



(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)



1-0030756

(51)⁸

B65D 77/04

(13) **B**

(21) 1-2018-02704

(22) 17/11/2016

(86) PCT/EP2016/077984 17/11/2016

(87) WO2017/108288 29/06/2017

(30) 10 2015 016 814.2 23/12/2015 DE

(45) 25/01/2022 406

(43) 25/09/2018 366A

(73) PROTECHNA S.A. (CH)

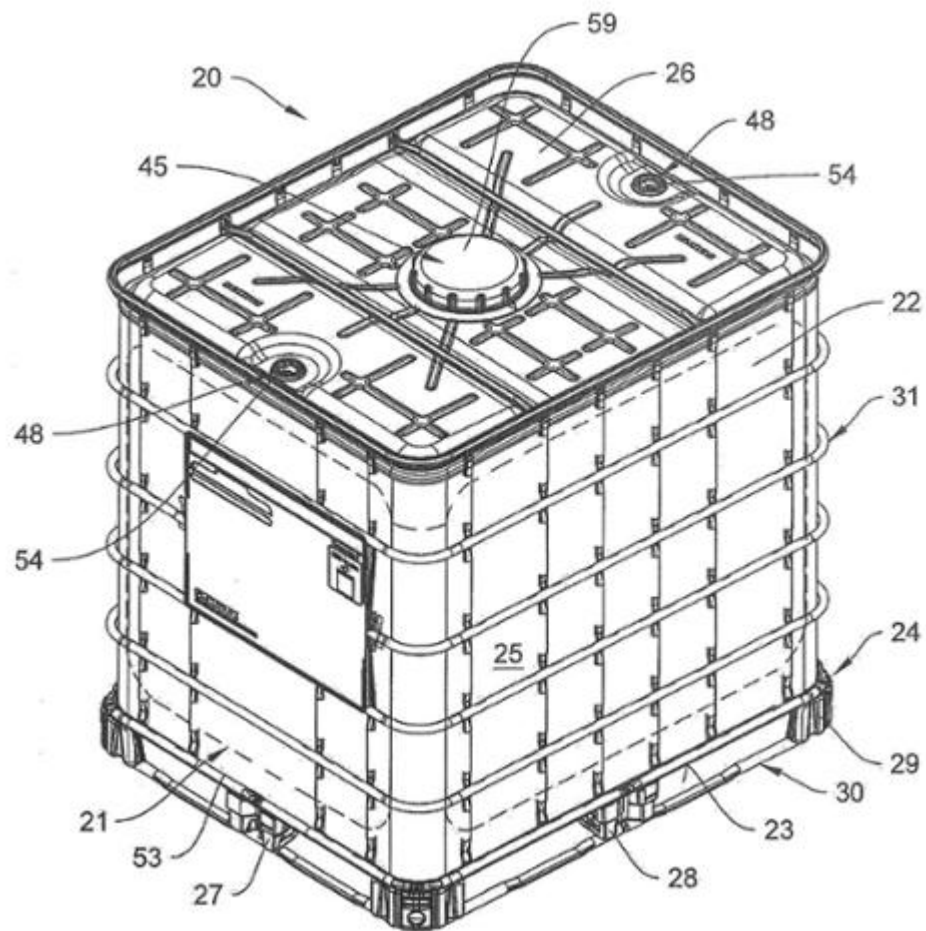
Avenue de la Gare 14, 1701 Fribourg, Switzerland

(72) SCHÜTZ, Udo (DE).

(74) Công ty Luật TNHH Phạm và Liên danh (PHAM & ASSOCIATES)

(54) ĐỒ CHỨA DÙNG ĐỂ CHỨA VÀ VẬN CHUYỂN DÙNG CHO CHẤT LỎNG CÓ ĐỒ CHỨA BÊN TRONG LÀM BẰNG CHẤT DÈO

(57) Sáng chế đề cập đến đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển (20) dùng cho các chất lỏng có đồ chứa bên trong (22) làm bằng chất dẻo, lớp bọc bên ngoài (31) tốt hơn là có dạng lưới làm bằng kim loại cũng như khung đế dạng giá kê (24) được tạo để được cầm bởi các dụng cụ nâng hàng hóa hoặc các kiểu vận chuyển tương tự, và bao gồm chân đỡ (23) làm bằng kim loại dạng tấm dùng để đỡ đồ chứa bên trong (22) có ít nhất một cổ nạp (45) ở phía trên (47) của đồ chứa bên trong (22), trong đó đồ chứa trung gian (21) tiếp nhận đồ chứa bên trong từ tất cả các cạnh và làm bằng kim loại dạng tấm được bố trí giữa đồ chứa bên trong (22) và lớp bọc bên ngoài, đồ chứa trung gian (21) bao gồm vỏ bọc (25), nắp đồ chứa (26) ghép với vỏ bọc (25) và đáy đồ chứa ghép với vỏ bọc (25), đáy đồ chứa được tạo ra bởi chân đỡ (23) của khung đế (24).



