



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109720684 A

(43)申请公布日 2019.05.07

(21)申请号 201711037695.0

(22)申请日 2017.10.30

(71)申请人 天津市职业大学

地址 300421 天津市北辰区洛河道2号

(72)发明人 任梦妮 牟信妮

(74)专利代理机构 天津创智天诚知识产权代理

事务所(普通合伙) 12214

代理人 陈昌娟 田阳

(51)Int.Cl.

B65D 5/08(2006.01)

B65D 5/50(2006.01)

B65D 5/70(2006.01)

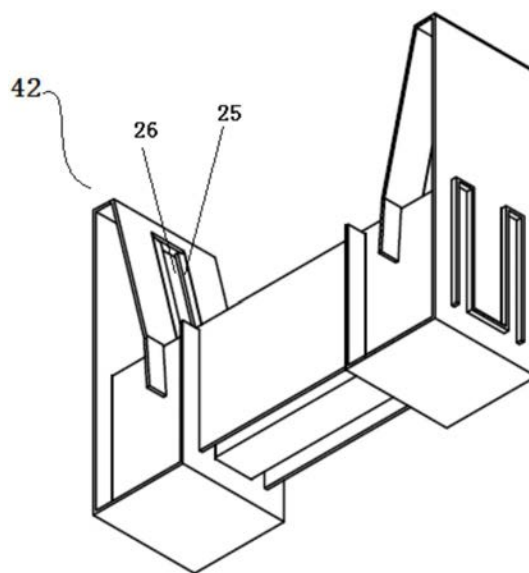
权利要求书2页 说明书5页 附图6页

(54)发明名称

一种缓冲盒盒坯

(57)摘要

本发明公开了一种缓冲盒盒坯,由缓冲底盒坯和2个缓冲支架盒坯组成,其中,第一下折线和第二下折线为用于向缓冲底盒坯下面弯折的折线,第一上折线为用于向缓冲底盒坯上面弯折的折线;长方形纸板与其宽度方向平行的边缘为第一宽度边缘,从2条第一宽度边缘各剪裁有2条垂直于该第一宽度边缘且间隔设置的第一裁剪线,第一裁剪线的另一端位于靠近相应侧第一宽度边缘的第一下折线,本发明的缓冲盒盒坯折成的缓冲盒组装方便,通过结构成型内装物左右部分被加紧,起到固定作用,保护物体表面不因运输碰撞而划伤。缓冲结构六面均留有缓冲空间,此结构能在运输过程中起到保护内容物的作用。



1. 一种缓冲盒盒坯,其特征在于,由缓冲底盒坯(42-1)和2个缓冲支架盒坯(42-2)组成,其中,所述缓冲底盒坯(42-1)为一宽度略小于所述前板(16)的长方形纸板且上下对称,在所述长方形纸板上沿该长方形纸板的长度方向间隔依次设有第一下折线(18)、第二下折线(19)、第一上折线(20)、第一上折线(20)、第二下折线(19)和第一下折线(18),所述第一下折线(18)和第二下折线(19)为用于向所述缓冲底盒坯(42-1)下面弯折的折线,所述第一上折线(20)为用于向所述缓冲底盒坯(42-1)上面弯折的折线;所述长方形纸板与其宽度方向平行的边缘为第一宽度边缘(22),从2条所述第一宽度边缘(22)各剪裁有2条垂直于该第一宽度边缘(22)且间隔设置的第一裁剪线(24),所述第一裁剪线(24)的另一端位于靠近相应侧第一宽度边缘(22)的第一下折线(18);从每条所述第二下折线(19)各剪裁有2条间隔设置且垂直于该第二下折线(19)的第二裁剪线(23),所述第二裁剪线(23)的另一端位于相应侧的所述第一下折线(18)与第一宽度边缘(22)之间;所述第一裁剪线(24)和第二裁剪线(23)各沿所述长方形纸板的横向中线和纵向中线对称设置;

2个缓冲支架盒坯(42-2)的结构相同且均为一条形长方形纸板,在每一所述条形长方形纸板上依次压制有第三下折线(27)、第四下折线(28)、第五下折线(30)和第六下折线(31),所述第三下折线(27)、第四下折线(28)、第五下折线(30)和第六下折线(31)均为用于向条形长方形纸板下面弯折的折线;

所述条形长方形纸板与其宽度方向平行的边缘为第二宽度边缘(35),在靠近所述第三下折线(27)的第二宽度边缘(35)上形成有长方形的第三凹陷开口(26),所述第三凹陷开口(26)相对两侧的边缘分别连接有一缓冲片(25);在靠近所述第六下折线(31)的第二宽度边缘(35)上形成有长方形的第四凹陷开口(32);在所述第四下折线(28)与所述第五下折线(30)之间剪裁形成有一异形剪裁线(29),所述异形剪裁线(29)的形状与所述缓冲底盒坯(42-1)折叠后形成结构的横截面上的线形相同;

其中,所述第三凹陷开口(26)和第四凹陷开口(32)的宽度分别与2条所述第一上折线(20)之间的距离相同;所述长方形纸板与其长度方向平行的边缘为第一长度边缘(21),所述第五下折线(30)与所述第六下折线(31)之间距离略小于所述第一长度边缘(21)和第一裁剪线(24)之间距离。

2. 根据权利要求1所述的缓冲盒盒坯,其特征在于,所述异形剪裁线(29)形成有2个第二长方形凸条(34)以及位于该2个第二长方形凸条(34)之间的第一长方形凸条(33),所述第一长方形凸条(33)和2个第二长方形凸条(34)相互啮合形成平面。

3. 如权利要求1~2任意一项所述的缓冲盒盒坯折叠成缓冲盒的方法,其特征在于,包括以下步骤:

(1) 使缓冲支架盒坯(42-2)分别位于所述缓冲底盒坯(42-1)的相对两侧且每一个缓冲支架盒坯(42-2)的下表面朝向所述缓冲底盒坯(42-1),使第一上折线(20)垂直于缓冲支架盒坯(42-2),且第二宽度边缘(35)平行于所述缓冲底盒坯(42-1)所在平面;

