



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110194322 A

(43)申请公布日 2019.09.03

(21)申请号 201910610640.7

(22)申请日 2019.07.04

(71)申请人 重庆康希塑料制品有限公司

地址 400000 重庆市南岸区金盏路1号1栋

(72)发明人 徐前 徐培富

(74)专利代理机构 重庆德创至道知识产权代理
事务所(普通合伙) 50245

代理人 陈先权

(51)Int.Cl.

B65D 41/04(2006.01)

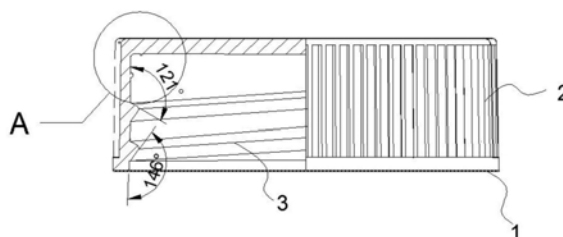
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)发明名称

一种密封性好的瓶盖

(57)摘要

本发明公开了一种密封性好的瓶盖,包括瓶盖本体,所述瓶盖本体的内侧壁上具有与瓶颈部外螺纹配合的内螺纹,其特征在于:所述瓶盖本体的内侧壁上还具有凸环,该凸环位于所述内螺纹与所述瓶盖本体内顶面之间,所述凸环与所述瓶盖本体内顶面之间形成环形槽,所述瓶盖本体内顶面上具有与瓶盖本体同轴的压环,所述压环数量为多个,该多个所述压环同轴布置,当所述瓶盖本体与瓶口配合时,多个所述压环正对瓶口的口沿,且最外侧的所述压环与最内侧的所述压环的间距小于瓶口口沿的宽度。本发明的有益效果包括:能满足没有热封垫片下瓶盖和瓶的密封效果较好,在热封时不会出现漏封的现象,且热封垫片于瓶盖内不易掉落。



1. 一种密封性好的瓶盖,包括瓶盖本体(1),所述瓶盖本体(1)的内侧壁上具有与瓶颈部外螺纹配合的内螺纹(3),其特征在于:所述瓶盖本体(1)的内侧壁上还具有凸环(4),该凸环(4)位于所述内螺纹(3)与所述瓶盖本体(1)内顶面之间,所述凸环(4)与所述瓶盖本体(1)内顶面之间形成环形槽,所述瓶盖本体(1)内顶面上具有与瓶盖本体(1)同轴的压环(5),所述压环(5)数量为多个,该多个所述压环(5)同轴布置,当所述瓶盖本体(1)与瓶口配合时,多个所述压环(5)正对瓶口的口沿,且最外侧的所述压环(5)与最内侧的所述压环(5)的间距小于瓶口口沿的宽度。

2. 根据权利要求1所述的一种密封性好的瓶盖,其特征在于:所述瓶盖本体(1)的外侧壁上具有防滑纹(2)。

3. 根据权利要求2所述的一种密封性好的瓶盖,其特征在于:所述防滑纹(2)为网纹或竖条纹。

4. 根据权利要求1所述的一种密封性好的瓶盖,其特征在于:所述压环(5)的数量为两个,于所述所述瓶盖本体(1)内顶面上同心布置,且两个所述压环(5)的高度和宽度均相等,两个所述压环(5)均向内倾斜,且两个所述压环(5)在同一纵截面的夹角为锐角。

5. 根据权利要求1所述的一种密封性好的瓶盖,其特征在于:所述压环(5)的纵截面为倒置的三角形或梯形。

6. 根据权利要求5所述的一种密封性好的瓶盖,其特征在于:所述压环(5)的高度为0.2-0.3毫米。

7. 根据权利要求1所述的一种密封性好的瓶盖,其特征在于:所述内螺纹(3)为倾斜螺纹,其上侧面与所述瓶盖本体(1)的内测壁在竖直平面内的夹角为 121° ,下侧面与所述瓶盖本体(1)的内测壁在竖直平面内的夹角为 146° 。

