



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 105966718 B

(45)授权公告日 2018.06.19

(21)申请号 201610058727.4

(22)申请日 2016.01.28

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 105966718 A

(43)申请公布日 2016.09.28

(73)专利权人 深圳市裕同包装科技股份有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区石岩街道水田社区石环路1号A栋,B栋,C栋,E栋,H栋,J栋,G栋

(72)发明人 高伟

(74)专利代理机构 深圳市精英专利事务所
44242

代理人 冯筠

(51)Int.Cl.

B65D 5/06(2006.01)

B65D 5/50(2006.01)

B65D 85/30(2006.01)

(56)对比文件

CN 204527910 U,2015.08.05,

FR 2834696 B1,2004.08.13,

DE 2445790 A1,1976.04.15,

CN 203593225 U,2014.05.14,

FR 2882031 A1,2006.08.18,

JP 52-111023 U,1977.08.23,

CN 203558278 U,2014.04.23,

CN 205499573 U,2016.08.24,

审查员 薛雅平

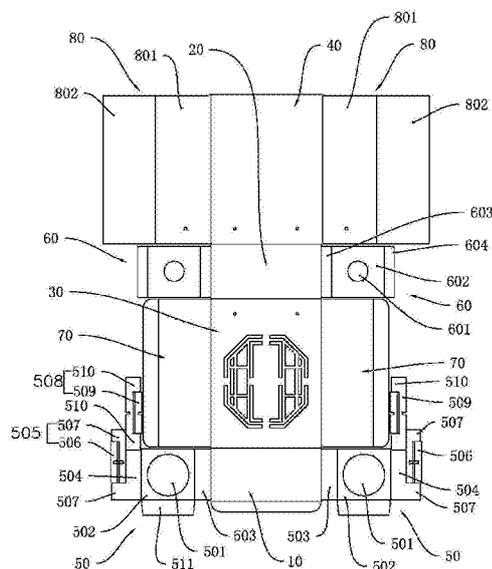
权利要求书1页 说明书3页 附图6页

(54)发明名称

双支酒瓶包装盒

(57)摘要

本发明公开了一种双支酒瓶包装盒,双支酒瓶包装盒采用纸浆整体模压或切割成型,并辅以整型而成,包括底板,顶板,前侧板以及后侧板,底板,顶板,前侧板和后侧板围成盒体,底板的两侧分别延伸有用于支撑酒瓶瓶底的底托,顶板的两侧延伸有用于固定酒瓶瓶颈的瓶颈固定片,前侧板两侧分别延伸有盖住盒体的盒盖,后侧板两侧分别延伸有折入盒体内且将盒体分为两部分的隔板。它的优点是双支酒瓶包装盒是由整体模压或切割成型,因此可以减少生产成本;运输时可以将双支酒瓶包装盒展开,便于运输,减少运输成本。



1. 一种双支酒瓶包装盒,其特征在于,所述双支酒瓶包装盒采用纸浆整体模压或切割成型,并辅以整型而成,包括底板,顶板,前侧板以及后侧板,所述底板,顶板,前侧板和后侧板围成箱体,所述底板的两侧分别延伸有用于支撑酒瓶瓶底的底托,所述顶板的两侧延伸有用于固定酒瓶瓶颈的瓶颈固定片,所述前侧板两侧分别延伸有盖住盒体的盒盖,所述后侧板两侧分别延伸有折入盒体内且将箱体分为两部分的隔板,所述底托包括中心设有第一通孔的面板,所述面板的相对两侧边缘延伸有用于支撑面板的第一支撑臂和第二支撑臂,且所述第一支撑臂用于连接面板与底板,所述第二支撑臂的相邻两边缘延伸用于支撑酒瓶瓶底的第一支撑条和第二支撑条,所述第一支撑条和第二支撑条通过折叠后于中心处相互嵌合,所述第一支撑条包括用于支撑酒瓶瓶底的第一支撑部以及位于第一支撑部两侧用于支撑面板的第一支撑脚;第二支撑条包括用于支撑酒瓶瓶底的第二支撑部以及位于第二支撑部两侧用于支撑面板的第二支撑脚,所述第一支撑脚、第二支撑脚、第一支撑臂和第二支撑臂的高度相同,所述第一支撑部和第二支撑部的高度相同且小于第一支撑脚的高度;所述瓶颈固定片包括中心设有第二通孔的固定板以及沿固定板两侧延伸的第一活动片和第二活动片,所述第一活动片用于连接固定板与顶板。

