(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 204688650 U
(45)授权公告日 2015.10.07

(21)申请号 201520420242.6

(22)申请日 2015.06.16

(73)专利权人 李红彪
地址 528471 广东省中山市沙溪镇宝珠西路2号A1幢

(72)发明人 李红彪

(51)Int.Cl.
B65D 41/04(2006.01)
B65D 41/26(2006.01)
B65D 85/72(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

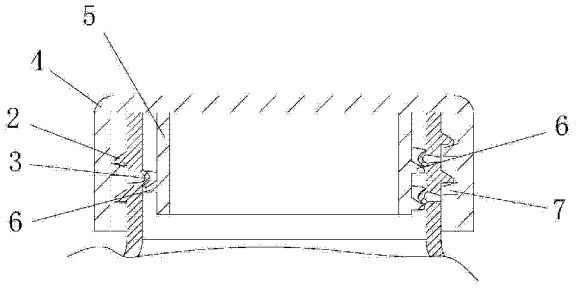
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)实用新型名称

一种螺牙包装瓶

(57)摘要

本实用新型公开了一种螺牙包装瓶，包括瓶体和瓶盖，瓶体的瓶口设置有瓶口外螺纹，瓶盖设置有伸入瓶口内的内盖，瓶盖的内壁设置有与瓶口外螺纹匹配的瓶盖螺纹，内盖的外壁设置有内盖螺纹，瓶口外螺纹之间的部位为薄壁部，瓶盖盖在所述瓶口后，薄壁部受挤压向内凸出，形成与内盖螺纹对应的瓶口内螺纹，在生产过程中，不需要在瓶口的内壁设置螺纹，能够降低生产的难度，提高生产效率。



CN 204688650 U

1.一种螺牙包装瓶，包括瓶体（1）和瓶盖（4），所述瓶体（1）的瓶口设置有瓶口外螺纹（2），所述瓶盖（4）设置有伸入所述瓶口内的内盖（5），所述瓶盖（4）的内壁设置有与所述瓶口外螺纹（2）匹配的瓶盖螺纹（7），所述内盖（5）的外壁设置有内盖螺纹（6），其特征在于所述瓶口外螺纹（2）之间的部位为薄壁部（3），所述瓶盖（4）盖在所述瓶口后，所述薄壁部（3）受挤压向内凸出，形成与所述内盖螺纹（6）对应的瓶口内螺纹。

一种螺牙包装瓶

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种包装瓶，特别是一种塑料饮料包装瓶。

背景技术

[0002] 现有技术中的螺牙包装瓶需要设置较多的螺牙圈数，为了在保证安全性的前提下减少螺牙圈数，现有技术中的一种做法是在瓶盖的顶部设置伸入瓶口内的内盖，在内盖和瓶口内壁设置螺牙，并在瓶盖和内盖设置螺牙，相当于将瓶口外壁的一部分螺牙转移到瓶口内壁，可以有效降低瓶口螺牙部位高度，但这种结构的饮料瓶在生产的过程中，瓶口的内螺纹难以生产，难度主要体现在模具注塑时的退模等，导致模具的结构较为复杂。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术的不足，本实用新型提供一种生产工艺简单的螺牙包装瓶。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：

[0005] 一种螺牙包装瓶，包括瓶体和瓶盖，所述瓶体的瓶口设置有瓶口外螺纹，所述瓶盖设置有伸入所述瓶口内的内盖，所述瓶盖的内壁设置有与所述瓶口外螺纹匹配的瓶盖螺纹，所述内盖的外壁设置有内盖螺纹，所述瓶口外螺纹之间的部位为薄壁部，所述瓶盖盖在所述瓶口后，所述薄壁部受挤压向内凸出，形成与所述内盖螺纹对应的瓶口内螺纹。

[0006] 本实用新型的有益效果是：本实用新型的瓶口外螺纹之间的部位为薄壁部，瓶盖盖在瓶口后，薄壁部受挤压向内凸出，形成与内盖螺纹对应的瓶口内螺纹，在生产过程中，不需要在瓶口的内壁设置螺纹，能够降低生产的难度，提高生产效率。

