



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217228466 U

(45) 授权公告日 2022. 08. 19

(21) 申请号 202220305576.9

(22) 申请日 2022.02.15

(73) 专利权人 万魔声学股份有限公司

地址 518000 广东省深圳市南山区留仙大道3333号塘朗城A座35楼

(72) 发明人 魏文康 连阿婷

(74) 专利代理机构 深圳中一联合知识产权代理有限公司 44414

专利代理师 张良

(51) Int.Cl.

B65D 25/10 (2006.01)

B65D 81/05 (2006.01)

B65D 55/02 (2006.01)

B65D 6/16 (2006.01)

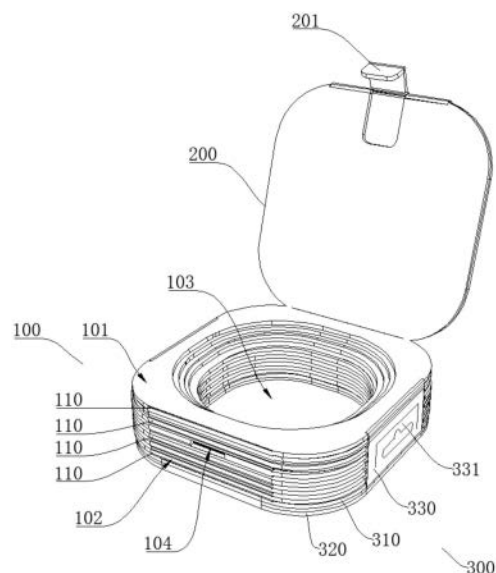
权利要求书1页 说明书6页 附图7页

(54) 实用新型名称

包装盒

(57) 摘要

本实用新型属于产品包装领域,尤其涉及一种包装盒,该包装盒包括盒体、顶盖和底盖,盒体由依次连接的若干折叠板层叠而成,各折叠板上设置的镂空部在层叠后形成用于放置产品的容置空间,顶盖和底盖均与盒体的顶部连接,使得整个包装盒为一体式结构,由此可仅使用一个模切模具将构成盒体、顶盖与底盖的各板件在同一板材上一次模切成型,然后再将相互连接的各板件折叠形成包装盒,包装盒材料单一,各部件无需分开制作后再组装成型,工艺简单,降低了生产制造成本。



1. 一种包装盒,其特征在于,包括:

盒体,由若干折叠板层叠而成,位于所述盒体两端部的所述折叠板分别形成所述盒体的顶部和底部,所述若干折叠板由所述顶部至所述底部依次连接,且相邻所述折叠板的连接处设置有折痕,各所述折叠板上设置有镂空部,所述若干折叠板的所述镂空部形成两端开口的容置空间;

顶盖,与所述顶部的边缘连接且该连接处设置有折痕,所述顶盖能够相对于所述顶部翻转以闭合和打开所述容置空间位于所述顶部的开口;以及

底盖,包括依次叠放于所述容置空间位于所述底部的开口上的第一底板和第二底板,所述第一底板与所述第二底板之间通过粘胶连接,所述第一底板通过位于所述盒体一侧面的第一侧板连接于所述顶部,所述第二底板通过位于所述盒体另一侧面的第二侧板连接于所述顶部,且所述第一侧板与所述第一底板和所述顶部的连接处以及所述第二侧板与所述第二底板和所述顶部的连接处均设置有折痕。

2. 根据权利要求1所述的包装盒,其特征在于,所述顶盖的边缘可翻转地连接有插舌,所述盒体的侧面设置有与所述插舌对应的插口,所述顶盖闭合位于所述顶部的所述开口后,所述插舌能够翻转并插设于所述插口内以固定所述顶盖。

3. 根据权利要求2所述的包装盒,其特征在于,所述顶盖包括与所述顶部的边缘可翻转地连接的第一盖板和与所述第一盖板远离所述顶部的一边连接的第二盖板,所述第二盖板通过粘胶贴合于所述第一盖板,所述第一盖板和所述第二盖板的连接处设置有折痕,所述第一盖板或所述第二盖板上设置有两端延伸至折痕处的半包围形状的刻痕,所述第一盖板或所述第二盖板上位于刻痕及折痕之间的部分形成所述插舌,与所述插舌对应的所述折叠板边缘设置有豁口,所述豁口与位于所述豁口周围的所述折叠板形成所述插口。

4. 根据权利要求1所述的包装盒,其特征在于,所述第一侧板或所述第二侧板上设置有悬挂部。

5. 根据权利要求4所述的包装盒,其特征在于,所述悬挂部由所述第一侧板或所述第二侧板上设置的位于刻痕及折痕之间的部分构成。

6. 根据权利要求1-5任一项所述的包装盒,其特征在于,所述第一侧板和所述第二侧板分别设置于所述盒体的相对两侧面。

7. 根据权利要求6所述的包装盒,其特征在于,所述盒体的侧面对应于所述第一侧板和所述第二侧板的位置分别设置有第一凹槽和第二凹槽,所述第一侧板和所述第二侧板分别收容于所述第一凹槽和所述第二凹槽内。

8. 根据权利要求1-5任一项所述的包装盒,其特征在于,所述第一底板上与所述容置空间位于所述底板的所述开口对应的位置设置有贯穿所述第一底板的通孔。

9. 根据权利要求1-5任一项所述的包装盒,其特征在于,所述若干折叠板、所述顶盖、所述第一底板、所述第二底板、所述第一侧板和所述第二侧板由一体的纸板制成。

10. 根据权利要求9所述的包装盒,其特征在于,所述纸板为瓦楞纸板。

包装盒

技术领域

[0001] 本实用新型涉及产品包装技术领域,尤其涉及一种包装盒。

背景技术

[0002] 包装盒是一种常见的商品包装形式,广泛应用于各种各样的产品包装、装饰,对产品在运输过程中的保护及在产品的宣传展示上都起到了很大的作用。

[0003] 现有的包装盒大多是由纸板及塑料共同制作的翻盖式包装盒,其外壳由纸板制成,内部用于固定产品的部分采用塑料托盘,还可能使用塑料薄膜及多种缓冲材料。由于材料种类较多,各部件需分开制作后再组装成型,工艺制作复杂,人工成本高。

