



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 113264258 A

(43) 申请公布日 2021.08.17

(21) 申请号 202110672933.5

(22) 申请日 2021.06.17

(71) 申请人 苏州京通光电科技有限公司  
地址 215000 江苏省苏州市高新区通安镇  
华金路255号4幢

(72) 发明人 周海明

(51) Int. Cl.  
B65D 5/02 (2006.01)  
B65D 5/42 (2006.01)

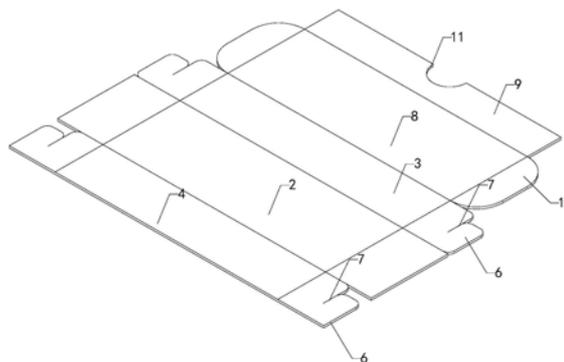
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种快速成型的OCA包装盒及快速成型方法

(57) 摘要

本发明涉及包装盒的技术领域,特别是涉及一种快速成型的OCA包装盒及快速成型方法,其增加OCA包装盒的成型速度,缩短时间和减少人力的使用,降低双面胶的使用,降低OCA包装盒的成本,提高实用性;包括包装盒本体,包装盒本体上设置有底板、第一侧板、第二侧板和上盖板,第一侧板和第二侧板与底板之间均设置有折痕,第二侧板通过折痕与底板转动连接,第一侧板通过折痕与底板转动连接,第一侧板和第二侧板相对底板对称,第一侧板和上盖板之间设置有折痕,上盖板通过折痕与第一侧板转动连接,底板上设置有两组第三侧板,两组第三侧板相对底板对称,两组第三侧板分别通过折痕与底板转动连接。



1. 一种快速成型的OCA包装盒,其特征在于,包括包装盒本体(1),所述包装盒本体(1)上设置有底板(2)、第一侧板(3)、第二侧板(4)和上盖板(8),所述第一侧板(3)和第二侧板(4)与底板(2)之间均设置有折痕,所述第二侧板(4)通过折痕与底板(2)转动连接,所述第一侧板(3)通过折痕与底板(2)转动连接,所述第一侧板(3)和第二侧板(4)相对底板(2)对称,所述第一侧板(3)和上盖板(8)之间设置有折痕,所述上盖板(8)通过折痕与第一侧板(3)转动连接,所述底板(2)上设置有两组第三侧板(5),两组所述第三侧板(5)相对底板(2)对称,两组所述第三侧板(5)分别通过折痕与底板(2)转动连接,所述第一侧板(3)和第二侧板(4)上分别设置有两组连接板(6),所述连接板(6)上设置有卡扣(7),位于第一侧板(3)和第二侧板(4)一侧的两组连接板(6)通过卡扣(7)配合连接。

2. 如权利要求1所述的一种快速成型的OCA包装盒,其特征在于,还包括第一密封板(9)和第二密封板(10),两组所述第二密封板(10)安装在上盖板(8)上并相对转动,两组所述第二密封板(10)相对上盖板(8)对称安装,所述第一密封板(9)安装在上盖板(8)并相对转动,所述第一密封板(9)与第一侧板(3)相对对称。

3. 如权利要求1所述的一种快速成型的OCA包装盒,其特征在于,所述第一密封板(9)上设置有槽孔(11)。

4. 如权利要求1所述的一种快速成型的OCA包装盒快速成型方法,其特征在于,包括以下步骤:

S1、利用模具冲型出卡扣(7)的位置;

S2、人工对准卡扣(7)处嵌入盒子成型。

## 一种快速成型的OCA包装盒及快速成型方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及包装盒的技术领域,特别是涉及一种快速成型的OCA包装盒及快速成型方法。

### 背景技术

[0002] 随着现代工业的高速发展和人们生活水平的不断提高,人们对包装盒的需求量将会不断增加,提高加工质量、降低生产成本同样是纸盒包装企业所面临的市场压力和难题,目前OCA包装盒在成型时需要大量人工利用双面胶相粘使盒子成型,这种成型盒子费时又费人力。

