

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B65D 5/06 (2006.01)

B65D 5/4805 (2006.01)

B65D 5/64 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200620175514.1

[45] 授权公告日 2007 年 12 月 19 日

[11] 授权公告号 CN 200992315Y

[22] 申请日 2006.12.29

[21] 申请号 200620175514.1

[73] 专利权人 方桂英

地址 321000 黑龙江省哈尔滨市道外区哈同
公路四公里处警安印务有限公司

[72] 发明人 方桂英

[74] 专利代理机构 北京国林贸知识产权代理有限公司

代理人 李桂玲 李富华

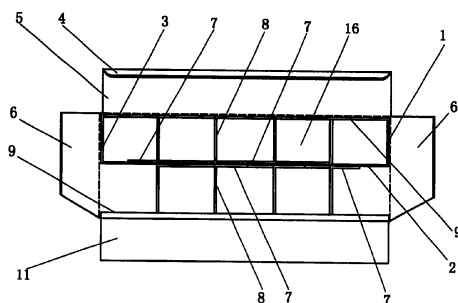
权利要求书 1 页 说明书 4 页 附图 4 页

[54] 实用新型名称

一种带有内衬的包装纸盒

[57] 摘要

本实用新型涉及一种带有内衬的包装纸盒，包括上盖、下盖、前板、后板、左侧板、右侧板、连接板，前板、后板以折线各连接一片基板，两片基板分别折叠在前板、后板上，基板上以穿刀线分割出多对横隔板和多个靠板，每对横隔板对称地排列在靠板两侧，多个靠板首尾相接，多对横隔板与基板呈垂直状连接，靠板与横隔板呈垂直状连接；连接板以折线与一片纵隔板相连，纵隔板以折线与一片纵隔扣板相连，纵隔板置于两片基板上的靠板之间，纵隔扣板贴合在右侧板上，左侧板与连接板粘合。该包装纸盒由纸制板材经模切后折叠、粘合而成，撑开后即带隔断，无需任何插件。



1. 一种带有内衬的包装纸盒，包括上盖、上盖扣板、下盖、下盖扣板、前板、后板、左侧板、右侧板、连接板，所述上盖与上盖扣板、下盖与下盖扣板以折线相连，前板分别以折线与下盖、左侧板、右侧板相连，后板分别以折线与上盖、连接板、右侧板相连，左侧板、右侧板分别以折线连接有侧扣板，其特征是：所述前板、后板以折线各连接一片基板，所述两片基板分别折叠在前板、后板上，所述基板上以穿刀线分割出多对横隔板和多个靠板，每对横隔板对称地排列在靠板两侧，所述多个靠板首尾相接，所述多对横隔板与所述基板呈垂直状连接，所述靠板与所述横隔板呈垂直状连接；所述连接板以折线与一片纵隔板相连，所述纵隔板以折线与一片纵隔扣板相连，所述纵隔板置于所述两片基板上的靠板之间，所述纵隔扣板贴合在右侧板上，所述左侧板与所述连接板粘合。