实用新型内容

[0004] 本实用新型实施例提供了一种包装盒,用于解决现有的包装盒材料种类较多,各部件需分开制作后再组装成型,工艺制作复杂,人工成本高的技术问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供一种包装盒,该包装盒包括:

[0006] 盒体,由若干折叠板层叠而成,位于盒体两端部的折叠板分别形成盒体的顶部和底部,若干折叠板由顶部至底部依次连接,且相邻折叠板的连接处设置有折痕,各折叠板上设置有镂空部,若干折叠板的镂空部形成两端开口的容置空间;

[0007] 顶盖,与顶部的边缘连接且该连接处设置有折痕,顶盖能够相对于顶部翻转以闭合和打开容置空间位于顶部的开口;以及

[0008] 底盖,包括依次叠放于容置空间位于底部的开口上的第一底板和第二底板,第一底板与第二底板之间通过粘接连接,第一底板通过位于盒体一侧面的第一侧板连接于顶部,第二底板通过位于盒体另一侧面的第二侧板连接于顶部,且第一侧板与第一底板和顶部的连接处以及第二侧板与第二底板和顶部的连接处均设置有折痕。

[0009] 可选地,顶盖的边缘可翻转地连接有插舌,盒体的侧面设置有与插舌对应的插口,顶盖闭合位于顶部的开口后,插舌能够翻转并插设于插口内以固定顶盖。

[0010] 可选地,顶盖包括与顶部的边缘可翻转地连接的第一盖板和与第一盖板远离顶部的一边连接的第二盖板,第二盖板通过胶粘贴合于第一盖板,第一盖板和第二盖板的连接处设置有折痕,第一盖板或第二盖板上设置有两端延伸至折痕处的半包围形状的刻痕,第一盖板或第二盖板上位于刻痕及折痕之间的部分形成插舌,与插舌对应的折叠板边缘设置有豁口,豁口与位于豁口周围的折叠板形成插口。

[0011] 可选地,第一侧板或第二侧板上设置有悬挂部。

[0012] 可选地,悬挂部由第一侧板或第二侧板上设置的位于刻痕及折痕之间的部分构成。

[0013] 可选地,第一侧板和第二侧板分别设置于盒体的相对两侧面。

[0014] 可选地,盒体的侧面对应于第一侧板和第二侧板的位置分别设置有第一凹槽和第二凹槽,第一侧板和第二侧板分别收容于第一凹槽和第二凹槽内。

[0015] 可选地,第一底板上与容置空间位于底板的开口对应的位置设置有贯穿第一底板的通孔。

[0016] 可选地,若干折叠板、顶盖、第一底板、第二底板、第一侧板和第二侧板由一体的纸板制成。

[0017] 可选地,纸板为瓦楞纸板。

[0018] 本实用新型提供的包装盒的有益效果在于:与现有技术相比,本实用新型包装盒的盒体由依次连接的若干折叠板层叠而成,各折叠板上设置的镂空部在层叠后形成用于放置产品的容置空间,顶盖和底盖均与盒体的顶部连接,使得整个包装盒为一体式结构,由此可仅使用一个模切模具将构成盒体、顶盖与底盖的各板件在同一板材上一次模切成型,然后再将相互连接各板件折叠形成包装盒,包装盒材料单一,各部件无需分开制作后再组装成型,工艺简单,降低了生产制造成本。

附图说明

[0019] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0020] 其中:

[0021] 图1是本实用新型一实施例示出的包装盒的立体结构示意图;

[0022] 图2是本实用新型一实施例示出的包装盒展开后的部分结构示意图;

[0023] 图3是图2示出的结构中若干折叠板层叠的示意图;

[0024] 图4是图3示出的结构中若干折叠板层叠后形成盒体的示意图;

[0025] 图5是图4示出的结构中第一底板翻转至层叠在盒体的底部后的示意图;

[0026] 图6是图5示出的结构中第二底板翻转至贴合在第一底板后并与第一底板通过粘接连接后的示意图;

[0027] 图7是图6示出的结构中顶盖翻转至处于闭合状态的示意图;

[0028] 图8是图7示出的结构中第一侧板上的悬挂部拉起的示意图;

[0029] 图9是本实用新型一实施例示出的另一种包装盒的立体结构示意图。

[0030] 主要元件符号说明:

[0031] 100、盒体;101、顶部;102、底部;103、容置空间;104、插口;105、第一凹槽;110、折叠板;111、镂空部;112、豁口;

[0032] 200、顶盖;201、插舌;210、第一盖板;220、第二盖板;

[0033] 300、底盖;310、第一底板;311、通孔;320、第二底板;330、第一侧板;331、悬挂部;340、第二侧板;

[0034] 400、粘接。

具体实施方式

[0035] 为了便于理解本实用新型,下面将参照相关附图对本实用新型进行更全面的描述。附图中给出了本实用新型的较佳的实施例。但是,本实用新型可以通过许多其他不同的

形式来实现,并不限于本文所描述的实施例。相反地,提供这些实施例的目的是使对本实用新型的公开内容的理解更加透彻全面。

[0036] 需要说明的是,当元件被称为“固定于”或“设置于”另一个元件,它可以直接在另一个元件上或者间接在该另一个元件上。当一个元件被称为是“连接于”另一个元件,它可以是直接连接到另一个元件或间接连接至该另一个元件上。

[0037] 需要理解的是,术语“长度”、“宽度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0038] 此外,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本实用新型的描述中,“多个”的含义是两个或两个以上,除非另有明确具体的限定。

[0039] 除非另有定义,本文所使用的所有的技术和科学术语与属于本实用新型的技术领域的技术人员通常理解的含义相同。本文中在本实用新型的说明书中所使用的术语只是为了描述具体的实施例的目的,不是旨在于限制本实用新型。本文所使用的术语“及/或”包括一个或多个相关的所列项目的任意的和所有的组合。

[0040] 正如背景技术中所记载的,现有的包装盒大多是由纸板及塑料共同制作的翻盖式包装盒,其外壳由纸板制成,内部用于固定产品的部分采用塑料托盘,还可能使用塑料薄膜及多种缓冲材料。由于材料种类较多,各部件需分开制作后再组装成型,工艺制作复杂,人工成本高。