### 发明内容

[0003] 为解决上述技术问题,本发明提供一种增加OCA包装盒的成型速度,缩短时间和减少人力的使用,降低双面胶的使用,降低OCA包装盒的成本,提高实用性的一种快速成型的OCA包装盒及快速成型方法。

[0004] 本发明的一种快速成型的OCA包装盒及快速成型方法,包括包装盒本体,所述包装盒本体上设置有底板、第一侧板、第二侧板和上盖板,所述第一侧板和第二侧板与底板之间均设置有折痕,所述第二侧板通过折痕与底板转动连接,所述第一侧板通过折痕与底板转动连接,所述第一侧板和第二侧板相对底板对称,所述第一侧板和上盖板之间设置有折痕,所述上盖板通过折痕与第一侧板转动连接,所述底板上设置有两组第三侧板,两组所述第三侧板相对底板对称,两组所述第三侧板分别通过折痕与底板转动连接,所述第一侧板和第二侧板上分别设置有两组连接板,所述连接板上设置有卡扣,位于第一侧板和第二侧板一侧的两组连接板通过卡扣配合连接。

[0005] 本发明的一种快速成型的OCA包装盒及快速成型方法,还包括第一密封板和第二密封板,两组所述第二密封板安装在上盖板上并相对转动,两组所述第二密封板相对上盖板对称安装,所述第一密封板安装在上盖板并相对转动,所述第一密封板与第一侧板相对对称。

[0006] 本发明的一种快速成型的OCA包装盒及快速成型方法,所述第一密封板上设置有槽孔。

[0007] 本发明的一种快速成型的OCA包装盒及快速成型方法,包括以下步骤:

[0008] S1、利用模具冲型出卡扣的位置;

[0009] S2、人工对准卡扣处嵌入盒子成型。

[0010] 与现有技术相比本发明的有益效果为:通过位于第一侧板和第二侧板一侧的两组连接板通过卡扣配合连接,增加OCA包装盒的成型速度,缩短时间和减少人力的使用,降低双面胶的使用,降低OCA包装盒的成本,提高实用性。

## 附图说明

[0011] 图1是本发明的结构示意图；

[0012] 图2是本发明的包装盒的展开结构示意图；

[0013] 附图中标记：1、包装盒本体；2、底板；3、第一侧板；4、第二侧板；5、第三侧板；6、连接板；7、卡扣；8、上盖板；9、第一密封板；10、第二密封板；11、槽孔。

## 具体实施方式

[0014] 下面结合附图和实施例，对本发明的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本发明，但不用来限制本发明的范围。

[0015] 如图1至图2所示，本发明的一种快速成型的OCA包装盒及快速成型方法，包括包装盒本体1，包装盒本体1上设置有底板2、第一侧板3、第二侧板4和上盖板8，第一侧板3和第二侧板4与底板2之间均设置有折痕，第二侧板4通过折痕与底板2转动连接，第一侧板3通过折痕与底板2转动连接，第一侧板3和第二侧板4相对底板2对称，第一侧板3和上盖板8之间设置有折痕，上盖板8通过折痕与第一侧板3转动连接，底板2上设置有两组第三侧板5，两组第三侧板5相对底板2对称，两组第三侧板5分别通过折痕与底板2转动连接，第一侧板3和第二侧板4上分别设置有两组连接板6，连接板6上设置有卡扣7，位于第一侧板3和第二侧板4一侧的两组连接板6通过卡扣7配合连接；通过位于第一侧板3和第二侧板4一侧的两组连接板6通过卡扣7配合连接，增加OCA包装盒的成型速度，缩短时间和减少人力的使用，降低双面胶的使用，降低OCA包装盒的成本，提高实用性。

[0016] 作为上述实施例的优选，还包括第一密封板9和第二密封板10，两组第二密封板10安装在上盖板8上并相对转动，两组第二密封板10相对上盖板8对称安装，第一密封板9安装在上盖板8并相对转动，第一密封板9与第一侧板3相对对称；通过以上设置，第一密封板9和第二密封板10对上盖板8起固定作用，同时增加包装盒的密闭性，提高实用性。

[0017] 作为上述实施例的优选，第一密封板9上设置有槽孔11；通过以上设置，便于通过槽孔11打开上盖板8，增加便利性，提高实用性。

[0018] 作为上述实施例的优选，包括以下步骤：S1、利用模具冲型出卡扣7的位置；S2、人工对准卡扣7处嵌入盒子成型；经以上步骤，增加OCA包装盒的成型速度，缩短时间和减少人力的使用，降低双面胶的使用，降低OCA包装盒的成本，提高实用性。