2. 根据权利要求1所述的带有内衬的包装纸盒，其特征是：所述折线是压痕线，也可以是齿线或半穿刀线。

3. 根据权利要求1所述的带有内衬的包装纸盒，其特征是：所述上盖扣板、下盖扣板的两角呈圆弧形。

4. 根据权利要求1所述的带有内衬的包装纸盒，其特征是：所述上盖与上盖扣板之间的折线两端、所述下盖与下盖扣板之间的折线两端设有穿刀线。

一种带有内衬的包装纸盒

技术领域

本实用新型涉及包装纸盒，尤其涉及一种带有内衬的包装纸盒。

背景技术

由于商品包装的需要，各种包装材料不断地被开发出来，尤其是较特殊的商品包装，如常见的注射液瓶体、口服液瓶体、巧克力、灯泡等几何产品的包装更需要将其分隔放置在包装盒内，以避免上述被包装物在运输、存放等过程中相互碰撞而破碎。传统上，一般是在包装盒内插装隔板，隔板为纸制型材构成的，包括多片纵隔板及横隔板，在包装盒内形成多个置物仓位，以供放置被包装物。但这种传统结构形式的包装盒及隔板必须藉由大量的人工进行组装，不但花费相当长的组装时间，且会使产品的整体生产效率大打折扣，包装的成本亦会居高不下。为了降低包装材料及人工成本，同时为了提高包装速度，中国专利号 99247572.4 公开了一种由塑料材料制成的合剂内包装隔架，该隔架由两个面折叠形成，每一面上带有沟槽。但大量的用塑料材料制成的包装盒内隔板在使用一段时间之后，人们发现塑料材料对人们生存环境所带来的危害，许多国家已逐渐放弃以塑料材料来制作包装产品，甚至于立法限制塑料包装材料的产品进口。因此，需要提供一种新的包装盒满足包装领域的需要。

发明内容

本实用新型的目的在于提供一种带有内衬的包装纸盒，该包装纸盒由纸制板材经模切后折叠、粘合而成，撑开后即带隔断，无需任何插件。该包装纸盒适于批量生产，可机糊和手糊，快速成盒；可以充分利用原料，节约工时，降低成本，利于环境保护；可提高包装生产率，降低包装生产成本。

本实用新型的目的是这样实现的：一种带有内衬的包装纸盒，包括上盖、上盖扣板、下盖、下盖扣板、前板、后板、左侧板、右侧板、连接板，上盖与上盖扣板、下盖与下盖扣板以折线相连，前板分别以折线与下盖、左侧板、右侧板相连，后板分别以折线与上盖、连接板、右侧板相连，左

侧板、右侧板分别以折线连接有侧扣板，所述前板、后板以折线各连接一片基板，所述两片基板分别折叠在前板、后板上，所述基板上以穿刀线分割出多对横隔板和多个靠板，每对横隔板对称地排列在靠板两侧，所述多个靠板首尾相接，所述多对横隔板与所述基板呈垂直状连接，所述靠板与所述横隔板呈垂直状连接；所述连接板以折线与一片纵隔板相连，所述纵隔板以折线与一片纵隔扣板相连，所述纵隔板置于所述两片基板上的靠板之间，所述纵隔扣板贴合在右侧板上，所述左侧板与所述连接板粘合。

所述折线是压痕线，也可以是齿线或半穿刀线。

所述上盖扣板、下盖扣板的两角呈圆弧形。

所述上盖与上盖扣板之间的折线两端、所述下盖与下盖扣板之间的折线两端设有穿刀线。

本实用新型与已有技术相比具有如下优点：

1、由于本实用新型可以采用模具冲切方式在一张纸板上一次模切成型，经折叠、粘合成盒，撑开后即带隔断，无需任何插件，可以节约原材料，降低成本，提高生产率。

2、本实用新型适于批量生产，采用快速折叠方式成盒，可机糊和手糊，成盒后全部的构件连接在一起，可压平，易于保存。

3、本实用新型可以大大节约人工包装操作时间，可提高包装生产率，降低包装生产成本。

下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

附图说明

图1是本实用新型开盖状态俯视图；

图2是本实用新型开盖状态主视图；

图3是本实用新型模切纸板示意图；

图4是本实用新型模切纸板上的基板折叠后撑开结构示意图；

图5是图4的A-A剖视图；

图6是本实用新型立体图。

具体实施方式

参见图1、图2、图3、图4、图5，一种带有内衬的包装纸盒，包括上

盖 5、上盖扣板 4、下盖 11、下盖扣板 12、前板 13、后板 15、左侧板 10、右侧板 14、连接板 3，上盖与上盖扣板、下盖与下盖扣板以折线相连，前板分别以折线与下盖、左侧板、右侧板相连，后板分别以折线与上盖、连接板 3、右侧板相连，左侧板、右侧板分别以折线连接有侧扣板，所述前板、后板以折线各连接一片基板 9，所述两片基板分别折叠在前板、后板上，所述基板上以穿刀线分割出多对横隔板 8 和多个靠板 7，每对横隔板对称地排列在靠板两侧，所述多个靠板首尾相接，所述多对横隔板与所述基板呈垂直状连接，所述靠板与所述横隔板呈垂直状连接；所述连接板以折线与一片纵隔板 2 相连，所述纵隔板以折线与一片纵隔扣板 1 相连，所述纵隔板置于所述两片基板上的靠板之间，所述纵隔扣板贴合在右侧板上，所述左侧板与所述连接板粘合。

