



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

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

(11)



1-0029732

(51)^{2020.01} B65D 5/46; B65D 5/42; B65D 5/02;
B65D 5/10

(13) B

(21) 1-2017-02170

(22) 26/11/2015

(86) PCT/KR2015/012793 26/11/2015

(87) WO2016/085274 02/06/2016

(30) 20-2014-0008727 27/11/2014 KR

(45) 25/10/2021 403

(43) 25/08/2017 353A

(73) CJ CHEILJEDANG CORPORATION (KR)

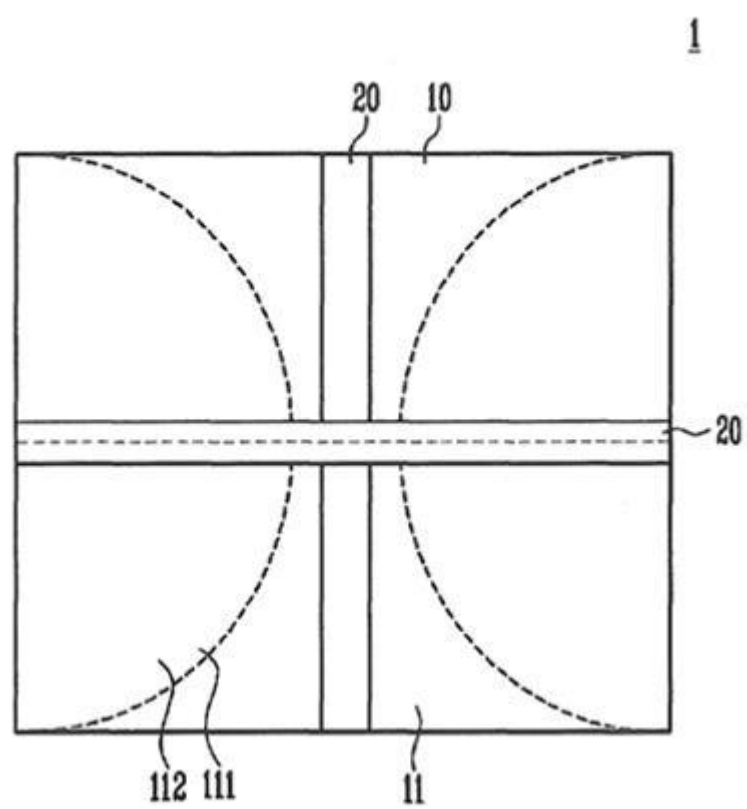
CJ Cheiljedang Center, 330, Dongho-ro, Jung-gu, Seoul 04560, Republic of Korea

(72) LEE, Byung Kook (KR).

(74) Công ty Luật TNHH T&G (TGVN)

(54) HỘP ĐÓNG GÓI

(57) Sáng chế đề cập tới hộp đóng gói bao gồm: thân chính có ít nhất bề mặt cao hơn và không gian bên trong; và tay cầm được bố trí trên bề mặt cao hơn của thân chính, trong đó, bề mặt cao hơn được bố trí để được ấn lõm vào phía trong để tách khỏi tay cầm. Hộp đóng gói có đường gấp được tạo thành trên bề mặt cao hơn để làm cho bề mặt cao hơn được ấn lõm vào phía trong nhờ việc ấn của người sử dụng và làm cho bề mặt cao hơn và tay cầm tách khỏi nhau sao cho người sử dụng có thể dễ dàng cài ngón tay của họ vào giữa đó, nhờ đó cải thiện một cách đáng kể sự thuận tiện cho người sử dụng. Hộp đóng gói che chắn đủ cho không gian bên trong từ bên ngoài do bề mặt cao hơn duy trì lực bít kín khi bề mặt cao hơn được ấn lõm để tạo thành không gian cài ngón tay, nhờ đó hạn chế một cách hiệu quả dòng chảy vào của các tạp chất để tối đa hóa sự hài lòng của người sử dụng.



Lĩnh vực kĩ thuật được đề cập

Sáng chế này đề cập tới hộp đóng gói, và cụ thể hơn là đề cập tới hộp đóng gói có thể duy trì khả năng kín của không gian bên trong và cho phép người sử dụng có thể giữ tay cầm một cách dễ dàng.