[0041] 为了解决上述问题,本实用新型的实施例提供了一种包装盒,如图1-3所示,该包装盒包括盒体100、顶盖200和底盖300,盒体100由若干折叠板110层叠而成,位于盒体100两端部的折叠板110分别形成盒体100的顶部101和底部102,若干折叠板110由顶部101至底部102依次连接,且相邻折叠板110的连接处设置有折痕,各折叠板110上设置有镂空部111,若干折叠板110的镂空部111形成两端开口的容置空间103;顶盖200与顶部101的边缘连接且该连接处设置有折痕,顶盖200能够相对于顶部101翻转以闭合和打开容置空间103位于顶部101的开口;底盖300包括依次叠放于容置空间103位于底部102的开口上的第一底板310和第二底板320,第一底板310与第二底板320之间通过粘胶400连接,第一底板310通过位于盒体100一侧面的第一侧板330连接于顶部101,第二底板320通过位于盒体100另一侧面的第二侧板340连接于顶部101,且第一侧板330与第一底板310和顶部101的连接处以及第二侧板340与第二底板320和顶部101的连接处均设置有折痕。

[0042] 在本实用新型实施例中,该包装盒的盒体100由依次连接的若干折叠板110层叠而成,各折叠板110上设置的镂空部111在层叠后形成用于放置产品的容置空间103,顶盖200和底盖300均与盒体100的顶部101连接,使得整个包装盒为一体式结构,由此可仅使用一个模切模具将构成盒体100、顶盖200与底盖300的各板件在同一板材上一次模切成型,然后再将相互连接各板件折叠形成包装盒,包装盒材料单一,各部件无需分开制作后再组装成型,工艺简单,降低了生产制造成本。

[0043] 可以理解的是,各折叠板110上镂空部111的形状根据被包装的产品大小、形状进

行设计,以使各折叠板110在层叠后形成的容置空间103能够与产品适配。

[0044] 在包装盒的顶盖200处于关闭状态时,顶盖200覆盖容置空间103位于顶部101的开口,当得消费者打开顶盖200时,可第一时间看到产品,完全展示产品。

[0045] 在一种实施例中,如图1所示,顶盖200的边缘可翻转地连接有插舌201,箱体100的侧面设置有与插舌201对应的插口104,顶盖200闭合位于顶部101的开口后,插舌201能够翻转并插设于插口104内以固定顶盖200。

[0046] 通过在顶盖200和箱体100上分别设置插舌201和插口104,当顶盖200闭合容置空间103位于顶部101的开口后,无需通过外部固定件(如绑绳或包覆包装盒的塑料膜),利用插舌201和插口104插接配合即可起到固定顶盖200的作用,避免装有产品的包装盒在运输和展示过程中顶盖200意外打开而导致产品与包装盒分离,提高位于包装盒内产品的安全性。

[0047] 可以理解的是,插舌201和插口104也可以分别设置在箱体100和顶盖200上,当然,箱体100与顶盖200之间还可以通过其他结构实现连接。

[0048] 在一种具体的实施例中,如图2-图3所示,顶盖200包括与顶部101的边缘可翻转地连接的第一盖板210和与第一盖板210远离顶部101的一边连接的第二盖板220,第二盖板220通过粘胶(图中未示出)贴合于第一盖板210,第一盖板210和第二盖板220的连接处设置有折痕,第一盖板210或第二盖板220上设置有两端延伸至折痕处的半包围形状的刻痕,第一盖板210或第二盖板220上位于刻痕及折痕之间的部分形成插舌201,与插舌201对应的折叠板110边缘设置有豁口112,豁口112与位于豁口112周围的折叠板110形成插口104。

[0049] 通过如上设计,将第一盖板210和第二盖板220相互粘合形成顶盖200,利用第一盖板210或第二盖板220上位于刻痕及折痕之间的部分形成插舌201,使得插舌201由顶盖200自身局部形成,无需再使用其余单独的部件装配在顶盖200上形成插舌201,工艺更加简单。

[0050] 具体来说,为便于模切模具的制作以及包装盒的外形美观,第一盖板210和第二盖板220与折叠板110的形状尺寸大致相同。当第一盖板210和第二盖板220在板材上模切完成后,可通过在第一盖板210和第二盖板220中的一个上粘贴双面胶的方式实现第一盖板210和第二盖板220的相互粘合。

[0051] 此外,可以理解的是,该包装盒仅有在顶盖200的第一盖板210和第二盖板220之间以及底盖300的第一底板310和第二底板320之间使用粘胶400粘贴连接,能减少过多人工粘黏工序。具体地,第一盖板210和第二盖板220之间以及第一底板310和第二底板320之间的粘胶400均可设置为环状或散点状,由此能够防止粘胶对位不准溢胶问题发生,同时还可减少粘胶的使用量,节约成本。

[0052] 在一种实施例中,如图1-图2所示,第一侧板330或第二侧板340上设置有悬挂部331。

[0053] 通过设置悬挂部331,可在商场陈列时利用悬挂部331将包装有产品的包装盒挂在货架上的挂钩上,便于展示产品。

[0054] 在一种具体的实施例中,如图1-图2所示,悬挂部331由第一侧板330或第二侧板340上设置的位于刻痕及折痕之间的部分构成。

[0055] 通过在第一侧板330或第二侧板340上设置刻痕及折痕,利用刻痕及折痕之间的部分形成悬挂部331,使得悬挂部331可随构成箱体100、顶盖200与底盖300的各板件在同一板