2. 如权利要求1所述的双支酒瓶包装盒,其特征在于,所述第一支撑部和第二支撑部的高度为第一支撑脚的一半。

3. 如权利要求2所述的双支酒瓶包装盒,其特征在于,所述双支酒瓶包装盒还包括用于支撑酒瓶瓶底的支撑板,所述支撑板位于第一支撑部和第二支撑部上表面。

双支酒瓶包装盒

技术领域

[0001] 本发明属于包装技术领域,尤其是一种双支酒瓶包装盒。

背景技术

[0002] 现有酒类包装盒多采用外面纸盒包装,其内部设置缓冲材料制成的衬垫或隔离物,其中衬垫或隔离物用于支撑酒瓶瓶底,这种方式的包装盒存在一些不足之处,如装配过程复杂、内衬材料不易回收以及运输时占用大量空间。

发明内容

[0003] 本发明的目的是解决现有技术的不足,提供一种工艺简单,机械化高,环保的双支酒瓶包装盒。

[0004] 本发明的一种技术方案:

[0005] 一种双支酒瓶包装盒,双支酒瓶包装盒采用纸浆整体模压或切割成型,并辅以整型而成,包括底板,顶板,前侧板以及后侧板,底板,顶板,前侧板和后侧板围成盒体,底板的两侧分别延伸有用于支撑酒瓶瓶底的底托,顶板的两侧延伸有用于固定酒瓶瓶颈的瓶颈固定片,前侧板两侧分别延伸有盖住盒体的盒盖,后侧板两侧分别延伸有折入盒体内且将盒体分为两部分的隔板。

[0006] 进一步地,底托包括中心设有第一通孔的面板,面板的相对两侧边缘延伸有用于支撑面板的第一支撑臂和第二支撑臂,且第一支撑臂用于连接面板与底板,第二支撑臂的相邻两边缘延伸有用于支撑酒瓶瓶底的第一支撑条和第二支撑条,第一支撑条和第二支撑条通过折叠后于中心处相互嵌合。

[0007] 进一步地,第一支撑条包括用于支撑酒瓶瓶底的第一支撑部以及位于第一支撑部两侧用于支撑面板的第一支撑脚;第二支撑条包括用于支撑酒瓶瓶底的第二支撑部以及位于第二支撑部两侧用于支撑面板的第二支撑脚。

[0008] 进一步地,第一支撑脚、第二支撑脚、第一支撑臂和第二支撑臂的高度相同,第一支撑部和第二支撑部的高度相同且小于第一支撑脚的高度。

[0009] 进一步地,第一支撑部和第二支撑部的高度为第一支撑脚的一半。

[0010] 进一步地,双支酒瓶包装盒还包括用于支撑酒瓶瓶底的支撑板,支撑板位于第一支撑部和第二支撑部上表面。

[0011] 进一步地,瓶颈固定片包括中心设有第二通孔的固定板以及沿固定板两侧延伸的第一活动片和第二活动片,第一活动片用于连接固定板与顶板。

[0012] 综合上述技术方案可知,本发明具有如下有益效果:双支酒瓶包装盒是由整体模压或切割成型,因此可以减少生产成本;运输时可以将双支酒瓶包装盒展开,便于运输,减少运输成本;当使用双支酒瓶包装盒装酒瓶时,将双支酒瓶包装盒折起来,便于折叠;底托对酒瓶瓶底起到很好的保护和固定作用;瓶颈固定片对酒瓶的瓶颈起到固定和保护作用。

