



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103662315 B

(45) 授权公告日 2015. 10. 28

(21) 申请号 201210325144. 5

CN 2538242 Y, 2003. 03. 05, 全文.

(22) 申请日 2012. 09. 05

JP 特开 2010-173701 A, 2010. 08. 12, 全文.

(73) 专利权人 广州市拓璞电器发展有限公司

审查员 韩静芸

地址 510897 广东省广州市花都区花东镇北
兴民昌路 34 号

(72) 发明人 李卫忠 钟业武

(74) 专利代理机构 广州三环专利代理有限公司
44202

代理人 温旭

(51) Int. Cl.

B65D 25/54(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 1358655 A, 2002. 07. 17, 全文.

CN 1413548 A, 2003. 04. 30, 全文.

CN 201274991 Y, 2009. 07. 22, 全文.

CN 201919165 U, 2011. 08. 03, 全文.

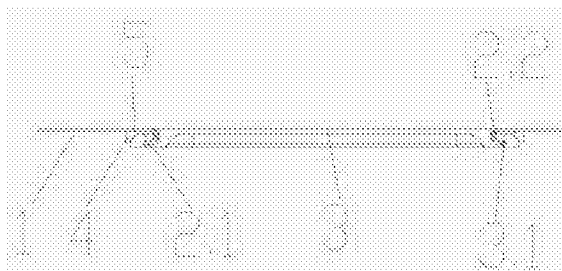
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种容器透视装置及其制作方法

(57) 摘要

本发明提供了一种容器透视装置及其制作方法,在一容器壁上冲孔形成透视窗孔,将一透视窗与所述透视窗孔的周边紧贴,其特征在于冲压所述透视窗孔的周边,形成凸起,将所述透视窗孔的周边向所述容器内方向翻边使所述凸起与其连接的容器壁形成折弯角,所述透视窗的周边设有扣位,将所述透视窗从内往外压进所述透视窗孔,将所述透视窗的扣位与所述透视窗孔对应的折弯角配合扣牢,在所述透视窗的扣位的外沿设有加强圈,使得所述透视窗与所述透视窗孔之间紧密贴合。本发明不需要加热,工艺流程及结构简单,具有操作方便和成本低的效果。



1. 一种容器透视装置的制作方法, 在一容器壁上冲孔形成透视窗孔, 将一透视窗与所述透视窗孔的周边紧贴, 其特征在于冲压所述透视窗孔的周边, 形成凸起, 将所述透视窗孔的周边向所述容器内方向翻边使所述凸起与其连接的容器壁形成折弯角, 所述透视窗的周边设有扣位, 将所述透视窗从内往外压进所述透视窗孔, 将所述透视窗的扣位与所述透视窗孔对应的折弯角配合扣牢, 在所述透视窗的扣位的外沿设有加强圈, 使得所述透视窗与所述透视窗孔之间紧密贴合。

2. 如权利要求 1 所述的容器透视装置的制作方法, 其特征在于: 所述的加强圈是一个略小于所述透视窗的带弹性的硅胶圈, 将所述硅胶圈套在所述透视窗周边的外面以及与所述容器侧壁之间, 这样, 使得所述透视窗与所述透视窗孔之间贴合更紧密。

3. 如权利要求 2 所述的容器透视装置的制作方法, 其特征在于: 向所述透视窗的外沿靠近所述容器侧壁一侧冲压成弧形, 所述透视窗的弧形外沿与所述容器侧壁形成一个凹槽圈, 将所述硅胶圈套在所述凹槽圈内, 这样, 一方面使得所述硅胶圈不会从所述透视窗周边的外面滑离, 另一方面使得所述透视窗与所述透视窗孔之间贴合更紧密。

4. 一种按照权利要求 1 所述的制作方法制作而成的容器透视装置, 包括一个透视窗与一个透视窗孔, 其特征在于所述透视窗孔的周边有折弯角, 所述透视窗的周边有扣位, 所述透视窗孔的周边的折弯角与所述透视窗的周边的扣位吻合, 所述透视窗的扣位的外沿有加强圈, 所述透视窗与所述透视窗孔之间紧密贴合。

