(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 214730419 U
(45)授权公告日 2021.11.16

(21)申请号 202120555505.X

(22)申请日 2021.03.17

(73)专利权人 上海梓岐包装印刷有限公司
地址 201405 上海市奉贤区金汇镇工业路1377弄3号3幢二层

(72)发明人 陶建军

(74)专利代理机构 上海宏京知识产权代理事务所(普通合伙) 31297
代理人 李敏

(51)Int.Cl.
B65D 5/30(2006.01)
B65D 5/42(2006.01)

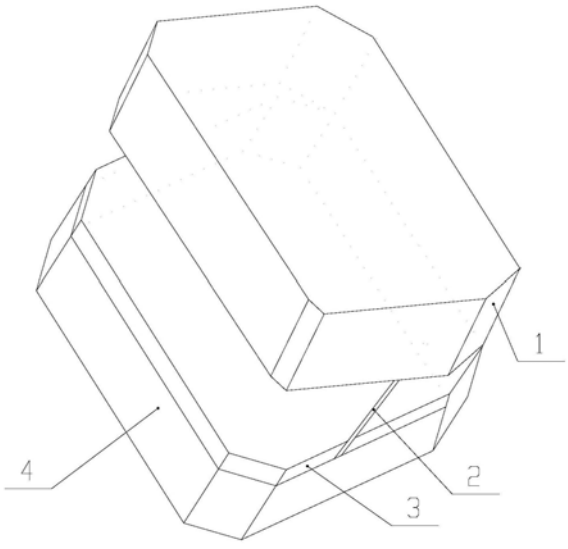
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种八角盒

(57)摘要

本实用新型提供一种八角盒，包括盖纸板、底纸板结构，底纸板结构为顶面开口的第一长方形盒体，盖纸板为底面开口的第二长方形盒体，所述的底纸板结构的顶面设置有插边结构，插边结构为顶面和底面均开口的第三长方形盒体，插边结构的两侧端面均通过丝带与盖纸板对应的内侧端面连接。本实用新型结构合理，能通过机械自动化加工，成本低，盖纸板和底纸板结构的灰板与面纸用皮壳机直接包边，然后先沿着第一V槽的槽位折叠，再沿着第二V槽的槽位，解决了八角纸包面的印痕问题，能通用于八角包装礼盒。



CN 214730419 U

1.一种八角盒，包括盖纸板(1)、底纸板结构(4)，底纸板结构(4)为顶面开口的第一长方形盒体，盖纸板(1)为底面开口的第二长方形盒体，其特征在于：所述的底纸板结构(4)的顶面设置有插边结构(3)，插边结构(3)为顶面和底面均开口的第三长方形盒体，插边结构(3)的两侧端面均通过丝带(2)与盖纸板(1)对应的内侧端面连接；

底纸板结构(4)包括面纸(5)，面纸(5)的一端设置有与八条边对应布置的异型结构，异型结构从左到右依次为第一重合边、三角区A、第一边、三角区B、第二边、三角区C、第三边、三角区D、第四边，其中第二边为灰板(7)；

面纸(5)与灰板(7)之间设置有两道平行布置的第一V槽(6)；

插边结构(3)包括插边纸(9)，插边纸(9)包括长方形和长方形右端竖向布置的等腰梯形。

2.根据权利要求1所述的一种八角盒，其特征在于：两道所述的第一V槽(6)之间设置有数道垂直布置的第二V槽(10)。

3.根据权利要求2所述的一种八角盒，其特征在于：数道所述的第二V槽(10)分别与三角区A、三角区B、三角区C、三角区D的底边两端对应布置。

4.根据权利要求1所述的一种八角盒，其特征在于：所述的等腰梯形的下底等于长方形宽度的二分之一。

5.根据权利要求4所述的一种八角盒，其特征在于：所述的长方形长度方向中心线为压线(8)。

6.根据权利要求4所述的一种八角盒，其特征在于：所述的等腰梯形下底为压线(8)。

7.根据权利要求5或6所述的一种八角盒，其特征在于：所述的长方形宽度方向设置有数道第三V槽(11)。

8.根据权利要求1所述的一种八角盒，其特征在于：所述的盖纸板(1)结构的展开图形与底纸板结构(4)的展开图形相同。

一种八角盒

技术领域

[0001] 本实用新型属于包装技术领域,特别涉及一种八角盒。

背景技术

[0002] 现有技术的包装盒如图1所示,由盖纸板1、底纸板结构4组成,底纸板结构4为顶面开口的第一长方形盒体,盖纸板1为底面开口的第二长方形盒体,盖纸板1和底纸板结构4通过铰链连接成一套可以打开和翻开的天地连体八边型盒。

