

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B65D 51/28 (2006.01)

B65D 81/32 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200620010264.6

[45] 授权公告日 2008 年 3 月 5 日

[11] 授权公告号 CN 201031018Y

[22] 申请日 2006.10.4

[21] 申请号 200620010264.6

[73] 专利权人 潘 炯

地址 233000 安徽省蚌埠市常青南路 85 号华
皖纺织公司

[72] 发明人 潘 炯 魏宏玲

[74] 专利代理机构 安徽省蚌埠博源专利商标事务所
代理人 杨晋弘

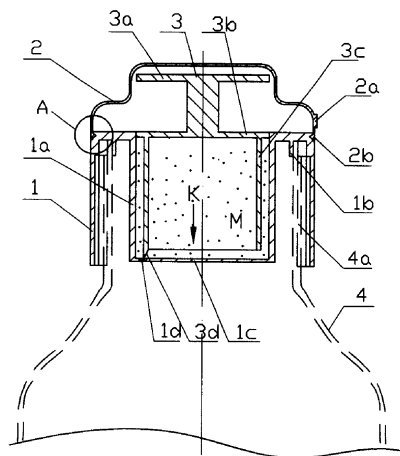
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称

分离式固液即混合饮料瓶盖

[57] 摘要

本实用新型涉及一种分离式固液即混合饮料瓶盖，其特征在于它由母盖 1 和推注器 3 组成，母盖中设有筒型料仓 1a，推注器由推盖 3a、推塞 3b 和顶筒 3c 组成，顶筒的下边设有顶尖 3d，它与料仓底部的环形凹槽 1d 呈撕裂配合。推塞和推盖起到将料仓内的速溶饮料粉 M 刮下和二次密封作用。本实用新型的优点在于：按下推注器打开料仓底部，可以使速溶性饮料粉 M 和饮料瓶内的纯净水产生即混合效果，避免了瓶装饮料因灭菌不彻底、储存条件差所引起的腐败变质问题，同时还克服了因高温灭菌、添加防腐剂所产生的破坏营养成分、失去天然口味等缺点。同时还可以节约能源，使得产品成本有所下降。



1、一种分离式固液即混合饮料瓶盖，其特征在于它由母盖和推注器组成，母盖内壁设有与瓶口相配合的螺纹，母盖中部设有一端开口的筒型料仓，推注器由推塞和相连的顶杆组成，推塞与筒型料仓形成推注配合，顶杆与筒型料仓的底部形成顶断配合。

2、根据权利要求1所述的分离式固液即混合饮料瓶盖，其特征在于顶杆为筒状结构的顶筒，顶筒的下边缘设有顶尖，它与设置在料仓底部的环形撕裂凹槽相配合。

3、根据权利要求1所述的分离式固液即混合饮料瓶盖，其特征在于顶杆为棱状结构，其底部设置有顶尖，它与设置在料仓底部的十字形撕裂凹槽相配合。

4、根据权利要求1、2或3所述的分离式固液即混合饮料瓶盖，其特征在于推塞的一侧还连接一个推盖，推盖也可以和筒型料仓形成推注配合。

5、根据权利要求1、2或3所述的分离式固液即混合饮料瓶盖，其特征在于推塞上端设有一个把手，推塞上设有外螺纹，它与筒型料仓中设置的内螺纹配合，以形成推塞与筒型料仓的推注配合。

6、根据权利要求1、2或3所述的分离式固液即混合饮料瓶盖，其特征在于母盖上端设置一个活动连接的上盖。

7、根据权利要求4所述的分离式固液即混合饮料瓶盖，其特征在于母盖上端设置一个活动连接的上盖。

分离式固液即混合饮料瓶盖

技术领域：

本实用新型涉及一种饮料瓶盖。

背景技术：

自从瓶装饮料上市以来，不管其材质如何，瓶盖的作用仅限于对瓶内物质的密封作用。但绝大多数营养型饮料，在原料萃取、配置过程中，很难做到无菌操作，因此都需要在最后灌装时，对饮料进行煮沸、加入防腐剂、超高温瞬间灭菌等措施，灌装完毕后还需要进行对饮料瓶及饮料进行灭菌处理才能出厂。即使如此，也不能保证瓶装饮料不发生细菌感染引起的饮料腐败变质的现象，如许多饮料瓶上都有“如有涨瓶、涨盖或浑浊，请勿饮用”的提示。另一方面，因为对饮料采取高温灭菌、加入防腐剂的措施，会极大地破坏原料本身的营养成分，如经过高温煮沸过的绿茶饮料，已经完全失去了原茶的色、香、味及营养物质，只能以各种改良的添加剂、香精来改良口味。为了克服上述缺点，人们可以将一些饮料制作成速溶粉状物，如速溶咖啡、速溶茶粉等，但它们需要用茶杯再加上开水冲泡后才能饮用，这对野外环境等没有茶杯的情况下，使用起来很不方便。针对上述问题进行广泛检索，尚未发现有效的技术解决方案。

