(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 207060809 U
(45)授权公告日 2018.03.02

(21)申请号 201721041259.6

(22)申请日 2017.08.19

(73)专利权人 成都市联余精密机械有限公司
地址 610015 四川省成都市郫县成都现代工业港北片区港通北四路666号

(72)发明人 王巍 陈斌

(74)专利代理机构 成都厚为专利代理事务所（普通合伙）51255
代理人 李坤

(51)Int.Cl.
B65D 51/18(2006.01)

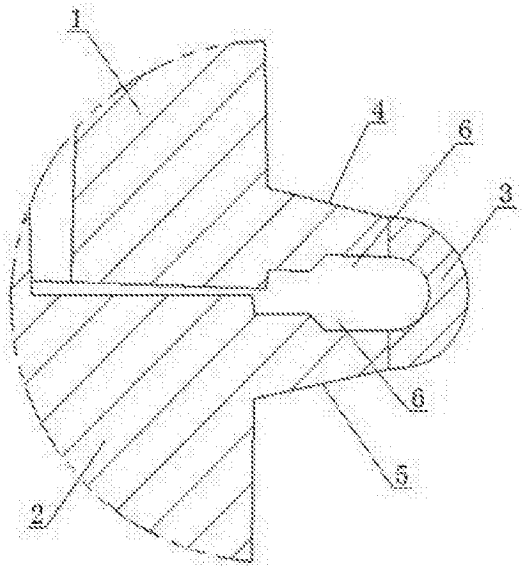
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

包装盖铰链

(57)摘要

本实用新型公开了一种包装盖铰链，连接于上盖(1)和下盖(2)之间，包括折合部(3)和斜面过渡部，第一斜面过渡部(4)和第二斜面过渡部(5)的外侧面倾斜设置，且末端与折合部(3)的外侧面齐平。还包括合盖避空部(6)，合盖避空部(6)设于斜面过渡部的合盖面。本实用新型折合部采用0.25~0.35mm过渡，折合部与上下盖之间通过斜面过渡部过渡连接，合盖时折合强度适中，且注塑成型时流动受阻相对较小，减小了注塑压力，缩短了生产周期，有助于提高产品品质。过渡部的合盖面设有内凹的合盖避空部，合盖时，铰链合盖面弯折360°产生的拱形隆起被容纳在合盖避空部内，不影响上下盖的紧密贴合，从而达到了改善产品整体美观和密封效果的目的。



CN 207060809 U

1.包装盖铰链，连接于上盖(1)和下盖(2)之间，其特征在于：包括折合部(3)和斜面过渡部，所述的折合部(3)设于铰链中部，折合部(3)的一端通过第一斜面过渡部(4)与上盖(1)相连，折合部(3)的另一端通过第二斜面过渡部(5)与下盖(2)相连，第一斜面过渡部(4)和第二斜面过渡部(5)的外侧面倾斜设置，且末端与折合部(3)的外侧面齐平。

2.根据权利要求1所述的包装盖铰链，其特征在于：还包括合盖避空部(6)，合盖避空部(6)设于斜面过渡部的合盖面，合盖避空部(6)为低于上盖(1)和下盖(2)平面的内凹部。

3.根据权利要求1所述的包装盖铰链，其特征在于：所述上盖(1)上与铰链相对的一侧设有卡合部(7)，下盖(2)上设有与卡合部(7)相配合的卡合配合部(8)。

4.根据权利要求1所述的包装盖铰链，其特征在于：所述上盖(1)的中部设有勺槽(9)，下盖(2)上设有与下盖(2)一体化成型的勺(10)，勺槽(9)与勺(10)配合。

5.根据权利要求1所述的包装盖铰链，其特征在于：所述折合部(3)的厚度为0.25-0.35mm。

包装盖铰链

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铰链结构的优化设计，特别是涉及一种注塑成型的包装盖铰链结构的优化设计。

背景技术

[0002] 铰链又称合页，是用来连接两个固体并允许两者之间做相对转动的机械装置。现如今很多产品包装盖上要实现开合功能，经常用到注塑成型的铰链结构。

[0003] 传统包装盖铰链存在以下缺陷：(1)采用固定厚度的平面型过渡部，增加厚度可减小注塑成型流动阻力，但合盖时折合强度过大，使用体验不佳。要达到适合的折合强度，厚度需低于0.25mm，这样注塑成型时流动阻力大，增大了注塑压力，产品生产周期长且产品品质无法得到保障。(2)合盖时，铰链处因360°弯折会产生拱形隆起，拱形隆起存在于合盖面将导致上下盖无法贴紧，影响包装盖整体美观和密封效果。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足，提供一种包装盖铰链，折合部与上下盖之间通过斜面过渡部过渡连接，合盖时折合强度适中，注塑成型时流动受阻相对较小，减小注塑压力，缩短生产周期，提高产品品质。

