(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205707812 U
(45)授权公告日 2016.11.23

(21)申请号 201620305785.8

(22)申请日 2016.04.12

(73)专利权人 许兵
地址 300000 天津市和平区张自忠路160号1门201号

(72)发明人 许兵

(74)专利代理机构 天津市鼎和专利商标代理有限公司 12101
代理人 刘英梅

(51)Int.Cl.
B65D 25/02(2006.01)
B65D 25/10(2006.01)
B65D 77/02(2006.01)

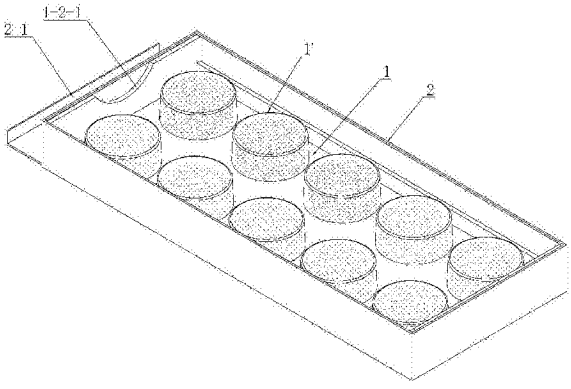
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种适用于泡罩式内包装的茶叶外包装结构

(57)摘要

一种适用于泡罩式内包装的茶叶外包装结构，由泡罩托架和外包装盒构成，泡罩托架从外包装盒的一端插装于外包装盒内，在外包装盒的该端设有可拆卸的盒盖；泡罩托架由具有高抗压强度的食品级塑料一体注塑成型，其由托架底板和至少设置在托架底板两端的两支撑侧板构成，两支撑侧板的高度与外包装盒的内腔的高度一致，其中一侧支撑侧板设置在与外包装盒上设置盒盖的一端相对应的位置，在托架底板上均布设有多个泡罩安装孔，每个泡罩安装孔的形状与待固定的泡罩式内包装的泡罩部分的形状相匹配。本茶叶外包装结构实现了对泡罩式内包装的固定，避免了在生产、运输和销售环节的挤压对泡罩式内包装造成损坏，从而保证了茶叶的保存质量。



CN 205707812 U

1.一种适用于泡罩式内包装的茶叶外包装结构，其特征在于：由泡罩托架和外包装盒构成，所述泡罩托架从外包装盒的一端插装于外包装盒内，在外包装盒的该端设有可开合的盒盖；所述泡罩托架由具有高抗压强度的食品级塑料一体注塑成型，所述泡罩托架由托架底板和至少设置在托架底板两端的两支撑侧板构成，托架底板的长度和宽度分别与外包装盒内腔的长度和宽度一致，两支撑侧板的高度与外包装盒的内腔的高度一致，其中一侧支撑侧板设置在与外包装盒上设置盒盖的一端相对应的位置，在托架底板上均布设有多个用于插装泡罩式内包装的泡罩安装孔，每个泡罩安装孔的形状与待固定的泡罩式内包装的泡罩部分的形状相匹配。

2.根据权利要求1所述的适用于泡罩式内包装的茶叶外包装结构，其特征在于：构成外包装盒的所有面中至少与所述托架底板相对的顶面为透明塑料面，所述透明塑料面由食品级塑料制成。

3.根据权利要求1所述的适用于泡罩式内包装的茶叶外包装结构，其特征在于：所述外包装盒整体由食品级透明塑料制成。

4.根据权利要求1所述的适用于泡罩式内包装的茶叶外包装结构，其特征在于：在托架底板的下端面上与每个泡罩安装孔相对应的位置均设有用于对泡罩式内包装的底托部分进行限位的限位凹槽，限位凹槽的形状与待固定的泡罩式内包装的底托部分的形状相匹配、且限位凹槽的深度与泡罩式内包装的底托部分的厚度一致。

