



(19)中華民國智慧財產局

(12)發明說明書公告本

(11)證書號數：TW I856371 B

(45)公告日：中華民國 113 (2024) 年 09 月 21 日

(21)申請案號：111135738

(22)申請日：中華民國 111 (2022) 年 09 月 21 日

(51)Int. Cl. : **B60N2/26 (2006.01)****A47D13/02 (2006.01)****B29C44/00 (2006.01)**

(30)優先權：2021/09/22 中國大陸

202111109185.6

(71)申請人：瑞士商明門瑞士股份有限公司 (瑞士) WONDERLAND SWITZERLAND AG (CH)
瑞士

(72)發明人：郭征文 GUO, ZHENGWEN (CN)；陳英忠 CHEN, YINGZHONG (CN)

(74)代理人：吳豐任；戴俊彥；高銘良

(56)參考文獻：

TW 200626350A

CN 109843643A

CN 203318198U

CN 207754914U

CN 212047017U

WO 2017/103122A1

審查人員：林炯暉

申請專利範圍項數：19 項 圖式數：27 共 50 頁

(54)名稱

嬰兒載具及其製造方法

(57)摘要

本發明關於一種嬰兒載具及其製造方法，嬰兒載具包括本體，本體圍合形成用於承載嬰兒的承載槽，本體由發泡材料製成。嬰兒載具整體重量較輕，易於移動。

A baby carrier and a manufacturing method thereof are disclosed. The baby carrier includes a main body formed with a carrying receptacle configured to carry a baby. The main body is made of a foam material. An overall weight of the baby carrier is light and the baby carrier is easy to be moved.

指定代表圖：

符號簡單說明：

11:嬰兒睡箱

100:本體

110:承載槽

111:槽壁

112:側壁

113:槽底

113a:頭部支撐部

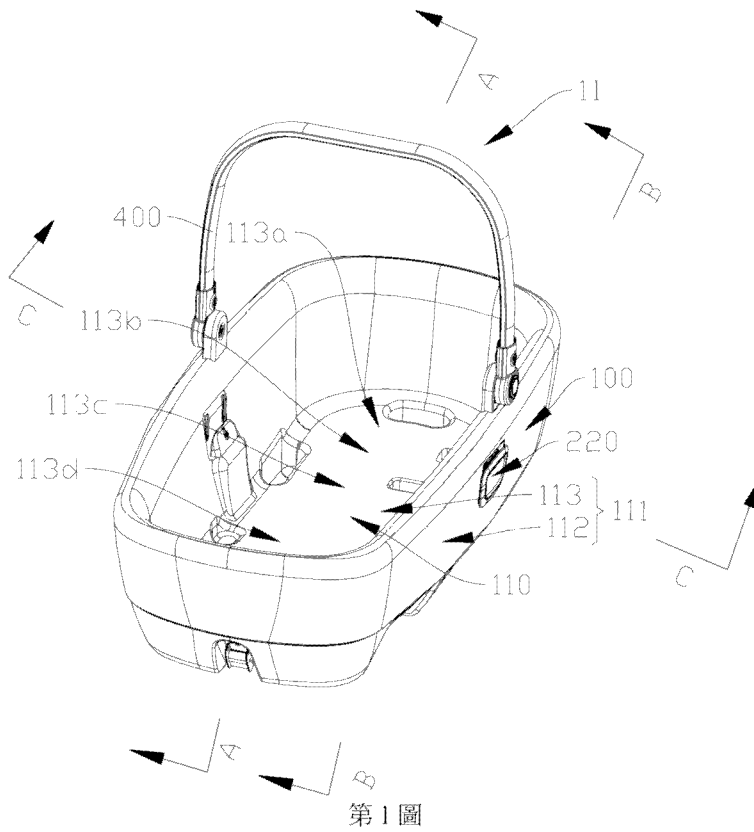
113b:背部支撐部

113c:臀部支撐部

113d:腿部支撐部

220:適配件

400:提手





I856371

【發明摘要】

【中文發明名稱】嬰兒載具及其製造方法

【英文發明名稱】BABY CARRIER AND MANUFACTURING METHOD THEREOF

【中文】

本發明關於一種嬰兒載具及其製造方法，嬰兒載具包括本體，本體圍合形成用於承載嬰兒的承載槽，本體由發泡材料製成。嬰兒載具整體重量較輕，易於移動。

【英文】

A baby carrier and a manufacturing method thereof are disclosed. The baby carrier includes a main body formed with a carrying receptacle configured to carry a baby. The main body is made of a foam material. An overall weight of the baby carrier is light and the baby carrier is easy to be moved.

【指定代表圖】第（ 1 ）圖。

【代表圖之符號簡單說明】

11:嬰兒睡箱

100:本體

110:承載槽

111:槽壁

112:側壁

113:槽底

113a:頭部支撐部

113b:背部支撐部

113c:臀部支撐部

113d:腿部支撐部

220:適配件

400:提手

【特徵化學式】

無

【發明說明書】

【中文發明名稱】 嬰兒載具及其製造方法

【英文發明名稱】 BABY CARRIER AND MANUFACTURING METHOD THEREOF

【技術領域】

【0001】 本發明關於嬰兒載具的技術領域，尤指一種嬰兒載具及其製造方法。

【先前技術】

【0002】 嬰兒載具，例如嬰兒提籃或嬰兒睡箱等，一般包括硬質塑膠體和設於塑膠上的發泡材料體。硬質塑膠體一般是利用熱塑性材料以注塑成型的方式製成，而發泡材料體則一般是貼合於硬質塑膠體表面進行發泡所形成，以這種方式製造的嬰兒載具整體重量較重，使用者在移動這種嬰兒載具的時候較為費力，使用者體驗感不好。

【發明內容】

【0003】 基於此，有必要提供一種嬰兒載具及其製造方法，該嬰兒載具整體重量較輕，易於移動。

【0004】 本發明一個方面提出一種嬰兒載具，包括本體，該本體圍合形成用於承載嬰兒的承載槽，該本體由發泡材料製成。

【0005】 在其中一個實施例中，該嬰兒載具還包括連接組件，該承載槽具有槽壁，該連接組件固定於該槽壁上。

【0006】 在其中一個實施例中，該連接組件包括卡接件，該槽壁包括側壁和槽底，該卡接件具有卡接桿，該卡接桿固定於該槽底的外側面，該卡接桿用於與兒童安全座椅卡合。

【0007】 在其中一個實施例中，該連接組件還包括適配件，該適配件固定於該側壁的外側面，該適配件用於與兒童推車卡合。

【0008】 在其中一個實施例中，該嬰兒載具為嬰兒睡箱，該卡接件還包括與

該卡接桿連接的連接桿，該連接桿遠離該卡接桿的一端固定於該適配件上。

【0009】 在其中一個實施例中，該連接桿與該卡接桿呈夾角設置，且該連接桿沿著該槽底到該承載槽的槽口方向延伸。

【0010】 在其中一個實施例中，該嬰兒載具還包括加強件，該卡接件為兩個，且兩個該卡接件的該卡接桿平行且間隔設置，該加強件的兩端分別連接於兩個該卡接桿上。

【0011】 在其中一個實施例中，該適配件有兩個，兩個該適配件分別固定於兩個相對的該側壁的外側面，兩個該卡接件的該連接桿遠離該卡接桿的一端分別固定於兩個該適配件上。

【0012】 在其中一個實施例中，該加強件包括第一加強桿，該第一加強桿的兩端分別與兩個該卡接桿遠離該連接桿的一端連接。

【0013】 在其中一個實施例中，該第一加強桿與兩個該卡接桿一體成型。

【0014】 在其中一個實施例中，該加強件還包括第二加強桿，該第二加強桿的兩端分別與兩個該卡接件的該卡接桿連接，該第二加強桿與該第一加強桿間隔設置。

【0015】 在其中一個實施例中，該第二加強桿為扁形桿。

【0016】 在其中一個實施例中，該第二加強桿為至少兩個，至少兩個該第二加強桿沿著該卡接桿的延伸方向間隔設置。

【0017】 在其中一個實施例中，該槽底的內側面與水平面之間的夾角小於或等於 10° 。

【0018】 在其中一個實施例中，該嬰兒載具為嬰兒提籃，該槽底包括相互連接的第一支撐部和第二支撐部，該第一支撐部和該第二支撐部呈第一夾角設置。

【0019】 在其中一個實施例中，該第一夾角為 $90^{\circ}\sim 135^{\circ}$ 。

【0020】 在其中一個實施例中，該第一支撐部和該第二支撐部之間呈圓角過

渡。

【0021】 在其中一個實施例中，該第一支撐部和該第二支撐部的外側面均設有該卡接桿。

【0022】 在其中一個實施例中，該嬰兒載具還包括提手，該提手的兩端分別固定於相對的兩個該側壁上。

【0023】 在其中一個實施例中，該嬰兒載具還包括固定件，該固定件設置於該連接組件上，且與該承載槽的槽壁相抵。

【0024】 在其中一個實施例中，該本體的發泡倍率為30~50倍。

【0025】 本發明還提出一種嬰兒載具的製造方法，包括以下步驟：

【0026】 提供模具，將連接組件放置於該模具中；及

【0027】 在該模具的型腔內注入發泡材料進行發泡，使該發泡材料在該模具內形成本體，該連接組件固定於該本體上。

【0028】 在其中一個實施例中，該在該模具的型腔內注入發泡材料進行發泡的步驟中，發泡倍率為30~50倍。

【0029】 本發明還提出一種嬰兒載具包括本體，該本體圍合形成用於承載嬰兒的承載槽，該本體由塑膠材料製成。

【0030】 在其中一個實施例中，該嬰兒載具還包括連接組件，該承載槽具有槽壁，該連接組件固定於該槽壁上。

【0031】 在其中一個實施例中，該嬰兒載具還包括柔性包覆物，該柔性包覆物包覆於該本體外。

【0032】 在其中一個實施例中，該柔性包覆物為座布。

【0033】 在其中一個實施例中，該嬰兒載具還包括緩衝填充物，該緩衝填充物填充於該柔性包覆物和該本體之間。

【0034】 在其中一個實施例中，該嬰兒載具為嬰兒睡箱，該槽壁包括側壁和

槽底，該槽底具有頭部支撐部、背部支撐部及臀部支撐部，該緩衝填充物填充於該柔性包覆物與該頭部支撐部之間、該柔性包覆物與該背部支撐部之間及該柔性包覆物與該臀部支撐部之間。

【0035】 在其中一個實施例中，該槽底的內側面與水平面之間的夾角小於或等於 10° 。

【0036】 在其中一個實施例中，該嬰兒載具還包括提手，該提手的兩端分別固定於相對的兩個該側壁上。

【0037】 在其中一個實施例中，該嬰兒載具為嬰兒提籃，該槽壁包括側壁和槽底，該槽底包括相互連接的第一支撐部和第二支撐部，該第一支撐部和該第二支撐部呈第一夾角設置。

【0038】 在其中一個實施例中，該第一夾角為 $90^{\circ}\sim 135^{\circ}$ 。

【0039】 在其中一個實施例中，該第一支撐部和該第二支撐部之間呈圓角過渡。

【0040】 在其中一個實施例中，該連接組件包括卡接件，該卡接件固定於該槽底的外側面，該卡接件用於與兒童安全座椅的底座卡合。

【0041】 在其中一個實施例中，該連接組件還包括適配件，該適配件固定於該側壁的外側面，該適配件用於與兒童推車卡合。

【0042】 在其中一個實施例中，該適配件有兩個，兩個該適配件分別固定於相對的兩個該側壁的外側面。

【0043】 在其中一個實施例中，該嬰兒載具還包括提手，該提手的兩端分別固定於相對的兩個該側壁上。

【0044】 在其中一個實施例中，該槽壁的厚度為 $1.5\sim 1.8\text{mm}$ 。

【0045】 本發明還提出一種嬰兒載具的製造方法，包括以下步驟：

【0046】 提供第一模具，將連接組件放置於該第一模具中；及

【0047】 向該第一模具的型腔內注入熔融的塑膠，使該熔融的塑膠包覆於該連接組件以形成本體，使該連接組件嵌設固定於該本體上。

【0048】 本發明還提出一種嬰兒載具該嬰兒載具為嬰兒睡箱，該嬰兒睡箱包括第一本體和第二本體，該第一本體和/或該第二本體圍合形成用於承載嬰兒的承載槽，該第二本體成型於該第一本體上，該第一本體由塑膠材料製成，該第二本體由發泡材料製成，該第一本體和該第二本體的體積之和為 $V1$ ，該第二本體的體積為 $V2$ ， $V2/V1$ 為 $0.89\sim 0.99$ 。

【0049】 在其中一個實施例中，該嬰兒睡箱還包括連接組件，該承載槽具有槽壁，該連接組件固定於該槽壁上。

【0050】 在其中一個實施例中，該連接組件包括卡接桿，該槽壁包括側壁和槽底，該卡接桿固定於該槽底的外側面，該卡接桿用於與兒童安全座椅卡合。

【0051】 在其中一個實施例中，該連接組件還包括適配件，該適配件固定於該側壁的外側面，該適配件用於與兒童推車卡合。

【0052】 在其中一個實施例中，該槽底的內側面與水平面之間的夾角小於或等於 10° 。

【0053】 在其中一個實施例中，該嬰兒載具還包括提手，該提手的兩端分別固定於相對的兩個該側壁上。

【0054】 在其中一個實施例中，該第二本體的發泡倍率為 $30\sim 50$ 倍。

【0055】 本發明還提出一種嬰兒載具，該嬰兒載具為嬰兒提籃，該嬰兒提籃包括第一本體和第二本體，該第一本體和/或該第二本體圍合形成用於承載嬰兒的承載槽，該第一本體由塑膠材料製成，該第二本體由發泡材料製成，該第二本體成型於該第一本體上，該第一本體和該第二本體的體積之和為 $V1$ ，該第二本體的體積為 $V2$ ， $V2/V1$ 為 $0.8\sim 0.9$ 。

【0056】 在其中一個實施例中，該嬰兒提籃還包括連接組件，該承載槽具有

槽壁，該連接組件固定於該槽壁上。

【0057】 在其中一個實施例中，該連接組件包括卡接桿，該槽壁包括側壁和槽底，該卡接桿固定於該槽底的外側面，該卡接桿用於與兒童安全座椅卡合。

【0058】 在其中一個實施例中，該連接組件還包括適配件，該適配件固定於該側壁的外側面，該適配件用於與兒童推車卡合。

【0059】 在其中一個實施例中，該槽底包括相互連接的第一支撐部和第二支撐部，該第一支撐部和該第二支撐部呈第一夾角設置。

【0060】 在其中一個實施例中，該第一夾角為 $90^{\circ}\sim 135^{\circ}$ 。

【0061】 在其中一個實施例中，該第一支撐部和該第二支撐部之間呈圓角過渡。

【0062】 在其中一個實施例中，該嬰兒載具還包括提手，該提手的兩端分別固定於相對的兩個該側壁上。

【0063】 在其中一個實施例中，該第二本體的發泡倍率為30~50倍。

【0064】 本發明還提出一種嬰兒載具的製造方法，該嬰兒載具為嬰兒睡箱，該嬰兒載具的製造方法包括以下步驟：

【0065】 提供第一模具，向該第一模具的型腔內注入熱塑性塑膠以形成第一本體；及

【0066】 提供第二模具，將該第一本體放置於該第二模具的型腔內，向該第二模具的型腔內注入發泡材料進行發泡，使得該發泡材料成型於該第一本體上以形成第二本體，該第一本體和該第二本體的體積之和為 $V1$ ，該第二本體的體積為 $V2$ ， $V2/V1$ 為 $0.89\sim 0.99$ 。

【0067】 在其中一個實施例中，向該第二模具的型腔內注入發泡材料進行發泡的步驟中，發泡倍率為30~50倍。

【0068】 本發明還提出一種嬰兒載具的製造方法，該嬰兒載具為嬰兒提籃，

該嬰兒載具的製造方法包括以下步驟：

【0069】 提供第一模具，向該第一模具的型腔內注入熱塑性塑膠以形成第一本體；及

【0070】 提供第二模具，將該第一本體放置於該第二模具的型腔內，向該第二模具的型腔內注入發泡材料進行發泡，使得該發泡材料成型於該第一本體上以形成第二本體，該第一本體和該第二本體的體積之和為 $V1$ ，該第二本體的體積為 $V2$ ， $V2/V1$ 為 $0.8\sim 0.9$ 。

