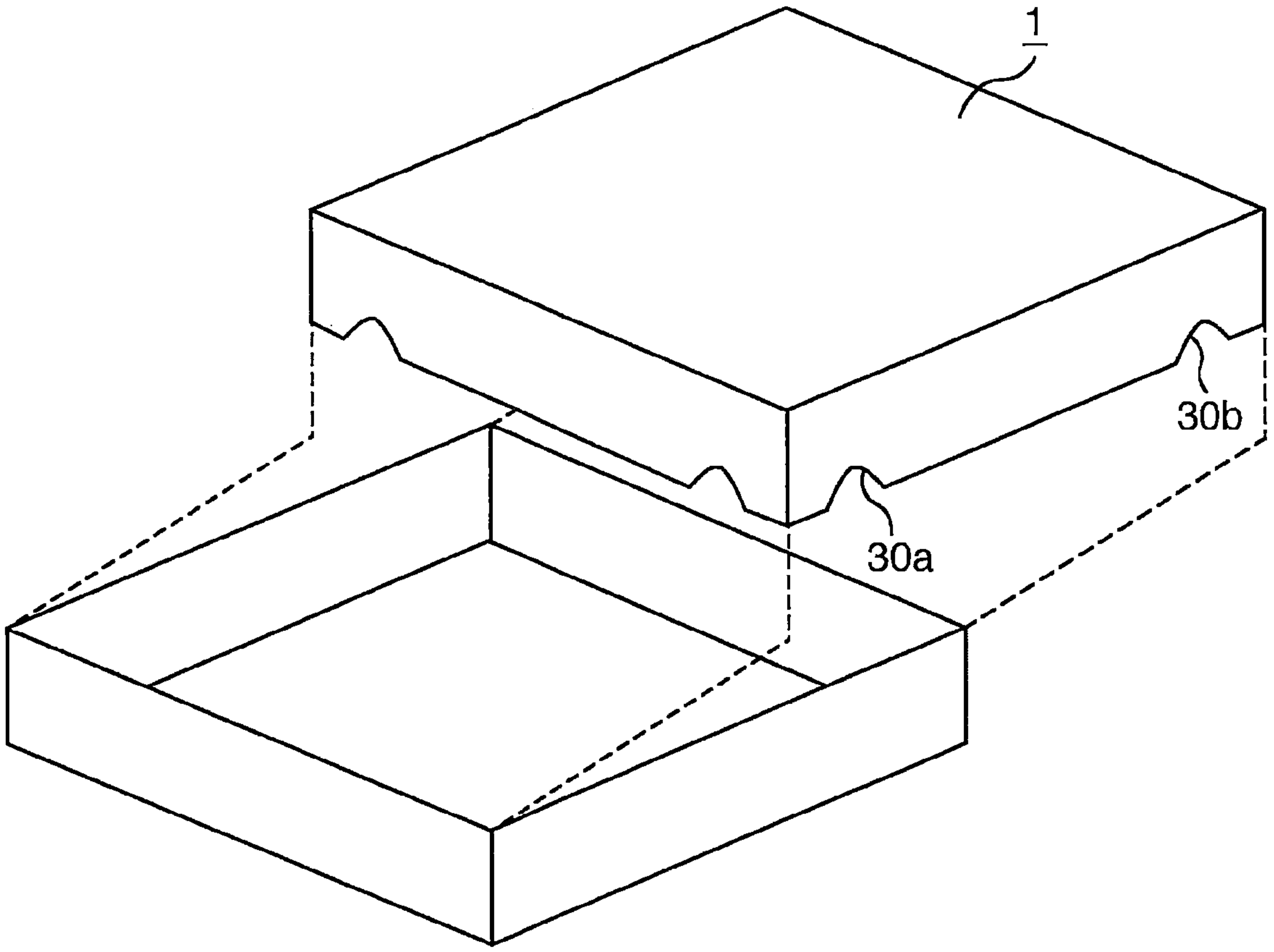


圖 7

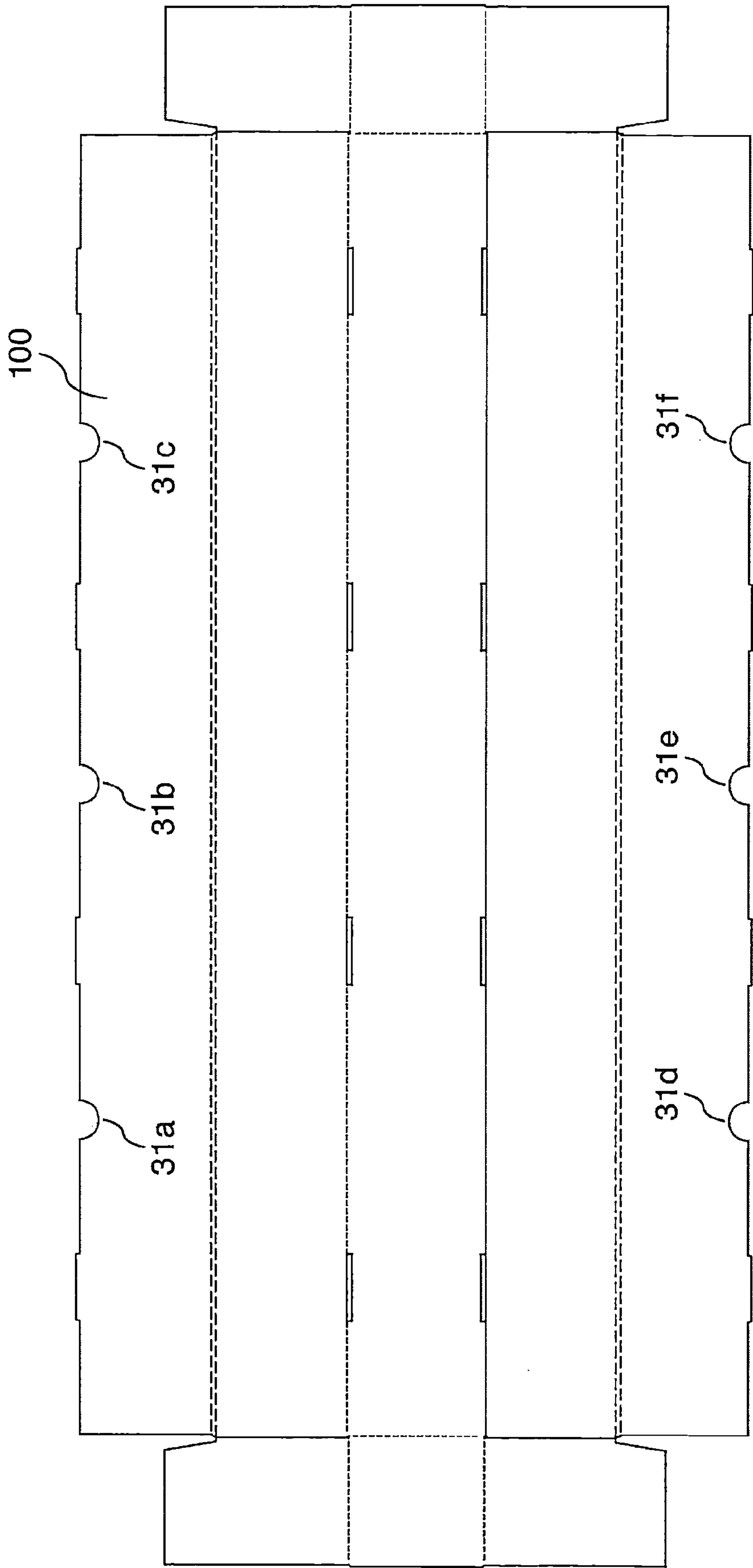