材上一次模切形成,简化工艺。

[0056] 在本实施例中,悬挂部331由设置在第一侧板330上的U型刻痕与连接在该U型刻痕两端部之间的折痕所围成的片状结构,悬挂部331可沿折痕在一折叠位置和一打开位置之间转动。当悬挂部331位于折叠位置时,悬挂部331折叠至与第一侧板330处于同一平面,悬挂部331成为第一侧板330的一部分,方便多个产品堆放、装箱、储存及运输。当悬挂部331位于打开位置时,例如悬挂部331垂直于第一侧板330,此时,在产品运输至商场后陈列时,可把悬挂部331拉起,方便挂于柜中。悬挂部331的中心处设有挂孔,挂孔例如为圆孔、椭圆形孔或者方形孔等,以适配不同形状的支撑架或挂钩。当然,可以理解的是,刻痕也可设计为异型的半包围结构,使得悬挂部331拉起后可直接成钩状,从而可直接利用钩状的悬挂部331将产品挂置在支撑架或挂钩上。

[0057] 在一些实施例中,如图1-3所示,第一侧板330和第二侧板340分别设置于箱体100的相对两侧面。

[0058] 利用相对设置的第一侧板330盒第二侧板340配合与其连接的顶部101、第一底板310或第二底板320,能够对层叠在一起的若干折叠板110起到均匀的夹持作用,避免折叠板110散开,提高包装盒的稳定和可靠性。

[0059] 在一些具体的实施例中,如图1和图4所示,箱体100的侧面对应于第一侧板330和第二侧板340的位置分别设置有第一凹槽105和第二凹槽(图中未示出),第一侧板330和第二侧板340分别收容于第一凹槽105和第二凹槽内。

[0060] 通过如上设置,使得位于箱体100侧面的第一侧板330和第二侧板340不凸出箱体100的外表面,提高了包装盒的美观性。

[0061] 具体来说,可在模切时在各折叠板110的边缘对应位置切制缺口,使得折叠板110层叠后利用各折叠板110上的缺口来形成第一凹槽105和第二凹槽。

[0062] 在一些实施例中,如图1-图3所示,第一底板310上与容置空间103位于底板的开口对应的位置设置有贯穿第一底板310的通孔311。

[0063] 通过在第一底板310上设置与容置空间103对应的通孔311,利用通孔311与容置空间103配合可增大用于放置产品的空间,相比于直接利用箱体100上的容置空间103来容纳产品,第一底板310上的通孔311与容置空间103配合来容纳产品可减小折叠板110的数量,从而降低包装盒的高度。

[0064] 在一些实施例中,若干折叠板110、顶盖200、第一底板310、第二底板320、第一侧板330和第二侧板340由一体的纸板制成。

[0065] 纸板可回收和降解,利用纸板制成的包装盒更加健康环保,针对目前全球禁塑令推广,消费者从包装盒中取出产品后可直接将纸制包装进行纸类品资源回收,相比于现有的包装盒由纸板及塑料共同制作的包装盒,本实施例中的包装盒不需要将包装内的塑料部件(如塑料挂勾、吸塑托盘等)拆除进行塑料环保分类。

[0066] 可以理解的是,构成箱体100、顶盖200与底盖300的各板件也可使用其他可降解的材料制成的板件制成。

[0067] 在一些具体的实施例中,纸板为瓦楞纸板。

[0068] 利用瓦楞纸板本身具有的缓冲特性,能确保产品不会受损,使用瓦楞纸板折叠成型的设计概念省去了目前市面包装纸盒上的覆膜工序,因包装盒上附膜的纸材需要加工处

理掉纸上的包覆塑料薄膜才能进行纸类回收再生利用,本实施例中的包装盒能彻底执行绿色设计可回收的概念。

[0069] 进一步地,瓦楞纸板可选用E型瓦楞纸板。

[0070] E型瓦楞纸板由两层箱纸板和一层夹在两箱纸板之间的瓦楞纸加工而成,厚度为1.5mm左右,质轻且具良好缓冲性,价格便宜,利用层叠原理使其厚度自然增加,不需使用较厚的瓦楞纸板即可达到其保护作用。

[0071] 下面以构成盒体100、顶盖200与底盖300的各板件的材料为E型瓦楞纸板为例来阐述该包装盒的制作过程:

[0072] S1、如图2所示,将一张E型瓦楞纸板利用模切模具制成图示形状,相邻折叠板110之间、顶板与第一侧板330之间、第一侧板330与第一底板310之间、顶板与第二侧板340之间、第二侧板340与第二底板320之间、顶板与第一盖板210之间以及第一盖板210与第二盖板220之间的相连处均压制有折痕,其中,第一盖板210上设置有两端延伸至第一盖板210与第二盖板220折痕处的U型刻痕,第一侧板330上均设置有U型刻痕和压制在该U型刻痕两端部之间的折痕,一折叠板110的边缘切制豁口112;

[0073] S2、如图2-图3所示,在第一盖板210上设置环状的双面胶(图中未示出),翻折第二盖板220使其与第一盖板210通过双面胶粘贴形成顶盖200,翻折设置在第一盖板210上的折痕与U型刻痕之间的部分形成插舌201;

[0074] S3、如图3-图4所示,将折叠板110层叠形成盒体100,各折叠板110的镂空部111形成两端开口的容置空间103,豁口112与位于豁口112周围的折叠板110形成插口104;

[0075] S4、如图4-图6所示,在第一底板310上设置环状的粘胶400,先将第一底板310翻折至贴合在盒体100底部102,再将第二底板320翻折至贴合在第一底板310上并通过环状粘胶400与第一底板310粘连形成底盖300;

[0076] S5、如图7所示,在将产品置入容置空间103后,翻转顶盖200使其闭合,通过顶盖200上的插舌201与盒体100上的插口104配合将顶盖200进行固定;

[0077] S6、如图8所示,在产品运输至商场后,陈列时可把悬挂部331拉起,使悬挂部331垂直于包装盒侧面,方便挂于橱柜中。

[0078] 该包装盒设计合理,可仅使用一个模切刀具模具,将腔体形状与盒型在瓦楞纸板一次模切成型,盒型与腔体结构相互连接无单独部件,外盒与腔体不必个别制作再组合成型,包装盒主要通过折叠的方式形成,仅在第一底板310与第二底板320之间以及第一盖板210与第二盖板220之间设置有粘胶,能减少过多粘黏工序也能防止粘胶对位不准溢胶问题发生。

[0079] 需要说明的是,在制作过程中,各折叠板110上的镂空部111的数量不限于1个,使得该包装盒的盒体100中可根据需要形成相互独立的多个容置槽,以包装耳机为例,如图9所示,包装盒具有放置耳机主体的容置槽和放置配件(如可更换的耳塞)的容置槽。