Tình trạng kĩ thuật của sáng chế

Nói chung, để mang đồ vật, như là hoa quả hoặc ngũ cốc, hộp có dạng lập phương có thể được sử dụng. Hộp ở trạng thái mà bề mặt thấp hơn và bề mặt cạnh được kín, và bề mặt cao hơn sẽ được mở. Sau khi đồ vật được đưa vào trong hộp, hộp có thể được mang đi sau khi bề mặt cao hơn đã được kín.

Trong ví dụ này, người sử dụng dịch chuyển hộp trong khi giữ bề mặt thấp hơn của hộp với cả hai tay, sau khi nâng hộp có dạng hình lập phương lên. Tuy nhiên, nếu hộp là lớn hoặc đồ vật được cho vào trong hộp là rất nặng thì nó có thể tạo ra bất tiện khi nâng theo cách được mô tả ở trên.

Do đó, thông thường là hộp sẽ có tay cầm. Ví dụ, hộp thường có dải băng, có khả năng duy trì khả năng kín của hộp và hạn chế việc tách của các thành phần và sẽ có khả năng được sử dụng như là tay cầm. Trong ví dụ này, hầu hết các dải băng đều là các dải băng polypropylen do chúng phải có tính đàn hồi, lực căng, khả năng chống lại ăn mòn, khả năng chịu nhiệt, an toàn và thân thiện với môi trường.

Tuy nhiên, do dải băng được bố trí bọc quanh bề mặt bên ngoài của hộp nên nếu dải băng được làm chặt thì dải băng sẽ ép lên một cạnh của hộp. Trong ví dụ này, do người sử dụng phải ấn ngón tay của họ giữa dải băng và cạnh của hộp trong khi dùng lực mở khe hở giữa dải băng và cạnh của hộp và ngón tay của người sử dụng có thể bị ép giữa dải băng và cạnh của hộp nếu dải băng thiếu lực đàn hồi, điều này là nguy hiểm do có thể gây tai nạn.

Để giải quyết vấn đề này, cố gắng để tạo thành lỗ tại một cạnh của hộp để cài ngón tay của người sử dụng vào trong lỗ mà không sử dụng dải băng đã được tạo ra.

Tuy nhiên, do không gian bên trong của hộp được nối thông với bên ngoài nhờ lỗ nên các thành phần được giữ trong hộp có thể bị nhiễm bẩn hoặc bị phá hủy.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Vấn đề kỹ thuật

Do đó, sáng chế này được tạo ra trong sự tồn tại của các vấn đề nêu trên, xuất hiện trong tình trạng kỹ thuật của sáng chế, và do đó mục đích của sáng chế là để tạo ra hộp đóng gói, chứa bề mặt cao hơn được tạo thành, cần được ấn lõm vào phía trong, tay cầm được tạo ra tại bề mặt cao hơn, và không gian cài ngón tay được tạo thành một cách tự nhiên giữa tay cầm và bề mặt cao hơn, nhờ đó cho phép người sử dụng dễ dàng giữ tay cầm qua không gian cài ngón tay.

Một mục đích khác của sáng chế này là để đề xuất hộp đóng gói, mà bề mặt cao hơn của nó được ấn lõm vào phía trong trong khi vẫn duy trì được khả năng bít kín thậm chí khi không gian cài ngón tay được tạo thành, nhờ đó ngăn cản các tạp chất lạ khỏi việc đi vào các thành phần được giữ trong hộp.

Mô tả chi tiết sáng chế

Để đạt được mục đích nêu trên, sáng chế được tạo ra là hộp đóng gói bao gồm: thân chính có ít nhất bề mặt cao hơn và không gian bên trong; và tay cầm được bố trí trên bề mặt cao hơn của thân chính, trong đó, bề mặt cao hơn được bố trí để được ấn lõm vào phía trong để tách khỏi tay cầm.

Cụ thể, bề mặt cao hơn được ấn lõm vào phía trong trong khi vẫn bít kín không gian bên trong của thân chính.

Ngoài ra, tay cầm có dạng dải băng để bao quanh thân chính.

Hơn nữa, bề mặt cao hơn chứa một cặp các phần có thể gấp được có các đường gấp một cách tương ứng.

Ngoài ra, bề mặt cao hơn còn chứa phần kết nối để kết nối các phần có thể gấp được với nhau.

Ngoài ra, các đường gấp là đối xứng hai bên và được bố trí để được thu thập từ phần bên ngoài của bề mặt cao hơn tới phần ở giữa của bề mặt cao hơn.

