

说明书

发明名称: 即配式瓶盖

技术领域

[0001] 本发明涉及瓶盖技术领域，尤其涉及一种即配式瓶盖。

背景技术

[0002] 传统的包装饮料(例如瓶装茶饮料)，都是溶质与水混合后进行售卖，为了延长饮料的保质期，会添加防腐剂和稳定剂，不仅会影响口感，还会对人体造成危害，于是即配式瓶盖应运而生，将溶质密封存放于瓶盖中，可有效和稳定地保存各种营养物质的活性，需要饮用饮料时，将瓶盖中的溶质释放至水中，不仅可以得到较长的保质期，而且口感新鲜，无需任何人工防腐剂的添加，更符合健康饮品的需求。

[0003] 现有的即配式瓶盖，通常采用薄弱层的结构设计，在饮用时刺破或打开薄弱层，使得储料腔内的溶质流出与瓶中水混合。这类设计存在以下问题：

[0004] 1、密封膜或薄弱层的加工难度大导致加工成本高，例如密封膜结构的粘合加工空间有限，薄弱层结构的注塑工艺难度高、效率低且生产的不良率高；

[0005] 2、密封膜或薄弱层由于本身结构比较薄，导致其稳定性和密封性不足。一是在储存或运输过程中，密封膜或薄弱层容易损坏，从而影响封装溶质的品质；二是薄弱层即使在不破损的情况下其阻氧阻湿的密封性不足。

[0006] 发明内容

[0007] 有鉴于此，本发明提出了一种即配式瓶盖，用以解决现有技术中即配式瓶盖薄弱层结构加工困难且密封效果不好的技术问题。

[0008] 本发明的技术方案是这样实现的：

[0009] 实施例一：本发明提供了一种即配式瓶盖，所述即配式瓶盖包括盖体和密封塞，所述盖体和所述密封塞合围形成密封的储料腔；

[0010] 所述盖体包括一体成型的按压部、弹性部、保护部、顶柱和盖筒，所述按压部的边缘向外延伸形成所述弹性部，所述弹性部的边缘向远离所述储料腔的方向延伸形成所述保护部；所述顶柱设置于所述按压部的下方，其下端与所述密封

塞卡接，所述盖筒顶部与所述弹性部的边缘一体连接，所述盖筒的底部为开口状，其与所述密封塞滑动密封连接，以形成所述储料腔；

[0011] 所述按压部能够在外力作用下，带动所述弹性部形变并向下移动，所述顶柱同步推动所述密封塞向下移动，使得所述密封塞脱离与所述盖筒底部的连接从而开启所述储料腔。

[0012] 实施例二：本发明提供了一种即配式瓶盖，所述即配式瓶盖包括上盖、下盖及密封塞，上盖、下盖及密封塞三者合围形成密封的储料腔；

[0013] 所述上盖包括一体成型的按压部、弧面柔性部、环形保护部、顶柱、上盖筒以及环形的上卡接部，所述环形保护部向上凸起合围形成供于容纳所述按压部和所述弧面柔性部的保护区域，且所述环形保护部的高度大于所述按压部的高度；所述密封塞与所述下盖的底部可拆卸密封连接，用于密封所述储料腔；所述顶柱一体设置于上盖的按压部的下方，其下端与密封塞固定连接；手动向下作用于按压部，弧面柔性部产生形变向下移动，顶柱同步推动密封塞向下移动使得密封塞脱离下盖筒的遮挡从而开启所述储料腔。

[0014] 实施例三：本发明提供了一种即配式瓶盖，所述即配式瓶盖包括上盖、下盖及密封塞，所述上盖、所述下盖和所述密封塞合围形成密封的储料腔，其中；

[0015] 所述上盖包括一体成型的按压部、弹性部、保护部、上盖筒和顶柱，所述按压部的边缘向外延伸形成所述弹性部，所述弹性部的边缘向远离所述储料腔的方向延伸凸起形成所述保护部，所述保护部的高度大于所述按压部的高度；所述顶柱设置于按压部的下方，其下端与所述密封塞卡接，所述保护部的边缘内侧向所述储料腔的方向延伸形成所述上盖筒；

[0016] 下盖包括下盖筒和下盖身，所述下盖筒一体套设于所述下盖身，所述下盖筒的底部与所述密封塞卡接；所述下盖身的内壁与所述上盖筒的外壁连接，所述下盖身的顶面与所述保护部的底面抵压连接且连接处通过超声波焊接密封连接；

