



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204979500 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 20

(21) 申请号 201520704779. 5

(22) 申请日 2015. 09. 11

(73) 专利权人 上海烟草集团有限责任公司

地址 200082 上海市杨浦区长阳路 717 号

专利权人 上海烟草包装印刷有限公司

(72) 发明人 张汉清 吕晓彬

(74) 专利代理机构 上海光华专利事务所 31219

代理人 叶绮玲

(51) Int. Cl.

B65D 5/32(2006. 01)

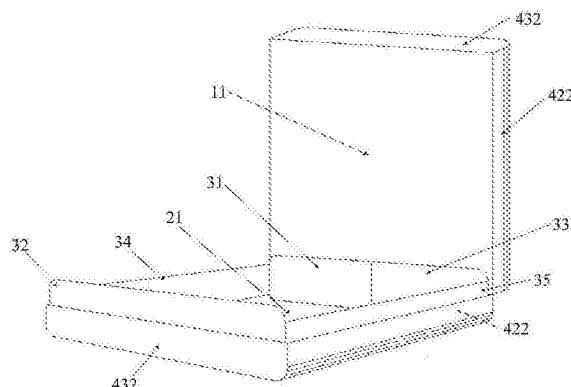
权利要求书1页 说明书5页 附图5页

(54) 实用新型名称

纸质圆角全开式包装盒

(57) 摘要

本实用新型提供一种纸质圆角全开式包装盒, 芯盒包括顶部衬板和底部衬板, 顶部衬板通过折痕向前后两侧延伸形成前部上衬板、后部上衬板, 顶部衬板通过折痕组向左右两侧延伸形成左侧上衬板、右侧上衬板, 底部衬板通过折痕向前后两侧延伸形成前部下衬板、后部下衬板, 顶部衬板通过折痕组向左右两侧延伸形成左侧下衬板、右侧下衬板, 通过折叠折痕和折痕组使上下对应的衬板拼接构成左右两侧面分别与上下两侧面具有弧形过渡连接的方形芯盒; 后部上衬板和后部下衬板的外表面共同粘合一包面构成对开式芯盒; 围条设置于芯盒内。本实用新型消除了现有纸质包装盒的直角边角, 盒子取出的过程更加顺畅, 同时也便于使用者在使用过程中进行握持。



1. 一种纸质圆角全开式包装盒,其特征在于,采用卡纸折叠粘合成型,所述包装盒包括:

芯盒,包括顶部衬板和底部衬板,所述顶部衬板通过折痕向前后两侧延伸形成前部上衬板、后部上衬板,所述顶部衬板通过折痕组向左右两侧延伸形成左侧上衬板、右侧上衬板,所述底部衬板通过折痕向前后两侧延伸形成前部下衬板、后部下衬板,所述顶部衬板通过折痕组向左右两侧延伸形成左侧下衬板、右侧下衬板,通过折叠所述折痕和折痕组使上下对应的衬板拼接构成左右两侧面分别与上下两侧面具有弧形过渡连接的方形芯盒;后部上衬板和后部下衬板的外表面共同粘合一包面构成对开式芯盒;

围条,设置于芯盒内,由后部左围边、左侧围边、前部围边、右侧围边、后部右围边首尾连接构成一方形框体,前部围边与前部下衬板粘合,右侧围边与右侧下衬板粘合,左侧围边与左侧下衬板粘合,后部左、右围边均与后部下衬板粘合。

2. 根据权利要求1所述的纸质圆角全开式包装盒,其特征在于,所述芯盒的外表面粘合一一体式盒面。

3. 根据权利要求2所述的纸质圆角全开式包装盒,其特征在于,所述盒面采用定量为 $200\text{g}/\text{m}^2 \sim 250\text{g}/\text{m}^2$ 的白卡纸、金属卡纸或艺术卡纸,所述芯盒和围条采用定量为 $280\text{g}/\text{m}^2 \sim 450\text{g}/\text{m}^2$ 的白卡纸、金属卡纸或艺术卡纸。

4. 根据权利要求2所述的纸质圆角全开式包装盒,其特征在于,所述盒面至少包括顶部包面、底部包面、左侧内包面、右侧内包面、左侧外包面、右侧外包面、前部内包面、前部外包面、后部包面;所述顶部包面与顶部衬板粘合,底部包面与底部衬板粘合;右侧内包面与右侧上、下衬板粘合,右侧外包面粘合在右侧内包面上,左侧内包面与左侧上、下衬板粘合,左侧外包面粘合在左侧内包面上;前部内包面与前部上、下衬板粘合,前部外包面粘贴在前部内包面上;后部包面与后部上、下衬板粘合。

