



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206087660 U

(45)授权公告日 2017. 04. 12

(21)申请号 201621005326.4

(22)申请日 2016.08.20

(73)专利权人 袁玲

地址 434000 湖北省荆州市沙市区江汉南路27号5单元5楼(公安棉花招待所,福寿面馆旁上楼)

(72)发明人 袁玲

(51)Int.Cl.

B65D 5/56(2006.01)

B65D 5/12(2006.01)

B65D 5/44(2006.01)

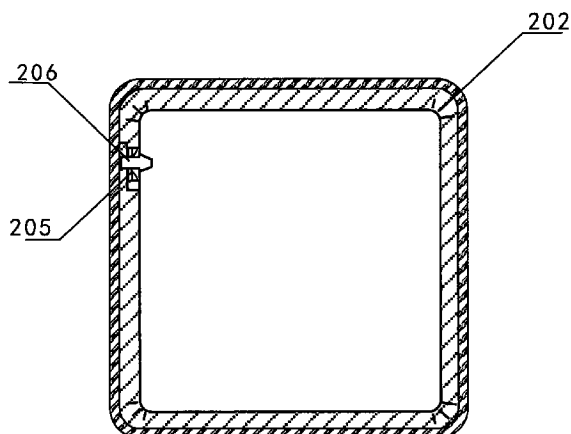
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种包装盒结构

(57)摘要

本实用新型提供一种包装盒结构,为圆角盒身,其特征在于,所述圆角内贴件与连接条构成盒身固定件,盒身固定件的左右两端设第一卡接条和第二卡接条,第一卡接条上设倒齿,第二卡接条设与倒齿咬合的卡合齿,所述盒身固定件上第一卡接条上倒齿与第二卡接条上卡合齿咬合,多个结构面板与圆角面板围合构成盒身壳体,盒身设盖体封口。



1. 一种包装盒结构,为圆角盒身,其特征在于,所述盒身的面板为片材材料制成,所述面板划分为结构面板,相邻结构面板之间设圆角面板,所述圆角面板的内壁竖立设圆角内贴件,圆角内贴件之间设连接条连接,连接条固设于结构面板内壁,所述圆角内贴件与连接条构成盒身固定件,盒身固定件左右两端设第一卡接条和第二卡接条,第一卡接条上设多个倒齿,第二卡接条设与倒齿咬合的卡合齿;

所述盒身固定件上第一卡接条上倒齿与第二卡接条上卡合齿咬合卡紧,多个结构面板与圆角面板围合构成盒身壳体,盒身设盖体封口。

2. 如权利要求1所述的一种包装盒结构,其特征在于,所述盒身固定件上部设封口构件,所述封口构件内设凹槽,所述凹槽的开口方向与所述盒身的开口方向一致,所述凹槽的侧壁上设有卡紧部;

所述盖体为马口铁制作,包括盖顶板和盖侧板,所述盖顶板与所述盖侧板卷边固定,两者或为一体,盒盖俯视轮廓角部设圆角,所述盖顶板盖在所述盒身顶部的开口处,所述盖侧板顶部设有卷边,或封口构件对应位置设有倒齿,所述卷边或倒齿嵌入所述凹槽内与所述卡紧部卡紧。

