



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110547968 A

(43)申请公布日 2019.12.10

(21)申请号 201910959202.1

(22)申请日 2019.10.10

(71)申请人 山东威高普瑞医药包装有限公司
地址 264210 山东省威海市火炬高技术产业开发区兴山路20号

(72)发明人 倪世利 李文政 郭崇伟 吴伟东

(74)专利代理机构 北京集佳知识产权代理有限公司 11227

代理人 李赫

(51)Int.Cl.

A61J 1/05(2006.01)

A61J 1/14(2006.01)

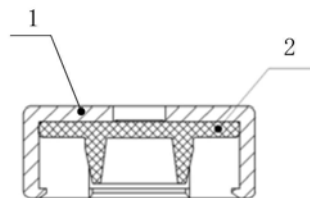
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)发明名称

西林瓶及西林瓶盖帽

(57)摘要

本发明提供了一种西林瓶盖帽,包括盖装于西林瓶瓶口的盖装部;位于盖装部的边缘,并沿其厚度方向伸出的多个扣装部;每个扣装部的下沿伸出有与西林瓶瓶口卡装配合的卡爪。西林瓶盖帽盖装到西林瓶瓶口时,扣装部的卡爪由西林瓶瓶口的外壁撑开,并随盖装部的装入,卡爪伸入西林瓶瓶口的下端,扣装部的伸入长度与西林瓶瓶口的高度一致,保证卡爪与西林瓶瓶口的下端卡紧,扣装部抱装于西林瓶瓶口的外壁面,由盖装部对西林瓶瓶口的橡胶垫片压紧,实现对西林瓶瓶口的封口,通过采用扣装安装西林瓶盖帽,西林瓶封口与西林瓶盖帽按压配合进行组装,安装结构简单,封口难度低。本发明还提供了一种西林瓶。



1. 一种西林瓶盖帽,其特征在于,包括盖装于西林瓶瓶口的盖装部;位于所述盖装部的边缘,并沿其厚度方向伸出的多个扣装部;每个所述扣装部的下沿伸出有与所述西林瓶瓶口卡装配合的卡爪。

2. 根据权利要求1所述的西林瓶盖帽,其特征在于,所述盖装部为盘状结构的盖装部,多个所述扣装部沿所述盖装部的边缘均匀布置。

3. 根据权利要求2所述的西林瓶盖帽,其特征在于,任意相邻的两个所述扣装部的下沿设置有连接二者的弧形连接部。

4. 根据权利要求3所述的西林瓶盖帽,其特征在于,所述扣装部的内圈为与所述西林瓶瓶口的外壁贴合的弧形扣装面。

5. 根据权利要求4所述的西林瓶盖帽,其特征在于,所述弧形连接部和所述扣装部的内圈内径相同。

6. 根据权利要求2所述的西林瓶盖帽,其特征在于,所述扣装部包括均匀分布于所述盖装部边缘的三个。

7. 根据权利要求1所述的西林瓶盖帽,其特征在于,所述盖装部上预置穿刺孔。

8. 根据权利要求1所述的西林瓶盖帽,其特征在于,多个所述扣装部之间还预装有与所述盖装部贴合,对所述西林瓶瓶口进行封盖的垫片。

9. 根据权利要求5所述的西林瓶盖帽,其特征在于,所述盖装部、所述扣装部和所述弧形连接部由塑料材质一体注塑成型。

10. 一种西林瓶,包括西林瓶主体和盖装于所述西林瓶主体上的西林瓶盖帽,其特征在于,所述西林瓶盖帽为如权利要求1-9中任意一项所述的西林瓶盖帽。

西林瓶及西林瓶盖帽

技术领域

[0001] 本发明涉及医疗器械技术领域,更具体地说,涉及一种西林瓶及西林瓶盖帽。

背景技术

[0002] 西林瓶,一种胶塞封口的小瓶子,有棕色,透明等种类,一般为玻璃材质。西林瓶瓶颈部较细,瓶颈以下粗细一致;瓶口略粗于瓶颈,略细于瓶身。一般用做药用注射液瓶、口服液瓶等,其密封常用橡胶材质的垫片密封,最后使用轧盖设备将铝制盖帽轧紧,从而达到密封的目的。