[0080] 以上实施例的各技术特征可以进行任意的组合,为使描述简洁,未对上述实施例中的各个技术特征所有可能的组合都进行描述,然而,只要这些技术特征的组合不存在矛盾,都应当认为是本说明书记载的范围。

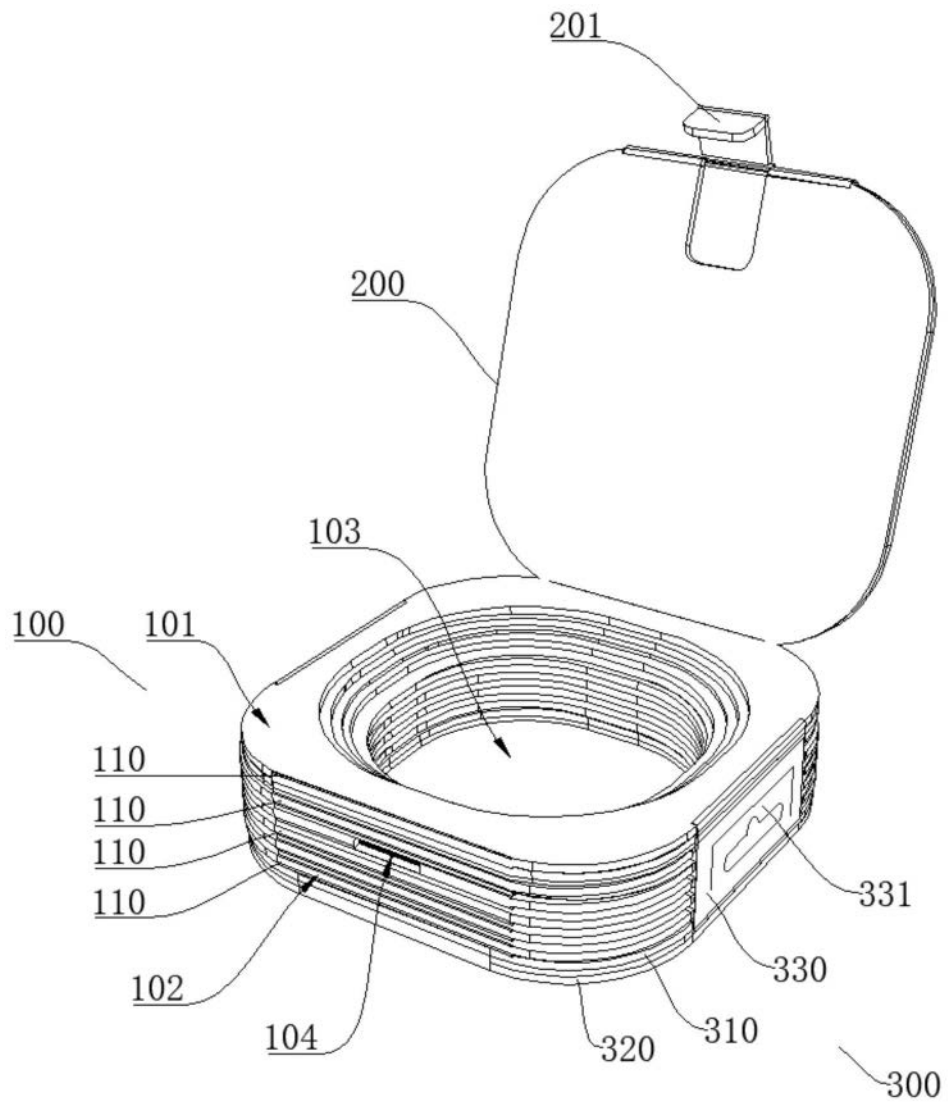