[0013] 上述说明仅是本发明技术方案的概述,为了能够更清楚了解本发明的技术手段,

而可依照说明书的内容予以实施,并且为了让本发明的上述和其他目的、特征和优点能够更明显易懂,以下特举较佳实施例,并配合附图,详细说明如下。

附图说明

- [0014] 图1是本发明的展开图。
- [0015] 图2是本发明的示意图一。
- [0016] 图3是本发明的示意图二。
- [0017] 图4是本发明的示意图三。
- [0018] 图5是本发明折叠后的示意图。
- [0019] 图6是本发明中底托的展开图。

具体实施方式

[0020] 需要说明的是,在不冲突的情况下,本申请中的实施例及实施例中的特征可以相互组合。下面结合附图对本发明做进一步描述。

[0021] 如图1至图6所示,一种双支酒瓶包装盒,双支酒瓶包装盒采用纸浆整体模压或切割成型,并辅以整型而成,包括底板10,顶板20,前侧板30以及后侧板40,底板10,顶板20,前侧板30和后侧板40围成箱体,底板10的两侧分别延伸有用于支撑酒瓶瓶底的底托50,顶板20的两侧延伸有用于固定酒瓶瓶颈的瓶颈固定片60,前侧板30两侧分别延伸有盖住盒体的盒盖70,后侧板40两侧分别延伸有折入盒体内且将箱体分为两部分的隔板80。

[0022] 具体地,如图1,底板10与顶板20相互平行,前侧板30与后侧板40相互平行,当底板10,顶板20,前侧板30和后侧板40为成箱体时,底板10分别与前侧板30和后侧板40相互垂直,且底板10远离前侧板30的边缘与后侧板40粘接;底板10,顶板20,前侧板30和后侧板40围成方形的箱体,隔板80将箱体分为两部分,每个部分可分别装入酒瓶,其中隔板80包括连接部801和隔离部802,连接部801用于连接隔离部802与后侧板40,连接部801折入盒体内且与紧靠后侧板40,隔离部802将箱体分为两部分。

[0023] 如图1和图6所示,底托50包括中心设有第一通孔501的面板502,面板502的相对两侧边缘延伸有用于支撑面板502的第一支撑臂503和第二支撑臂504,且第一支撑臂503用于连接面板502与底板10,第二支撑臂504的相邻两边缘延伸用于支撑酒瓶瓶底的第一支撑条505和第二支撑条506,第一支撑条505和第二支撑条506通过折叠后于中心处相互嵌合,其中,第一支撑条505沿第二支撑臂504的边缘折叠,第二支撑条506沿沿第二支撑臂504的边缘折叠,第一支撑条505与第二支撑条506位于第二支撑臂504的相邻边缘。面板502通过第一支撑臂503翻折后位于盒体内,其中,底板10通过第一支撑臂503,第二支撑臂504,第一支撑条505和第二支撑条506对面板502起到支撑作用。同时为了增加面板502的稳定性,面板502的一边缘还延伸有第三支撑臂511,且当底托50折入盒体内时,第三支撑臂511紧靠后侧板40。

[0024] 如图1和图6所示,第一支撑条505包括用于支撑酒瓶瓶底的第一支撑部506以及位于第一支撑部506两侧用于支撑面板502的第一支撑脚507,第一支撑部506与第二支撑臂504折叠成90度,第一支撑脚507与第二支撑臂504平行且位于同一平面;第二支撑条508包括用于支撑酒瓶瓶底的第二支撑部509以及位于第二支撑部509两侧用于支撑面板502的第

二支撑脚510,当第二支撑条508沿第二支撑臂504的边缘折叠,使得第二支撑脚510所在的平面与第二支撑臂504所在的平面垂直。第一支撑脚507、第二支撑脚510、第一支撑臂503和第二支撑臂504的高度相同,第一支撑部506和第二支撑部509的高度相同且小于第一支撑脚507的高度。一种优选的方式是第一支撑部506和第二支撑部509的高度为第一支撑脚507的一半。

[0025] 如图1和图3所示,瓶颈固定片60包括中心设有第二通孔601的固定板602以及沿固定板两侧延伸的第一活动片603和第二活动片604,第一活动片603用于连接固定板602与顶板20。双支酒瓶包装盒还包括用于支撑酒瓶瓶底的支撑板,支撑板位于第一支撑部506和第二支撑部509上表面。