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập tới đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển chất lỏng có đồ chứa bên trong làm bằng chất dẻo, lớp bọc bên ngoài tốt hơn là có dạng lưới làm bằng kim loại cũng như khung đế dạng giá kê được tạo để được cầm bởi các dụng cụ nâng hàng hóa hoặc các kiểu vận chuyển tương tự, và bao gồm chân đỡ làm bằng kim loại dạng tấm dùng để đỡ đồ chứa bên trong có ít nhất một cổ nạp ở phía trên đồ chứa bên trong.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Các đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển đã biết có kiểu nêu trên chủ yếu được sử dụng để vận chuyển chất lỏng, cho phép chứa chất lỏng trong cùng đồ chứa này sau khi nạp đầy chất lỏng và vận chuyển chất lỏng trong đồ chứa trong phạm vi của các điều khoản tương ứng của các quy định phòng cháy chữa cháy. Trong các trường hợp này, khi chất lỏng chứa trong đồ chứa có tính dễ bốc cháy rất cao hoặc khi các quy định phòng cháy chữa cháy tương ứng ở địa điểm chứa yêu cầu các biện pháp phòng cháy đặc biệt để chứa chất lỏng, cần phải thường xuyên nạp lại chất lỏng vào trong các đồ chứa sau khi vận chuyển, mà được trang bị cụ thể để giảm tính dễ bốc cháy. Các đồ chứa này cho phép tăng khả năng chống cháy và nhờ đó chứa chất lỏng theo cách mà đáp ứng được cả các quy định phòng cháy chữa cháy nghiêm ngặt nhất.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Mục đích của sáng chế là đề xuất đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển sẽ cho phép chứa các chất lỏng dễ cháy trong đồ chứa này sau khi vận chuyển chúng mà không cần phải thực hiện việc nạp lại các chất lỏng này trong các đồ chứa chuyên dụng.

Mục đích nêu trên đạt được nhờ sáng chế có các dấu hiệu theo điểm 1.

Đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển theo sáng chế bao gồm đồ chứa trung gian làm bằng kim loại dạng tấm và bao quanh đồ chứa bên trong ở tất cả

các bên giữa đồ chứa bên trong và lớp bọc bên ngoài, đồ chứa trung gian bao gồm vỏ bọc, nắp đồ chứa ghép với vỏ bọc và đáy đồ chứa ghép với vỏ bọc, đáy đồ chứa được tạo bởi đáy đỡ của khung đế.

Bằng cách bố trí đồ chứa trung gian giữa lớp bọc bên ngoài và đồ chứa bên trong, khả năng chống cháy của đồ chứa được tăng lên đối với tải trọng cháy của đồ chứa xác định bởi các chất lỏng dễ cháy chứa trong đồ chứa. Hơn nữa, đồ chứa trung gian ngăn không cho chất lỏng dễ cháy bị chảy ra khỏi đồ chứa bên trong vào môi trường xung quanh của đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển.

Bằng cách sử dụng đáy đỡ của khung đế làm đáy đồ chứa của đồ chứa trung gian bao quanh đồ chứa bên trong trên tất cả các bên, sự chống cháy của đồ chứa bên trong hoặc đúng hơn là chất lỏng dễ cháy chứa bên trong được tăng trong khi trọng lượng toàn phần của đồ chứa tăng rất ít.

Phương án thực hiện của đồ chứa trung gian có nắp đồ chứa cho phép nạp từ phía trên đồ chứa và vận chuyển có đồ chứa bên trong theo sáng chế, khiến cho dễ được bố trí trong đồ chứa trung gian, đồ chứa bên trong được đưa vào trong vỏ bọc từ bên trên và có thể được đặt trên đáy đỡ của khung đế, mà đồng thời tạo thành đáy đồ chứa của đồ chứa trung gian.

Theo một phương án thực hiện ưu tiên của đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển, nắp đồ chứa bao gồm mũ nắp để che cổ nạp của đồ chứa bên trong đi qua miệng nắp, khiến cho việc nạp đầy hoặc xả hết đồ chứa bên trong đã được bố trí trong đồ chứa trung gian qua cổ này có thể được thực hiện mà không phải tháo nắp đồ chứa.