【0071】 在其中一個實施例中，向該第二模具的型腔內注入發泡材料進行發泡的步驟中，發泡倍率為 $30\sim 50$ 倍。

【圖式簡單說明】

【0072】

第1圖為本發明一實施例所述的嬰兒載具的結構示意圖，此時嬰兒載具為嬰兒睡箱。

第2圖為第1圖的A-A剖視圖。

第3圖為第1圖的B-B剖視圖。

第4圖為第1圖的C-C剖視圖。

第5圖為第1圖在另一個視角的結構示意圖。

第6圖為第1圖中所示的嬰兒載具省去本體的結構示意圖。

第7圖為本發明一實施例所述的嬰兒載具的結構示意圖，此時嬰兒載具為嬰兒提籃。

第8圖為第7圖的在另一個視角的結構示意圖。

第9圖為第7圖的G-G剖視圖。

第10圖為本發明另一實施例所述的嬰兒載具的結構示意圖，此時嬰兒載具為嬰兒睡箱。

第11圖為第10圖的D-D剖視圖。

第12圖為第10圖的E-E剖視圖。

第13圖為第10圖在另一個視角的結構示意圖。

第14圖為本發明另一實施例所述的嬰兒載具的結構示意圖，此時嬰兒載具為嬰兒提籃。

第15圖為第14圖在另一個視角的結構示意圖。

第16圖為本發明又一實施例所述的嬰兒載具的結構示意圖，此時嬰兒載具為嬰兒睡箱。

第17圖為第16圖的分解圖。

第18圖為第16圖在另一個視角的結構示意圖。

第19圖為第16圖的F-F剖視圖。

第20圖為第16圖所示的嬰兒載具安裝於兒童安全座椅的底座上的示意圖。

第21圖為本發明又一實施例所述的嬰兒載具的結構示意圖，此時嬰兒載具為嬰兒提籃。

第22圖為第21圖的分解示意圖。

第23圖為第22圖在另一個視角的結構示意圖。

第24圖為第21圖在另一個視角的結構示意圖。

第25圖為第21圖的H-H剖視圖。

第26圖為第21圖在又一個視角的結構示意圖。

第27圖為第21圖所示的嬰兒載具安裝於兒童安全座椅的底座上的示意圖。

【實施方式】

【0073】 為使本發明的目的、技術方案及優點更加清楚明白，以下結合附圖及具體實施方式，對本發明進行進一步的詳細說明。應當理解的是，此處所描述的具體實施方式僅用以解釋本發明，並不限定本發明的保護範圍。

【0074】 需要說明的是，當元件被稱為“固定於”另一個元件，它可以直接在另一個元件上或者也可以存在居中的元件。當一個元件被認為是“連接”另一個元件，它可以是直接連接到另一個元件或者可能同時存在居中元件。本文所使用的術語“垂直的”、“水平的”、“左”、“右”以及類似的表述只是為了說明的目的，並不表示是唯一的實施方式。

【0075】 除非另有定義，本文所使用的所有的技術和科學術語與屬於本發明的技術領域的技術人員通常理解的含義相同。本文中在本發明的說明書中所使用的術語只是為了描述具體的實施方式的目的，不是旨在於限制本發明。本文所使用的術語“及/或”包括一個或多個相關的所列項目的任意的和所有的組合。

【0076】 本發明提出一種嬰兒載具，例如可以為嬰兒睡箱11或嬰兒提籃12。嬰兒載具可用於承載嬰兒，並適於固定於兒童安全座椅或兒童推車上。嬰兒載具生產加工及組裝過程簡單、效率較高，且嬰兒載具的整體重量較輕，易於移動。

【0077】 如第1圖至第9圖所示，在一個實施例中，嬰兒載具包括本體100、連接組件200、加強件300、固定件（附圖未示出）及提手400。

【0078】 如第1圖所示，嬰兒載具為嬰兒睡箱11，本體100圍合形成用於承載嬰兒的承載槽110，承載槽110大致呈矩形槽。承載槽110具有槽壁111，槽壁111包括相互連接的四個側壁112和槽底113。槽底113沿其長度方向依次包括頭部支撐部113a、背部支撐部113b、臀部支撐部113c和腿部支撐部113d，分別用於支撐嬰兒的頭部、背部、臀部和腿部。其中，背部支撐部113b的寬度和臀部支撐部113c的寬度分別大於頭部支撐部113a的寬度，背部支撐部113b的寬度和臀部支撐部113c的寬度分別大於腿部支撐部113d的寬度，即槽底113形成兩頭窄、中間寬的結構，以適配嬰兒肩部、胯部較寬的體型結構，提高嬰兒舒適性。另外，整個

本體100的外形也可以製成兩頭窄、中間寬的結構，一方面可以保證足夠的強度，另一方面也方便加工成型和降低成本。當然，本體100的形狀可根據實際需要進行調整，不限於此。槽底113的內側面可以是水平設置的，使得嬰兒可以平躺在嬰兒睡箱11內，使得嬰兒睡箱11的工作更加穩定，也使得嬰兒在嬰兒睡箱11內的伸展空間更大，有利於嬰兒在嬰兒睡箱11內的伸展活動及睡眠。當然，槽底113的內側面也可以有一定傾斜，傾斜角度不大於 10° 。亦即，槽底113的內側面與水平面之間的夾角小於或等於 10° 。連接組件200固定於槽壁111上。

【0079】 可選地，本體100外可包覆一層柔性包覆物(附圖未示出)，例如座布等，以提高嬰兒載具的舒適性。

【0080】 本體100由發泡材料製成，發泡倍率可以為30~50倍。本實施例中，發泡材料為發泡聚丙烯（EPP），當然，在其他實施例中，發泡材料也可以為發泡聚苯乙烯（EPS）、發泡聚苯乙烯聚乙烯混合體（EPO）、發泡聚乙烯（EPE）等。嬰兒載具的本體100整體由發泡材料製成，相比於傳統的採用硬質塑膠和軟質發泡體複合而成的結構，重量上更加輕便，方便使用者移動，而且由於本體100只由發泡材料製成，生產加工及組裝過程也大大簡化，從而提高嬰兒載具的生產加工及組裝的效率。

【0081】 具體地，如第3圖所示，連接組件200包括卡接件210和適配件220。嬰兒載具可通過卡接件210卡接固定於兒童安全座椅上，或通過適配件220固定於兒童推車上，從而擴展了嬰兒載具的適用場景，提高嬰兒載具的普適性。

【0082】 具體地，如第5圖和第6圖所示，卡接件210包括卡接桿211和連接桿212。本實施例中，卡接桿211和連接桿212均為圓形桿，當然，在其他實施例中，卡接桿211和連接桿212也可以為其他形狀的桿件。本實施例中，卡接桿211與連接桿212成夾角設置，例如卡接桿211可以與連接桿212相互垂直。卡接桿211固定於槽底113的外側面，例如卡接桿211的兩端可以嵌設於槽底113，而卡接桿211的

中間部分露出於槽底113的外側面，以與兒童安全座椅的底座20（如第20圖所示）卡合，連接桿212固定於側壁112上，例如可以嵌設於側壁112內，連接桿212沿著槽底113到承載槽110的槽口方向延伸。本實施例中，卡接桿211的一端與連接桿212的一端連接，為一體成型結構，方便成型，且增大結構強度。當然，在其他實施例中，卡接桿211和連接桿212也可以不連接。

【0083】 本實施例中，卡接桿211和連接桿212均為金屬桿，以增大本體100的結構強度。當然，在其他實施例中，卡接桿211和連接桿212也可以採用其他材質。

【0084】 可選地，如第1圖和第6圖所示，卡接件210為至少兩個，且至少兩個卡接件210平行且間隔設置。本實施例中，卡接件210為兩個，當然，在其他實施例中，卡接件210的數量也可以少於兩個或多於兩個。如第20圖所示，嬰兒睡箱11一般是側向卡於兒童安全座椅的底座20上，嬰兒睡箱11的受力衝擊方向沿著嬰兒睡箱11的左右方向，因此各卡接件210的卡接桿211均沿著槽底113的長度方向設置，且兩個卡接件210的卡接桿211沿著槽底113的寬度方向平行間隔設置。適配件220對應有兩個，且分別固定於兩個相對的側壁112的外側面，本實施例中，兩個適配件220分別固定於與槽底113的兩個長度側連接的兩個側壁112的外側面，兩個連接桿212遠離卡接桿211的一端分別連接固定於兩個適配件220上。如此，卡接桿211、連接桿212和適配件220相互連接，形成一個整體，能進一步提高嬰兒載具的結構強度。可選地，適配件220包括適配本體221和釋鎖按鈕222（第1圖和第6圖未示出，可參考第7圖所示的嬰兒提籃12），適配本體221用於與兒童推車的車台卡接配合，釋鎖按鈕222可操作以解除適配本體221與兒童推車的卡接配合。

【0085】 進一步地，如第5圖和第6圖所示，加強件300的兩端分別連接於兩個卡接件210上，以進一步提高嬰兒載具的結構強度。具體地，加強件300包括第一加強桿310和第二加強桿320。第一加強桿310和第二加強桿320均為金屬桿，以保

證結構強度。當然，在其他實施例中，第一加強桿310和第二加強桿320也可以採用其他材料製成。

【0086】 如第6圖所示，第一加強桿310的兩端分別與兩個卡接桿211遠離連接桿212的一端連接。如此，兩個卡接桿211的一端部通過第一加強桿310連接，兩個卡接桿211的另一端部通過連接桿212與兩個適配件220連接。

【0087】 如第5圖和第6圖所示，第二加強桿320的兩端分別與兩個卡接件210的卡接桿211連接，第二加強桿320與第一加強桿310間隔設置。本實施例中，第一加強桿310和第二加強桿320沿著垂直於卡接桿211的方向平行間隔設置。第二加強桿320的兩端可以分別連接於兩個卡接桿211的中部，也可以分別連接於兩個卡接桿211與對應的連接桿212的連接處。本實施例中，第二加強桿320為一個，當然，在其他實施例中，第二加強桿320也可以多於一個，可根據實際需要進行調整。本實施例中，第二加強桿320為橫截面呈矩形或橢圓形的扁形桿，以方便與兩個圓形的卡接桿211進行焊接，且焊接處接觸面積大，不易鬆脫。如此，卡接桿211、連接桿212、適配件220、第一加強桿310和第二加強桿320形成一個支撐本體100的框架結構，能保證整個嬰兒載具具有較強的結構強度。

【0088】 本實施例中，卡接桿211、連接桿212、適配件220、第一加強桿310和第二加強桿320為焊接連接。當然，在其他實施例中，卡接桿211、連接桿212、適配件220、第一加強桿310和第二加強桿320也可以為一體成型結構。

【0089】 進一步地，固定件設置於卡接件210上，且與槽壁111相抵，以增強卡接件210與本體100之間的連接強度。固定件也可以設置於適配件220上，且與槽壁111相抵，以增強適配件220與本體100之間的連接強度。本實施例中，固定件可以為固定墊塊，當然，在其他實施例中，固定件也可以為其他形式。

【0090】 進一步地，如第1圖所示，提手400的兩端分別固定於相對的兩個側壁112上，本實施例中，提手400的兩端分別固定於與槽底113的長度側連接的兩

個側壁112上，以方便使用者提拉嬰兒載具。提手400例如可以是縫製於座布上的環狀織帶，也可以是縫製於座布上的布套，布套內可設有軟質或硬質的提環。

【0091】 如第7圖至第9圖所示，嬰兒載具也可以為嬰兒提籃12，嬰兒提籃12的結構與嬰兒睡箱11基本相同，區別之處在於：嬰兒提籃12的槽底113包括相互連接的第一支撐部113e和第二支撐部113f，第一支撐部113e和第二支撐部113f呈第一夾角 m 設置，以便於嬰兒在嬰兒提籃12內呈坐姿或半躺的姿勢。可選地，第一夾角 m 的取值範圍為 $90^{\circ}\sim 135^{\circ}$ ，本實施例中，第一夾角 m 為 99° 。第一支撐部113e和第二支撐部113f之間呈圓角過渡，以與嬰兒的臀部形狀相匹配。如此，對嬰兒能形成包裹狀，可很好地對嬰兒進行保護，耐衝擊性好，提高安全性能，又不會使得嬰兒過於蜷曲，能保證嬰兒乘坐的舒適性。另外，第一支撐部113e和第二支撐部113f的外側面均設有卡接桿211，而且卡接桿211分別沿著第一支撐部113e和第二支撐部113f的寬度方向設置。如第27圖所示，嬰兒提籃12一般是正向卡於兒童安全座椅的底座20上，即縱向設置，與汽車的行駛方向平行，嬰兒提籃12的受力方向沿著嬰兒提籃12的前後方向，因此卡接桿211分別沿著第一支撐部113e和第二支撐部113f的寬度方向設置。

【0092】 本發明還提出一種製作上述嬰兒載具的製造方法，包括以下步驟：

【0093】 S101：提供模具，將連接組件200放置於模具中；

【0094】 S102：在模具的型腔內注入發泡材料進行發泡，使發泡材料在模具內形成本體100，連接組件200固定於本體100上。如第3圖所示，本體100包覆連接組件200的一部分。

【0095】 通過上述製造方法製成的嬰兒載具，由於整體採用發泡材料，比傳統的採用硬質塑膠和軟質發泡材料複合而成的結構要更加輕便，方便移動，而且整個製造工藝簡單，一次成型，成型後連接組件200直接固定於本體100上，能大大提高製造效率，降低時間和人工成本。

【0096】 可選地，步驟S102中的發泡倍率的取值範圍為30~50倍。

【0097】 如第10圖至第15圖所示，在另一個實施例中，嬰兒載具包括本體100、連接組件200、柔性包覆物（附圖未示出）及緩衝填充物（附圖未示出）。

【0098】 如第10圖所示，嬰兒載具可以為嬰兒睡箱11，本體100圍合形成用於承載嬰兒的承載槽110，承載槽110大致呈矩形槽。承載槽110具有槽壁111，槽壁111包括相互連接的四個側壁112和槽底113，槽底113沿其長度方向依次包括頭部支撐部113a、背部支撐部113b、臀部支撐部113c和腿部支撐部113d，分別用於支撐嬰兒的頭部、背部、臀部和腿部。其中，背部支撐部113b的寬度和臀部支撐部113c的寬度分別大於頭部支撐部113a的寬度，背部支撐部113b的寬度和臀部支撐部113c的寬度分別大於腿部支撐部113d的寬度，即槽底113形成兩頭窄、中間寬的結構，以適配嬰兒肩部、胯部較寬的體型結構，提高嬰兒舒適性。另外，整個本體100的外形也可以製成兩頭窄、中間寬的結構，一方面可以保證足夠的強度，另一方面也方便加工成型和降低成本。當然，本體100的形狀可根據實際需要進行調整，不限於此。連接組件200固定於槽壁111上。槽底113的內側面可以是水平設置的，使得嬰兒可以平躺在嬰兒睡箱11內，使得嬰兒睡箱11的工作更加穩定，也使得嬰兒在嬰兒睡箱11內的伸展空間更大，有利於嬰兒在嬰兒睡箱11內的伸展活動及睡眠。當然，槽底113的內側面也可以有一定傾斜，傾斜角度不大於 10° 。亦即，槽底113的內側面與水平面之間的夾角小於或等於 10° 。

【0099】 本體100由塑膠材料製成，本實施例中，塑膠材料為聚丙烯（PP），當然，在其他實施例中，塑膠材料也可以為其他類型。嬰兒載具的本體100整體由塑膠材料製成，相比於傳統的採用硬質塑膠和軟質發泡體複合而成的結構，重量上更加輕便，方便使用者移動，而且由於本體100只由塑膠材料製成，生產加工及組裝過程也大大簡化，從而提高嬰兒載具的生產加工及組裝的效率。

【0100】 可選地，槽壁111的厚度為1.5~1.8mm，本實施例中，槽壁111的厚度

第 14 頁，共 24 頁(發明說明書)

為1.6mm，此厚度為能保證本體100具有足夠結構強度的最小厚度，這不僅使得嬰兒載具實現最大程度的輕量化，便於移動，另一方面也大大簡化了嬰兒載具的結構，方便生產加工且降低製造成本。