[0005] 本实用新型的目的是通过以下技术方案来实现的：包装盖铰链，连接于上盖和下盖之间，包括折合部和斜面过渡部，所述的折合部设于铰链中部，折合部的一端通过第一斜面过渡部与上盖相连，折合部的另一端通过第二斜面过渡部与下盖相连，第一斜面过渡部和第二斜面过渡部的外侧面倾斜设置，且末端与折合部的外侧面齐平。

[0006] 进一步地，包装盖铰链，还包括合盖避空部，合盖避空部设于斜面过渡部的合盖面，合盖避空部为低于上盖和下盖平面的内凹部。

[0007] 所述上盖上与铰链相对的一侧设有卡合部，下盖上设有与卡合部相配合的卡合配合部。

[0008] 所述上盖的中部设有勾槽，下盖上设有与下盖一体化成型的勾，勾槽与勾配合。

[0009] 所述折合部的厚度为0.25-0.35mm。

[0010] 本实用新型的有益效果是：

[0011] 1)折合部采用0.25~0.35mm过渡，折合部与上下盖之间通过斜面过渡部过渡连接，合盖时折合强度适中，且注塑成型时流动受阻相对较小，减小了注塑压力，缩短了生产周期，有助于提高产品品质。

[0012] 2)过渡部的合盖面设有内凹的合盖避空部，合盖时，铰链合盖面弯折360°产生的拱形隆起被容纳在合盖避空部内，不影响上下盖的紧密贴合，从而达到了改善产品整体美观和密封效果的目的。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型上下盖展开时的结构示意图；

[0014] 图2为本实用新型上下盖合盖状态的结构示意图；

[0015] 图3为图1中N部局部放大图；

[0016] 图4为图2中M部局部放大图；

[0017] 图中，1-上盖，2-下盖，3-折合部，4-第一斜面过渡部，5-第二斜面过渡部，6-合盖避空部，7-卡合部，8-卡合配合部，9-勺槽，10-勺。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图进一步详细描述本实用新型的技术方案，但本实用新型的保护范围不局限于以下所述。

[0019] 如图1和图2所示，包装盖铰链，连接于上盖1和下盖2之间，所述上盖1上与铰链相对的一侧设有卡合部7，下盖2上设有与卡合部7相配合的卡合配合部8。

[0020] 所述上盖1的中部合盖面侧设有勺槽9，下盖2上设有与下盖2一体化成型的勺10，勺槽9与勺10配合。

[0021] 如图3和图4所示，包装盖铰链，包括折合部3和斜面过渡部，所述的折合部3设于铰链中部，所述折合部3的厚度为0.25-0.35mm。折合部3的一端通过第一斜面过渡部4与上盖1相连，折合部3的另一端通过第二斜面过渡部5与下盖2相连，第一斜面过渡部4和第二斜面过渡部5的外侧面倾斜设置，且末端与折合部3的外侧面齐平。

[0022] 折合部采用0.25~0.35mm过渡，折合部3与上下盖之间通过斜面过渡部过渡连接，合盖时折合强度适中，且注塑成型时流动受阻相对较小，减小了注塑压力，缩短了生产周期，有助于提高产品品质。

[0023] 作为优选，包装盖铰链，还包括合盖避空部6，合盖避空部6设于斜面过渡部的合盖面，合盖避空部6为低于上盖1和下盖2平面的内凹部。合盖时，铰链合盖面弯折360°产生的拱形隆起被容纳在合盖避空部6内，不影响上下盖的紧密贴合，从而达到了改善产品整体美观和密封效果的目的。

[0024] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式，应当理解本实用新型并非局限于本文所披露的形式，不应看作是对其他实施例的排除，而可用于各种其他组合、修改和环境，并能够在本文所述构想范围内，通过上述教导或相关领域的技术或知识进行改动。而本领域人员所进行的改动和变化不脱离本实用新型的精神和范围，则都应在本实用新型所附权利要求的保护范围内。