8. 根据权利要求1所述的一种密封性好的瓶盖,其特征在于:所述凸环(4)为向所述瓶盖本体(1)内侧凸起的半圆环。

9. 根据权利要求1所述的一种密封性好的瓶盖,其特征在于:所述凸环(4)与所述瓶盖本体(1)内顶面之间形成环形槽宽度为1.2-1.5毫米。

10. 根据权利要求9所述的一种密封性好的瓶盖,其特征在于:所述环形槽内设置有热封垫片(6)。

一种密封性好的瓶盖

技术领域

[0001] 本发明涉及食品药品包装瓶密封领域,具体涉及一种密封性好的瓶盖。

背景技术

[0002] 目前,多数食品、药品行业都是采用注塑制盖技术来制造食品、饮料、药品用塑料瓶盖。尤其针对药品包装行业,国家食品药品监督管理局对药品包装的热封垫片瓶的检测要求是在不含热封垫片的情况下,满足在真空度为负27kpa条件下,3分钟内不出现漏气现象,目前现有的包装瓶及瓶盖配合后很难达到检测要求。另一方面药品在包装出厂时需要瓶口采用铝箔热封,但现有的瓶盖在热封过程中经常出现漏封现象,导致密封产品的合格率低。

发明内容

[0003] 针对上述现有技术中的不足之处,本发明提供一种密封性好的瓶盖,其瓶盖上增加压环结构和凸环,改善无热封铝箔情况下的密封效果,以及现有技术中热封效果差的问题。

[0004] 为了达到上述目的,本发明采用了以下技术方案:

[0005] 一种密封性好的瓶盖,包括瓶盖本体,所述瓶盖本体的内侧壁上具有与瓶颈部外螺纹配合的内螺纹,其特征在于:所述瓶盖本体的内侧壁上还具有凸环,该凸环位于所述内螺纹与所述瓶盖本体内顶面之间,所述凸环与所述瓶盖本体内顶面之间形成环形槽,所述瓶盖本体内顶面上具有与瓶盖本体同轴的压环,所述压环数量为多个,该多个所述压环同轴布置,当所述瓶盖本体与瓶口配合时,多个所述压环正对瓶口的口沿,且最外侧的所述压环与最内侧的所述压环的间距小于瓶口口沿的宽度。

[0006] 进一步地,所述瓶盖本体的外侧壁上具有防滑纹。

[0007] 进一步地,所述防滑纹为网纹或竖条纹。

[0008] 进一步地,所述压环的数量为两个,于所述所述瓶盖本体内顶面上同心布置,且两个所述压环的高度和宽度均相等,两个所述压环均向内倾斜,且两个所述压环在同一纵截面的夹角为锐角。

[0009] 进一步地,所述压环的纵截面为倒置的三角形或梯形。

[0010] 进一步地,所述压环的高度为0.2-0.3毫米。

[0011] 进一步地,所述内螺纹为倾斜螺纹,其上侧面与所述瓶盖本体的内测壁在竖直平面内的夹角为 121° ,下侧面与所述瓶盖本体的内测壁在竖直平面内的夹角为 146° 。

[0012] 进一步地,所述凸环为向所述瓶盖本体内侧凸起的半圆环。

[0013] 进一步地,所述凸环与所述瓶盖本体内顶面之间形成环形槽宽度为1.2-1.5毫米。

[0014] 进一步地,所述环形槽内设置有热封垫片。

[0015] 本发明的有益效果包括:能满足没有热封垫片下瓶盖和瓶的密封效果较好,在热封时压环预压紧热封垫片,可以使得热封垫片的热封效果好,不会出现漏封的现象,且热封

垫片于瓶盖内不易掉落。

附图说明

- [0016] 图1是本发明的实施例的结构示意图；
[0017] 图2是图1中A的局部放大图；
[0018] 图3是图2中B的局部放大图；
[0019] 图4是本发明的使用状态图。

具体实施方式

[0020] 下面结合具体实施例及附图来进一步详细说明本发明。

[0021] 参见如图1-4所示，本发明较佳的实施例，包括瓶盖本体1，所述瓶盖本体1的内侧壁上具有与瓶体7瓶颈部外螺纹配合的内螺纹3，所述瓶盖本体1的内侧壁上还具有凸环4，该凸环4位于所述内螺纹3与所述瓶盖本体1内顶面之间，所述凸环4与所述瓶盖本体1内顶面之间形成环形槽。所述凸环4与所述瓶盖本体1内顶面之间形成环形槽宽度为1.2-1.5毫米。该环形槽用于容纳热封垫片6，可以使得热封垫片6不易从瓶盖本体1内掉落，另一方面凸环4的内径略小于热封垫片6的直径，且所述凸环4向所述瓶盖本体1内侧凸起的半圆环，使得将热封垫片6装入瓶盖本体1时不会发生卷曲，从而影响热封效果。

