



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202750889 U

(45) 授权公告日 2013. 02. 27

(21) 申请号 201220386952. 8

(22) 申请日 2012. 08. 07

(73) 专利权人 张综源

地址 广东省东莞市茶山镇京山管理区 28 栋
日正塑胶五金制品有限公司

(72) 发明人 张综源

(74) 专利代理机构 北京鼎佳达知识产权代理事
务所(普通合伙) 11348

代理人 王伟锋 刘铁生

(51) Int. Cl.

A45C 7/00(2006. 01)

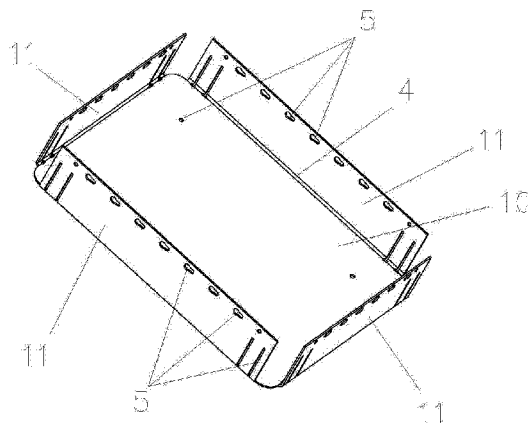
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

一种折叠组装式箱包

(57) 摘要

本实用新型涉及箱包技术领域,尤其涉及一种折叠组装式箱包,它包括由塑料配件和利用刀模将板材裁切成型的箱体折叠板折叠组装而成的箱体;塑料配件包括边条及成形护角,箱体折叠板由主壁板和四块折叠壁板组成,折叠壁板沿折叠线折叠起来后,在四个转角位分别使用成形护角配合相应孔位将折叠壁板和主壁板组装在一起,在折叠壁板上沿侧位使用边条与相应孔位配合安装,成形护角与边条的边端配合安装在一起,具有生产流程简单、产品不良率极低、无需较多生产设备和专业制作人员,设备成本、能耗成本、人工成本、运输成本较低,且消费者可体会手动组装箱包乐趣的优点。



1. 一种折叠组装式箱包,其特征在于:它包括由塑料配件和利用刀模将板材裁切成型的箱体折叠板(1)折叠组装而成的箱体;所述塑料配件包括边条(3)及成形护角(2),所述箱体折叠板(1)由主壁板(10)和四块折叠壁板(11)组成,四块折叠壁板(11)和主壁板(10)之间有折叠线(4),主壁板(10)和四块折叠壁板(11)均开设有若干与成形护角(2)匹配的孔位(5),四块折叠壁板(11)的上沿侧位也开设有若干与边条(3)匹配的孔位(5);所述折叠壁板(11)沿折叠线(4)折叠起来后,在四个转角位分别使用成形护角(2)配合相应孔位(5)将折叠壁板(11)和主壁板(10)组装在一起,在折叠壁板(11)上沿侧位使用边条(3)与相应孔位(5)配合安装,成形护角(2)与边条(3)的边端配合安装在一起。

2. 根据权利要求1所述的一种折叠组装式箱包,其特征在于:它包括两组由上述塑料配件和箱体折叠板(1)折叠组装而成的箱体,两组箱体之间采用拉链或锁扣加铰链的结构组合在一起。