5. 如权利要求 4 所述的容器透视装置, 其特征在于所述的加强圈是一个略小于所述透视窗的带弹性的硅胶圈。

6. 如权利要求 5 所述的容器透视装置, 其特征在于所述透视窗外沿与所述容器侧壁之间有一个凹槽圈, 所述硅胶圈在所述凹槽圈内。

一种容器透视装置及其制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种容器透视装置及其制作方法,尤其涉及一种不需要加热就可以透视窗与透视窗孔的周边紧贴的容器透视装置及其制作方法。

背景技术

[0002] 市面上常见的一些容器透视装置及其制作方法,都是通过加热透视窗或透视窗孔的周边,使得透视窗或透视窗孔紧密贴合在一起。这样一方面会导致容器透视装置的结构及其制作方法较为复杂,另一方面会导致容器透视装置的制作方法较为复杂、成本较高。

发明内容

[0003] 基于现有技术的不足,本发明创造的目的在于提供一种不需要加热就可以将透视窗与透视窗孔的周边紧贴的容器透视装置及其制作方法。这样一方面会导致容器透视装置的结构较为简单,另一方面会导致容器透视装置的生产工艺较为方便、成本较低。

[0004] 为了实现上述目的,本发明提供了一种容器透视装置的制作方法,在一容器壁上冲孔形成透视窗孔,将一透视窗与所述透视窗孔的周边紧贴,其特征在于冲压所述透视窗孔的周边,形成凸起,将所述透视窗孔的周边向所述容器内方向翻边使所述凸起与其连接的容器壁形成折弯角,所述透视窗的周边设有扣位,将所述透视窗从内往外压进所述透视窗孔,将所述透视窗的扣位与所述透视窗孔对应的折弯角配合扣牢,在所述透视窗的扣位的外沿设有加强圈,使得所述透视窗与所述透视窗孔之间紧密贴合。

[0005] 作为本发明容器透视装置的制作方法的改进,所述的加强圈是一个略小于所述透视窗的带弹性的硅胶圈,将所述硅胶圈套在所述透视窗周边的外面以及与所述容器侧壁之间,这样,使得所述透视窗与所述透视窗孔之间贴合更紧密。

[0006] 作为本发明容器透视装置的制作方法的改进,向所述透视窗的外沿靠近所述容器侧壁一侧冲压成弧形,所述透视窗的弧形外沿与所述容器侧壁形成一个凹槽圈,将所述硅胶圈套在所述凹槽圈内,这样,一方面使得所述硅胶圈不会从所述透视窗周边的外面滑离,另一方面使得所述透视窗与所述透视窗孔之间贴合更紧密。

[0007] 为了实现上述目的,本发明提供了一种容器透视装置,包括一个透视窗与一个透视窗孔,其特征在于所述透视窗孔的周边有折弯角,所述透视窗的周边有扣位,所述透视窗孔的周边的折弯角与所述透视窗的周边的扣位吻合,所述透视窗的扣位的外沿有加强圈,所述透视窗与所述透视窗孔之间紧密贴合。

[0008] 作为本发明容器透视装置的改进,所述的加强圈是一个略小于所述透视窗的带弹性的硅胶圈。

[0009] 作为本发明容器透视装置的改进,在所述透视窗外沿与所述容器侧壁之间有一个凹槽圈,所述硅胶圈在所述凹槽圈内。

[0010] 与现有技术相比较,本发明具有以下有益效果。

[0011] 1、该容器透视装置的结构较为简单,成本较低。

[0012] 2、该容器透视装置的的制作方法较为简单,成本较低。

附图说明

[0013] 图 1 为本发明容器透视装置优选实施方式的结构示意图。

[0014] 图 2 为本发明容器透视装置优选实施方式的组装图。

[0015] 图 3 为本发明容器透视装置优选实施方式的组装图的剖面图。

具体实施方式

[0016] 本发明容器透视装置及其制作方法适用于各种容器透视装置及其制作方法。

[0017] 参考图 1,图 2,图 3,下文将详细描述本发明容器透视装置及其制作方法优选实施例。

[0018] 本实施例中一种容器透视装置的制作方法,在一容器壁 1 上冲孔形成透视窗孔 2,将一透视窗 3 与所述透视窗孔 2 的周边紧贴,其特征在于冲压所述透视窗孔 2 的周边,形成凸起 2.1,将所述透视窗孔 2 的周边向所述容器内方向翻边使所述凸起 2.1 与其连接的容器壁形成折弯角 2.2,所述透视窗 3 的周边设有扣位 3.1,将所述透视窗 3 从内往外压进所述透视窗孔 2,将所述透视窗 3 的扣位 3.1 与所述透视窗孔 2 对应的折弯角 2.2 配合扣牢,在所述透视窗 3 的扣位 3.1 的外沿设有加强圈 4,使得所述透视窗 3 与所述透视窗孔 2 之间紧密贴合。