5. 根据权利要求4所述的纸质圆角全开式包装盒,其特征在于,整盒糊盒完成后,在盒子的左侧、右侧和前部将盒子切开,切割线的位置与芯盒上、下衬板的接缝线一致。

6. 根据权利要求4所述的纸质圆角全开式包装盒,其特征在于,所述顶部包面与底部包面的纸张纤维方向分别与顶部衬板和底部衬板的纸张纤维方向保持垂直。

7. 根据权利要求4所述的纸质圆角全开式包装盒,其特征在于,所述盒面还包括设于右侧内包面两端的右侧包面前部折片和右侧包面后部折片、设于左侧内包面两端的左侧包面前部折片和左侧包面后部折片,左、右侧包面后部折片先与后部上、下衬板粘合,再将后部包面与后部上、下衬板粘合;前部内包面和左、右侧包面前部折片与芯盒的前部上、下衬板粘合。

8. 根据权利要求7所述的纸质圆角全开式包装盒,其特征在于,所述左、右侧包面前部折片粘合于前部内包面的左、右侧沿且不与前部内包面重叠。

9. 根据权利要求1-8任一项所述的纸质圆角全开式包装盒,其特征在于,芯盒上、下衬板的左右两端与顶部衬板或底部衬板的连接处为圆弧过渡连接,所述折痕组的宽度与所述连接处圆弧弧长相等。

10. 根据权利要求1-8任一项所述的纸质圆角全开式包装盒,其特征在于,所述折痕为余下 $0.15\text{mm} \sim 0.25\text{mm}$ 厚度的纸张不切穿的半穿刀线。

纸质圆角全开式包装盒

技术领域

[0001] 本实用新型涉及包装印刷领域；

[0002] 尤其涉及一种纸质圆角全开式包装盒。

背景技术

[0003] 现有的纸质全开式包装盒为长方体造型，八条棱边均为直线，边角均为直角。这种盒型棱角比较明显，不够圆滑，使用者将其从口袋或包中取出的过程中容易受到阻滞。此外，这种盒型外形比较呆板，难以吸引消费者的兴趣。

[0004] 圆角全开式包装盒有四条棱边为圆弧形状，没有直角边角。这种盒型没有突出的棱角，比较圆滑，取用过程较为顺畅。而且，圆角全开式包装盒造型较为新颖，易于吸引消费者购买。目前，圆角全开式包装盒主要采用金属或塑料材质制作，生产工艺主要为冲压或浇筑。由于纸张本身的材料特性无法采用以上工艺，因此尚无纸质圆角全开式包装盒。

实用新型内容

[0005] 鉴于以上所述现有技术的种种不足，本实用新型要解决的技术问题在于提供一种纸质圆角全开式包装盒，使传统的纸质包装盒能够呈现圆角包装效果。

[0006] 为实现上述目的及其他相关目的，本实用新型提供一种纸质圆角全开式包装盒，采用卡纸折叠粘合成型，所述包装盒包括：

[0007] 芯盒，包括顶部衬板和底部衬板，所述顶部衬板通过折痕向前后两侧延伸形成前部上衬板、后部上衬板，所述顶部衬板通过折痕组向左右两侧延伸形成左侧上衬板、右侧上衬板，所述底部衬板通过折痕向前后两侧延伸形成前部下衬板、后部下衬板，所述顶部衬板通过折痕组向左右两侧延伸形成左侧下衬板、右侧下衬板，通过折叠所述折痕和折痕组使上下对应的衬板拼接构成左右两侧面分别与上下两侧面具有弧形过渡连接的方形芯盒；后部上衬板和后部下衬板的外表面共同粘合一包面构成对开式芯盒；

[0008] 围条，设置于芯盒内，由后部左围边、左侧围边、前部围边、右侧围边、后部右围边首尾连接构成一方形框体，前部围边与前部下衬板粘合，右侧围边与右侧下衬板粘合，左侧围边与左侧下衬板粘合，后部左、右围边均与后部下衬板粘合。

[0009] 优选地，所述芯盒的外表面粘合有一体式盒面。

[0010] 进一步地，所述盒面采用定量为 $200\text{g}/\text{m}^2 \sim 250\text{g}/\text{m}^2$ 的白卡纸、金属卡纸或艺术卡纸，所述芯盒和围条采用定量为 $280\text{g}/\text{m}^2 \sim 450\text{g}/\text{m}^2$ 的白卡纸、金属卡纸或艺术卡纸。

