



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205010617 U

(45) 授权公告日 2016. 02. 03

(21) 申请号 201520711385. 2

(22) 申请日 2015. 09. 15

(73) 专利权人 苏州同里印刷科技股份有限公司
地址 215217 江苏省苏州市吴江区同里镇同里湖路 217 号

(72) 发明人 黄清华

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B65D 5/06(2006. 01)

B65D 5/44(2006. 01)

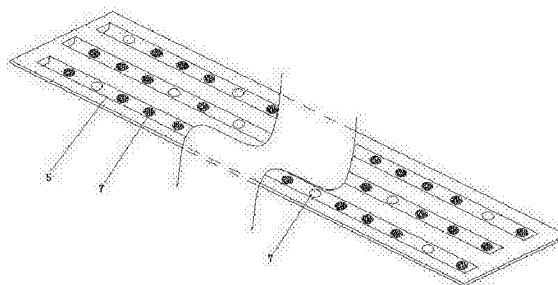
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

带有压纹结合粘合缝的包装盒

(57) 摘要

本实用新型涉及一种带有压纹结合粘合缝的包装盒,包括:一张纸板,纸板裁压形成的轮廓以及折叠纹路,沿所述折叠纹路折叠纸板形成盒体,纸板上设有第一粘合区和第二粘合区,第一粘合区和第二粘合区分别位于所述纸板相对的两个边缘,且第一粘合区和所述第二粘合区分别位于纸板不同的两面,若干个压纹通过模具压制在第一粘合区和所述第二粘合区上,每个压纹上底部均包括若干个针刺点。通过在第一粘合区和第二粘合区设置压纹,辅助胶水与纸板粘连,增加了胶水与纸板之间的接触面积。针刺点是在压制压纹时,在一同模具上设有倒刺针排,然后由倒刺针排压制的,压制过程中,有些针刺点被完全刺穿形成通孔,有些被刺到表面一层,并通过倒刺拉出毛羽。



1. 一种带有压纹结合粘合缝的包装盒,包括:一张纸板,所述纸板裁压形成的轮廓以及折叠纹路,沿所述折叠纹路折叠纸板形成盒体,其特征在于,所述纸板上设有第一粘合区和第二粘合区,所述第一粘合区和所述第二粘合区分别位于所述纸板相对的两个边缘,且所述第一粘合区和所述第二粘合区分别位于所述纸板不同的两面,若干个所述压纹通过模具压制在所述第一粘合区和所述第二粘合区上,每个压纹上底部均包括若干个针刺点。

2. 根据权利要求1所述的带有压纹结合粘合缝的包装盒,其特征在于:所述压纹为若干个平行排布在第一粘合区和第二粘合区表面上的长条形凹条。

3. 根据权利要求2所述的带有压纹结合粘合缝的包装盒,其特征在于:第一粘合区带有凹条的一面与第二粘合区带有凹条的一面相对粘合在一起。

4. 根据权利要求1所述的带有压纹结合粘合缝的包装盒,其特征在于:所述压纹为若干个矩阵排布在第一粘合区和第二粘合区表面上的圆形凹点。

5. 根据权利要求4所述的带有压纹结合粘合缝的包装盒,其特征在于:第一粘合区带有凹点的一面与第二粘合区带有凹点的一面相对粘合在一起。

6. 根据权利要求1所述的带有压纹结合粘合缝的包装盒,其特征在于:所述针刺点表面形成毛羽。

7. 根据权利要求1所述的带有压纹结合粘合缝的包装盒,其特征在于:所述第一粘合区和所述第二粘合区之间通过胶水粘合,所述胶水进入所述压纹内,所述胶水与所述针刺点接触粘合。

带有压纹结合粘合缝的包装盒

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种防开胶结构的包装盒,尤其涉及一种带有压纹结合粘合缝的包装盒。

背景技术

[0002] 为了有效对付开胶现象,通过打磨将粘合区表面膜层破坏,再使用专用的覆膜粘合胶水进行粘盒。在打磨过程中,会出现很多的纸粉纸毛,严重影响生产环境;另外胶水干结时间过长,需要通过压力存放 12 小时以上,导致生产效率太低。