本实施例中，本实用新型是由一片纸板经模切后折叠、粘合而成。原料纸板经模切后形成了如图 3 所示的模切纸板，其中，实线为穿刀线，虚线为折线，该模切纸板上包括上盖 5、上盖扣板 4、下盖 11、下盖扣板 12、前板 13、后板 15、左侧板 10、右侧板 14、连接板 3，上盖与上盖扣板、下盖与下盖扣板以折线相连，前板分别以折线与下盖、左侧板、右侧板相连，后板分别以折线与上盖、连接板 3、右侧板相连，左侧板、右侧板分别以折线连接有侧扣板 6。参见图 3，在该模切纸板上，所述前板、后板以折线各连接一片基板 9，每个基板上以穿刀线分割出 4 对横隔板 8 和 4 个靠板 7，每对横隔板对称地排列在靠板两侧，4 个靠板首尾相接。参见图 4、图 5，在该模切纸板上，两片基板可分别折叠在前板、后板上，将两片基板上的横隔板和靠板沿穿刀线撑开，使横隔板与基板呈垂直状连接，靠板与横隔板呈垂直状连接；连接板 3 以折线与一片纵隔板 2 相连，纵隔板以折线与一片纵隔扣板 1 相连，纵隔板沿折线折叠后可置于两片基板上的已经撑开的靠板之间，纵隔扣板沿折线折叠后可贴合在右侧板上，所述左侧板经折叠后可与所述连接板粘合。上述各以折线或穿刀线分割出的板件沿折线或穿刀线经折叠、粘合后可形成一个如图 1、图 2、图 6 所示的带有内衬的包装纸盒。

在本实施例中，每片基板上用穿刀线各设置了 4 对横隔板和 4 个靠板，

将基板撑开后，再将前板、后板沿右侧板的两侧边折线相对折叠，使两片基板上的横隔板与横隔板、靠板与靠板呈相互对称设置，经折叠将纵隔板置于靠板之间，形成了具有横向及纵向隔断的内衬，与前板、后板、左侧板、右侧板构成的箱体四周一起构成了 10 个置物仓位 16。

在本实施例中，所述折线是压痕线，也可以是齿线或半穿刀线。

在本实施例中，为了便于上盖扣板、下盖扣板扣合，上盖扣板、下盖扣板的两角设置为圆弧形。

在本实施例中，为了便于上盖扣板、下盖扣板沿压痕线弯折、扣合，上盖与上盖扣板之间的压痕线两端、下盖与下盖扣板之间的压痕线两端设有穿刀线。

本实用新型包装纸盒制作过程是：采用模具冲切方式在一张原料纸板上一次模切成型，原料纸板经模切后形成了如图 3 所示的模切纸板。首先将模切纸板上的两片基板上的横隔板和靠板沿穿刀线撑开，使横隔板与基板呈垂直状连接，靠板与横隔板呈垂直状连接。将两片基板沿线压痕分别折向前板、后板，并分别与前板、后板粘合，将纵隔板沿压痕线折向靠板并与靠板粘合，将纵隔扣板与右侧板粘合，将前板、后板沿右侧板的两侧边压痕线相对折叠，使基板上的靠板与纵隔板粘合，将左侧板向连接板外侧方向折叠并与连接板粘合，即可制成如图 1、图 2 所示结构的带有 10 个置物仓位 16 的包装纸盒。本实用新型采用模具冲切方式在一张纸板上一次模切成型，可以节约原材料，降低成本。本实用新型能采用快速折叠方式成盒，可机糊和手糊，成盒后全部的构件连接在一起，可压平，易于保存。

