



(12) BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẢNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ

(19) Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN) (11)
CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ



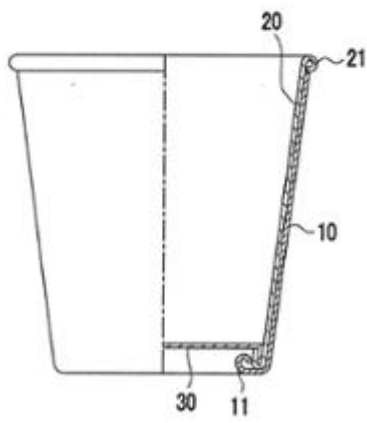
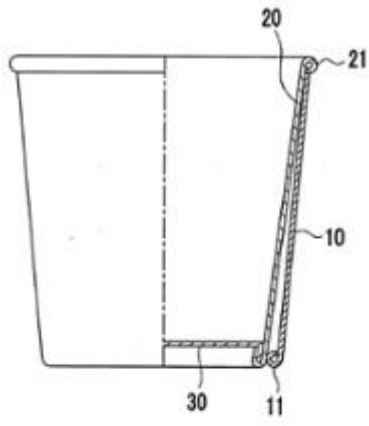
1-0028687

(51)⁷ **B65D 3/22**; B65D 81/38; B65D 85/72; (13) **B**
B65D 3/28

-
- (21) 1-2017-04381 (22) 02/11/2017
(30) 10-2016-0145957 03/11/2016 KR
(45) 25/06/2021 399 (43) 25/05/2018 362A
(73) HYUN JIN JE EUP COMPANY (KR)
(Mongnae-dong) 265, Gangchon-ro, Danwon-gu, Ansan-si, Gyeonggi-do 15427,
Republic of Korea
(72) HUH, Sung Hak (KR).
(74) Công ty TNHH Sở hữu trí tuệ Thảo Thọ Quyển (INVENCO.,LTD)
-

(54) BÌNH BẢO QUẢN CÓ CẤU TRÚC KÉP VÀ QUY TRÌNH SẢN XUẤT BÌNH NÀY

(57) Sáng chế đề cập đến bình bảo quản có cấu trúc kép, trong đó thân chính của bình bảo quản đồ ăn và đồ uống được bao quanh bởi vỏ bọc để cách nhiệt bên trong và bên ngoài và, đồng thời, dễ dàng được cầm nắm bởi người sử dụng mặc dù đồ ăn và đồ uống nóng được chứa trong đó, và quy trình để sản xuất bình này. Bình bảo quản có cấu trúc kép, trong đó bề mặt của bình trong có hình cốc mà phần dưới của nó được lắp với vỏ được bao quanh bởi bình ngoài. Bình ngoài ở trạng thái không gấp để có chiều dài và chiều rộng xác định trước có một đầu bên mà phần gắn trên đó có chiều rộng xác định trước được tạo ra và đầu bên dưới mà phần uốn cong trên đó có chiều rộng xác định trước được tạo ra. Vì một góc trong diện tích chung của phần gắn và phần uốn cong được cắt một phần thành hình chữ nhật, phần đỡ được tạo ra ở một đầu của phần gắn của diện tích chung, và phần che được tạo ra ở một đầu của phần uốn cong của diện tích chung. Ở trạng thái trong đó bình ngoài được uốn cong thành hình tròn theo chiều dọc dọc theo bề mặt của bình trong, phần che được bố trí ở một đầu bên và phần uốn cong được bố trí ở đầu bên còn lại chồng lên nhau, sau đó được trượt với nhau trong khi phần uốn cong được uốn vào trong, và phần đỡ được uốn cong trong khi đỡ phần uốn cong trong diện tích mà tại đó bước uốn cong vào trong được bắt đầu.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến bình bảo quản có cấu trúc kép và, cụ thể hơn là bình bảo quản có cấu trúc kép trong đó thân chính của bình bảo quản đồ ăn và đồ uống được bao quanh bởi vỏ bọc để cách nhiệt bên trong với bên ngoài và, đồng thời, được cầm dễ dàng bởi người sử dụng dù đồ ăn và đồ uống nóng được chứa trong đó, và quy trình để sản xuất bình này.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Nói chung, bình có cấu trúc kép nhằm mục đích giúp người sử dụng dễ dàng cầm nắm bình bảo quản ở trạng thái trong đó sự giữ nhiệt được duy trì trong khi đồ ăn và đồ uống nóng như cà phê và mì tôm được chứa trong đó.

Bình cấu trúc kép này được làm bằng vật liệu như giấy hoặc nhựa mà vô hại đối với cơ thể người và duy trì sự giữ nhiệt bằng cách đảm bảo không gian giữa bình trong và bình ngoài hoặc điều chỉnh độ dày của bình. Như được minh họa trong Fig. 1, bình kép này bao gồm: bình trong 20 có hình dáng chứa đựng và đầu trên của nó được uốn cong ra ngoài để tạo thành phần uốn ra ngoài 21; vỏ dưới 30 được lắp vào đầu dưới của bình trong 20; và bình ngoài 10 được lắp vào mặt ngoài của bình trong 20. Bình ngoài 10 được lắp vào bình trong 20 vì đầu dưới của nó được uốn cong vào trong để tạo ra phần uốn vào trong 11. Ở đây, phần uốn vào trong 11 có thể được gắn vào bề mặt ngoài của bình trong như trong Fig. 1A, hoặc được gắn vào vỏ dưới 30 đồng thời chứa đầu dưới của bình trong như trong Fig. 1B.