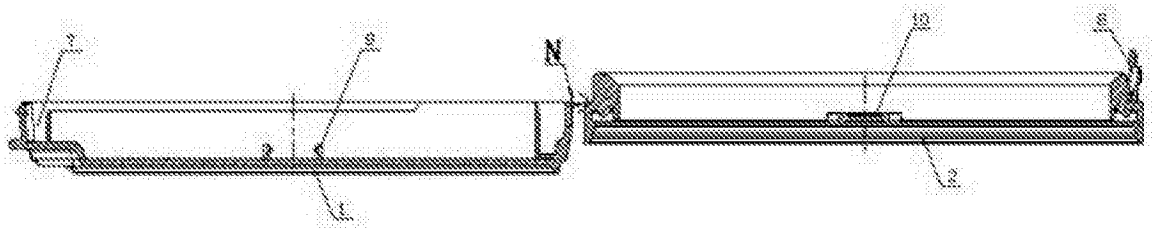


图1

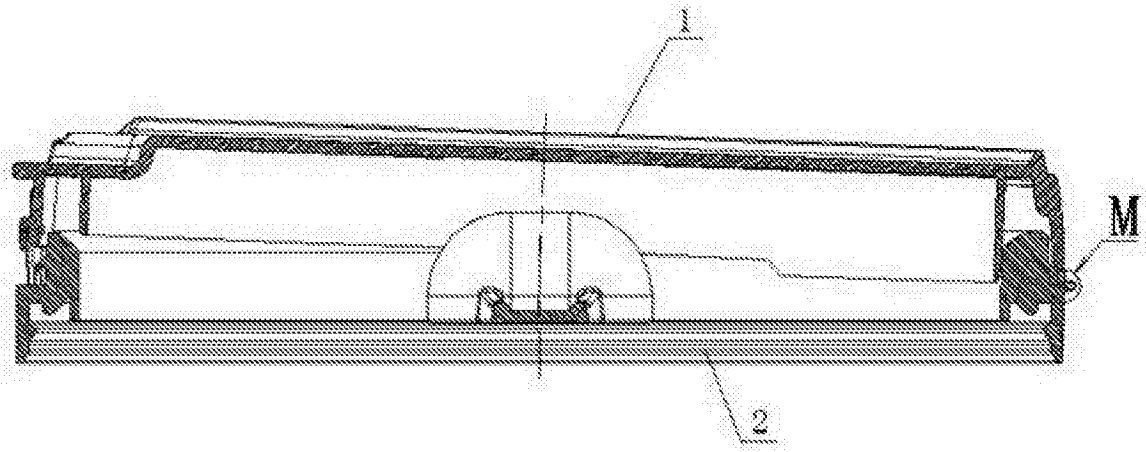


图2

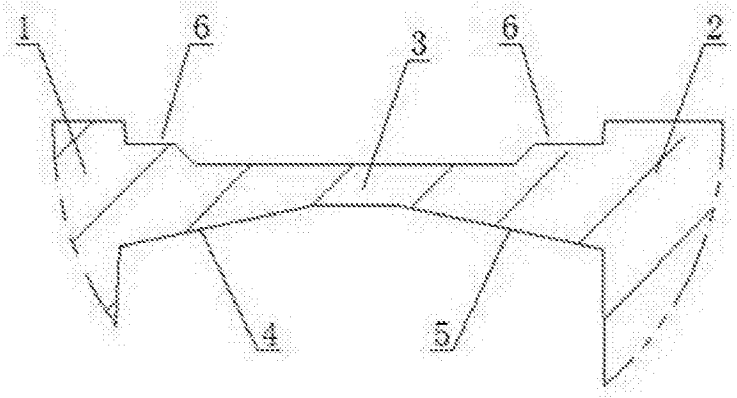


图3

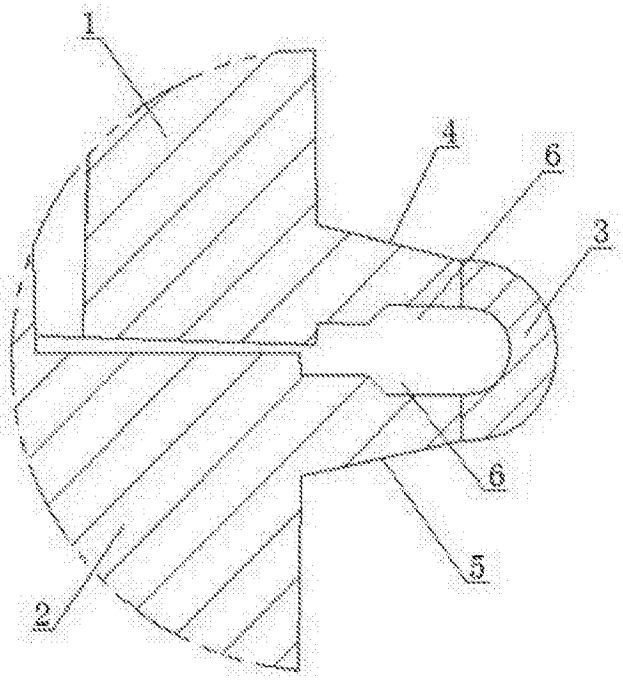


图4