(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 103818604 A
(43)申请公布日 2014.05.28

(21)申请号 201410046751.7

(22)申请日 2014.02.10

(71)申请人 华南理工大学
地址 510640 广东省广州市天河区五山路381号

(72)发明人 郜晶磊 李清雨 陈奇峰 陈广学

(74)专利代理机构 广州市华学知识产权代理有限公司 44245
代理人 陈文姬

(51)Int.Cl.
B65D 5/08(2006.01)
B65D 5/42(2006.01)
B65D 5/64(2006.01)

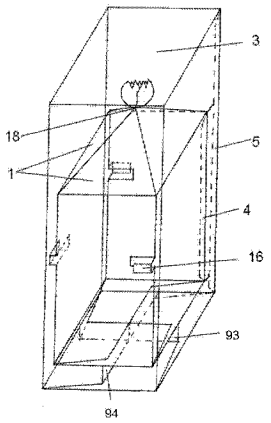
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)发明名称

一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒

(57)摘要

本发明公开了一种一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒，包括内盒体、外盒体、内盒盖、外盒盖、内盒底、外盒底；所述包装盒在半成品时，所述包装盒整体为一展开的板材；成型时，外盒体由板材进行一次管式折叠形成，外盒体是由外盒体的黏贴襟片的延长板再进行一次管式折叠形成；所述内盒底和外盒底均采用自锁底式结构，外盒盖采用经典的插合方式，内盒盖采用连续摇翼窝进式封合，在盒顶形成花形结构，有很好的装饰效果。本发明具有良好的强度和缓冲性能，内外合盖的组合既方便了盒子的堆码，又赋予其美观性、趣味性，双自锁底的盒底结构，使该盒可以压扁储存和运输，节省了储运空间，而且制造工艺简单，使用方便。



CN 103818604 A

1. 一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒，其特征在于，包括内盒体、外盒体、内盒盖、外盒盖、内盒底、外盒底；所述包装盒在半成品时，所述包装盒整体为一展开的板材；成型时，外盒体由板材进行一次管式折叠形成，内盒体是由外盒体的黏贴襟片的延长板再进行一次管式折叠形成；所述内盒底和外盒底均采用自锁底式结构。

2. 根据权利要求 1 所述的一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒，其特征在于，所述内盒盖采用连续摇翼窝进式结构。

3. 根据权利要求 2 所述的一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒，其特征在于，所述内盒盖由四片内盒盖板组成，每片内盒盖板的顶端呈花瓣状，当四片内盒盖板采用连续摇翼窝进式封闭时，内盒盖的顶端呈花朵状。

4. 根据权利要求 2 所述的一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒，其特征在于，所述外盒盖采用插合式结构。

5. 根据权利要求 1 所述的一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒，其特征在于，所述外盒体由四个盒底板组成；每个外盒底板的下端设有第一内折片；在四个外盒底板采用自锁底式封闭时，四个第一内折片构成用于支撑内盒体的十字支架；每个第一内折片还连接有用于固定第一内折片构成的十字支架的第二内折片，所述第二内折片在外盒底板封闭时，与其连接的第一内折片垂直。

6. 根据权利要求 1 所述的一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒，其特征在于，所述内盒体的棱上设有用于固定内盒体的固定黏贴片，所述固定黏贴片的一端与内盒体连接，另一端与外盒体的内表面粘接。

一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒

技术领域

[0001] 本发明涉及包装盒，特别涉及一种一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒。

背景技术

[0002] 现在许多装饰性较强的礼品盒均存在结构复杂，往往需要人工组装盒体、盒底或盒盖，增加了加工制造的难度，费工费时，增加了生产成本；而且，连续摇翼窝进式盒盖结构由于盒盖是一种具有装饰性的立体花形造型结构，存在不方便堆码的问题，影响该结构的实用性；另外，现在很多包装盒内部的衬垫都采用纸板或瓦楞纸板折叠而成，然后放在外盒中，这时内衬和外盒需分开生产，然后再人工组装，较为费工费时，存在优化空间。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术的上述缺点与不足，本发明的目的在于提供一种一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒，能够采用常规的纸盒生产工艺加工成型，避免因增加功能结构或装饰结构而增加生产成本。