Hơn nữa, thân chính chứa bề mặt cạnh mở rộng xuống phía dưới từ bề mặt cao hơn, và bề mặt thấp hơn được bố trí tại đáy của bề mặt cạnh.

Hiệu quả của sáng chế

Như được mô tả ở trên, hộp đóng gói theo phương án thực hiện của sáng chế có đường gấp được tạo thành trên bề mặt cao hơn để làm cho bề mặt cao hơn được ấn lõm vào phía trong nhờ việc ấn của người sử dụng và làm cho bề mặt cao hơn và tay cầm tách khỏi nhau sao cho người sử dụng có thể dễ dàng cài ngón tay của họ vào giữa đó, nhờ đó cải thiện một cách đáng kể sự thuận tiện cho người sử dụng.

Ngoài ra, hộp đóng gói theo phương án thực hiện của sáng chế có thể che chắn đủ cho không gian bên trong khỏi môi trường bên ngoài, do bề mặt cao hơn có thể duy trì lực bít kín khi bề mặt cao hơn được ấn lõm để tạo thành không gian cài ngón tay, nhờ đó hạn chế một cách hiệu quả dòng chảy vào của các tạp chất, để tối đa hóa sự hài lòng của người sử dụng.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Các Fig.1 và Fig.2 là các hình chiếu bằng của hộp đóng gói theo phương án thực hiện được ưu tiên của sáng chế.

Fig.3 là hình phối cảnh của hộp đóng gói theo phương án thực hiện được ưu tiên của sáng chế.

Fig.4 là hình cắt cạnh của hộp đóng gói.

Fig.5 là hình phẳng của hộp đóng gói.

Mô tả chi tiết sáng chế

Các mục đích, dấu hiệu và ưu điểm nêu trên cũng như các mục đích, dấu hiệu và ưu điểm khác của sáng chế sẽ trở nên rõ ràng nhờ phần mô tả chi tiết sau đây khi được đọc cùng với các hình vẽ kèm theo. Trong phần mô tả dưới đây, các thành phần giống nhau sẽ có cùng các số chỉ dẫn mặc dù chúng có thể được thể hiện trên các hình vẽ

khác nhau. Ngoài ra, trong phần mô tả dưới đây của sáng chế, phần mô tả chi tiết của các chức năng và các cấu hình đã biết sẽ được kết hợp ở đây, sẽ được bỏ qua khi nó làm cho sáng chế này trở nên kém rõ ràng hơn.

Sau đây, các phương án thực hiện làm ví dụ của sáng chế sẽ được mô tả chi tiết có dựa vào các hình vẽ kèm theo.

Các hình vẽ Fig.1 và Fig.2 là các hình chiếu bằng của hộp đóng gói theo phương án thực hiện được ưu tiên của sáng chế, Fig.3 là hình phối cảnh của hộp đóng gói theo phương án thực hiện được ưu tiên của sáng chế, và Fig.4 là hình cắt cạnh của hộp đóng gói. Trong ví dụ này, Fig.1 minh họa trạng thái của hộp đóng gói trước khi bề mặt cao hơn 11 được ấn lõm, và Fig.2 minh họa trạng thái của hộp đóng gói sau khi bề mặt cao hơn 11 được ấn lõm.

Fig.5 là hình phẳng của hộp đóng gói.

Tham chiếu đến các hình vẽ từ Fig.1 đến Fig.5, hộp đóng gói 1 theo phương án thực hiện được ưu tiên của sáng chế chứa thân chính 10 và tay cầm 20.

Thân chính 10 chứa ít nhất là bề mặt cao hơn 11 và có không gian bên trong. Thân chính 10 có thể chứa không chỉ bề mặt cao hơn 11 mà còn chứa cả bề mặt cạnh 12 và bề mặt thấp hơn 13, và bề mặt cạnh 12 mở rộng xuống phía dưới từ bề mặt cao hơn 11 và bề mặt thấp hơn 13 được bố trí tại đáy của bề mặt cạnh 12.

Do đó, thân chính 10 có thể được tạo thành ở dạng lập phương và có thể chứa nhiều thứ trong không gian bên trong được tạo thành trong đó. Trong ví dụ này, đồ được chứa trong không gian bên trong của thân chính 10 không bị hạn chế vào dạng hoặc loại của chúng.