Như được minh họa trong Fig. 2, bình ngoài 10 có hình quạt ở trạng thái chưa gấp và bao quanh bình trong 20 khi cả hai đầu bên của nó chồng lên nhau và được gắn vào nhau để tạo ra hình trụ với đầu dưới của nó có đường kính nhỏ hơn. Đồng thời, đầu dưới này được uốn vào trong để tạo ra phần uốn vào trong 11. Khi đầu dưới của hình trụ được làm bằng vật liệu dày này được uốn vào trong, xuất hiện lực cản mạnh, và một nếp gấp được tạo ra trên phần uốn vào

trong 11 do hiện tượng uốn dọc để làm giảm lực cản. Do đó, khi phân uốn vào trong 11 được tạo ra trên đầu dưới của bình ngoài, đầu dưới này không dễ dàng được uốn cong do lực cản, và lực cản này tăng thêm khi vật liệu của bình dày hơn, do đó phần uốn cong này không dễ dàng được tạo ra.

Để giải quyết các hạn chế đã mô tả trên đây, như được minh họa trong Fig. 3, kỹ thuật để tạo ra phần cắt 12 được tạo thành bằng cách cắt một góc trong diện tích chông lên của một đầu bên 10' của bình ngoài 10 theo đường chéo để uốn cong đầu dưới theo hướng vào trong đã được mô tả trong Đăng ký giải pháp hữu ích Nhật số 2571797 và Công bố Patent Nhật số P2002-255147A. Tuy nhiên, kỹ thuật tạo ra phần uốn cong theo các giải pháp kỹ thuật đã biết có hạn chế ở chỗ, khi phần cắt 12 được tạo ra theo đường chéo, mặc dù một đầu của đầu dưới này được uốn cong khá dễ dàng vì diện tích không chông lên nhau của đầu bên còn lại 10'' của bình ngoài 10 là rộng. Tuy nhiên, diện tích chông lên của một đầu bên 10' và đầu bên còn lại 10'' tăng dần theo hướng vào trong, sự uốn cong được thực hiện không dễ dàng.

Ngoài ra, vì bình kép này thường có cấu trúc có đường kính trên rộng và đường kính dưới hẹp, khi đầu dưới được uốn cong vào trong, đầu này được uốn về phía phần trên và mặt ngoài mà đường kính tăng về phía mặt đó. Ở đây, trong phần chông lên của cả hai đầu 10' và 10'' của bình ngoài, đầu bên dưới được uốn cong trong khi trượt theo hướng ra xa do đường kính lớn. Tuy nhiên, các giải pháp đã biết của lĩnh vực điển hình có hạn chế ở chỗ toàn bộ vùng chông lên bao gồm phần uốn cong được gắn vào, và sau đó, đầu dưới được uốn cong, để cản trở trượt do sự gắn này, và do đó, phần uốn cong này không được tạo ra dễ dàng. Ngoài ra, vì phần cắt của các giải pháp đã biết được cắt theo đường chéo trong đó đầu này bị cắt với chiều rộng tương đối lớn hơn, các đầu bên dưới của cả hai đầu được đặt cách nhau sau khi uốn cong.

Các tài liệu patent

(Tài liệu patent 1) Đơn đăng ký giải pháp hữu ích Nhật Bản số 2571797

(Tài liệu patent 2) Công bố đơn Patent Nhật số P2002-255147A

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Vấn đề kỹ thuật

Sáng chế đề xuất quy trình tạo ra phần uốn cong để dễ dàng tạo ra phần uốn cong này trên đầu dưới của bình ngoài trong bình cấu trúc kép bao gồm bình trong và bình ngoài, và cấu trúc của bình ngoài cho bình cấu trúc kép này.

Giải pháp kỹ thuật

Một phương án của sáng chế đề xuất bình bảo quản có cấu trúc kép, trong đó bề mặt của bình trong có hình cốc mà phần dưới của nó được lắp với vỏ được bao quanh bởi bình ngoài. Bình ngoài mà ở trạng thái chưa gấp để có chiều rộng và chiều dài xác định trước có một đầu bên mà trên đó phần gắn có chiều rộng xác định trước được tạo ra và đầu bên dưới mà trên đó phần uốn cong có chiều dài xác định trước được tạo ra. Vì góc trong diện tích chung của phần gắn và phần uốn cong được cắt một phần thành hình chữ nhật, phần đỡ được tạo ra ở một đầu của phần gắn của diện tích chung này, và phần che được tạo ra ở một đầu của phần uốn cong của diện tích chung này. Ở trạng thái, trong đó bình ngoài được uốn cong thành hình tròn theo chiều dọc dọc theo bề mặt của bình trong, phần che được bố trí ở một đầu bên và phần uốn cong được bố trí ở đầu bên còn lại chồng lên nhau, sau đó được trượt so với nhau trong khi phần uốn cong được uốn cong vào trong, và phần đỡ được uốn cong trong khi đỡ phần uốn cong trong diện tích mà tại đó bước uốn cong vào trong được bắt đầu.

Trong một phương án, phần gắn này có thể có bề mặt gắn được tạo ra trên bề mặt ngoài của nó, và bề mặt gắn này có thể được tạo ra trên diện tích của phần gắn này, mà được đặt cách xa với diện tích chung này.

Trong một phương án, phần đỡ này có thể có một đầu tự do được bố trí trên một đầu của phần gắn nhờ đường cắt được cắt từ một đầu của phần che đến diện tích bao gồm phần uốn cong này. Phần che này có thể có chiều rộng cách xa một đầu của phần uốn cong này, mà tăng dần theo hướng về phía đầu dưới của phần uốn cong.