[0004] 本发明的目的通过以下技术方案实现：

[0005] 一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒，包括内盒体、外盒体、内盒盖、外盒盖、内盒底、外盒底；所述包装盒在半成品时，所述包装盒整体为一展开的板材；成型时，外盒体由板材进行一次管式折叠形成，内盒体是由外盒体的黏贴襟片的延长板再进行一次管式折叠形成；所述内盒底和外盒底均采用自锁底式结构。

[0006] 所述内盒盖采用连续摇翼窝进式结构。

[0007] 所述内盒盖由四片内盒盖板组成，每片内盒盖板的顶端呈花瓣状，当四片内盒盖板采用连续摇翼窝进式封闭时，内盒盖的顶端呈花朵状。

[0008] 所述外盒盖采用插合式结构。

[0009] 所述外盒体由四个盒底板组成；每个外盒底板的下端设有第一内折片；在四个外盒底板采用自锁底式封闭时，四个第一内折片构成用于支撑内盒体的十字支架；每个第一内折片还连接有用于固定第一内折片构成的十字支架的第二内折片，所述第二内折片在外盒底板封闭时，与其连接的第一内折片垂直。

[0010] 所述内盒体的棱上设有用于固定内盒体的固定黏贴片，所述固定黏贴片的一端与内盒体连接，另一端与外盒体的内表面粘接。

[0011] 与现有技术相比，本发明具有以下优点和有益效果：

[0012] (1)本发明的一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒，结构看似复杂，但制造工艺简单。

[0013] (2)本发明的一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒，采用内外盒盖的组合设计，可以制造一种惊喜，即打开普通的外盒盖，发现里面有一朵花的惊喜，结构新颖独特。

[0014] (3)本发明的一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒，盒体是内外双层的“回”字结构，这不仅增强了该结构的强度和缓冲性能，还可以在外盒体上进行开窗、镂空处理，并

在内盒体上进行相应的装潢设计。

附图说明

[0015] 图 1 是本发明的实施例的一页成型双自锁底盒中盒的立体结构示意图。

[0016] 图 2 是图 1 的包装盒的平面展开示意图。

[0017] 图 3 是图 1 的包装盒的盒底结构剖视图。

具体实施方式

[0018] 下面结合实施例，对本发明作进一步地详细说明，但本发明的实施方式不限于此。

[0019] 实施例

[0020] 如图 1 所示，本实施例的一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒，包括内盒体、外盒体、内盒盖、外盒盖、内盒底、外盒底；如图 2 所示，所述包装盒在半成品时，所述包装盒整体为一展开的板材；成型时，外盒体由板材进行一次管式折叠形成，内盒体是由外盒体的黏贴襟片 5 的延长板再进行一次管式折叠形成。包装盒展开时，所述外盒体由三条均匀分的折线划分成依次排列的第一、第二、第三、第四外盒体表面，所述外盒体的黏贴襟片 5 与第一外盒体表面连接；所述内盒体由三条均匀分的折线划分成依次排列的第一、第二、第三、第四内盒体表面，所述第一内盒体表面连接有内盒体的黏贴襟片 4，第四内盒体表面与外盒体的黏贴襟片 5 连接；所述内盒盖由四片内盒盖板 1 组成，每片内盒盖板 1 的顶端呈花瓣状，当四片内盒盖板 1 采用连续摇翼窝进式封闭时，内盒盖上的点 18 重合，内盒盖的顶端呈花朵状。所述外盒盖采用插合式结构，包括一个外盒主盖板 2 和两个外盒主盖板 3。

[0021] 所述内盒底采用自锁底式结构，如图 2 所示，所述内盒底由第一内盒底板 61、第二内盒底板 62、第三内盒底板 63、第四内盒底板组成 64；包装盒展开时，所述第一内盒底板 61、第二内盒底板 62、第三内盒底板 63、第四内盒底板 64 依次排列，所述第二内盒底板 62 设有第二内盒底板黏贴片 81，第四内盒底板 64 上设有第四内盒底板黏贴片 82。

[0022] 所述外盒底采用自锁底式结构，如图 2 所示，所述外盒底由第一外盒底板 71、第二外盒底板 72、第三外盒底板 73、第四外盒底板 74 组成；包装盒展开时，所述第一外盒底板 71、第二外盒底板 72、第三外盒底板 73、第四外盒底板 74 依次排列，第二外盒底板设有外盒底板黏贴片 83、第四外盒底板设有外盒底板黏贴片 84；所述第一外盒底板 71 的下端设有第一内折片 91、第二外盒底板 72 的下端设有第一内折片 92、第三外盒底板 73 的下端设有第一内折片 93、第四外盒底板 74 的下端设有第一内折片 94；第一内折片 91 ～ 94 还各连接有一个用于固定第一内折片构成的十字支架的第二内折片 10，所述第二内折片 10 在外盒底板封闭时，与其连接的第一内折片垂直。