(2) 沿长方形纸板的所述第一下折线(18)和第二下折线(19)向该长方形纸板下面弯折 90° ,沿所述第一上折线(20)向长方形纸板上表面弯折 90° ,得到横截面上的线形与所述异形剪裁线(29)形状相同的缓冲底;

(3) 将2个所述缓冲支架盒坯(42-2)的异形剪裁线(29)分别套在所述缓冲底的两端,以使所述缓冲底盒坯(42-1)在所述异形剪裁线(29)中沿该异形剪裁线(29)的形状弯折;

(4) 对于2个所述缓冲支架盒坯(42-2)均进行以下操作:沿所述第四下折线(28)、第五下折线(30)和第六下折线(31)向所述缓冲支架盒坯(42-2)的下面弯折 90° ,沿第三下折线(27)向所述缓冲支架盒坯(42-2)的下面弯折 $100\sim 120^{\circ}$;将位于所述第三凹陷开口(26)两侧的缓冲支架盒坯(42-2)的端部分别插入该缓冲支架盒坯(42-2)靠近的第二裁剪线(23)中;将位于所述第四凹陷开口(32)两侧的缓冲支架盒坯(42-2)的端部分别插入该缓冲支架盒坯(42-2)靠近的第一裁剪线(24)中。

4. 根据权利要求3所述缓冲盒盒坯折叠成缓冲盒的方法,其特征在于,在所述步骤(3)中,当沿所述第一下折线(18)和第二下折线(19)向长方形纸板下面弯折 90° 以及沿所述第一上折线(20)向长方形纸板上上面弯折 90° 后,所述缓冲底形成2个开口朝下的第二凹槽(40)和位于该2个第二凹槽(40)之间的开口朝上的第一凹槽(39)。

5. 根据权利要求4所述缓冲盒盒坯折叠成缓冲盒的方法,其特征在于,当2个所述缓冲支架盒坯(42-2)的异形剪裁线(29)分别套在一个所述缓冲底的一端时,所述第一长方形凸条(33)位于所述第一凹槽(39)中并与该第一凹槽(39)的内壁相适,所述第二长方形凸条(34)位于所述第二凹槽(40)中并与该第二凹槽(40)的内壁相适。

6. 如权利要求4或5所述方法得到的缓冲盒。

一种缓冲盒盒坯

技术领域

[0001] 本发明属于包装技术领域,具体来说涉及一种缓冲盒盒坯。

背景技术

[0002] 目前市场上使用的纸质包装盒均由瓦楞纸制作而成,因为瓦楞纸具有较强的缓冲效果,可以有效避免盒体变形引起盒内物品外观受损的现象。但是,制作瓦楞纸盒时需要先进行印刷、表面处理、瓦楞、裱纸、模切五道工序处理,将纸张批量制成盒坯,然后再单个粘合成型,工艺复杂,损耗大、成本高、效率低。

发明内容

[0003] 针对现有技术的不足,本发明的目的是提供一种缓冲盒盒坯。

[0004] 为此,本发明的技术方案如下:

[0005] 一种缓冲盒盒坯,由缓冲底盒坯和2个缓冲支架盒坯组成,其中,所述缓冲底盒坯为一宽度略小于所述前板的长方形纸板且上下对称,在所述长方形纸板上沿该长方形纸板的长度方向间隔依次设有第一下折线、第二下折线、第一上折线、第一上折线、第二下折线和第一下折线,所述第一下折线和第二下折线为用于向所述缓冲底盒坯下面弯折的折线,所述第一上折线为用于向所述缓冲底盒坯上面弯折的折线;所述长方形纸板与其宽度方向平行的边缘为第一宽度边缘,从2条所述第一宽度边缘各剪裁有2条垂直于该第一宽度边缘且间隔设置的第一裁剪线,所述第一裁剪线的另一端位于靠近相应侧第一宽度边缘的第一下折线;从每条所述第二下折线各剪裁有2条间隔设置且垂直于该第二下折线的第二裁剪线,所述第二裁剪线的另一端位于相应侧的所述第一下折线与第一宽度边缘之间;所述第一裁剪线和第二裁剪线各沿所述长方形纸板的横向中线和纵向中线对称设置;

[0006] 2个缓冲支架盒坯的结构相同且均为一条形长方形纸板,在每一所述条形长方形纸板上依次压制有第三下折线、第四下折线、第五下折线和第六下折线,所述第三下折线、第四下折线、第五下折线和第六下折线均为用于向条形长方形纸板下面弯折的折线;

[0007] 所述条形长方形纸板与其宽度方向平行的边缘为第二宽度边缘,在靠近所述第三下折线的第二宽度边缘上形成有长方形的第三凹陷开口,所述第三凹陷开口相对两侧的边缘分别连接有一缓冲片;在靠近所述第六下折线的第二宽度边缘上形成有长方形的第四凹陷开口;在所述第四下折线与所述第五下折线之间剪裁形成有一异形剪裁线,所述异形剪裁线的形状与所述缓冲底盒坯折叠后形成结构的横截面上的线形相同;

[0008] 其中,所述第三凹陷开口和第四凹陷开口的宽度分别与2条所述第一上折线之间的距离相同;所述长方形纸板与其长度方向平行的边缘为第一长度边缘,所述第五下折线与所述第六下折线之间距离略小于所述第一长度边缘和第一裁剪线之间距离。

[0009] 在上述技术方案中,所述异形剪裁线形成有2个第二长方形凸条以及位于该2个第二长方形凸条之间的第一长方形凸条,所述第一长方形凸条和2个第二长方形凸条相互啮合形成平面。

[0010] 如上述的缓冲盒盒坯折叠成缓冲盒的方法,包括以下步骤:

[0011] (1) 使缓冲支架盒坯分别位于所述缓冲底盒坯的相对两侧且每一个缓冲支架盒坯的下表面朝向所述缓冲底盒坯,使第一上折线垂直于缓冲支架盒坯,且第二宽度边缘平行于所述缓冲底盒坯所在平面;

[0012] (2) 沿长方形纸板的所述第一下折线和第二下折线向该长方形纸板下面弯折 90° ,沿所述第一上折线向长方形纸板上表面弯折 90° ,得到横截面上的线形与所述异形剪裁线形状相同的缓冲底;