[0011] 进一步地，所述盒面至少包括顶部包面、底部包面、左侧内包面、右侧内包面、左侧外包面、右侧外包面、前部内包面、前部外包面、后部包面；所述顶部包面与顶部衬板粘合，底部包面与底部衬板粘合；右侧内包面与右侧上、下衬板粘合，右侧外包面粘合在右侧内包面上，左侧内包面与左侧上、下衬板粘合，左侧外包面粘合在左侧内包面上；前部内包面与前部上、下衬板粘合，前部外包面粘贴在前部内包面上；后部包面与后部上、下衬板粘合。

[0012] 进一步地，整盒糊盒完成后，在盒子的左侧、右侧和前部将盒子切开，切割线的位置

置与芯盒上、下衬板的接缝线一致。

[0013] 进一步地,所述顶部包面与底部包面的纸张纤维方向分别与顶部衬板和底部衬板的纸张纤维方向保持垂直。

[0014] 进一步地,所述盒面还包括设于右侧内包面两端的右侧包面前部折片和右侧包面后部折片、设于左侧内包面两端的左侧包面前部折片和左侧包面后部折片,左、右侧包面后部折片先与后部上、下衬板粘合,再将后部包面与后部上、下衬板粘合;前部内包面和左、右侧包面前部折片与芯盒的前部上、下衬板粘合。

[0015] 进一步地,所述左、右侧包面前部折片粘合于前部内包面的左、右侧沿且不与前部内包面重叠。

[0016] 优选地,芯盒上、下衬板的左右两端与顶部衬板或底部衬板的连接处为圆弧过渡连接,所述折痕组的宽度与所述连接处圆弧弧长相等。

[0017] 优选地,所述折痕为余下 0.15mm ~ 0.25mm 厚度的纸张不切穿的半穿刀线。

[0018] 通过以上技术方案,本实用新型相较于现有技术具有以下技术效果:采用本实用新型提供的纸质圆角全开式包装盒,消除了传统观纸质包装盒的直角边角,盒子整体没有突出的棱角,造型比较圆润。使用者将盒子从包中或衣服口袋中取出的过程中更加顺畅,同时也便于使用者在使用过程中进行握持。

附图说明

[0019] 图 1 显示为盒面的展开示意图;

[0020] 图 2 显示为芯面的展开示意图;

[0021] 图 3 显示为芯底的展开示意图;

[0022] 图 4 显示为围边的展开示意图;

[0023] 图 5 显示为芯底与围边的粘合成型示意图;

[0024] 图 6 显示为芯面的成型示意图;

[0025] 图 7 显示为芯盒的装配示意图;

[0026] 图 8 显示为包装盒的装配示意图。

[0027] 元件标号说明:

[0028] 11 顶部衬板

[0029] 12 前部上衬板

[0030] 13 后部上衬板

[0031] 14 左侧上衬板

[0032] 15 右侧上衬板

[0033] 21 底部衬板

[0034] 22 前部下衬板

[0035] 23 后部下衬板

[0036] 24 左侧下衬板

[0037] 25 右侧下衬板

[0038] 31 后部左围边

[0039] 32 前部围边

[0040]	33	后部右围边
[0041]	34	左侧围边
[0042]	35	右侧围边
[0043]	41	底部包面
[0044]	411	左侧内包面
[0045]	412	右侧内包面
[0046]	42	顶部包面
[0047]	421	左侧外包面
[0048]	422	右侧外包面
[0049]	431	前部内包面
[0050]	432	前部外包面
[0051]	44	后包面
[0052]	451	左侧包面前部折片
[0053]	452	左侧包面后部折片
[0054]	461	右侧包面前部折片
[0055]	462	右侧包面后部折片
[0056]	5	胶带
[0057]	6	接缝线

具体实施方式

[0058] 以下由特定的具体实施例说明本实用新型的实施方式,熟悉此技术的人士可由本说明书所揭露的内容轻易地了解本实用新型的其他优点及功效。

[0059] 请参阅图 1 至图 8。须知,本说明书所附图式所绘示的结构、比例、大小等,均仅用以配合说明书所揭示的内容,以供熟悉此技术的人士了解与阅读,并非用以限定本实用新型可实施的限定条件,故不具技术上的实质意义,任何结构的修饰、比例关系的改变或大小的调整,在不影响本实用新型所能产生的功效及所能达成的目的下,均应仍落在本实用新型所揭示的技术内容所能涵盖的范围内。同时,本说明书中所引用的如“上”、“下”、“左”、“右”、“中间”及“一”等的用语,亦仅为便于叙述的明了,而非用以限定本实用新型可实施的范围,其相对关系的改变或调整,在无实质变更技术内容下,当亦视为本实用新型可实施的范畴。

