



[12] 发明专利说明书

[21] ZL 专利号 92104990.0

[51]Int.Cl⁵

B65D 33 / 34

[45]授权公告日 1994 年 1 月 12 日

[24]颁证日 93.11.7

[21]申请号 92104990.0

[22]申请日 92.6.24

[30]优先权

[32]91.6.27 [33]US[31]722,154

[73]专利权人 李略鸣

地址 香港湾仔轩尼诗道258号德士古大厦
15 字楼

[72]发明人 李略鸣

[74]专利代理机构 中国专利代理(香港)有限公司

代理人 章社杲 林道棠

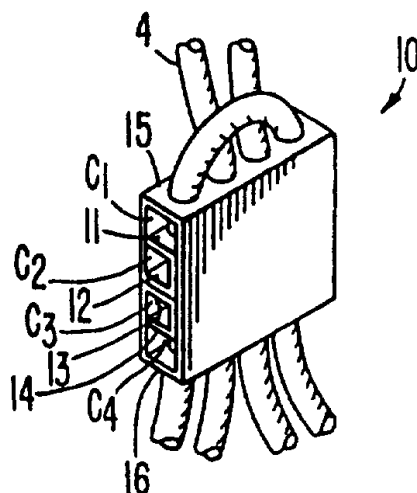
说明书页数:

附图页数:

[54]发明名称 袋包保险封口

[57]摘要

用于袋包的防损保险封口及其制造方法, 其中封口部件具有许多相互平行的间隔壁和端壁限定了许多沿封口部件横向延伸的长槽。在每个间隔壁和端壁上有许多孔沿与长槽纵轴向垂直方向贯穿。在各个间隔壁和端壁上的孔对齐以便抽拉绳穿过。把封口部件弯折, 使间隔壁和端壁变形, 导致抽拉绳锚固, 以此防止抽拉绳脱出和未经许可打开袋包。



权 利 要 求 书

1. 一种用于袋包的防损保险封口，其特征包括封口部件，该封口部件具有许多相互平行设置的间隔壁和端壁，用以限定许多沿封口部件横向宽度延伸的长槽，在每个间隔壁和端壁上提供有许多对齐的孔，所述孔沿垂直于所述各个长槽的纵向中心轴线方向贯穿延伸过所述间隔壁和端壁，在所述各个间隔壁和端壁上的孔位于相互对齐的位置以便能够使抽拉绳穿过这些对齐的孔，穿过所述对齐孔的抽拉绳在封口部件的一个侧面上形成一环形部分环绕所述袋包口，而所述抽拉绳的自由端位于封口部件的另一个侧面上，通过把封口部件弯折，使间隔壁和端壁变形，由此所述孔分别构成了抽拉绳的锚固点，以此防止抽拉绳从封口部件中脱出并防止未经许可地打开袋包。

2. 如权利要求 1 的防损保险封口，其特征是所述封口部件是由软材料制成。

3. 如权利要求 2 的防损保险封口，其特征是所述软材料是一种纯铝或铝合金。

4. 如权利要求 3 的防损保险封口，其特征是用一块材料整体成形而构成在其间限定了许多长槽的所述间隔壁和端壁。

5. 一种生产防损保险封口的方法，其特征包括如下步骤：

把所述软材料切割成确定尺寸的片；

沿所述片的长度方向压出许多相互间隔的压形线而把所述片分割成许多部分；

在所述片的各个部分上提供一排通孔，使得所述片上具有孔的部分被无孔区域隔开；

对所述片实施第一成形步骤，把所述片弯曲成 U 形；

对 U 形片实施下一步骤，把所述具有孔的部分置于相互平行的位置并限定端壁和位于其间的许多间隔壁，间隔壁以及端壁相互间隔设置以限定许多横向延伸的长槽，在所述部分上的孔沿垂直于所述长槽纵向中心轴线的方向贯穿延伸。

6. 如权利要求 5 的方法，其特征是形成孔的步骤包括在所述部分上冲出或钻出孔的步骤。

7. 如权利要求 6 的方法，其特征是所述软材料是一种纯铝或铝合金。

说明书

袋包保险封口

本发明涉及一种封口,特别涉及用于封盖诸如钱包、邮包或类似物等袋包的保险封口。

现有各种用于封盖袋包或类似物的保险封口,例如最普通的保险封口,一般由一铅封口部件组成,该铅封口部件具有许多贯穿于其中的通孔,一抽拉绳或类似物连续地穿过这些通孔,用弯折工具把铅封口部件弯折,以确保抽拉绳环绕袋包的开口部分并以此防止开口张开。