[0013] (3) 将2个所述缓冲支架盒坯的异形剪裁线分别套在所述缓冲底的两端,以使所述缓冲底盒坯在所述异形剪裁线中沿该异形剪裁线的形状弯折;

[0014] (4) 对于2个所述缓冲支架盒坯均进行以下操作:沿所述第四下折线、第五下折线和第六下折线向所述缓冲支架盒坯的下面弯折 90° ,沿第三下折线向所述缓冲支架盒坯的下面弯折 $100\sim 120^{\circ}$;将位于所述第三凹陷开口两侧的缓冲支架盒坯的端部分别插入该缓冲支架盒坯靠近的第二裁剪线中;将位于所述第四凹陷开口两侧的缓冲支架盒坯的端部分别插入该缓冲支架盒坯靠近的第一裁剪线中。

[0015] 在上述技术方案中,在所述步骤(3)中,当沿所述第一下折线和第二下折线向长方形纸板下面弯折 90° 以及沿所述第一上折线向长方形纸板上表面弯折 90° 后,所述缓冲底形成2个开口朝下的第二凹槽和位于该2个第二凹槽之间的开口朝上的第一凹槽。

[0016] 在上述技术方案中,当2个所述缓冲支架盒坯的异形剪裁线分别套在一个所述缓冲底的一端时,所述第一长方形凸条位于所述第一凹槽中并与该第一凹槽的内壁相适,所述第二长方形凸条位于所述第二凹槽中并与该第二凹槽的内壁相适。

[0017] 相比于现有技术,本发明的缓冲盒盒坯折成的缓冲盒组装方便,通过结构成型内装物左右部分被加紧,起到固定作用,保护物体表面不因运输碰撞而划伤。缓冲结构六面均留有缓冲空间,此结构能在运输过程中起到保护内容物的作用。

附图说明

[0018] 图1为本发明的外盒盒坯的结构示意图;

[0019] 图2为闭合状态下本发明的外盒的结构示意图;

[0020] 图3为展示状态下本发明的外盒的结构示意图;

[0021] 图4为本发明的外盒从闭合状态转换成展示状态下的结构示意图;

[0022] 图5为本发明的缓冲底盒坯的结构示意图;

[0023] 图6为本发明的缓冲支架盒坯的结构示意图;

[0024] 图7为本发明的缓冲盒盒坯折成的缓冲盒的结构示意图(使用状态);

[0025] 图8为本发明的缓冲盒盒坯折成的缓冲盒的结构示意图;

[0026] 图9为本发明的缓冲盒盒坯折成的缓冲盒的结构示意图(使用状态);

[0027] 图10为本发明的缓冲盒盒坯折成的缓冲盒的结构示意图。

[0028] 其中,1为第一侧板,2为第一辅助锁孔,3为第二辅助锁孔,4为底板,5为下锁孔,6为襟片,7为易撕虚线,8为上锁孔,9为盖板,10为防尘插板,11为侧连接板,12为锁舌,13为前侧板,14为后板,15为第二侧板,16为前板,17连接折线,18为第一下折线,19为第二下折线,20为第一上折线,21为第一长度边缘,22为第一宽度边缘,23为第二裁剪线,24为第一裁

剪线,25为缓冲片,26为第三凹陷开口,27为第三下折线,28为第四下折线,29为异形剪裁线,30为第五下折线,31为第六下折线,32为第四凹陷开口,33为第一长方形凸条,34为第二长方形凸条,35为第二宽度边缘,36为第二长度边缘,37为第二凹陷开口,38为第一凹陷开口,39为第一凹槽,40为第二凹槽,41为外盒盒坯,42为缓冲盒盒坯,42-1为缓冲底盒坯,42-2为缓冲支架盒坯。

具体实施方式

[0029] 在本发明的技术方案中,第N下折线均为直线。

[0030] 下面结合附图对本发明的具有展示功能的包装盒的盒坯进行详细说明。

[0031] 如附图1~10所示,包括:外盒盒坯41和缓冲盒盒坯42,外盒盒坯41折叠后形成长方体形的外盒,缓冲盒盒坯42折叠后放置在外盒中;外盒盒坯41包括:沿横向依次连接的第一侧板1、前板16、第二侧板15和后板14,在第一侧板1或后板14上连接有一用于连接第一侧板1和后板14的襟片6,以使第一侧板1、前板16、第二侧板15和后板14能够围城外盒的侧面;在第一侧板1、前板16、第二侧板15和后板14的底边各连接有一底板4,4个底板4能够相互(插接)组装锁合以形成外盒的锁底。

[0032] 在前板16的上端形成有第一凹陷开口38,第一凹陷开口38的形状为长方形或倒梯形,且第一凹陷开口38的底边位于前板16的横向中线上;在后板14的顶边连接有一用作外盒的顶面的盖板9,盖板9上可安装有提手,盖板9的顶边连接有一前侧板13,前侧板13的高度等于第一凹陷开口38的高度,在前侧板13的横向两侧分别连接有一侧连接板11,每一侧连接板11的宽度比第一侧板1和第二侧板15的宽度略大(略大2个纸厚),2个侧连接板11相互远离的边缘各连接有一锁舌12。

[0033] 在后板14的横向两侧分别形成有一上锁孔8,在每一上锁孔8下方的后板14上分别形成有一下锁孔5,以使锁舌12能够插入上锁孔8或下锁孔5中,其中,上锁孔8的顶端与后板14的顶边的距离以及下锁孔5的底端与后板14的底边的距离均与锁舌12的底边与前侧板13的底边的延长线的距离相同。作为优选,当上锁孔和下锁孔位于襟片与后板之间时,第一侧板可能会有一部分与上锁孔和下锁孔相重叠,此时,第一侧板与上锁孔和下锁孔重叠的位置上依次形成有第一辅助锁孔2和第二辅助锁孔3。

[0034] 在后板14上形成有与第一凹陷开口38形状相同且位置相对的作业线,作业线的底边为连接折线17,其余的为易撕虚线7。易撕虚线采用嵌入式撕裂带材,例如目前顺丰邮寄时采用的文件夹上塑料带,在打开文件夹时,通过撕扯该塑料带可将塑料带所在位置的纸板断开。