[0060] 本实用新型提供的纸质圆角全开式包装盒,采用卡纸折叠粘合成型,主要由芯盒、围条、盒面几大部件组成。盒面采用定量为 $200\text{g}/\text{m}^2 \sim 250\text{g}/\text{m}^2$ 的白卡纸、金属卡纸或艺术卡纸,芯盒和围条采用定量为 $280\text{g}/\text{m}^2 \sim 450\text{g}/\text{m}^2$ 的白卡纸、金属卡纸或艺术卡纸。各部件采用模切工艺加工成型,参阅图 1 ~ 图 8 所示,其中点划线为压痕线,虚线为余下 $0.15\text{mm} \sim 0.25\text{mm}$ 厚度的纸张不切穿的半穿刀线构成的折痕。芯面、芯底左右两侧衬板与顶部、底部衬板由多列平行的折痕构成的折痕组,盒面左右两侧包面与顶部、底部包面由一组压痕线连接。

[0061] 芯盒,由拼合式的芯面(图 2 所示)和芯底(图 3 所示)构成,芯面部分的顶部衬板 11 通过折痕向前后两侧延伸形成前部上衬板 12、后部上衬板 13,顶部衬板 11 通过折痕

组向左右两侧延伸形成左侧上衬板 14、右侧上衬板 15；芯底部分的底部衬板 21 通过折痕向前后两侧延伸形成前部下衬板 22、后部下衬板 23，顶部衬板 21 通过折痕组向左右两侧延伸形成左侧下衬板 24、右侧下衬板 25，通过折叠折痕和折痕组使上下对应的衬板拼接构成左右两侧面分别与上下两侧面具有弧形过渡连接的方形芯盒。

[0062] 围条，设置于芯盒内，参阅图 4 所示，由后部左围边 31、左侧围边 34、前部围边 32、右侧围边 35、后部右围边 33 首尾连接构成一方形框体。糊盒时，先将围边与芯底粘合。前部围边 32 与前部下衬板 22 粘合在一起，右侧围边 35 与右侧下衬板 25 粘合在一起，左侧围边 34 与左侧下衬板 24 粘合在一起，后部左围边 31、后部右围边 33 拼接后与后部下衬板 23 粘合在一起。芯盒上、下衬板的左右两端与顶部衬板或底部衬板的连接处为圆弧过渡连接，折痕组的宽度与连接处圆弧弧长相等。参阅图 5- 图 6 所示，糊盒过程中，芯底左、右侧衬板的折痕组折叠时，与前部、后部衬板的圆角弧线相贴合；芯面左、右侧衬板的折痕组折叠时，与前部、后部衬板圆角弧线相贴合，四角用胶带 5 固定。参阅图 7 所示，将芯面盖在芯底上，完成芯盒装配。

[0063] 盒面，折叠后粘合于装配好的芯盒各个部分的外表面，参阅图 1 所示，盒面至少包括顶部包面 42、底部包面 41、左侧内包面 411、设于左侧内包面 411 两端的左侧包面前部折片 451 和左侧包面后部折片 452、右侧内包面 412、设于右侧内包面 412 两端的右侧包面前部折片 461 和右侧包面后部折片 462、左侧外包面 421、右侧外包面 422、前部内包面 431、前部外包面 432、后部包面 44。顶部包面 42 与芯面的顶部衬板 11 粘合，底部包面 41 与芯底的底部衬板 21 粘合。盒面左右两侧的包面与顶部、底部的包面由一组压痕线连接，前部、后部包面与顶部包面或底部包面的连接处为圆弧过渡连接，压痕线组的宽度与该连接处的圆弧弧长基本一致。左、右侧包面后部折片（452、462）先与芯面、芯底的后部上、下衬板（13、23）粘合，再将后部包面 44 与芯面、芯底的后部上、下衬板（13、23）粘合，左、右侧包面后部折片的压痕线应与后部包面压痕线重合。前部内包面 431 和左、右侧包面前部折片（451、461）与芯面、芯底的前部上、下衬板（12、22）粘合，左、右侧包面前部折片（451、461）粘合于前部内包面 431 的左、右侧沿且不与前部内包面 431 重叠。前部外包面 432 粘贴在前部内包面 431 上。右侧内包面 412 与芯面、芯底的右侧上、下衬板（15、25）粘合，右侧外包面 422 粘贴在右侧内包面 412 上。左侧内包面 411 与芯面、芯底的左侧上、下衬板（14、24）粘合，左侧外包面 421 粘贴在左侧内包面 411 上。