[0026] 如图1至图5所示,双支酒瓶包装盒折叠步骤:

[0027] 第一步,形成箱体,将底板10,顶板20,前侧板30和后侧板40折叠成箱体;

[0028] 第二步,隔离箱体,连接部801沿后侧板40与连接部801之间的折痕折入盒体内,隔离部802将箱体分为左右相等的两部分;

[0029] 第三步,形成底托50,底托50沿第一支撑臂503折入盒体内,第一支撑臂503,第三支撑臂511,第一支撑脚507和第二支撑臂504与底板10的内表面接触;第一支撑条505与第二支撑臂504折叠成90度,第二支撑条508与第二支撑臂504折叠成90度,第一支撑条505与第二支撑条508相互交叉且固定;

[0030] 第四步,形成瓶颈固定片60,瓶颈固定片60沿第一活动片603折入盒体内;

[0031] 第五步,盒盖70折入箱体并盖住箱体。

[0032] 如图1至图5所示,酒瓶装入双支酒瓶包装盒的步骤:

[0033] 第一,将酒瓶的瓶底放入面板502的第一通孔501内;

[0034] 第二,第一活动片603绕顶板20与第一活动片603之间的折痕旋转至第一活动片603、顶板20和固定板602相互平行位置;

[0035] 第三,将酒瓶瓶颈穿过固定板602的第二通孔601;

[0036] 第四,将第一活动片603往盒体内推,使得第一活动片603分别与顶板20和固定板602相互垂直。

[0037] 以上是本发明的具体实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也视为本发明的保护范围。