3. 如权利要求1所述的一种包装盒结构,其特征在于,所述盖体为注塑盒盖,盒盖俯视轮廓角部设圆角,盒盖上设倒齿,所述倒齿与盒身固定件对应设置咬合卡紧。

4. 如权利要求1所述的一种包装盒结构,其特征在于,所述结构面板内壁设置的连接条之间相互连接,构成框架。

5. 如权利要求4所述的一种包装盒结构,其特征在于,所述框架内设填充板层,填充板层与盒身固定件一次注塑成型。

6. 如权利要求4所述的一种包装盒结构,其特征在于,所述框架内设网格或阵列填充层,网格或阵列填充层与盒身固定件一次注塑成型。

7. 如权利要求5所述的一种包装盒结构,其特征在于,所述填充板层上设通孔,通孔以阵列排列。

8. 如权利要求1所述的一种包装盒结构,其特征在于,所述卡合齿可以是倒齿、弹片或通孔,卡合齿与盒身固定件一次注塑成型。

9. 如权利要求1所述的一种包装盒结构,其特征在于,所述面板为纸张、塑料片材制成。

10. 如权利要求1所述的一种包装盒结构,其特征在于,所述面板材料向上延伸,形成延伸盒盖、延伸盒盖对盒身顶部封口。

一种包装盒结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及包装领域,尤其涉及一种圆角盒包装盒结构。

背景技术

[0002] 传统中高端的手工包装盒只能做一些简单的方形精品纸板盒,成型出来的包装盒大多是方形,虽然精品圆角盒也能手工成型,但目前大多采用纸板上设置并列多条刀切口,再弯折成型,再在表面裱面纸,成型和面纸裱糊则比较复杂,手工成本高,另一种方式只要是卡盒,在卡盒纸板并列压设多条压痕,再围折成型,成为角部为圆角的卡盒包装盒,它的缺点为盒身表面有压痕痕迹,影响包装外观,同时卡盒档次不高。

[0003] 因此需要一种成本低廉成型圆角包装盒或圆角六边形或圆角八边形盒身的成型方法,能更方便、成本更低、并稳定可靠的异型包装制作方法。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种低成本的圆角四边形、异型包装盒结构。可以用于作为茶叶、礼品、酒、化妆品、等的包装。

[0005] 它主要通过盒身内壁粘贴塑料内贴件使盒身角部容易弯折成圆角。同时塑料内贴件还有帮助包装盒成型后加固稳定的作用。

[0006] 具体技术方案:一种包装盒结构,为圆角盒身,其特征在于,所述盒身的面板为片材材料制成,所述面板划分为结构面板,相邻结构面板之间设圆角面板,所述圆角面板的内壁竖立设圆角内贴件,圆角内贴件之间设连接条连接,连接条固设于结构面板内壁,所述圆角内贴件与连接条构成盒身固定件,两者为一体,采用注塑制成。

[0007] 盒身固定件左右两端设第一卡接条和第二卡接条,第一卡接条上设多个倒齿,第二卡接条设与倒齿咬合的卡合齿。

[0008] 所述盒身固定件上第一卡接条上倒齿与第二卡接条上卡合齿咬合卡紧,多个结构面板与圆角面板围合构成盒身壳体,盒身设盖体封口。

[0009] 进一步,所述盒身固定件上部设封口构件,所述封口构件内设凹槽,所述凹槽的开口方向与所述盒身的开口方向一致,所述凹槽的侧壁上设有卡紧部;

[0010] 所述盖体为马口铁制作,包括盖顶板和盖侧板,所述盖顶板与所述盖侧板两者卷边固定在一起。或为一体,采用一张铁皮冲压出来的。盒盖俯视轮廓为圆角,所述盖顶板盖在所述盒身顶部的开口处,所述盖侧板顶部设有卷边,或封口构件对应位置设有倒齿,所述卷边或倒齿嵌入所述凹槽内与所述卡紧部卡紧。

[0011] 进一步,所述盖体为注塑盒盖,盒盖俯视轮廓角部设圆角,盒盖上设倒齿,所述倒齿与盒身固定件对应设置咬合卡紧。

[0012] 进一步,所述结构面板内壁设置的连接条之间相互连接,构成框架。

[0013] 进一步,所述框架内设填充板层,填充板层与盒身固定件一次注塑成型。所述填充板层上设通孔,通孔以阵列排列。通过这种设置,可以填充板层与面板粘接时,利用排气。

[0014] 进一步,所述框架内设网格或阵列填充层,网格或阵列填充层与盒身固定件一次注塑成型。通过这种设置,降低材料使用,与面板粘接时,利用排气。

[0015] 进一步,所述卡合齿可以是倒齿、弹片、通孔,卡合齿与盒身固定件一次注塑成型。

[0016] 进一步,所述面板为纸张、塑料片材制成。纸张表面可以覆膜等工艺。

[0017] 进一步,所述面板材料向上延伸,形成延伸盒盖、延伸盒盖对盒身顶部封口。

[0018] 这样可以低成本的提供一种新颖的圆角精品盒,盒身俯视外轮廓可以做成带圆角的3边形,四边形、五边形、八边形、六边形、或包装俯视轮廓既带圆角、也有直角的包装盒包装盒。而且可以直接通过这种方式,把卡盒做成圆角,盒身成型成本低,成型出来的包装结构简单、稳定。