[0017] 所述按压部能够在外力作用下，带动所述弹性部形变并向下移动，所述顶柱同步推动所述密封塞向下移动，使得所述密封塞脱离与所述下盖筒底部的连接从而开启所述储料腔。

附图说明

- [0018] 图1为实施例一中的即配式瓶盖的立体图；
- [0019] 图2为实施例一中的即配式瓶盖的第一视角爆炸图；
- [0020] 图3为实施例一中的即配式瓶盖的第二视角爆炸图；
- [0021] 图4为实施例一中的即配式瓶盖的剖视图；
- [0022] 图5为实施例二中的即配式瓶盖的立体图；
- [0023] 图6为实施例二中的即配式瓶盖的第一视角爆炸图；
- [0024] 图7为实施例二中的即配式瓶盖的第二视角爆炸图；
- [0025] 图8为实施例二中的即配式瓶盖的一种实施方式的剖视图；
- [0026] 图9为实施例二中的即配式瓶盖的另一种实施方式的剖视图；
- [0027] 图10为图8中A处局部放大图；
- [0028] 图11为实施例三中的即配式瓶盖的立体图；
- [0029] 图12为实施例三中的即配式瓶盖的第一视角爆炸图；
- [0030] 图13为实施例三中的即配式瓶盖的第二视角爆炸图；
- [0031] 图14为实施例三中的即配式瓶盖的剖视图；
- [0032] 图15为图14中B处局部放大图。

具体实施方式

- [0033] 实施例一
- [0034] 参照附图1-4所示，本实施例的即配式瓶盖，包括盖体1A和密封塞2A，盖体1A和密封塞2A之间合围成密封的储料腔4A，储料腔4A用于储存溶质。
- [0035] 其中，盖体1A包括一体成型的按压部11A、弹性部12A、保护部13A、顶柱14A和盖筒15A，按压部11A的边缘向外延伸形成弹性部12A，弹性部12A的边缘向远离储料腔4A的方向延伸形成保护部13A，保护部13A呈环形筒状结构，保护部13A用于容纳按压部11A和弹性部12A；顶柱14A上端竖直地一体连接于按压部11A的下方，下端与密封塞2A卡接；盖筒15A的顶部与弹性部12A的边缘一体连接，盖筒15A的轴向与保护部13A的延伸方向相反，盖筒15A的底部为开口状，盖筒15A与密封塞2A滑动密封连接，以形成储料腔4A。具体的，密封塞2A、按压部11A、弹性部12A和盖筒15A形成密封的储料腔4A。

- [0036] 按压部11A能够在外力作用下，带动弹性部12A形变并向储料腔4A内部移动，顶柱14A同步推动密封塞2A向下移动，使得密封塞2A脱离与盖筒15A底部内壁的连接从而开启储料腔4A。
- [0037] 在本实施例中，弹性部12A为柔性材质，在无外力作用下，弹性部12A由于自身弹力呈弧形凸起结构，且弧形凸起面向上，在受到外力向下施压时，弹性部12A可以向下凹陷。
- [0038] 本实施例提出的即配式瓶盖，只需盖体1A和密封塞2A两个注塑部件组成，可以节省一个部件，使即配式瓶盖的结构更加简单，降低生产成本，且只有密封塞2A与盖筒15A的连接部位这一个位置需要密封，减小了密封难度。
- [0039] 另外，采用的密封塞结构，密封塞的塞环和盖筒内壁底部的接触面积较小，所以摩擦力小，使用产品时，手动向下作用于上盖的按压部来开启储料腔的阻力小，更加省力和顺畅。
- [0040] 在本实施例中，保护部13A的高度大于按压部11A的高度。保护部13A、按压部11A和弹性部12A能够在生产时一次注塑成型，无需额外安装保护部件来保护按压部11A，保护部13A的高度大于按压部11A的高度，以达到防止非使用状态下外力对接压部11A误触的效果，简化了即配式瓶盖的结构，节省了部件，降低了即配式瓶盖的生产成本。
- [0041] 本实施例中，密封塞2A包括塞环21A、塞面22A、塞底23A、卡接孔24A，密封塞2A整体为类似圆锥的结构，与盖筒15A内壁底端直接密封连接的部位为塞环21A，朝向储料腔4A的一端为塞面22A，其是带有弧形坡面的锥形，锥形的顶端设置有一卡接孔24A，盖体1A的顶柱14A与卡接孔24A插接，塞底23A为大小不等的多个相套圆环形状的轻量化结构，且多个圆环底部平齐，密封塞2A与盖筒15A密封卡接到位后二者的底部是平齐状态。
- [0042] 在本实施例中，塞环23A的外壁设置有一体成型的环凸密封线211A，环凸密封线211A的直径略大于盖筒15A内径，通过注塑件的弹性形成密封塞2A和盖筒15A之间的过盈配合，以达到更好的密封效果。
- [0043] 在本实施例中，卡接孔24A内壁设置有环形凹槽241A，顶柱14A下部的外壁上设置有与环形凹槽241A相配合的环形凸起141A。通过环形凸起141A与环形凹槽