[0035] 缓冲盒盒坯42由缓冲底盒坯42-1和2个缓冲支架盒坯42-2组成,其中,

[0036] 缓冲底盒坯42-1为一宽度略小于前板16的长方形纸板且上下对称,在长方形纸板上沿该长方形纸板的长度方向间隔依次设有第一下折线18、第二下折线19、第一上折线20、第一上折线20、第二下折线19和第一下折线18,第一下折线18和第二下折线19为用于向缓冲底盒坯42-1下面弯折的折线,第一上折线20为用于向缓冲底盒坯42-1上面弯折的折线;长方形纸板与其宽度方向平行的边缘为第一宽度边缘22,从2条第一宽度边缘22各剪裁有2条垂直于该第一宽度边缘22且间隔设置的第一裁剪线24,第一裁剪线24的另一端位于靠近相应侧第一宽度边缘22的第一下折线18;从每条第二下折线19各剪裁有2条间隔设置且垂

直于该第二下折线19的第二裁剪线23,第二裁剪线23的另一端位于相应侧的第一下折线18与第一宽度边缘22之间;第一裁剪线24和第二裁剪线23各沿长方形纸板的横向中线和纵向中线对称设置;

[0037] 2个缓冲支架盒坯42-2的结构相同且均为一条形长方形纸板,在每一条形长方形纸板上依次压制有第三下折线27、第四下折线28、第五下折线30和第六下折线31,第三下折线27、第四下折线28、第五下折线30和第六下折线31均为用于向条形长方形纸板下面弯折的折线;

[0038] 条形长方形纸板与其宽度方向平行的边缘为第二宽度边缘35,在靠近第三下折线27的第二宽度边缘35上形成有长方形的第三凹陷开口26,第三凹陷开口26相对两侧的边缘分别连接有一缓冲片25,缓冲片25的长度小于第三凹陷开口26的深度且靠近第三凹陷开口26的底部。条形长方形纸板与其长度方向平行的边缘为第二长度边缘36。

[0039] 在靠近第六下折线31的第二宽度边缘35上形成有长方形的第四凹陷开口32;在第四下折线28与第五下折线30之间剪裁形成有一异形剪裁线29,异形剪裁线29的形状与缓冲底盒坯42-1折叠后形成结构的横截面上的线形相同;如图6所示,异形剪裁线29形成有2个第二长方形凸条34以及位于该2个第二长方形凸条34之间的第一长方形凸条33,第一长方形凸条33和2个第二长方形凸条34相互啮合形成平面。

[0040] 其中,第三凹陷开口26和第四凹陷开口32的宽度分别与2条第一上折线20之间的距离相同;长方形纸板与其长度方向平行的边缘为第一长度边缘21,第五下折线30与第六下折线31之间距离略小于第一长度边缘21和第一裁剪线24之间距离。

[0041] 作为优选,在每一侧连接板11的底边连接有一防尘插板10。

[0042] 外盒盒坯折叠成闭合状态下外盒的方法,包括以下步骤:

[0043] a) 通过襟片6将第一侧板1和后板14进行粘接,将4个底板4进行组装锁合,以使第一侧板1、前板16、第二侧板15、后板14和4个底板4形成一敞口的外盒;

[0044] b) 将盖板9沿该盖板9与后板14之间的连接线弯折 90° ,使盖板9形成外盒的顶面;

[0045] c) 将前侧板13沿该前侧板13与盖板9之间的连接线向外盒的底面弯折 90° ,将2个侧连接板11沿该侧连接板11与前侧板13之间的连接线弯折 90° ,以使2个侧连接板11分别紧贴相应侧的第一侧板1或第二侧板15;将2个锁舌12沿该锁舌12与侧连接板11之间的连接线弯折 90° ,将2个锁舌12分别插入2个上锁孔8。

[0046] 外盒盒坯折叠成展示状态下外盒的方法,包括以下步骤:

[0047] 1) 通过襟片6将第一侧板1和后板14进行粘接,将4个底板4进行组装锁合,以使第一侧板1、前板16、第二侧板15、后板14和4个底板4形成一敞口的外盒;

[0048] 2) 将易撕虚线7断开,沿连接折线17向后弯折位于该连接折线17上方的后板14(如图4(k)所示),以使该位于连接折线17上方的后板14紧贴位于连接折线17下方的后板14(如图4(l)所示),将盖板9沿该盖板9与后板14之间的连接线弯折,以使盖板9紧贴外盒的底面(如图4(m)所示);

[0049] 3) 将前侧板13沿该前侧板13与盖板9之间的连接线弯折 90° ,以使该前侧面紧贴前板16(如图4(n)所示),将2个侧连接板11沿该侧连接板11与前侧板13之间的连接线弯折 90° ,以使2个侧连接板11分别紧贴相应侧的第一侧板1或第二侧板15(如图4(p)所示);将2个锁舌12沿该锁舌12与侧连接板11之间的连接线弯折 90° ,将2个锁舌12分别插入2个下锁

孔5(如图4(q)所示)。

[0050] 缓冲盒盒坯折叠成缓冲盒的方法,包括以下步骤:

[0051] (1)使缓冲支架盒坯42-2分别位于缓冲底盒坯42-1的相对两侧且每一个缓冲支架盒坯42-2的下表面朝向缓冲底盒坯42-1,使第一上折线20垂直于缓冲支架盒坯42-2,且第二宽度边缘35平行于所述缓冲底盒坯42-1所在平面;

[0052] (2)沿长方形纸板的第一下折线18和第二下折线19向该长方形纸板下面弯折90°,沿第一上折线20向长方形纸板上表面弯折90°,得到横截面上的线形与异形剪裁线29形状相同的缓冲底;