[0019] 在本实施例中,所述的加强圈 4 是一个略小于所述透视窗 3 的带弹性的硅胶圈,将所述硅胶圈套 4 在所述透视窗 3 周边的外面以及与所述容器侧壁 1 之间,这样,使得所述透视窗 3 与所述透视窗孔 2 之间贴合更紧密。

[0020] 在本实施例中,向所述透视窗 3 的外沿靠近所述容器侧壁 1 一侧冲压成弧形,所述透视窗 3 的弧形外沿与所述容器侧壁形成一个凹槽圈 5,将所述硅胶圈 4 套在所述凹槽圈 5 内,这样,一方面使得所述硅胶圈 4 不会从所述透视窗 3 周边的外面滑离,另一方面使得所述透视窗 3 与所述透视窗孔 2 之间贴合更紧密。

[0021] 在本实施例中,一种容器透视装置,包括一个透视窗 3 与一个透视窗孔 2,其特征在于所述透视窗孔 2 的周边有折弯角 2.2,所述透视窗 3 的周边有扣位 3.1,所述透视窗孔 2 的周边的折弯角 2.2 与所述透视窗 3 的周边的扣位 3.1 吻合,所述透视窗 3 的扣位 3.1 的外沿有加强圈 4,所述透视窗 3 与所述透视窗孔 2 之间紧密贴合。

