



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207225879 U

(45)授权公告日 2018.04.13

(21)申请号 201621389389.4

(22)申请日 2016.09.30

(30)优先权数据

U20154179 2015.10.02 FI

(73)专利权人 斯特劳恩索有限公司

地址 芬兰赫尔辛基

(72)发明人 M·图赫库宁

(74)专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专

利商标事务所 11038

代理人 朱巧博

(51)Int.Cl.

B65D 5/08(2006.01)

B65D 21/032(2006.01)

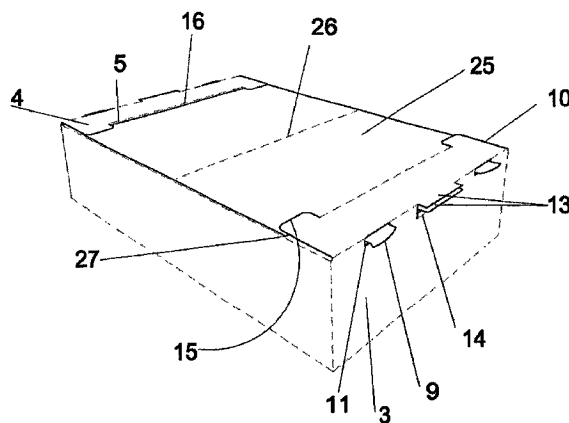
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

具有结合的可拆卸的盖结构的包装箱

(57)摘要

本实用新型涉及一种具有结合的可拆卸的盖结构的包装箱。包装箱由基部表面、包装箱的长边侧的折叠表面和短边侧的竖直表面形成,使得竖直表面从位于竖直表面和基部表面之间的折痕部折叠成竖直状态、并且使得位于短边侧的堆叠平面从短边侧的竖直表面和堆叠平面之间的折痕部折叠成水平面。对于本实用新型而言重要的是成形舌部形成在堆叠平面的外端部上,并且盖结构的角部被引导以滑动到成形舌部的下方。本实用新型的目的是获得可避免现有技术的缺陷的完全新型的方案。该方案尤其适于完全液密且防漏的包装箱。在重型包装时根据本实用新型的包装件的操作仍然还是容易的。此外,即使堆叠多个包装件层,包装件也保持其形状基本不变。



1. 一种具有结合的可拆卸的盖结构(25)的包装箱,包装箱由基部表面(1)、包装箱的长边侧的折叠表面(2)和短边侧的竖直表面(3)形成,使得竖直表面(3)从位于竖直表面(3)和基部表面(1)之间的折痕部(22)折叠成竖直状态,并且使得位于短边侧的堆叠平面(4)从位于短边侧的竖直表面(3)和堆叠平面(4)之间的折痕部(17)折叠成水平面,其特征在于,成形舌部(15)形成于堆叠平面(4)的外端部上,并且盖结构(25)的角部(27)被导向以滑动到成形舌部的下方。

2. 根据权利要求1所述的具有结合的可拆卸的盖结构(25)的包装箱,其特征在于,成形舌部(15)与长边侧的切割成形侧部(8)的表面一起用作盖结构(25)的角部(27)的锁定器件,角部被按压在切割成形侧部(8)的表面和成形舌部(15)之间并且还通过摩擦而锁定。

3. 根据权利要求1所述的具有结合的可拆卸的盖结构(25)的包装箱,其特征在于,结合于包装箱中的单独的盖结构(25)是平板,在平板的中心处,沿着包装箱的短端侧的方向在盖结构上形成有折痕部(26),以用于将盖结构(25)的平整部(28)引导到成形舌部(15)下方的位置中。

4. 根据权利要求1所述的具有结合的可拆卸的盖结构(25)的包装箱,其特征在于,包装箱包括安装在包装箱的成形舌部(15)下方的用作单独盖结构(25)的刚性板、位于液密的角部褶皱部(6、7)之间的倾斜的折叠部(18)、以及位于折叠表面(2)和角部褶皱部(7)之间的倾斜的锥形折叠部(21),使得所述锥形折叠部的折叠线相对于位于基部表面(1)和竖直表面(3)之间的折痕部(22)是倾斜的。