[0053] (3)将2个缓冲支架盒坯42-2的异形剪裁线29分别套在缓冲底的两端,以使缓冲底盒坯42-1在异形剪裁线29中沿该异形剪裁线29的形状弯折;在步骤i)中,当沿第一下折线18和第二下折线19向长方形纸板下面弯折90°以及沿第一上折线20向长方形纸板上表面弯折90°后,缓冲底形成2个开口朝下的第二凹槽40和位于该2个第二凹槽40之间的开口朝上的第一凹槽39,当2个缓冲支架盒坯42-2的异形剪裁线29分别套在一个缓冲底的一端时,第一长方形凸条33位于第一凹槽39中并与该第一凹槽39的内壁相适,第二长方形凸条34位于第二凹槽40中并与该第二凹槽40的内壁相适,第一长方形凸条33和第二长方形凸条34能够依次支撑第一凹槽39和第二凹槽40。

[0054] (4)对于2个缓冲支架盒坯42-2均进行以下操作:沿第四下折线28、第五下折线30和第六下折线31向缓冲支架盒坯42-2的下面弯折90°,沿第三下折线27向缓冲支架盒坯42-2的下面弯折100~120°;将位于第三凹陷开口26两侧的缓冲支架盒坯42-2的端部分别插入该缓冲支架盒坯42-2靠近的第二裁剪线23中;将位于第四凹陷开口32两侧的缓冲支架盒坯42-2的端部分别插入该缓冲支架盒坯42-2靠近的第一裁剪线24中。

[0055] 缓冲盒盒坯折叠成缓冲盒的使用方法,将物体的底部放置在第一凹槽中,将物体的两侧嵌入第三凹陷开口中,缓冲片的存在可以进一步夹紧物体。

[0056] 本发明的外盒与缓冲盒组合成型后,外形为完整的公文包;打开后将前盖翻折,产品映入眼帘,再将插舌插入后板,可起到销售展示作用;消费者购买后,将盒盖折回,插舌插入侧孔,便可提起携带。展示时采用管式立方展示代替以往盘式平放展示,节省展示空间,又可扩大产品关注空间范围。

[0057] 外盒可以集运输、展示功能于一体,如运输过程中发生边角变形、脏污,展示时盖板向外翻折,可利用内侧纸板遮盖纸盒外侧纸板的损坏、脏污之处。

[0058] 缓冲盒组装方便,通过结构成型内装物左右部分被加紧,起到固定作用,保护物体表面不因运输碰撞而划伤。缓冲结构六面均留有缓冲空间,此结构能在运输过程中起到保护内容物的作用。

[0059] 以上对本发明做了示例性的描述,应该说明的是,在不脱离本发明的核心的情况下,任何简单的变形、修改或者其他本领域技术人员能够不花费创造性劳动的等同替换均落入本发明的保护范围。