在使用本实用新型包装纸盒时，将包装纸盒撑开，将左侧板、右侧板上的侧扣板分别以压痕线折向盒内侧水平折叠，然后将下盖、下盖扣板扣合，再将被包装物如口服液瓶或注射液瓶体放入包装纸盒内的置物仓位 16 中，最后将上盖、上盖扣板扣合，完成包装，如图 6 所示。本实用新型可以大大节约人工包装操作时间，可提高包装生产率，降低包装生产成本。

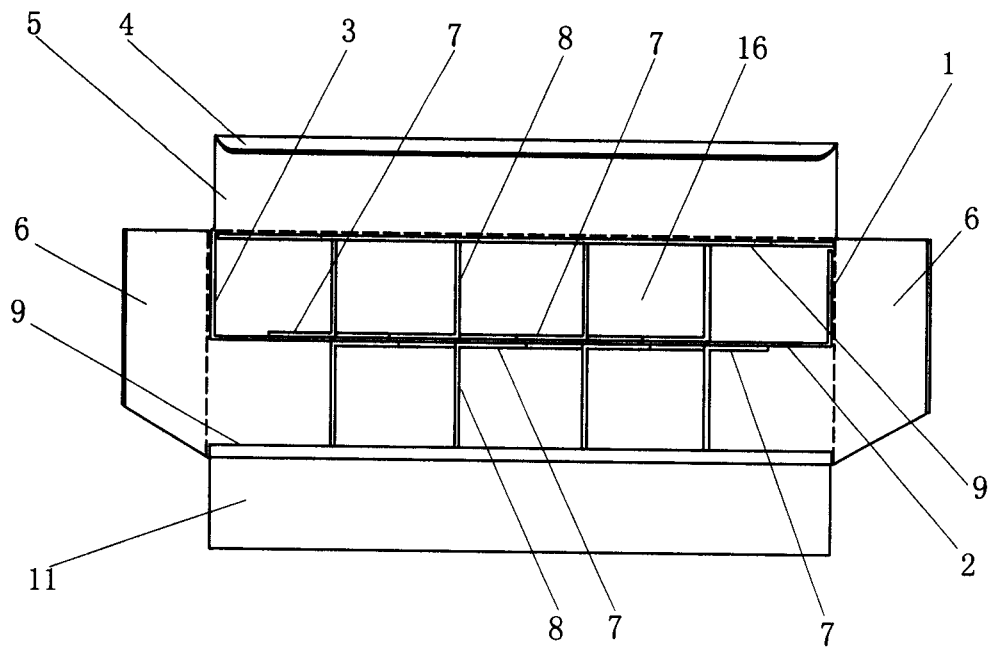


图1