发明内容

[0003] 本实用新型克服了现有技术的不足,提供一种结构简单的带有压纹结合粘合缝的包装盒。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案为:一种带有压纹结合粘合缝的包装盒,包括:一张纸板,所述纸板裁压形成的轮廓以及折叠纹路,沿所述折叠纹路折叠纸板形成盒体,其特征在于,所述纸板上设有第一粘合区和第二粘合区,所述第一粘合区和所述第二粘合区分别位于所述纸板相对的两个边缘,且所述第一粘合区和所述第二粘合区分别位于所述纸板不同的两面,若干个所述压纹通过模具压制在所述第一粘合区和所述第二粘合区上,每个压纹上底部均包括若干个针刺点。

[0005] 本实用新型一个较佳实施例中,所述压纹为若干个平行排布在第一粘合区和第二粘合区表面上的长条形凹条。

[0006] 本实用新型一个较佳实施例中,第一粘合区带有凹条的一面与第二粘合区带有凹条的一面相对粘合在一起。

[0007] 本实用新型一个较佳实施例中,所述压纹为若干个矩阵排布在第一粘合区和第二粘合区表面上的圆形凹点。

[0008] 本实用新型一个较佳实施例中,第一粘合区带有凹点的一面与第二粘合区带有凹点的一面相对粘合在一起。

[0009] 本实用新型一个较佳实施例中,所述针刺点表面形成毛羽。

[0010] 本实用新型一个较佳实施例中,部分所述针刺点贯穿所述纸板。

[0011] 本实用新型一个较佳实施例中,所述第一粘合区和所述第二粘合区之间通过胶水粘合,所述胶水进入所述压纹内,所述胶水与所述针刺点接触粘合。

[0012] 本实用新型解决了背景技术中存在的缺陷,本实用新型具备以下有益效果:

[0013] (1) 通过在第一粘合区和第二粘合区设置压纹,辅助胶水与纸板粘连,增加了胶水与纸板之间的接触面积。

[0014] (2) 针刺点是在压制压纹时,在一同模具上设有倒刺针排,然后由倒刺针排压制的,压制过程中,有些针刺点被完全刺穿形成通孔,有些被刺到表面一层,并通过倒刺拉出毛羽。

[0015] (3) 毛羽可以更好的与纸板粘合,粘牢度更加高。

[0016] (4) 贯穿的一部分针刺点可以实现胶水的有限透过纸板,保证胶水纸板深度方向的与纸板的结合。

附图说明

[0017] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0018] 图 1 是本实用新型的优选实施例的包装盒平面展开图;

[0019] 图 2 是本实用新型的优选实施例的带凹条的粘合区的结构示意图;

[0020] 图 3 是本实用新型的优选实施例的带凹点的粘合区的结构示意图;

[0021] 图中:1、纸板,2、折叠纹路,3、第一粘合区,4、第二粘合区,5、凹条,6、凹点,7、针刺点。

具体实施方式

[0022] 现在结合附图和实施例对本实用新型作进一步详细的说明,这些附图均为简化的示意图,仅以示意方式说明本实用新型的基本结构,因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0023] 如图 1、图 2、图 3 所示,一种带有压纹结合粘合缝的包装盒,包括:一张纸板 1,纸板 1 裁压形成的轮廓以及折叠纹路 2,沿折叠纹路 2 折叠纸板 1 形成箱体,纸板 1 上设有第一粘合区 3 和第二粘合区 4,第一粘合区 3 和第二粘合区 4 分别位于纸板 1 相对的两个边缘,且第一粘合区 3 和第二粘合区 4 分别位于纸板 1 不同的两面,若干个压纹通过模具压制在第一粘合区 3 和第二粘合区 4 上,每个压纹上底部均包括若干个针刺点 7。

[0024] 通过在第一粘合区 3 和第二粘合区 4 设置压纹,辅助胶水与纸板 1 粘连,增加了胶水与纸板 1 之间的接触面积。

[0025] 针刺点 7 是在压制压纹时,在一同模具上设有倒刺针排,然后由倒刺针排压制的,压制过程中,有些针刺点 7 被完全刺穿形成通孔,有些被刺到表面一层,并通过倒刺拉出毛羽。