5.根据权利要求1所述的适用于泡罩式内包装的茶叶外包装结构，其特征在于：在与外包装盒上设置盒盖的一端相对应位置的一侧支撑侧板的上端设有扣手槽。

6.根据权利要求5所述的适用于泡罩式内包装的茶叶外包装结构，其特征在于：所述扣手槽为半圆槽。

7.根据权利要求1所述的适用于泡罩式内包装的茶叶外包装结构，其特征在于：所述泡罩托架由PET材料制成。

一种适用于泡罩式内包装的茶叶外包装结构

技术领域

[0001] 本实用新型属于茶叶包装技术领域，特别涉及一种适用于泡罩式内包装的茶叶外包装结构。

背景技术

[0002] 目前，市场上常见的茶叶包装方式多种多样，主要是由外包装和内包装两部分构成，其中一种新出现的内包装方式为泡罩式内包装结构，即类似于现有的西药的泡罩式包装结构，泡罩式内包装由聚乙烯透明泡罩部分和与泡罩部分密封连接的底托部分构成，茶叶，可以是皇菊或其他茶叶，被密封在泡罩内。这种泡罩式内包装结构具有较好的直观性和密封性，在不破坏包装的情况下，就可直观茶叶的色泽和形状，从而对茶叶的品质有直观的了解。目前，针对这种用于包装茶叶的泡罩式内包装结构所采用的外包装结构主要有两种：一种是简单的全包式纸盒结构，将多个泡罩式内包装对齐直接挤压在一起，放入到外包装盒中；另一种是不设置上盖的外盒结构，在外盒的两个相对侧边靠近上部的位置设置内翻边，在两侧的内翻边上按照一定间距设置插口，将多个泡罩式内包装的底托部分一一插装在多个相对的插口内，这样，相邻的两泡罩式内包装之间不会形成接触挤压。上述无论是第一种外包装盒结构，还是第二种外包装盒结构，都无法避免在生产、运输和销售的环节对泡罩式内包装造成挤压，一旦挤压力过大，就易于导致底托部分与泡罩部分对应的底膜上出现裂纹，这样，对泡罩式内包装造成损坏，从而就无法保证茶叶的保存质量。

发明内容

[0003] 本实用新型为解决公知技术中存在的技术问题而提供一种便于对泡罩式内包装进行固定，避免在生产、运输和销售环节的挤压对泡罩式内包装造成损坏，从而保证茶叶的保存质量的适用于泡罩式内包装的茶叶外包装结构。

[0004] 本实用新型为解决公知技术中存在的技术问题所采取的技术方案是：

[0005] 一种适用于泡罩式内包装的茶叶外包装结构，其特征在于：由泡罩托架和外包装盒构成，所述泡罩托架从外包装盒的一端插装于外包装盒内，在外包装盒的该端设有可开合的盒盖；所述泡罩托架由具有高抗压强度的食品级塑料一体注塑成型，所述泡罩托架由托架底板和至少设置在托架底板两端的两支撑侧板构成，托架底板的长度和宽度分别与外包装盒内腔的长度和宽度一致，两支撑侧板的高度与外包装盒的内腔的高度一致，其中一侧支撑侧板设置在与外包装盒上设置盒盖的一端相对应的位置，在托架底板上均布设有多个用于插装泡罩式内包装的泡罩安装孔，每个泡罩安装孔的形状与待固定的泡罩式内包装的泡罩部分的形状相匹配。

[0006] 优选的：构成外包装盒的所有面中至少与所述托架底板相对的顶面为透明塑料面，所述透明塑料面由食品级塑料制成。

[0007] 优选的：所述外包装盒整体由食品级透明塑料制成。

[0008] 优选的：在托架底板的下端面上与每个泡罩安装孔相对应的位置均设有用于对泡

罩式内包装的底托部分进行限位的限位凹槽，限位凹槽的形状与待固定的泡罩式内包装的底托部分的形状相匹配、且限位凹槽的深度与泡罩式内包装的底托部分的厚度一致。

[0009] 优选的：在与外包装盒上设置盒盖的一端相对应位置的一侧支撑侧板的上端设有扣手槽。

[0010] 优选的：所述扣手槽为半圆槽。

[0011] 优选的：所述泡罩托架由PET材料制成。

[0012] 本实用新型具有的优点和积极效果是：

[0013] 本茶叶外包装结构通过设置带有泡罩安装孔的泡罩托架，可将多个泡罩式内包装一一插装于多个泡罩安装孔内，实现了泡罩式内包装的一一固定，避免了多个泡罩式内包装之间相互接触；由于泡罩托架的两端设有支撑侧板，两端的支撑侧板对外包装盒的内腔起到支撑作用，这样，在外包装盒受到挤压时，限制了外包装盒向内的挤压变形量，从而避免了在生产、运输和销售环节的挤压对泡罩式内包装造成损坏，进而保证了存储在泡罩式内包装内的茶叶的保存质量。