[0022] 所述瓶盖本体1内顶面上具有与瓶盖本体1同轴的压环5，所述压环5数量为一个或两个或三个，其中最优的为两个压环5。两个所述压环5同轴布置，当所述瓶盖本体1与瓶口配合时，两个所述压环5正对瓶口的口沿，且两个所述压环5的间距小于瓶口口沿的宽度。两个所述压环5的高度和宽度均相等，两个所述压环5均向内倾斜，且两个所述压环5在同一纵截面的中线的夹角为锐角。所述压环5的纵截面为倒置的三角形或梯形，本实施例中优选为梯形。该梯形压环的高度为0.2-0.3毫米。压环5的作用一方面在于热封时压环5预先将热封垫片6压紧在瓶口上，使得热封时热封垫片6与瓶口接触良好，避免出现有漏封的部位，两个同心压环5可以保证在其中一个压环出现注塑缺口时，另一个压环能够起到压紧作用，重分保证了压紧效果；另一方面在没有热封垫片6时压环5直接与瓶口的口沿接触，从而形成密封圈的效果，满足不含热封垫片6的情况下的负压检测要求，即是在真空度为负27kpa条件下，3分钟内不出现漏气现象，从而满足国家食品药品监督管理局对药品包装检测要求。

[0023] 为了方便瓶盖本体1相对于瓶体7的打开或拧紧，在所述瓶盖本体1的外侧壁上具有防滑纹2。所述防滑纹2为网纹或竖条纹，本实施例中优选向外凸起的竖直条纹，且该条纹的横截面为三角形。

[0024] 为进一步提高瓶盖本体1与瓶体7的密封性，优选所述内螺纹3为倾斜螺纹，其上侧面与所述瓶盖本体1的内侧壁在竖直平面内的夹角为 121° ，下侧面与所述瓶盖本体1的内侧壁在竖直平面内的夹角为 146° ，瓶体7上则具有与瓶盖本体1上内螺纹对应的外螺纹，其螺纹的倾角与所述内螺纹互补。

[0025] 以上对本发明实施例所提供的技术方案进行了详细介绍，本文中应用了具体个例对本发明实施例的原理以及实施方式进行了阐述，以上实施例的说明只适用于帮助理解本发明实施例的原理；同时，对于本领域的一般技术人员，依据本发明实施例，在具体实施方式以及应用范围上均会有改变之处，综上所述，本说明书内容不应理解为对本发明的限制。