【0101】 進一步地，柔性包覆物包覆於本體100外，以提高嬰兒載具的緩衝保護效果及舒適性。本實施例中，柔性包覆物為整體包覆於本體100外表面的座布。緩衝填充物填充於柔性包覆物和本體100之間，以進一步提高嬰兒載具的緩衝保護效果及舒適性。本實施例中，緩衝填充物填充於柔性包覆物與頭部支撐部113a之間、柔性包覆物與背部支撐部113b之間及柔性包覆物與臀部支撐部113c之間。根據嬰兒的身體結構特徵，在嬰兒載具中，一般主要的受力位置集中在頭部支撐部113a、背部支撐部113b和臀部支撐部113c，而腿部支撐部113d一般不太受力，因此，將緩衝填充物設置於頭部支撐部113a、背部支撐部113b和臀部支撐部113c，而在腿部支撐部113d不設置緩衝填充物，能在保證嬰兒載具中的嬰兒得到足夠的緩衝保護的前提下，節省製造成本，且減小嬰兒載具的重量。當然，也可以根據實際需要將整個本體100的外表面或者整個槽壁111內側均設置緩衝填充物，對此不作限制。

【0102】 具體地，如第13圖所示，連接組件200包括卡接件210和適配件220。卡接件210固定於槽底113的外側面，卡接件210用於與兒童安全座椅的底座20（如第20圖所示）卡合。適配件220固定於側壁112的外側面，適配件220用於與兒童推車卡合，從而擴展了嬰兒載具的適用場景，提高嬰兒載具的普適性。

【0103】 進一步地，如第13圖所示，卡接件210包括兩根卡接桿211，兩根卡接桿211相互平行且間隔設置。如第20圖所示，嬰兒睡箱11一般是側向卡於兒童安全座椅的底座20上，嬰兒睡箱11的受力衝擊方向沿著嬰兒睡箱11的左右方向，因此各卡接件210的卡接桿211均沿著槽底113的長度方向設置，且兩個卡接件210的卡接桿211沿著槽底113的寬度方向平行間隔設置。本實施例中，如第12圖所示，

第 15 頁，共 24 頁(發明說明書)

卡接桿211的兩端通過緊固件500固定於槽底113。適配件220有兩個，兩個適配件220分別固定相對的兩個側壁112的外側面。當然，在其他實施例中，卡接桿211和適配件220的數量和設置方式也可以根據實際情況進行調整。可選地，適配件220包括適配本體221和釋鎖按鈕222（第13圖未示出，可參考第14圖所示的嬰兒提籃12），適配本體221用於與兒童推車的車台卡接配合，釋鎖按鈕222可操作以解除適配本體221與兒童推車的卡接配合。

【0104】 進一步地，如第10圖和第13圖所示，提手400的兩端分別固定於相對的兩個側壁112上，本實施例中，提手400的兩端分別固定於與槽底113的長度側連接的兩個側壁112上，以方便使用者提拉嬰兒載具。提手400例如可以是縫製於座布上的環狀織帶，也可以是縫製於座布上的布套，布套內可設有軟質或硬質的提環。

【0105】 如第14圖和第15圖所示，嬰兒載具也可以為嬰兒提籃12，第14圖和第15圖所示的實施例的嬰兒提籃12的結構與第10圖至第13圖所示的實施例的嬰兒睡箱11基本相同，包括由塑膠材料製成的本體100、連接組件200、柔性包覆物（附圖未示出）及緩衝填充物（附圖未示出），區別之處在於：嬰兒提籃12的槽底113包括相互連接的第一支撐部113e和第二支撐部113f，第一支撐部113e和第二支撐部113f呈第一夾角 m （未示於第14圖和第15圖，可參考第9圖所示的實施例）設置，以便於嬰兒在嬰兒提籃12內呈坐姿或半躺的姿勢。可選地，夾角 m 的取值範圍為 $90^{\circ}\sim 135^{\circ}$ ，本實施例中，夾角 m 為 99° 。第一支撐部113e和第二支撐部113f之間呈圓角過渡，以與嬰兒的臀部形狀相匹配。如此，對嬰兒能形成包裹狀，可很好地對嬰兒進行保護，耐衝擊性好，提高安全性能，又不會使得嬰兒過於蜷曲，能保證嬰兒乘坐的舒適性。另外，第一支撐部113e和第二支撐部113f的外側面均設有卡接桿211，而且卡接桿211分別沿著第一支撐部113e和第二支撐部113f的寬度方向設置。如第27圖所示，嬰兒提籃12一般是正向卡於兒童安全座椅的底座20

上，即縱向設置，與汽車的行駛方向平行，嬰兒提籃12的受力方向沿著嬰兒提籃12的前後方向，因此卡接桿211分別沿著第一支撐部113e和第二支撐部113f的寬度方向設置。進一步地，柔性包覆物包覆於本體100外，以提高嬰兒載具的緩衝保護效果及舒適性。本實施例中，柔性包覆物為整體包覆於本體100外表面的座布。緩衝填充物填充於柔性包覆物和本體100之間，以進一步提高嬰兒載具的緩衝保護效果及舒適性。當然，也可以根據實際需要將整個本體100的外表面或者整個槽壁111內側均設置緩衝填充物，對此不作限制。

【0106】 本發明還提出一種製作上述嬰兒載具的製造方法，包括以下步驟：

【0107】 S201：提供第一模具，將連接組件200放置於第一模具中；

【0108】 S202：向第一模具的型腔內注入熔融的塑膠，使熔融的塑膠包覆於連接組件200上以形成本體100，使連接組件200嵌設固定於本體100上。

【0109】 通過上述製造方法製成的嬰兒載具，由於整體採用塑膠材料製成，比傳統的採用硬質塑膠和軟質發泡材料複合而成的結構要更加輕便，方便移動，而且通過二次成型工藝，使連接組件200嵌設固定於本體100上，形成一體結構，能保證連接組件200與本體100的連接可靠性，從而保證嬰兒載具與兒童安全座椅或嬰兒推車的連接穩固性。

【0110】 在又一個實施例中，如第16圖至27所示，嬰兒載具包括第一本體101、第二本體102、連接組件200及提手400。

【0111】 如第16圖至第20圖所示，嬰兒載具為嬰兒睡箱11，第一本體101和/或第二本體102圍合形成用於承載嬰兒的承載槽110，承載槽110大致呈矩形槽，第二本體102成型於第一本體101上。承載槽110具有槽壁111，槽壁111包括相互連接的四個側壁112和槽底113。槽底113沿其長度方向依次包括頭部支撐部113a、背部支撐部113b、臀部支撐部113c和腿部支撐部113d，分別用於支撐嬰兒的頭部、背部、臀部和腿部。其中，背部支撐部113b的寬度和臀部支撐部113c

的寬度分別大於頭部支撐部113a的寬度，背部支撐部113b的寬度和臀部支撐部113c的寬度分別大於腿部支撐部113d的寬度，即槽底113形成兩頭窄、中間寬的結構，以適配嬰兒肩部、胯部較寬的體型結構，提高嬰兒舒適性。另外，整個本體100的外形也可以製成兩頭窄、中間寬的結構，一方面可以保證足夠的強度，另一方面也方便加工成型和降低成本。當然，本體100的形狀可根據實際需要進行調整，不限於此。槽底113的內側面可以是水平設置的，使得嬰兒可以平躺在嬰兒睡箱11內，使得嬰兒睡箱11的工作更加穩定，也使得嬰兒在嬰兒睡箱11內的伸展空間更大，有利於嬰兒在嬰兒睡箱11內的伸展活動及睡眠。當然，槽底113的內側面也可以有一定傾斜，傾斜角度不大於 10° 。亦即，槽底113的內側面與水平面之間的夾角小於或等於 10° 。連接組件200固定於槽壁111上。

【0112】 可選地，本體100外可包覆一層柔性包覆物(附圖未示出)，例如座布等，以提高嬰兒載具的舒適性。

【0113】 第一本體101由塑膠材料製成，第二本體102由發泡材料製成，發泡倍率可以為30~50倍。第一本體101和第二本體102的體積之和為 V_1 ，第二本體102的體積為 V_2 ， V_2/V_1 為0.89~0.99。以此體積比製成的嬰兒睡箱11，能在保證整體結構支撐強度的前提下，使得第二本體102，即發泡材料在整體結構中的體積佔比最大，因此能最大程度地實現嬰兒睡箱11的輕量化，使得使用者在移動嬰兒睡箱11時更加省力，改善使用者的使用體驗。

【0114】 具體地，如第16圖至第20圖所示，連接組件200包括卡接件210和適配件220。槽壁111包括側壁112和槽底113，卡接件210固定於槽底113的外側面，卡接件210用於與兒童安全座椅卡合。適配件220固定於側壁112的外側面，適配件220用於與兒童推車卡合。

【0115】 進一步地，如第18圖所示，卡接件210包括兩根卡接桿211，兩根卡接桿211相互平行且間隔設置。如第20圖所示，嬰兒睡箱11一般是側向卡於兒童安

全座椅的底座20上，嬰兒睡箱11的受力衝擊方向沿著嬰兒睡箱11的左右方向，因此各卡接件210的卡接桿211均沿著槽底113的長度方向設置，且兩個卡接件210的卡接桿211沿著槽底113的寬度方向平行間隔設置。本實施例中，卡接桿211的兩端通過緊固件500固定於槽底113（第18圖未示出，可參考第12圖所示的嬰兒睡箱11）。適配件220有兩個，兩個適配件220分別固定相對的兩個側壁112的外側面。當然，在其他實施例中，卡接桿211和適配件220的數量和設置方式也可以根據實際情況進行調整。可選地，適配件220包括適配本體221和釋鎖按鈕222（第18圖未示出，可參考第21圖所示的嬰兒提籃12），適配本體221用於與兒童推車的車台卡接配合，釋鎖按鈕222可操作以解除適配本體221與兒童推車的卡接配合。

【0116】 進一步地，如第18圖所示，提手400的兩端分別固定於相對的兩個側壁112上，本實施例中，提手400的兩端分別固定於與槽底113的長度側連接的兩個側壁112上，以方便使用者提拉嬰兒載具。提手400例如可以是縫製於座布上的環狀織帶，也可以是縫製於座布上的布套，布套內可設有軟質或硬質的提環。

【0117】 本實施例中，第一本體101的體積為 $1.13 \times 10^6 \text{mm}^3$ ，第二本體102的體積為 $1.84 \times 10^7 \text{mm}^3$ ，因此， $V1$ 為 $1.95 \times 10^7 \text{mm}^3$ ， $V2$ 為 $1.84 \times 10^7 \text{mm}^3$ ， $V2/V1$ 為0.94。值得注意的是，此處第一本體101的體積不包括連接組件200和提手400的體積，本實施例中，第一本體101和連接組件200的體積之和為 $1.31 \times 10^6 \text{mm}^3$ 。當然，第一本體101和第二本體102的體積也可以根據實際需要進行調整，只需保持 $V2/V1$ 為0.89~0.99即可。

【0118】 如第21圖至第27圖所示，嬰兒載具為嬰兒提籃12，第21圖至第27圖所示的實施例的嬰兒提籃12的結構與第16圖至第20圖所示的實施例的嬰兒睡箱11基本相同，包括第一本體101、第二本體102、連接組件200及提手400，區別之處在於：嬰兒提籃12的槽底113包括相互連接的第一支撐部113e和第二支撐部113f，第一支撐部113e和第二支撐部113f呈第一夾角 m 設置，以便於嬰兒在嬰兒提籃12

內呈坐姿或半躺的姿勢。可選地，夾角 m 的取值範圍為 $90^{\circ}\sim 135^{\circ}$ ，本實施例中，夾角 m 為 99° 。第一支撐部113e和第二支撐部113f之間呈圓角過渡，以與嬰兒的臀部形狀相匹配。如此，對嬰兒能形成包裹狀，可很好地對嬰兒進行保護，耐衝擊性好，提高安全性能，又不會使得嬰兒過於蜷曲，能保證嬰兒乘坐的舒適性。另外，第一支撐部113e和第二支撐部113f的外側面均設有卡接桿211，而且卡接桿211分別沿著第一支撐部113e和第二支撐部113f的寬度方向設置。如第27圖所示，嬰兒提籃12一般是正向卡於兒童安全座椅的底座20上，即縱向設置，與汽車的行駛方向平行，嬰兒提籃12的受力方向沿著嬰兒提籃12的前後方向，因此卡接桿211分別沿著第一支撐部113e和第二支撐部113f的寬度方向設置。

【0119】 第一本體101由塑膠材料製成，第二本體102由發泡材料製成，發泡倍率可以為30~50倍。第一本體101和第二本體102的體積之和為 V_1 ，第二本體102的體積為 V_2 ， V_2/V_1 為0.8~0.9。以此體積比製成的嬰兒提籃12，能在保證整體結構支撐強度的前提下，使得第二本體102，即發泡材料在整體結構中的體積佔比最大，因此能最大程度地實現嬰兒提籃12的輕量化，使得使用者在移動嬰兒提籃12時更加省力，改善使用者的使用體驗。

【0120】 進一步地，如第21圖至第23圖所示，第一支撐部113e用於支撐嬰兒的背部，第一支撐部113e和第二支撐部113f的連接部用於支撐嬰兒的臀部，第二支撐部113f用於支撐嬰兒的腿部。第二本體102僅覆蓋第一支撐部113e。根據嬰兒的身體結構特徵，在嬰兒提籃12中，一般主要的受力位置集中在第一支撐部113e，而第二支撐部113f一般不太受力，因此，使得第二本體102僅覆蓋於第一支撐部113e，而不覆蓋第二支撐部113f，能在保證嬰兒提籃12中的嬰兒得到足夠的緩衝保護的前提下，節省製造成本，且減小嬰兒提籃12的重量。當然，也可以根據實際需要使得第二本體102覆蓋第一支撐部113e和第二支撐部113f，對此不作限制。

【0121】 如第25圖和第26圖所示，以第一支撐部113e遠離第二支撐部113f的一端為頭靠端，第二本體102靠近頭靠端的一端凸出於頭靠端的邊緣設置，即高度H，如此可防止嬰兒提籃12受到外力衝擊時，嬰兒頭部因後仰而碰撞到第一本體101。可選地，H的取值範圍為40~50mm，本實施例中，H為45mm。

【0122】 進一步地，還可以在嬰兒提籃12的四周設置可移除的緩衝填充物(附圖未示出)，以提高嬰兒乘坐的舒適性，這些緩衝填充物可根據需要進行增減。

【0123】 本實施例中，第一本體101的體積為 $1.12 \times 10^6 \text{mm}^3$ ，第二本體102的體積為 $6.25 \times 10^6 \text{mm}^3$ ，因此， $V1$ 為 $7.37 \times 10^7 \text{mm}^3$ ， $V2$ 為 $6.25 \times 10^6 \text{mm}^3$ ， $V2/V1$ 為0.85。值得注意的是，此處第一本體101的體積不包括連接組件200和提手400的體積，本實施例中，第一本體101和連接組件200的體積之和為 $1.22 \times 10^6 \text{mm}^3$ 。此處第二本體102的體積不包括可移除的緩衝填充物的體積，第二本體102和可移除的緩衝填充物的體積之和為 $8.27 \times 10^6 \text{mm}^3$ 。當然，第一本體101和第二本體102的體積也可以根據實際需要進行調整，只需保持 $V2/V1$ 為0.8~0.9即可。

【0124】 本發明還提出一種製作上述嬰兒載具的製造方法，嬰兒載具為嬰兒睡箱11，包括以下步驟：

【0125】 S301：提供第一模具，向第一模具的型腔內注入熱塑性塑膠以形成第一本體101；

【0126】 S302：提供第二模具，將第一本體101放置於第二模具的型腔內，向第二模具的型腔內注入發泡材料進行發泡，使得發泡材料成型於第一本體101上以形成第二本體102，第一本體101和第二本體102的體積之和為 $V1$ ，第二本體102的體積為 $V2$ ， $V2/V1$ 為0.89~0.99。

【0127】 如此，以發泡材料製成的第二本體102成型於以塑膠材料製成的第一本體101上，且 $V2/V1$ 為0.89~0.99，以此體積比製成的嬰兒睡箱11，能在保證整體結構支撐強度的前提下，使得第二本體102，即發泡材料在整體結構中的體積佔

