(19)国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 108910212 B
(45)授权公告日 2023.07.25

(21)申请号 201811037556.2

(22)申请日 2018.09.06

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 108910212 A

(43)申请公布日 2018.11.30

(73)专利权人 美盈森集团股份有限公司
地址 518000 广东省深圳市光明新区光明新陂头村美盈森厂区A栋

(72)发明人 何海任 胡泽顺

(74)专利代理机构 北京品源专利代理有限公司 11332
专利代理师 胡彬

(51)Int.Cl.
B65D 5/42(2006.01)
B65D 5/48(2006.01)

(56)对比文件
CN 208963542 U,2019.06.11
CN 206624113 U,2017.11.10
CN 202499333 U,2012.10.24
CN 103043277 A,2013.04.17
CN 106428882 A,2017.02.22
CN 107352111 A,2017.11.17
CN 202784042 U,2013.03.13
CN 203450509 U,2014.02.26
CN 203946342 U,2014.11.19
CN 204776834 U,2015.11.18
CN 204916424 U,2015.12.30
CN 206606452 U,2017.11.03
CN 207078429 U,2018.03.09
JP 2016003048 A,2016.01.12

审查员 冯俊华

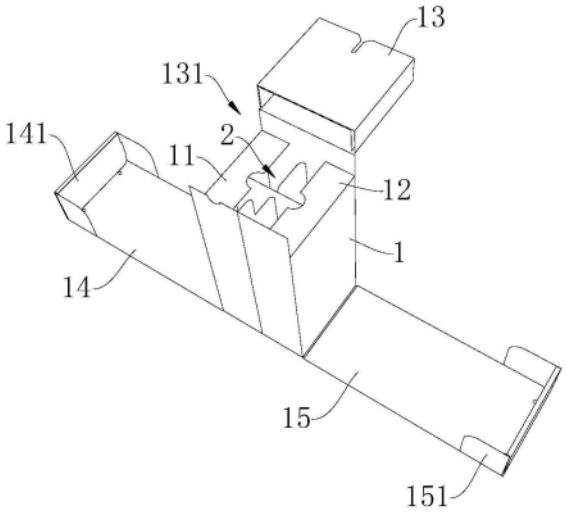
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)发明名称

一种包装盒

(57)摘要

本发明公开了一种包装盒，包括一体裁切折叠而成的盒体、隔板、左压板、右压板、顶盖缓冲体、左延伸壁、以及右延伸壁；所述左延伸壁和右延伸壁远离所述底盖的一端均设置有1/2盖体，当所述左延伸壁和右延伸壁向上翻转与所述盒体的外侧壁贴合后，两个所述1/2盖体组成的盒盖罩设于所述顶盖缓冲体的外围；所述左压板和右压板压设于所述隔板顶部并与所述前侧壁和后侧壁形成用于收纳所述顶盖缓冲体的收纳位。以此结构设计的包装盒，能够同时稳定可靠的对多个瓶体进行收纳，由于盒体采用一体裁切成型，因而极大的方便了包装盒的装配和运输，进而有效降低了包装盒的生产成本。



CN 108910212 B

1.一种包装盒,其特征在于:包括一体裁切折叠而成的盒体、用于将所述盒体的腔体分割为多个腔室的隔板、设置于所述盒体左侧壁上端的左压板、设置于所述盒体右侧壁上端的右压板、设置于所述盒体的前侧壁上端或后侧壁上端的顶盖缓冲体、延伸于所述盒体的底盖左侧的左延伸壁、以及延伸于所述盒体的底盖右侧的右延伸壁;所述左延伸壁和右延伸壁远离所述底盖的一端均设置有1/2盖体,当所述左延伸壁和右延伸壁向上翻转与所述盒体的外侧壁贴合后,两个所述1/2盖体组成的盒盖罩设于所述顶盖缓冲体的外围;所述左压板和右压板压设于所述隔板顶部并与所述前侧壁和后侧壁形成用于收纳所述顶盖缓冲体的收纳位;

所述盒体的腔体下端设置有底盖缓冲体,所述底盖缓冲体与所述底盖一体折叠成型,所述隔板位于所述底盖缓冲体的上方;

所述盒体的底盖的前侧向外延伸有所述底盖缓冲体,所述底盖缓冲体由多个一体裁切而成的壁体折叠而成;

与所述收纳位配合后的所述顶盖缓冲体的上顶面与所述前侧壁或后侧壁的上端面共面;

