



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217075475 U

(45) 授权公告日 2022. 07. 29

(21) 申请号 202221031165.1

(22) 申请日 2022.04.29

(73) 专利权人 内蒙古伊利实业集团股份有限公司

地址 010000 内蒙古自治区呼和浩特市金山开发区金山大街1号

(72) 发明人 邢永星 张海龙

(74) 专利代理机构 北京市铸成律师事务所  
11313

专利代理师 付林海 曹远

(51) Int. Cl.

B65D 55/00 (2006.01)

B65D 51/24 (2006.01)

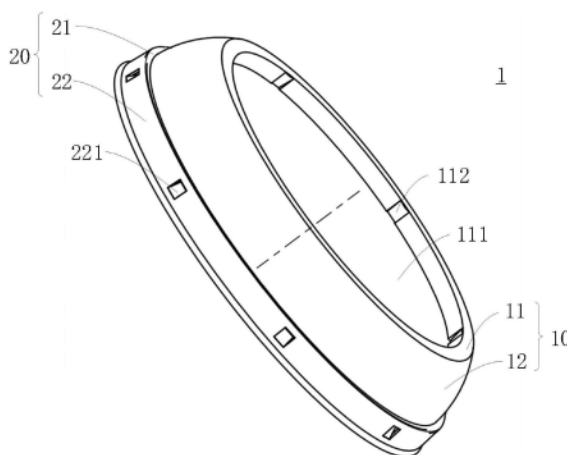
权利要求书1页 说明书6页 附图2页

(54) 实用新型名称

盖子以及杯子

(57) 摘要

本申请实施例提供一种盖子以及杯子,其中,盖子包括相连的上盖体和下盖体,下盖体包括水平延伸部和竖直延伸部,水平延伸部由上盖体的下侧边缘沿远离上盖体的中心轴线的方向延伸形成,竖直延伸部由水平延伸部的外侧边缘向下延伸形成;其中,竖直延伸部设有至少一个卡接件,卡接件向上且沿朝向下盖体的中心轴线的方向倾斜延伸形成,且卡接件的上端与水平延伸部的下表面之间具有预设间隙。根据本申请实施例的盖子,降低了盖子从杯体上脱落的概率,提高了盖子在杯体上扣合的紧固性和可靠性,同时也提升了用户取下盖子的便利性。



1. 一种盖子,其特征在于,包括相连的上盖体和下盖体,所述下盖体包括水平延伸部和竖直延伸部,所述水平延伸部由所述上盖体的下侧边缘沿沿远离上盖体的中心轴线的方向延伸形成,所述竖直延伸部由所述水平延伸部的外侧边缘向下延伸形成;

其中,所述竖直延伸部设有至少一个卡接件,所述卡接件向上且沿朝向所述下盖体的中心轴线的方向倾斜延伸形成,且所述卡接件的上端与所述水平延伸部的下表面之间具有预设间隙。

2. 根据权利要求1所述的盖子,其特征在于,所述卡接件为多个,且在所述竖直延伸部的周向上间隔布置。

3. 根据权利要求1所述的盖子,其特征在于,所述卡接件与所述下盖体为一体成型件,所述卡接件采用冲裁工艺加工成型。

4. 根据权利要求1所述的盖子,其特征在于,所述卡接件相对竖直方向的倾斜角度为15至45度。

5. 根据权利要求1所述的盖子,其特征在于,所述上盖体具有顶壁和环状侧壁,所述顶壁具有向下凹陷的凹部,所述凹部的横截面形状为圆形。

6. 根据权利要求5所述的盖子,其特征在于,所述凹部的侧周壁设有向内凹陷的定位槽,所述定位槽的内壁与所述凹部的底壁之间的夹角为锐角。

7. 根据权利要求6所述的盖子,其特征在于,所述锐角为45至75度。

8. 根据权利要求6所述的盖子,其特征在于,所述定位槽为多个,且在所述上盖体的周向上间隔布置。

9. 根据权利要求5所述的盖子,其特征在于,所述环状侧壁的横截面直径在向下的方向上递增。

10. 一种杯子,其特征在于,包括:

杯体;

根据权利要求1至9任一项所述的盖子,所述盖子盖设于所述杯体。

## 盖子以及杯子

### 技术领域

[0001] 本申请涉及包装产品技术领域,尤其涉及一种盖子以及杯子。

### 背景技术

[0002] 相关技术中,杯装类产品一般情况下都会附带杯盖,杯盖扣设在杯子上。杯盖主要有两方面的作用,一方面杯盖的空腔可以放置勺子等食用工具,另一方面当杯子中的食物一次无法食用完后,将杯盖扣在杯子上从而起到防尘作用。

[0003] 但是杯盖的存在也给生产企业和消费者带来了一定困扰。杯盖和杯子的配合主要是通过杯盖上的卡扣和杯子的杯沿卡接来实现的,目前主要存在的问题是,卡扣在设计过程中无法一次做到大小合适,当卡扣太小时,扣盖后盖子容易掉落。当卡扣太大时,在生产企业进行扣盖时,不易扣合,扣合后到达消费者端,消费者开启不够便利,如此给生产企业及消费者都带来一定困扰。

### 实用新型内容

[0004] 本申请实施例提供一种盖子以及杯子,以解决或缓解现有技术中的一项或更多项技术问题。

[0005] 作为本申请实施例的一个方面,本申请实施例提供一种盖子,包括相连的上盖体和下盖体,下盖体包括水平延伸部和竖直延伸部,水平延伸部由上盖体的下侧边缘沿远离上盖体的中心轴线的方向延伸形成,竖直延伸部由水平延伸部的外侧边缘向下延伸形成;

[0006] 其中,竖直延伸部设有至少一个卡接件,卡接件向上且沿朝向下盖体的中心轴线的方向倾斜延伸形成,且卡接件的上端与水平延伸部的下表面之间具有预设间隙。

[0007] 在一种实施方式中,卡接件为多个,且在竖直延伸部的周向上间隔布置。

[0008] 在一种实施方式中,卡接件与下盖体为一体成型件,卡接件采用冲裁工艺加工成型。

[0009] 在一种实施方式中,卡接件相对竖直方向的倾斜角度为15至45度。

[0010] 在一种实施方式中,上盖体具有顶壁和环状侧壁,顶壁具有向下凹陷的凹部,凹部的横截面形状为圆形,凹部的侧周壁设有向内凹陷的定位槽。

[0011] 在一种实施方式中,凹部的侧周壁设有向内凹陷的定位槽,定位槽的内壁与凹部的底壁之间的夹角为锐角。

[0012] 在一种实施方式中,锐角为45至75度。

[0013] 在一种实施方式中,定位槽为多个,且在上盖体的周向上间隔布置。

[0014] 在一种实施方式中,环状侧壁的横截面直径在向下的方向上递增。

[0015] 作为本申请实施例的另一方面,还提供了一种杯子,包括:

[0016] 杯体;根据本申请上述实施例的盖子,盖子盖设于杯体。

[0017] 根据本申请实施例的盖子,通过设置包括水平延伸部和竖直延伸部的下盖体,且竖直延伸部上设置有至少一个卡接件,卡接件向上且沿朝向下盖体的中心轴线的方向倾斜

延伸形成,以使卡接件的上端与水平延伸部的下表面之间形成预设间隙,由此,在盖子盖设于杯体的情况下,可以将杯体顶部的杯沿卡设于预设间隙处,从而使盖子盖紧于杯体,提高了盖子与杯体扣合的紧固性和可靠性,降低了盖子从杯体上脱落的概率。并且,用户在将盖子从杯体上取下时,直接对盖子施加适当的外力即可将盖子从杯体上取下,提高了用户取下盖子的便利性。

[0018] 上述概述仅仅是为了说明书的目的,并不意图以任何方式进行限制。除上述描述的示意性的方面、实施方式和特征之外,通过参考附图和以下的详细描述,本申请进一步的方面、实施方式和特征将会是容易明白的。