241A卡接，以达到更牢固稳定的插接效果从而使得储料腔4A开启后密封塞2A不易脱落。在一些其他实施方式中，环形凹槽241A与环形凸起141A的凹凸相配结构也可以反过来，即卡接孔24A内壁设置环形凸起，顶柱14A下部的外壁上设置环形凹槽。

- [0044] 在本实施例中，盖体1A还包括盖身16A，盖身16A一体设置于盖筒15A外围，盖身16A与盖筒15A之间形成连接槽，盖身16A内壁设置有利于与瓶口的外螺纹连接的内螺纹161A。通过将瓶口插入到连接槽中，并利用螺纹旋拧方式实现瓶盖与瓶口的连接。
- [0045] 在上述实施例中，密封塞2A和盖筒15A之间属于滑动密封连接，虽然密封塞2A和盖筒15A之间属于过盈配合，能够实现较好的密封效果，但为了进一步增强密封性，本实施例还设置了密封膜3A，密封塞2A与盖筒15A平齐的下表面可采用超声波或热熔工艺焊接密封膜3A，以覆盖结构件之间的缝隙，达到无缝隙的、更好的密封效果。
- [0046] 实施例一的即配式瓶盖工作原理是：将一体成型的盖体1A倒置，使盖筒15A底部的开口朝上，通过此开口向储料腔4A内注入适量的溶质，再将密封塞2A的塞面22A朝向储4A料腔装配到盖筒15A底部，使得盖体1A的顶柱14A插入密封塞2A的卡接孔24A中形成牢固卡接，同时密封塞2A的塞环21A与盖筒15A底部内壁密封连接，从而将溶质密封在储料腔4A中。
- [0047] 为了进一步增强密封性，密封塞2A与盖筒15A平齐的下表面可采用超声波或热熔工艺焊接密封膜3A，以覆盖结构件之间的缝隙，达到无缝隙的、更好的密封效果。
- [0048] 当即配式瓶盖完成溶质填充和装配密封后，瓶子净化注水，以自动旋盖的工艺将即配式瓶盖装配到瓶子上，可以将即配式瓶盖与瓶子通过内螺纹161A和外螺纹旋紧，密封配合，采用该即配式瓶盖的瓶子即完成完整的生产加工和装配。
- [0049] 使用时，用手指向下按压盖体1A的按压部11A，推动顶柱14A带动密封塞2A向下移动，使得密封塞2A脱离盖筒15A内壁的密封遮挡，同时密封膜3A脱离盖筒15A底部但仍然粘合在密封塞2A的塞底23A上不会掉落到瓶中，从而打开储料腔4A，预先填充在储料腔4A内的溶质在重力的作用下从密封塞2A与盖筒15A底部

之间的间隙掉出，落入到瓶子内并与瓶内的水混合溶解，经过摇晃混合均匀或静止一段时间充分溶解后即可饮用。

[0050] 为充分利用盖体1A的直径作为储料腔3A的最大直径从而扩大即配式瓶盖的储料腔3A的容量，同时也为了让盖筒15A不过于向下伸出，以减少对瓶子内部空间占用，提高瓶子储水容量，可将盖体1A分为两个部分：上盖和下盖，从而得到如下的实施例二和实施例三。