所述盒体的前侧壁由两个1/2前侧壁对接而成,所述两个1/2前侧壁均向所述盒体的腔体内一体折弯延伸有两个第一隔板,所述两个第一隔板的壁面相互贴合;

所述盒体的顶盖的左右两侧均一体向外延伸设置有用于形成所述顶盖缓冲体的顶盖延伸壁。

2.根据权利要求1所述的一种包装盒,其特征在于:所述隔板还包括与所述第一隔板正交且相互卡合的第二隔板。

3.根据权利要求1所述的一种包装盒,其特征在于:所述顶盖缓冲体的下底面与所述两个第一隔板相卡接。

4.根据权利要求1所述的一种包装盒,其特征在于:所述两个第一隔板均延伸设置于两对称设置的1/2前侧壁的端部。

一种包装盒

技术领域

[0001] 本发明涉及包装技术领域，尤其涉及一种包装盒。

背景技术

[0002] 目前市场上酒类、饮料类的品种越来越多，以中低端瓶装类的需求量最大，包装所用的材质也是品种繁多。其中主要采用外箱加EPE、EPS等泡沫塑料作为缓冲衬垫。泡沫塑料不易回收处理属于非环保材料。外箱与泡沫衬垫体型较大且无法折叠，运输和仓储成本较大。另外泡沫衬垫容易出现泡沫颗粒脱落现象，给消费者的体验感较差，从而降低了产品的品牌形象。回收需要人工分拣，费工费时。市面上部分中低端酒类、饮料类制品也有采用纸质材料作为外包装箱，但无上下的缓冲衬垫，多为单支装，且结构稳定性和支撑强度比较弱，容易造成结构塌陷而影响缓冲性能。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种包装盒，该包装盒方便成型，便于折叠，且方便运输，同时也使得产品包装稳定可靠。

[0004] 为达此目的，本发明采用以下技术方案：

[0005] 一种包装盒，包括一体裁切折叠而成的盒体、用于将所述盒体的腔体分割为多个腔室的隔板、设置于所述盒体左侧壁上端的左压板、设置于所述盒体右侧壁上端的右压板、设置于所述盒体的前侧壁上端或后侧壁上端的顶盖缓冲体、延伸于所述盒体的底盖左侧的左延伸壁、以及延伸于所述盒体的底盖右侧的右延伸壁；所述左延伸壁和右延伸壁远离所述底盖的一端均设置有1/2盖体，当所述左延伸壁和右延伸壁向上翻转与所述盒体的外侧壁贴合后，两个所述1/2盖体组成的盒盖罩设于所述顶盖缓冲体的外围；所述左压板和右压板压设于所述隔板顶部并与所述前侧壁和后侧壁形成用于收纳所述顶盖缓冲体的收纳位。

[0006] 其中，所述盒体的腔体下端设置有底盖缓冲体，所述底盖缓冲体与所述底盖一体折叠成型，所述隔板位于所述底盖缓冲体的上方。

[0007] 其中，与所述收纳位配合后的所述顶盖缓冲体的上顶面与所述前侧壁或后侧壁的上端面共面。

[0008] 其中，所述盒体的前侧壁由两个1/2前侧壁对接而成，所述两个1/2前侧壁均向所述盒体的腔体内一体折弯延伸有两个第一隔板，所述两个第一隔板的壁面相互贴合。

[0009] 其中，所述隔板还包括与所述第一隔板正交且相互卡合的第二隔板。

[0010] 其中，所述顶盖缓冲体的下底面与所述两个第一隔板相卡接。

[0011] 其中，所述两个第一隔板均延伸设置于两对称设置的1/2前侧壁的端部。

[0012] 其中，所述盒体的顶盖的左右两侧均一体向外延伸设置有用于形成所述顶盖缓冲体的顶盖延伸壁。

[0013] 其中，所述盒体的底盖的前侧向外延伸有所述底盖缓冲体，所述底盖缓冲体有多个一体裁切而成的壁体折叠而成。

[0014] 本发明的有益效果:本发明提供了一种包装盒,包括一体裁切折叠而成的盒体、用于将所述盒体的腔体分割为多个腔室的隔板、设置于所述盒体左侧壁上端的左压板、设置于所述盒体右侧壁上端的右压板、设置于所述盒体的前侧壁上端或后侧壁上端的顶盖缓冲体、延伸于所述盒体的底盖左侧的左延伸壁、以及延伸于所述盒体的底盖右侧的右延伸壁;所述左延伸壁和右延伸壁远离所述底盖的一端均设置有1/2盖体,当所述左延伸壁和右延伸壁向上翻转与所述盒体的外侧壁贴合后,两个所述1/2盖体组成的盒盖罩设于所述顶盖缓冲体的外围;所述左压板和右压板压设于所述隔板顶部并与所述前侧壁和后侧壁形成用于收纳所述顶盖缓冲体的收纳位。以此结构设计的包装盒,能够同时稳定可靠的对多个瓶体进行收纳,由于盒体采用一体裁切成型,因而极大的方便了包装盒的装配和运输,进而有效降低了包装盒的生产成本。