Trong một phương án theo sáng chế, quy trình sản xuất bình bảo quản có cấu trúc kép bao gồm các bước: (a) tạo ra phần uốn ra ngoài trên phần trên của bình trong có hình cốc để tạo ra bình trong; (b) lắp vỏ vào miệng dưới của bình

trong để bịt kín bình trong này; (c) tạo ra bình ngoài ở trạng thái chưa gấp để có chiều rộng và chiều dài xác định trước, và cắt một góc thành hình chữ nhật, nằm trong diện tích chung của phần gắn được bố trí trên một đầu bên và phần uốn vào trong được bố trí trên một đầu bên dưới, trong đó phần đỡ được tạo ra trên một đầu của phần gắn trong diện tích chung, và phần che được tạo ra trên một đầu của phần uốn vào trong trong diện tích chung; (d) uốn cong bình ngoài thành hình tròn theo chiều dọc để phần che chồng lên phần uốn cong vào trong được bố trí trên đầu bên còn lại, để gắn bề mặt ngoài của phần gắn vào bề mặt trong của đầu bên còn lại; và (e) uốn cong phần uốn cong vào trong vào bên trong để lắp bình ngoài vào bình trong. Trong khi phần uốn cong vào trong được uốn vào trong, phần che được trượt từ phần uốn cong vào trong được bố trí trên đầu bên còn lại, và phần đỡ được uốn cong trong khi đỡ phần uốn cong trong diện tích mà tại đó việc uốn cong vào trong được bắt đầu.

Trong một phương án, bước (c) có thể bao gồm thêm bước tạo ra đường cắt được tạo ra từ một đầu của phần che đến diện tích bao gồm phần uốn cong để phần đỡ có một đầu tự do ở đầu cùng của phần gắn.

Các hiệu quả có ích

Sáng chế có cấu tạo được mô tả trên đây có lợi ích là thực hiện được một cách hiệu quả và dễ dàng uốn cong vào trong bình ngoài bằng cách tạo ra phần đỡ và phần che được bố trí tương ứng ở đầu cùng của phần gắn và phần uốn cong trong diện tích chung trong khi phần cắt có hình chữ nhật được áp vào diện tích chung của phần gắn và phần uốn cong của bình ngoài.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Fig. 1 là hình ảnh mặt cắt minh họa cấu trúc điển hình của bình kép theo một phương án điển hình.

Fig. 2 là hình ảnh mặt cắt minh họa bình ngoài của bình kép theo một phương án điển hình.

Fig. 3 là hình ảnh mặt cắt minh họa ví dụ khác của bình ngoài của bình kép theo một phương án điển hình.

Fig. 4 là hình ảnh mặt cắt minh họa bình kép theo một phương án của

sáng chế.

Fig. 5 là hình ảnh mặt cắt minh họa cấu trúc gắn và uốn cong của bình ngoài trong Fig. 4.

Fig. 6 là hình ảnh mặt cắt minh họa một ví dụ khác của bình ngoài trong Fig. 4.

Mô tả chi tiết sáng chế

Sáng chế và các mục đích kỹ thuật đạt được bằng phương án theo sáng chế sẽ là rõ ràng bởi các phương án điển hình được mô tả dưới đây. Các phương án điển hình theo sáng chế sẽ được mô tả dưới đây chi tiết hơn kèm theo các hình vẽ. Trong phần mô tả sau đây của sáng chế, các thuật ngữ tương đối về không gian như “trên”, “dưới”, “trái”, “phải”, “một bên” và “bên còn lại”, có thể chỉ ra các vị trí tương đối. Do đó, dấu hiệu của sáng chế không bị giới hạn vào các thuật ngữ tương đối về không gian này.

Fig. 4 là hình ảnh mặt cắt minh họa bình ngoài của bình kép theo một phương án của sáng chế, và Fig. 5 là hình ảnh mặt cắt minh họa cấu trúc gắn và uốn cong của bình ngoài trong Fig. 4.

Bình kép theo một phương án của sáng chế bảo quản đồ ăn và đồ uống nóng và có cấu trúc kép gồm bình trong và bình ngoài, được làm bằng vật liệu vô hại với cơ thể người, ví dụ, giấy và nhựa. Ở đây, như được minh họa trong Fig. 1, bình trong 20 có hình trụ mà đầu trên của nó được uốn cong ra ngoài để tạo ra phần uốn ra ngoài 21 và phần trên cùng hở trong khi phần đáy được được bịt kín bằng cách lắp với vỏ dưới 30. Dấu hiệu kỹ thuật chung đã biết như được mô tả trên đây có thể được áp dụng cho bình trong và vỏ dưới trong bình kép theo sáng chế, và sau đây, bình ngoài sẽ được mô tả chi tiết.

Theo Fig. 4, bình ngoài 100 theo một phương án của sáng chế có hình quạt có độ cong xác định trước ở trạng thái chưa gấp. Hình quạt này có chiều dài và rộng xác định trước. Hình quạt mà được áp vào bình trong có hình trụ, trong đó phần dưới có độ rộng tương đối hẹp, có thể tạo thành hình chữ nhật khi được sử dụng cho bình trong có hình trụ trong đó phần trên và phần dưới có cùng chiều rộng.

Bình ngoài 100 bao quanh bình trong 20 trong khi được uốn cong thành hình tròn theo chiều dọc, và cả hai đầu bên của nó chồng lên nhau và được gắn với nhau để tạo ra hình trụ, trong đó phần dưới có đường kính hẹp. Ở đây, bề mặt ngoài của một đầu bên chồng lên bề mặt trong của đầu bên còn lại với chiều rộng xác định trước để tạo ra phần gắn 110 để gắn được. Phần gắn 110 có thể có chiều rộng A lớn hơn hoặc nhỏ hơn khoảng 7 mm theo chiều ngang. Chiều rộng của phần gắn 110 có thể được điều chỉnh xấp xỉ trên cơ sở kích thước của bình.