[0003] 固定结构的盖纸板1和底纸板结构4多为灰板纸开槽后,与天地盖板用胶水固定围边成型,而后再由包面沿着各个角位包边成型,在使用过程中存在以下技术缺陷:1)、生产工序多,导致生产周期长,成本也相应的增加,且人手也多;2)、行业标准误差原因,天地结构盖纸板1和底纸板结构4包边会在斜角边出现包纸印痕的现象,对客户有要求无包纸印痕的处理无法避免,使得目前这种结构在工艺上有很多局限性,导致客户没有选择的余地;3)、当天地盖结构需要包边成型时,灰板八个角还需要打胶纸粘住,从而增加手工成本和胶纸印痕,且无法实现自动化操作。

[0004] 如何设计一种八角盒,如何解决八角纸包面印痕问题,成为急需解决的问题。

实用新型内容

[0005] 鉴于以上所述现有技术的缺点,本实用新型的目的在于提供一种八角盒,用于解决现有技术存在的生产工序多,导致生产周期长,成本也相应的增加,且人手也多;行业标准误差原因,天地结构盖纸板和底纸板结构包边会在斜角边出现包纸印痕的现象,对客户有要求无包纸印痕的处理无法避免,使得目前这种结构在工艺上有很多局限性,导致客户没有选择的余地;当天地盖结构需要包边成型时,灰板八个角还需要打胶纸粘住,从而增加手工成本和胶纸印痕,且无法实现自动化操作的问题。

[0006] 为实现上述目的,本实用新型提供一种八角盒,包括盖纸板、底纸板结构,底纸板结构为顶面开口的第一长方形盒体,盖纸板为底面开口的第二长方形盒体,所述的底纸板结构的顶面设置有插边结构,插边结构为顶面和底面均开口的第三长方形盒体,插边结构的两侧端面均通过丝带与盖纸板对应的内侧端面连接;

[0007] 底纸板结构包括面纸,面纸的一端设置有与八条边对应布置的异型结构,异型结构从左到右依次为第一重合边、三角区A、第一边、三角区B、第二边、三角区C、第三边、三角区D、第四边,其中第二边为灰板;

[0008] 面纸与灰板之间设置有两道平行布置的第一V槽;

[0009] 通过采用这种技术方案:盖纸板和底纸板结构的灰板与面纸用皮壳机直接包边,而后沿第一V槽的槽位折叠。

[0010] 插边结构包括插边纸,插边纸包括长方形和长方形右端竖向布置的等腰梯形。

[0011] 于本实用新型的一实施例中,两道所述的第一V槽之间设置有数道垂直布置的第二V槽;

[0012] 通过采用这种技术方案:在沿第一V槽的槽位折叠的基础上,沿着第二V槽的槽位折成八角型盒。

[0013] 于本实用新型的一实施例中,数道所述的第二V槽分别与三角区A、三角区B、三角区C、三角区D的底边两端对应布置。

[0014] 于本实用新型的一实施例中,所述的等腰梯形的下底等于长方形宽度的二分之一。

[0015] 于本实用新型的一实施例中,所述的长方形长度方向中心线为压线。

[0016] 于本实用新型的一实施例中,所述的等腰梯形下底为压线。

[0017] 于本实用新型的一实施例中,所述的长方形宽度方向设置有数道第三V槽;

[0018] 通过采用这种技术方案:插边纸先沿着压线折叠,再沿着第三V槽折叠后用糊盒机对粘折成型。

[0019] 于本实用新型的一实施例中,所述的盖纸板结构的展开图形与底纸板结构的展开图形相同。

[0020] 如上所述,本实用新型提供一种八角盒,结构合理,能通过机械自动化加工,成本低,盖纸板和底纸板结构的灰板与面纸用皮壳机直接包边,然后先沿着第一V槽的槽位折叠,再沿着第二V槽的槽位折成八角型盒,解决了八角纸包面的印痕问题,能通用于八角包装礼盒;推广应用具有良好的经济效益和社会效益。

附图说明

[0021] 图1为现有技术的包装盒三维图。

[0022] 图2为本实用新型的三维图。

[0023] 图3为本实用新型的底纸板结构展开图。

[0024] 图4为本实用新型的插边结构展开图。

[0025] 图中:1.盖纸板;2.丝带;3.插边结构;4.底纸板结构;5.面纸;6.第一V槽;7.灰板;8.压线;9.插边纸;10.第二V槽;11.第三V槽。

具体实施方式

[0026] 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。

[0027] 请参阅图1至图4。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得能涵盖的范围内。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。