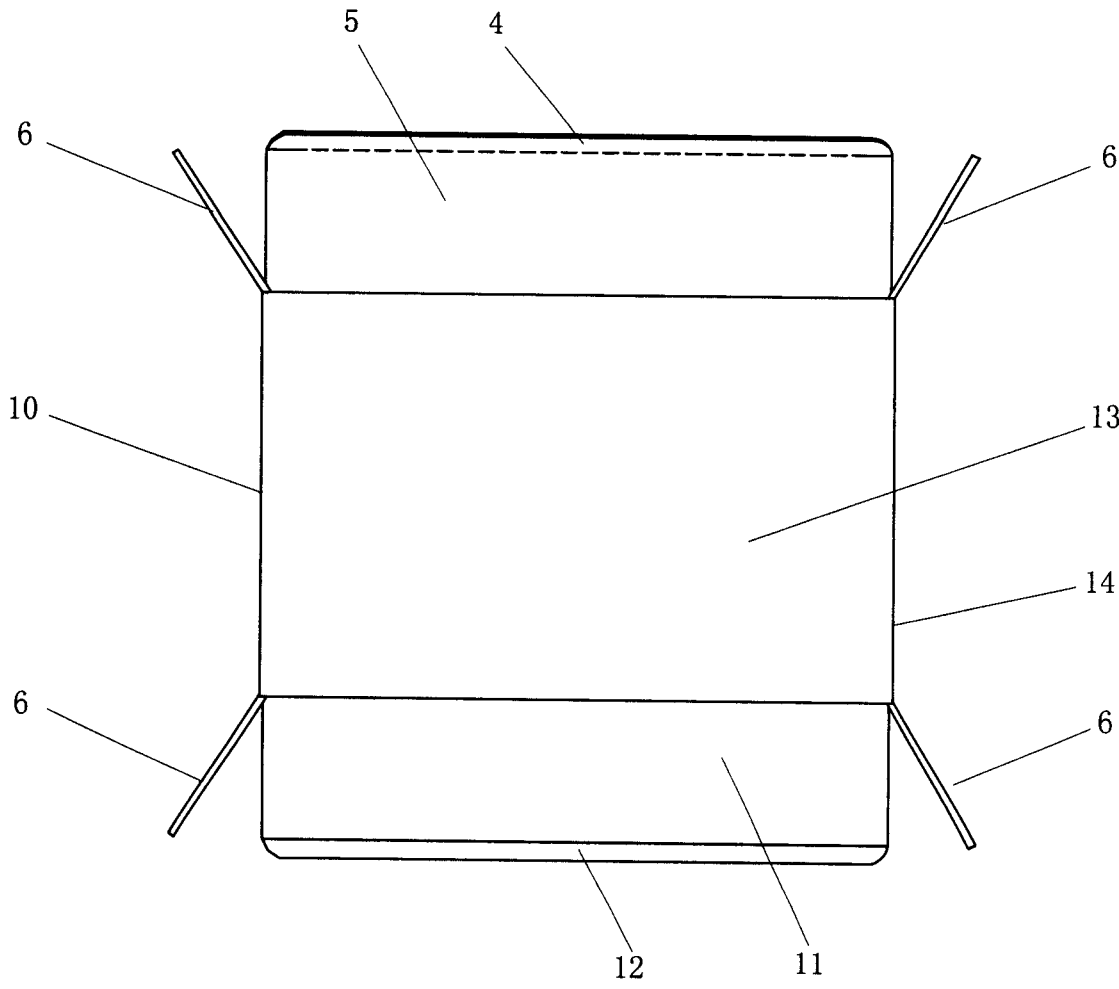


图2

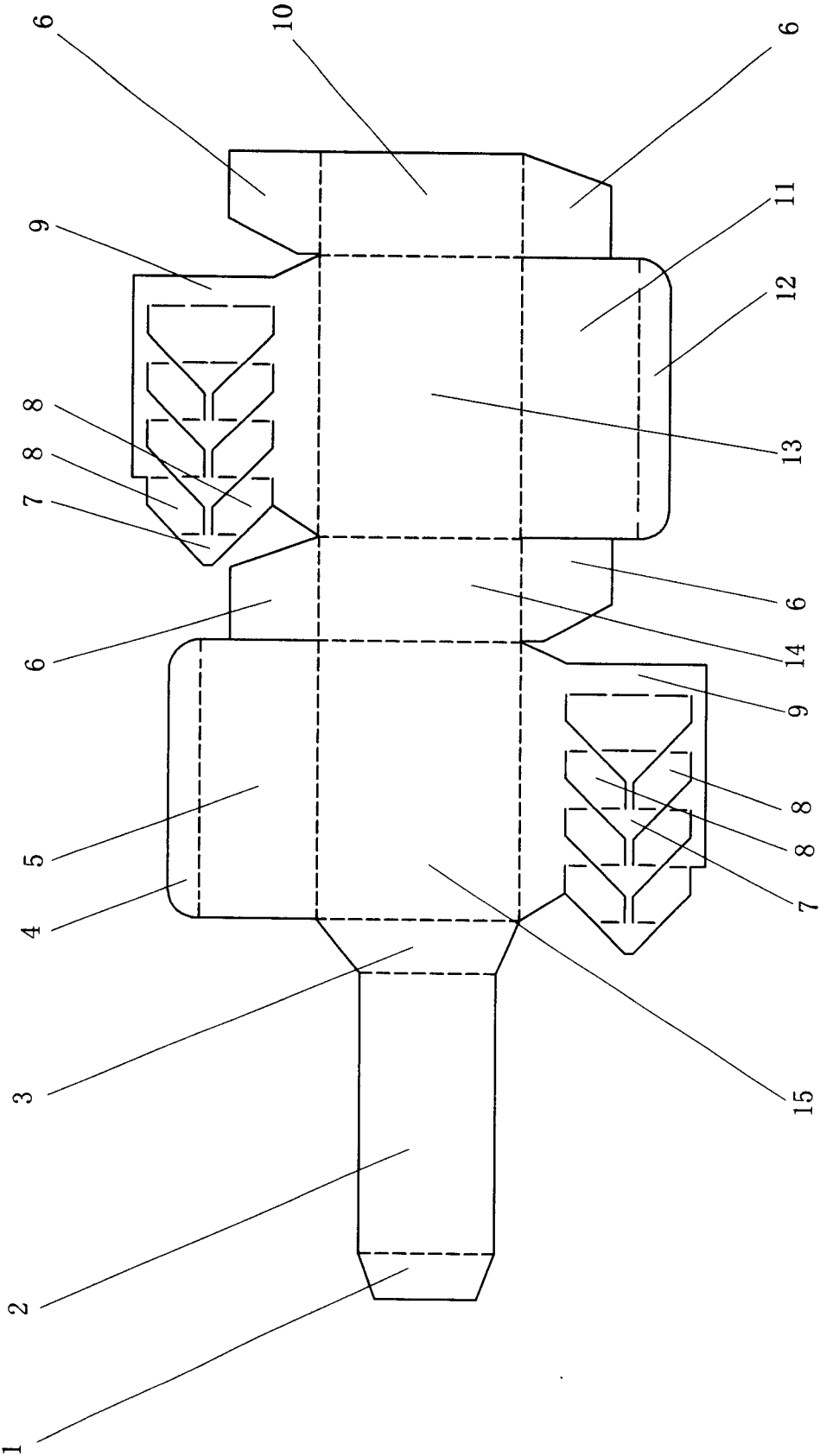


图3

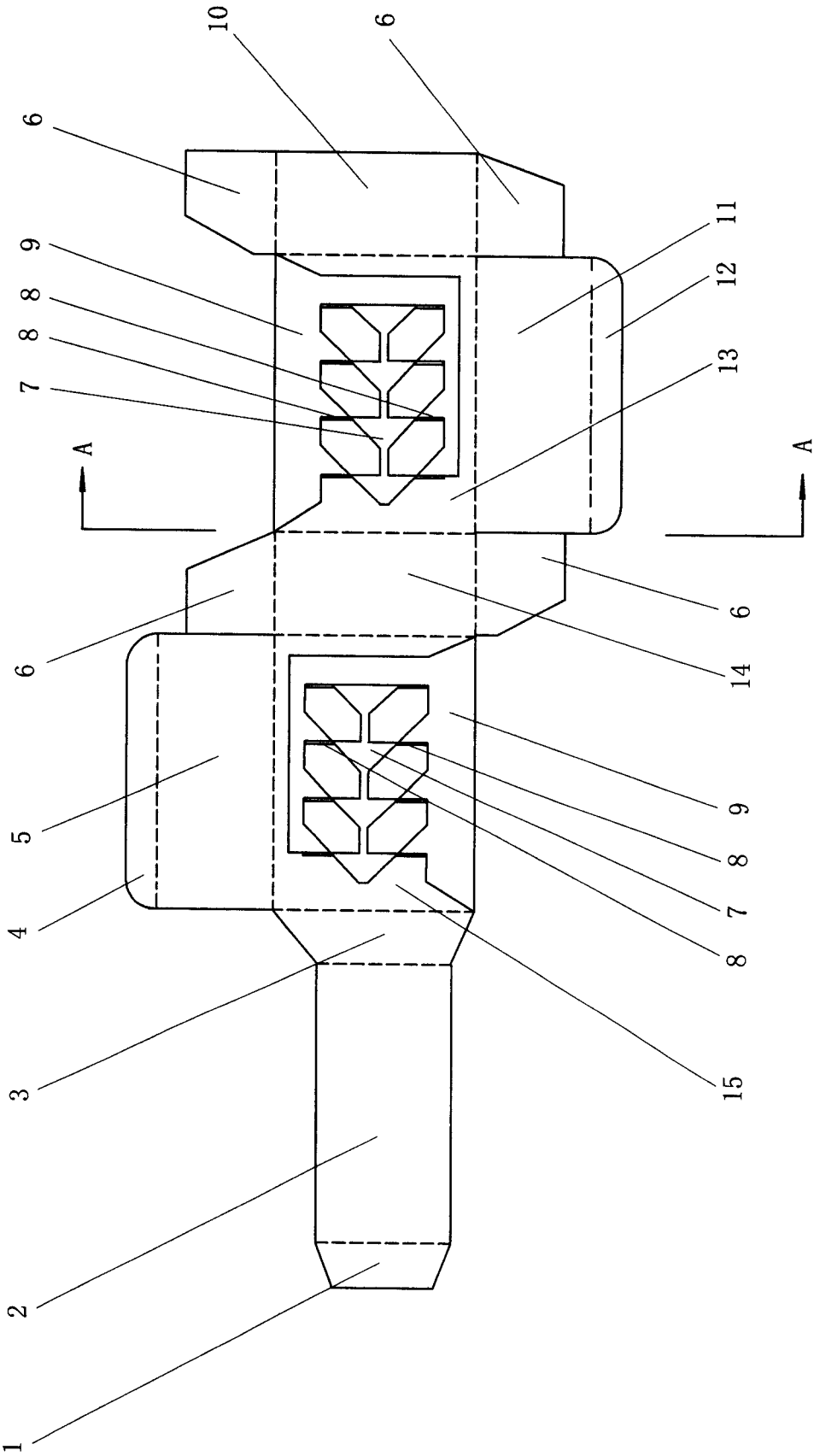