附图说明

[0015] 图1是本发明一种包装盒第一状态下的轴测图。

[0016] 图2是本发明一种包装盒第二状态下的轴测图。

[0017] 图3是本发明一种包装盒第三状态下的轴测图。

[0018] 图4是本发明一种包装盒的平面展开图。

[0019] 图5是本发明一种包装盒第四状态下的轴测图。

具体实施方式

[0020] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本发明的技术方案。

[0021] 结合图1至图5所示,本实施例提供了一种包装盒,包括一体裁切折叠而成的盒体1、用于将所述盒体1的腔体分割为4个腔室的隔板2、设置于所述盒体1左侧壁上端的左压板11、设置于所述盒体1右侧壁上端的右压板12、设置于所述盒体1的前侧壁上端或后侧壁上端的顶盖缓冲体13、延伸于所述盒体1的底盖左侧的左延伸壁14、以及延伸于所述盒体1的底盖右侧的右延伸壁15;所述左延伸壁14和右延伸壁15远离所述底盖的一端均设置有1/2盖体141、151,当所述左延伸壁14和右延伸壁15向上翻转与所述盒体1的外侧壁贴合后,两个所述1/2盖体141、151组成的盒盖罩设于所述顶盖缓冲体13的外围;所述左压板11和右压板12压设于所述隔板2顶部并与所述前侧壁和后侧壁形成用于收纳所述顶盖缓冲体13的收纳位131。

[0022] 采用上述方案设计的包装盒,所述盒体1的前侧壁由两个1/2前侧壁对接而成,所述两个1/2前侧壁均向所述盒体1的腔体内一体折弯延伸有两个第一隔板21、22,所述两个第一隔板21、22的壁面相互贴合后与插设于盒体1内的第二隔板23十字交叉设置,形成四个独立收纳腔体,之后通过左压板11和右压板12的设置,将隔板顶面压紧并与盒体1的前侧壁和后侧壁形成用于收纳所述顶盖缓冲体13的收纳位131,之后将两端设置有1/2盖体的左延伸壁14和右延伸壁15向上翻转,并将其1/2盖体141、151盖设于盒体1的顶盖缓冲体13的外周面,以此完成盒体的组装,以此方式设计的盒体,除第二隔板23之外部分各组件均采用同一张纸板一体裁切而成,与采用多组件组装粘贴而成的包装盒相比,极大的提升了生产效率,在运输时,可将裁切后的包装盒纸卡依次叠加后运输,极大的提升了运输效率,有效的降低了运输成本。

[0023] 具体的，为了增加产品包装后的可靠性，本实施例在所述盒体1的腔体下端还设置有底盖缓冲体16，所述底盖缓冲体16与所述底盖11一体折叠成型，所述隔板2位于所述底盖缓冲体16的上方。以此与隔板上方的顶盖缓冲体13相配合，能够对摆放于四个腔体中的瓶体起到较好的保护。

[0024] 为了方便将两个1/2盖体141、151形成的盖体盖设于盒体1的顶盖缓冲体13的外周面，本实施例中与所述收纳位131配合后的所述顶盖缓冲体13的上顶面与所述前侧壁或后侧壁的上端面共面，以此通过两个1/2盖体141、151形成的盖体将顶盖缓冲体13压紧。

[0025] 本实施例中，所述顶盖缓冲体13的下底面与所述两个第一隔板21、22相卡接。以此对顶盖缓冲体13形成稳定可靠的定位。

[0026] 进一步的，本实施例中，为了增加隔板的强度，方便隔板成型，所述两个第一隔板21、22均延伸设置于两对称设置的1/2前侧壁的端部。

[0027] 如图3所示，所述盒体1的顶盖132的左右两侧均一体向外延伸设置有用于形成所述顶盖缓冲体13的顶盖延伸壁133、134，所述盒体1的底盖161的前侧向外延伸有所述底盖缓冲体16，所述底盖缓冲体16有多个一体裁切而成的壁体折叠而成。本实施例中，顶盖缓冲体13和底盖缓冲体16均折叠为空心壳体，以此有效提升缓冲性能。