发明内容：

本实用新型的目的就是为了克服已有的饮料瓶盖存在的功能单一、使用不便的缺点而提出的一种具有储料结构的瓶盖。

为了实现上述目的，本实用新型采用了如下技术方案：

一种分离式固液即混合饮料瓶盖，其特征在于它由母盖和推注器组成，母盖内壁设有与瓶口相配合的螺纹，母盖中部设有一端开口的筒型料仓，推注器由推塞和相连的顶杆组成，推塞与筒型料仓形成推注配合，顶杆与筒型料仓的底部形成顶断配合。

所述顶杆可以为筒状结构的顶筒，顶筒的下边缘设有顶尖，它与设置在料仓底部的环形撕裂凹槽相配合。或者顶杆为棱状结构，其底部设置有顶尖，它与设置在料仓底部的十字形撕裂凹槽相配合。也可以在推塞的一侧再连接一个

推盖，推盖也可以和筒型料仓形成推注配合以便对料仓进行二次密封；或者在推塞上端设有一个把手，推塞上设有外螺纹，它与筒型料仓中设置的内螺纹配合，以形成推塞与筒型料仓的推注配合。

为了增加瓶盖的整体性及密封性，可在母盖上端设置一个活动连接的上盖。

本实用新型的优点在于：料仓中可装有速溶性饮料粉，打开料仓时可以使速溶性饮料粉和饮料瓶内的纯净水产生即混合效果，避免了瓶装饮料因灭菌不彻底、储存条件差所引起的腐败变质问题，同时还克服了原生产工艺中高温灭菌、添加防腐剂所产生的破坏营养成分、失去天然口味等缺点。另一方面，还可以节省因高温灭菌所用的能源，使得产品成本有所下降。

为了更加详细地说明本实用新型，下列附图提供了本实用新型的一个实施例。

附图说明：

图1是本实用新型实施例的主视图；

图2是图1中去掉上盖2后并按下推注器3、打开料仓1a的状态图；

图3是图1的K向视图；

图4是图3的另一种变形结构示意图；

图5是图1的推注器3的推塞和推盖变形为一体的结构示意图；

图6是图5的顶筒变形为棱状结构的示意图；

图7是图5的推塞和推盖变形为螺杆配合的结构示意图；

图8是图1的上盖2采用铰接连接结构示意图；

图9是图1的上盖2采用螺纹连接结构示意图；

具体实施方式：

如图1所示，本实用新型由母盖1和推注器3组成，母盖1内壁设有螺纹，它与饮料瓶4瓶口螺纹4a连接配合，母盖上端内侧还设有一个环形卡圈1b，它与饮料瓶口相配合密封。本实用新型的特征部分在于：母盖1上设有一个一端开口的筒型料仓1a，其底部1c上设有可以被顶开撕裂的环形凹槽1d，其结构如图1、图3所示。在筒型料仓1a中设置一个推注器3，它由推塞3b和相连的顶杆3c组成，顶杆3c可以做成筒状的，其底部设有顶尖3d，它与筒型料仓的底部的环形凹槽1d形成顶断配合。推塞3b上端还连接一个推盖3a，推盖3a