Tất nhiên, bên cạnh việc thân chính 10 có thể có một hoặc nhiều hình dạng khác nhau, như hình lập phương, hình cột bát giác, hình trụ, hình cầu, v.v.. Trong trường hợp của thân chính 10 có dạng hình cầu, bề mặt cao hơn 11 có thể được tạo thành ở dạng được tạo hình cong, và trong ví dụ này, tay cầm 20 có thể được bố trí để đi tới tiếp xúc gần với ít nhất là một phần của bề mặt cao hơn 11.

Thân chính 10 có thể được tạo thành từ vật liệu giống như giầu hoặc các vật liệu khác, như nhựa hoặc kim loại. Tốt hơn nếu, thân chính 10 được tạo thành từ vật liệu không bị tước ra hoặc bị vỡ khi nó được gấp dọc đường gấp 111, điều này sẽ được mô tả sau.

Bề mặt cao hơn 11 của thân chính 10 có thể được bố trí để được ấn lõm vào phía trong. Bề mặt cao hơn 11 có tay cầm 20, và tay cầm 20 được bố trí để đi tới tiếp xúc gần với bề mặt cao hơn 11. Khi bề mặt cao hơn 11 được ấn lõm vào phía trong, bề mặt cao hơn 11 có thể được tách khỏi tay cầm 20.

Trong ví dụ này, không gian giữa bề mặt cao hơn 11 và tay cầm 20 có thể được định nghĩa như là không gian cài ngón tay 15. Người sử dụng nắm tay cầm 20 để dễ dàng nâng hộp đóng gói 1 sau khi đặt ngón tay 2 của họ vào trong không gian cài ngón tay 15 được tạo thành giữa bề mặt cao hơn được ấn lõm 11 và tay cầm 20.

Bề mặt cao hơn 11 được ấn lõm theo hướng cần được tách khỏi tay cầm 20 và có thể được ấn lõm hướng xuống phía dưới như có thể được quan sát trên Fig.4. Trong ví dụ này, bề mặt cao hơn 11 có thể được ấn lõm vào phía trong, trong khi bít kín không gian bên trong 14 của thân chính 10. Nghĩa là, bề mặt cao hơn 11 là không bị tước hoặc không tạo thành lỗ trong khi được ấn lõm. Với nó, bề mặt cao hơn 11 có đường gấp 111 và thân chính 10 được tạo thành từ vật liệu có thể gấp được.

Do đó, thậm chí khi bề mặt cao hơn 11 được ấn lõm, hộp đóng gói vẫn có thể tối thiểu hóa việc xâm nhập của tạp chất vào trong không gian bên trong 14 từ bên ngoài. Như là một ví dụ, khi thực phẩm như hoa quả được giữ trong không gian bên trong 14, hộp đóng gói cho phép người sử dụng sử dụng tay cầm 20 trong khi vẫn ngăn cản việc xâm nhập của các con bọ từ bên ngoài.

Bề mặt cao hơn 11 có phần có thể gấp được 112 và phần kết nối 113. Như được thể hiện trên Fig.5 khi nhiều bề mặt trong các bề mặt cao hơn 11 chồng lấn lên nhau để bít kín phần phía trên của không gian bên trong 14. Cụ thể, bề mặt cao hơn 11 chứa một cặp các phần có thể gấp được 112 và một cặp các phần kết nối 113.

Trong ví dụ này, các phần có thể gấp được 112 có thể được sắp xếp trên các phần kết nối 113 nhờ phần giao cắt, và từng phần trong các phần các phần có thể gấp

được 112 đều có các đường gấp 111. Các đường gấp 111 có thể duy trì dạng được có định thậm chí khi bề mặt cao hơn 111 được ấn lõm vào phía trong để hạn chế các thành phần được lưu giữ trong không gian bên trong 14 khỏi việc bị phá hủy bởi bề mặt cao hơn 111 nghiền vào phía trong một cách không cần thiết.

Một phần trong các phần có thể gấp được 112 có thể có phần của đường gấp 111, và trong ví dụ này, đường gấp 111 được bố trí trên phần có thể gấp được 112 có thể được thay đổi phụ thuộc vào hình dạng chung của đường gấp 111.

Như là một ví dụ, nếu đường gấp 111 là đường cong dạng hyperbol, thì đường gấp 111 được tạo thành trên một phần có thể gấp được 112 có thể là đường được tạo dạng cong. Nếu đường gấp 111 là ở dạng chữ X hoặc dạng hình thang đối xứng thì đường gấp 111 được tạo thành trên phần có thể gấp được 112 có thể là đường thẳng hoặc đường thẳng sau khi được uốn.