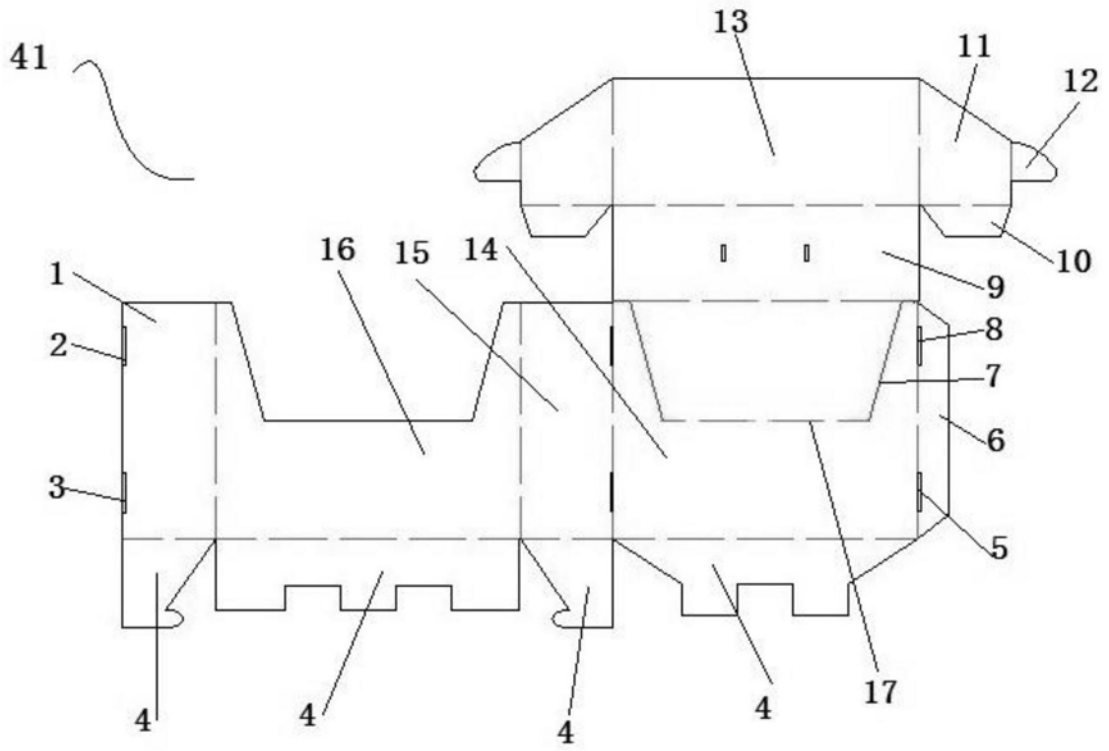


图1

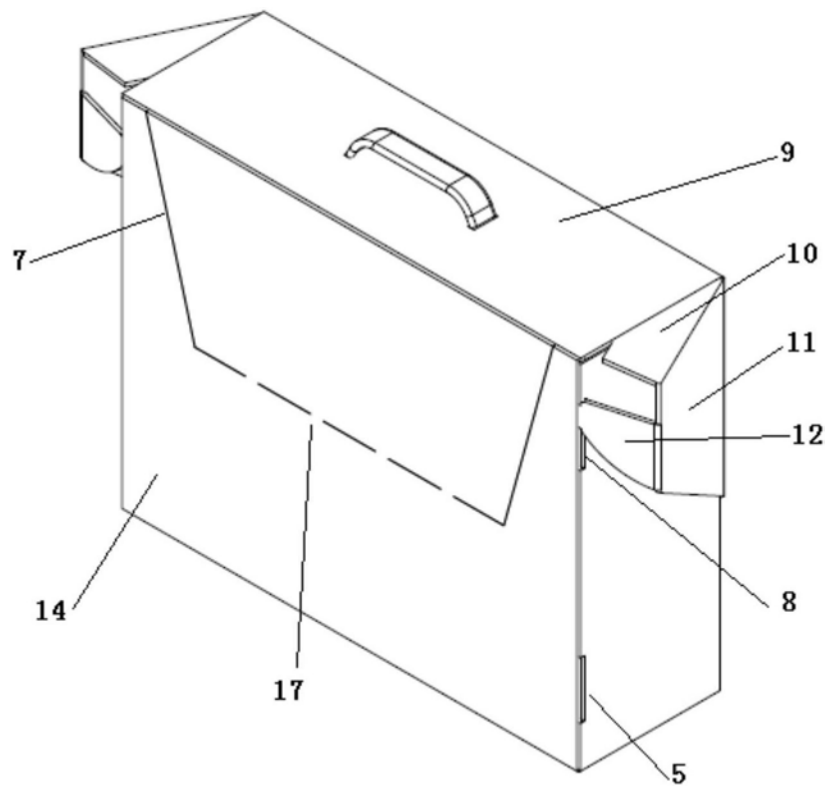


图2

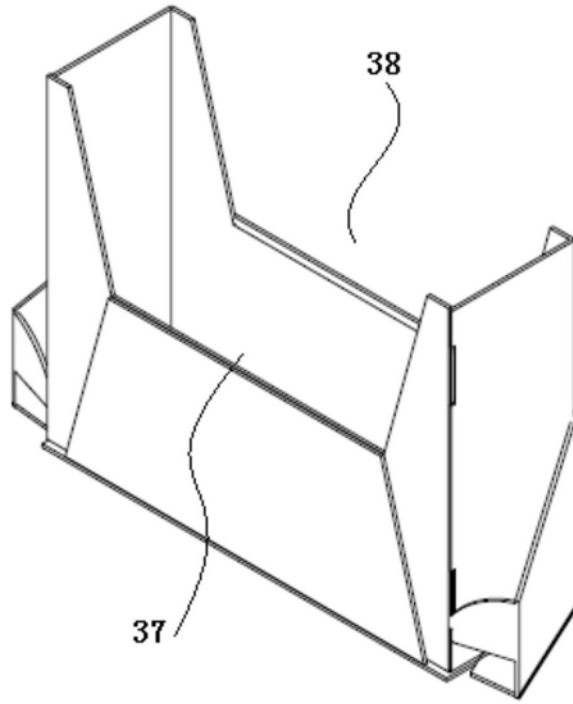


图3