传统的铅封型保险封口在实际应用中存在有缺点,如果封口被弯折的不合适,就有可能在不移动抽拉绳的情况下使抽拉绳松弛而导致袋包开口张开,并在没有任何损害迹象的情况下而导致袋包中的物品以及抽拉绳损坏。

铅封口在实际应用中的另一缺点是不能重复使用,当在允许的情况下打开封口,铅封口部件通常易被破坏并不得不丢弃。

美国专利第 4,342,477 提供了一种保险封口,该保险封口具有脱落螺丝头保险装置,其中的块状保持架上带有通孔,以允许抽拉绳穿过,通过把抽拉绳相对于螺丝头工作端连接而完成连接部件的手工固定,随后使螺丝头脱落并丢弃。

近来,人们更多地关注环境问题,对于铅的使用及废弃尤为关

注。因此,有必要提供一种既可保险、其制造材料又不会象铅那样会给环境造成破坏的封口装置。

例如在美国专利 4, 223, 424、4, 306, 745、4, 333, 210、4, 365, 833、4, 610, 053、4, 676, 535 和 4, 895, 402 中,其中提供的各种类型保险封口是由塑料制造的。

上述建议的封口在实际使用中的缺点是它们都是多部件的,因此不仅其制造和装配费用相当高外,而且在其应用于袋包封口上时也难以操作,此外也不能消除对封口袋包中物品的损害。

本发明的目的是提供一种用于袋包或类似物的保险封口,该保险封口能确保封口与袋包间牢固的结合并可消除对袋包中物品的任何损害。

根据本发明的优点特征,用于诸如钱包、邮包或类似物等袋包的防损保险封口包括:一封口部件,该封口部件具有许多相互平行排列并平行于其端壁的间隔壁,由此在所述封口部件中限定了许多沿封口部件横向宽度延伸的长槽。在每个间隔壁和端壁上都具有许多排成一排的孔,这些孔沿垂直于长槽纵向中心轴线的方向贯穿间隔壁和端壁。间隔壁和端壁上的这些孔对齐定位以便能够让抽拉绳穿过这些孔并在封口部件的一个侧面抽拉绳构成一环形部分围绕着袋包的开口,抽拉绳的自由端置于封口部件的另一个侧面上。由于封口部件被弯折导致间隔壁和端壁产生变形,这样所述间隔壁和端壁上的这些孔就为抽拉绳构成了独立的锚固点,由此防止抽拉绳从封口部件上抽出和未经允许的开包。

最好,封口部件是用软材料制造,例如可用纯铝或铝合金制造。

根据本发明,通常是在一块材料片上整体成形来构成其间限定了许多长槽的间隔壁和端壁。

根据本发明的另外的优点特征,一种制造防损保险封口的方法包括如下步骤,以确定的尺寸切割软材料片,并沿该片长度方向压刻出许多间隔排列的压形线,以把该片分割成许多部分。在所述每个部分上钻出一排通孔,因此所述的片上包括有被无孔区域隔开的带通孔的部分。使所述片实施第一成形步骤,把所述片弯成U型,随后实施下一成形步骤,使所述带通孔的部分相互平行形成一种在两相对端壁间具有许多相互平行的间隔壁的构造,所述间隔壁和端壁相互间隔排列,这样就限定了许多横向延伸的长槽,在长槽的侧壁上有许多沿垂直于长槽纵向中心轴线方向贯穿的通孔。

本发明的上述及其它目的、特征和优点在下面结合附图的说明中将会变得更加明显,为说明的目的,附图中显示了本发明的一个实施例。

图1是已弯折的传统铅封保险封口的透视图;

图2是图1所示传统保险封口的侧视图;

图3是沿图2中II-II线剖开的传统保险封口的剖视图;

图4是本发明保险封口结构的透视图;

图5是图4所示保险封口的端视图;

图6是图4所示保险封口已被弯折并用在袋或包上的透视图;

和

图 7(a)-7(g)描述根据本发明形成保险封口结构的方法的步骤。

现在参阅附图,其中相同的标号适用于相同设计的部件,特别是在图 1-3 中,根据这些图,标号 1 所代表的传统封口包括铅制本体 2,在该本体 2 上有许多贯穿于其上的通孔 3,这些通孔 3 中穿有抽拉绳 4。封口 1 围绕着袋包(未示)的颈部设置,其上的抽拉绳拉紧后可封盖住袋包的开口。封口 1 被诸如美国专利 3,911,970 所公开的传统弯折工具(未示)弯折,其结果是封口 1 变形成为诸如图 2 所示的形状。弯折使得孔 3 也发生变形,其结果是使抽拉绳锚固在构成封口 1 的铅制本体 2 中。