图1

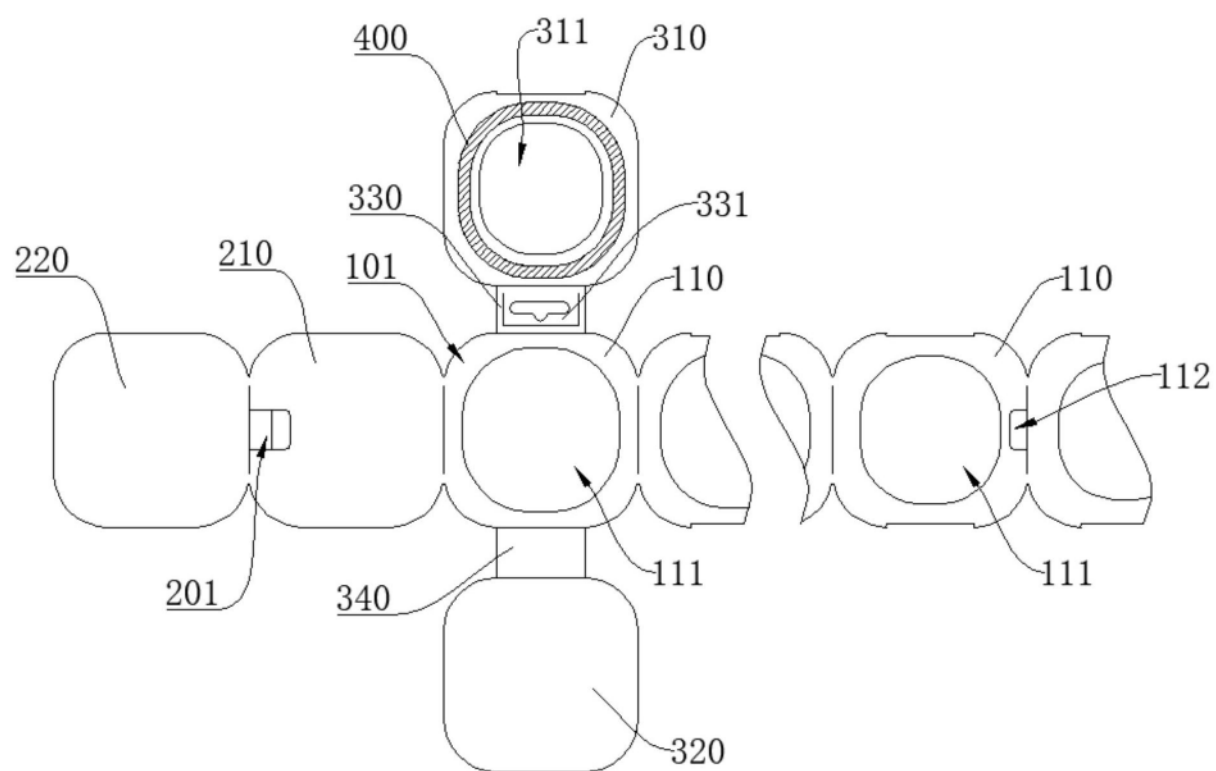


图2

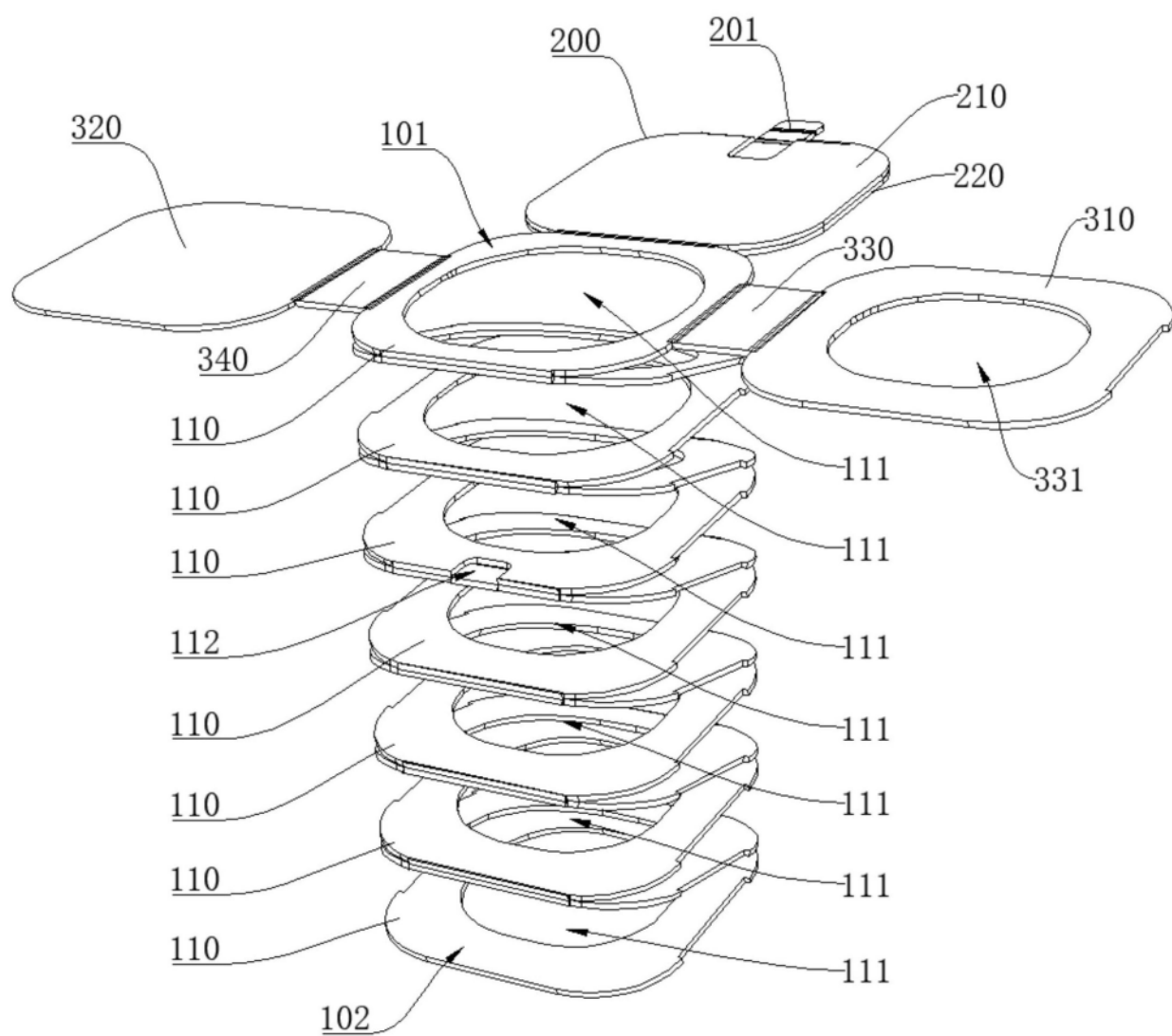


图3