3. 根据权利要求1所述的一种折叠组装式箱包,其特征在于:所述成形护角(2)以铆钉、锁螺丝、扣位或融接的方式与箱体折叠板(1)组装在一起。

4. 根据权利要求3所述的一种折叠组装式箱包,其特征在于:所述边条(3)以铆钉、锁螺丝、扣位或融接的方式与箱体折叠板(1)组装在一起。

5. 根据权利要求4所述的一种折叠组装式箱包,其特征在于:成形护角(2)可以与轮座或脚座整合为一体式结构。

一种折叠组装式箱包

技术领域

[0001] 本实用新型涉及箱包技术领域,尤其涉及一种折叠组装式箱包。

背景技术

[0002] 箱包,诸如行李箱、旅行箱、拉杆箱、航空箱等,是人们出门时所携带用以放置物品的箱子,给人们出现带来极大的便利。

[0003] 目前,传统的箱包及其制作方法存在以下缺点:一、传统的布料或皮料的箱包制作方式,生产流程较复杂,需要较多的生产设备及专业制作人员,产品不良率较高;二、传统的板材热压吸塑成形的箱包制作方式,有较高的吸塑设备成本及能耗成本,且该方法难以制作大深度产品;三、传统箱包都是成品出货的,箱包占用较多的空间,运输成本较高,消费者也无法体会手动组装箱包的乐趣。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于针对现有技术的不足,提供一种生产流程简单、产品不良率极低、无需较多生产设备和专业制作人员,设备成本、能耗成本、人工成本、运输成本较低,且消费者可体会手动组装箱包乐趣的折叠组装式箱包。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采用如下技术方案:一种折叠组装式箱包,它包括由塑料配件和利用刀模将板材裁切成型的箱体折叠板折叠组装而成的箱体;所述塑料配件包括边条及成形护角,所述箱体折叠板由主壁板和四块折叠壁板组成,四块折叠壁板和主壁板之间有折叠线,主壁板和四块折叠壁板均开设有若干与成形护角匹配的孔位,四块折叠壁板的上沿侧位也开设有若干与边条匹配的孔位;所述折叠壁板沿折叠线折叠起来后,在四个转角位分别使用成形护角配合相应孔位将折叠壁板和主壁板组装在一起,在折叠壁板上沿侧位使用边条与相应孔位配合安装,成形护角与边条的边端配合安装在一起。

[0006] 它包括两组由上述塑料配件和箱体折叠板折叠组装而成的箱体,两组箱体之间采用拉链或锁扣加铰链的结构组合在一起。

[0007] 所述成形护角以铆钉、锁螺丝、扣位或融接的方式与箱体折叠板组装在一起。

[0008] 所述边条以铆钉、锁螺丝、扣位或融接的方式与箱体折叠板组装在一起。

[0009] 成形护角可以与轮座或脚座整合为一体式结构。

[0010] 本实用新型有益效果为:本实用新型所述一种折叠组装式箱包,它包括由塑料配件和利用刀模将板材裁切成型的箱体折叠板折叠组装而成的箱体;所述塑料配件包括边条及成形护角,所述箱体折叠板由主壁板和四块折叠壁板组成,四块折叠壁板和主壁板之间有折叠线,主壁板和四块折叠壁板均开设有若干与成形护角匹配的孔位,四块折叠壁板的上沿侧位也开设有若干与边条匹配的孔位;所述折叠壁板沿折叠线折叠起来后,在四个转角位分别使用成形护角配合相应孔位将折叠壁板和主壁板组装在一起,在折叠壁板上沿侧位使用边条与相应孔位配合安装,成形护角与边条的边端配合安装在一起。上述结构的箱包,创新性的采用折叠组装式结构,通过将板材裁切成型,再配合边条及成形护角折叠组装

成箱体,具有生产流程简单、产品不良率极低、无需较多生产设备和专业制作人员,设备成本、能耗成本、人工成本、运输成本较低,且消费者可体会手动组装箱包乐趣的优点。

附图说明

[0011] 附图 1 是本实用新型的箱体折叠板的结构示意图。

[0012] 附图 2 是本实用新型的一组箱体的结构示意图。

[0013] 附图 3 是本实用新型的两组箱体的结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型作进一步的说明:如图 1 至图 3 所示,本实用新型所述一种折叠组装式箱包,它包括由塑料配件和利用刀模将板材裁切成型的箱体折叠板 1 折叠组装而成的箱体;所述塑料配件包括边条 3 及成形护角 2,所述箱体折叠板 1 由主壁板 10 和四块折叠壁板 11 组成,四块折叠壁板 11 和主壁板 10 之间有折叠线 4,主壁板 10 和四块折叠壁板 11 均开设有若干与成形护角 2 匹配的孔位 5,四块折叠壁板 11 的上沿侧位也开设有若干与边条 3 匹配的孔位 5;所述折叠壁板 11 沿折叠线 4 折叠起来后,在四个转角位分别使用成形护角 2 配合相应孔位 5 将折叠壁板 11 和主壁板 10 组装在一起,在折叠壁板 11 上沿侧位使用边条 3 与相应孔位 5 配合安装,成形护角 2 与边条 3 的边端配合安装在一起。其中,成形护角 2 可以与轮座或脚座整合为一体式结构,可进一步减少塑料配件及装配流程,增加组装便利性。所述板材不限定材质,可以是塑料、纸或是纤维,只要强度够且利于裁切折叠的板材都可以。

[0015] 作为优选的实施方式,本实用新型所述一种折叠组装式箱包包括两组由上述塑料配件和箱体折叠板 1 折叠组装而成的箱体,两组箱体之间采用拉链或锁扣加铰链的结构组合在一起。