### 附图说明

[0019] 在附图中,除非另外规定,否则贯穿多个附图相同的附图标记表示相同或相似的部件或元素。这些附图不一定是按照比例绘制的。应该理解,这些附图仅描绘了根据本申请公开的一些实施方式,而不应将其视为是对本申请范围的限制。

[0020] 图1示出根据本申请实施例的盖子的结构示意图;

[0021] 图2示出根据本申请实施例的盖子的侧视图;

[0022] 图3示出根据本申请实施例的盖子的剖面图;

[0023] 图4示出多个盖子在叠落放置时的示意图。

[0024] 附图标记说明:

[0025] 盖子1;

[0026] 上盖体10;顶壁11;凹部111;定位槽112;环状侧壁12;

[0027] 下盖体20;水平延伸部21;竖直延伸部22;卡接件221。

### 具体实施方式

[0028] 在下文中,仅简单地描述了某些示例性实施例。正如本领域技术人员可认识到的那样,在不脱离本申请的精神或范围的情况下,可通过各种不同方式修改所描述的实施例。因此,附图和描述被认为本质上是示例性的而非限制性的。

[0029] 下面参照图1至图4描述根据本申请实施例的盖子1。

[0030] 如图1至图3所示,根据本申请实施例的盖子1包括相连的上盖体10和下盖体20。

[0031] 具体而言,下盖体20包括水平延伸部21和竖直延伸部22,水平延伸部21由上盖体10的下侧边缘沿远离上盖体10的中心轴线的方向延伸形成,竖直延伸部22由水平延伸部21的外侧边缘向下延伸形成。其中,竖直延伸部22设有至少一个卡接件221,卡接件221向上且沿朝向下盖体20的中心轴线的方向倾斜延伸形成,且卡接件221的上端与水平延伸部21的下表面之间具有预设间隙。

[0032] 在本申请实施例中,上盖体10和下盖体20的径向尺寸以及高度尺寸,可以根据实际情况具体设置,例如可以根据杯口的尺寸进行相应设置,本申请实施例对此不作具体限定。

[0033] 示例性地,水平延伸部21由上盖体10的下侧边缘沿远离上盖体10的中心轴线的方向延伸形成,可以是沿远离上盖体10的中心轴线的方向向上倾斜延伸,也可以是沿远离上盖体10的中心轴线的方向向下倾斜延伸,还可以沿远离上盖体10的中心轴线的方向水平延

伸,本申请实施例对此不作具体限定。

[0034] 相应地,竖直延伸部22由水平延伸部21的外侧边缘向下延伸,可以是向下且朝向下盖体20的中心轴线的方向倾斜延伸形成,也可以是向下且背离下盖体20的中心轴线的方向倾斜延伸形成,还可以是沿竖直方向向下延伸,本申请实施例对此不作具体限定。

[0035] 在一个具体示例中,水平延伸部21由上盖体10的下侧边缘沿远离上盖体10的中心轴线的方向水平延伸形成,竖直延伸部22由水平延伸部21的外侧边缘沿竖直方向向下延伸形成。更为具体地,水平延伸部21可以为圆环状,竖直延伸部22可以为圆柱状。水平延伸部21的内侧边缘与上盖体10的下侧边缘连接,水平延伸部21的外侧边缘与竖直延伸部22的上侧边缘连接。

[0036] 示例性地,上盖体10和下盖体20可以为一体成型件,即上盖体10和下盖体20通过一体成型工艺加工而成。上盖体10和下盖体20共同限定有底部敞开的腔体,腔体适于容纳杯体的顶部,以使盖子1扣合于杯体的顶部。在本申请的其他示例中,上盖体10和下盖体20也可以互为分体件,即上盖体10和下盖体20单独加工成型后,相互连接成盖子1。

[0037] 示例性地,卡接件221与竖直延伸部22可以为一体成型件,即卡接件221由竖直延伸部22上的部分形成,且卡接件221可以采用具有弹性软质材料。卡接件221适于在外力作用下发生弹性形变,且相对竖直延伸部22可以转动,以使卡接件221的上端与水平延伸部21的下表面之间的距离大于预设间隙或者小于预设间隙。在外力作用解除的情况下,卡接件221复位,并且卡接件221上端与水平延伸部21下表面之间的距离恢复至预设间隙。