比最大，因此能最大程度地實現嬰兒睡箱11的輕量化，使得使用者在移動嬰兒睡箱11時更加省力，改善使用者的使用體驗。

【0128】 可選地，在步驟S302中，發泡倍率為30~50倍。

【0129】 本發明還提出一種嬰兒載具的製造方法，嬰兒載具為嬰兒提籃12，包括以下步驟：

【0130】 S401：提供第一模具，向第一模具的型腔內注入熱塑性塑膠以形成第一本體101；

【0131】 S402：提供第二模具，將第一本體101放置於第二模具的型腔內，向第二模具的型腔內注入發泡材料進行發泡，使得發泡材料成型於第一本體101上以形成第二本體102，第一本體101和第二本體102的體積之和為 V_1 ，第二本體102的體積為 V_2 ， V_2/V_1 為0.8~0.9。

【0132】 如此，以發泡材料製成的第二本體102成型於以塑膠材料製成的第一本體101上，且 V_2/V_1 為0.89~0.99，以此體積比製成的嬰兒提籃12，能在保證整體結構支撐強度的前提下，使得第二本體102，即發泡材料在整體結構中的體積佔比最大，因此能最大程度地實現嬰兒提籃12的輕量化，使得使用者在移動嬰兒提籃12時更加省力，改善使用者的使用體驗。

【0133】 可選地，在步驟S302中，發泡倍率為30~50倍。

【0134】 上述嬰兒載具中，以特定的體積比製成嬰兒睡箱11或嬰兒提籃12，能在保證整體結構支撐強度的前提下，使得第二本體102，即發泡材料在整體結構中的體積佔比最大，因此能最大程度地實現嬰兒睡箱11或嬰兒提籃12的輕量化，使得使用者在移動嬰兒睡箱11或嬰兒提籃12時更加省力，改善使用者的使用體驗。

【0135】 以上實施例的各技術特徵可以進行任意的組合，為使描述簡潔，未對上述實施例中的各個技術特徵所有可能的組合都進行描述，然而，只要這些

技術特徵的組合不存在矛盾，都應當認為是本說明書記載的範圍。

【0136】 以上實施例僅表達了本發明的幾種實施方式，其描述較為具體和詳細，但並不能因此而理解為對發明專利範圍的限制。應當指出的是，對於本領域的普通技術人員來說，在不脫離本發明構思的前提下，還可以做出若干變形和改進，這些都屬於本發明的保護範圍。因此，本發明專利的保護範圍應以所附請求項為準。

【符號說明】

【0137】

11:嬰兒睡箱

12:嬰兒提籃

20:底座

100:本體

101:第一本體

102:第二本體

110:承載槽

111:槽壁

112:側壁

113:槽底

113a:頭部支撐部

113b:背部支撐部

113c:臀部支撐部

113d:腿部支撐部

113e:第一支撐部

113f:第二支撐部

200:連接組件

210:卡接件

211:卡接桿

212:連接桿

220:適配件

221:適配本體

222:釋鎖按鈕

300:加強件

310:第一加強桿

320:第二加強桿

400:提手

500:緊固件

H:高度

m:第一夾角

【發明申請專利範圍】

【請求項1】 一種嬰兒載具，包括：

本體，該本體圍合形成用於承載嬰兒的承載槽，該承載槽具有槽壁，該槽壁包括側壁和槽底，該本體由發泡材料製成；以及
連接組件，該連接組件還包括適配件，該適配件固定於該側壁的外側面，該適配件用於與兒童推車卡合，該連接組件包括卡接件，該卡接件具有卡接桿，該卡接桿固定於該槽底的外側面，該卡接桿用於與兒童安全座椅卡合，該卡接件還包括與該卡接桿連接的連接桿，該連接桿遠離該卡接桿的一端固定於該適配件上。

【請求項2】 如請求項1所述的嬰兒載具，其中該連接桿與該卡接桿呈夾角設置，且該連接桿沿著該槽底到該承載槽的槽口方向延伸。

【請求項3】 如請求項2所述的嬰兒載具，還包括加強件，該卡接件為兩個，且兩個該卡接件的該卡接桿平行且間隔設置，該加強件的兩端分別連接於兩個該卡接桿上。

【請求項4】 如請求項3所述的嬰兒載具，其中該適配件有兩個，兩個該適配件分別固定於兩個相對的該側壁的外側面，兩個該卡接件的該連接桿遠離該卡接桿的一端分別固定於兩個該適配件上。

【請求項5】 如請求項4所述的嬰兒載具，其中該加強件包括第一加強桿，該第一加強桿的兩端分別與兩個該卡接桿遠離該連接桿的一端連接。

【請求項6】 如請求項5所述的嬰兒載具，其中該第一加強桿與兩個該卡接桿一體成型。

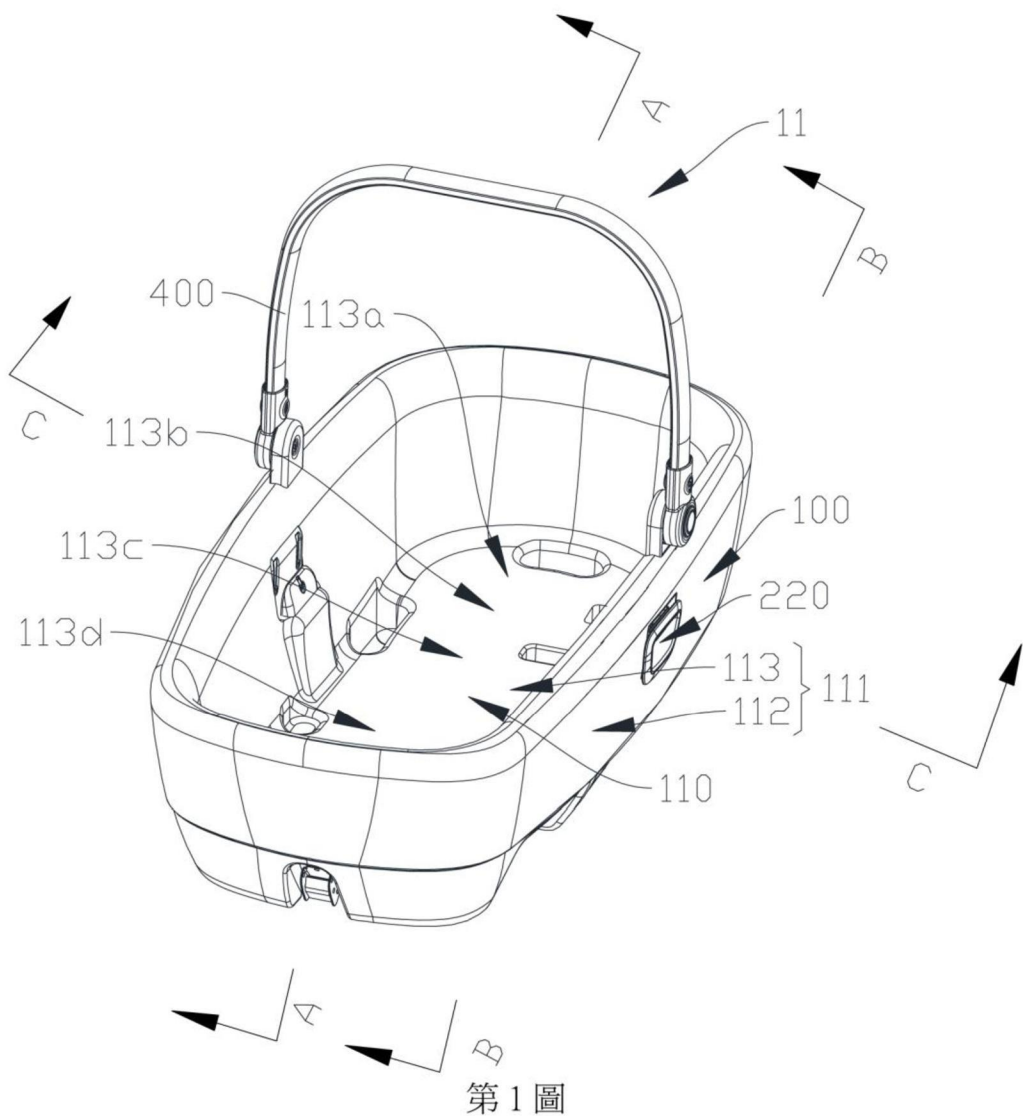
【請求項7】 如請求項5所述的嬰兒載具，其中該加強件還包括第二加強桿，該第二加強桿的兩端分別與兩個該卡接件的該卡接桿連接，該第二加強桿與該第一加強桿間隔設置。

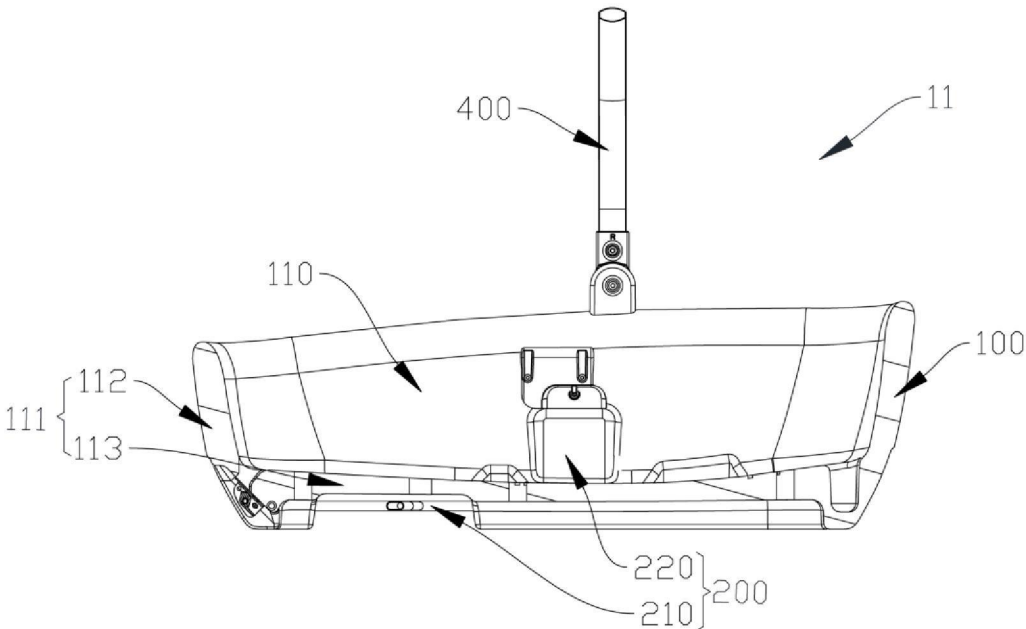
- 【請求項8】 如請求項7所述的嬰兒載具，其中該第二加強桿為扁形桿。
- 【請求項9】 如請求項7所述的嬰兒載具，其中該第二加強桿為至少兩個，至少兩個該第二加強桿沿著該卡接桿的延伸方向間隔設置。
- 【請求項10】 如請求項1所述的嬰兒載具，其中該槽底的內側面與水平面之間的夾角小於或等於 10° 。
- 【請求項11】 如請求項1所述的嬰兒載具，其中該嬰兒載具為嬰兒提籃，該槽底包括相互連接的第一支撐部和第二支撐部，該第一支撐部和該第二支撐部呈第一夾角設置。
- 【請求項12】 如請求項11所述的嬰兒載具，其中該第一夾角為 $90^{\circ}\sim 135^{\circ}$ 。
- 【請求項13】 如請求項11所述的嬰兒載具，其中該第一支撐部和該第二支撐部之間呈圓角過渡。
- 【請求項14】 如請求項11所述的嬰兒載具，其中該第一支撐部和該第二支撐部的側面均設有該卡接桿。
- 【請求項15】 如請求項1所述的嬰兒載具，還包括提手，該提手的兩端分別固定於相對的兩個該側壁上。
- 【請求項16】 如請求項1至15中任一項所述的嬰兒載具，還包括固定件，該固定件設置於該連接組件上，且與該承載槽的槽壁相抵。
- 【請求項17】 如請求項1至15中任一項所述的嬰兒載具，其中該本體的發泡倍率為30~50倍。
- 【請求項18】 一種嬰兒載具的製造方法，包括以下步驟：
- 提供模具，將連接組件放置於該模具中；及
- 在該模具的型腔內注入發泡材料進行發泡，使該發泡材料在該模具內形成本體，該連接組件固定於該本體上，且該本體包覆該連接組件的一部分；

其中，該連接組件包括適配件與卡接件，該適配件固定於該本體的承載槽的側壁的外側面，該適配件用於與兒童推車卡合，該卡接件具有卡接桿，該卡接桿固定於該本體的該承載槽的槽底的外側面，該卡接桿用於與兒童安全座椅卡合，該卡接件還包括與該卡接桿連接的連接桿，該連接桿遠離該卡接桿的一端固定於該適配件上。

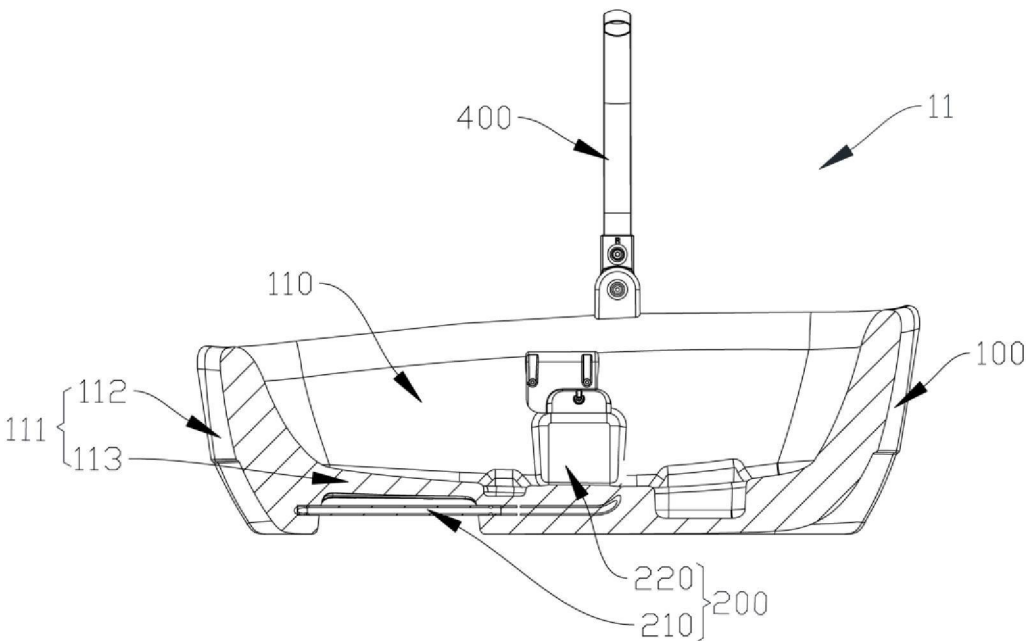
【請求項19】 如請求項18所述的嬰兒載具的製造方法，其中在該模具的型腔內注入發泡材料進行發泡的步驟中，發泡倍率為30~50倍。