[0016] 进一步的,所述成形护角 2 以铆钉、锁螺丝、扣位或融接的方式与箱体折叠板 1 组装在一起,具体可根据产品需求而定,具有灵活多变的优点,便于组装箱包。进一步的,所述边条 3 以铆钉、锁螺丝、扣位或融接的方式与箱体折叠板 1 组装在一起。具体可根据产品需求而定,具有灵活多变的优点,便于组装箱包。

[0017] 上述结构的箱包,创新性的采用折叠组装式结构,通过将板材裁切成型,再配合边条 3 及成形护角 2 折叠组装成箱体,具有生产流程简单、产品不良率极低、无需较多生产设备和专业制作人员,设备成本、能耗成本、人工成本、运输成本较低,且消费者可体会手动组装箱包乐趣的优点。

[0018] 上述折叠组装式箱包的制作方法,它包括以下步骤:步骤一,利用刀模将板材裁切成需要的尺寸、形状、孔位 5 及折叠线 4。

[0019] 步骤二,如果为组装成品出货,则先将裁切好的板材利用塑料配件以铆钉、锁螺丝、扣位或融接的方式加以折叠组装成箱体;再使用铆钉、锁螺丝或扣位的方式将箱包所需的配件与箱体组合起来形成成品。

[0020] 步骤三,如果为半成品出货;先使用铆钉、锁螺丝或扣位的方式将箱包所需的配件与箱体组合起来形成半成品;半成品出货后再将裁切好的板材利用塑料配件以铆钉、锁螺丝、扣位或融接的方式加以折叠组装成箱体成品,便于客户或消费者 DIY 组装。

[0021] 其中上述塑料配件为边条 3 及成形护角 2。所述配件为轮座、脚座、拉杆、提手把、锁扣、铰链,具体可根据产品需求而定,具有灵活多变的优点,便于组装箱包。所述成形护角 2 可以与轮座或脚座整合为一体式结构,可进一步减少塑料配件及装配流程,增加组装便利性。

[0022] 整个生产过程尽量少用或避免针车缝纫,如箱包内包含有内里或小袋,或是箱包盖合部份使用拉链结构,则采用针车缝纫方式将内里、小袋或拉链与箱包结合在一起,可适应不同的产品需求。

[0023] 所述折叠组装式箱包的制作方法,与传统的布料或皮料的箱包制作方式相比可缩短生产流程,减少生产设备及人员,而且无需专业制作人员,更可减少不良率的产生;与传统的板材热压吸塑成形的箱包制作方式相比,可减除吸塑的设备及能耗成本,而且对吸塑成形难以制作的大深度产品,本制作方法可以轻易解决;由于本制作方法组装简易,可以以半成品的方式运送到客户或消费者手上再进行组装,这样可大大的减少运输成本,也可以让消费者有自己动手做的乐趣。综上所述,本实用新型所述一种折叠组装式箱包,其制作方法具有生产流程简单、产品不良率极低、无需较多生产设备和专业制作人员,设备成本、能耗成本、人工成本、运输成本较低,且消费者可体会手动组装箱包乐趣的优点。

[0024] 以上所述仅是本实用新型的较佳实施方式,故凡依本实用新型专利申请范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰,均包括于本实用新型专利申请范围内。