[0003] 使用轧盖机操作,需要先放入橡胶垫片,再进行铝盖轧紧,不仅操作繁琐而且会在轧盖过程中导致瓶体的碎裂。

[0004] 因此,如何降低西林瓶的封口难度,是目前本领域技术人员亟待解决的问题。

发明内容

[0005] 有鉴于此,本发明提供了一种西林瓶盖帽,以降低西林瓶的封口难度;本发明还提供了一种西林瓶。

[0006] 为了达到上述目的,本发明提供如下技术方案:

[0007] 一种西林瓶盖帽,包括盖装于西林瓶瓶口的盖装部;位于所述盖装部的边缘,并沿其厚度方向伸出的多个扣装部;每个所述扣装部的下沿伸出有与所述西林瓶瓶口卡装配合的卡爪。

[0008] 优选地,在上述西林瓶盖帽中,所述盖装部为盘状结构的盖装部,多个所述扣装部沿所述盖装部的边缘均匀布置。

[0009] 优选地,在上述西林瓶盖帽中,任意相邻的两个所述扣装部的下沿设置有连接二者的弧形连接部。

[0010] 优选地,在上述西林瓶盖帽中,所述扣装部的内圈为与所述西林瓶瓶口的外壁贴合的弧形扣装面。

[0011] 优选地,在上述西林瓶盖帽中,所述弧形连接部和所述扣装部的内圈内径相同。

[0012] 优选地,在上述西林瓶盖帽中,所述扣装部包括均匀分布于所述盖装部边缘的三个。

[0013] 优选地,在上述西林瓶盖帽中,所述盖装部上预置穿刺孔。

[0014] 优选地,在上述西林瓶盖帽中,多个所述扣装部之间还预装有与所述盖装部贴合,对所述西林瓶瓶口进行封盖的垫片。

[0015] 优选地,在上述西林瓶盖帽中,所述盖装部、所述扣装部和所述弧形连接部由塑料材质一体注塑成型。

[0016] 一种西林瓶,包括西林瓶主体和盖装于所述西林瓶主体上的西林瓶盖帽,所述西林瓶盖帽为如上任意一项所述的西林瓶盖帽。

[0017] 本发明提供的西林瓶盖帽,包括盖装于西林瓶瓶口的盖装部;位于盖装部的边缘,

并沿其厚度方向伸出的多个扣装部;每个扣装部的下沿伸出有与西林瓶瓶口卡装配合的卡爪。西林瓶盖帽盖装到西林瓶瓶口时,扣装部的卡爪由西林瓶瓶口的外壁撑开,并随盖装部的装入,卡爪伸入西林瓶瓶口的下端,扣装部的伸入长度与西林瓶瓶口的高度一致,保证卡爪与西林瓶瓶口的下端卡紧,扣装部抱装于西林瓶瓶口的外壁面,由盖装部对西林瓶瓶口的橡胶垫片压紧,实现对西林瓶瓶口的封口,通过采用扣装安装西林瓶盖帽,西林瓶封口与西林瓶盖帽按压配合进行组装,安装结构简单,封口难度低。

附图说明

[0018] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0019] 图1为本发明提供的西林瓶盖帽与西林瓶的装配结构爆炸视图;

[0020] 图2为图1中西林瓶盖帽的顶部视图;

[0021] 图3为图1中西林瓶盖帽的底部视图;

[0022] 图4为图1中西林瓶盖帽的纵向剖视图;

[0023] 图5为图1中西林瓶盖帽与垫片的装配结构示意图;

[0024] 图6为图1中西林瓶盖帽和西林瓶的装配结构剖视图。

具体实施方式

[0025] 本发明公开了一种西林瓶盖帽,降低了西林瓶的封口难度;本发明还提供了一种西林瓶。

[0026] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整的描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0027] 如图1-图6所示,图1为本发明提供的西林瓶盖帽与西林瓶的装配结构爆炸视图;图2为图1中西林瓶盖帽的顶部视图;图3为图1中西林瓶盖帽的底部视图;图4为图1中西林瓶盖帽的纵向剖视图;图5为图1中西林瓶盖帽与垫片的装配结构示意图;图6为图1中西林瓶盖帽和西林瓶的装配结构剖视图。