[0019] 本发明的一种快速成型的OCA包装盒及快速成型方法，其安装方式、连接方式或设置方式均为常见机械方式，只要能够达成其有益效果的均可进行实施。

[0020] 以上所述仅是本发明的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本发明技术原理的前提下，还可以做出若干改进和变型，这些改进和变型也应视为本发明的保护范围。

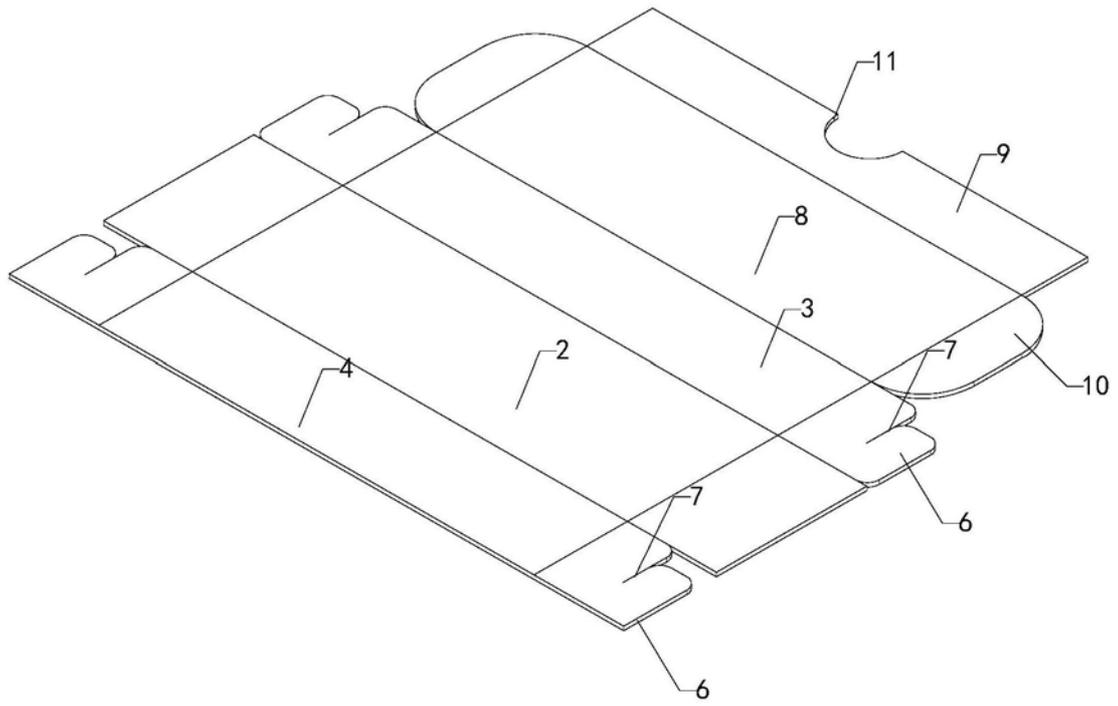


图1

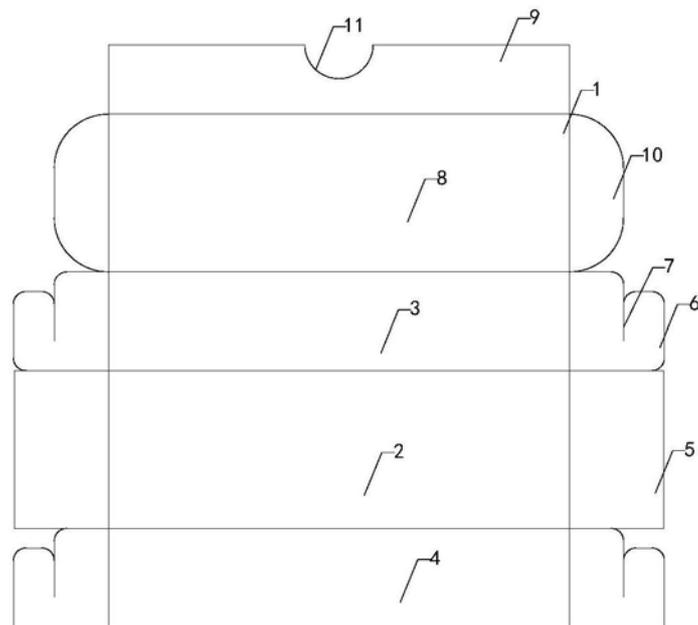


图2