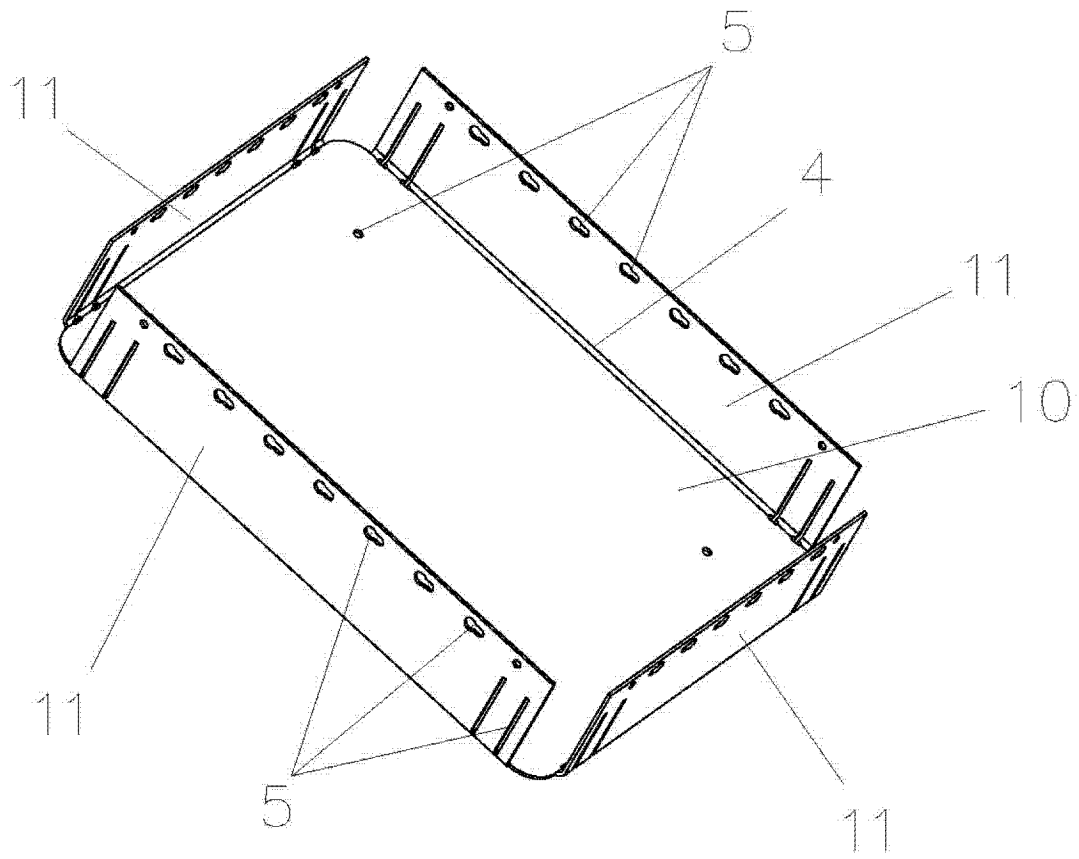


图 1

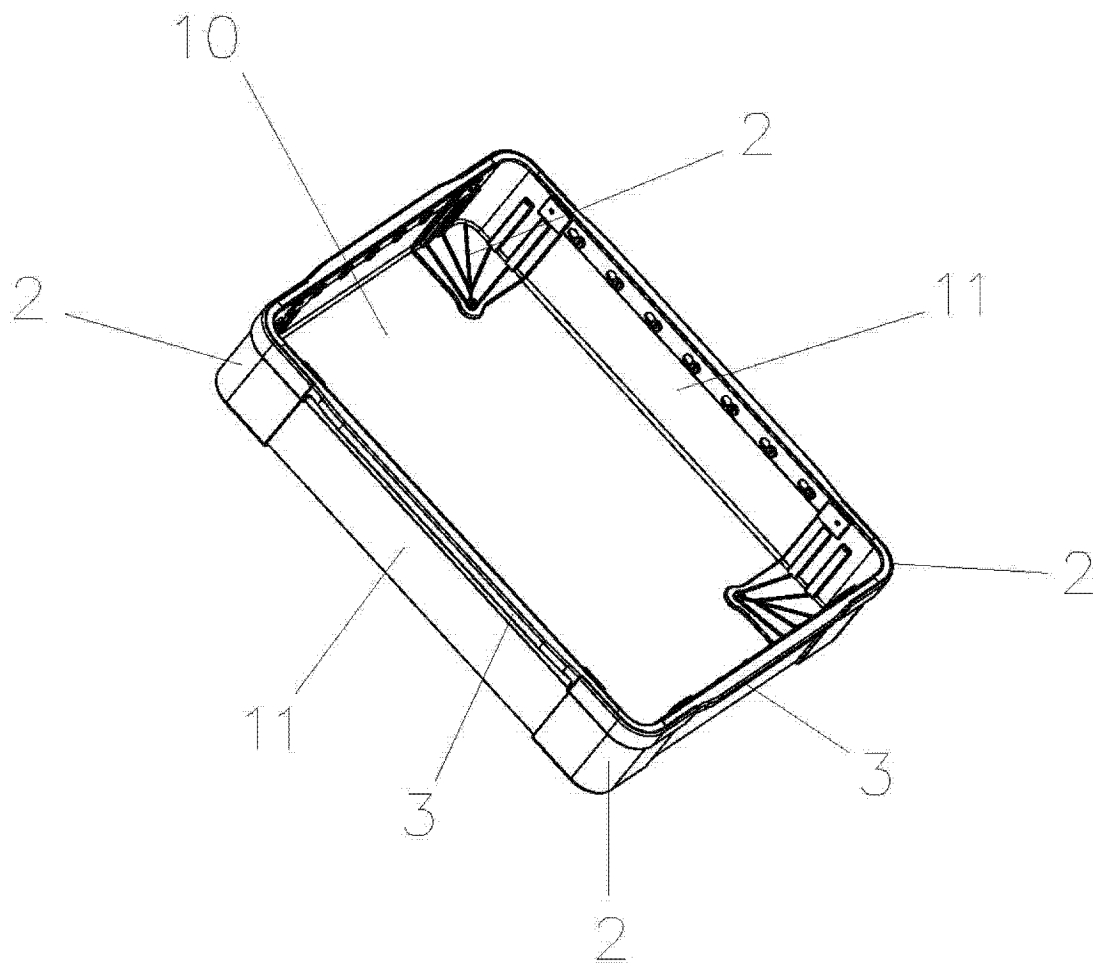


