(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 222960229 U
(45)授权公告日 2025.06.10

(21)申请号 202421898502.6

(22)申请日 2024.08.07

(73)专利权人 温州市冠盛汽车零部件集团股份有限公司
地址 325000 浙江省温州市高新技术产业园区高翔路1号

(72)发明人 郝俊婷 贺礼

(74)专利代理机构 温州金瓯专利事务所(普通合伙) 33237
专利代理师 江亮

(51)Int.Cl.
B65D 5/20(2006.01)
B65D 5/42(2006.01)
B65D 5/50(2006.01)

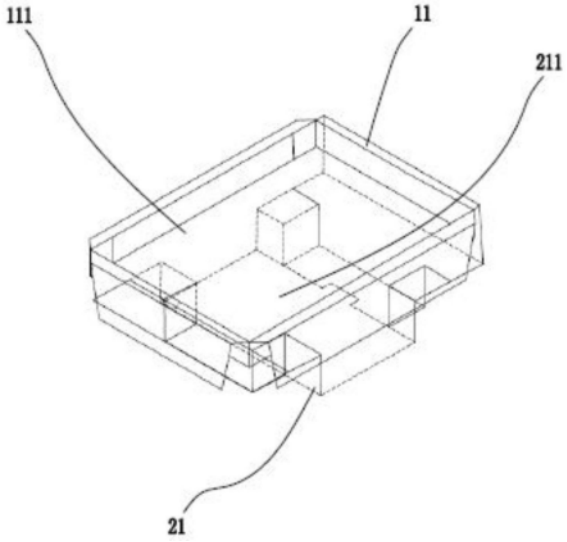
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种多层一体式内卡结构及包装盒

(57)摘要

一种多层一体式内卡结构及包装盒。主要解决常规的包装盒的内卡通常有两三个、用纸量多,结构复杂的问题。其特征在于:包括一张纸板制成的主板(1)和副板(2),还包括上层内卡(11),由主板折叠形成,其包括上端面设有用于放置物品的第一容纳槽(111);下层内卡(21),由副板折叠形成,设于所述上层内卡的下方,并设有用于放置物品的第二容纳槽(211)。本实用新型提供一种多层一体式内卡结构及包装盒,一体成型的设计降低了成本和损耗,提高了产品包装的品质,折叠时无需分工,包装成型也只需要通过手工简单折叠即可,不需要胶水等其它辅助成型材料,简化了生产工序,减轻了劳动强度,提高了生产效率。



CN 222960229 U

1.一种多层一体式内卡结构,其特征在于:包括一张纸板制成的主板(1)和副板(2),还包括

上层内卡(11),由主板折叠形成,其包括上端面设有用于放置物品的第一容纳槽(111);

下层内卡(21),由副板折叠形成,设于所述上层内卡的下方,并设有用于放置物品的第二容纳槽(211);

所述主板包括中心板(101),所述中心板四周设有四个侧板(102),四个侧板折叠后与中心板围拢形成第一容纳槽;

所述副板包括底板(201),所述底板两侧设有支板(202),支板与所述底板相对垂直设置,所述支板的尾端连接的连扳(203),一个所述连扳与一个所述侧板一体连接;

所述第二容纳槽设于所述中心板与所述底板的相对面上;

所述支板上设有切割缝(204),部分所述支板沿所述切割缝折叠后与连扳平齐。

2.一种包装盒,包括盒体(6),其特征在于:所述盒体(6)内设有如权利要求1任意一项所述的一种多层一体式内卡结构。

一种多层一体式内卡结构及包装盒

技术领域

[0001] 本实用新型涉及包装盒领域,具体涉及一种多层一体式内卡结构及包装盒。

背景技术

[0002] 目前市场上的平板包装盒功能单一,盒型都是长方形,外观设计不新颖,内部结构大多是上下盖礼盒加吸塑内卡,包装盒和内卡制作物料是分批购置和使用,而且内卡通常有两三个用纸量多,结构复杂,物料管理不一致。