## 具有结合的可拆卸的盖结构的包装箱

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及具有结合的可拆卸的盖结构的包装箱。

### 背景技术

[0002] 在包装件领域中已知多种不同的包装件,其被研发以用于不同的需求。包装件的结构主要由意定的用途决定,但是在包装件的设计中也必须考虑与包装件的制造和用途相关的其它方面。大部分情况下必须液密和防漏的包装件的可操纵性是问题所在,尤其是当包装件已被包装时移动和堆垛它们的时候。

[0003] 例如,可以一个位于另一个之上地进行承载和堆叠的液密且防漏的包装件在食品行业中是包装肉和鱼所必须的。此外,肉和鱼的包装件必须由卫生材料制成,例如,材料必须获准与含脂肪的食物接触。除此之外,用于肉和鱼的箱子必须非常牢固,因为一个包装件中可能高达20公斤重,并且箱子通常一个置于另一个之上地堆叠10层高。因此,另一主要的问题是包装件的结构刚度及其堆叠强度。

[0004] 根据现有技术中已知的,由膨胀性聚苯乙烯制成或塑料压制成形的、可从上部填充的、且可一个置于另一个之上地进行堆叠的防漏包装件通常已经用于保存和运输肉类。然而,这种箱子在它们投入使用之前需要较大的存储空间,并且因此导致了不必要的成本。而且它们使用后的处理也是成问题的。此外,用于制造它们的材料是不可再生的,因此从环境的角度来看使用上述包装件是不环保的。

[0005] 现有技术中还已知由瓦楞纸板制成的液密包装件,并且在实用新型专利FI 10658中公开了一种这样的方案。在上面提及的公开文献中,使用了设置有角部褶部的方案,角部褶部本身在现有技术中是已知的。该结构的缺点在于结合的盖板,在这种情况下从上方填充箱子是成问题的。盖板无论是在手动填充时还是在生产线上通过机器填充时在填充阶段都形成了阻挡。在很多工厂中在传送线上没有用于竖直盖板的空間。折叠盖板以使其不形成阻挡是棘手的,并且这可能需要已有轨道的昂贵的附加技术。当手动地竖立箱子时,沿着堆叠平面的整个长度延伸的双折痕部难以手动折叠,并且难以将简单的盖添加到该结构上。

[0006] 具有液密角部和设置有角部褶部的瓦楞纸板箱的另一问题是:由于纸板箱的重量大,所以纸板箱的端部向外凸出。因此,当另一纸板箱堆叠于其上时,该另一纸板箱会试图压入下方纸板箱内。这极大地妨碍了箱子的操作,尤其是箱子盖的操作很可能在其下方。

[0007] 在一些液密角部的方案中,长端侧与纸板条锁定在端部折叠部之间,但是,这种方案不能为长端侧提供足够紧的锁定,因此这种松散的结构减弱了载荷承受能力。

[0008] 可从上部填充且可更好地保持其形状的由瓦楞纸板制成的防漏方案也已经用于堆叠和处理含液体的食物,但是在这些方案中,顶部的堆叠平面被机械地胶合。这是非常大的缺陷,因为这需要单独且昂贵的包装机。在制造包装件时,它们的成本效率很重要,并且从结构的观点来看,功能性的连接和紧固包装件的各部件极为重要

## 实用新型内容

[0009] 本实用新型的目的是获得一种方案,通过该方案可避免现有技术的缺陷。通过根据本实用新型的方案,可实现一种完全新型的盖方案。盖方案尤其适合于完全液密且防漏的包装箱。在重型包装时根据本实用新型的包装件的操作仍然还是容易的。此外,即使一个位于另一个之上地堆叠多个包装件层,包装件也保持其形状基本不变。