[0019] 为了能更进一步了解本实用新型的特征以及详细内容,请参阅以下有关本实用新型的详细说明与附图,然而附图仅提供参考与说明用,并非用来对本实用新型加以限制。

附图说明

[0020] 下面结合附图,通过对本实用新型的具体实施方式详细描述,使本实用新型的技术方案及其它有益效果显而易见。

[0021] 附图中,

[0022] 图1为本实用新型案例盒身固定件平面示意图;

[0023] 图2为本实用新型案例面板展开结构示意图;

[0024] 图3为本实用新型面板与盒身固定件贴合示意图;

[0025] 图4为盒身固定件另一设置方式示意图;

[0026] 图5为图4的俯视结构示意图;

[0027] 图6为盒身面板围合构成盒身壳体结构示意图;

[0028] 图7为本实用新型面板与塑料内贴件贴合示意图;

[0029] 图8为包装盒盖体装配结构示意图;

具体实施方式

[0030] 为更进一步阐述本实用新型所采取的技术及其实施效果,以下结合本实用新型的优选实施例及其附图对技术应用例进行详细描述。

[0031] 为了能更进一步了解本实用新型的特征以及技术内容,请参阅以下有关本实用新型的详细说明与说明书附图,而附图仅提供技术参考与说明使用,并非是用来对本实用新型加以限制。

[0032] 下面结合附图以优选案例说明;

[0033] 在图中,面板1、结构面板101、圆角面板102、盒身固定件2、连接条201、圆角内贴件202、第一卡接条204、第二卡接条203、卡合齿205、倒齿206、框架加固件207、封口构件208、填充板层209、网格或阵列填充层210、封口构件208、卡紧部2081、盖体3、盖顶板301、盖侧板302、卷边303。

[0034] 图1中,所述盒身固定件2主要包含圆角内贴件202与连接条201,多个连接条201构成框架,盒身固定件2上设第一卡接条204,第二卡接条203。所述第一卡接条204上设倒齿206。所述第二卡接条203上设通孔与弹片配合形成的卡合齿205。所述盒身固定件2上所有

设置采用注塑一体成型。

[0035] 图2中,所述盒身的面板1材料为面纸纸板、纸塑复合片材、塑料片材制成。所述面板可以印刷、覆膜、烫金等加工。

[0036] 图3中,盒身固定件2与面板1粘贴在一起。圆角内贴件202为多条条状筋组成,利于弯折时变形,也可以做成其他易变形的形状,框架加固件207把框架划分为多个小的框架。

[0037] 图4中,由多个连接条201构成的框架内设填充板层209,填充板层与盒身固定件2一次注塑成型。所述填充板层上还可以设通孔,通孔以阵列排列。通过这种设置,可以填充板层与面板粘接时,利用两者之间排气。盒身固定件2上设封口构件208。封口构件208与盒盖咬合封口。

[0038] 图4右侧所示,所述框架内设网格或阵列填充层210,网格或阵列填充层与盒身固定件一次注塑成型。通过这种设置,降低材料使用,与面板粘接时,利用两者之间排气。

[0039] 图5、8中所述面板1划分为结构面板101,相邻结构面板之间设圆角面板102,所述圆角面板的内壁竖立设圆角内贴件202,圆角内贴件之间设连接条201连接,连接条固设于结构面板内壁,可以与结构面板内壁粘接固定。

[0040] 图5中,卡合齿205、倒齿206设于盒身固定件2的两侧。

[0041] 图6中,所述盒身表面多个结构面板和圆角面板围合为盒身壳体。盒身内部卡合齿205与倒齿206咬合固定。盒身固定件2与面板粘贴固定定型。图中盒身俯视轮廓为圆角,盒盖也对应俯视轮廓为圆角。