图 2

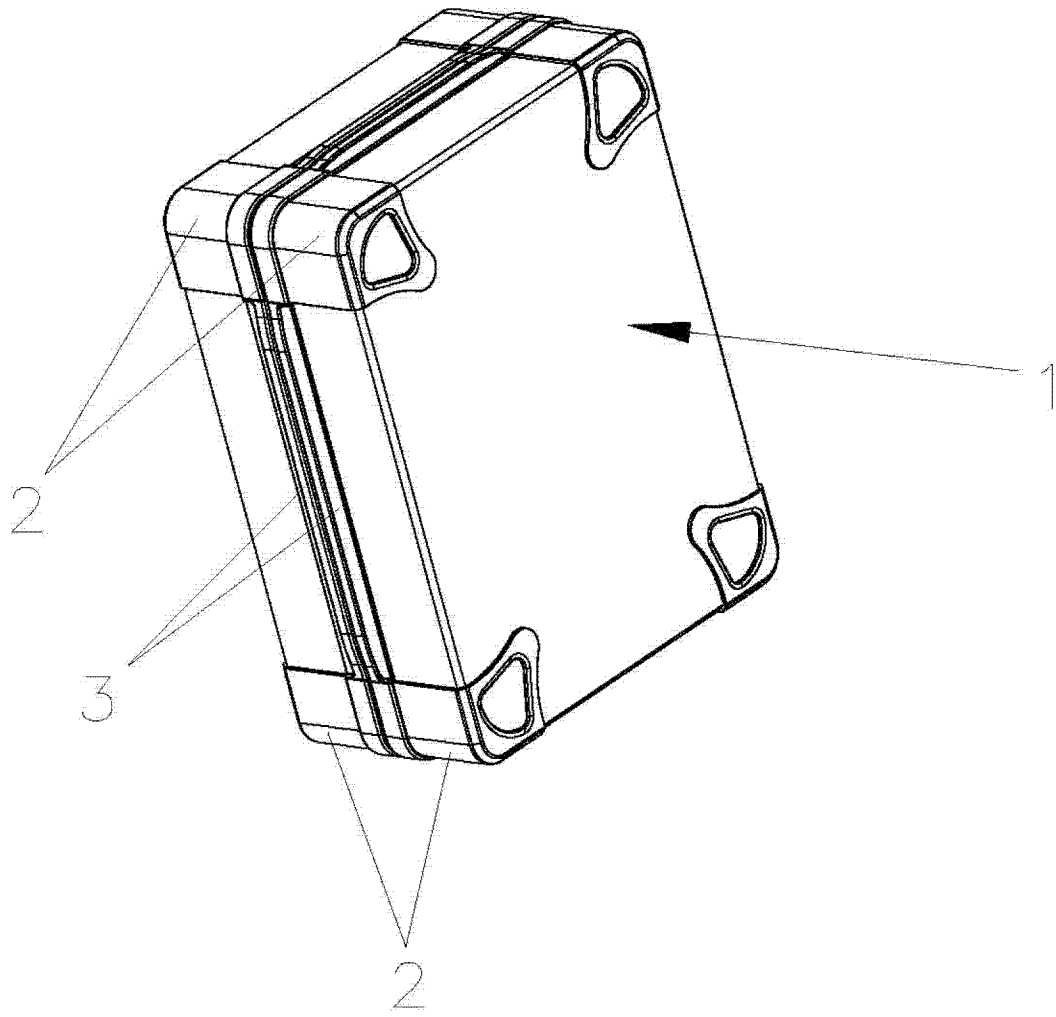


图 3