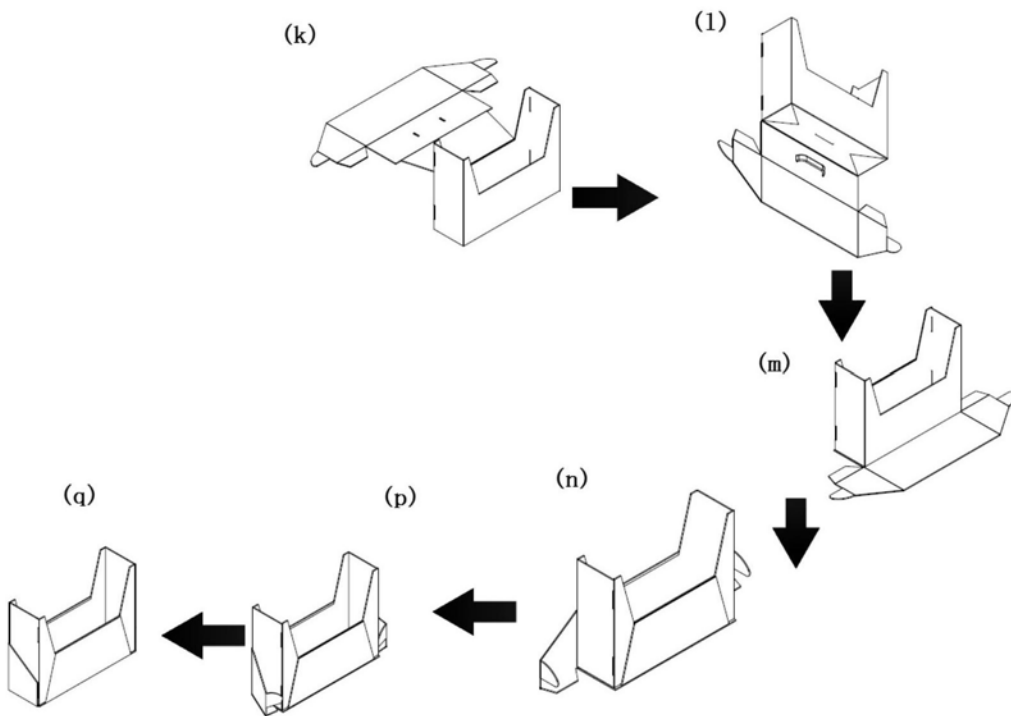


图4

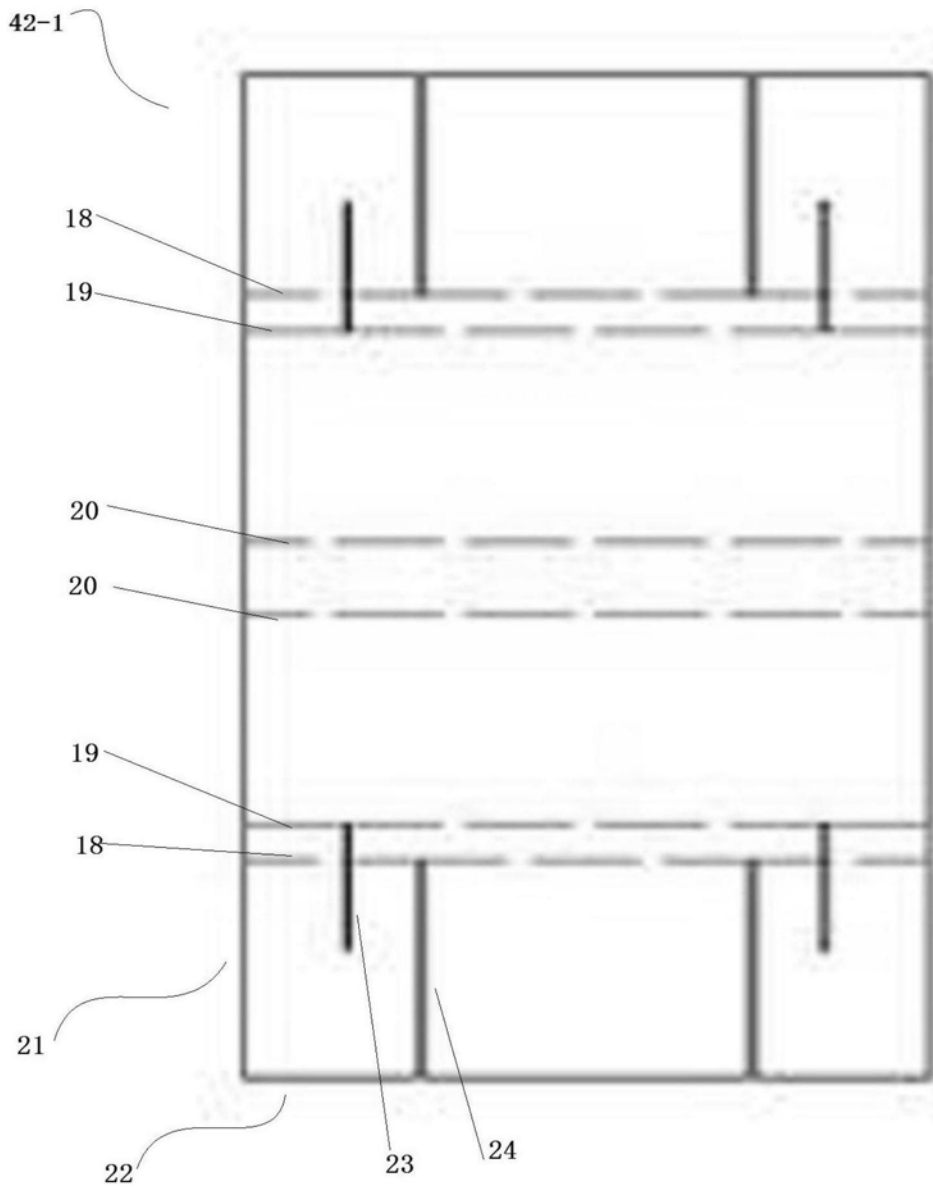


图5

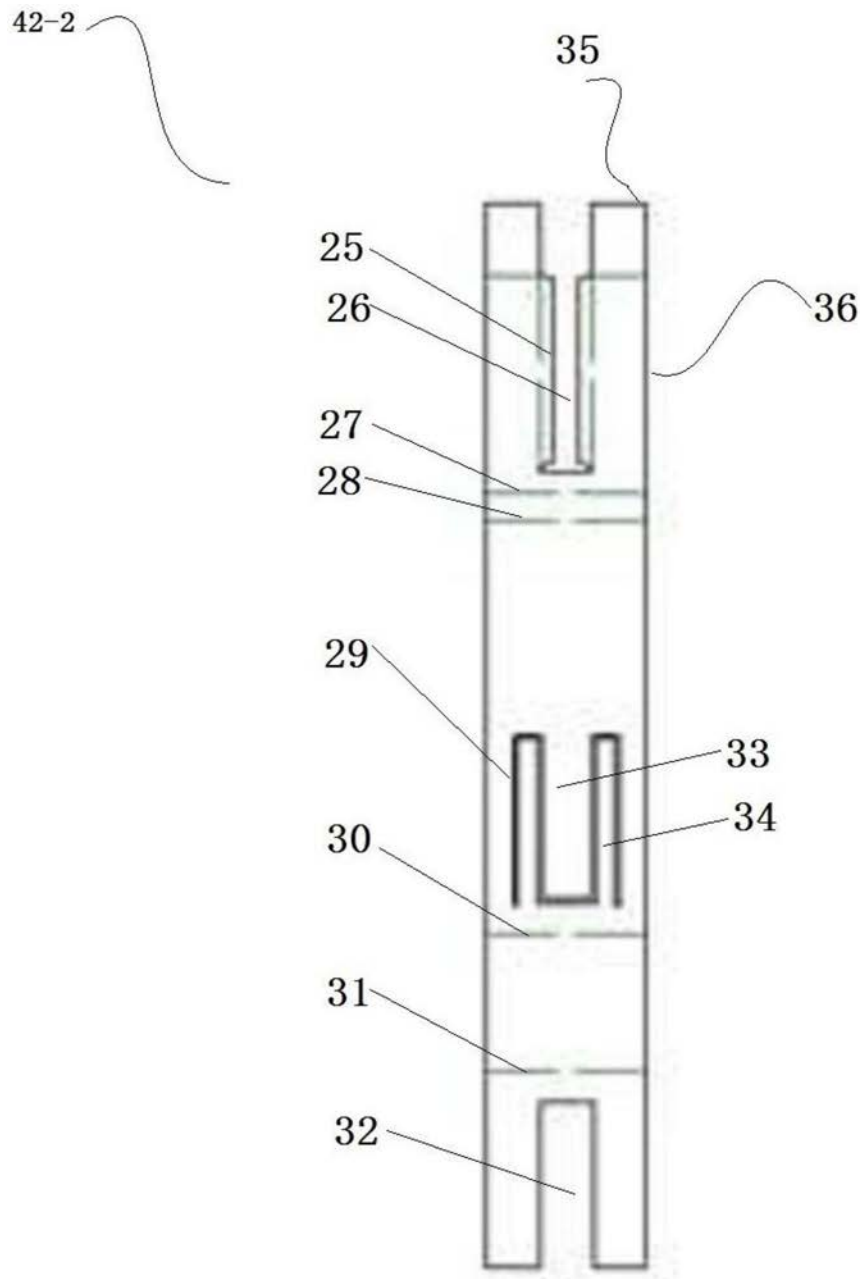


图6

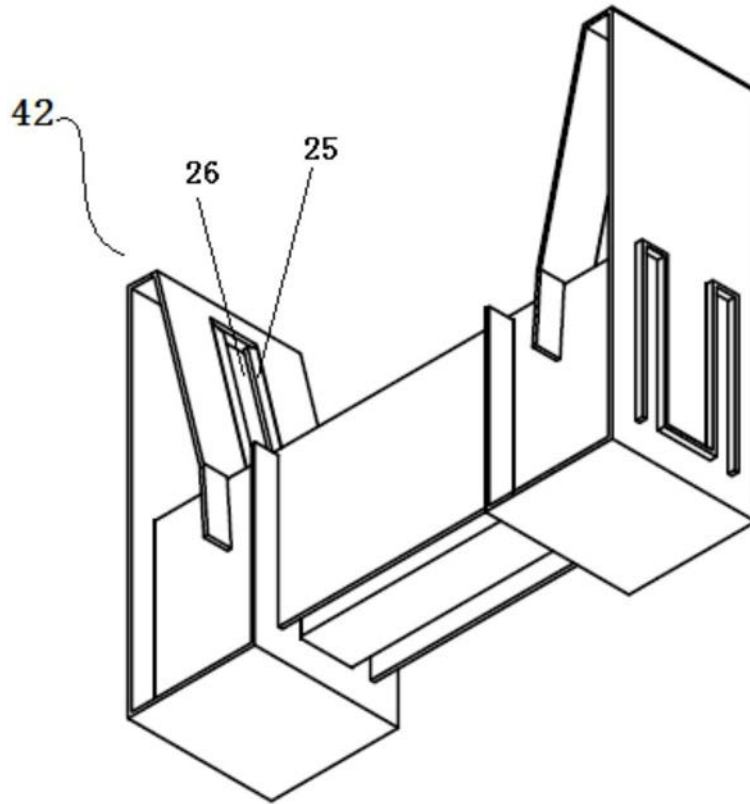