Ngoài ra, bình ngoài 100 tạo ra hình trụ bao quanh bình trong 20, và sau đó, đầu dưới của nó được uốn vào trong. Đầu dưới này bao gồm phần uốn cong 120 có chiều rộng cần được uốn vào trong xác định trước. Phần uốn cong 120 có thể có chiều rộng B lớn hơn hoặc nhỏ hơn khoảng 7 mm theo chiều dọc. Chiều rộng của phần uốn cong 120 có thể được điều chỉnh xấp xỉ trên cơ sở kích thước của bình này.

Phần gắn 110 và phần uốn cong 120 này tạo ra diện tích chung AB của chúng trong diện tích góc phải dưới. Diện tích chung này có hình dạng gần như hình chữ nhật.

Ngoài ra, phần cắt C được tạo ra bằng cách cắt một phần của diện tích chung AB được tạo ra trong bình ngoài 100. Phần cắt C này được tạo ra trong diện tích chung AB. Về chi tiết, như được minh họa trong hình ảnh mặt cắt phóng to của Fig. 4, phần cắt C này được cắt thành hình gần như hình chữ nhật có chiều rộng ngắn hơn so với chiều rộng theo chiều dọc B của phần uốn cong 120 ở đầu dưới của phần gắn 110 và chiều rộng ngắn hơn so với chiều rộng theo chiều ngang A của phần gắn 110 ở đầu phải của phần uốn cong 120. Theo đó, đầu cùng của phần gắn 110 tạo ra phần đỡ 111 là diện tích chung với phần uốn cong 120, và đầu cùng của phần uốn cong 120 tạo ra phần che 121 là diện tích chung với phần gắn 110.

Ngoài ra, vì đường cắt 130 mà phần đỡ 111 được cắt dọc theo nó từ đầu cùng của phần che 121 đến chiều rộng tối đa B của phần uốn cong 120 được tạo ra, phần đỡ 111 tạo ra một đầu tự do ở đầu cùng của phần gắn 110, và mặt trong của phần che 121 được nối với đầu cùng của phần gắn 110 để tạo ra đầu cố định. Nhờ đường cắt 130, phần đỡ 111 được uốn cong cùng với phần uốn cong 120

khi phần uốn cong 120 được uốn vào trong, để đỡ đầu còn lại 100". Để đạt được mục đích này, đường cắt 130 kéo dài ít nhất đến diện tích bao gồm phần uốn cong 120. Khi đường cắt 130 không kéo dài đến phần uốn cong 120, phần đỡ 111 không được uốn cong dễ dàng, và khi đường cắt 130 kéo dài vượt quá phần uốn cong 120 đến phần gắn 110, lực đỡ của phần đỡ 111 với đầu còn lại 100" giảm. Do đó, đường cắt 130 được tạo ra như mong muốn trong diện tích bao gồm ít nhất phần uốn cong 120 và diện tích bao gồm khoảng tối thiểu có thể của diện tích vượt quá phần uốn cong 120.

Ngoài ra, bề mặt gắn BD được tạo ra trên bề mặt ngoài của phần gắn 110, và bề mặt gắn BD chỉ được tạo ra trên diện tích chưa tới được phần uốn cong 120. Về chi tiết, bề mặt gắn BD được tạo ra trên bề mặt của phần gắn 110 từ vị trí cách phần uốn cong 120 khoảng 5 mm. Theo đó, bề mặt không gắn BD' được tạo ra trên diện tích riêng phần của phần gắn 110, mà cách phần uốn cong 120 khoảng 5 mm. Bề mặt không gắn BD' có thể có chiều rộng được điều chỉnh theo kích thước bình ngoài 100. Bề mặt không gắn BD' tạo ra chiều rộng cho phép phần che 121 và đầu bên còn lại 100" của phần uốn cong trượt được theo chiều ngang khi phần uốn cong 120 được uốn cong, nhờ đó việc uốn cong được thực hiện dễ dàng.

Khi cấu trúc mà trong đó bình ngoài 100 có cấu tạo được mô tả trên đây được gắn vào và được uốn cong được xem với Fig. 5, bình ngoài 100 trong Fig. 5A được uốn cong thành hình tròn theo chiều dọc, nhờ đó cả hai đầu 100' và 100" chồng lên nhau một chiều rộng xác định trước và được gắn với nhau. Nghĩa là, vì một đầu bên 100' và đầu bên còn lại 100" chồng lên nhờ đó một đầu bên 100' được bố trí bên trong và đầu bên còn lại 100" được bố trí bên ngoài, bề mặt ngoài của một đầu bên 100' được gắn vào bề mặt ngoài của đầu bên còn lại 100" trong diện tích bề mặt gắn BD. Ở đây, bề mặt không gắn BD', trong đó một đầu bên 100' và đầu bên còn lại 100" không gắn với nhau được giữ ở đầu dưới của phần gắn 110.

Ngoài ra, bước uốn vào trong được thực hiện ở phần uốn cong dưới 120 của bình ngoài 100 theo cách sao cho phần uốn cong 120 của đầu bên còn lại 100" được uốn cong trong khi đẩy phần che 121 và phần đỡ 111 của một đầu

bên 100' trong diện tích trong đó một đầu bên 100' và đầu bên còn lại 100'' chồng lên nhau. Ở đây, khi bắt đầu uốn cong, bước uốn cong được thực hiện ở trạng thái trong đó phần uốn cong 120 của đầu bên còn lại và phần che 121 của một đầu bên chồng lên nhau. Tuy nhiên, khi kết thúc bước uốn cong, vì phần che 121 của một bên được trượt từ phần uốn cong 120 của đầu bên còn lại, diện tích chồng lên nhau của chúng giảm dần. Cuối cùng, sau khi bước uốn cong hoàn thành, vì diện tích chồng lên nhau giữa phần che 121 của một bên và phần uốn cong 120 của đầu bên còn lại bị mất, phần che 121 của một bên và phần uốn cong 120 của đầu bên còn lại được bố trí song song với nhau như trong Fig. 5B.