也可以和筒型料仓 1a 形成推注配合。筒型料仓 1a 中充满了粉状的速溶饮料粉 M，如图 2 所示，当下按推盖 3a 时，顶尖 3d 首先将筒型料仓的底部 1c 的环形凹槽 1d 顶开断裂，随即顶杆 3c 将整个底部 1c 沿着环形凹槽 1d 顶开断裂，速溶饮料粉 M 落入饮料瓶中的纯净水中，3—4 秒内即被溶化，若有少许粉末滞留在仓底，可以轻晃饮料瓶，使纯净水冲洗仓底即可将剩余粉末冲下溶化。从图 2 还可以看出，此时推注器的推塞 3b、推盖 3a 移动到料仓 1a 的中下部位置，其作用一是起到将料仓内的粉末刮下，二是起到二次密封作用，使得瓶内的水不至于流出。当然，推注器 3 中的推塞 3b 可以做得较厚，使推塞 3b、推盖 3a 和为一体，如图 5 所示。所述的顶杆 3c 也可以做成如图 6 所示的十字棱状结构，其底部设置有顶尖 3d，它可与图 4 所示的料仓底部的十字形凹槽 1d 形成顶断撕裂配合。还可以有一种变形结构，如图 7 所示，推塞 3b 上端设有一个把手 3a，推塞 3b 圆柱面上设有外螺纹 3h，它与筒型料仓中设置的内螺纹 1h 配合，拧动把手，使推塞 3b 螺旋推进，以形成推塞与筒型料仓的推注配合。

如图 1 所示，在母盖 1 上可以连接一个上盖 2，上盖 2 采用卡口结构 2b 与母盖 1 连接，上盖 2 的卡口边上设有凸起的推块 2a，以便于打开上盖。上盖与母盖的连接还可以采用如图 8 所示的一边是铰接结构 2b，另一边是卡口结构；或上盖和母盖全部采用如图 9 所示的螺纹连接结构。