[0023] 所述内盒体的棱上设有用于固定内盒体的固定黏贴片 16，所述固定黏贴片 16 的一端与内盒体连接，另一端与外盒体的内表面粘接。

[0024] 图 3 为包装盒的盒底结构剖视图，可见盒体形成内外双层的“回”字结构，这不仅增强了该结构的强度和缓冲性能，还可以在外盒体上进行开窗、镂空处理，并在内盒体上进行相应的装潢设计，这也是该纸盒结构的巧妙处之一。

[0025] 本实施例的一页成型双自锁底盒中盒结构的包装盒，成型时，第一～第四内盒底板、第一～第四外盒底板向内折叠 180°，然后将内盒底板黏贴片 81 ～ 82、外盒底板黏贴片

83 ～ 84 向外折叠并涂胶 ;接着将内内盒体的黏贴襟片 4 沿折线 12 内折 180° 并涂胶,然后将内盒体沿折线 13 再内折 180° 完成内盒体的成型,同时内盒底板 61 ～ 64 与涂胶的内盒底板黏贴片 81 ～ 82 黏贴在一起 ;接着将外盒体的黏贴襟片 5 沿折线 14 内折 180° 并涂胶,将固定黏贴片 16 涂胶,然后将外盒体沿折线 15 在内折 180° 完成外盒体的成型,同时外盒底板 71 ～ 74 与涂胶的外盒底板黏贴片 83 ～ 84 黏贴在一起,得到一个压扁的半成品 ;盛装内容物时,只需相向推压两侧的工作线,如图 2 所示,内盒体的工作线即为折线 12 ～ 13,外盒体的工作线即为折线 14 ～ 15,内外盒底即可自动成型锁死,而内外合盖待装内容物后再进行组装成型。盛装内容物后内盒盖的四个内盒盖板 1 内折组装,四个点 18 重合形成一朵花 ;外盒盖正常折叠成型即可。

[0026] 外盒底在成型时,第一内折片 91 ～ 94、第二内折片 10 在外盒底板内折 180° 之前需先做内折处理 ;外折线 17 在外盒体成型前需做外折预处理,以便撑开盒体时顺利成型。另外,固定小黏贴片 16 的数量取决于盒子的尺寸,盒子尺寸较小时,只需保留折线 13 处的即可。

[0027] 上述实施例为本发明较佳的实施方式,但本发明的实施方式并不受所述实施例的限制,其他的任何未背离本发明的精神实质与原理下所作的改变、修饰、替代、组合、简化,均应为等效的置换方式,都包含在本发明的保护范围之内。