Đường gấp 111 có thể là đường cong dạng hyperbol và có dạng cong lồi tại phần ở giữa của bề mặt cao hơn 11. Do đó, khi người sử dụng ấn bề mặt cao hơn 11, phần có thể gấp được 112 có thể được gấp một cách tự nhiên. Tất nhiên, đường gấp 111 có thể không phải là đường cong dạng hyperbol nhưng được tạo thành trong đường chéo trên bề mặt cao hơn 11. Nghĩa là, đường gấp 111 có thể có dạng bất kỳ nếu nó có thể làm cho bề mặt cao hơn 11 được ấn lõm một cách đồng đều.

Như là một ví dụ, đường gấp 111 có thể được tạo thành ở dạng đối xứng hai bên để được thu thập từ phần bên ngoài tới phần trung tâm của bề mặt cao hơn 11. Bên cạnh dạng hyperbol hoặc dạng được tạo hình dạng chữ X, đường gấp 111 còn có thể có các dạng khác nhau, như dạng hình thang đối xứng.

Phần kết nối 113 và phần có thể gấp được 112 là trong tiếp xúc bề mặt với nhau và có thể được gắn vào nhau bởi keo gắn. Theo cách khác, phần kết nối 113 và phần có thể gấp được 112 có thể được bố trí để đơn giản là đi tới tiếp xúc với nhau mà không sử dụng keo dính sao cho phần có thể gấp được 112 trượt dọc theo cạnh của phần kết nối 113 trong khi được gấp dọc đường gấp 111.

Phần kết nối 113 có thể không có đường gấp 111. Tất nhiên, phần kết nối 113 có thể có đường gấp 111 được tạo thành tại vị trí tương ứng với vùng mà tại đó đường

gấp được tạo thành. Tuy nhiên, hướng gấp của phần kết nối 113 có thể khác với hướng gấp của phần có thể gấp được 112, và đường gấp 111 có thể được tạo thành trên phần kết nối 113 có thể có dạng khác với đường gấp 111 được tạo thành trên phần có thể gấp được 112.

Tất nhiên, bề mặt cao hơn 11 có thể có chỉ có phần có thể gấp được 112, nhưng trong ví dụ này, để bít kín một cách chặt chẽ bề mặt cao hơn 11, các phần có thể gấp được 112 được sắp xếp để được chồng lấn với nhau. Tuy nhiên, hộp đóng gói theo phương án thực hiện của sáng chế có thể duy trì đủ lực bít kín của bề mặt cao hơn 11 khi phần có thể gấp được 112 được gấp do phần kết nối 113.

Nếu thân chính 10 được tạo thành ở dạng hình lập phương thì bốn bề mặt cạnh 12 sẽ có thể được bố trí trên thân chính 10. Đề cập tới Fig.5, bốn bề mặt cạnh 12 được kết nối với nhau theo một hướng để tạo thành bốn cạnh, và các phần tiếp giáp 131 để kết nối một cạnh 12 tới cạnh lân cận khác 12 có thể được bố trí tại đầu cuối.

Các phần tiếp giáp 131 có thể có chất kết dính và các bề mặt kết dính của các phần tiếp giáp 131 được gắn lên trên bề mặt cạnh 12 có phần tiếp giáp 131 và bề mặt cạnh lân cận 12 sao cho bốn bề mặt cạnh 12 có thể tạo thành ngoại vi của thân chính 10. Theo cách khác, các phần tiếp giáp 131 được sắp xếp để chồng lấn với bề mặt cạnh 12, và có thể được gắn vào bề mặt cạnh 12 bởi các phương tiện cố định khác nhau, ví dụ như bộ phận dập ghim.

Ít nhất ba bề mặt cạnh 12 được bố trí để tạo thành không gian bên trong 14, và các phần tiếp giáp 131 có thể được bố trí tại một cạnh. Một phần tiếp giáp 131 có thể được bố trí tại một cạnh hoặc hai phần tiếp giáp 131 có thể được bố trí tại cả hai cạnh.

Như được thể hiện trên Fig.5, bề mặt cạnh 12 có thể được tạo thành khi nhiều bề mặt trong các bề mặt được kết nối với nhau bởi các phần tiếp giáp 131. Bên cạnh phần nêu trên, bề mặt cạnh có thể được tạo thành khi nhiều bề mặt trong các bề mặt được tạo thành một cách độc lập được kết nối với nhau bởi các phần tiếp giáp 131. Nghĩa là, theo phương án thực hiện này, cấu trúc hình thành của bề mặt cạnh 12 là không bị hạn chế.