Là rất có lợi nếu nắp đồ chứa được ghép tháo ra được với vỏ bọc của đồ chứa trung gian, do điều này cho phép tháo đồ chứa bên trong ra khỏi đồ chứa trung gian lần lượt làm sạch đồ chứa bên trong hoặc sửa chữa đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển này.

Để đạt mục đích này, nắp đồ chứa tốt hơn là được ghép với vỏ bọc qua các phần ghép nối kiểu vít.

Mặc dù nói chung có thể tạo ra đồ chứa bên trong chỉ có một cổ ở phía trên của nó, mà là phù hợp để nạp đầy cũng như xả hết đồ chứa bên trong này, nhưng sẽ có lợi nếu đồ chứa bên trong bao gồm ít nhất một cổ xả được tạo độc

lập với cổ nạp ở phía trên của đồ chứa và nắp đồ chứa bao gồm lỗ tiếp nhận giới hạn bởi mép khóa để đưa cổ xả đi qua đó, đường kính D của lỗ tiếp nhận nhỏ hơn đường kính ngoài d của vành khóa tạo ở cổ xả.

Do phương án thực hiện ưu tiên này, việc tạo phần ghép nối giữa đồ chứa bên trong và nắp đồ chứa của đồ chứa trung gian có thể được thực hiện theo cách sao cho phần ghép nối kiểu khóa được tạo ra giữa vành khóa của cổ xả và mép khóa của đồ chứa bên trong khi đưa cổ xả qua lỗ tiếp nhận. Nhờ đó, đồ chứa bên trong và nắp đồ chứa ghép nối qua phần ghép nối kiểu khóa có thể được xử lý dưới dạng một cụm gắn, đi qua vỏ bọc và được đặt trên đáy đỡ của khung để khi gắn đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển.

Nếu đồ chứa bên trong bao gồm hai cổ xả ở phía trên của nó, mà tốt hơn là được bố trí ở cả hai bên cổ nạp, và nắp đồ chứa bao gồm hai lỗ tiếp nhận được định vị với các cổ xả, nắp đồ chứa không chỉ được ghép với đồ chứa bên trong mà còn được xác định trong kết cấu tương đối của nó bởi hai cổ xả lắp trong các lỗ tiếp nhận tương ứng của nắp đồ chứa, khiến cho nắp đồ chứa được định vị một cách tự động ở vị trí phù hợp để sau đó ghép nắp đồ chứa với vỏ bọc sau khi lắp đồ chứa bên trong vào vỏ bọc của đồ chứa trung gian.

Có thể thu được phần ghép nối chống rò, ngay cả ở ứng suất nhiệt cao của phần ghép nối giữa vỏ bọc và đáy đỡ, nếu vỏ bọc được dính với đáy đỡ ở mép dưới của nó, tạo dưới dạng mép ghép, để tạo thành đồ chứa trung gian.

Phần ghép nối kiểu dính khiến cho các chi tiết ghép nối được tạo độc lập với vỏ bọc và chân đỡ và trở nên nhạy với khả năng lỗi thành phần dưới sự dư thừa ứng suất nhiệt. Phần ghép nối kiểu dính giữa vỏ bọc và chân đỡ có thể gắn như được thực hiện bằng cách tạo theo cách liền khối vỏ bọc với đáy đỡ. Việc tạo vỏ bọc độc lập với đáy đỡ sau đó thu được phần ghép nối kiểu dính giữa vỏ bọc và đáy đỡ là có thể bởi vỏ bọc được ghép với đáy đỡ ở mép ghép của nó qua phần ghép nối kiểu hàn.

Nếu vỏ bọc bao gồm phần vai hàn tạo theo chu vi lệch hướng ra ngoài ở mép ghép của nó để tạo thành phần ghép nối kiểu hàn, phần ghép nối kiểu hàn tiếp giáp với sườn thành ngoài dựng lên của thành dưới của đáy đỡ mà tạo khung bề mặt đỡ dùng để đỡ đồ chứa bên trong, vùng ghép nối kiểu hàn cụ thể được tạo

ra giữa mép ghép của vỏ bọc và thành dưới của đáy đỡ, khiến cho có thể thu được mỗi hàn có chất lượng cần cho mỗi hàn bít kín.