根据本发明,如图 4-6 清楚所示,由标号 10 代表的封口是由软铝制造的,其中重量百分比的 99% 是铝,其它成份包括 0.25% Si、0.40% Fe、0.05% Cu、0.05% Mn、0.05% Mg、0.03% Ti、0.03% Pd 和 0.05% Zn。由下述方式,提供许多间隔壁 11-14 和端壁 15、16,在每个间隔壁和端壁 11-16 上具有一排对齐的孔 17。间隔壁和端壁 11-16 上每一个壁上的一排对齐的孔都与相邻壁上的一排对齐的孔对齐,以便能使抽拉绳穿过这些对齐的孔而构成封口部件 10。间隔壁 11-14 和端壁的排列方式限定了许多平行的长槽 C₁-C₄,其侧壁上具有垂直于长槽 C₁-C₄ 纵轴向贯穿延伸的孔 17。

抽拉绳 4 穿过所述孔 17,使封口部件 10 围绕袋包 20 设置,拉紧抽拉绳 4 就可安全地封盖住袋包 20 的开口。用一传统的弯折工具(未示)把封口部件 10 弯折,使封口部件 10 发生变形成为如图 6 所示的形状。

如图 6 所示,借助封口部件 10 的变形,抽拉绳穿过的是蜿蜒曲折路径,这样抽拉绳就被夹持或锚固在每个间隔壁 11-14 上,由此防止抽拉绳 4 从封口部件 10 上任何可能的脱落,并确保袋包 20 开口的牢固闭锁。

此外,借助许多的间隔壁 11-14 及由弯折工具对其施加的变形,使得在不完全损坏封口部件 10 的情况下想要撬开袋包开口成为不可能,这是因为间隔壁 11-14 中的每一个都为抽拉绳 4 构成一个独立的锁或锚固装置。这样,本发明的封口部件 10 就为诸如钱包、邮包或任何其它任何希望保险的类似袋包 20 提供一种有效的防损保险封口。

如图 7(a)所示,根据本发明的方法,为了制造封口部件 10,用传统的锻压设备(未示)把软铝板材切割成所需尺寸的软铝片 S,并在片 S 上压出或刻出如图 7(b)所示的线条 L₁-L₆,以便易于片 S 在下一步骤被加工成形和弯曲。用常规的方法在片 S 上的部分 S₁-S₆ 上钻出或冲出孔 17,其结果是如图 7(c)所示部分 S₁-S₆ 被无孔区域 A₁-A₅ 分别地隔开。在制成的封口 10 中,部分 S₁-S₆ 分别构成端壁 15-16 和间隔壁 11-14。

在片 S 上冲出或钻出孔 17 后,对片 S 实施第一成形步骤,使片 S 形成如图 7(d)所示的 U 型。随后再对片 S 实施第二成形步骤,如图 7(e)所示,把片 S 上的部分 S₁、S₆ 朝片 S 上的 A₃ 区域向内弯曲。下一步是对片 S 实施第三成形步骤,如图 7(f)所示,使部分 S₁、S₆ 分别朝区域 A₂、A₄ 弯曲,使部分 S₁、S₆ 基本上平行于区域 A₃。

再进行片 S 的最后一道成形步骤,如图 7(g) 所示,把部分 S_1-S_6 相互平行地分别对齐,同时也使部分 S_1-S_6 上各自的孔 17 分别对齐。随后把抽拉绳 4 穿过间隔壁 11-14 和端壁 15、16 上部分 S_1-S_6 的对齐的孔,由此形成如图 4 所示的封口部件 10。

在已说明的实施例中,部分 S_1-S_6 中的每个部分上都提供有四个成一排的对齐孔 17;然而,可以理解,根据封口部件 10 的尺寸可分别在部分 S_1-S_6 上提供任意数量的孔 17。

为了能容易理解,在上述步骤中成形片 S 的每步可通过一传统设备施加示意的染色而容易地标明。

我们描述和说明的只是本发明的一个实施例,可以理解,这并不构成对本发明范围的限制,对于本领域的技术人员来说,在本发明实质的基础上还可作出各种各样的修改和改变,这都属于本发明而未超出附后权利要求所限定的范围。