[0042] 图8中,所述盒身表面多个结构面板和圆角面板围合为盒身壳体。盒身固定件2与面板粘贴固定定型。盒底设盖体对盒底封口。

[0043] 图7中,所述盒身固定件2上部设封口构件208,所述封口构件内设凹槽,所述凹槽的开口方向与所述盒身的开口方向一致,所述凹槽的侧壁上设有卡紧部2081;

[0044] 所述盖体3为马口铁制作,包括盖顶板301和盖侧板302,所述盖顶板与所述盖侧板可以卷边固定。案例中为一体是采用一张铁皮冲压出来。所述盖顶板盖在所述盒身顶部的开口处,所述盖侧板顶部设有卷边303,所述卷边嵌入所述凹槽内与所述卡紧部2081卡紧。

[0045] 盖侧板上也可以设置倒齿,倒齿嵌入所述凹槽内与所述卡紧部2081卡紧。

[0046] 以上所述,对于本领域的普通技术人员来说,可以根据本实用新型的技术方案和技术构思作出其他各种相应的改变和变形,而所有这些调整、改变、变形都应属于本实用新型权利要求的保护范围。

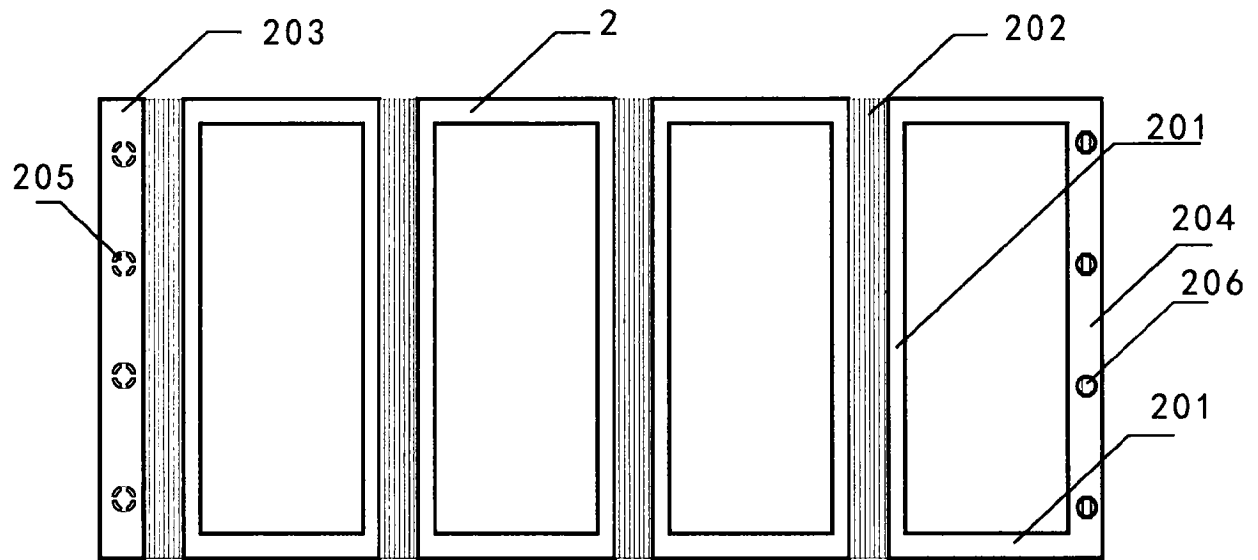


图1

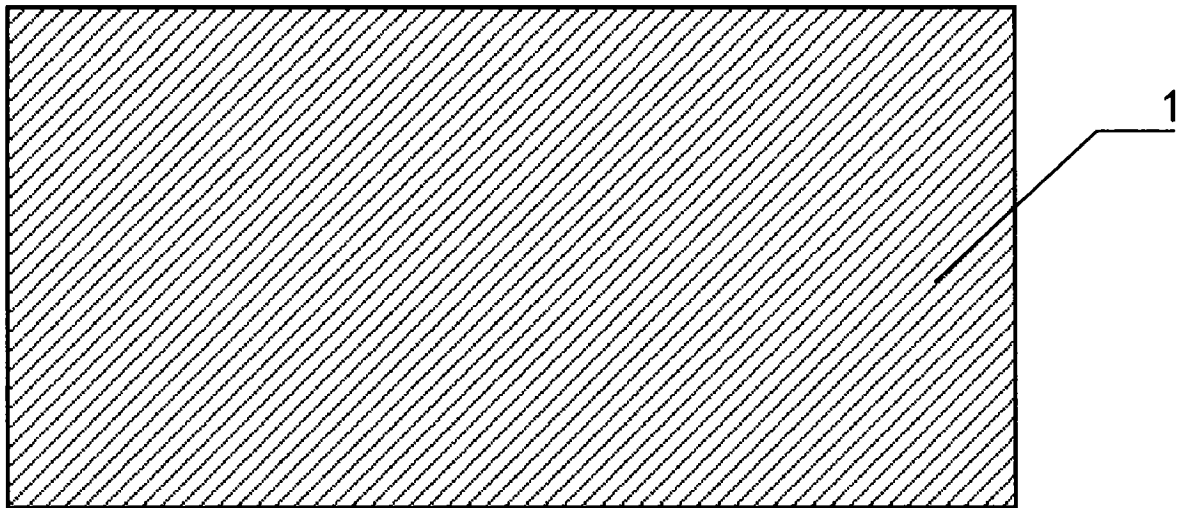


图2

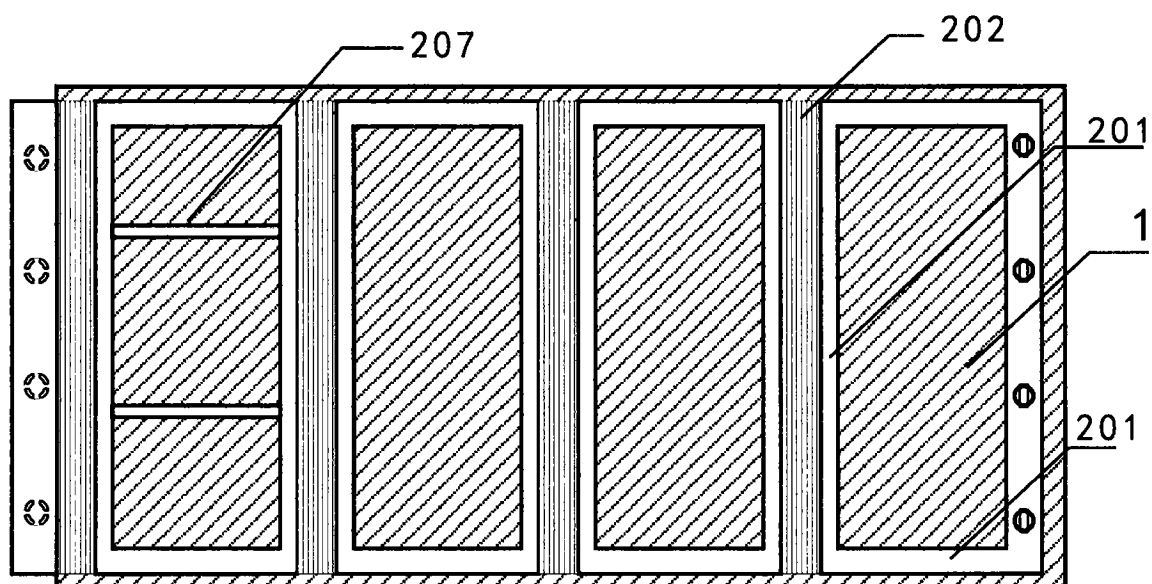


图3

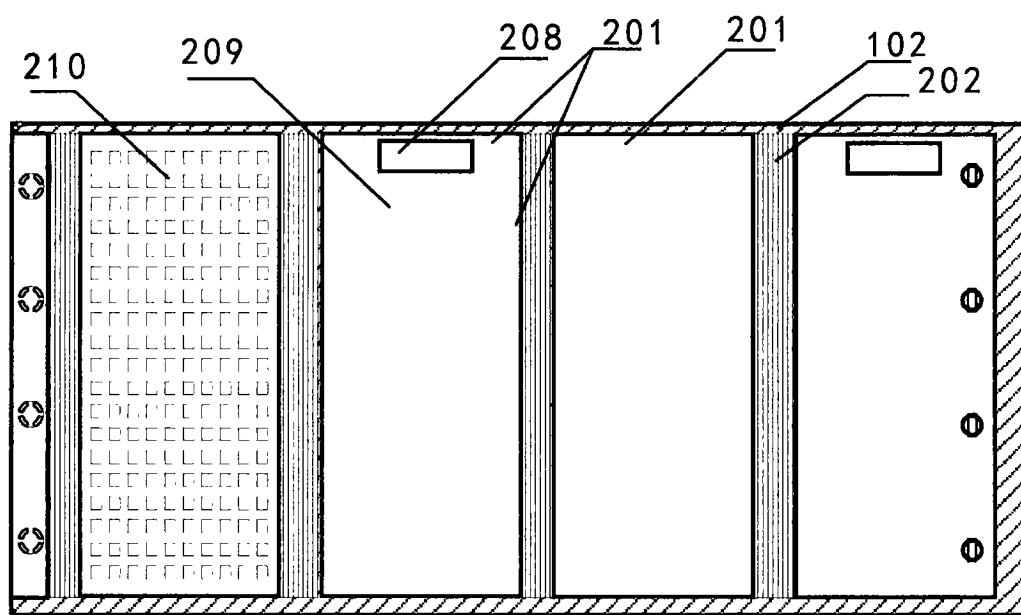