Bề mặt cạnh 12 có thể là bề mặt phẳng hoặc bề mặt được tạo dạng cong, và nó có thể được xác định theo các cách khác nhau theo các hình dạng của thân chính 10. Bề mặt cạnh 12 có dạng để bao quanh không gian bên trong 14 trong khi kết nối bề mặt cao hơn 11 và bề mặt thấp hơn 13.

Bề mặt cạnh 12 có thể được tạo thành từ vật liệu mềm dẻo do diện tích mặt cắt của bề mặt cao hơn 11 có thể được làm giảm khi bề mặt cao hơn 11 được ấn lõm vào phía trong. Nghĩa là, nếu bề mặt cao hơn 11 được ấn lõm vào phía trong, do diện tích mặt cắt của bề mặt cao hơn 11 được làm giảm nhưng diện tích mặt cắt của bề mặt thấp hơn 13 được duy trì một cách đồng đều, nên bề mặt cạnh 12 có thể được uốn vào phía trong từ đáy tới đỉnh.

Bề mặt thấp hơn 13 là trên cạnh đối diện của bề mặt cao hơn 11 và bít kín không gian bên trong 14 cùng với bề mặt cao hơn 11 và bề mặt cạnh 12. Như được thể hiện trên Fig.5, bề mặt thấp hơn 13 có thể có bốn phần cánh 131, và mỗi phần trong các phần cánh 131 có thể được tạo thành để mở rộng tới từng bề mặt cạnh 12.

Trong ví dụ này, các phần cánh 131 được bố trí để được gập vào phía trong từ các bề mặt cạnh 12. Do cấu trúc và phương pháp tạo thành bề mặt thấp hơn 13 trong khi được gập là tương tự như các hộp đã biến tới rộng rãi nên phần mô tả của chúng sẽ được bỏ qua.

Bề mặt thấp hơn 13 có thể được tạo thành bằng cách lắp ghép các phần cánh 131 hoặc có thể được tạo thành trong bề mặt phẳng. Nghĩa là, bề mặt thấp hơn 13 có thể được tạo thành trong bề mặt phẳng và có thể được kết nối tới bề mặt cạnh 12 bởi các phương pháp khác nhau, như kết dính hoặc lắp ráp.

Như được mô tả ở trên, do không gian bên trong 14 được tạo thành bởi bề mặt cao hơn 11, nên các bề mặt cạnh 12 và bề mặt thấp hơn 13 và bề mặt cao hơn 11 được ấn lõm vào phía trong để cho phép nắm một cách dễ dàng tay cầm 20 được tạo thành trên bề mặt cao hơn 11, hộp đóng gói theo phương án thực hiện của sáng chế có thể cải thiện một cách đáng kể sự thuận tiện cho người dùng.

Tay cầm 20 được bố trí trên bề mặt cao hơn 11 của thân chính 10. Tay cầm 20 có thể được bố trí để tiếp xúc gần với bề mặt cao hơn 11 của thân chính 10 và thân chính

10 có thể có dạng dải băng để bao quanh thân chính 10. Trong ví dụ này, nhiều tay cầm trong các tay cầm 20 được bố trí để cắt lẫn nhau trên bề mặt cao hơn 11. Tay cầm 20 có thể bao quanh thân chính 10 sao cho có một ít hoặc không có khe hở giữa tay cầm 20 và bề mặt cao hơn 11. Trong ví dụ này, người sử dụng có thể cảm thấy thuận tiện do việc mở bằng lực khe hở giữa bề mặt cao hơn 11 và tay cầm 20 và đặt ngón tay của họ vào trong khe hở để nắm tay cầm 20, nhưng hộp đóng gói theo phương án thực hiện của sáng chế có thể giải quyết vấn đề nêu trên do bề mặt cao hơn 11 được ẩn lồi.

Tay cầm 20 có thể có hình dạng vòng bao quanh bề mặt thấp hơn 13, hai bề mặt trong của các bề mặt cạnh 12 và bề mặt cao hơn 11 hoặc dạng đường được tạo dạng cong được bố trí để bao quanh các bề mặt trừ bề mặt thấp hơn 13 hoặc trừ bề mặt thấp hơn 13 và các bề mặt cạnh 12. Tay cầm 20 có thể nhận một trong các dạng khác nhau và có thể được bố trí để đi tới tiếp xúc gần với bề mặt cao hơn 11.