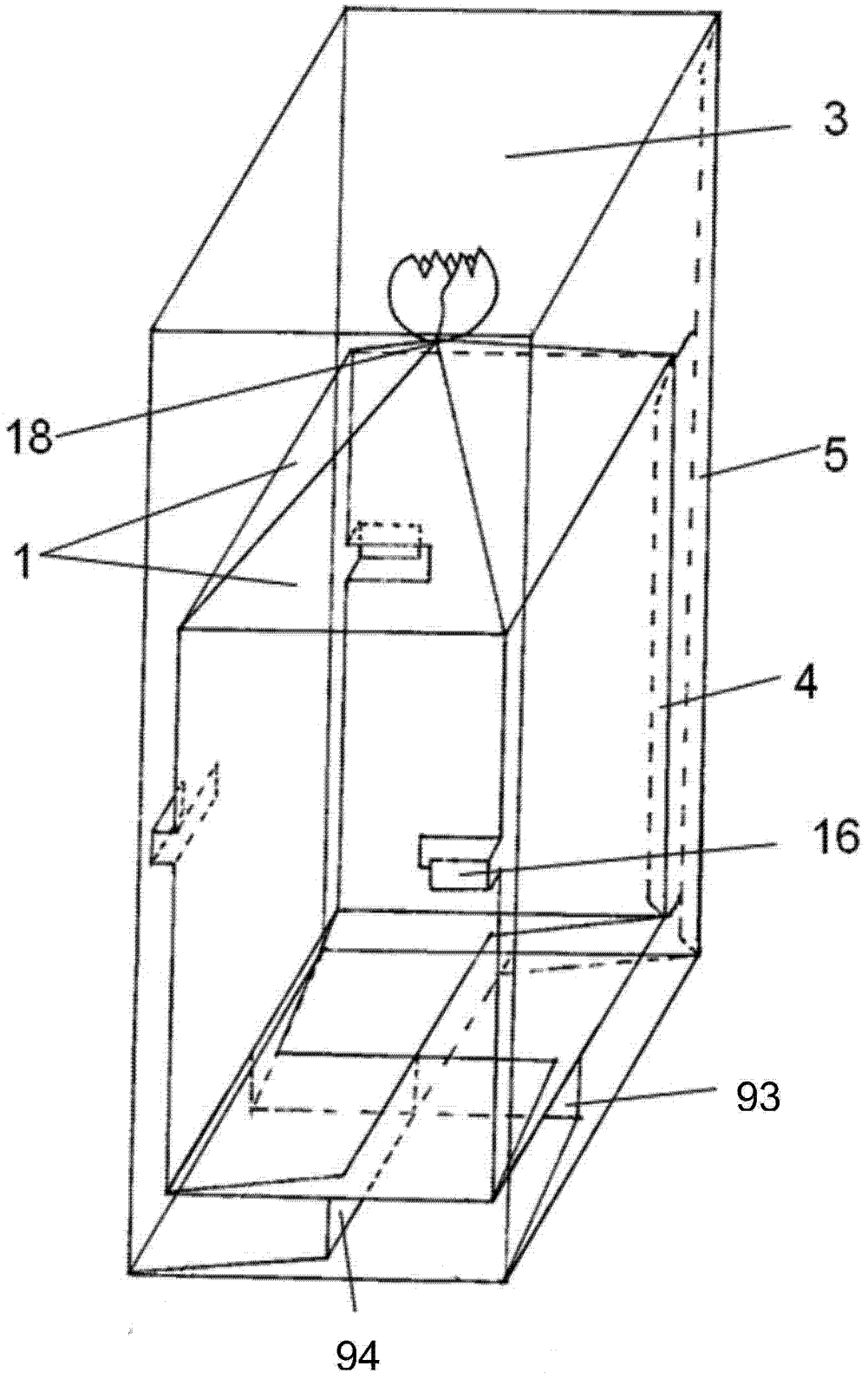


图 1

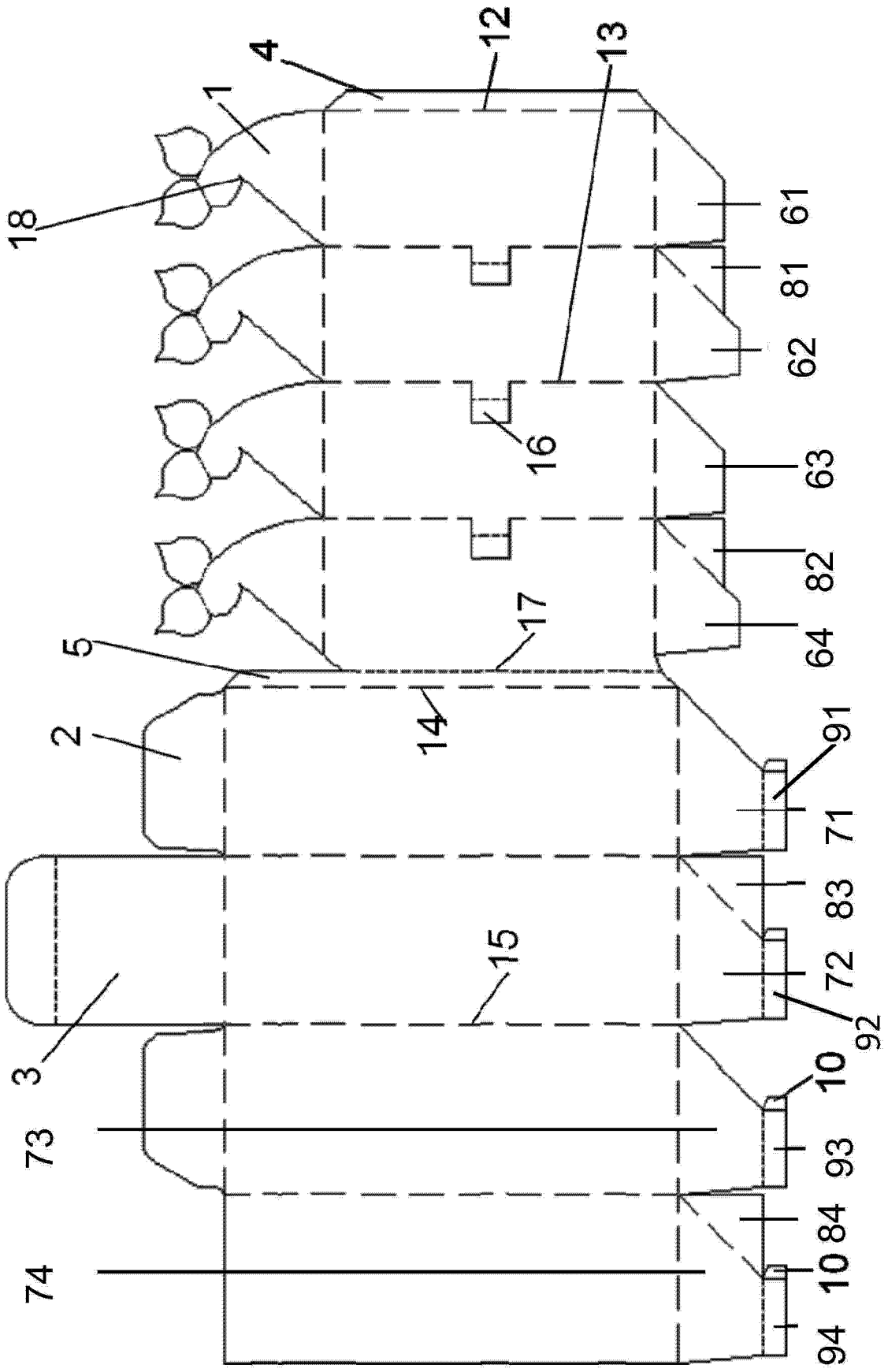

4
12
13
1
18
61
81
62