[0028] 如图2所示,本实用新型提供一种八角盒,包括盖纸板1、底纸板结构4,底纸板结构4为顶面开口的第一长方形盒体,盖纸板1为底面开口的第二长方形盒体,所述的底纸板结

构4的顶面设置有插边结构3，插边结构3为顶面和底面均开口的第三长方形盒体，插边结构3的两侧端面均通过丝带2与盖纸板1对应的内侧端面连接；

[0029] 如图3所示，底纸板结构4包括面纸5，面纸5的一端设置有与八条边对应布置的异型结构，异型结构从左到右依次为第一重合边、三角区A、第一边、三角区B、第二边、三角区C、第三边、三角区D、第四边，其中第二边为灰板7；

[0030] 面纸5与灰板7之间设置有两道平行布置的第一V槽6；通过采用这种技术方案：盖纸板和底纸板结构的灰板与面纸用皮壳机直接包边，而后沿第一V槽的槽位折叠；

[0031] 如图4所示，插边结构3包括插边纸9，插边纸9包括长方形和长方形右端竖向布置的等腰梯形；

[0032] 如图3所示，两道所述的第一V槽6之间设置有数道垂直布置的第二V槽10；通过采用这种技术方案：在沿第一V槽的槽位折叠的基础上，沿着第二V槽的槽位折成八角型盒；

[0033] 数道所述的第二V槽10分别与三角区A、三角区B、三角区C、三角区D的底边两端对应布置；

[0034] 如图4所示，所述的等腰梯形的下底等于长方形宽度的二分之一；

[0035] 所述的长方形长度方向中心线为压线8；

[0036] 所述的等腰梯形下底为压线8；

[0037] 所述的长方形宽度方向设置有数道第三V槽11；通过采用这种技术方案：插边纸先沿着压线折叠，再沿着第三V槽折叠后用糊盒机对粘折成型；

[0038] 所述的盖纸板1结构的展开图形与底纸板结构4的展开图形相同。

[0039] 具体实施时，本实用新型为硬纸板一次成型平包的新型做法，让硬板纸无法一次成型做成八角形盒的这种结构得以实现；其主要优点体现在盒外包纸不再用手工裱糊，且也解决了手工裱糊时出现的纸张重叠产生的印痕，也达到了外观美观的特点，最关键的地方是结构上是一次围包成型，不用立体成型再裱糊，解决了行业上的一大难题，既提高了生产效率，又改善了质量，其在制作用过程中，让天地硬板三排在一起，开槽造皮壳后再模切成天地盖，而后按开槽后线折成型，组装在一起，通过丝带2连结，达到盛放物件的目的，从而形成硬纸板八角形连体天地盖的包装礼盒。

[0040] 综上所述，本实用新型提供一种八角盒，结构合理，能通过机械自动化加工，成本低，表面颜色及工艺多元素，盖纸板和底纸板结构的灰板与面纸用皮壳机直接包边，然后先沿着第一V槽的槽位折叠，再沿着第二V槽的槽位折成八角型盒，解决了八角纸包面的印痕问题，能通用于八角包装礼盒。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。