[0038] 在本申请的其他实例中,卡接件221与竖直延伸部22可以互为分体件,且卡接件221固定连接于竖直延伸部22。

[0039] 可以理解的是,杯体的顶部设有向外凸出的杯沿,在盖子1扣合于杯体的顶部时,杯沿卡设于卡接件221的顶端与水平延伸部21的下表面之间的预设间隙,使盖子1不易从杯体上脱落,以提高盖子1在杯体上扣合的紧固性和可靠性。

[0040] 根据本申请实施例的盖子1,通过设置包括水平延伸部21和竖直延伸部22的下盖体20,且竖直延伸部22上设置有至少一个卡接件221,卡接件221向上且沿朝向下盖体20的中心轴线的方向倾斜延伸形成,以使卡接件221的上端与水平延伸部21的下表面之间形成预设间隙,由此,在盖子1盖设于杯体的情况下,可以将杯体顶部的杯沿卡设于预设间隙处,从而使盖子1盖紧于杯体,提高了盖子1在杯体上扣合的紧固性和可靠性,降低了盖子1从杯体上脱落的概率。并且,用户在将盖子1从杯体上取下时,直接对盖子1施加适当的外力即可将盖子1从杯体上取下,提高了用户取下盖子1的便利性。

[0041] 如图2所示和图3所示,在一种实施方式中,卡接件221为多个,且在竖直延伸部22的周向上间隔布置。

[0042] 示例性地,多个卡接件221设于竖直延伸部22的同一高度处,且多个卡接件221在竖直延伸部22的周向上等间距间隔设置。

[0043] 此外,在本申请实施例中,卡接件221的形状以及尺寸可以根据盖子1的周向尺寸以及高度尺寸具体设置,多个卡接件221的数量可以根据盖子1在杯体上扣合的紧固程度相应设置,本申请实施例对此不作具体限定。

[0044] 通过上述实施方式,可以使多个卡接件221对杯沿的卡接作用更为均匀,提高了盖子1在杯体上扣合的紧密程度,进一步降低了盖子1从杯体上脱落的概率。

[0045] 在一种实施方式中,卡接件221与下盖体20为一体成型件,卡接件221采用冲裁工艺加工成型。

[0046] 可以理解的是,冲裁工艺指的是利用模具使板料产生分离的冲压工序,包括落料、冲孔、切口、剖切、修边等。用它可以制作零件或为弯曲、拉深、成形等工序准备毛坯。从板料冲下所需形状的零件(或毛坯)称落料,在工件上冲出所需形状孔(冲去的为废料)称冲孔。垫圈即由落料与冲孔两道工序完成。

[0047] 在本申请实施例中,可以利用模具在下盖体20的竖直延伸部22上的预设区域进行冲压,且冲压后卡接件221的部分与竖直延伸部22脱离,卡接部的另一部分与竖直延伸部22相连,并使冲切后的卡接件221相对竖直延伸部22向上且向内倾斜延伸。

[0048] 通过上述实施方式,降低了卡接件221的加工难度,提高了卡接件221的加工效率。

[0049] 在一种实施方式中,卡接件221相对竖直方向的倾斜角度为15至45度。

[0050] 可以理解的是,在卡接件221相对竖直方向的倾斜角度小于15度的情况下,虽然在盖子1扣合于杯体的过程中,卡接件221仅需相对较小的形变即可将杯沿卡设于预设间隙处,但是在将盖子1从杯体上取下的过程中,卡接件221的形变相对较大,容易导致卡接件221发生断裂。在卡接件221相对竖直方向的倾斜角度大于45度的情况下,虽然在将盖子1从杯体上取下的过程中,卡接件221的形变相对较小,但是在将盖子1扣合于杯体上的过程中,卡接件221的形变相对较大,容易导致卡接件221发生断裂。