【發明圖式】

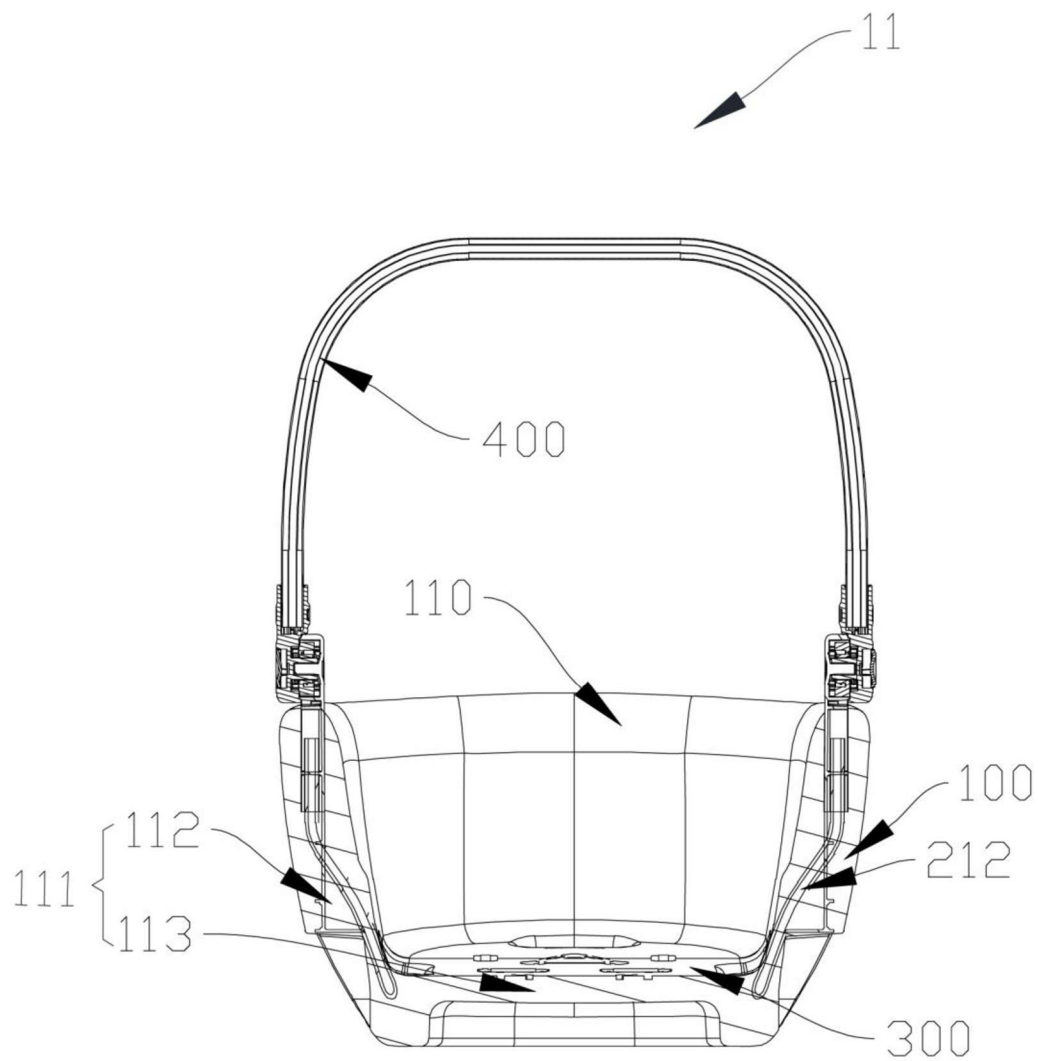




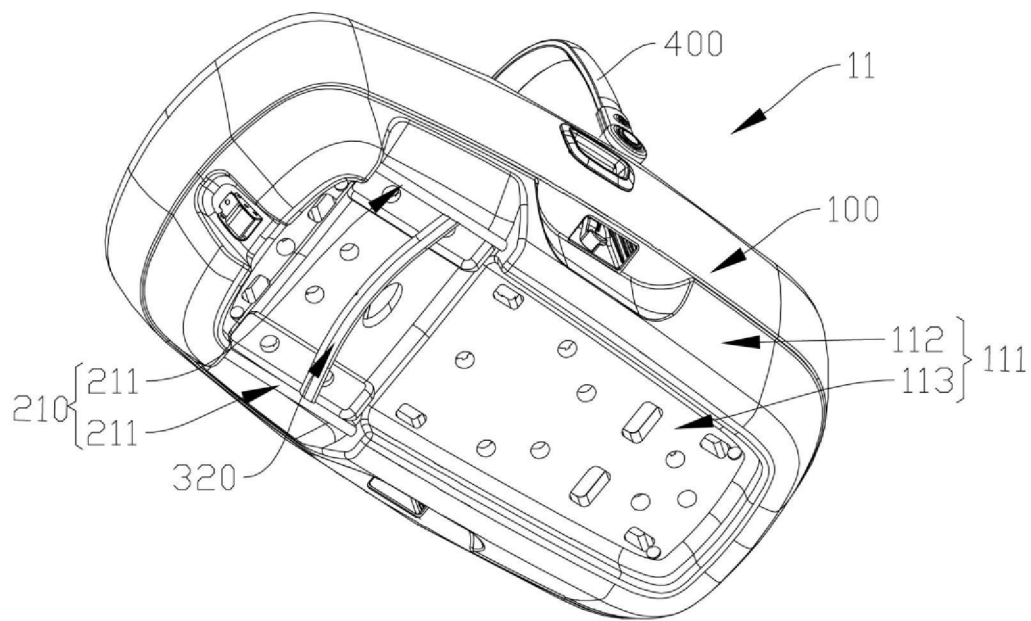
第 2 圖



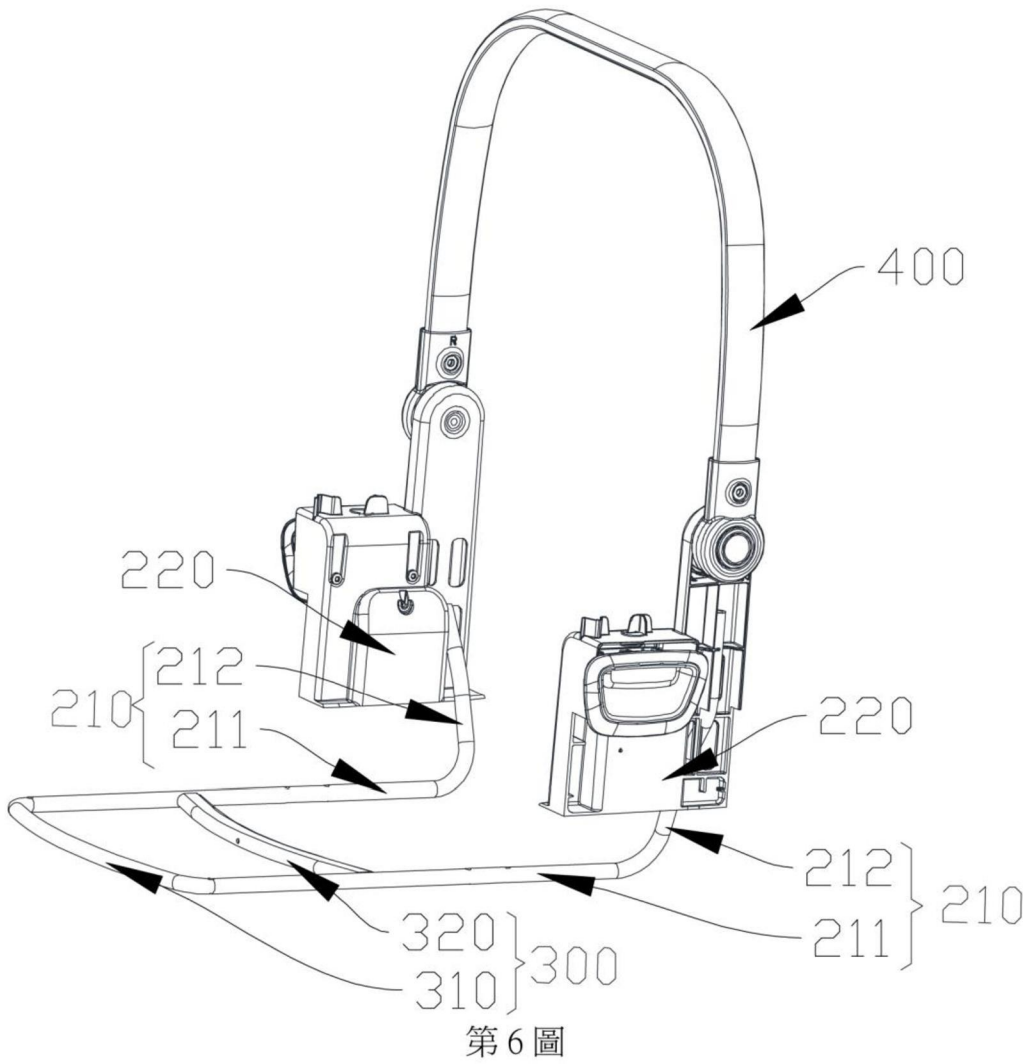
第 3 圖

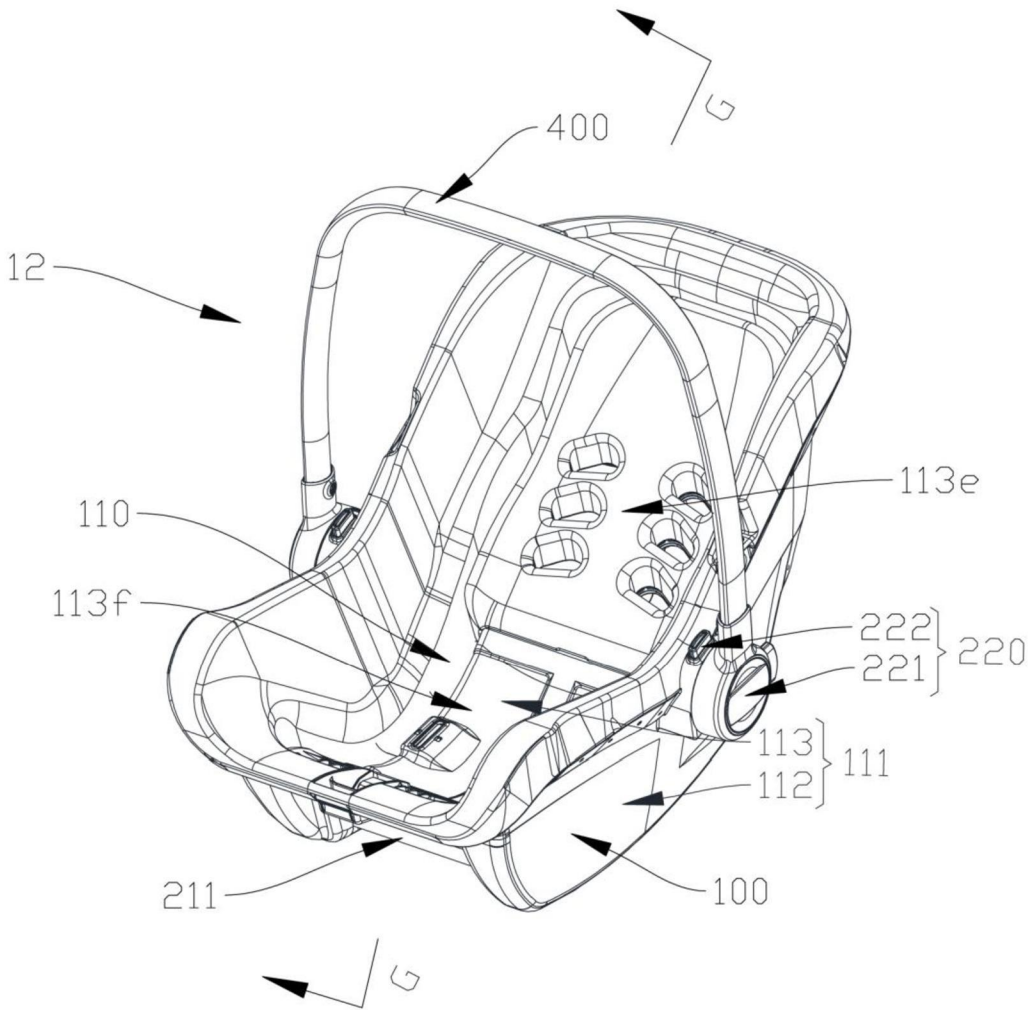


第4圖

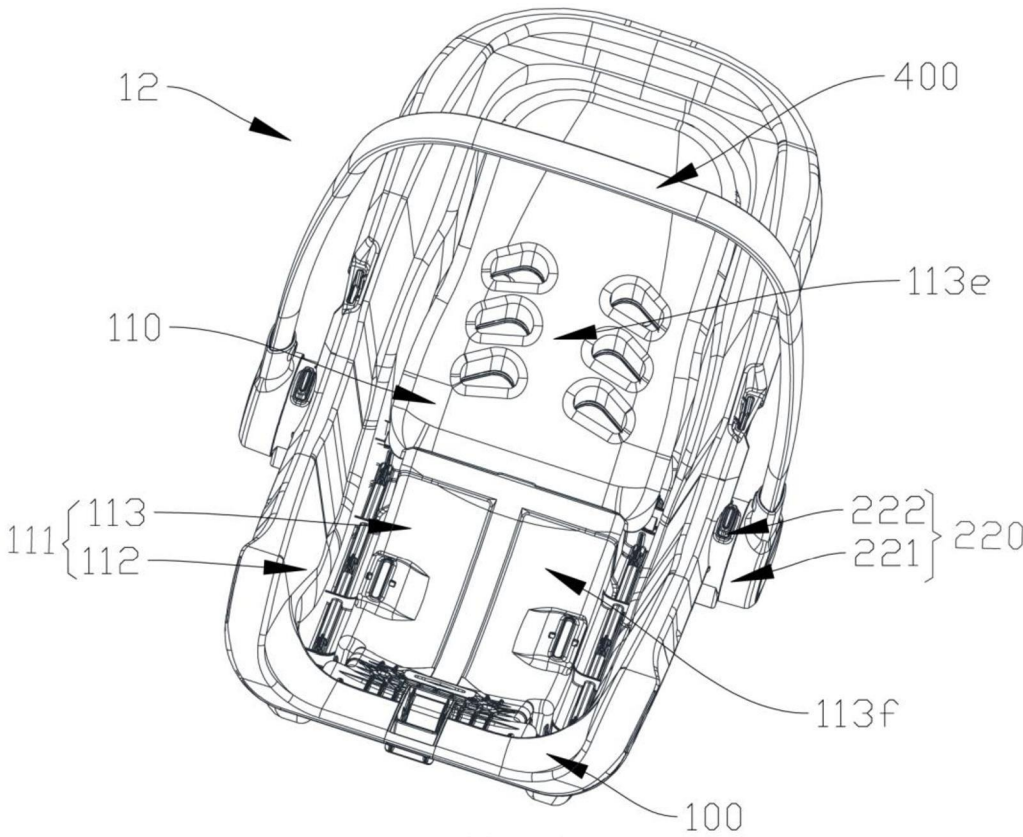


第5圖

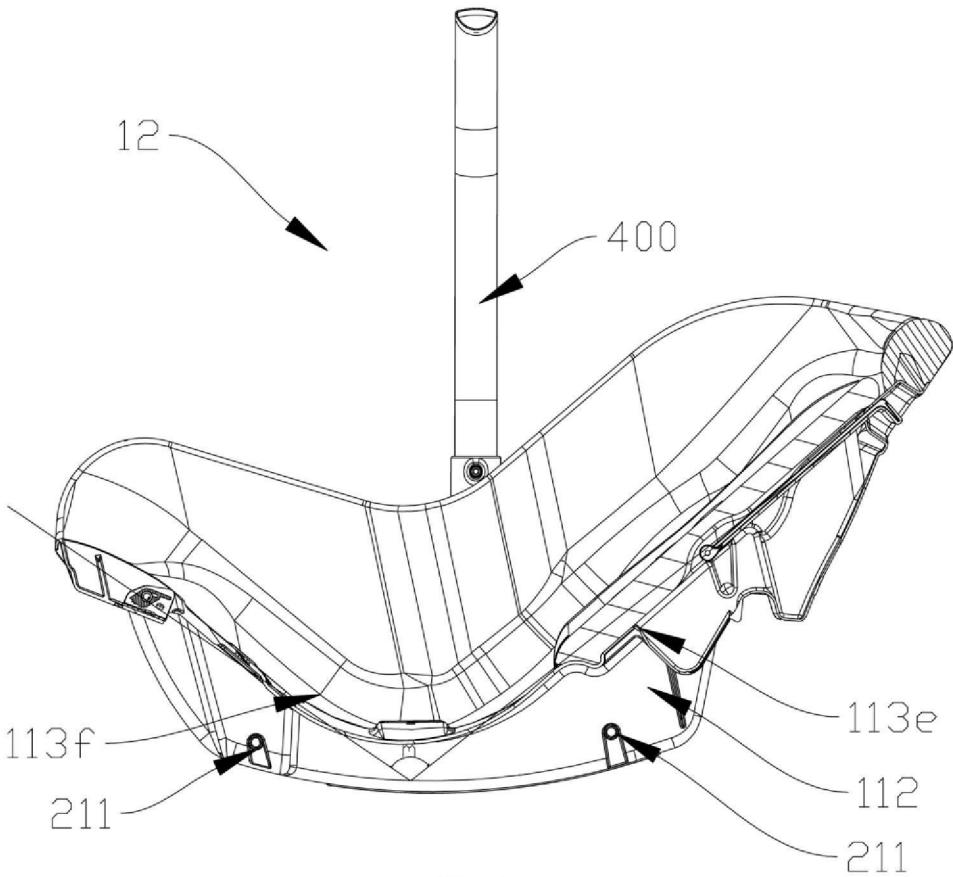