[0064] 整盒糊盒完成后，在盒子的左侧、右侧和前部将盒子切开，切割线的位置应与芯面、芯底的接缝线 6 一致。参阅图 8 所示，盒盖与盒底由盒面后部包面连接在一起构成对开式箱体，后部包面的压痕线位置应与芯面、芯底后部接缝线一致。

[0065] 作为本实用新型的进一步改进，围边部件的圆弧半径应小于芯面、芯底部件的圆弧半径，芯面、芯底部件的圆弧半径应与盒面部件的圆弧半径基本一致，盒面部件的圆弧半径决定了糊盒成型后的圆弧效果。

[0066] 作为本实用新型的进一步改进，在本实施例中盒面为一体式盒面，以节省材料降低成本。模切时，盒面部件的顶部包面与底部包面的纸张纤维方向分别与芯面部件和芯底部件的顶部衬板和底部衬板的纸张纤维方向保持垂直。

[0067] 综上所述，采用本实用新型提供的纸质圆角全开式包装盒，消除了现有纸质包装盒的直角边角，盒子整体没有突出的棱角，造型比较圆润。使用者在将盒子从包中或衣服口

袋中取出的过程中更加顺畅,同时也便于使用者在使用过程中进行握持,圆角纸盒的新颖造型也更能够吸引消费者的注意。所以,本实用新型有效克服了现有技术中的种种缺点而具高度产业利用价值。

[0068] 上述实施例仅例示性说明本实用新型的原理及其功效,而非用于限制本实用新型。任何熟悉此技术的人士皆可在不违背本实用新型的精神及范畴下,对上述实施例进行修饰或改变。因此,举凡所属技术领域中具有通常知识者在未脱离本实用新型所揭示的精神与技术思想下所完成的一切等效修饰或改变,仍应由本实用新型的权利要求所涵盖。