[0028] 以上结合具体实施例描述了本发明的技术原理。这些描述只是为了解释本发明的原理，而不能以任何方式解释为对本发明保护范围的限制。基于此处的解释，本领域的技术人员不需要付出创造性的劳动即可联想到本发明的其它具体实施方式，这些方式都将落入本发明的保护范围之内。

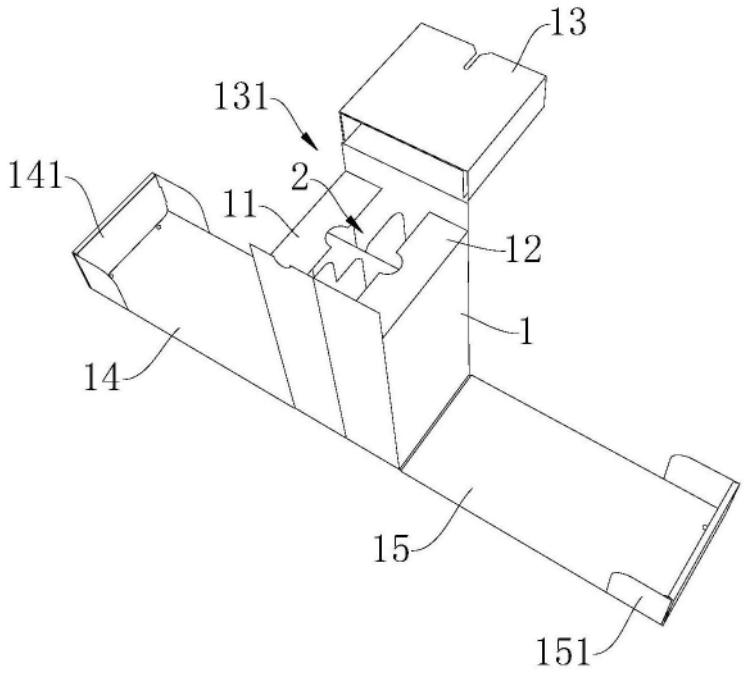


图1