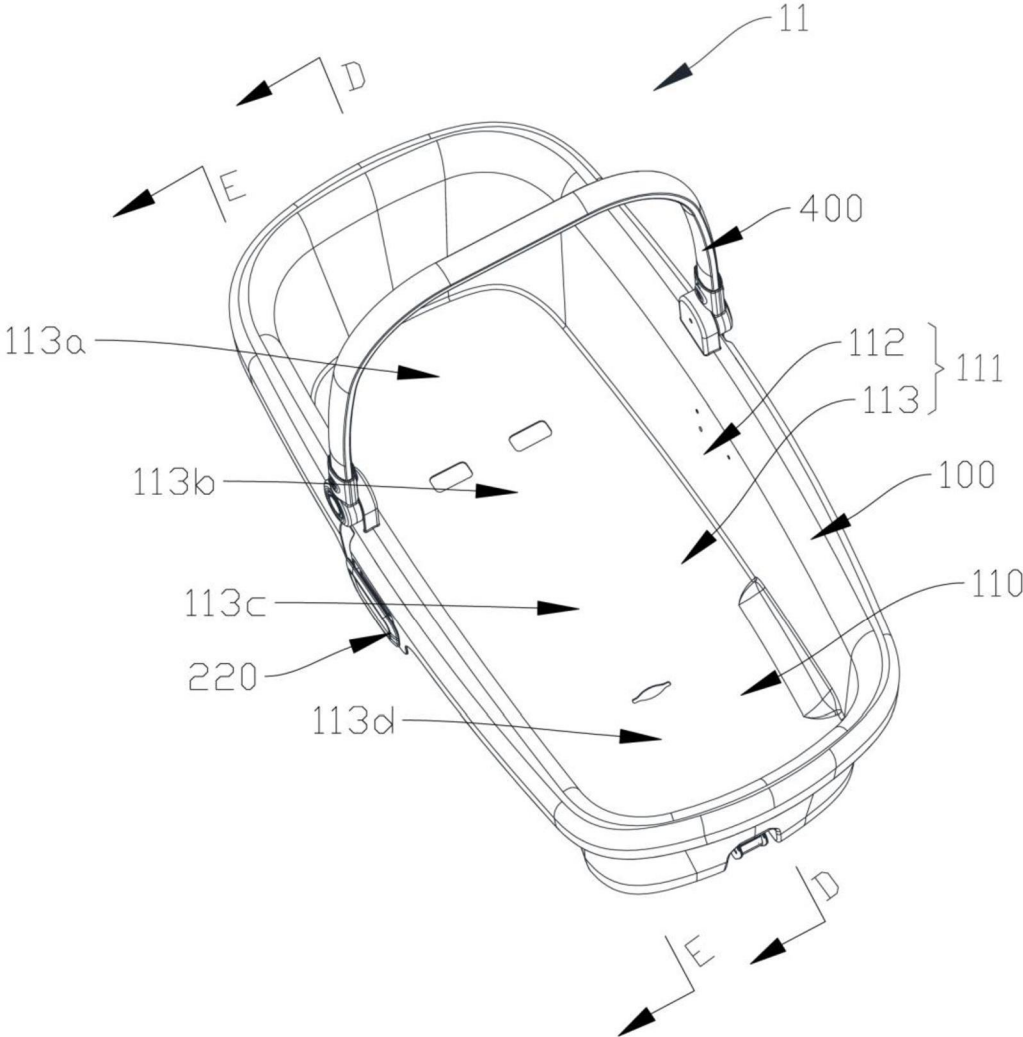
第 7 圖



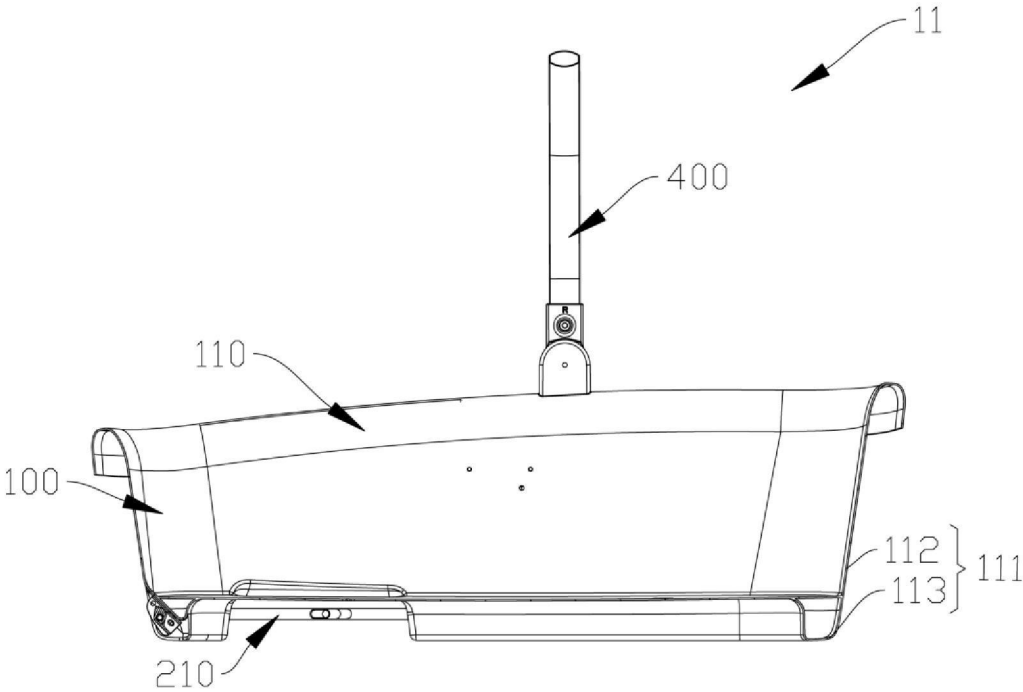
第 8 圖



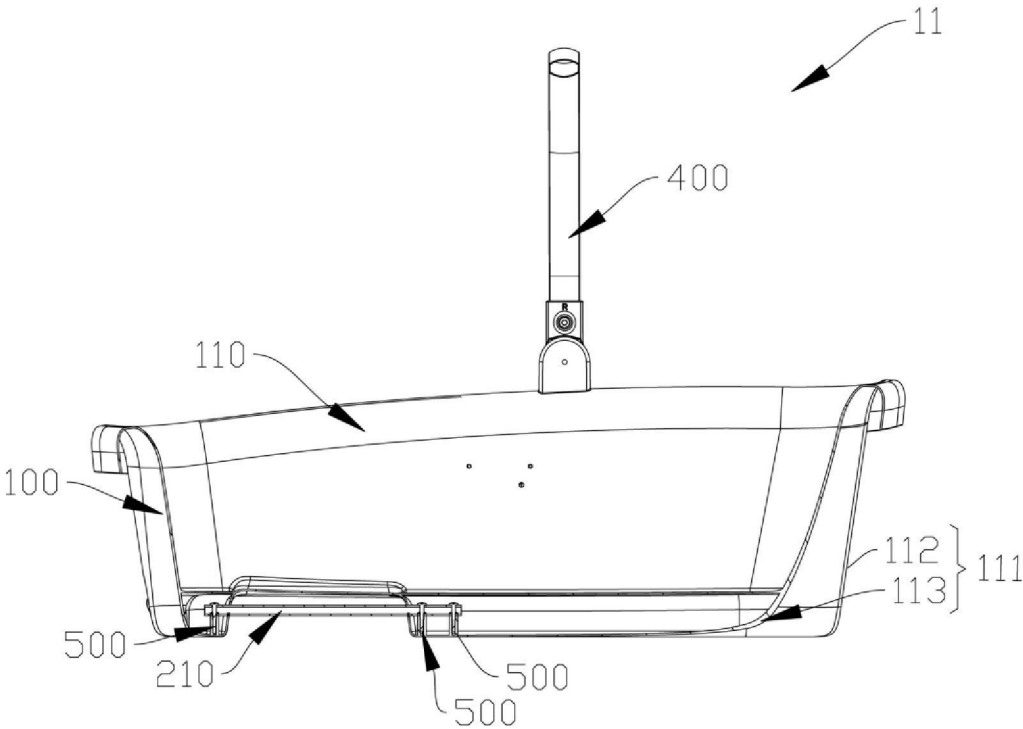
第 9 圖



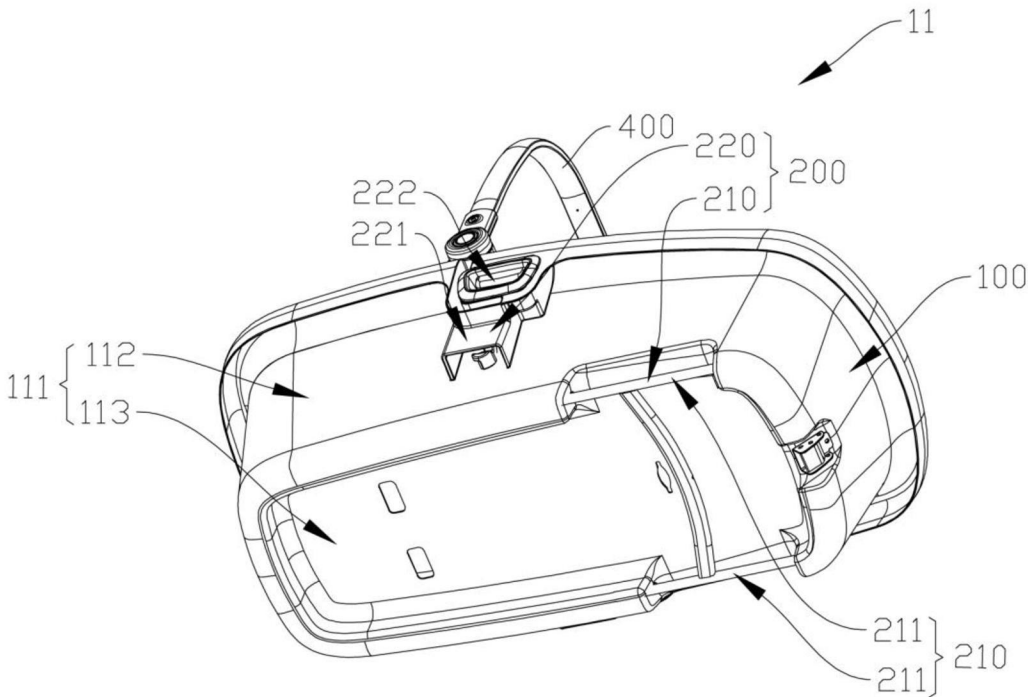
第 10 圖



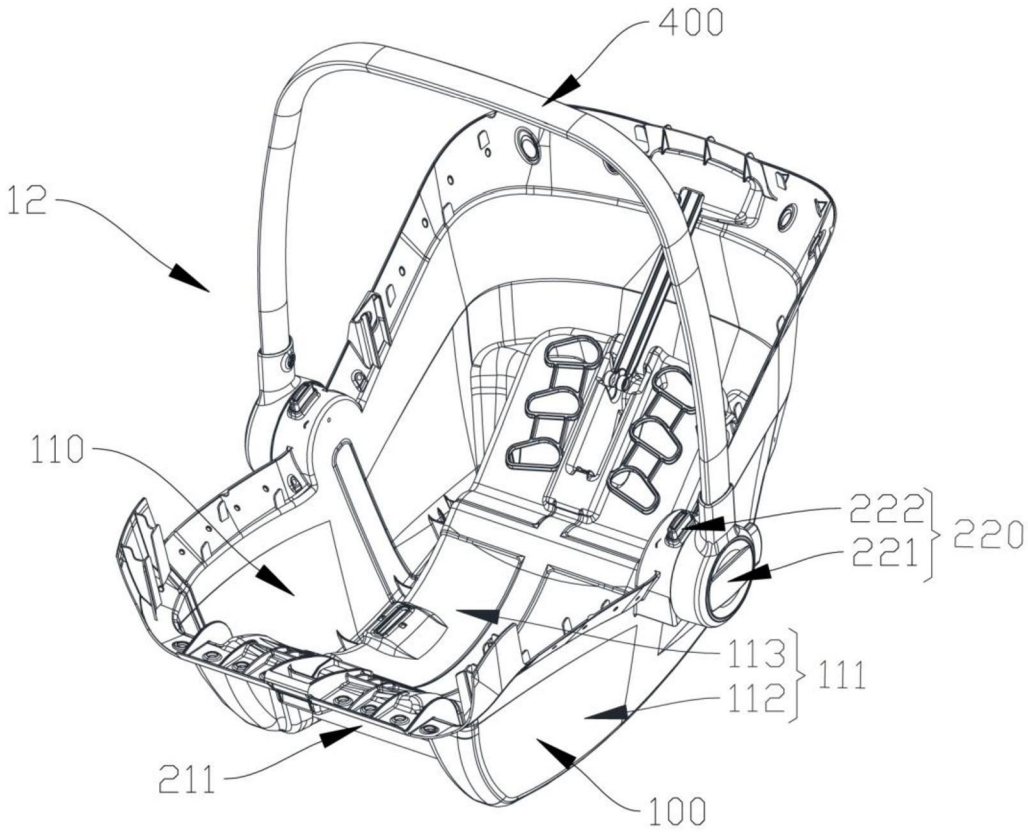
第 11 圖



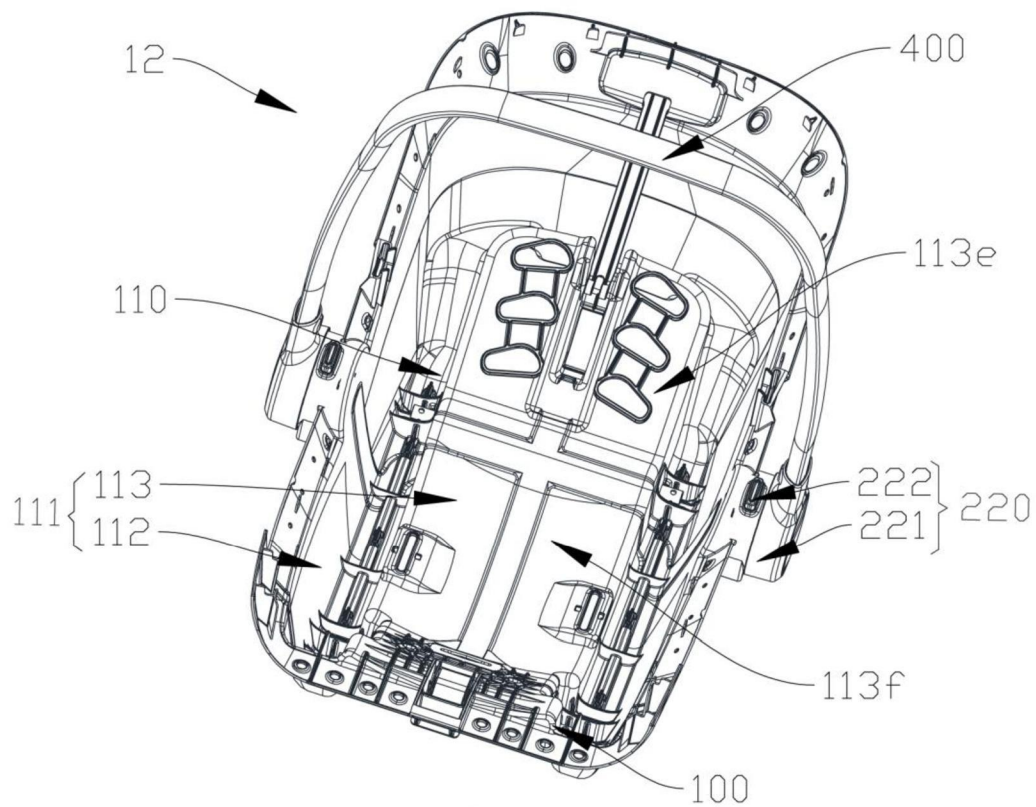
第 12 圖



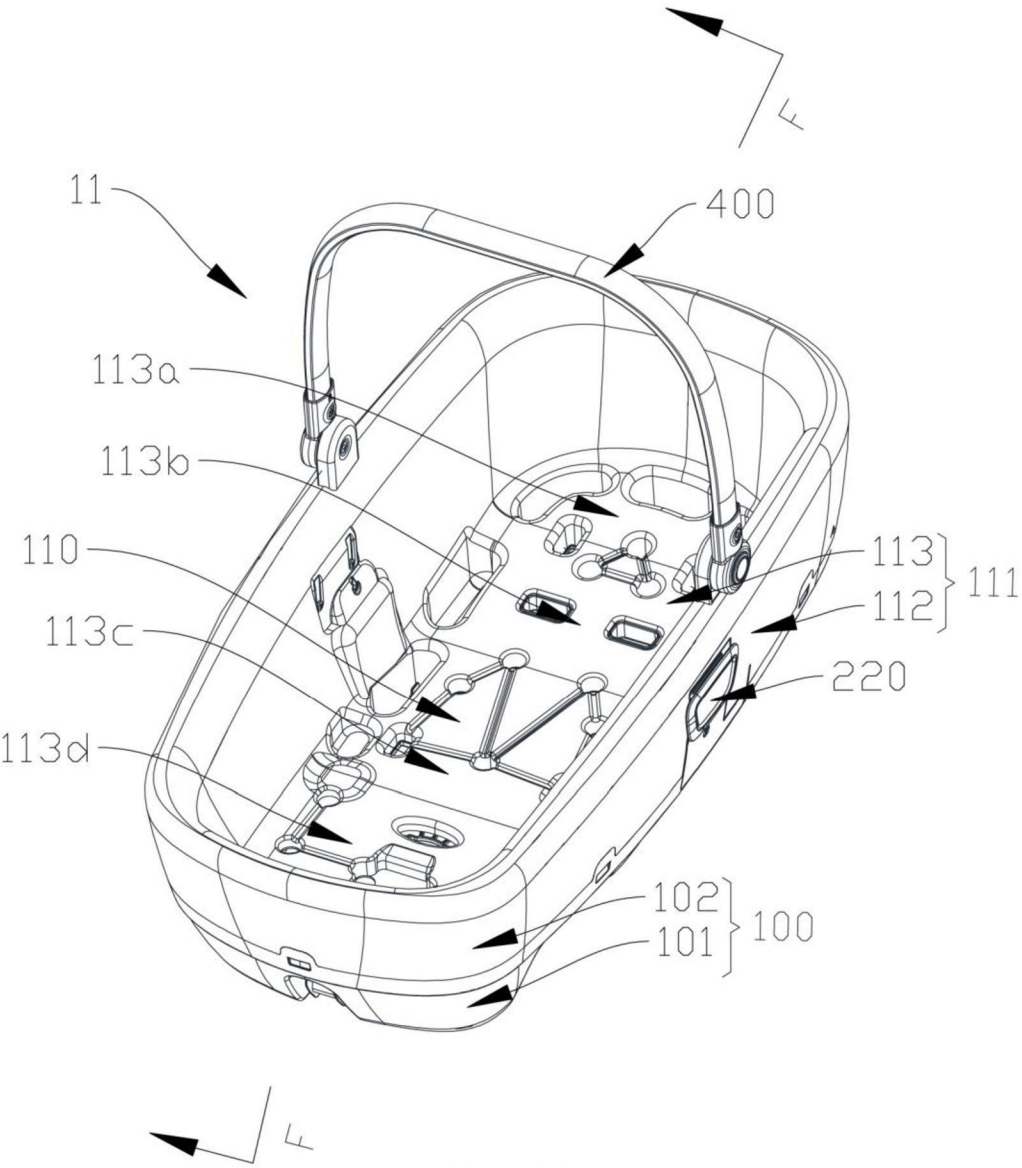