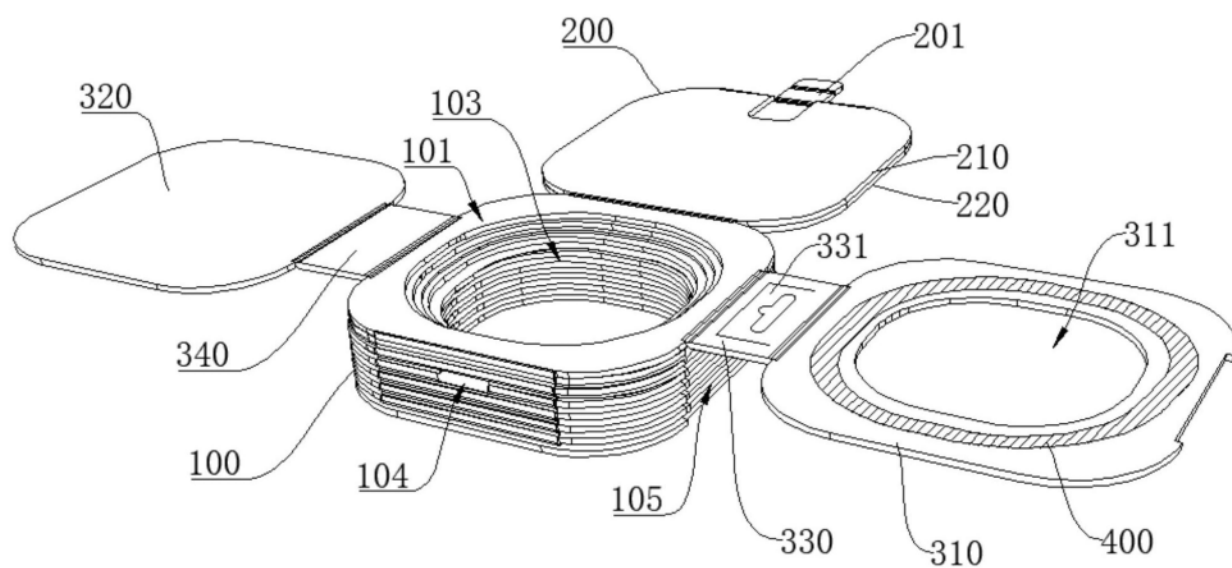


图4

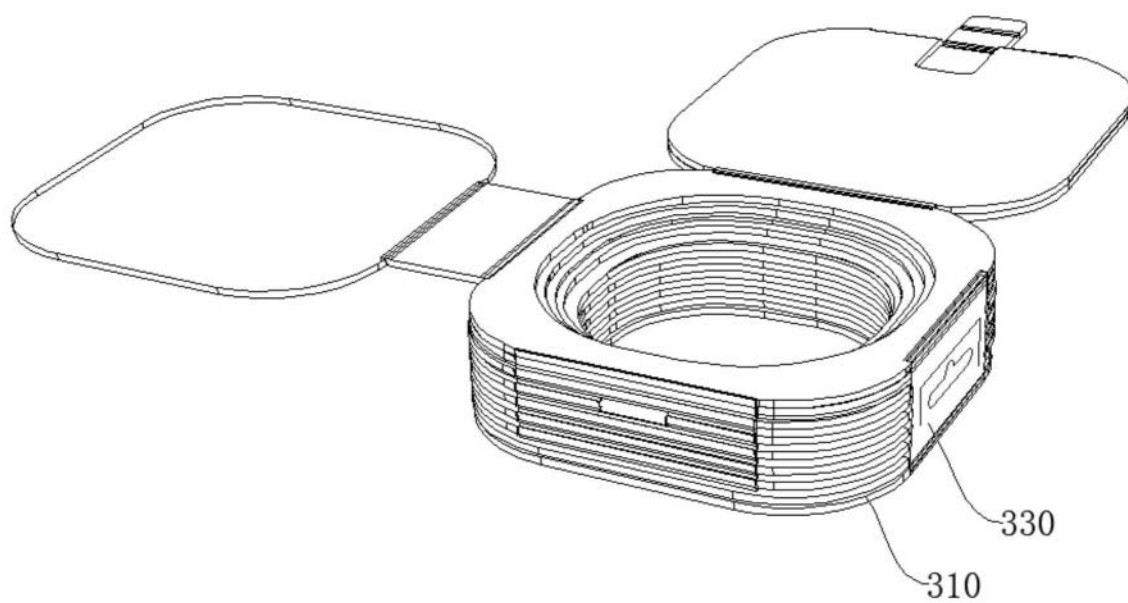


图5

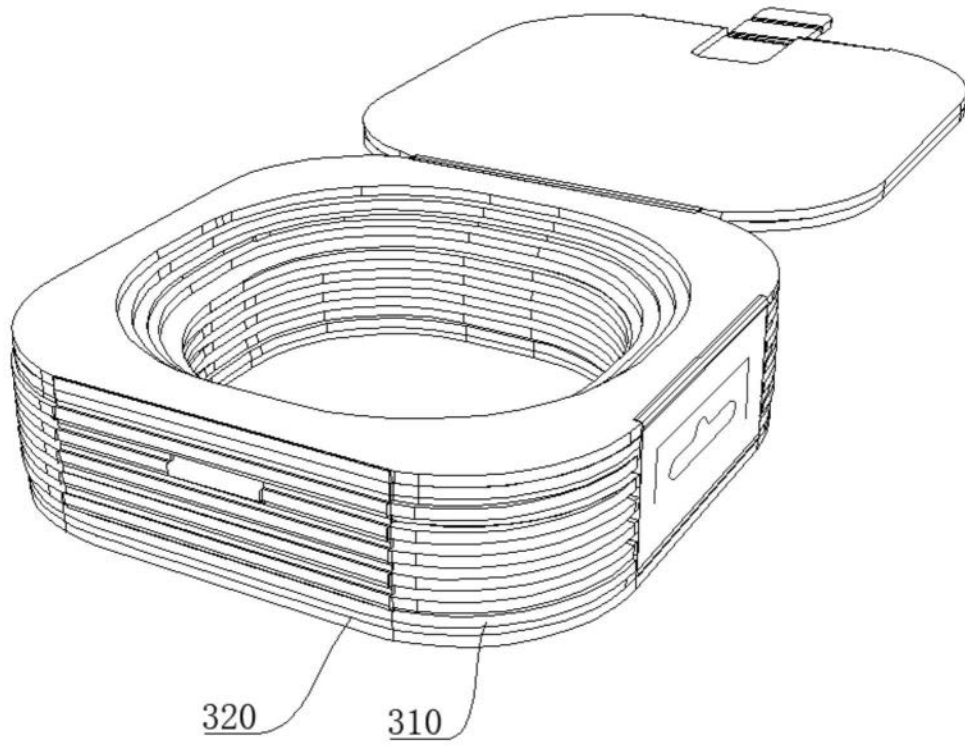


图6