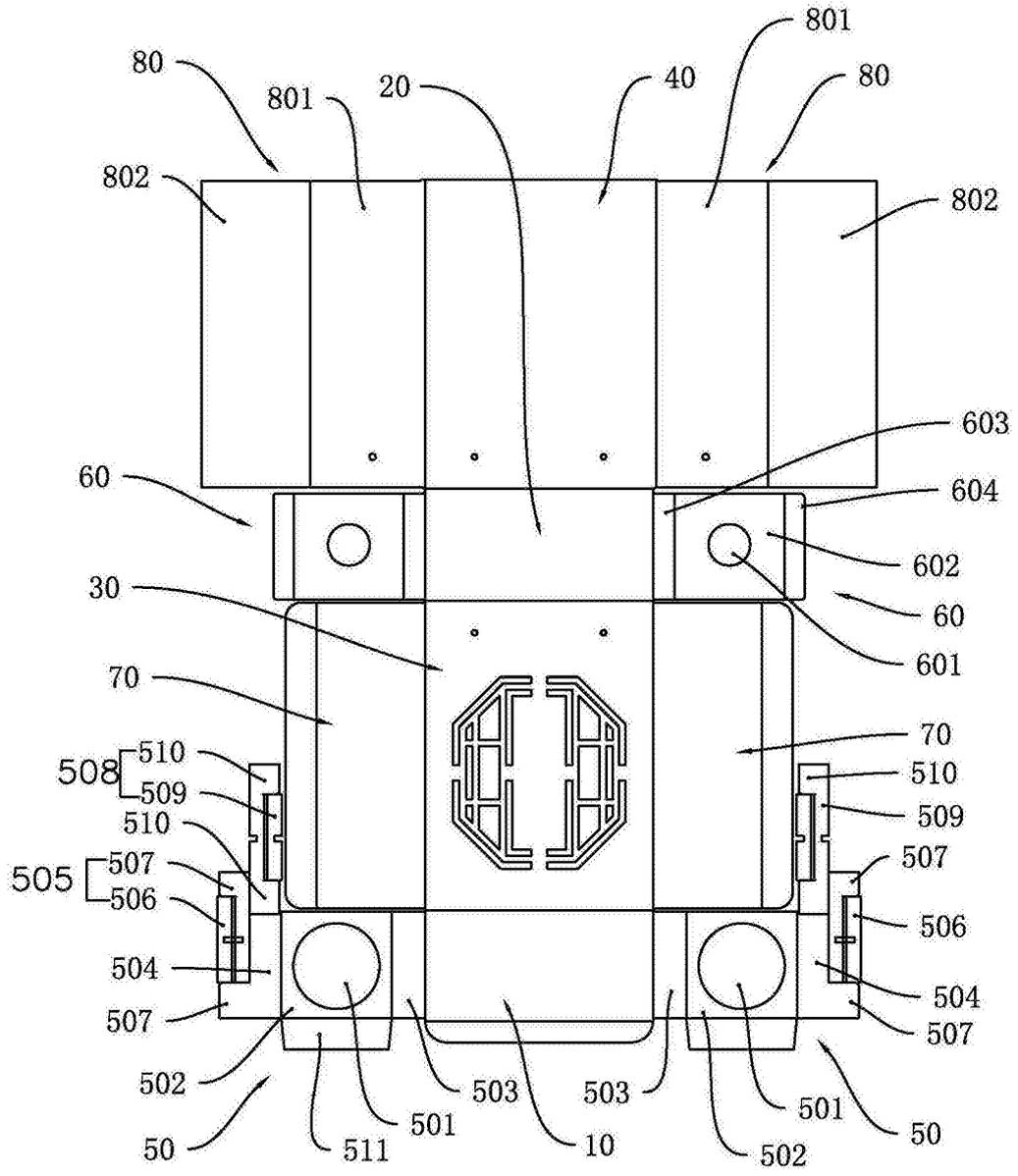


图1

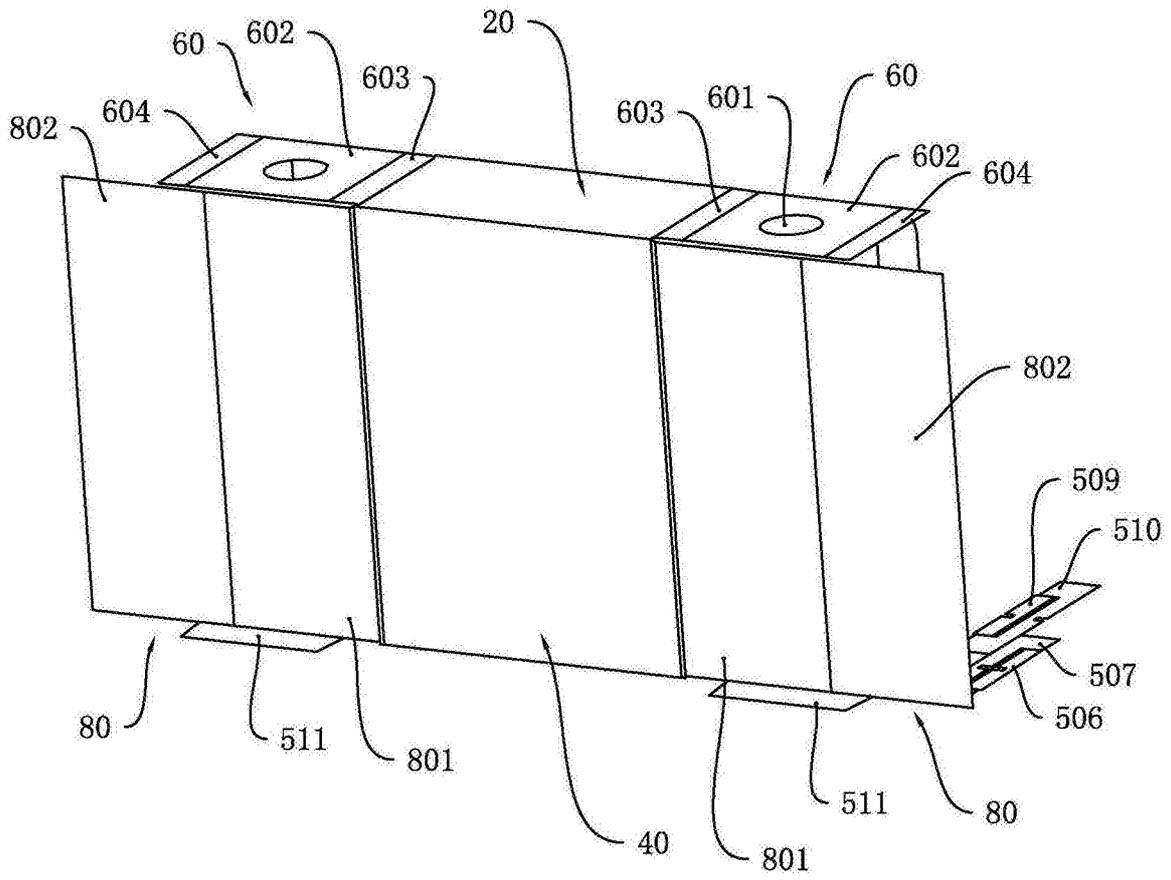