Tay cầm 20 được bố trí để bao quanh bề mặt thấp hơn 13 và để được định vị trên bề mặt cao hơn 11. Trong trường hợp mà trong đó có bốn bề mặt cạnh 12, tay cầm 20 được bố trí để bao quanh tất cả các bề mặt trong các bề mặt cạnh 12 để đỡ tải của các thành phần được chứa trong không gian bên trong 14 của hộp đóng gói 1.

Như được mô tả ở trên, thậm chí tay cầm 20 được bố trí để đi tới tiếp xúc gần với bề mặt cao hơn 11, thì người sử dụng vẫn có thể nắm tay cầm 20 một cách dễ dàng do bề mặt cao hơn 11 được bố trí để được ẩn lồi vào phía trong, và hộp đóng gói có thể ngăn cản việc làm hư hỏng khả năng thương mại của các thành phần do bề mặt cao hơn 11 được ẩn lồi trong khi vẫn duy trì được khả năng bít kín của không gian bên trong 14.

Mặc dù các phương án thực hiện làm ví dụ của sáng chế này đã được bộc lộ cho các mục đích minh họa, nhưng cần hiểu rằng sáng chế không bị giới hạn vào đó và người có hiểu biết trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật sẽ thấy rằng các biến đổi, các bổ sung và các thay thế là có thể được thực hiện mà không tách khỏi phạm vi bảo hộ và nguyên lý của sáng chế.

Do đó, biến đổi, thay đổi hoặc các bố trí tương đương bất kỳ cũng như tất cả các biến đổi, thay đổi và các bố trí tương đương khác có thể được coi là nằm trong phạm

vi bảo hộ của sáng chế, và phạm vi bảo hộ chi tiết của sáng chế sẽ được bộc lộ bởi các yêu cầu bảo hộ kèm theo.

Mô tả các số tham chiếu

1:	hộp đóng gói
2:	ngón tay
10:	thân chính
11:	bề mặt cao hơn
111:	đường gấp
112:	phần có thể gấp được
113:	phần kết nối
12:	bề mặt cạnh
121:	phần tiếp giáp
13:	bề mặt thấp hơn
131:	phần cánh
14:	không gian bên trong
15:	không gian cài ngón tay
20:	tay cầm

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Hộp đóng gói bao gồm:

thân chính ít nhất là có bề mặt cao hơn và không gian bên trong; và

tay cầm có dạng dải băng được lắp đặt trên ít nhất là bề mặt cao hơn của thân chính,

trong đó, bề mặt cao hơn bao gồm:

cặp các phần có thể gấp được, mà mỗi phần có thể gấp được đang được tách khỏi tay cầm, và mỗi phần có thể gấp được được tách khỏi nhau bởi đường trung tâm đi ngang qua tâm của bề mặt cao hơn, các phần gấp có các đường gấp một cách tương ứng; và

phần kết nối đang kết nối cặp các phần có thể gấp được với nhau và chồng lán với cặp các phần có thể gấp được bởi tiếp xúc bề mặt của các bề mặt thấp hơn của cặp các phần có thể gấp được;

trong đó cặp các phần có thể gấp được được ấn lõm bằng cách gấp dọc theo đường gấp và phần kết nối vẫn chồng lán với cặp các phần có thể gấp được trong khi bề mặt cao hơn được ấn lõm vào trong, cặp các phần có thể gấp được được ấn lõm vào trong mà không tách khỏi nhau và do đó phần mở không được tạo ra tại cặp các phần có thể gấp được, và nhờ đó bề mặt cao hơn được đặt tách khỏi tay cầm, và không gian cài ngón tay được tạo thành giữa bề mặt cao hơn và tay cầm, và

trong đó các đường gấp trên từng phần trong cặp các phần có thể gấp được chứa ít nhất một cặp các đường gấp đối xứng hai bên mở rộng tới phần trung tâm của bề mặt cao hơn từ các vị trí liền kề với từng góc của bề mặt cao hơn, và trong đó mỗi phần có thể gấp được được bố trí để được gấp từ phần bên ngoài của bề mặt cao hơn tới đường trung tâm đang đi qua tâm của bề mặt cao hơn.

2. Hộp đóng gói theo điểm 1, trong đó thân chính bao gồm:

bề mặt cạnh mở rộng xuống phía dưới từ bề mặt cao hơn; và

bề mặt thấp hơn được bố trí tại đáy của bề mặt cạnh.