图 1

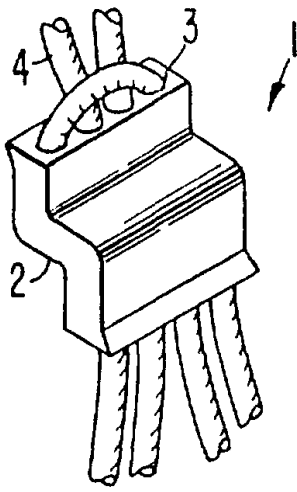


图 2

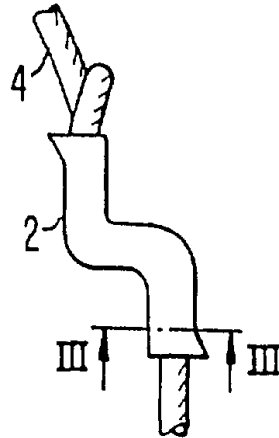


图 3

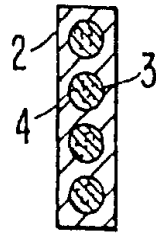


图 4

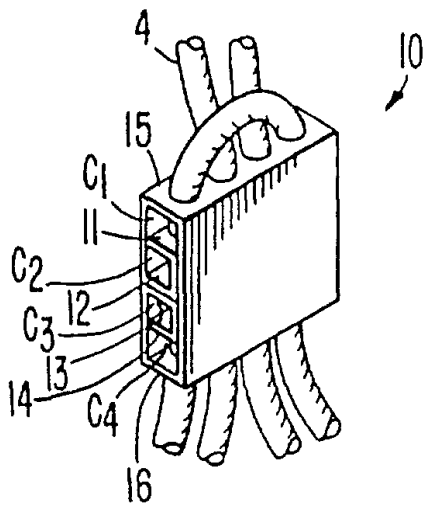


图 5

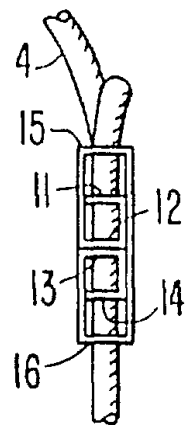


图 6

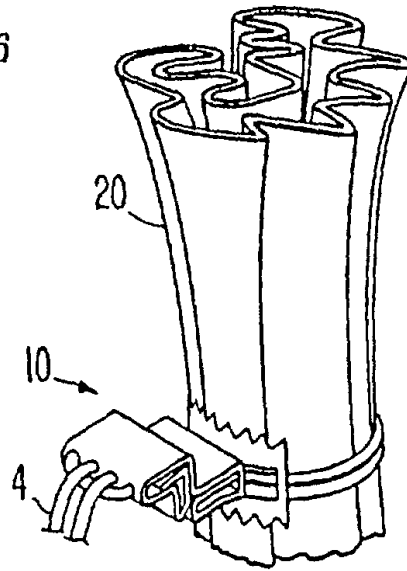


图 7a

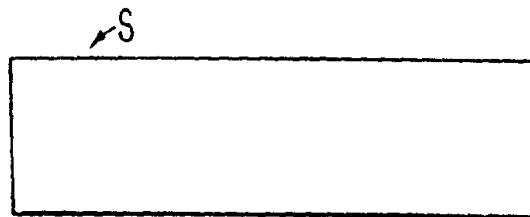


图 7b

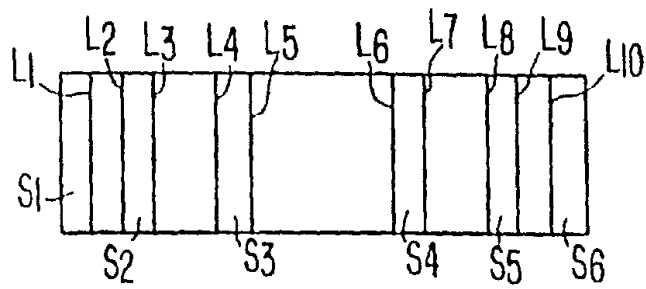


图 7c

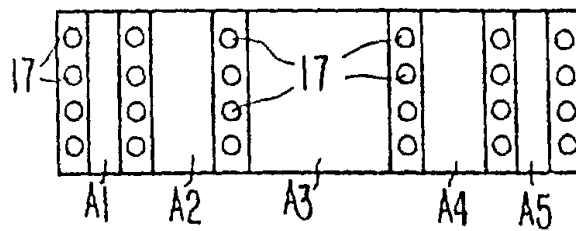


图 7d



图 7f

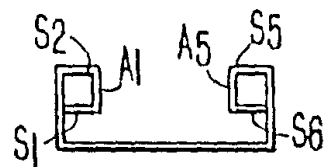


图 7e

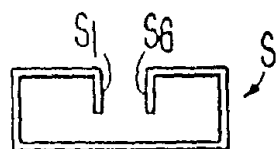


图 7g