[0051] 实施例二

[0052] 请参见图5至图10，本实施例的即配式瓶盖，包括上盖1B、下盖2B和密封塞3B。上盖1B、下盖2B以及密封塞3B三者围护形成密闭的储料腔5B。

[0053] 其中，上盖1B包括一体成型的按压部11B、弧面柔性部12B、环形保护部13B、顶柱14B及上盖筒15B，保护部13B向上凸起合围形成供于容纳按压部11B和弧面柔性部12B的保护区域，按压部11B、弧面柔性部12B和环形保护部13B一体连接，且环形保护部13B的高度大于按压部11B的高度，以防止非使用状态下外力对按压部11B的误触。密封塞3B与下盖2B的底部可拆卸密封连接，用于密封储料腔5B，顶柱14B一体设置于按压部11B的下方，上盖筒15B一体设置于保护部13B的底面，上盖1B为顶部闭合而上盖筒15B下端开口的结构。

[0054] 下盖2B包括下盖身21B及下盖筒22B，下盖2B为上下开口的筒状结构且下盖身21B一体套设于下盖筒22B外侧，本实施例示出了一种上盖1B和下盖2B密封固定连接方式，具体的，上盖筒15B和下盖身21B之间通过卡接方式进行密封固定连接。

[0055] 具体的，上盖筒15B的下端设置有双环形状的上卡接部151B，上卡接部151B的双环之间形成卡接间隙，下盖身21B的上端设置成有双环形状的下卡接部211B，下卡接部211B的双环之间形成卡接间隙，上卡接部151B和下卡接部211B为相互匹配的密封卡接结构，彼此的双环结构交替插入对方的卡接间隙内，并且上卡接部151B和下卡接部211B上对应设置有环形凸起T1和环形凹槽C1来配合卡接，以达到更密封更牢固的卡接效果。

- [0056] 在本实施例中，密封塞3B与下盖筒22B的底部滑动密封连接，用于密封储料腔5B；顶柱14B的上端与上盖1B的按压部11B的下方竖直一体连接，其下端与密封塞3B固定卡接。
- [0057] 本实施例中的密封塞3B包括塞环31B、塞面32B、塞底33B及卡接孔34B，本实施例中的密封塞3B的各个组成部分的连接关系和实施例一中所涉及的密封塞2A中的各个组成部分的连接关系一致，同时密封塞3B与下盖筒22B的连接关系和密封塞2A和盖筒15A的连接关系一致，此处不再赘述。相应的，卡接孔34B的内壁设置有环形凹槽341B，顶柱14B的外壁上对应设置有与环形凹槽341B相互配合的环形凸起141B，以达到更牢固稳定的插接效果从而使得储料腔5B开启后密封塞3B不易脱落。在其他一些实施方式中，环形凹槽341B与环形凸起141B的凹凸相配结构也可以反过来，即卡接孔34B的内壁设置环形凸起，顶柱14B下部的外壁设置环形凹槽。
- [0058] 另外，为了提高密封塞3B和下盖筒22B之间的密封性能，本实施例还在塞环31B的外壁设置有一体成型的环凸密封线311B，环凸密封线311B的直径略大于下盖筒22B内径，以通过注塑件的弹性形成密封塞3B和下盖筒22B之间的过盈配合，以达到更好的密封效果。
- [0059] 在本实施例中，下盖身21B一体套设于下盖筒22B外侧，下盖身21B与下盖筒22B之间形成有连接槽，用于供瓶子的瓶口插入连接槽并与盖身固定连接。同时下盖身21B内壁设置有内螺纹212B，方便瓶子的瓶口插入的连接槽中，并通过瓶口的外螺纹和下盖身21B的内螺纹21B螺纹连接。
- [0060] 需要特别说明的是，在实施例二的基础上，作为一个实施方式，参照附图9所示，下盖筒22B为直筒型，沿其轴线方向其内径保持不变，下盖筒22B底部内壁与密封塞3B密封连接。直筒型的设计使得密封塞3B开启后形成的出料口更大，适用于填充量大、流动性差的溶质颗粒或粘稠的液体例如代餐粉、奶茶配料、蜂蜜等。
- [0061] 作为另一个实施方式，参照附图10所示，下盖筒22B还可以设置为漏斗型，其横截面内径逐渐减小，下盖筒22B底部内壁与密封塞3B密封连接。漏斗型的设计使得密封塞3B开启后形成的出料口更美观，适用于填充量小、流动性好的粉