Sẽ rất có lợi nếu mỗi hàn được thực hiện bằng kỹ thuật hàn điện trở, trong quá trình tạo mỗi hàn, các chi tiết hàn, nghĩa là phần vai hàn của vỏ bọc và sườn thành của đáy đỡ, được ép tỳ vào nhau, sao cho một mặt, không cần bổ sung vật liệu hàn để thu được phần ghép nối kiểu hàn và mặt khác, có thể thu được mỗi hàn không có khí hãm, vốn là điều kiện tiên quyết để đạt được phần ghép nối kiểu hàn chắc ở các điều kiện nhiệt độ cao.

Nếu nắp bao gồm đáy nắp có mép nắp tạo theo chu vi nhô xuống ở phía trên của đồ chứa bên trong và được điều chỉnh với biên dạng mặt cắt của mép trên theo chu vi của đồ chứa bên trong theo biên dạng mặt cắt của nó ở vùng chuyển tiếp từ phía trên tới thành bên của đồ chứa bên trong, nắp đồ chứa này cho phép đỡ đồ chứa bên trong theo chiều ngang một cách hiệu quả sau khi được ghép với vỏ bọc của đồ chứa trung gian ở vùng mép trên của đồ chứa bên trong, như được thực hiện nhờ thành dưới của đáy đỡ dọc theo mép dưới theo chu vi của đồ chứa bên trong ở vùng chuyển tiếp của các thành bên của đồ chứa bên trong về phía dưới của đồ chứa bên trong.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Dưới đây, một phương án thực hiện ưu tiên của đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển được mô tả dựa vào các hình vẽ.

Trên các hình vẽ

Fig.1 thể hiện hình chiếu đẳng cự của đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển;

Fig.2 thể hiện khung chân của khung đế của đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển thể hiện trên Fig.1;

Fig.3 thể hiện đáy đỡ để bố trí trên khung chân thể hiện trên Fig.2 và tạo thành khung đế dạng giá kê;

Fig.4 thể hiện vỏ bọc để tiếp nhận đồ chứa bên trong của đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển thể hiện trên Fig.1;

Fig.5 thể hiện đáy đỡ trên Fig.3 trong kết cấu gắn với vỏ bọc thể hiện trên Fig.4 qua phần ghép nối kiểu hàn để tạo thành khoang đồ chứa;

Fig.6 thể hiện hình vẽ riêng phần của khoang đồ chứa thể hiện trên Fig.5, cắt theo đường VI-VI;

Fig.7 thể hiện cụm gắn tạo ra bởi nắp đồ chứa và đồ chứa bên trong;

Fig.8 thể hiện hình vẽ riêng phần của cụm gắn thể hiện trên Fig.7, cắt theo đường VIII-VIII trên Fig.7;

Fig.9 thể hiện cụm gắn lắp trong khoang đồ chứa để tạo thành đồ chứa trung gian;

Fig.10 thể hiện phương pháp gắn để tạo thành đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển thể hiện trên Fig.1; và

Fig.11 thể hiện hình vẽ riêng phần phóng to của nắp đồ chứa có mũ nắp để che cổ nạp của đồ chứa bên trong.

Mô tả chi tiết sáng chế

Fig.1 thể hiện đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển 20 có đồ chứa bên trong 22 thể hiện trên Fig.1 có mẫu hình đường ngắt quãng bố trí trong đồ chứa trung gian 21.

Đồ chứa trung gian 21 thể hiện trên Fig.1 được tạo bởi đáy đỡ 23, mà được thể hiện trên Fig.3, của khung đế dạng giá kê 24 của vỏ bọc 25, mà được thể hiện trên Fig.4, và nắp đồ chứa 26 bố trí trên đồ chứa bên trong 22 và được ghép với vỏ bọc 25 giống như đáy đỡ 23 (Fig.9).

Như có thể thấy trên Fig.1, đồ chứa trung gian 21 được bố trí giữa đồ chứa bên trong 22 và lớp bọc bên ngoài dạng lưới 31 của đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển 20. Đáy đỡ 23 được bố trí trên các chân giữa 27, 28 và các chân ở góc 29 để tạo thành khung đế 24 tạo dưới dạng giá kê trong trường hợp này, các chân 27, 28, 29 được bố trí trên khung chân chung 30. Đáy đỡ 23 tạo thành phần nối giữa lớp bọc bên ngoài 31 và các chân giữa 27, 28 và các chân ở góc 29 theo cách sao cho ống khung nằm ngang 53 bố trí theo chu vi ở mép dưới của lớp bọc bên ngoài 31 được bắt vít với các chân giữa 27, 28 và các chân ở góc 29 có đáy đỡ 23 bố trí ở giữa.