[0026] 这样压制过程代替了传统工艺中打磨纸板 1 的工序,简化了工艺流程。

[0027] 压纹为若干个平行排布在第一粘合区 3 和第二粘合区 4 表面上的长条形凹条 5,第一粘合区 3 带有凹条 5 的一面与第二粘合区 4 带有凹条 5 的一面相对粘合在一起。

[0028] 压纹为若干个矩阵排布在第一粘合区 3 和第二粘合区 4 表面上的圆形凹点 6,第一粘合区 3 带有凹点 6 的一面与第二粘合区 4 带有凹点 6 的一面相对粘合在一起。

[0029] 针刺点 7 表面形成毛羽。部分针刺点 7 贯穿纸板 1。毛羽可以更好的与纸板 1 粘合,粘牢度更加高。贯穿的一部分针刺点 7 可以实现胶水的有限透过纸板 1,保证胶水纸板 1 深度方向的与纸板 1 的结合。

[0030] 第一粘合区 3 和第二粘合区 4 之间通过胶水粘合,胶水进入压纹内,胶水与针刺点接触粘合。

[0031] 以上依据本实用新型的理想实施例为启示,通过上述的说明内容,相关人员完全可以在不偏离本项实用新型技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项实用新型的技术性范围并不局限于说明书上的内容,必须要根据权利要求范围来确定技术性范围。