第 13 圖



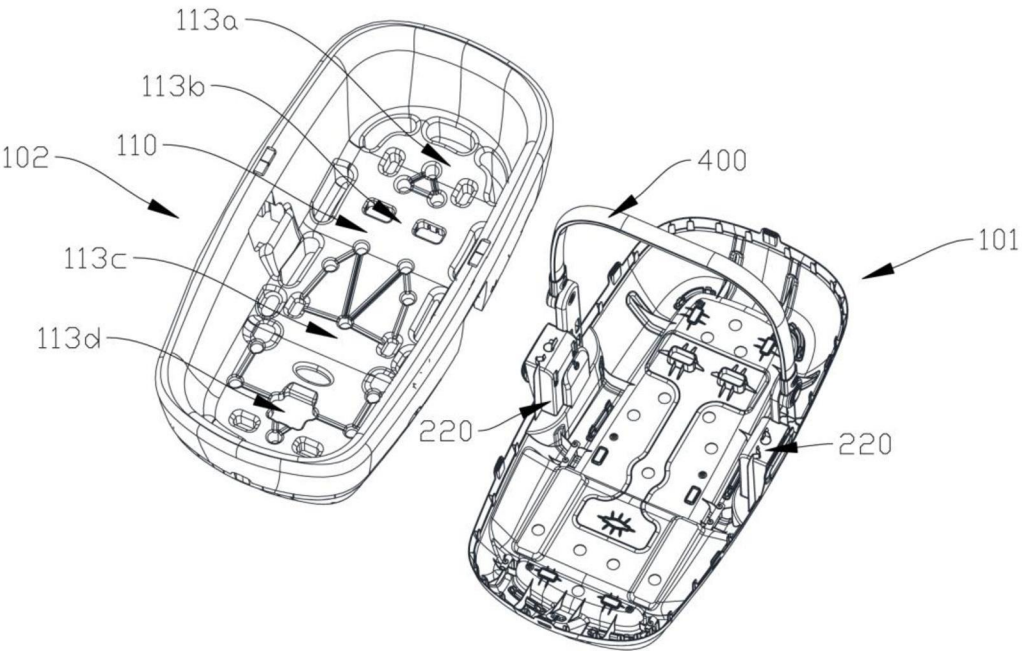
第 14 圖



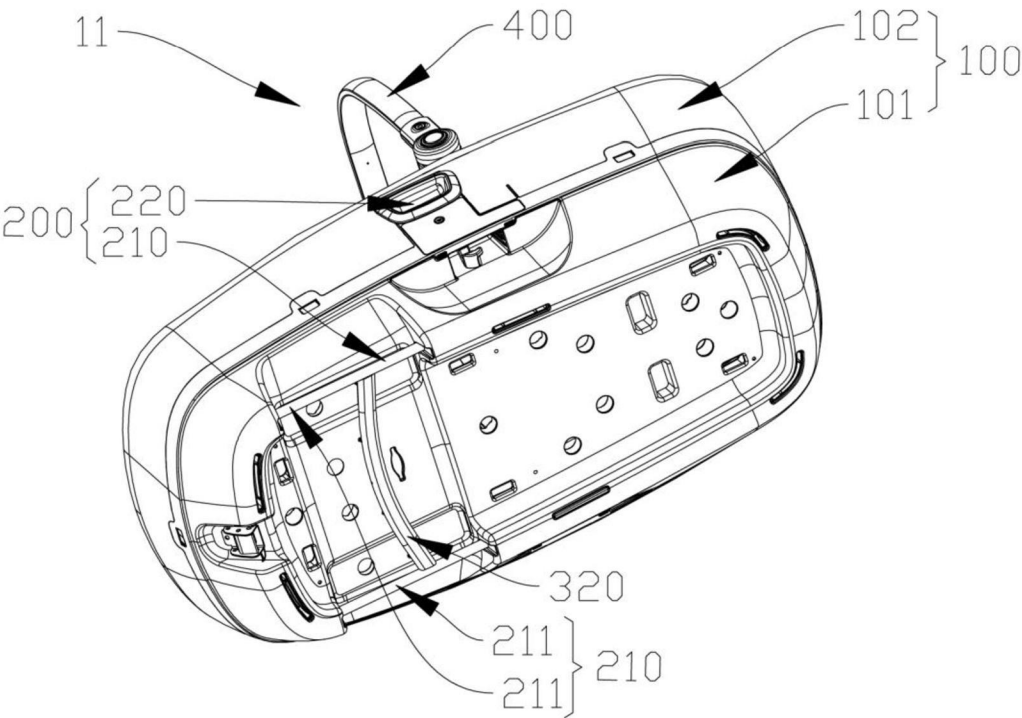
第 15 圖



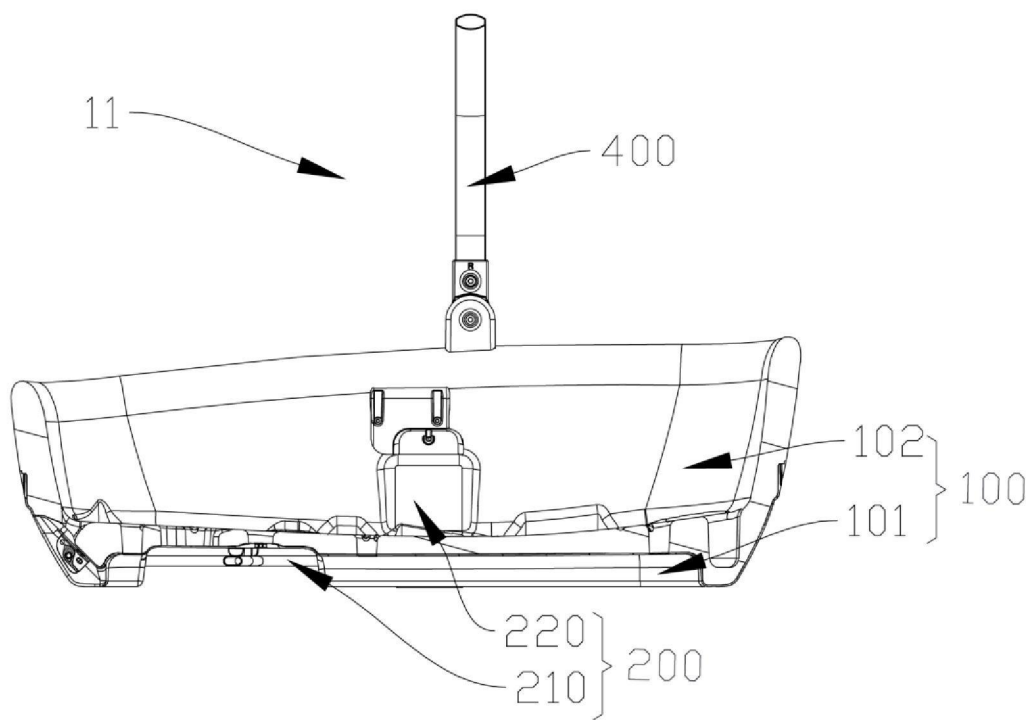
第 16 圖



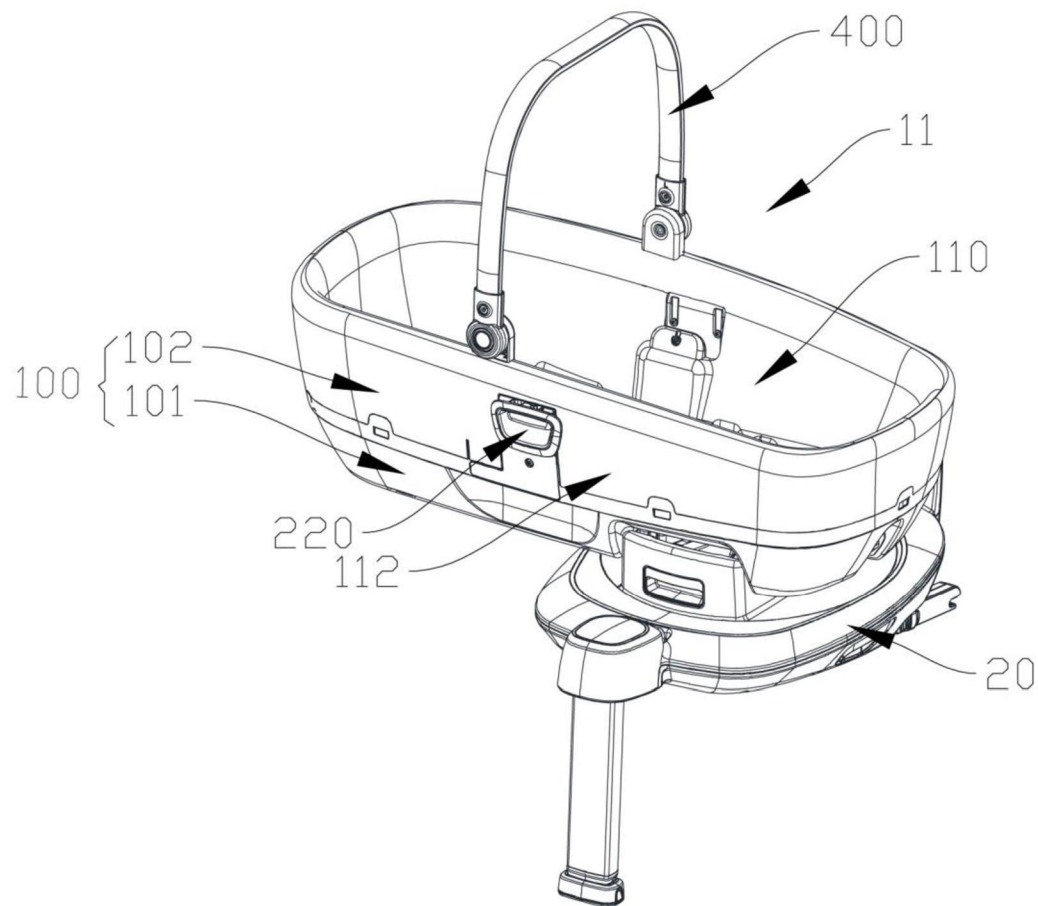
第 17 圖



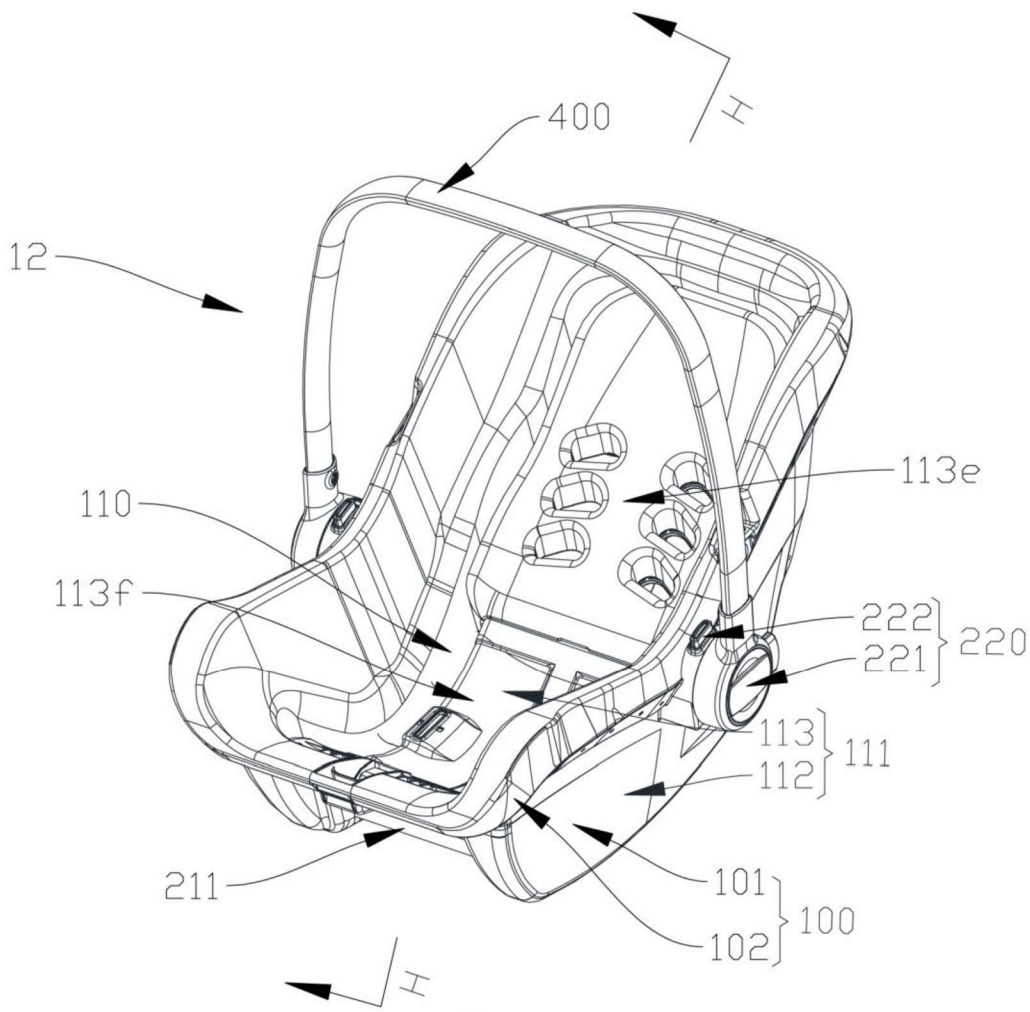
第 18 圖



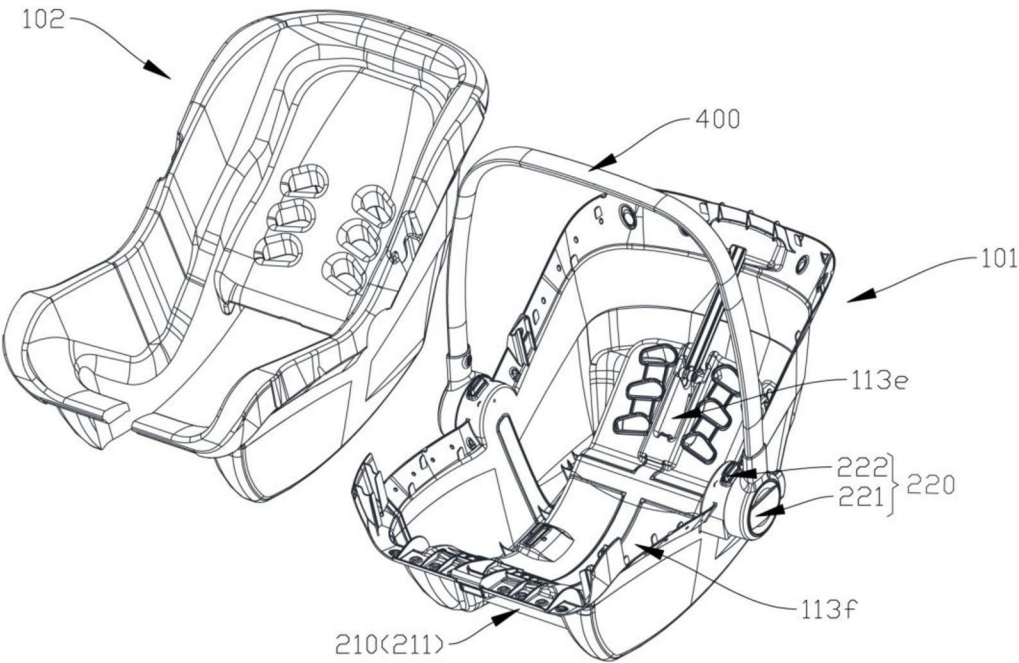