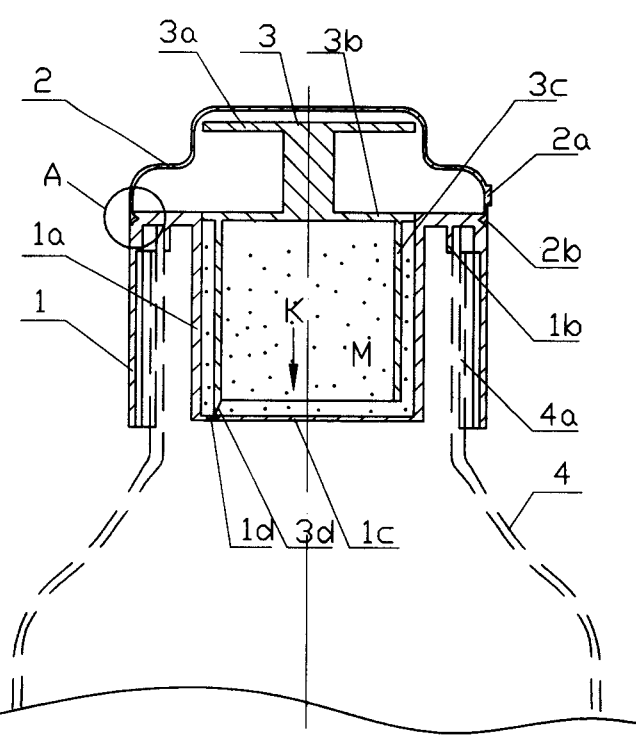


图1

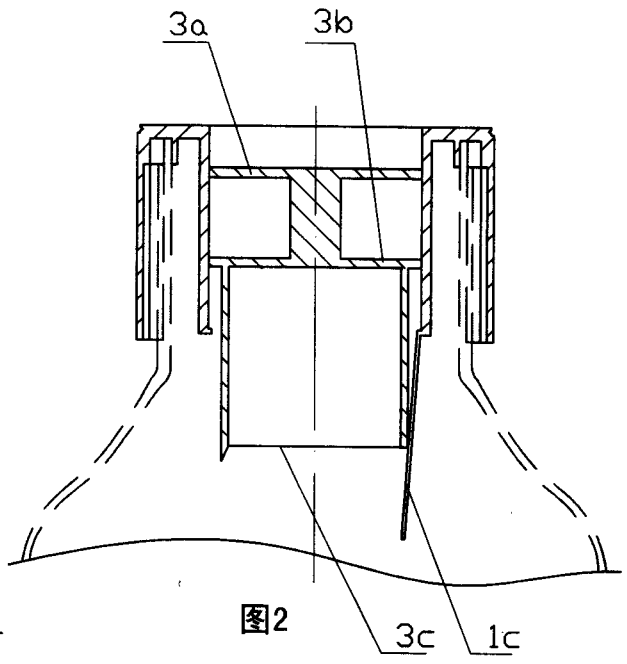


图2

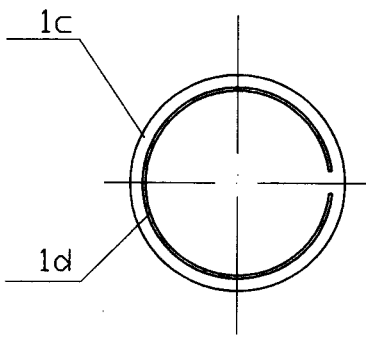


图3

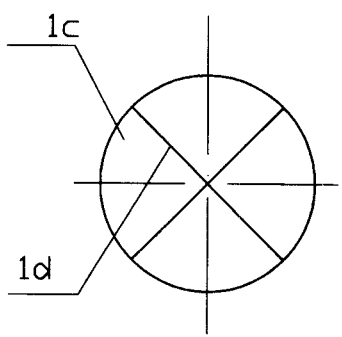


图4

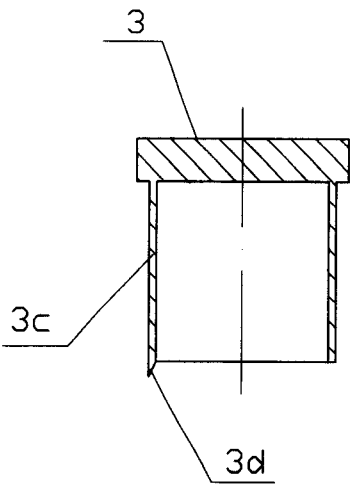


图5

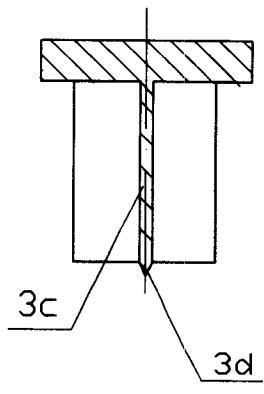


图6

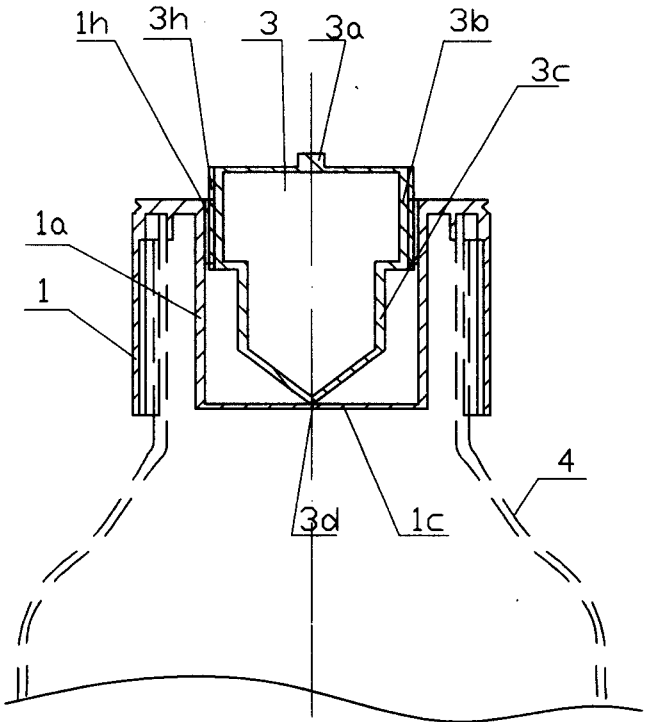


图7

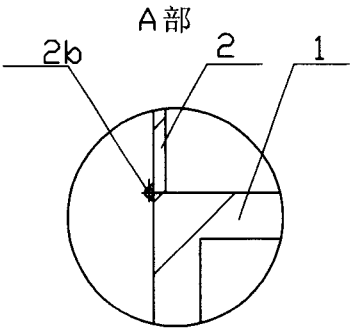


图8

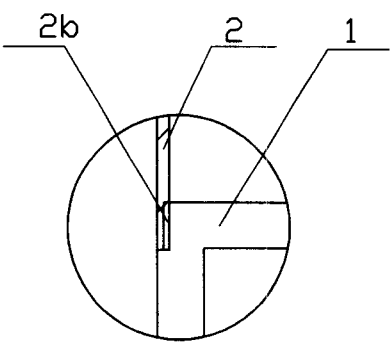


图9