圖 8

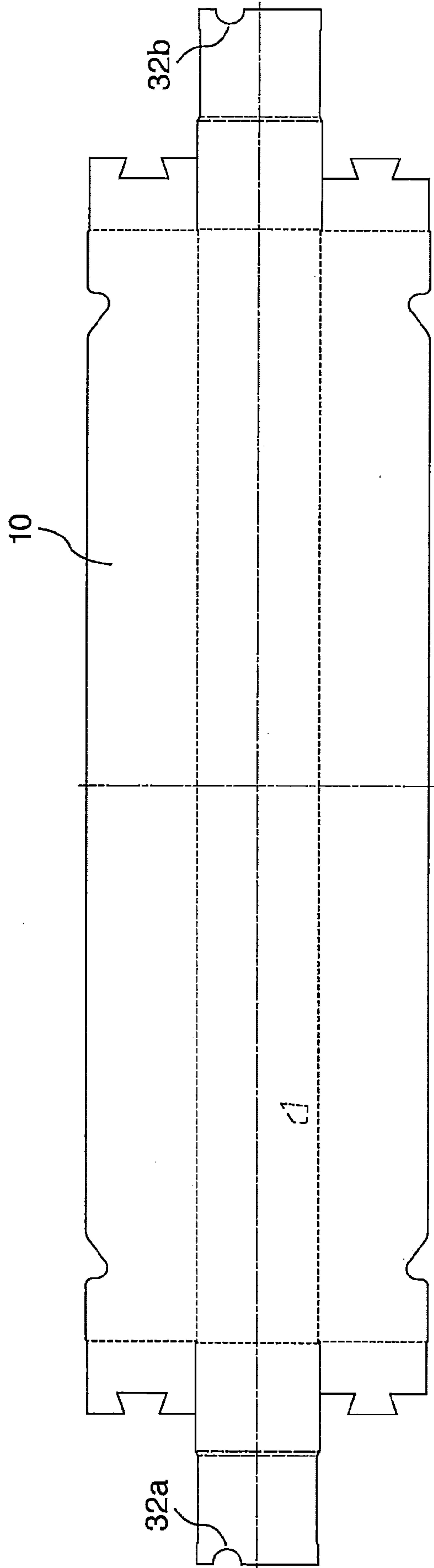


圖 9