实用新型内容

[0003] 为了克服背景技术的不足,本实用新型提供一种多层一体式内卡结构及包装盒,主要解决常规的包装盒的内卡通常有两三个、用纸量多,结构复杂的问题。

[0004] 本实用新型的技术方案为,

[0005] 一种多层一体式内卡结构,包括一张纸板制成的主板和副板,还包括

[0006] 上层内卡,由主板折叠形成,其包括上端面设有用于放置物品的第一容纳槽;

[0007] 下层内卡,由副板折叠形成,设于所述上层内卡的下方,并设有用于放置物品的第二容纳槽。

[0008] 所述主板包括中心板,所述中心板四周设有四个侧板,四个侧板折叠后与中心板围拢形成第一容纳槽。

[0009] 所述副板包括底板,所述底板两侧设有支板,支板与所述底板相对垂直设置,所述支板的尾端连接的连扳,一个所述连扳与一个所述侧板一体连接。

[0010] 所述第二容纳槽设于所述中心板与所述底板的相对面上。

[0011] 所述支板上设有切割缝,部分所述支板沿所述切割缝折叠后与连扳平齐。

[0012] 一种包装盒,包括盒体,所述盒体内设有如上述的一种多层一体式内卡结构。

[0013] 本实用新型的有益效果是:本实用新型提供一种多层一体式内卡结构及包装盒,一体成型的设计降低了成本和损耗,提高了产品包装的品质,折叠时无需分工,包装成型也只需要通过手工简单折叠即可,不需要胶水等其它辅助成型材料,简化了生产工序,减轻了劳动强度,提高了生产效率。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型一个实施例的立体示意图。

[0015] 图2为本实用新型一个实施例的展平示意图。

[0016] 图3为本实用新型一个实施例的折叠过程示意图一。

[0017] 图4为本实用新型一个实施例的折叠过程示意图二。

[0018] 图5为本实用新型一个实施例的折叠过程示意图三。

[0019] 图6为设有本内卡的包装盒的立体示意图。

具体实施方式

[0020] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明:如图所示,一种多层一体式内卡结构,包括一张纸板制成的主板1和副板2,还包括上层内卡11,由主板折叠形成,其包括上端面设有用于放置物品的第一容纳槽111;

[0021] 下层内卡21,由副板折叠形成,设于所述上层内卡的下方,并设有用于放置物品的第二容纳槽211。上层内卡和下层内卡都可以用来防止物品,上层内卡可以翻转打开用来放置下层内卡的物品,而且上层内卡和下层内卡是一张纸板所制成的,其包括主板和副板,主板用来折叠形成上层内卡,副板用来折叠形成下层内卡。一体成型的设计降低了成本和损耗,提高了产品包装的品质,折叠时无需分工,包装成型也只需要通过手工简单折叠即可,不需要胶水等其它辅助成型材料,简化了生产工序,减轻了劳动强度,提高了生产效率。

[0022] 在本实施例中,如图所示,所述主板包括中心板101,所述中心板四周设有四个侧板102,四个侧板折叠后与中心板围拢形成第一容纳槽。侧板可以为两段式折叠,形成一个“ㄇ”的结构,也可以为单独一个上折叠的侧板结构,并在其中形成第一容纳槽。

[0023] 在本实施例中,如图所示,所述副板包括底板201,所述底板两侧设有支板202,支板与所述底板相对垂直设置,所述支板的尾端连接的连扳203,一个所述连扳与一个所述侧板一体连接。底板沿着折叠线502垂直向下折叠,在沿着第二折叠线501折叠,这就形成了支板(竖直方向)和连扳(水平方向),一个连扳与侧板连接到一起,连扳同时起到支撑上层内卡的作用,底板与中心板之间形成用于放置物料的的第二容纳槽。

[0024] 在本实施例中,如图所示,所述第二容纳槽设于所述中心板与所述底板的相对面上。

[0025] 在本实施例中,如图所示,所述支板上设有切割缝204,部分所述支板沿所述切割缝折叠后与连扳平齐。也可以沿着切割缝下压部分支板,这样没有下压的支板背部也可以形成一个小的放置槽。