图4

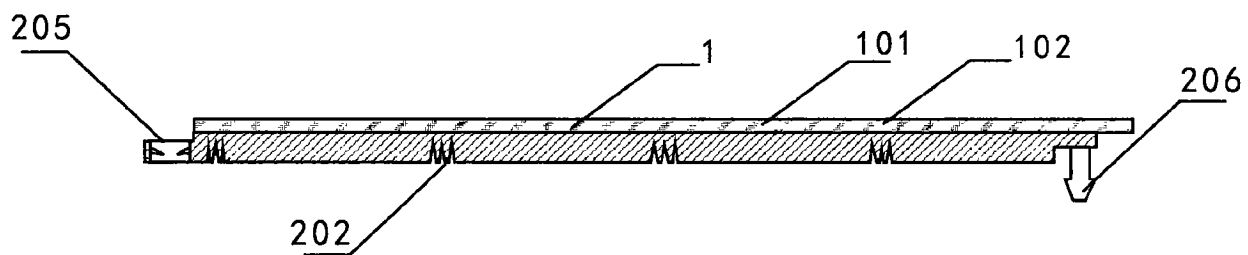


图5

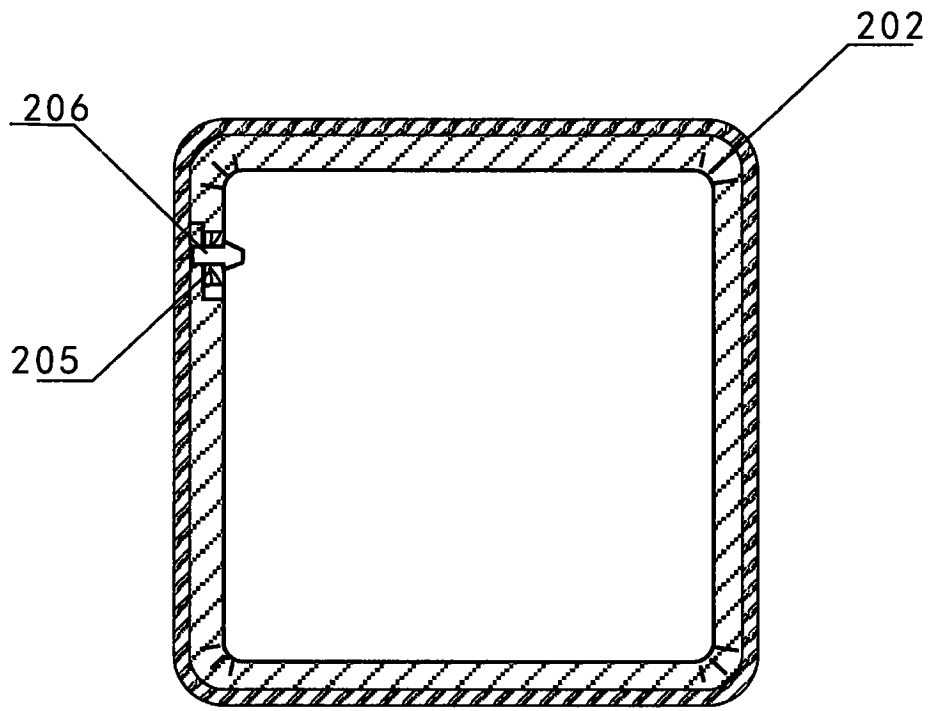


图6

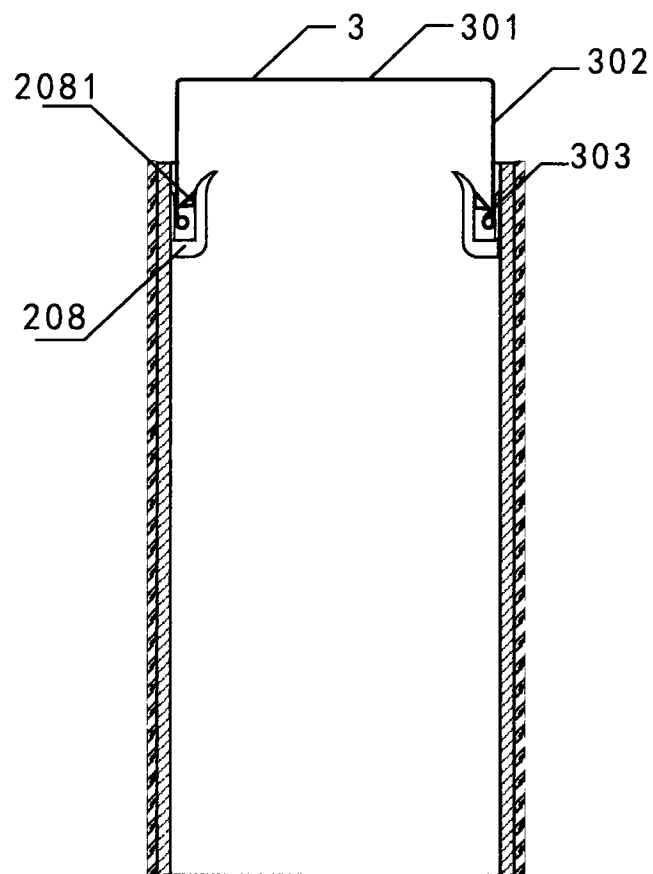


图7

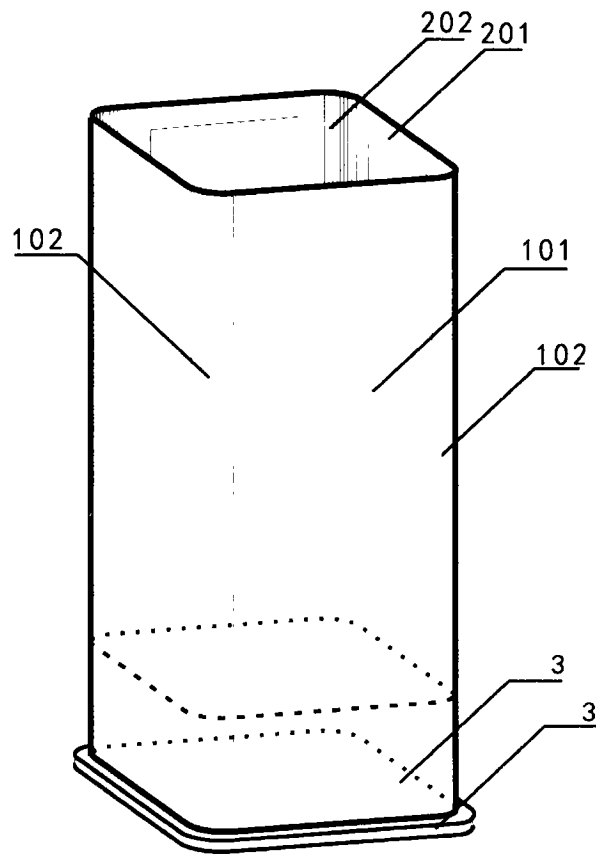


图8