图2

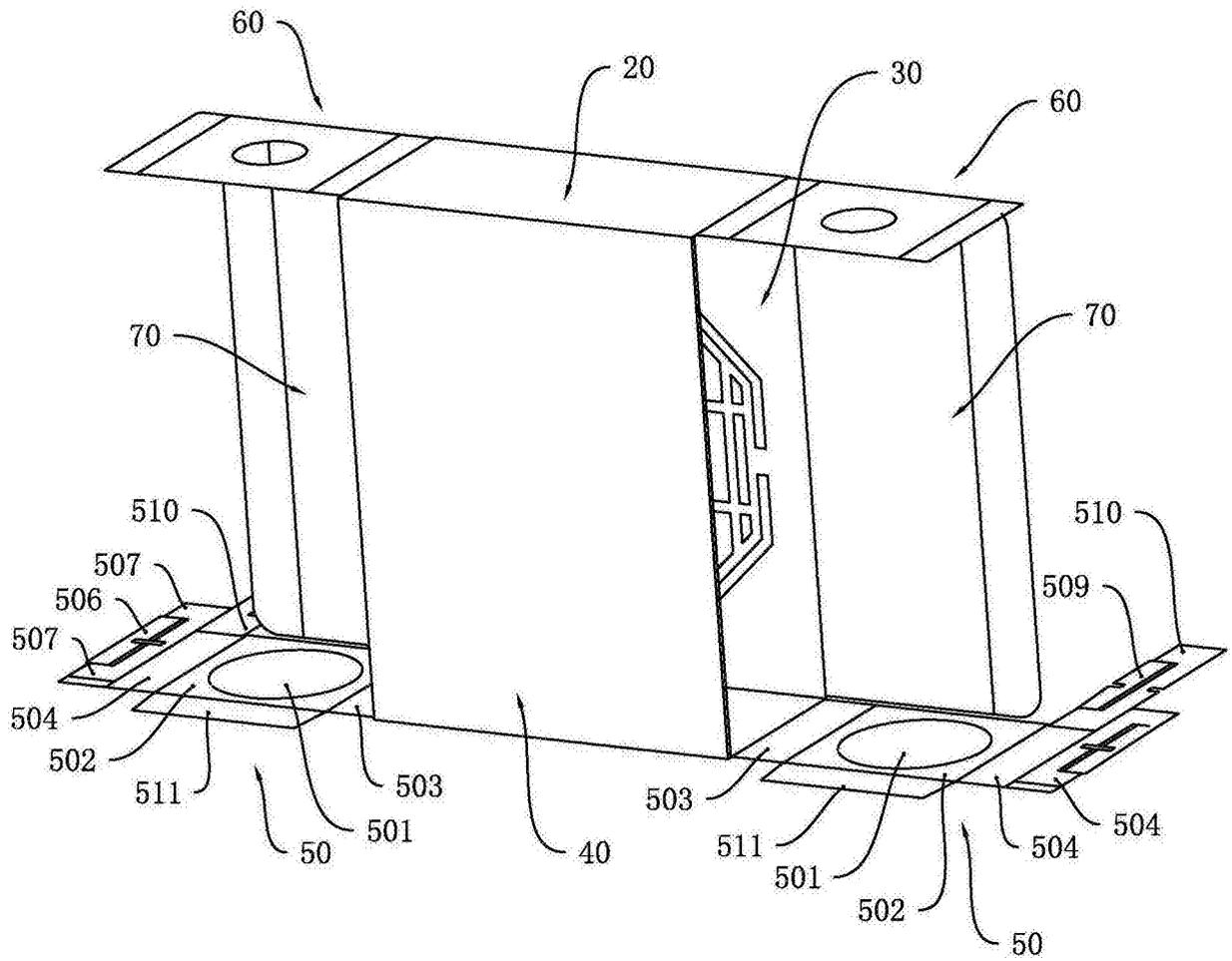


图3