Fig.1

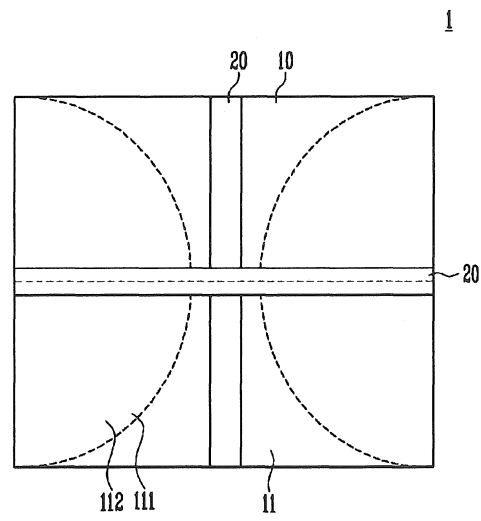


Fig.2

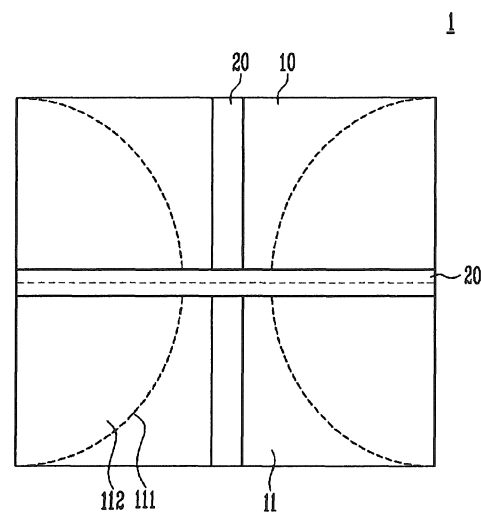


Fig.3.

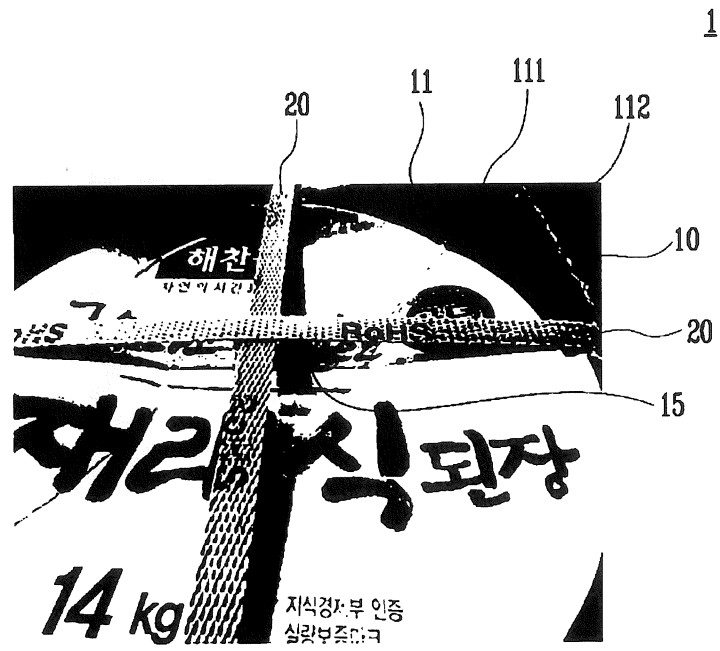


Fig.4

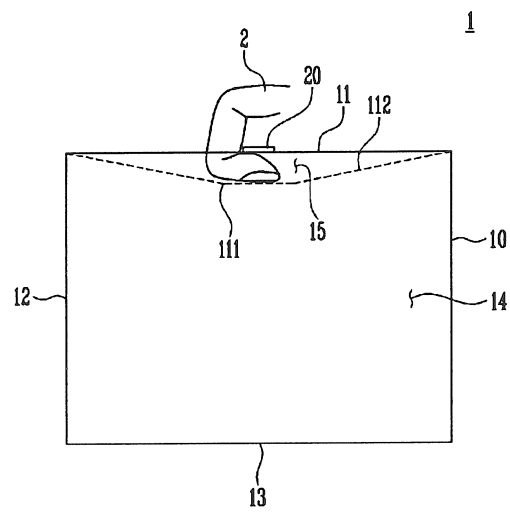


Fig. 5