[0010] 本实用新型涉及机械或手动地形成而无需粘合剂的瓦楞纸板包装件及其板坯,瓦楞纸板包装件的内侧是液密且防漏的,并且外侧是防潮且液密的。包装件可一个位于另一个之上地堆叠,它们不具有对于包装件不利的盖板,而是具有短的堆叠肩部。

[0011] 更准确地说,本实用新型涉及一种具有结合的可拆卸的盖结构的包装箱,包装箱由基部表面、包装箱的长边侧的折叠表面和短边侧的竖直表面形成,使得竖直表面从位于竖直表面和基部表面之间的折痕部折叠成竖直状态,并且使得位于短边侧的堆叠平面从位于短边侧的竖直表面和堆叠平面之间的折痕部折叠成水平面,其特征在于,成形舌部形成于堆叠平面的外端部上,并且盖结构的角部被导向以滑动到成形舌部的下方。

[0012] 根据本实用新型的一个优选方案,成形舌部与长边侧的切割成形侧部的表面一起用作盖结构的角部的锁定器件,角部被按压在切割成形侧部的表面和成形舌部之间并且还通过摩擦而锁定。

[0013] 根据本实用新型的又一优选方案,结合于包装箱中的单独的盖结构是平板,在平板的中心处,沿着包装箱的短端侧的方向在盖结构上形成有折痕部,以用于将盖结构的平整部引导到成形舌部下方的位置中。

[0014] 根据本实用新型的又一优选方案,包装箱包括安装在包装箱的成形舌部下方的用作单独盖结构的刚性板、位于液密的角部褶皱部之间的倾斜的折叠部以及位于折叠表面和角部褶皱部之间的倾斜的锥形折叠部,使得折叠线相对于位于基部表面和竖直表面之间的折痕部是倾斜的。

## 附图说明

[0015] 在下文中,将参照附图借助于一个具体实施例更详细地描述本实用新型,其中:

[0016] 图1示出了根据本实用新型的包装箱板坯。

[0017] 图2示出了根据本实用新型的组装时的包装箱和盖。

[0018] 图3示出了包装箱和结合在其中的盖结构。

[0019] 图4示出了盖的结构。

## 具体实施方式

[0020] 根据本实用新型的包装箱是机械或手动形成而无需粘合剂的由瓦楞纸板制成的一体式液密包装箱。根据图1和2,包装箱具有基部表面1、长边侧的折叠表面2、短边侧的竖直表面3、短边侧的堆叠平面4、短边侧的堆叠平面的下侧5以及用于获得液密的角部结构的褶皱部(bellows)6和7。根据图1,利用这些结构机械或手动形成而无需粘合剂的包装件(根据图2)由一模切板坯形成,在包装件中部件2、3、4、5、6、7形成了液密且防漏的结构。褶皱部6和7由于倾斜的折叠部18而彼此相对地折叠到竖直表面3的内表面上。

[0021] 根据图3和4,本实用新型涉及一种包装箱以及结合在其中的单独的可拆卸盖结构25。对于包装箱而言重要的是成形舌部15形成在堆叠平面4的外端部上,并且盖结构25的角部27以及形成于角部中的平整部28被引导以滑动到成形舌部的下方。成形舌部15形成于双折叠的折叠部10的外侧的肩部上。

[0022] 长边侧的切割成形侧部8对于本实用新型而言也是重要的。该切割成形侧部加强了长边侧的结构,同时在一个置于另一个之上地堆叠箱体时还用作可拆卸盖结构25的支撑件。成形舌部15从位于短边侧的竖直表面3和堆叠平面4之间的折痕部17折叠成位于切割成形侧部8上的水平面。角部27与切割成形侧部8的表面以及成形舌部15一起用作盖结构的锁定器件,使得角部27的平整部28被按压在成形舌部15和切割成形侧部8之间,借助摩擦而锁定就位。