附图说明

[0014] 图1是本实用新型的结构示意图；

[0015] 图2是图1的立体图；

[0016] 图3是图1中泡罩托架的立体结构示意图Ⅰ；

[0017] 图4是图1中泡罩托架的立体结构示意图Ⅱ。

[0018] 图中：1、泡罩托架；1-1、托架底板；1-1-1、泡罩安装孔；1-1-2、限位凹槽；1-2、支撑侧板；1-2-1、扣手槽；2、外包装盒；2-1、盒盖；2-2、顶面；1'、泡罩式内包装；1-1'、泡罩部分；1-2'、底托部分。

具体实施方式

[0019] 为能进一步了解本实用新型的发明内容、特点及功效，兹例举以下实施例，并配合附图详细说明如下：

[0020] 请参见图1-4，一种适用于泡罩式内包装的茶叶外包装结构，由泡罩托架1和外包装盒2构成。所述泡罩托架从外包装盒的一端插装于外包装盒内，在外包装盒的该端设有盒盖2-1，盒盖可打开，也可合上。所述泡罩托架由具有高抗压强度的食品级塑料一体注塑成型，所述泡罩托架由托架底板1-1和至少设置在托架底板两端的两支撑侧板1-2构成，托架底板的长度和宽度分别与外包装盒内腔的长度和宽度一致，两支撑侧板的高度与外包装盒的内腔的高度一致，其中一侧支撑侧板设置在与外包装盒上设置盒盖的一端相对应的位置，在托架底板上均布设有多个泡罩安装孔1-1-1，在每个泡罩安装孔位置均可插装一泡罩式内包装结构，泡罩安装孔的数量及多个泡罩安装孔的布置形式不受限制，比如可采用单排多列的布置形式、多排多列的布置形式等。每个泡罩安装孔的形状与待固定的泡罩式内包装1'的泡罩部1-1'的形状相匹配，比如泡罩部分的截面形状为圆形，则泡罩安装孔采用圆孔结构；比如泡罩部分的截面形状为长圆形，则泡罩安装孔对应采用长圆孔结构。

[0021] 上述结构中，所述外包装盒可采用全纸板结构、全塑料结构或纸板与塑料的结合结构等。在本实用新型中，外包装盒优选采用如下两种结构：

[0022] 结构一：构成外包装盒的所有面中至少与所述托架底板相对的顶面2-2为透明塑料面，所述透明塑料面由食品级塑料制成。

[0023] 结构二：所述外包装盒整体由食品级透明塑料制成。

[0024] 采用上述两种结构，达到了透明直观的效果，这样，无论在生产质检环节，还是销售环节，都便于进行黄菊(或其他茶叶)的等级管理和质量把控。

[0025] 上述结构中，在托架底板的下端面上与每个泡罩安装孔相对应的位置均进一步设有用于对泡罩式内包装的底托部分进行限位的限位凹槽1-1-2，限位凹槽的形状与待固定的泡罩式内包装的底托部分1-2'的形状相匹配、且限位凹槽的深度与泡罩式内包装的底托部分的厚度一致。采用上述限位凹槽，实现了对泡罩式内包装底托部分的限位，这样，提高了泡罩托架上多个泡罩式内包装摆放的整体性，可达到较好的视觉效果。

[0026] 上述结构中，在与外包装盒上设置盒盖的一端相对应位置的一侧支撑侧板的上端进一步设有扣手槽1-2-1。扣手槽优选采用半圆槽结构。设置上述扣手槽结构，可便于将泡罩托架从外包装盒上设置盒盖的一端拉出，这样，方便了消费者从外包装中取出密封有茶叶的泡罩式内包装结构。