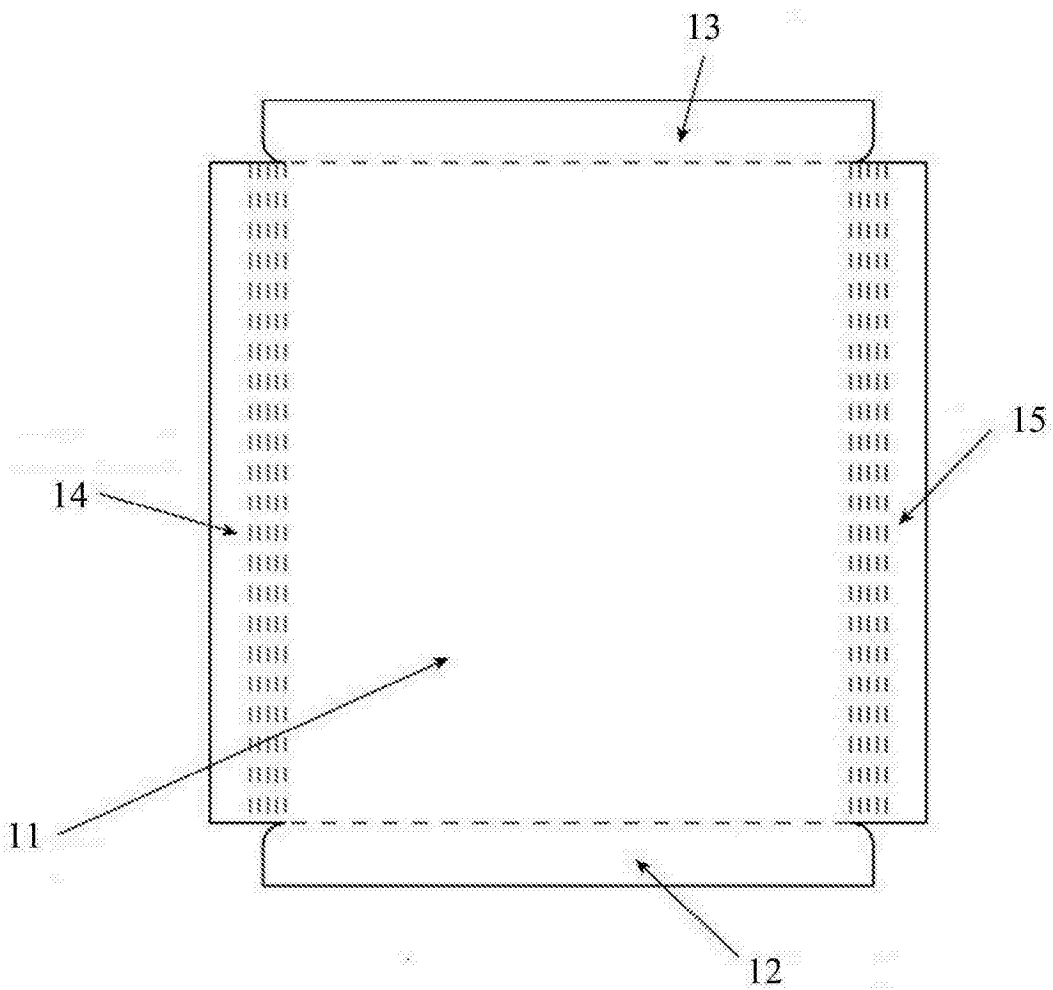


图 2

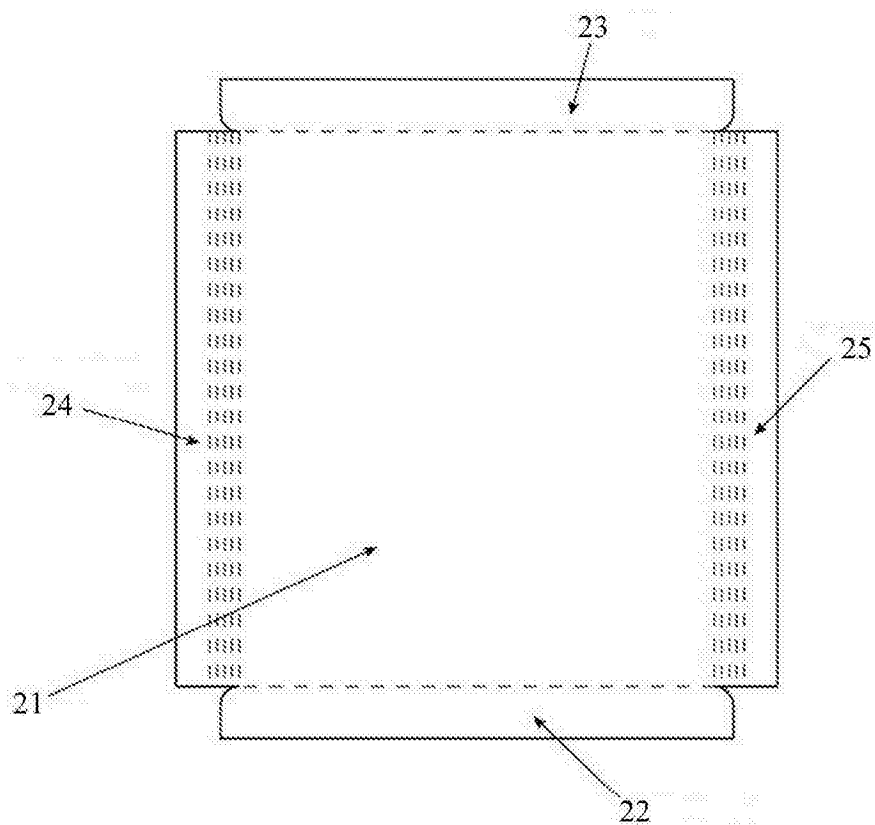


图 3