[0023] 可拆卸盖结构25的结构大致为一平面板,其宽度和长度根据需求而发生改变。然而,在多数情况下,盖结构25的宽度实际上大致与包装箱自身一样宽、或者至少与孔自身的宽度相同。盖结构25的长度根据成形舌部15确定,使得盖结构的角部27牢固地锁定在成形舌部15的下方。在多数情况下,盖结构25的长度为堆叠平面4之间的内边缘的长度、和/或为双折缝16之间的孔的长度、或者至少为包装箱自身的孔的长度。除此之外,盖之上的沿着包装箱的短端侧的方向的横向折痕部26形成于盖结构25的中心处。折痕部26便于通过将角部27的平整部28引导到成形舌部15下方的位置中而安装盖结构25。这样,该结构远比现有技术中已知的结构简单。尽管如此,该方案也能够使用有利的板状盖并且加快箱体的封盖操作。早期使用的方案更加复杂且制造昂贵得多。一个需要考虑的因素是,毫无疑问成本效率是包装行业中最重要且具竞争力的主张之一。

[0024] 除了上面已经描述的,该结合盖的方案非常适于用作防漏和液密包装件的保护盖。这样,可获得尤其有利的包装箱应用,其包括安装在包装箱的成形舌部15下方的刚性板,刚性板用作单独的可拆卸盖结构25。包装箱包括位于液密的角部褶皱部6、7之间的倾斜的折叠部18。除此之外,包装箱包括位于折叠表面2和角部褶皱部7之间的倾斜的锥形折叠部21,使得锥形折叠部21的折叠线相对于位于基部表面1和竖直表面3之间的折痕部22是倾斜的。这样,可获得一向内倾斜到包装箱中的锥形结构,通过该锥形结构,盖结构的角部27非常紧密地锁定至包装箱。

[0025] 现在,包装箱包括用作单独结构的结合盖。与上面列出的实施例一起,其形成了非常好的包装箱结构。对于本领域技术人员而言显而易见的是,本实用新型不限于上面所示的实施例,而是可以在下面列出的权利要求的范围内进行改变。