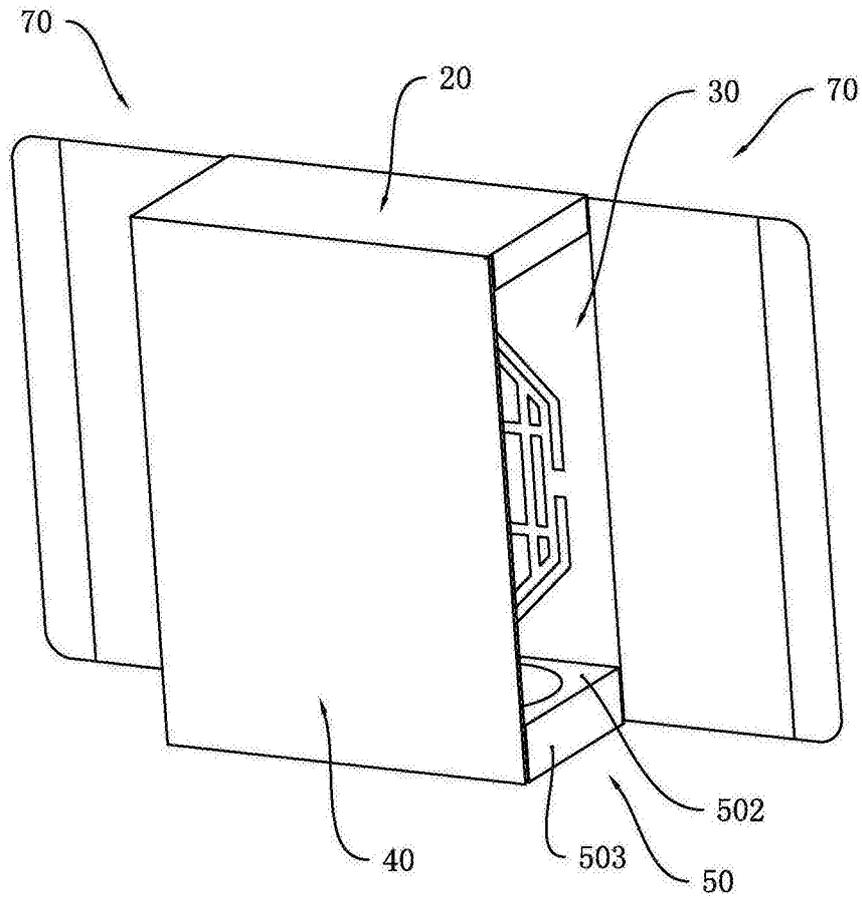


图4

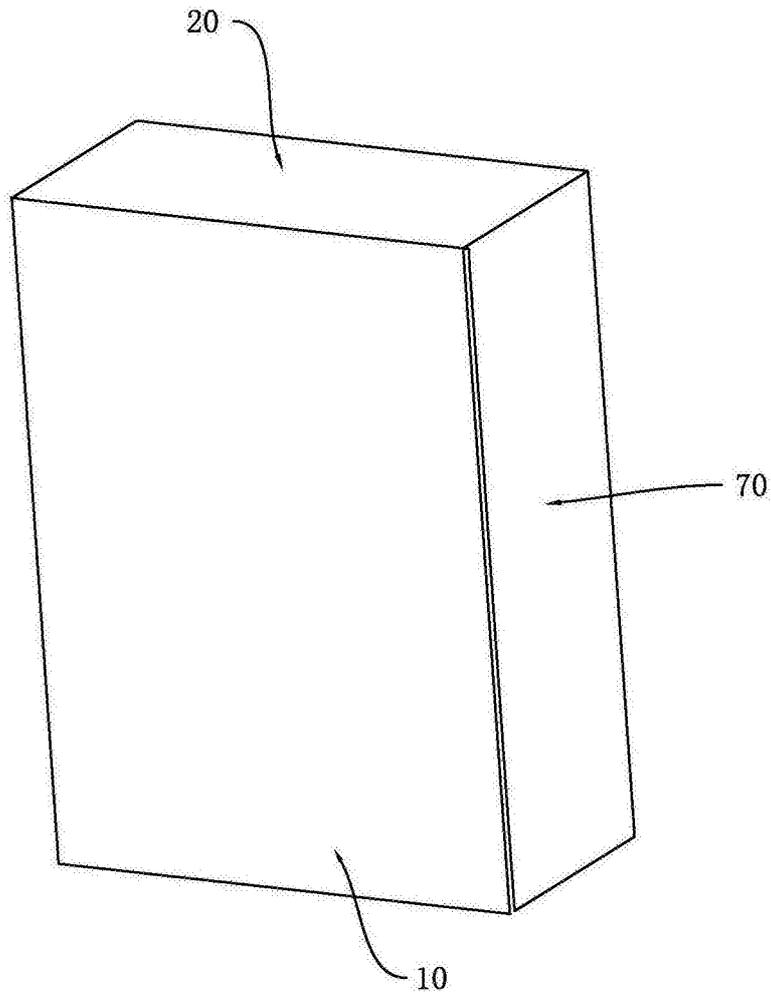