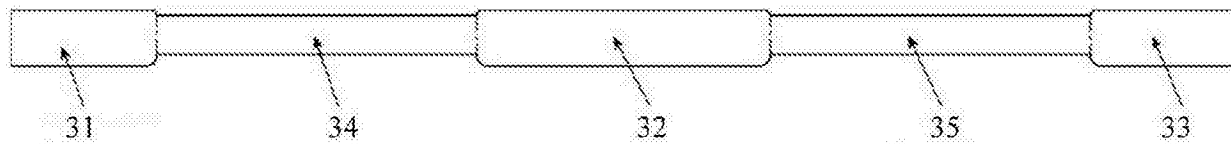


图 4

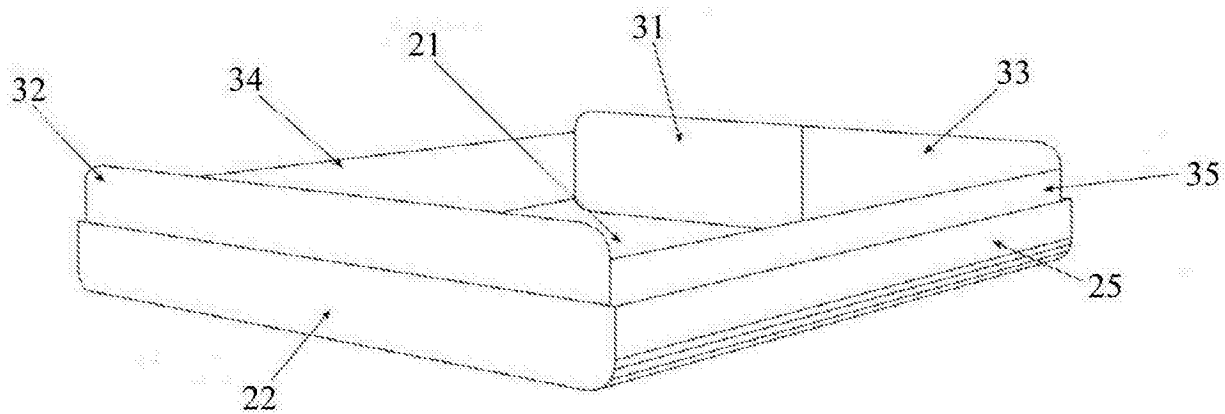


图 5

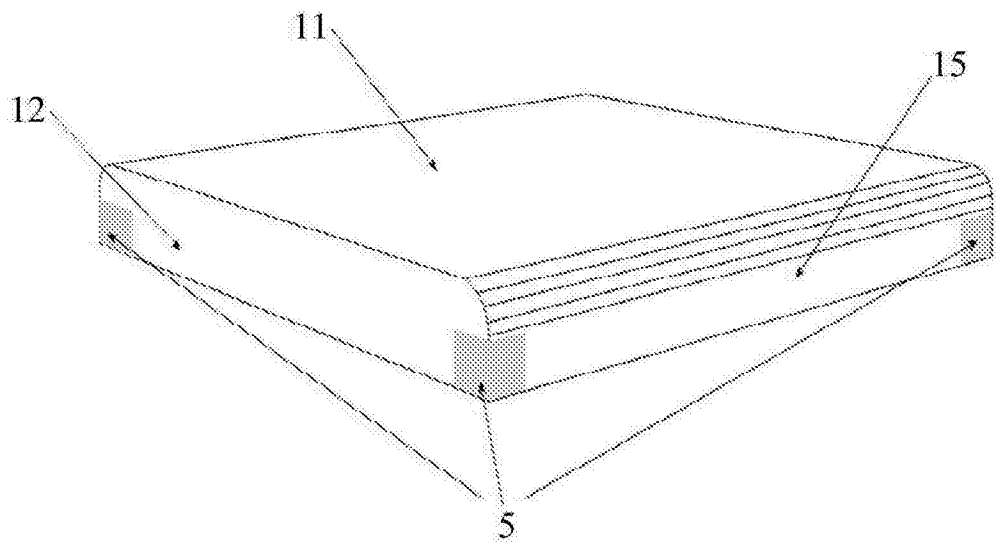