Nhờ đó, đáy đỡ 23 là một phần của đồ chứa trung gian 21 cũng như một phần của khung đế dạng giá kê 24.

Dựa vào các hình vẽ từ Fig.3 tới Fig.9, việc chế tạo và thiết kế đồ chứa trung gian 21 được mô tả dưới đây. Tốt hơn là, vỏ bọc 25 thể hiện trên Fig.4 được chế tạo bắt đầu từ lớp bọc hình trụ, mà được tạo dạng lại thành vỏ bọc dạng có góc 25 thể hiện trên Fig.4 trong quá trình kéo căng, phương án thực hiện này của vỏ bọc 25 được điều chỉnh với hình dạng của đồ chứa bên trong 22, sao cho vỏ bọc 25 bao gồm các mép tạo dạng lại được điều chỉnh 33, cụ thể là ở các mép thẳng đứng của đồ chứa bên trong.

Để ghép vỏ bọc 25 với đáy đỡ 23, vỏ bọc 25 được tạo có phần vai hàn 34 lệch hướng xuống như được thể hiện cụ thể trên Fig.6 ở mép ghép dưới 32 tạo theo chu vi. Phần vai hàn 34 được làm nghiêng hướng ra ngoài một góc lệch α tương đối với các bề mặt bên 35 của vỏ bọc 25, góc lệch α tương ứng với góc mép β , bên dưới chúng, sườn thành ngoài 36 của thành dưới 38 dựng lên bề mặt đỡ 37 (Fig.3) của đáy đỡ 23 tương đối với hướng thẳng đứng.

Như được thể hiện trên Fig.6, thu được vùng tiếp xúc hàn tạo phẳng giữa sườn thành 36 và phần vai hàn 34 nhờ phương án thực hiện của mép ghép 32 của vỏ bọc 25 mô tả trên đây, vùng tiếp xúc hàn này cho phép hàn thành dưới 38 của đáy đỡ 23 với mép ghép 32 của vỏ bọc 25. Tốt hơn là, việc hàn được thực hiện bằng kỹ thuật hàn điện trở, trong đó sườn thành 36 và phần vai hàn 34 được ép tỳ vào nhau và được hàn để tạo thành lực tiếp xúc, sao cho khoang đồ chứa 39 thể hiện trên Fig.5 được tạo ra, mà sau đó được trang bị nắp đồ chứa 26 để tạo thành đồ chứa trung gian 21 thể hiện trên Fig.1.

Trước khi nắp đồ chứa 26 được bố trí trên mép hở 40 tạo ra miệng đồ chứa của khoang đồ chứa 39, việc chế tạo cụm gấn 41, được thể hiện trên Fig.7, tạo bởi nắp đồ chứa 26 và đồ chứa bên trong 22 được thực hiện. Như thấy trên Fig.7, nắp đồ chứa 26 bao gồm đáy nắp 42 có mép đồ chứa 43 tạo theo chu vi. Miệng nắp 44, tạo ở giữa trong đáy nắp 42, để đưa cổ nẹp 45 (Fig.1 và 11) đi qua đó cũng như hai lỗ tiếp nhận 46, mỗi lỗ này liền kề với mép nắp 43, được tạo ở đáy nắp 42, miệng nắp 44 và các lỗ tiếp nhận 46 mỗi dùng để tiếp nhận cổ xả 48 tạo ở cạnh trên 47 (Fig.8) của đồ chứa bên trong 22.

Như được thể hiện trên Fig.11, miệng nắp 44 được tạo để đưa cổ nạp 45 đi qua đó theo cách sao cho cổ nạp 45 có thể được đưa qua miệng nắp 44 mà không tiếp xúc với mép miệng 49 của miệng nắp 44. Khi so sánh, các lỗ tiếp nhận 46 có đường kính D, như được thể hiện trên một cách cụ thể trên Fig.8, đường kính này nhỏ hơn đường kính ngoài d của cổ xả 48 theo cách sao cho các cổ xả 48 phải được tạo dạng lại để đi qua lỗ tiếp nhận 46 khi đặt nắp đồ chứa 26 ở phía trên 47 của đồ chứa bên trong 22 để tạo ra sự tiếp xúc giữa đáy nắp 42 và phía trên 47 của đồ chứa bên trong 22, khiến cho vành khóa 50 tạo ở cổ xả 48 khóa đằng sau mép khóa 51 bao bởi lỗ tiếp nhận 46 sau khi đã đi qua lỗ tiếp nhận 46.