[0026] 在本实施例中,如图所示,一种包装盒,包括盒体6,所述盒体6内设有如上述的一种多层一体式内卡结构。

[0027] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“长度”、“宽度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0028] 此外,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本实用新型的描述中,“多个”的含义是两个或两个以上,除非另有明确具体的限定。

[0029] 参考附图描述的实施例是示例性的,旨在用于解释本实用新型,而不能理解为对本实用新型的限制。实施例不应视为对本实用新型的限制,但任何基于本实用新型的精神所作的改进,都应在本实用新型的保护范围之内。

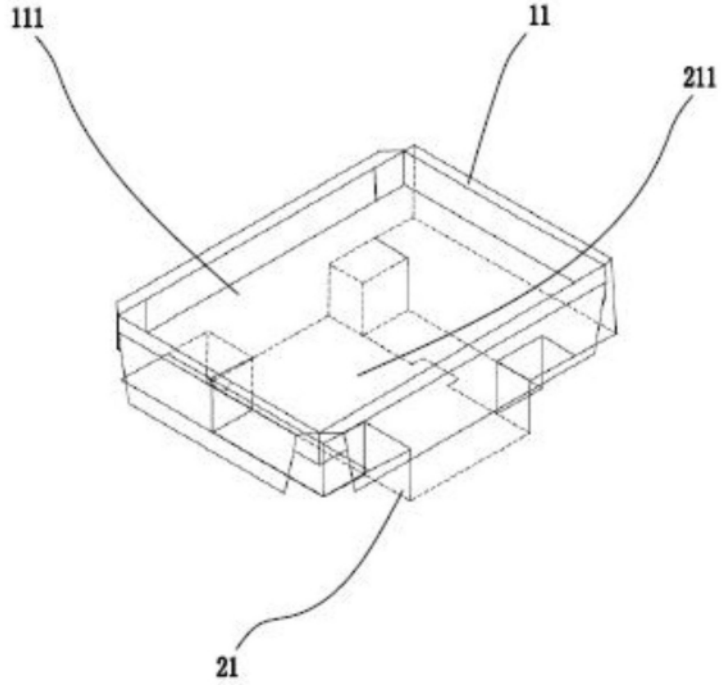

111
11
211
21

图1

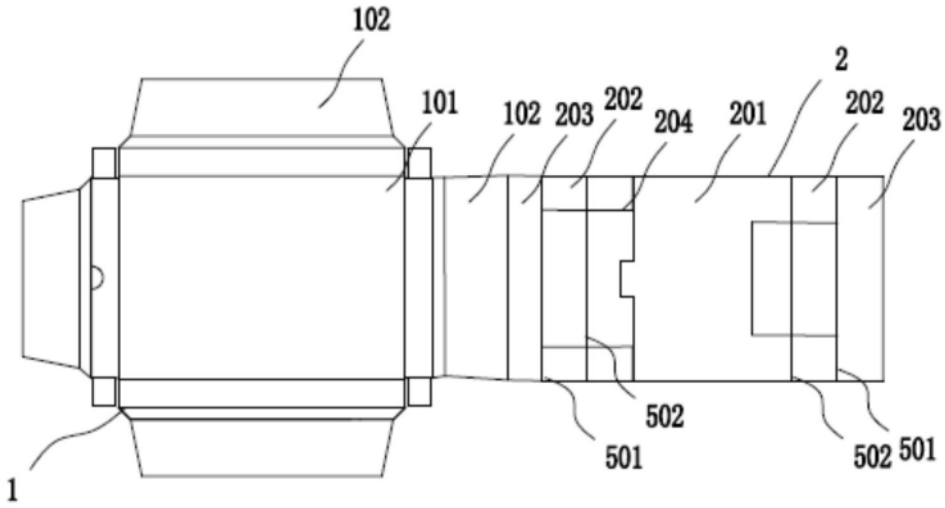

102
101
102
203
202
204
201
2
202
203
502
501
502
501
1

图2

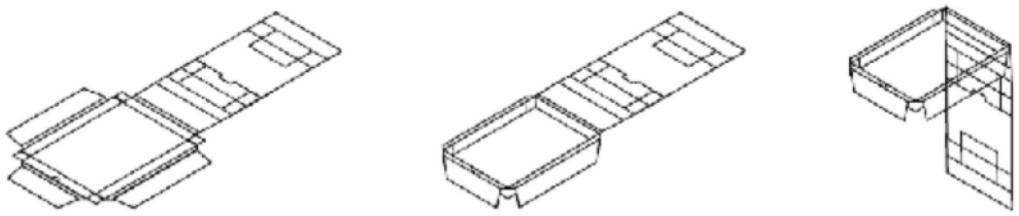


图3

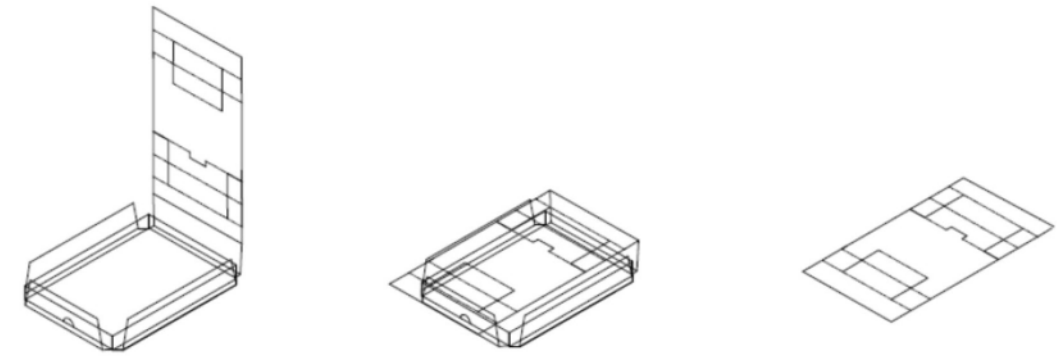


图4

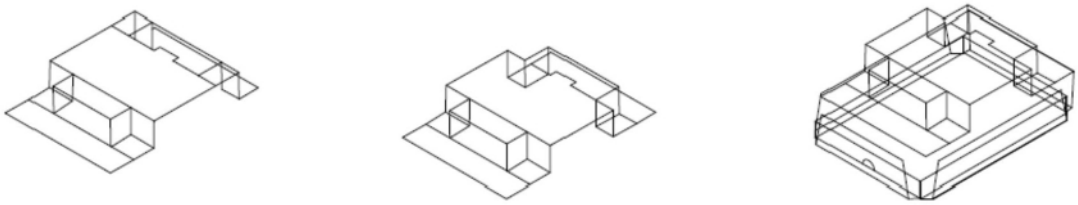


图5

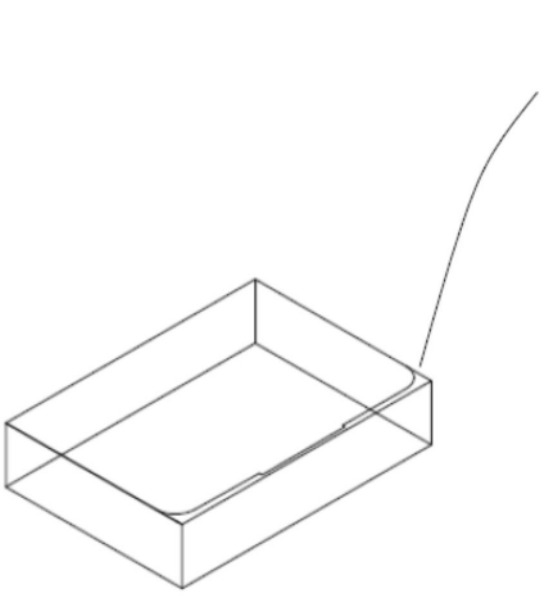


图6