图7

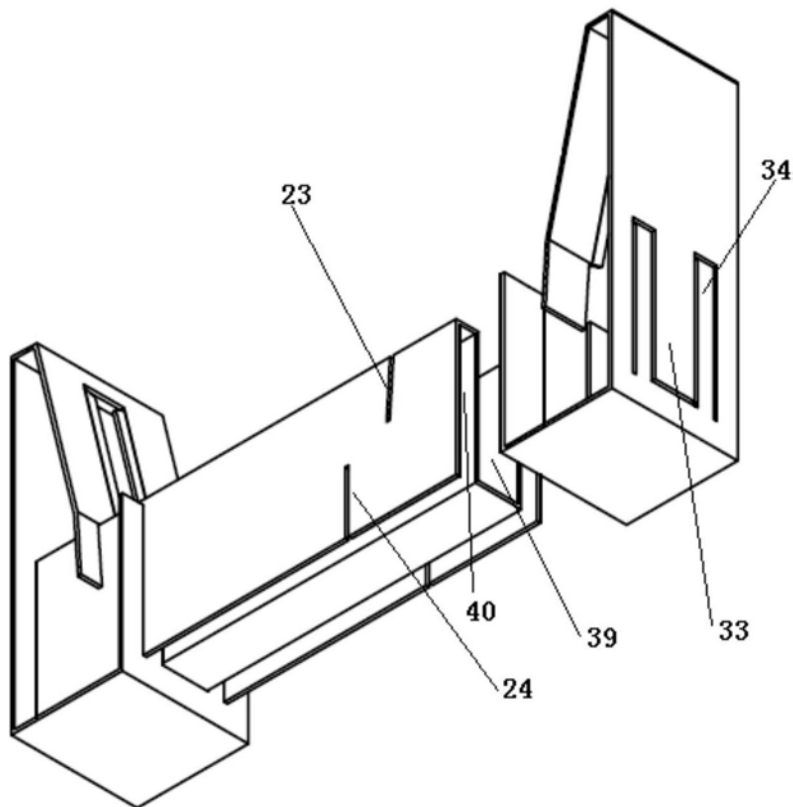


图8

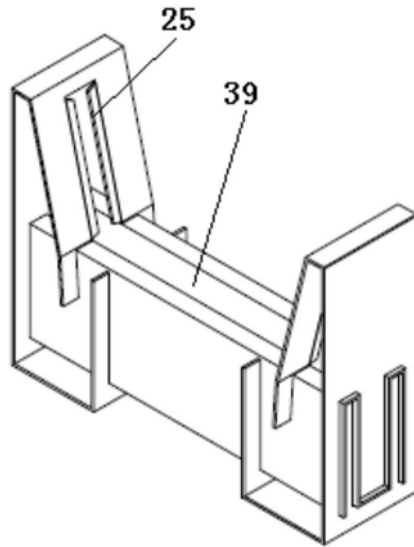


图9

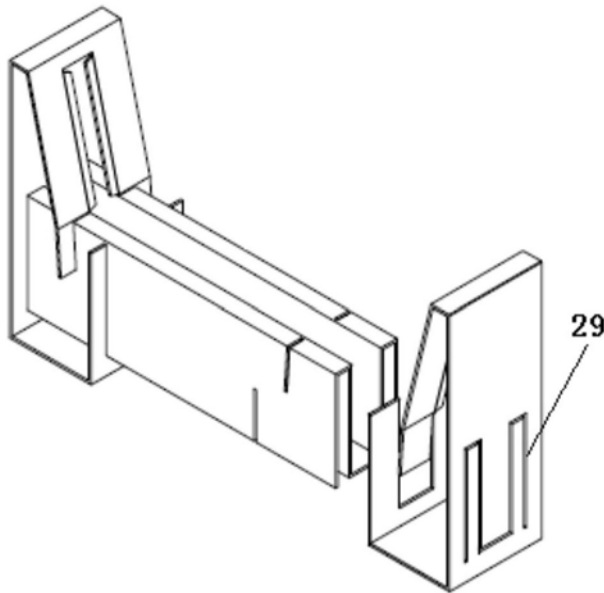


图10