[0022] 在本实施例中,所述加强圈 4 是一个略小于所述透视窗 3 的带弹性的硅胶圈。

[0023] 在本实施例中,在所述透视窗 3 外沿与所述容器侧壁 1 之间有一个凹槽圈 5,所述硅胶圈 4 在所述凹槽圈 5 内。

[0024] 以上所揭露的仅为本发明的较佳实施例而已,当然不能以此来限定本发明之权利范围,因此依本发明申请专利范围所作的等同变化,仍属本发明所涵盖的范围。

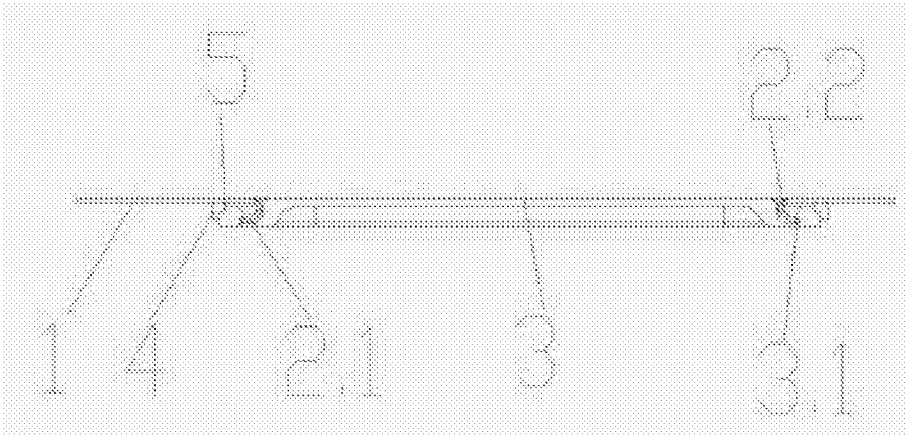


图 1

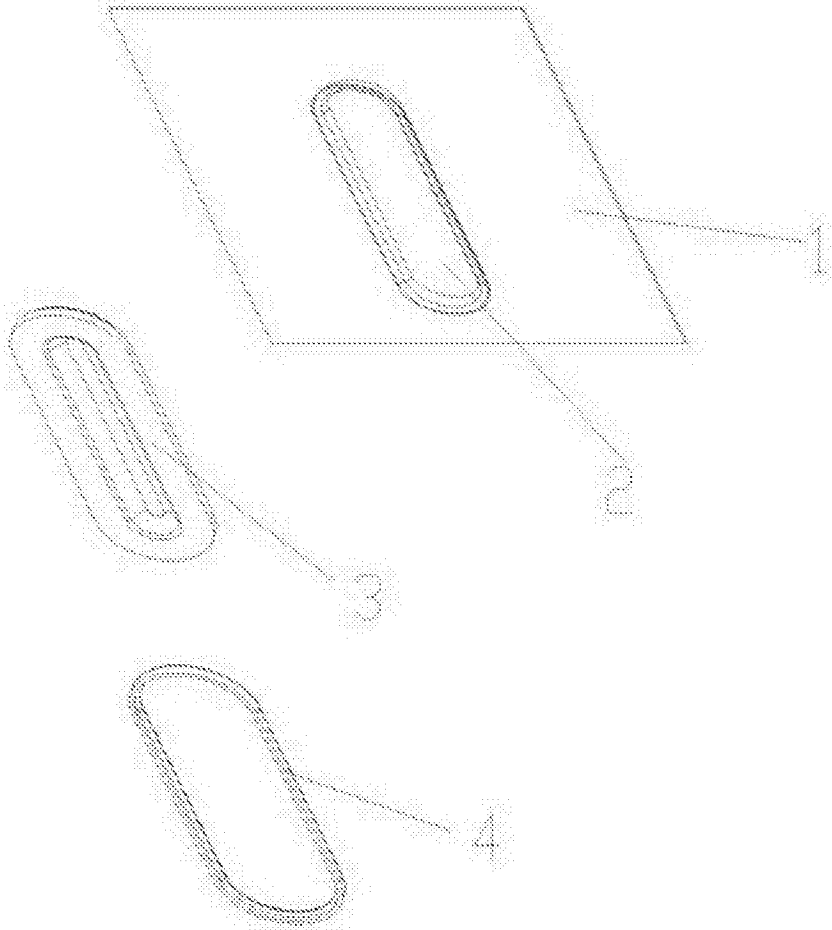


图 2

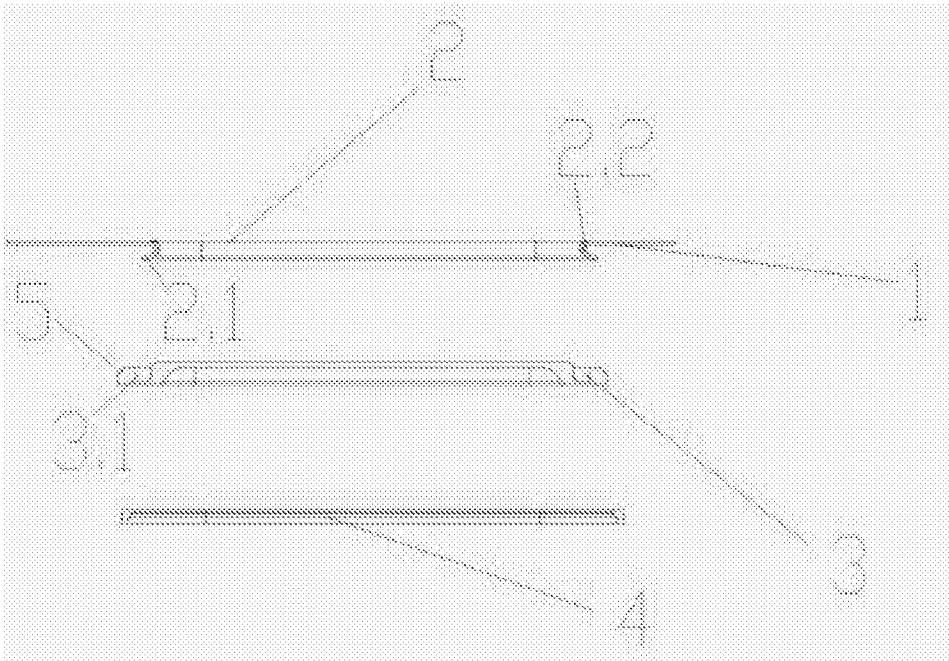


图 3