末状溶质颗粒或浓缩液，例如冻干茶粉、冻干咖啡粉、茶浓缩液、咖啡浓缩液等。

- [0062] 在实施例二中，为了进一步增强密封性，密封塞3B与下盖筒22B平齐的下表面可采用超声波或热熔工艺焊接密封膜4B，以覆盖结构件之间的缝隙，达到无缝隙的、更好的密封效果。
- [0063] 实施例二的即配式瓶盖的工作原理是：首先将上盖1B和下盖2B装配到一起，二者通过各自的上卡接部151B和下卡接部211B卡接到一起形成密封连接，再向储料腔5B内注入适量的溶质，再将密封塞3B与下盖筒22B底部内壁密封连接，从而将溶质密封在储料腔5B中，则完成即配式瓶盖的组装。实施例二的即配式瓶盖在瓶子上的安装以及开启储料腔5B的操作方式则和实施例一的操作方式相同，此处不在赘述。
- [0064] 在实施例二中，上盖与下盖虽然通过双重卡接方式进行固定连接，虽然一定程度上可以实现密封要求，但达不到彻底密封要求，例如上盖和下盖之间发生机械震动，则有可能出现连接处密封泄露的问题。针对以上问题，超声波焊接可以进行实现较好的密封，然而上述实施例二中，上盖与下盖的连接处位于瓶盖整体的中部，通过超声波焊接对上盖与下盖的连接处进行密封连接，焊接焊点距离焊头的距离较远，不便于进行近场焊接，焊接效率和质量较低，从而导致即配式瓶盖整体密封性能不稳定，为此，本发明提出了上盖和下盖连接的新的方式。
- [0065] 实施例三
- [0066] 参见图11至图15，本实施例的即配式瓶盖包括上盖1C、下盖2C和密封塞3C。上盖1C、下盖2C以及密封塞3C三者合围形成密闭的储料腔5C。
- [0067] 其中，上盖1C包括一体成型的按压部11C、弹性部12C、保护部13C、顶柱14C及上盖筒15C，保护部13C向上凸起合围形成供于容纳按压部11C和弹性部12C的保护区域，按压部11C通过弹性部12C和保护部13C固定一体连接，且保护部13C的高度大于按压部11C的高度，以防止非使用状态下外力对接压部11C的误触。顶柱14C一体设置于按压部11C的下方，上盖筒15C固定设置于保护部13C的底面，上盖1C为顶部闭合而上盖筒15C下端开口的结构。

- [0068] 下盖2C包括下盖身21C及下盖筒22C，下盖2C为上下开口的筒状结构且下盖身21C一体套设于下盖筒22C外侧，在本实施中，上盖1C和下盖2C需要进行密封固定连接，从而使上盖1C、下盖2C以及密封塞3C三者围护形成储料腔5C。
- [0069] 本实施例实现上盖1C和下盖2C的方式为超声波焊接方式，具体的，本实施例将下盖身21C的顶端向上延伸形成筒状结构，由此设置，可以提高储料腔5C的体积。下盖身21C的内壁与上盖筒22C的外壁连接，下盖身21C的顶面与保护部13C的底面之间通过超声波焊接方式连接。
- [0070] 采用上述技术方案，通过上盖筒22C插入到下盖身21C中，使得上盖筒22C的外壁和下盖身21C内壁抵持，可以实现上盖1C下盖2C之间进行径向定位，通过在保护部13C顶面施加超声波焊接，焊接位置位于瓶盖整体的顶部，可以减小焊接头的倾斜角度，同时超声波焊接头与焊接位置的距离减小，可以实现近场焊接，提高焊接效率和质量，从而提高即配式瓶盖的整体密封性能。
- [0071] 作为一些较佳实施方式，保护部13C的底面与下盖身21C抵接的部位一体设置有导熔线131C，导熔线131C的纵截面为三角形，导熔线131C用于超声波焊接时的熔接，以达到更好的焊接效果。超声波焊接时，导熔线131C的作用是将振动能量聚集在三角形的尖端，其后累积的热量在整个焊接界面形成均匀的塑料熔流，它能够增加焊接的强度，减少虚焊，溢料和振幅，提升焊接工件的完美程度，甚至可以缩小加工时间。
- [0072] 本实施例中的密封塞3C包括塞环31C、塞面32C、塞底33C及卡接孔34C，本实施例中的密封塞3C的各个组成部分的连接关系和实施例二中所涉及的密封塞3B中的各个组成部分的连接关系一致，相应的，密封塞3C与下盖筒22C的连接关系和实施例二中密封塞3B与下盖筒22B的连接关系一致，此处不在赘述。相应的，卡接孔34C的内壁设置有环形凸起341C，顶柱14C的外壁上对应设置有与环形凸起341C相互配合的环形凹槽141C，以达到更牢固稳定的插接效果从而使得储料腔5C开启后密封塞3C不易脱落。在一些其他实施方式中，环形凸起341C与环形凹槽141C的凹凸相配结构也可以反过来，即卡接孔34C的内壁设置环形凹槽，顶柱14C下部的外壁设置环形凸起。