[0041] 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。

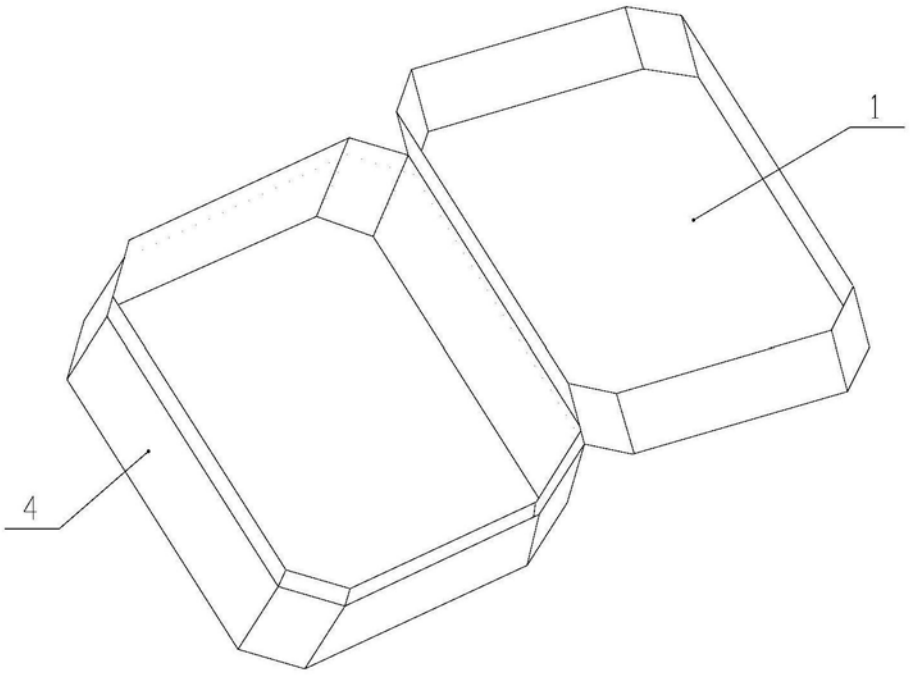


图1

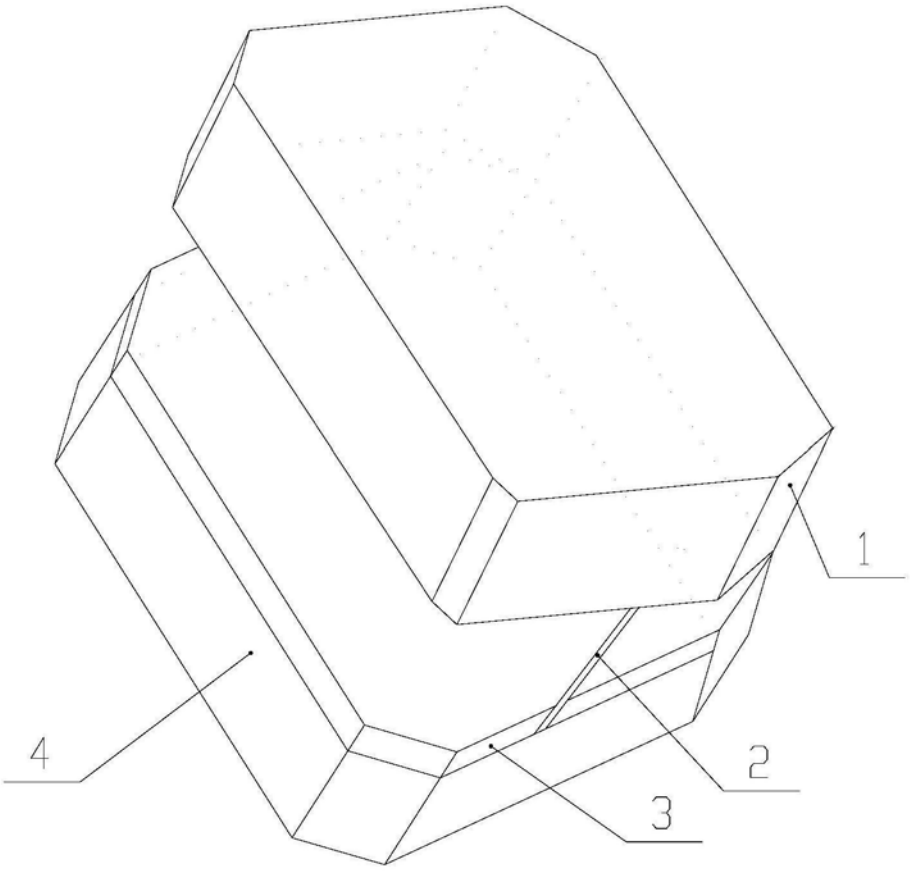


图2

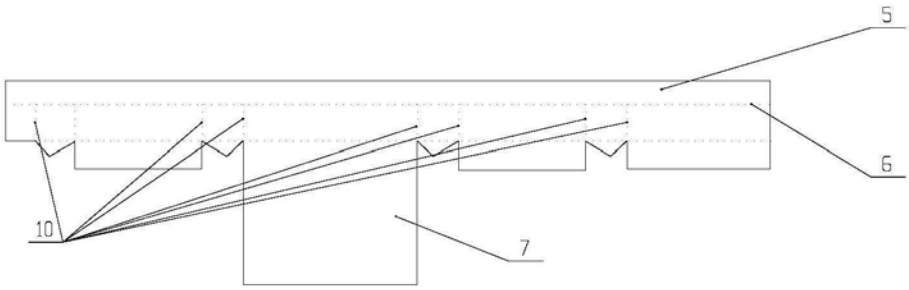


图3

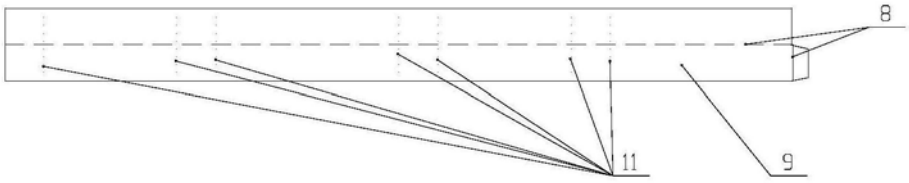


图4