[0027] 上述结构中，所述泡罩托架优选由PET材料制成。

[0028] 采用上述茶叶外包装结构在进行茶叶包装时，首选将密封有茶叶的多个泡罩式内包装从托架底板下端一一插入到多个泡罩安装孔内，并使泡罩式内包装的底托部分嵌入到托架底板下端面上的对应限位凹槽内；然后将泡罩托架从外包装盒上设置盒盖的一端插入到外包装盒的内腔中；最后，将盒盖合好即可。

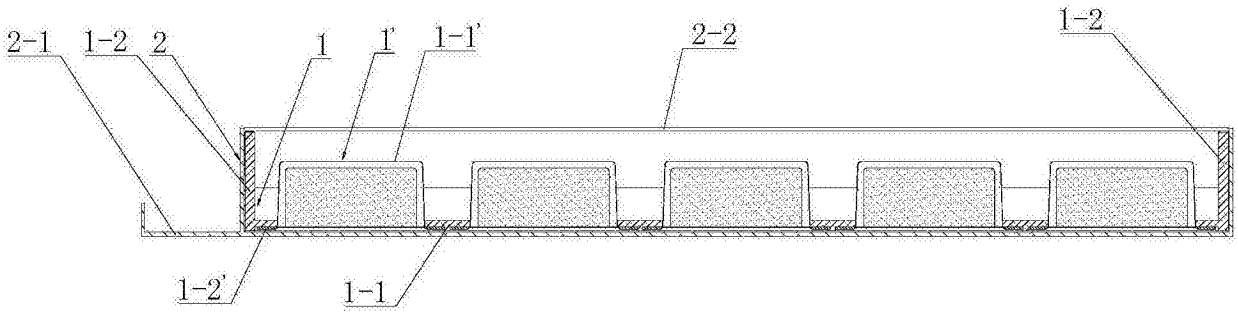


图1

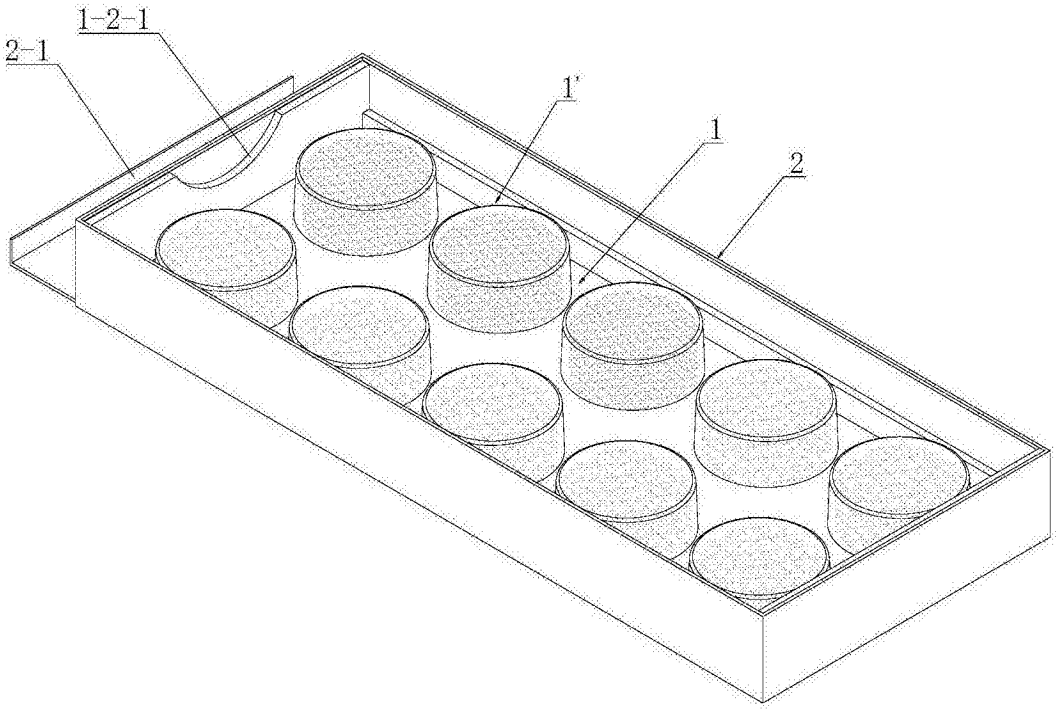


图2

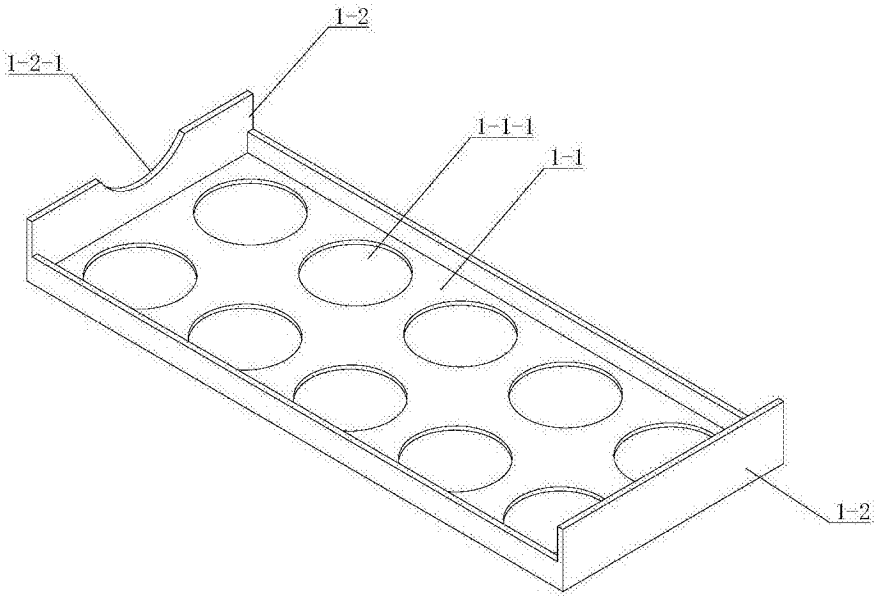


图3

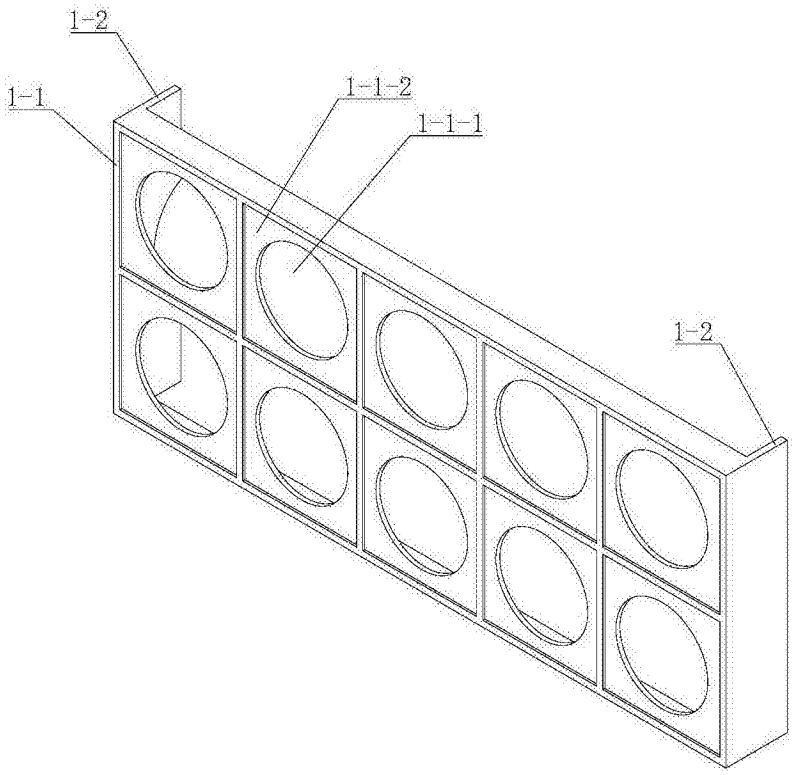


图4