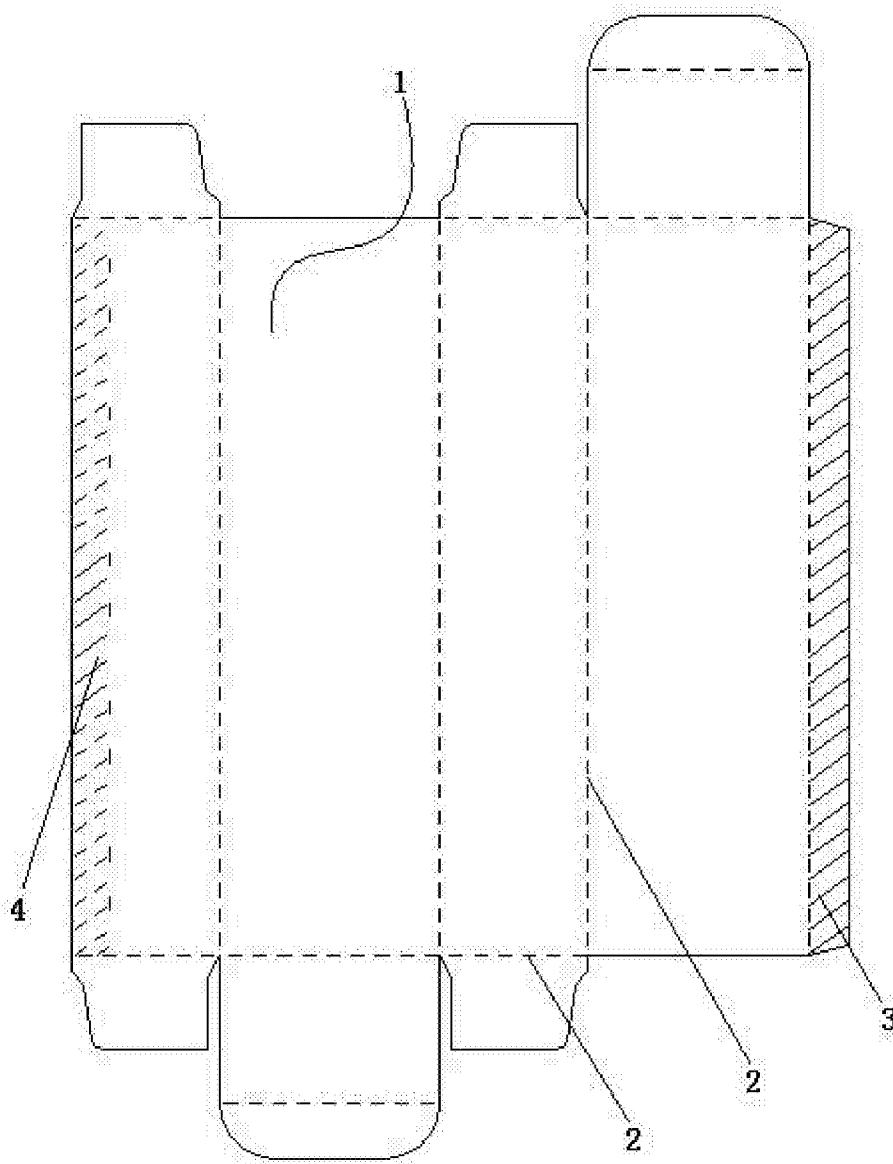


图 1

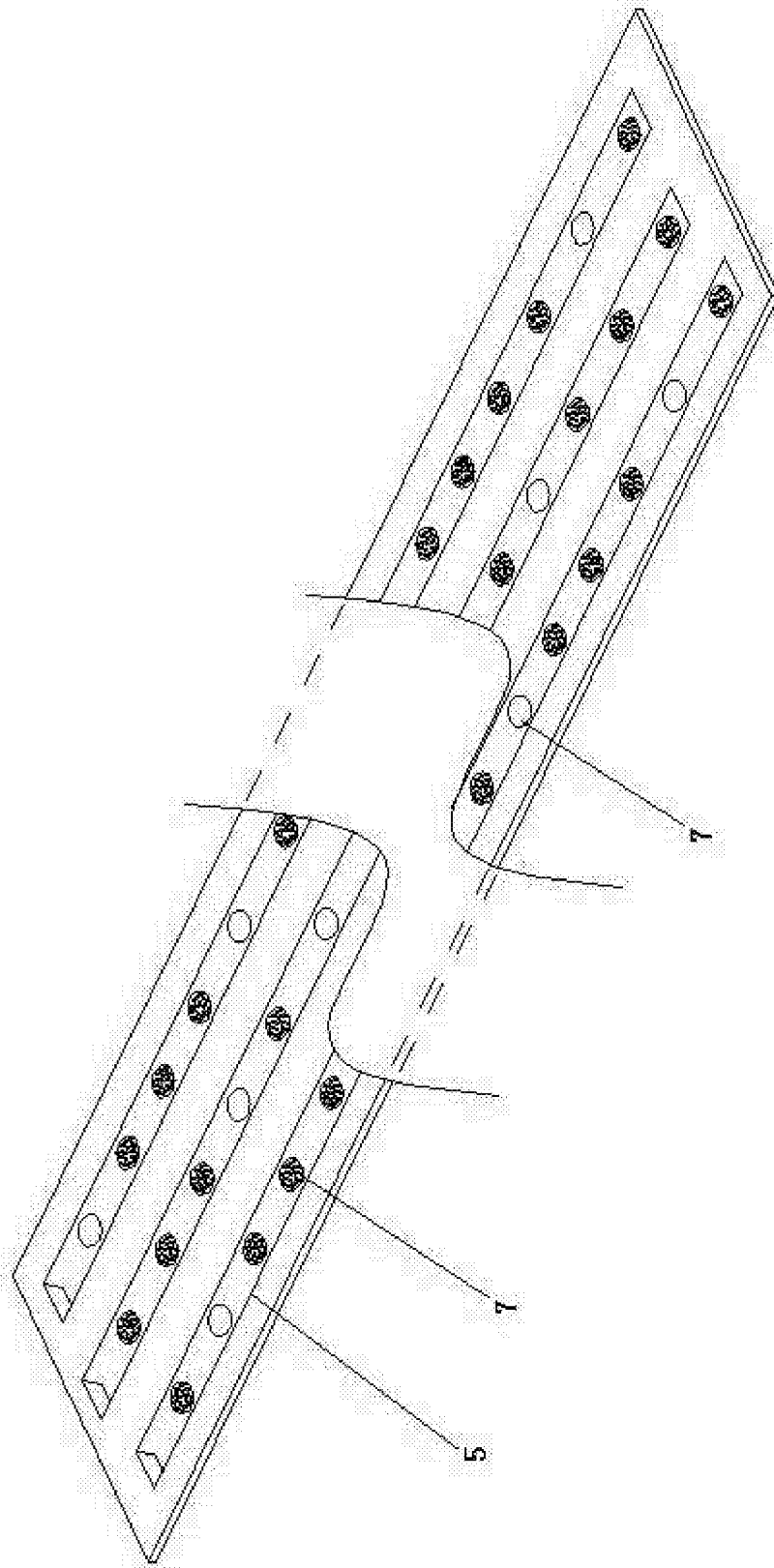