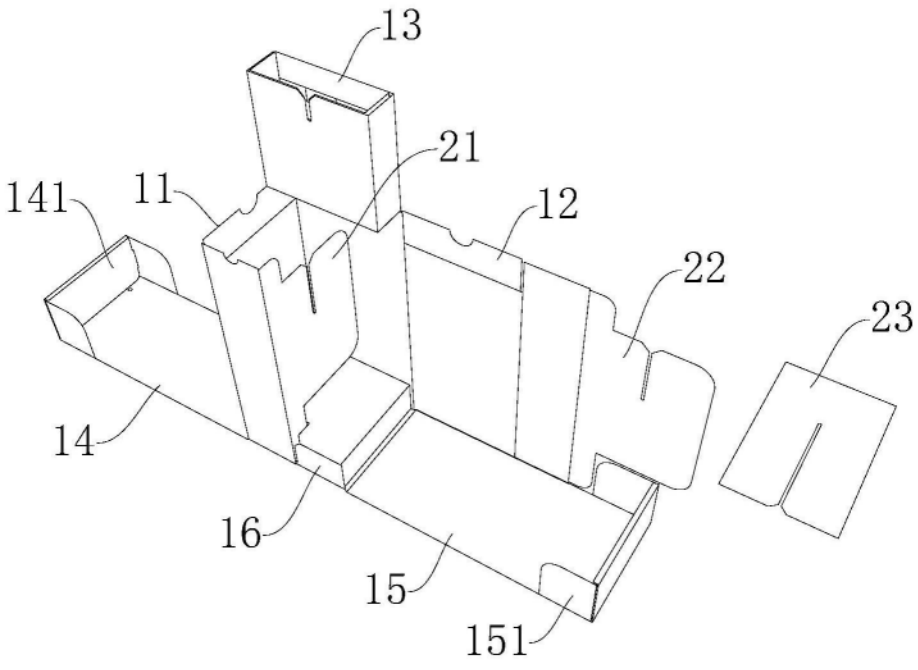


图2

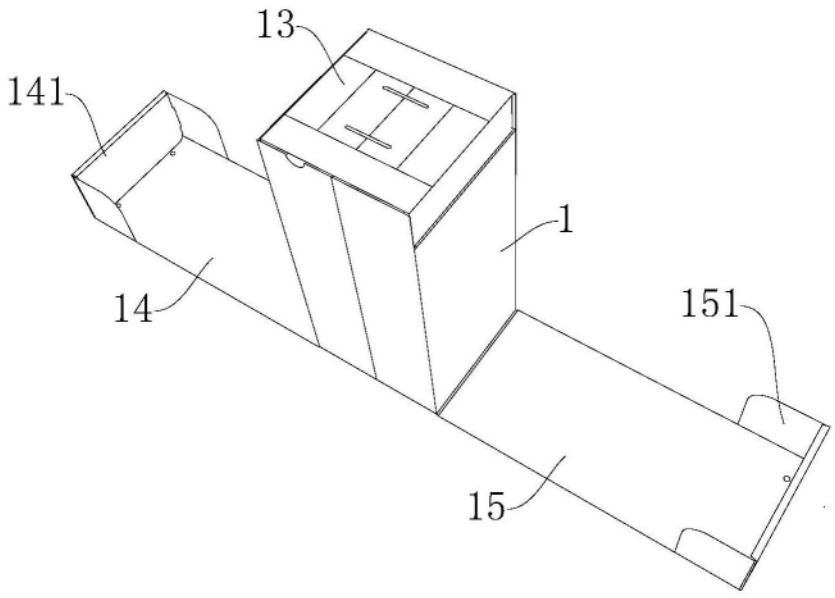


图3

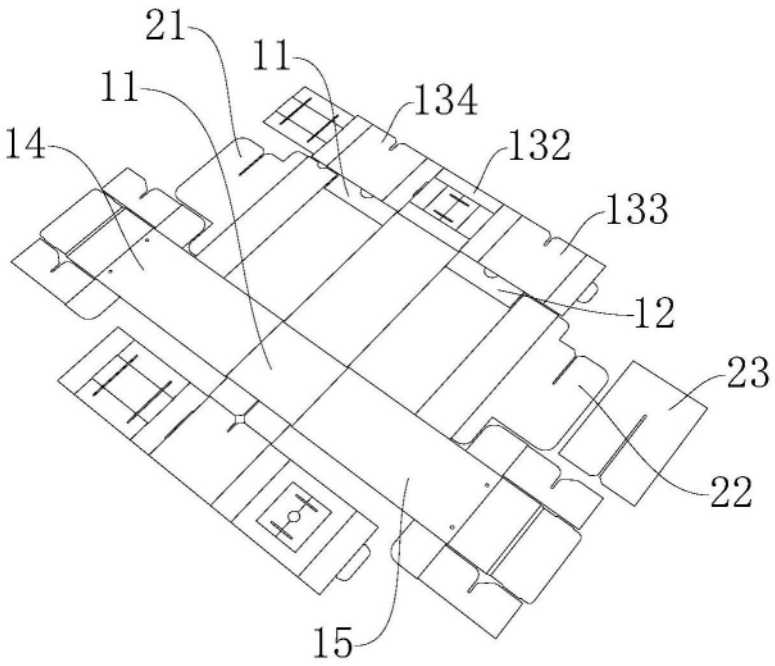


图4

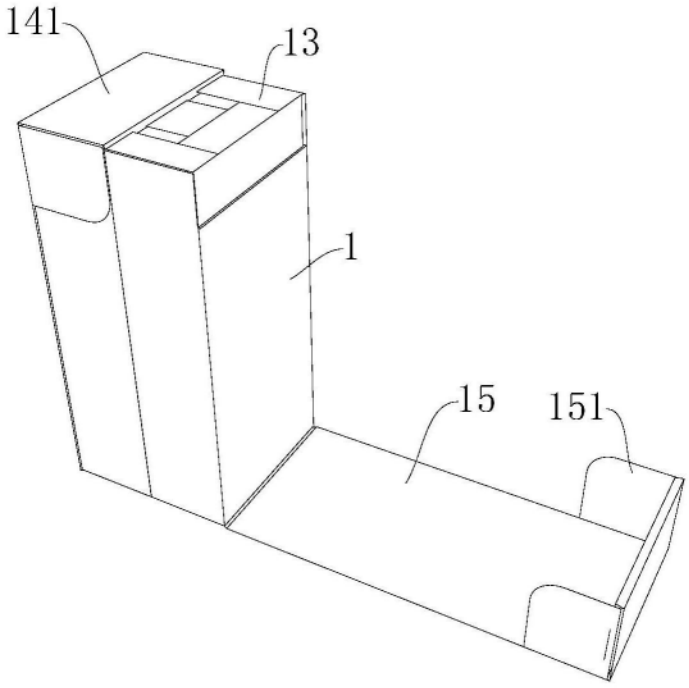


图5