Theo đó, toàn bộ diện tích của phần uốn cong 120, trong đó bước uốn cong được hoàn thành có cấu trúc lớp đơn trong đó diện tích chồng lên nhau được loại bỏ và ngăn ngừa khe hở có thể xuất hiện giữa một đầu bên 100' và đầu bên còn lại 100''.

Ngoài ra, phần đỡ 111 đỡ phần uốn cong 120 trong diện tích trong đó bước uốn cong được bắt đầu trong khi được uốn cong cùng với phần uốn cong 120, nhờ đó phần uốn cong 120 được uốn vững chắc.

Fig. 6 là hình ảnh mặt cắt minh họa ví dụ khác của bình ngoài trong Fig. 4.

Bình ngoài theo một phương án khác của sáng chế bao gồm phần che 121 có một đầu được tạo ra theo hướng nghiêng. Nghĩa là, phần che 121 được tạo ra theo cách sao cho đầu cùng của nó được nghiêng ra ngoài, và độ rộng tăng dần từ phần trên đến phần dưới. ($W_2 > W_1$)

Khi bước uốn vào trong được thực hiện ở trạng thái trong đó phần che 121 và đầu bên còn lại 100'' chồng lên nhau, vì phần che 121 và phần uốn cong 120 của đầu bên còn lại 100'' được trượt đi, diện tích chồng lên nhau giảm, và, khi đó, lượng giảm về độ rộng tăng lên theo hướng về phía đầu dưới. Theo đó, theo khía cạnh này, vì đầu cùng của phần che 121 có độ rộng tăng dần theo hướng về phía đầu dưới, sau khi bước uốn cong được hoàn thành, đầu cùng của phần che 121 và phần uốn cong 120 của đầu bên còn lại có thể được sắp thẳng hàng, và do đó, khoảng cách giữa chúng có thể được che hoàn toàn.

Trong khi đó, quy trình sản xuất bình kép bằng cách sử dụng bình ngoài

có cấu tạo được mô tả trên đây, bao gồm bước thứ nhất là tạo ra bình trong 20 bao gồm phần uốn cong 120 được tạo ra trên đầu trên của nó và vỏ dưới 30 được lắp vào đó.

Sau đó, như được mô tả trên đây, một phần của diện tích chung AB được cắt ra và loại bỏ khỏi bình ngoài 100 có hình quạt nhờ đó phần đỡ 111 và phần che 121 được tạo ra trong diện tích chung của phần gắn 110 và phần uốn cong 120, và phần đỡ 111 được cắt đến khi phần cắt này dọc theo đầu cùng của phần che 121 nhờ đó phần đỡ 111 có một đầu tự do. Ngoài ra, bình ngoài 100 được uốn cong theo chiều dọc, và phần gắn 110 được gắn vào đầu bên còn lại dọc theo bề mặt gắn BD, trong đó phần gắn 110 được bố trí bên trong, để có hình trụ. Ở đây, phần che 121 của một đầu bên 100' và phần uốn cong 120 của đầu bên còn lại 100'' chồng lên nhau.

Như được mô tả trên đây, bình trong 20 và bình ngoài 100 được tạo ra, và bình ngoài 100 được lắp vào bình trong 20 dọc theo bề mặt của bình trong 20. Ngoài ra, vì phần uốn cong 120 được bố trí trên đầu dưới của bình ngoài được uốn vào trong, bình trong 20 và bình ngoài 100 được lắp với nhau để sản xuất bình có cấu trúc kép. Ở đây, phần đỡ 111 đỡ phần uốn cong 120 trong khi được uốn cong cùng với phần uốn cong 120, và phần che 121 được bố trí song song với phần uốn cong 120 của đầu bên còn lại.

Mặc dù các phương án được lấy làm ví dụ của sáng chế đã được mô tả, được hiểu là sáng chế không nên bị giới hạn vào các phương án được lấy làm ví dụ này mà nhiều thay đổi khác nhau và các cải biến có thể được tạo ra bởi người có kiến thức trung bình trong lĩnh vực này nằm trong phạm vi và tinh thần của sáng chế như được yêu cầu bảo hộ ở đây.

Mô tả các ký hiệu

100: Bình ngoài

110: Phần gắn

111: Phần đỡ

120: Phần uốn cong

121: Phần che

130: Đường cắt

AB: Diện tích chung

C: Phần cắt

BD: Bề mặt gắn

BD': Bề mặt không gắn

20: Bình trong

30: Vỏ dưới

Yêu cầu bảo hộ

1. Bình bảo quản có cấu trúc kép, trong đó bề mặt của bình trong có hình cốc mà phần dưới của nó được lắp với vỏ được bao quanh bởi bình ngoài,

trong đó bình ngoài ở trạng thái không gấp có chiều dài và chiều rộng xác định trước có một đầu bên mà phần gắn trên đó có chiều rộng xác định trước được tạo ra và đầu bên dưới mà phần uốn cong trên đó có chiều rộng xác định trước được tạo ra,

vì góc nằm trong diện tích chung của phần gắn và phần uốn cong được cắt một phần thành hình chữ nhật, phần đỡ được tạo ra ở một đầu của phần gắn của diện tích chung này, và phần che được tạo ra ở một đầu của phần uốn cong của diện tích chung, và,

ở trạng thái trong đó bình ngoài được uốn cong thành hình tròn theo chiều dọc dọc theo bề mặt của bình trong, phần che được bố trí ở một đầu bên và phần uốn cong được bố trí ở đầu bên còn lại chồng lên nhau, sau đó được trượt với nhau trong khi phần uốn cong được uốn vào trong, và phần đỡ được uốn cong trong khi đỡ phần uốn cong trong diện tích tại đó bước uốn vào trong được bắt đầu.