图4

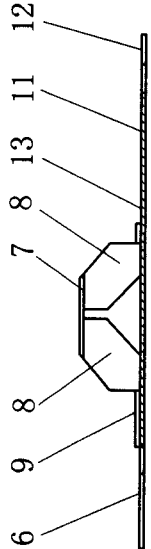


图5

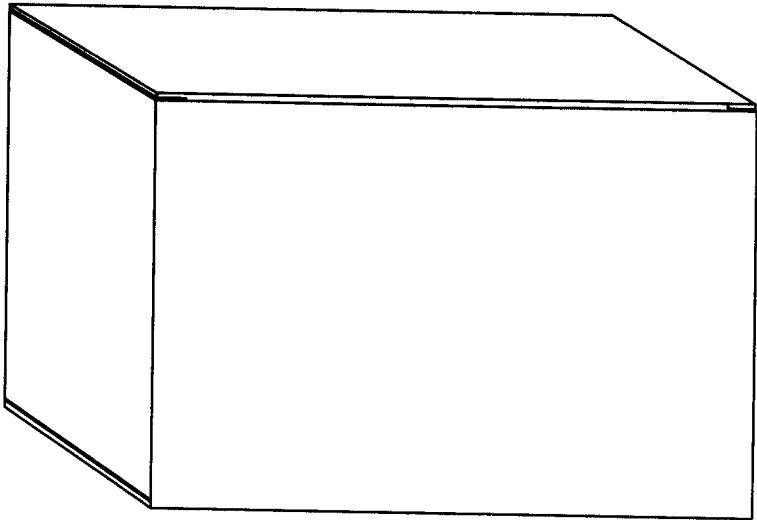


图6