[0028] 本实施例提供了一种西林瓶盖帽,包括盖装于西林瓶瓶口5的盖装部11;位于盖装部11的边缘,并沿其厚度方向伸出的多个扣装部12;每个扣装部12的下沿伸出有与西林瓶瓶口卡装配合的卡爪14。西林瓶盖帽1盖装到西林瓶瓶口5时,扣装部12的卡爪14端由西林瓶瓶口5的外壁撑开,并随盖装部11的装入,卡爪14端伸入西林瓶瓶口5的下端,扣装部12的伸入长度与西林瓶瓶口5的高度一致,保证卡爪14与西林瓶瓶口5的下端卡紧,扣装部12抱装于西林瓶瓶口5的外壁面,由盖装部11对西林瓶瓶口5的橡胶垫片2压紧,实现对西林瓶瓶口5的封口,通过采用扣装安装西林瓶盖帽1,西林瓶封口5与西林瓶盖帽1按压配合进行组装,安装结构简单,封口难度低。

[0029] 在本案一具体实施例中,盖装部11为盘状结构的盖装部,多个扣装部12沿盖装部

11的边缘均匀布置。适应西林瓶3的瓶口结构,西林瓶盖帽1和西林瓶瓶口5之间还设置橡胶垫片2,为保证橡胶垫片2的盖装安全,设置盖装部11为盘状结构,多个扣装部12在盘状结构的盖装部11边缘均匀分布,提高对橡胶垫片2的压装结构稳定性,保证西林瓶内液体安全。

[0030] 在本案一具体实施例中,任意相邻的两个扣装部12的下沿设置有连接二者的弧形连接部13。相邻的扣装部12由弧形连接部13,即西林瓶盖帽1的盖装端为环形结构,西林瓶盖帽1装入西林瓶瓶口5过程中,其卡爪14张开的同时将弧形连接部13张开,西林瓶盖帽1装入后,弧形连接部13对扣装部12相互牵引,避免由于单个的扣装部12受力脱开,保证西林瓶盖帽1的盖装安全。

[0031] 在本案一具体实施例中,扣装部12的内圈为与西林瓶瓶口5的外壁贴合的弧形扣装面。扣装部12由盖装部11的边缘伸出,扣装部12的内圈设置弧形扣装面,与西林瓶瓶口5外壁面抱紧,盖装稳定。扣装部12的外圈可以设置为弧面结构,也可以根据定位或摆放需要设置为异形结构,满足不同材质瓶体的使用要求。

[0032] 在本案一具体实施例中,弧形连接部13和扣装部12的内圈内径相同。弧形连接部13和扣装部12内圈内径相同,其外圈可根据连接结构稳定性,以及扣装部在扣装到西林瓶瓶口上的张开难度,对壁厚进行控制,保证顺利装入,降低装入难度。

[0033] 优选地,扣装部12包括均匀分布于盖装部边缘的三个。三个扣装部12相互之间夹角呈 120° 分布,结构稳定,易于扣装。扣装部的宽度可根据不同西林瓶规格进行设计,保证连接稳定的同时,降低材料使用。

[0034] 在本案一具体实施例中,盖装部11上预置穿刺孔4。西林瓶3中液体需要与输液管或针头配合进行取出,盖装部11的中部预留穿刺孔4,也可以根据需要预留多个穿刺孔,提高使用便利性。

[0035] 在本案一具体实施例中,多个扣装部12之间还预装有与盖装部11贴合,对西林瓶瓶口5进行封盖的垫片2。由于西林瓶盖帽1与西林瓶3采用扣装装入结构,用于对西林瓶瓶口5封口的橡胶垫片2可预装于西林瓶盖帽1内,具体地,橡胶垫片2的外侧与盖装部11的内侧贴合,橡胶垫片2伸入西林瓶瓶口5的装入端在扣装部装入后,可一次装入,西林瓶盖帽1和橡胶垫片2作为整体与西林瓶组装,优化流程,提高安全。

[0036] 在本案一具体实施例中,盖装部11、扣装部12和弧形连接部13由塑料材质一体注塑成型。西林瓶盖帽1采用塑料材质,盖装部、扣装部和弧形连接部一体注塑成型,塑料材料采用柔性塑料,保证扣装稳定的同时,避免与西林瓶配合装入过程中的断裂。

[0037] 基于上述实施例中提供的西林瓶盖帽,本发明还提供了一种西林瓶,包括西林瓶主体和盖装于西林瓶主体上的西林瓶盖帽,该西林瓶主体上设有的西林瓶盖帽为上述实施例中提供的西林瓶盖帽。