2. Bình bảo quản theo điểm 1, trong đó phần gắn này có bề mặt gắn được tạo ra trên bề mặt ngoài của nó, và bề mặt gắn này được tạo ra trên diện tích của phần gắn, mà cách xa diện tích chung này.

3. Bình bảo quản theo điểm 1 hoặc 2, trong đó phần đỡ có một đầu tự do được bố trí trên một đầu của phần gắn nhờ đường cắt được cắt từ một đầu của phần che đến diện tích chứa phần uốn cong.

4. Bình bảo quản theo điểm 3, trong đó phần che có chiều rộng cách xa một đầu của phần uốn cong, mà tăng dần theo hướng về phía đầu dưới của phần uốn cong.

5. Quy trình sản xuất bình bảo quản có cấu trúc kép theo điểm bất kỳ trong các điểm trên đây, quy trình này bao gồm các bước:

(a) tạo ra phần uốn ra ngoài trên phần trên của bình trong có hình cốc để tạo ra bình trong;

(b) lắp vỏ vào miệng dưới của bình trong để bịt kín bình trong;

(c) tạo ra bình ngoài ở trạng thái không gấp để có chiều rộng và chiều dài xác định trước, và cắt một góc, mà nằm trong diện tích chung của phần gắn được bố trí trên một đầu bên và phần uốn vào trong được bố trí trên đầu bên dưới thành hình chữ nhật, trong đó phần đỡ được tạo ra trên một đầu của phần gắn trong diện tích chung này, và phần che được tạo ra trên một đầu của phần uốn vào trong trong diện tích chung này;

(d) uốn cong bình ngoài thành hình tròn theo chiều dọc nhờ đó phần che chồng lên phần uốn vào trong được bố trí trên đầu bên còn lại, nhờ đó gắn bề mặt ngoài của phần gắn vào bề mặt trong của đầu bên còn lại; và

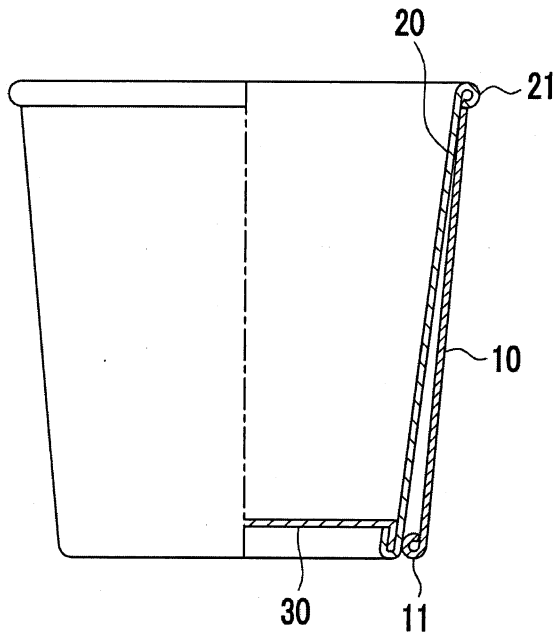
(e) uốn cong phần uốn vào trong vào bên trong để lắp bình ngoài vào bình trong,

trong đó, trong khi phần uốn vào trong được uốn vào trong, phần che được trượt từ phần uốn vào trong được bố trí trên đầu bên còn lại, và phần đỡ được uốn cong trong khi đỡ phần uốn cong trong diện tích mà tại đó bước uốn cong vào trong được bắt đầu.

6. Quy trình theo điểm 5, trong đó bước (c) bao gồm thêm bước tạo ra đường cắt được tạo ra từ một đầu của phần che đến diện tích chứa phần uốn cong nhờ đó phần đỡ có một đầu tự do ở đầu cùng của phần gắn.

Fig. 1

(a)



(b)

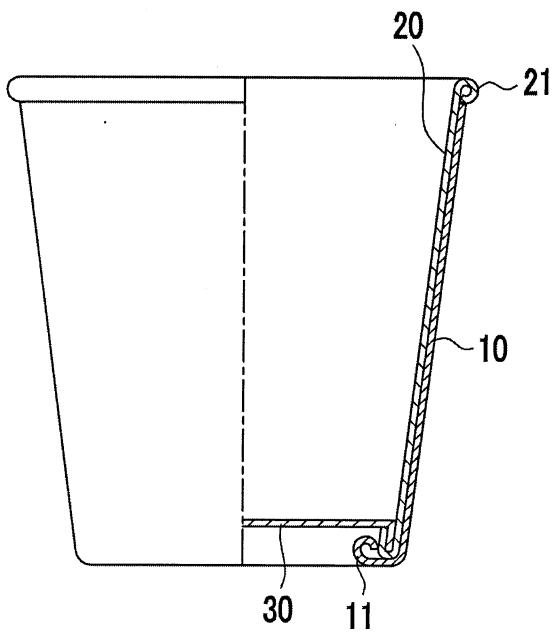
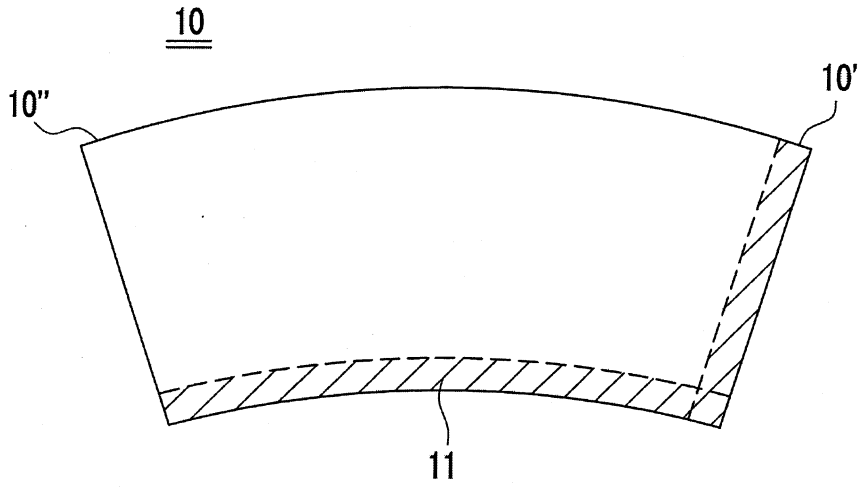