- [0073] 另外，为了提高密封塞3C和下盖筒22C之间的密封性能，本实施例还在塞环31C的外壁设置有一体成型的环凸密封线311C，环凸密封线311C的直径略大于下盖筒22C内径，以通过注塑件的弹性形成密封塞3C和下盖筒22C之间的过盈配合，以达到更好的密封效果。
- [0074] 本实施例中，密封塞3C与下盖筒22C平齐的下表面可采用超声波或热熔工艺焊接密封膜4C，以覆盖结构件之间的缝隙，达到无缝隙的、更好的密封效果。
- [0075] 在本实施例中，下盖身21C一体套设于下盖筒22C外侧，下盖身21C与下盖筒22C之间形成有瓶口连接槽，用于供瓶子的瓶口插入瓶口连接槽并与盖身固定连接。同时下盖身21C内壁设置有内螺纹212C，方便瓶子的瓶口插入的瓶口连接槽中，并通过瓶口的外螺纹和下盖身21C的内螺纹21C螺纹连接。
- [0076] 需要说明的是，本实施例中的下盖筒22C可以设置为直筒型或漏斗型，其所起到的作用和实施例二中下盖筒22B的作用相同。
- [0077] 实施例三的中上盖1C和下盖2C通过焊接方式进行密封连接，密封塞3C在下盖2C中的密封安装方式和实施例二相同，同时实施例三中的即配式瓶盖和瓶子的装配以及储料腔5C的开启方式也和实施例二相同，此处不再赘述。

权利要求书

- [权利要求 1] 即配式瓶盖，其特征在于，包括盖体和密封塞，所述盖体和所述密封塞合围形成密封的储料腔；
- 所述盖体包括一体成型的按压部、弹性部、保护部、顶柱和盖筒，所述按压部的边缘向外延伸形成所述弹性部，所述弹性部的边缘向远离所述储料腔的方向延伸凸起形成所述保护部；所述保护部的高度大于所述按压部的高度，以防止非使用状态下外力对按压部的误触，所述顶柱设置于所述按压部的下方，其下端与所述密封塞卡接，所述盖筒顶部与所述弹性部的边缘一体连接，所述盖筒的底部为开口状，其与所述密封塞滑动密封连接，以形成所述储料腔；所述按压部能够在外力作用下，带动所述弹性部形变并向下移动，所述顶柱同步推动所述密封塞向下移动，使得所述密封塞脱离与所述盖筒底部的连接从而开启所述储料腔。
- [权利要求 2] 如权利要求1所述的即配式瓶盖，其特征在于：所述盖体还包括盖身，所述盖身设置于所述盖筒的外围，所述盖身与所述盖筒之间形成有瓶口连接槽，盖身内壁设置有利于与瓶口的外螺纹连接的内螺纹。
- [权利要求 3] 如权利要求2所述的即配式瓶盖，其特征在于：所述密封塞包括一体成型的塞环、塞面、塞底、支撑隔板和卡接孔，所述塞环设置于所述塞面的外围，所述塞环与所述盖筒底部内壁密封连接，所述塞面朝向所述储料腔，所述塞面上设置有卡接孔，所述顶柱的底部与所述卡接孔插接；所述卡接孔内壁设置有环形凹槽，所述顶柱底部的外壁上设置有与环形凹槽卡接的环形凸起；所述塞环的外壁设置有一体成型的环凸密封线，所述环凸密封线的直径大于盖筒的内径。
- [权利要求 4] 如权利要求1所述的即配式瓶盖，其特征在于：所述即配式瓶盖还包括密封膜，所述密封膜为高阻隔性的复合材质，通过热封或超声波焊接工艺覆盖于所述密封塞与所述盖筒平齐的下表面。