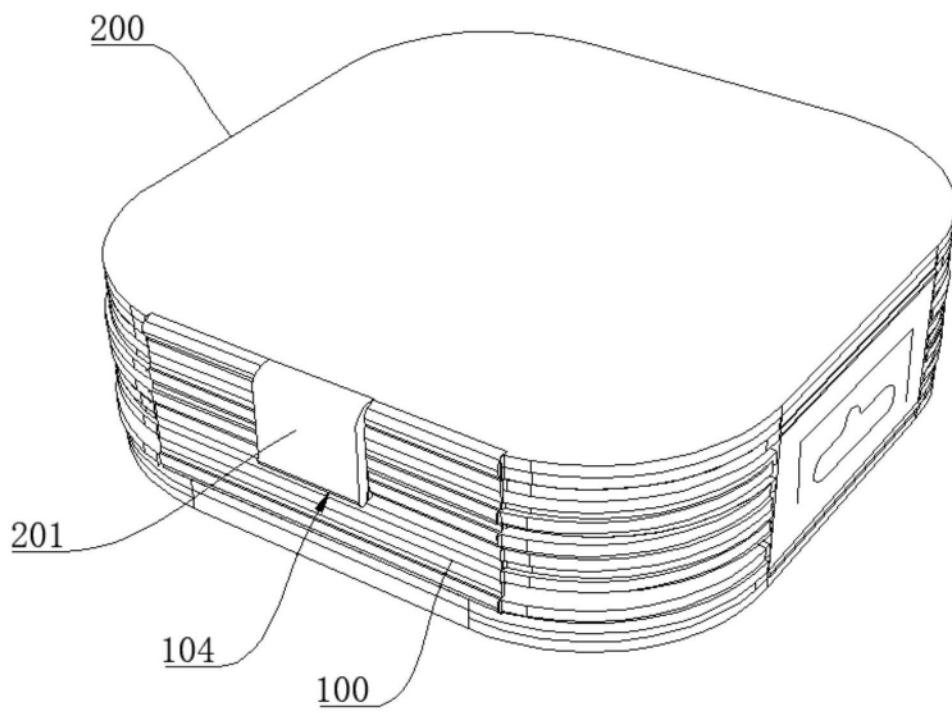


图7

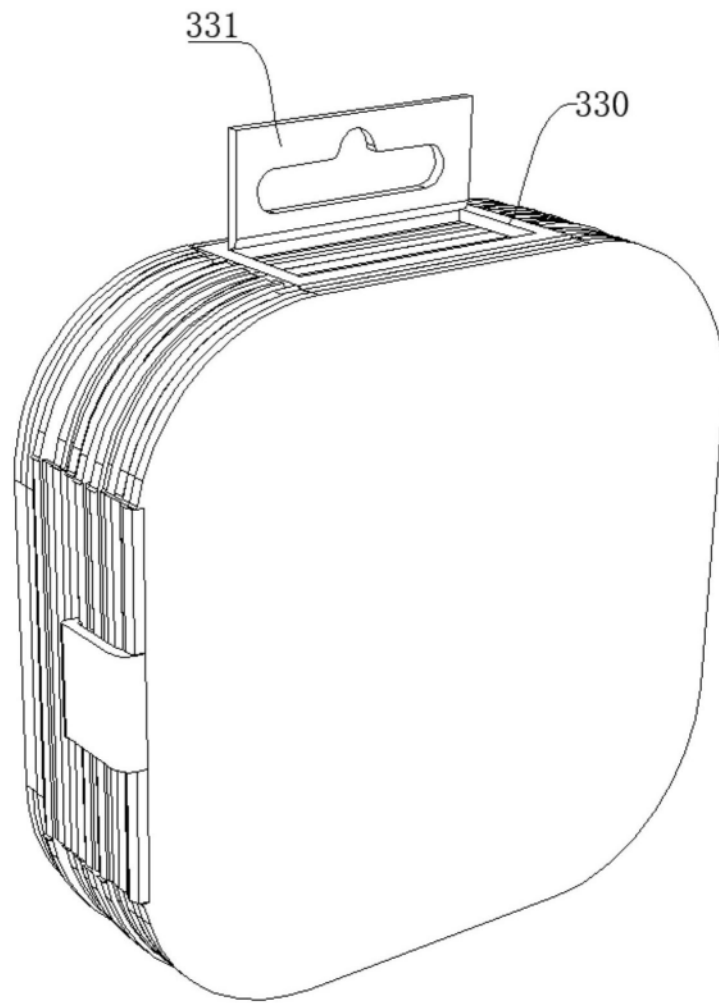


图8

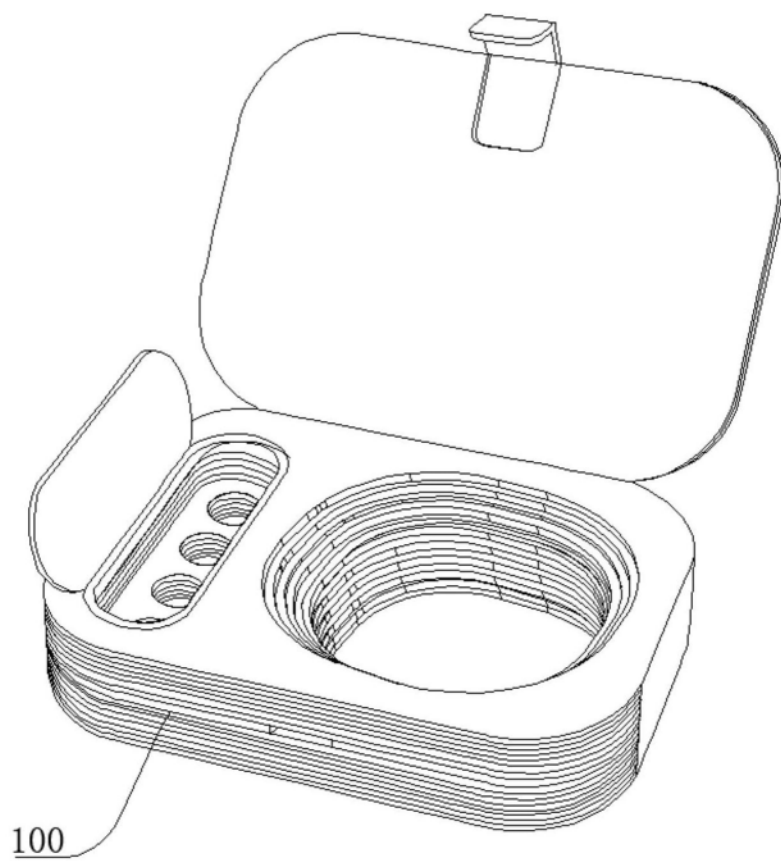


图9