[0051] 因此,为了兼顾卡接件221在盖子1取下和扣合的过程中发生的形变均相对较小,卡接件221相对竖直方向的倾斜角度适于设置在15度至45度之间。

[0052] 优选地,卡接件221相对竖直方向的倾斜角度可以为30度。

[0053] 如图1至图3所示,在一种实施方式中,上盖体10具有顶壁11和环状侧壁12,顶壁11具有向下凹陷的凹部111,凹部111的横截面形状为圆形。

[0054] 示例性地,顶壁11的外轮廓形状为圆形,环状侧壁12由顶壁11的外侧边缘向下延伸形成。凹部111由顶壁11的中心区域向下凹陷形成,以使凹部111限定出顶部敞开的容纳空间,容纳空间可以放置吸管、勺子等餐具。

[0055] 进一步地,在盖子1扣合于杯体的情况下,盖子1的外表面设置有封口膜,以封闭凹部111的顶部敞口,从而使容纳空间形成密闭空间。

[0056] 可以理解的是,凹部111具有侧周壁和底壁,凹部111的侧周壁在由上至下的方向上沿朝向上盖体10中心轴线的方向倾斜延伸,或者在由上至下的方向上沿竖直方向向下延伸。由此,如图4所示,多个盖子1在叠落的过程中,位于上方的盖子1的凹部111的至少部分可以嵌设于位于下方的盖子1的凹部111。

[0057] 可选地,凹部111的侧周壁设有向内凹陷的定位槽112,定位槽112的内壁与凹部111的底壁之间的夹角为锐角。

[0058] 示例性地,定位槽112由凹部111的侧周壁沿远离上盖体10的中心轴线的方向凹陷形成,且定位槽112在竖直方向上的深度与凹部111的深度相同。

[0059] 通过上述实施方式,在多个盖子1叠落时,位于上方的盖子1的定位槽112与位于下方的盖子1的定位槽112相对应,由此,多个盖子1之间形成相互配合,避免了盖子1之间的相对转动,提高了多个盖子1叠落放置的稳定性。

[0060] 进一步地,锐角为45至75度。优选地,定位槽112的内壁与凹部111的底壁之间形成

的锐角为60度。

[0061] 由此,如图4所示,位于上方的盖子1的定位槽112的底部不会嵌入至位于下方的盖子1的定位槽112的内部,避免了盖子1之间完全贴合,从而便于从叠落的多个盖子1中拿取位于上侧的盖子1。

[0062] 可选地,定位槽112为多个,且在上盖体10的周向上间隔布置。其中,多个定位槽112在上盖体10的周向上等间距间隔布置。

[0063] 如图3所示,在一种实施方式中,环状侧壁12的横截面直径在向下的方向上递增。

[0064] 示例性地,在上盖体10沿其中心轴线的截面中,环状侧壁12的形状为弧形。换言之,环状侧壁12的形状为弧形面,且环状侧壁12的直径在由上至下的方向上递增。

[0065] 由此,提升了盖子1的美观性。

[0066] 根据本申请实施例的另一方面,还提供了一种杯子,包括杯体和根据本申请上述实施例的盖子1,其中,盖子1盖设于杯体的顶部。

[0067] 在本说明书的描述中,需要理解的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“长度”、“宽度”、“厚度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”、“顺时针”、“逆时针”、“轴向”、“径向”、“周向”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申请和简化描述,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申请的限制。

[0068] 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多个该特征。在本申请的描述中,“多个”的含义是两个或两个以上,除非另有明确具体的限定。

[0069] 在本申请中,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”、“固定”等术语应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或成一体;可以是机械连接,也可以是电连接,还可以是通信;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本申请中的具体含义。

[0070] 在本申请中,除非另有明确的规定和限定,第一特征在第二特征之“上”或之“下”可以包括第一和第二特征直接接触,也可以包括第一和第二特征不是直接接触而是通过它们之间的另外的特征接触。而且,第一特征在第二特征“之上”、“上方”和“上面”包括第一特征在第二特征正上方和斜上方,或仅仅表示第一特征水平高度高于第二特征。第一特征在第二特征“之下”、“下方”和“下面”包括第一特征在第二特征正上方和斜上方,或仅仅表示第一特征水平高度小于第二特征。