16
63
82
64
17
5
14
2
91
71
83
72
15
92
3
10
73
93
84
74
10
94

图 2

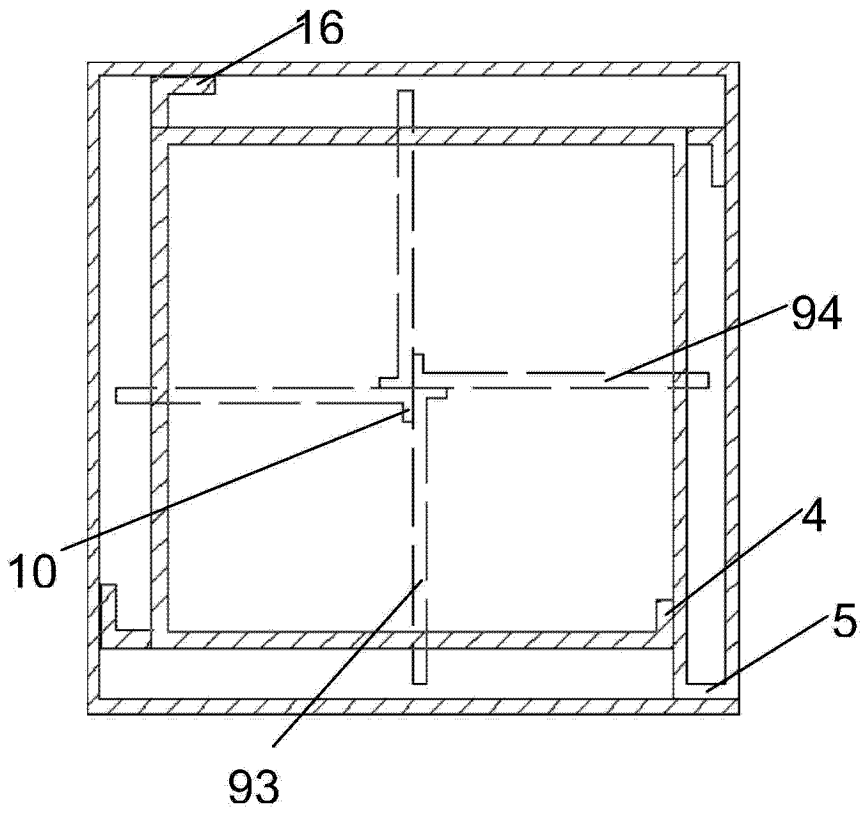


图 3