Fig. 2

(a)



(b)

10

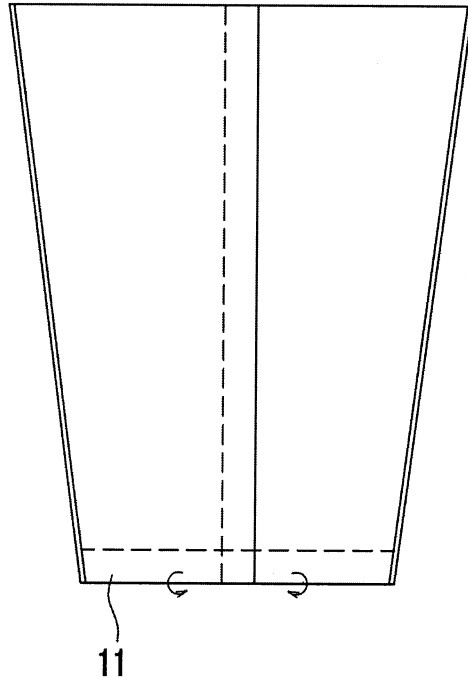
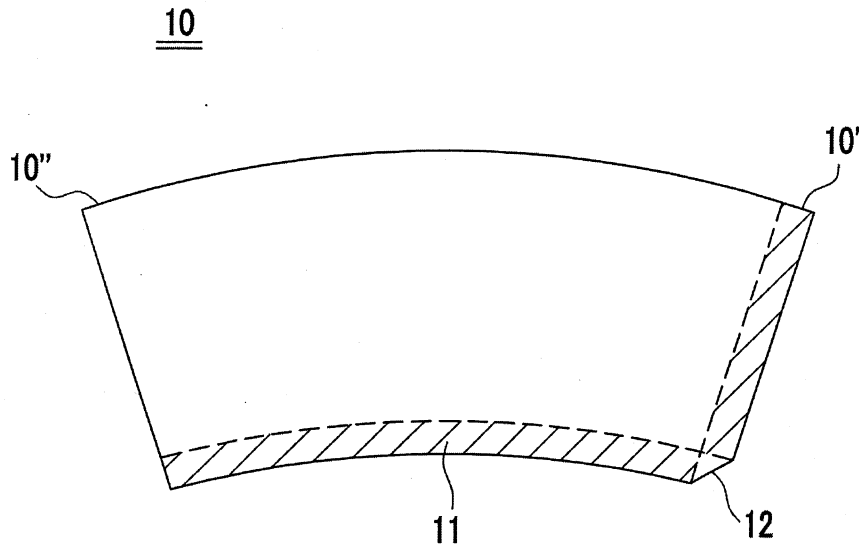


FIG. 3

(a)



(b)