附图说明

[0007] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0008] 图 1 是本实用新型的瓶体结构示意图；

[0009] 图 2 是本实用新型的瓶口受挤压壁部受向内凸出后的结构图；

[0010] 图 3 是瓶盖螺纹连接在瓶口后的剖视图。

具体实施方式

[0011] 参照图 1 至图 3，一种螺牙包装瓶，包括瓶体 1 和瓶盖 4，所述瓶体 1 的瓶口设置有瓶口外螺纹 2，所述瓶盖 4 设置有伸入所述瓶口内的内盖 5，所述瓶盖 4 的内壁设置有与所述瓶口外螺纹 2 匹配的瓶盖螺纹 7，所述内盖 5 的外壁设置有内盖螺纹 6，所述瓶口外螺纹 2 之间的部位为薄壁部 3，所述瓶盖 4 盖在所述瓶口后，所述薄壁部 3 受挤压向内凸出，形成与所述内盖螺纹 6 对应的瓶口内螺纹。

[0012] 本实用新型的包装瓶在生产过程中，不需要在瓶口的内壁设置螺纹，而是利用旋盖时的压缩，使薄壁部 3 内凸成瓶口内螺纹，瓶盖旋紧后，瓶口外螺纹 2 与瓶盖螺纹 7 螺纹连接，可以保持薄壁部 3 内凸状态，能够降低生产的难度，提高生产效率。

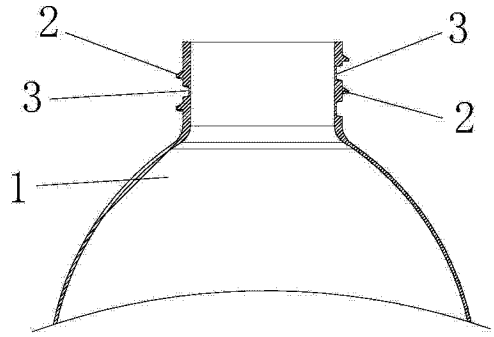


图 1

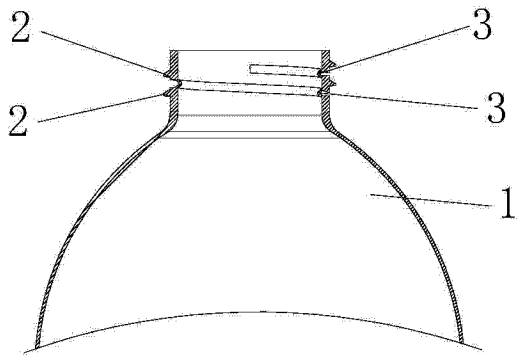


图 2

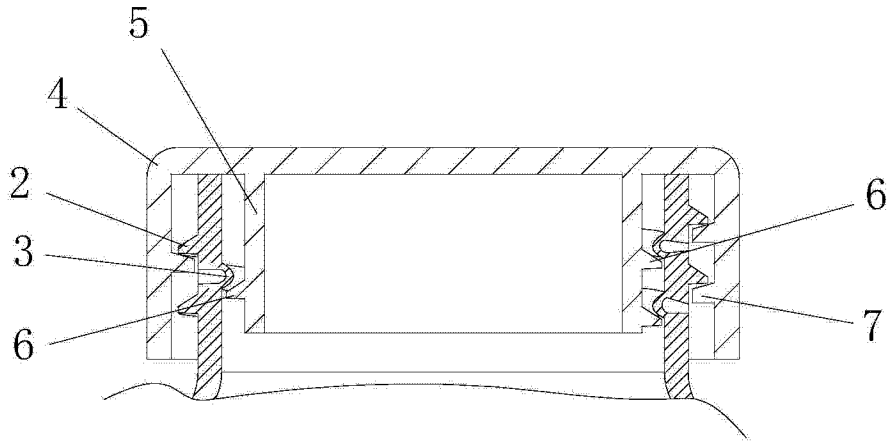


图 3