图 6

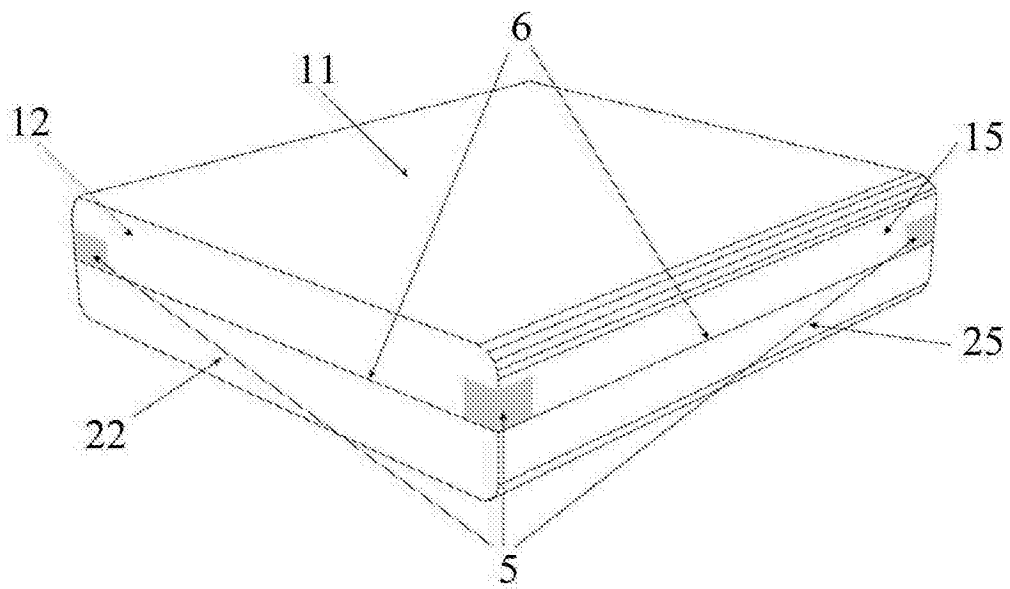


图 7

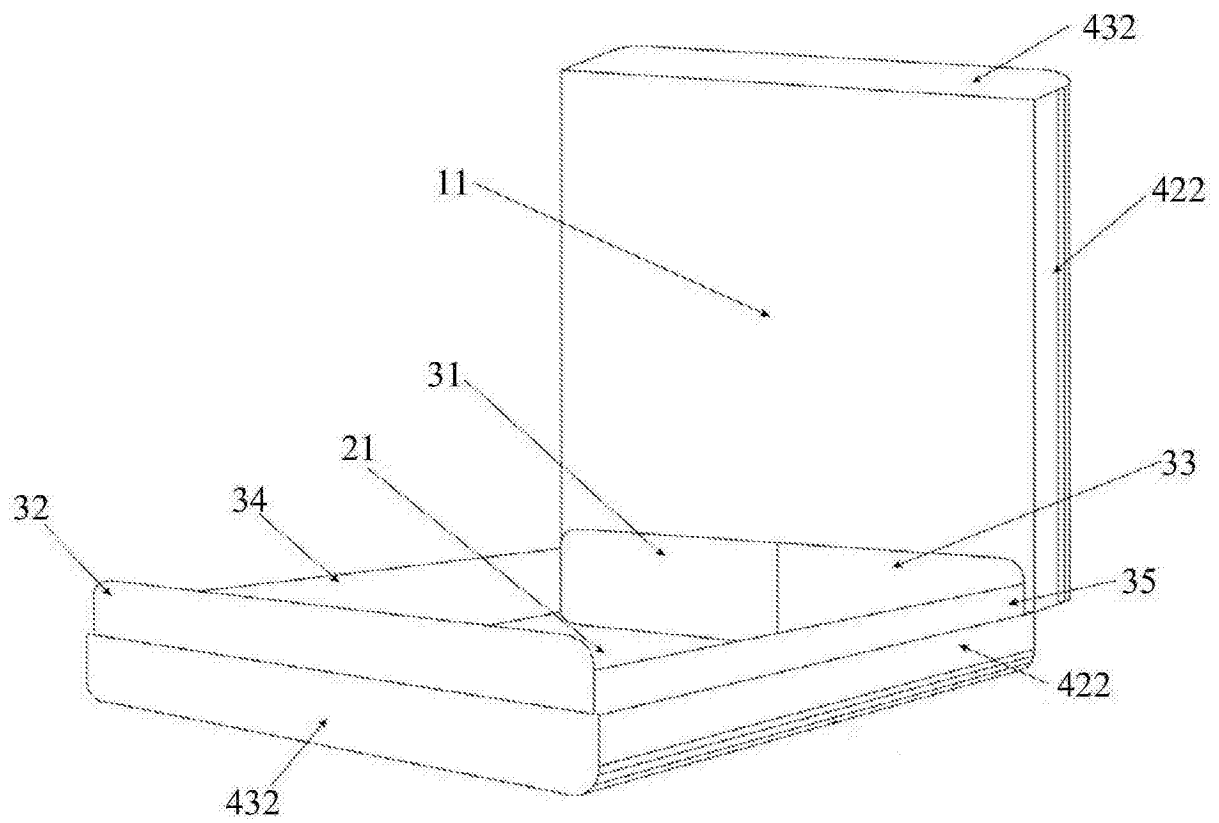


图 8