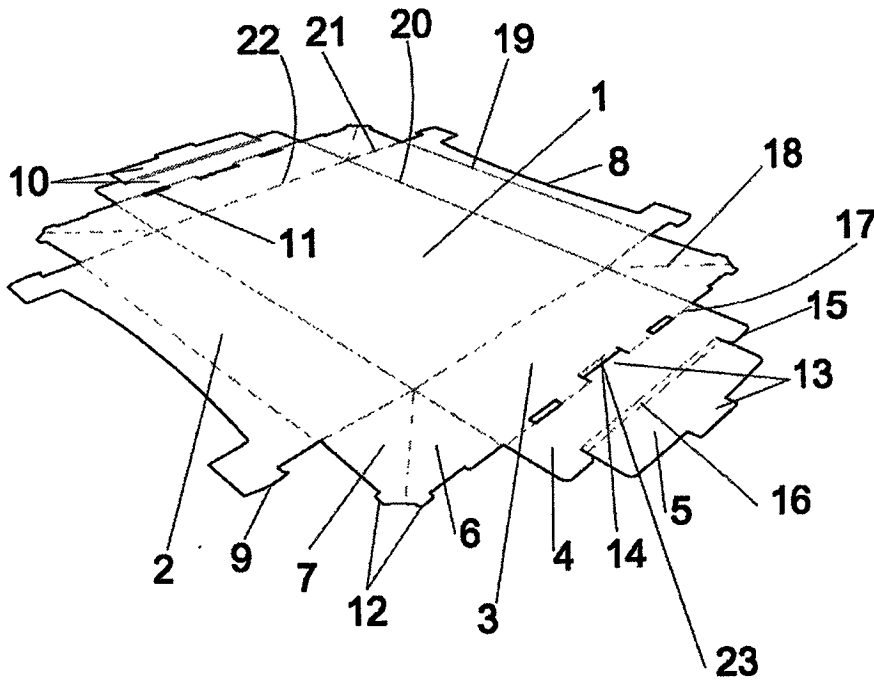


图1

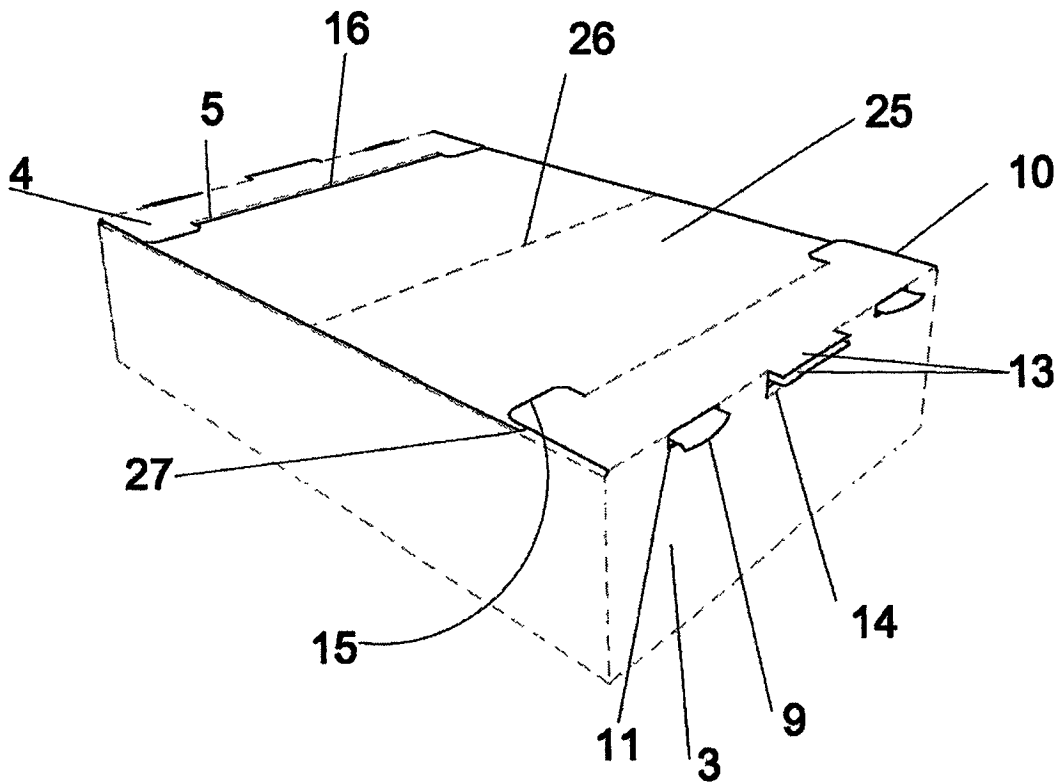


图2