- [权利要求 5] 即配式瓶盖，其特征在于，包括上盖、下盖及密封塞，上盖、下盖及密封塞三者合围形成密封的储料腔；
- 所述上盖包括一体成型的按压部、弧面柔性部、环形保护部、顶柱、上盖筒以及环形的上卡接部，所述环形保护部向上凸起合围形成供于容纳所述按压部和所述弧面柔性部的保护区域，且所述环形保护部的高度大于所述按压部的高度；所述密封塞与所述下盖的底部可拆卸密封连接，用于密封所述储料腔；所述顶柱一体设置于上盖的按压部的下方，其下端与密封塞固定连接；手动向下作用于按压部，弧面柔性部产生形变向下移动，顶柱同步推动密封塞向下移动使得密封塞脱离下盖筒的遮挡从而开启所述储料腔。
- [权利要求 6] 如权利要求5所述的即配式瓶盖，其特征在于：所述下盖包括下盖身、下盖筒以及环形的下卡接部，所述上盖为顶部闭合而上盖筒下端开口的结构；所述下盖为上下开口的筒状结构且下盖身一体套设于下盖筒，所述上盖和所述下盖通过各自的环形上卡接部和环形下卡接部密封卡接，从而合围形成储料腔；
- 所述上盖筒的下端设置有双环状的上卡接部，所述上卡接部的双环之间形成卡接间隙；所述下盖身的顶端设置有双环状的下卡接部，所述下卡接部的双环之间形成卡接间隙，所述上卡接部和所述下卡接部交替插入所述卡接间隙内，所述上卡接部和所述下卡接部上对应设置有环形凸起和环形凹槽，所述环形凸起和所述环形凹槽相互匹配，形成密封结构。
- [权利要求 7] 如权利要求6所述的即配式瓶盖，其特征在于：所述下盖筒为上下开口的筒状结构，所述下盖身一体套设于所述下盖筒且二者之间形成瓶口连接槽，所述下盖身内壁设置有内螺纹用于连接瓶口的外螺纹；
- 所述密封塞包括塞环、塞面、塞底及安装孔，与下盖筒内壁底端直接密封连接的部位为塞环，朝向储料腔的一端为塞面，是带有弧形坡面的锥形，锥形的顶端设置有一安装孔，所述上盖的顶柱与所述

安装孔插接，所述安装孔内壁和所述顶柱外壁上对应形成环形凸起和环形凹槽。

[权利要求 8]

即配式瓶盖，其特征在于，包括上盖、下盖及密封塞，所述上盖、所述下盖和所述密封塞合围形成密封的储料腔，其中；

所述上盖包括一体成型的按压部、弹性部、保护部、上盖筒和顶柱，所述按压部的边缘向外延伸形成所述弹性部，所述弹性部的边缘向远离所述储料腔的方向延伸凸起形成所述保护部，所述保护部的高度大于所述按压部的高度；所述顶柱设置于按压部的下方，其下端与所述密封塞卡接，所述保护部的边缘内侧向所述储料腔的方向延伸形成所述上盖筒；

下盖包括下盖筒和下盖身，所述下盖筒一体套设于所述下盖身，所述下盖筒的底部与所述密封塞卡接；所述下盖身的内壁与所述上盖筒的外壁连接，所述下盖身的顶面与所述保护部的底面抵压连接且连接处通过超声波焊接密封连接；

所述按压部能够在外力作用下，带动所述弹性部形变并向下移动，所述顶柱同步推动所述密封塞向下移动，使得所述密封塞脱离与所述下盖筒底部的连接从而开启所述储料腔。

[权利要求 9]

如权利要求8所述的即配式瓶盖，其特征在于：所述保护部的底面与所述下盖身抵接的部位设置有导熔线，所述导熔线的纵截面为三角形；

所述下盖身与所述下盖筒之间形成瓶口连接槽，所述下盖身的内壁设置有助于与瓶口的外螺纹连接的内螺纹；

所述密封塞包括一体成型的塞环、塞面、塞底、支撑隔板和卡接孔，所述塞环设置于所述塞面的外围，所述塞环与所述下盖筒底部内壁密封连接；所述塞面朝向所述储料腔，所述塞面上设置有卡接孔，所述顶柱的底部与所述卡接孔插接；

所述卡接孔内壁设置有环形凹槽，所述顶柱底部的外壁上设置有环形凸起，所述环形凸起与环形凹槽卡接；

塞环的外壁设置有一体成型的环凸密封线，所述环凸密封线的直径大于盖筒的内径。

[权利要求 10]

如权利要求8所述的即配式瓶盖，其特征在于：还包括密封膜，所述密封膜为高阻隔性的复合材质，通过热封或超声波焊接工艺覆盖于所述密封塞与所述下盖筒平齐的下表面，以彻底覆盖密封塞和下盖筒底部之间的结构缝隙。