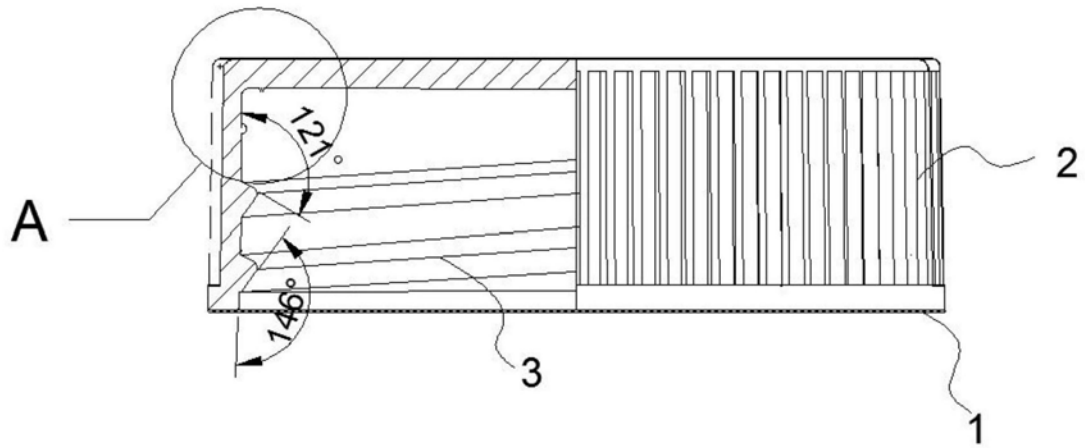


图1

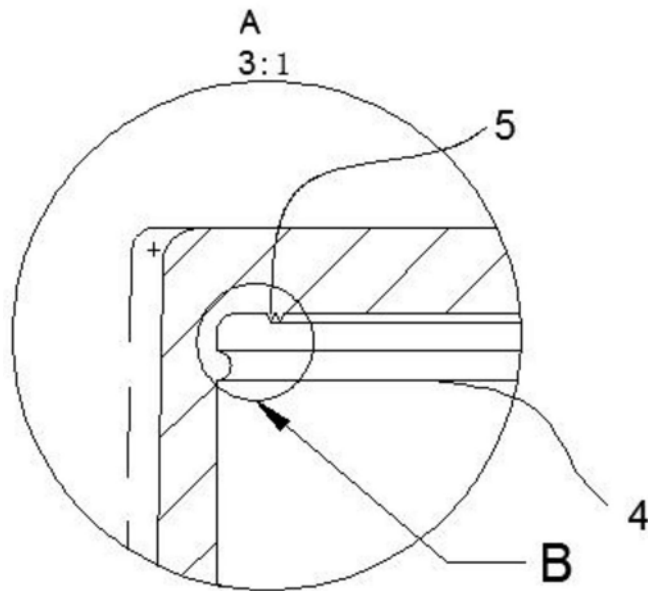


图2

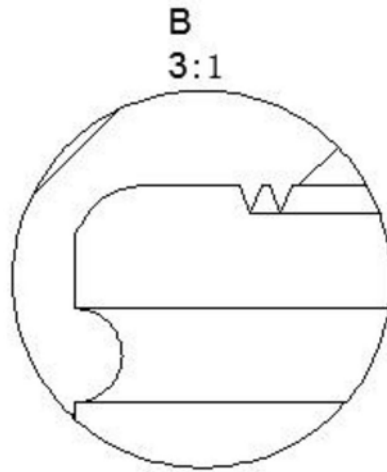


图3

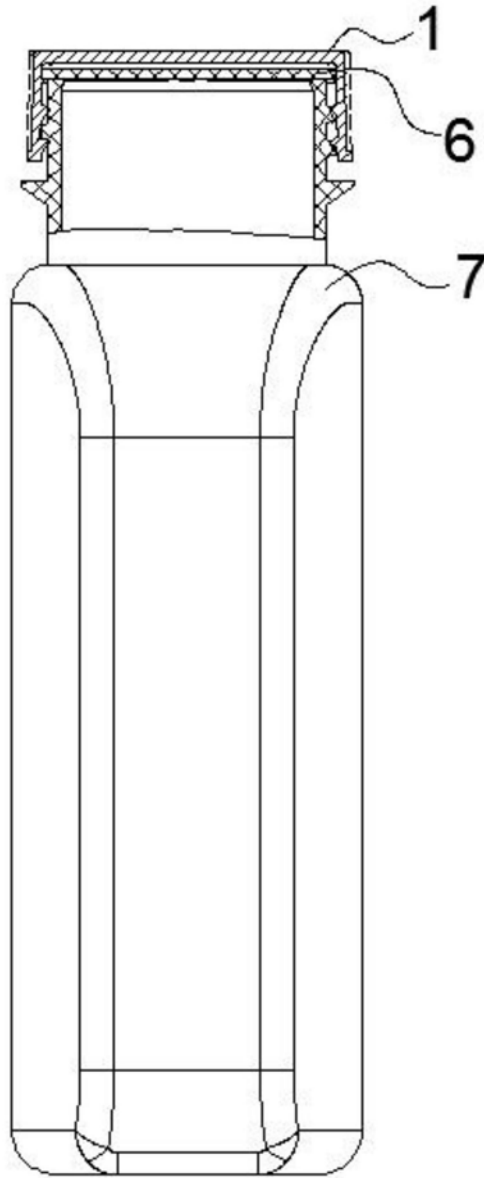


图4