图5

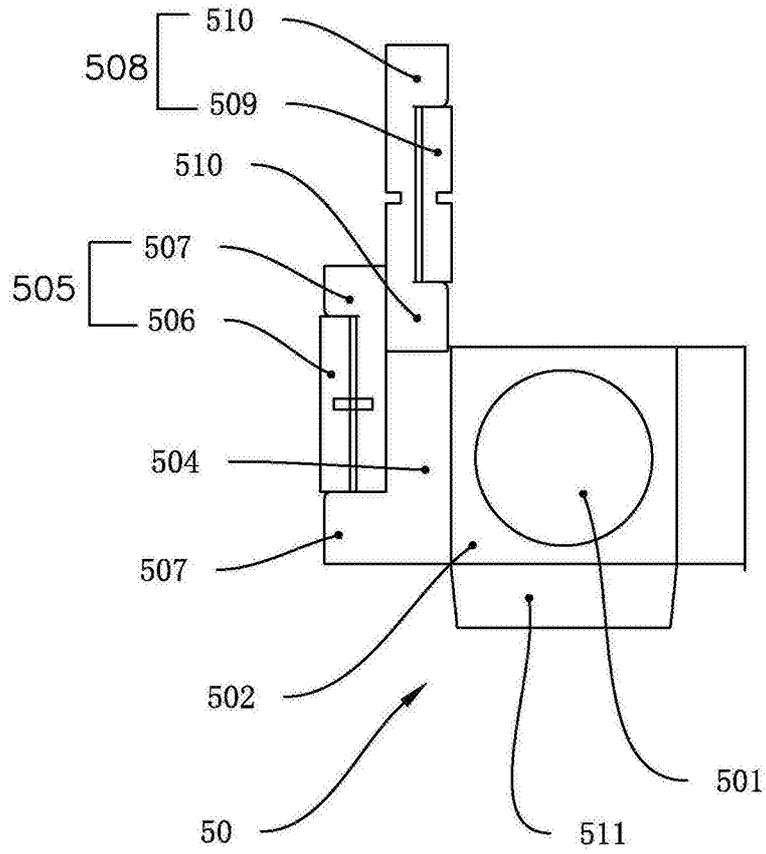


图6