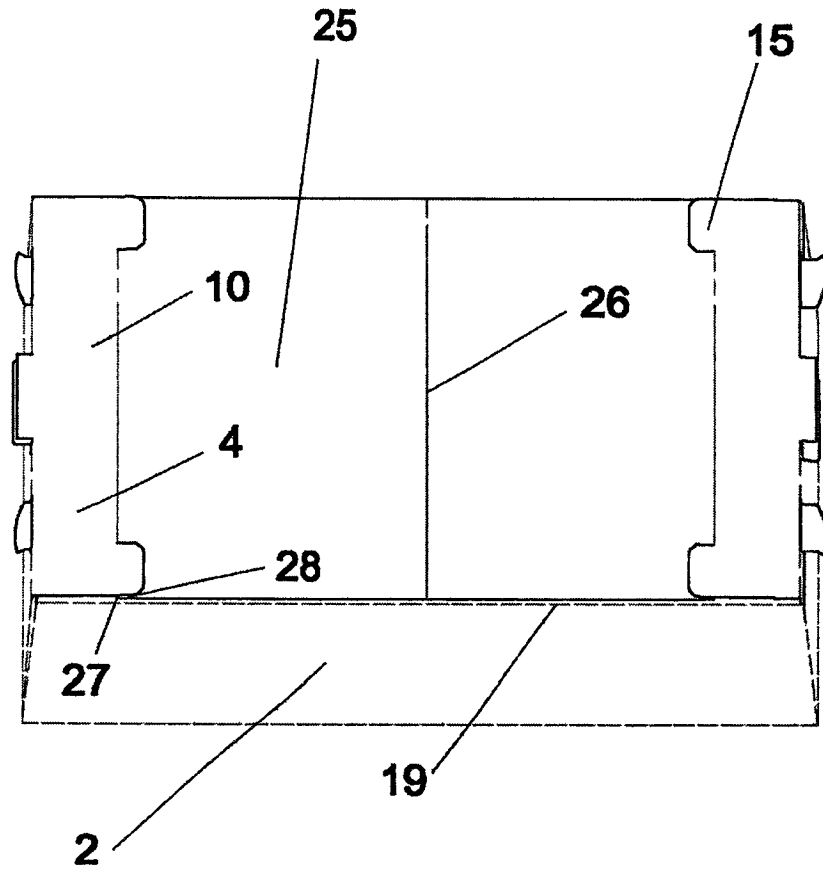


图3

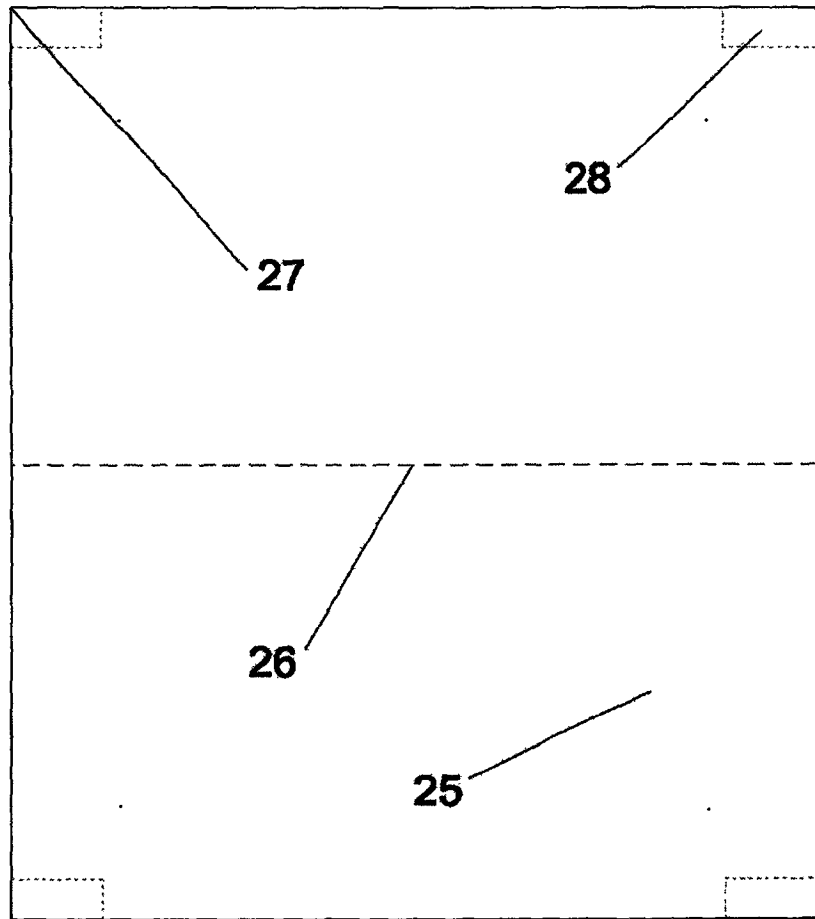


图4