第 19 圖



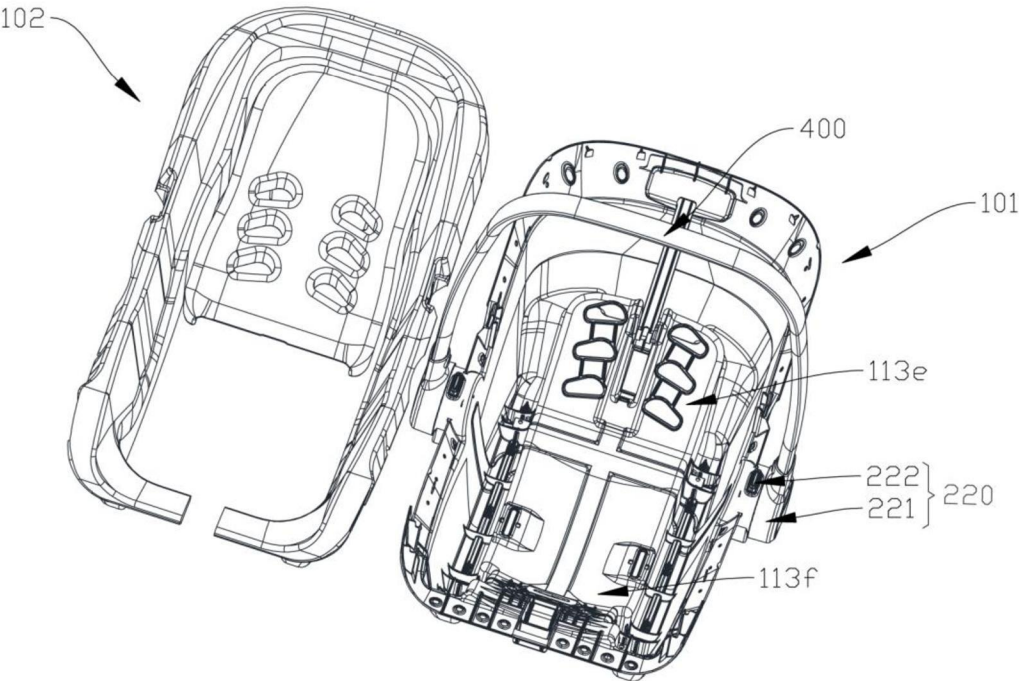
第 20 圖



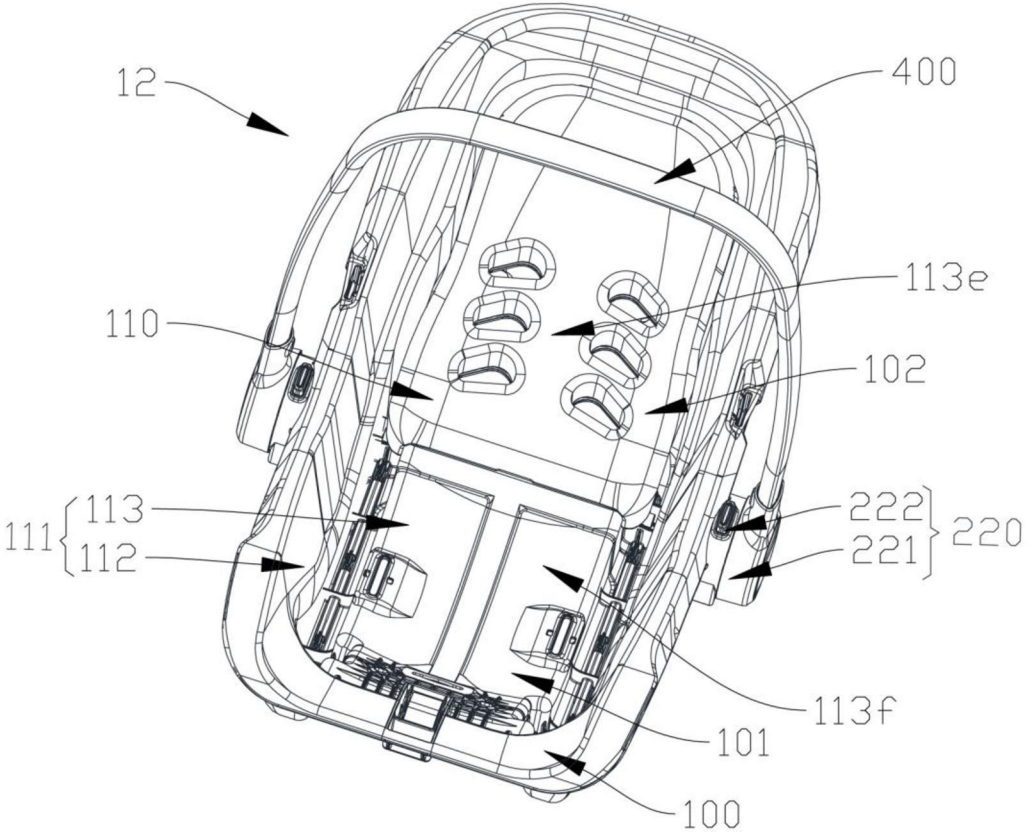
第 21 圖



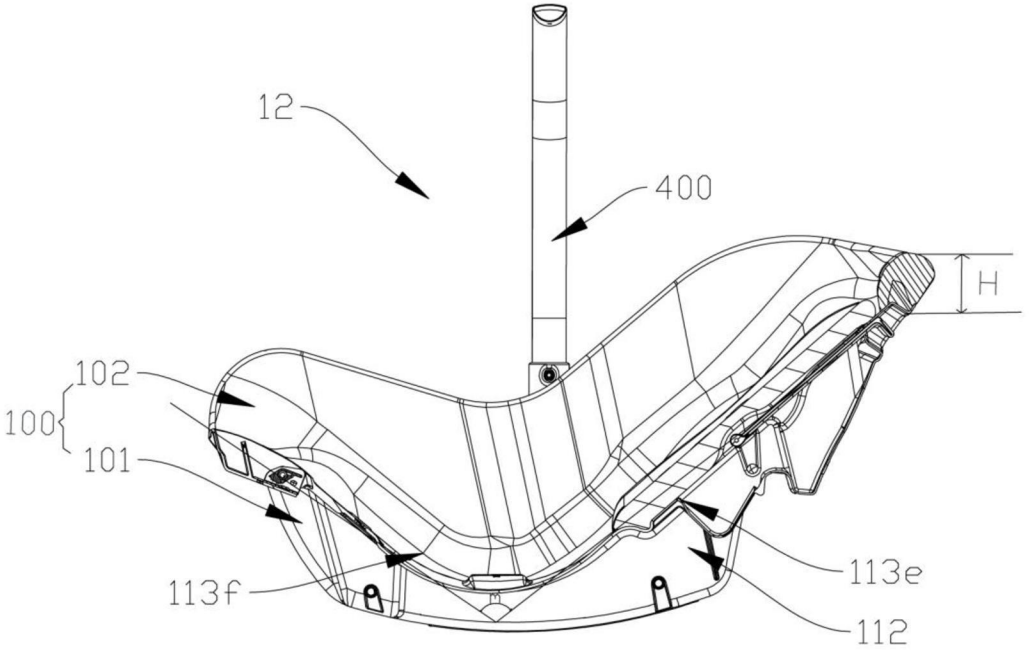
第 22 圖



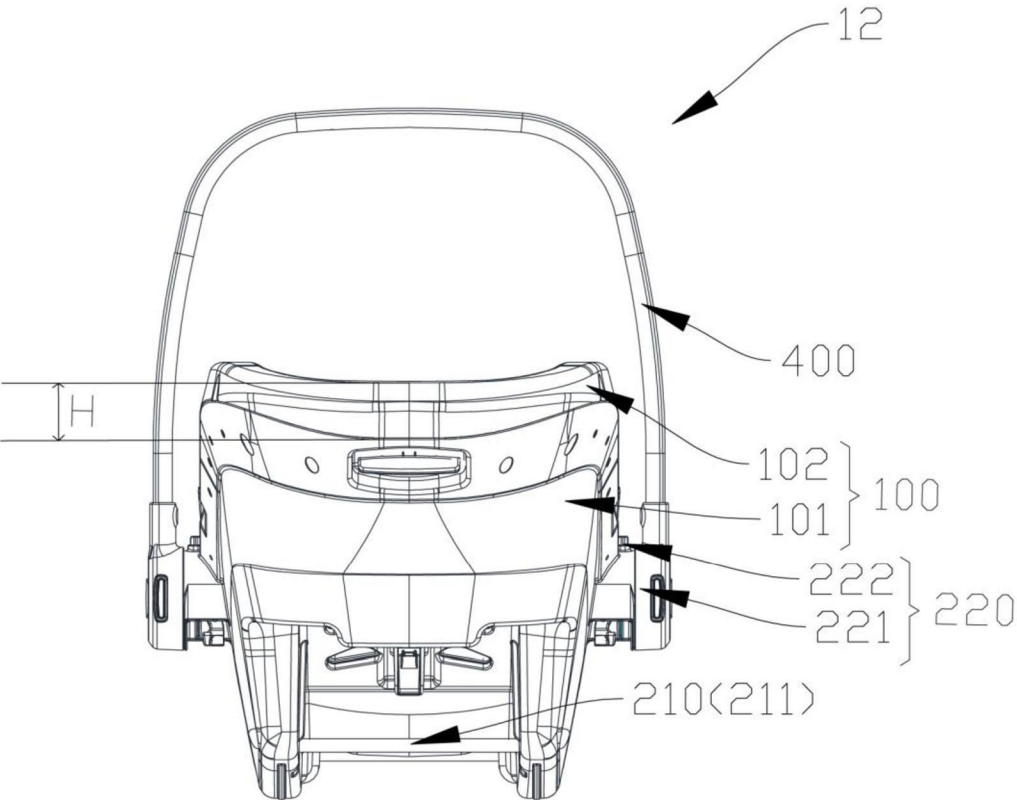
第 23 圖



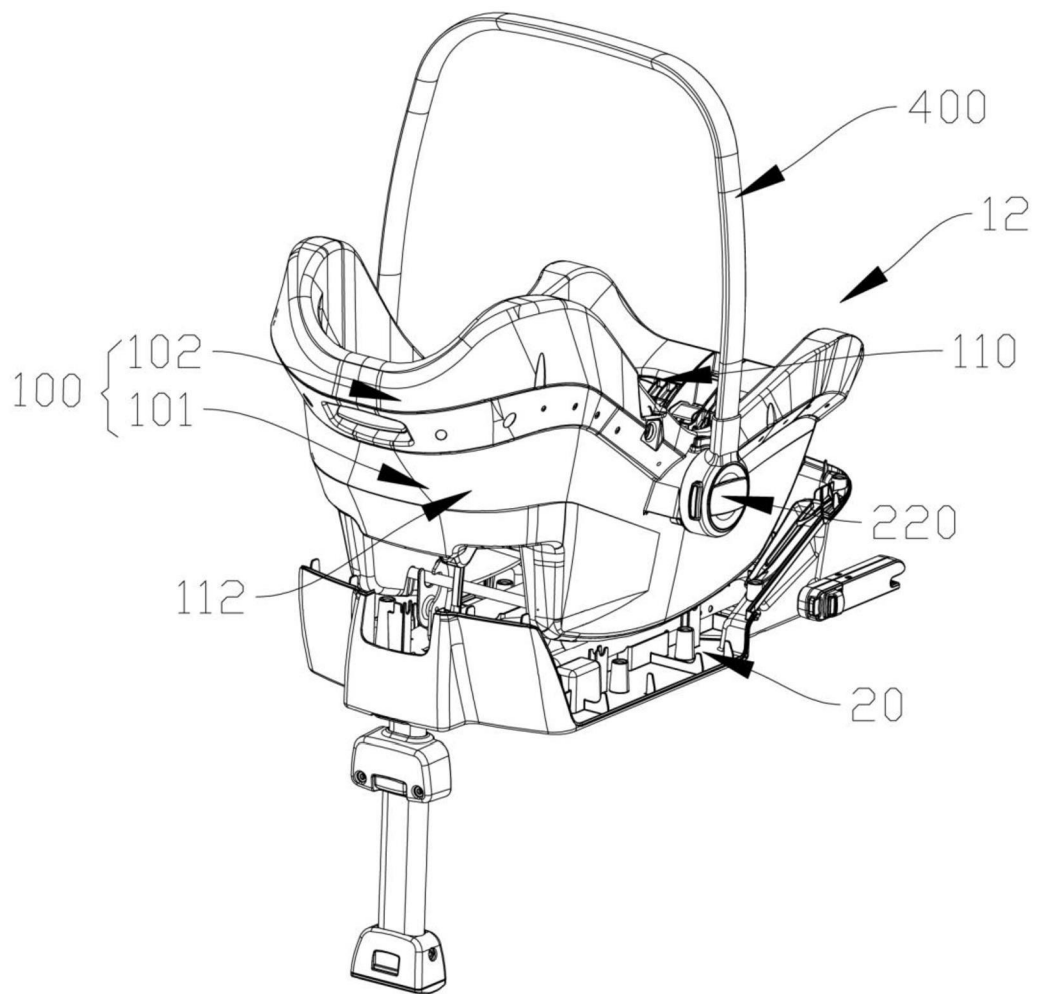
第 24 圖



第 25 圖



第 26 圖



第 27 圖