[0038] 由于该西林瓶采用了上述实施例的西林瓶盖帽,所以该西林瓶由西林瓶盖帽带来的有益效果请参考上述实施例。

[0039] 对所公开的实施例的上述说明,使本领域专业技术人员能够实现或使用本发明。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本文中定义的一般原理可以在不脱离本发明的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本发明将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

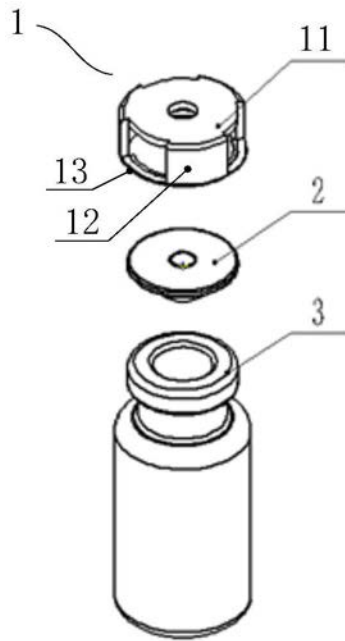


图1

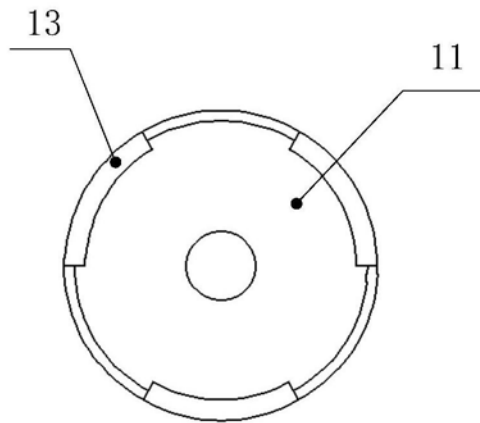


图2

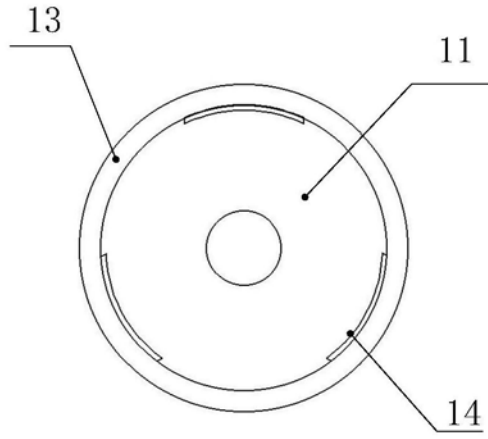


图3

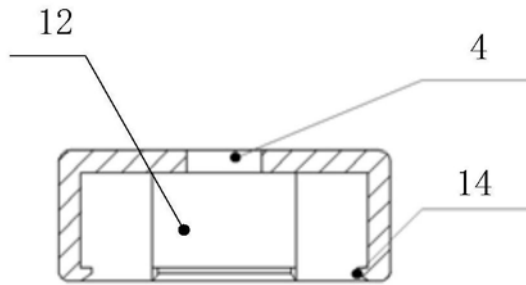


图4

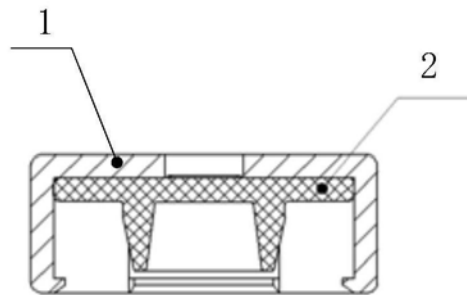


图5

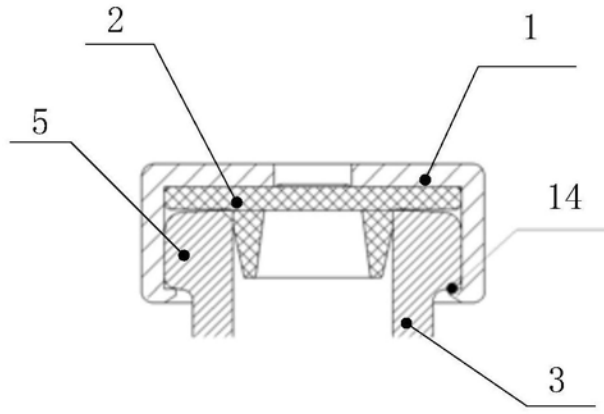


图6