图 2

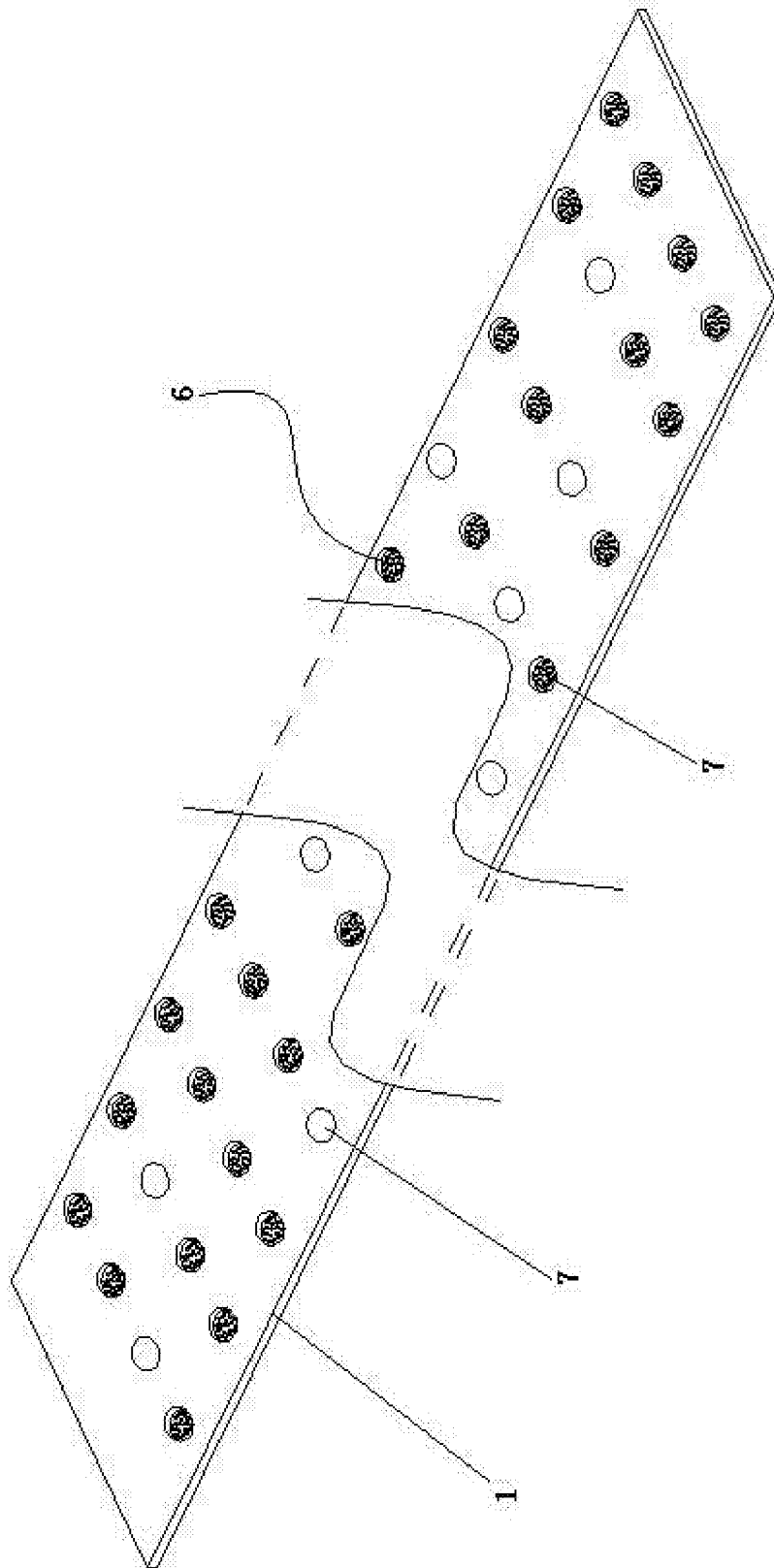


图 3