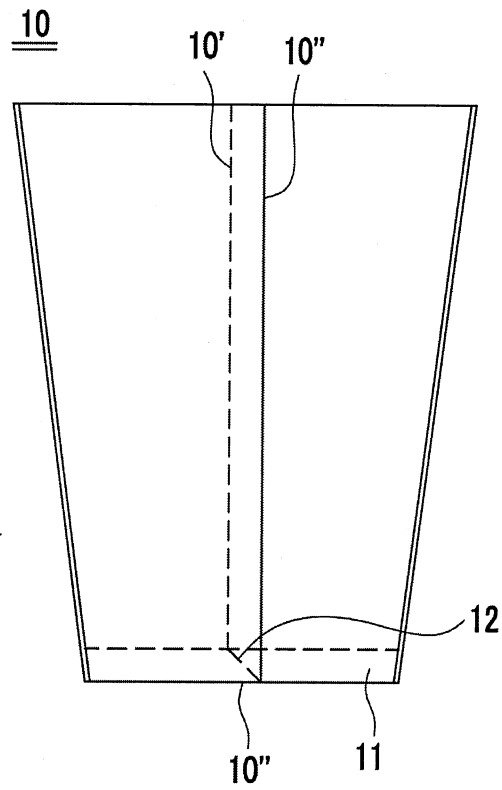


Fig. 5

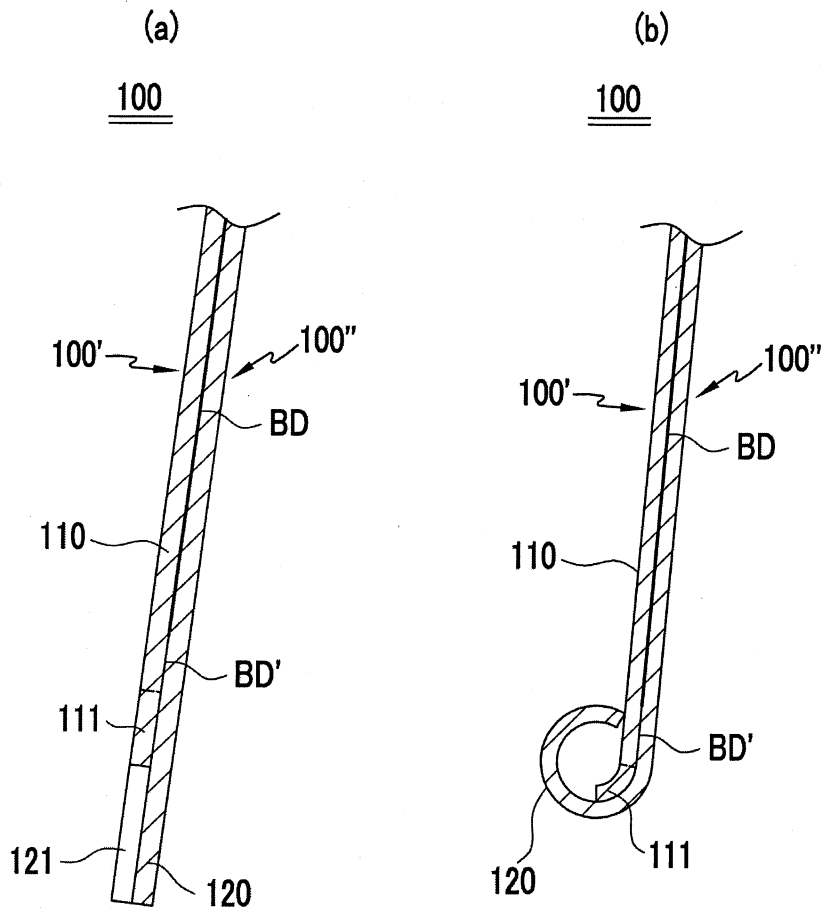


Fig. 4

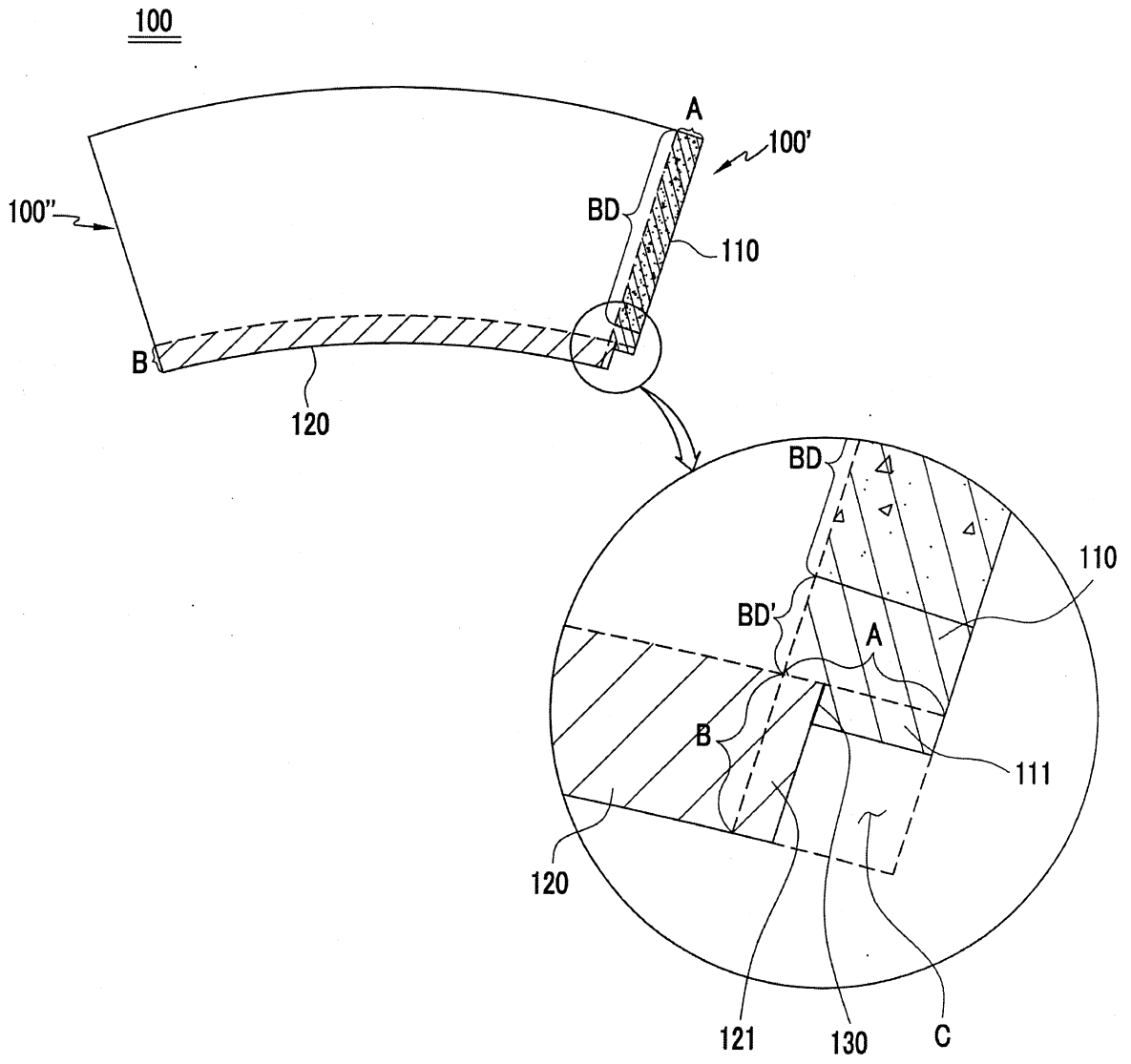


Fig. 6

100