[0071] 上文的公开提供了许多不同的实施方式或例子用来实现本申请的不同结构。为了简化本申请的公开,上文中对特定例子的部件和设置进行描述。当然,它们仅仅为示例,并且目的不在于限制本申请。此外,本申请可以在不同例子中重复参考数字和/或参考字母,这种重复是为了简化和清楚的目的,其本身不指示所讨论各种实施方式和/或设置之间的关系。

[0072] 以上,仅为本申请的具体实施方式,但本申请的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本申请揭露的技术范围内,可轻易想到其各种变化或替换,这些

都应涵盖在本申请的保护范围之内。因此,本申请的保护范围应以权利要求的保护范围为准。

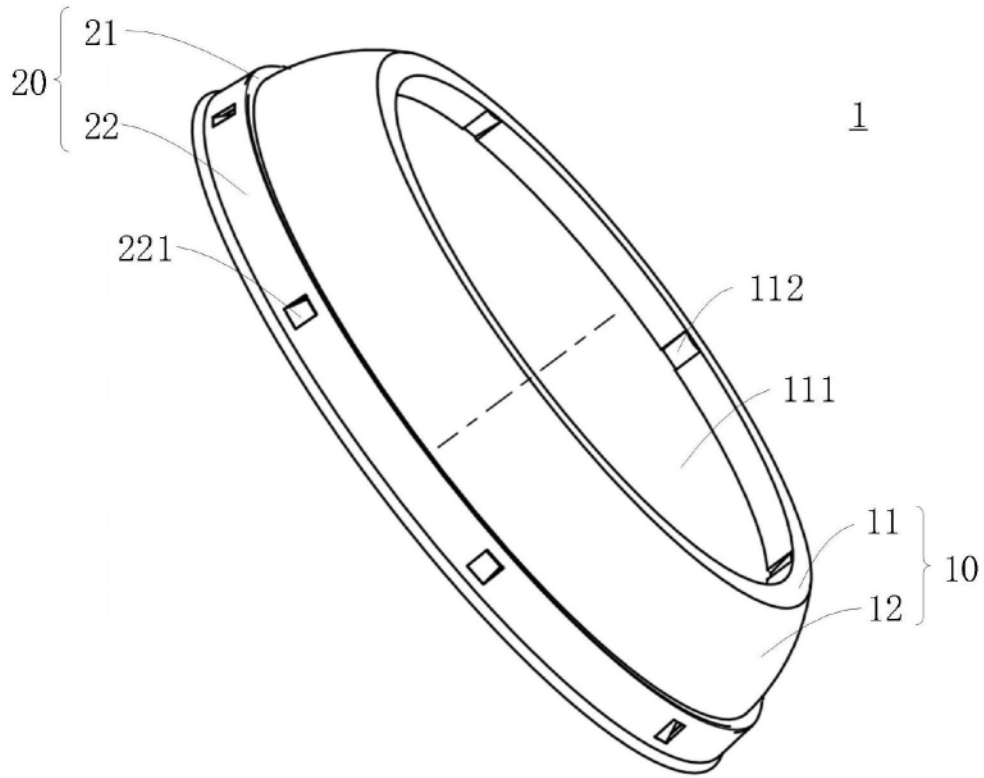


图1

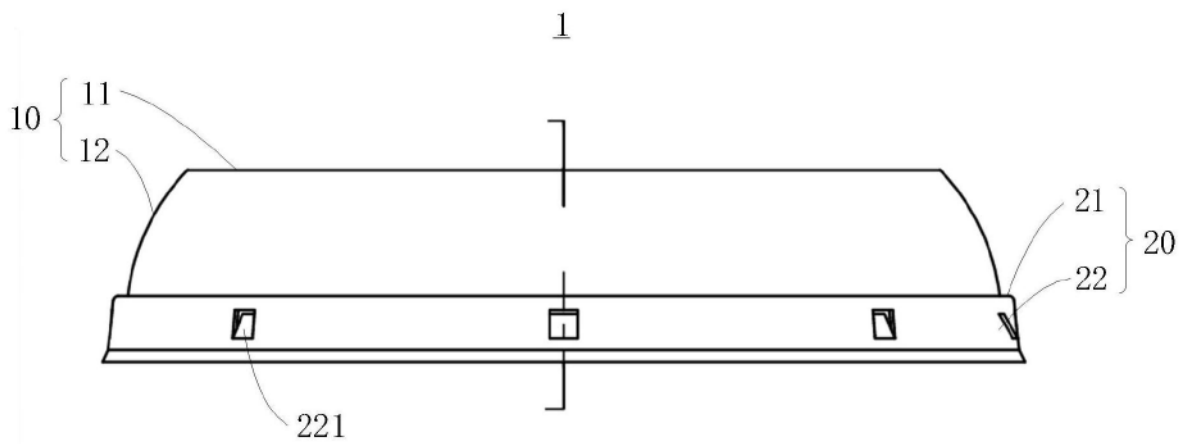


图2

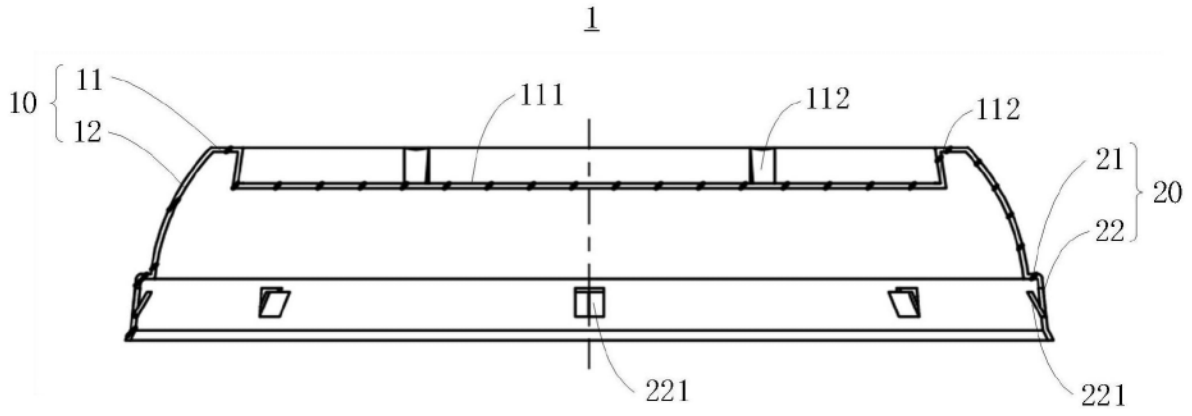


图3

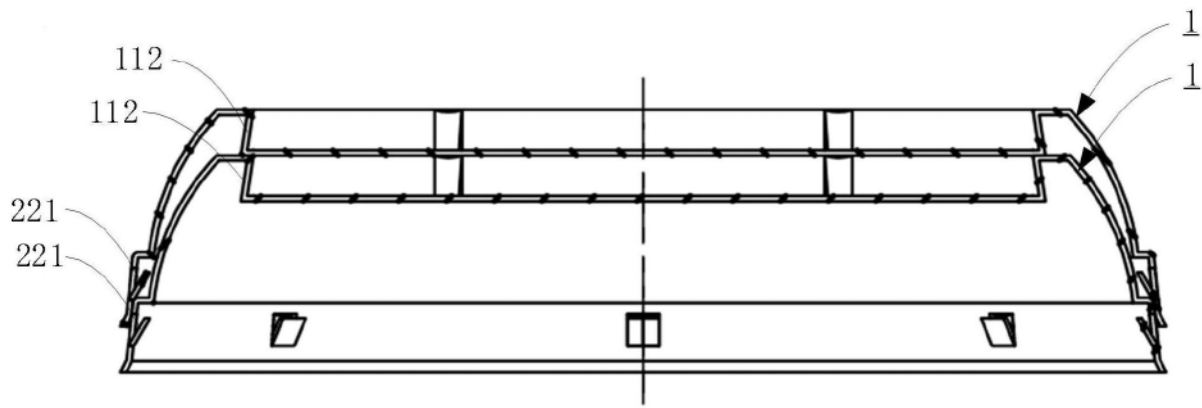


图4