Để thực hiện quá trình ghép mô tả trên đây, các cổ xả 48 có thể được thu lại vào trong các lỗ tiếp nhận 46 nhờ ví dụ, dụng cụ móc phù hợp, sẽ gài đằng sau mép dưới 52 của cổ xả 48 nhô vào trong đồ chứa bên trong 22 bằng cách vượt qua lực cản biến dạng của cổ xả 48.

Cụm gắn 41 tạo bởi đồ chứa bên trong 22 và sau đó nắp đồ chứa ghép vào đó 26 thể hiện trên Fig.7 có thể được lắp vào trong khoang đồ chứa 39 từ bên trên, sao cho mép đồ chứa 43, như được thể hiện trên Fig.8, tựa vào mép miệng 40 của khoang đồ chứa 39 và phần ghép, ví dụ tạo ra bởi phần ghép nối kiểu vít 65 của nắp đồ chứa 26 với khoang đồ chứa 39 và tốt hơn là được thực hiện trong các phần góc 55 của nắp đồ chứa 26, có thể được thực hiện để tạo ra đồ chứa trung gian 21 bao quanh đồ chứa bên trong 22 trên tất cả các mặt thể hiện trên Fig.9.

Như được thể hiện trên Fig.10, đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển 20 thể hiện trên Fig.1 được gắn bằng cách bắt đầu từ đồ chứa trung gian 21 tiếp nhận đồ chứa bên trong 22 nhờ việc sau đó ghép đáy đỡ 23 tạo ở đồ chứa trung gian 21 với lớp bọc bên ngoài 31 và các chân giữa 27, 28 và các chân ở góc 30 bố trí trên khung chân 30 theo cách sao cho các chân giữa 27, 28 và các chân ở góc 29 được bắt vít với ống khung nằm ngang bên dưới 53 của lớp bọc bên ngoài có mép ghép 56 (Fig.3) của đáy đỡ 23 bố trí ở giữa. Sau đó, trong trường hợp của phương án thực hiện để làm ví dụ được thể hiện, việc tăng cứng lớp bọc bên ngoài 31 được thực hiện ở ống khung nằm ngang bên trên 57 của nó bằng

các thanh ngang 58 vặn ren với ống khung 57 và bố trí trong các rãnh dạng gờ 59 của đáy nắp 42.

Như được thể hiện trên Fig.1, các cổ nạp 45 được tạo có các nút bít kín 54 sẽ được bao bởi các nắp bít kín làm bằng kim loại, không được minh họa trên hình vẽ, mà được ghép với đáy nắp 42, sao cho các cổ xả 48 cũng có các nút bít kín 54 được tạo có lớp phủ bảo vệ.

Như được thể hiện trên Fig.11, cổ nạp 45 được bao bởi mũ nắp 59 che miệng nắp 44, mũ nắp 59 che mũ đỉnh vít 60 để trực tiếp bít kín cổ nạp 45 và bao gồm mép gờ 64 có các miệng 61 để cho phép các vấu bắt chặt 62 bố trí trên đáy nắp 42 đi qua. Các vấu bắt chặt 64 được tạo có các miệng dẫn 63 để cho phép gắn cơ cấu an toàn chống lại, ví dụ, sự tác động bằng tay.

Yêu cầu bảo hộ

1. Đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển (20) dùng cho chất lỏng có đồ chứa bên trong (22) làm bằng chất dẻo, lớp bọc bên ngoài (31) tốt hơn là có dạng lưới làm bằng kim loại cũng như khung đế dạng giá kê (24) được tạo để được cầm bởi các dụng cụ nâng hàng hóa hoặc các kiểu vận chuyển tương tự, và bao gồm chân đỡ (23) làm bằng kim loại dạng tấm dùng để đỡ đồ chứa bên trong (22) có ít nhất một cổ nạp (45) ở phía trên (47) của đồ chứa bên trong (22), đồ chứa trung gian, tiếp nhận đồ chứa bên trong từ tất cả các cạnh và làm bằng kim loại dạng tấm, được bố trí giữa đồ chứa bên trong (22) và lớp bọc bên ngoài (31), đồ chứa trung gian (21) bao gồm vỏ bọc (25), nắp đồ chứa (26) ghép với vỏ bọc (25) và đáy đồ chứa ghép với vỏ bọc (25), đáy đồ chứa này được tạo bởi chân đỡ (23) của khung đế (24),

khác biệt ở chỗ:

vỏ bọc (25) được dính với đáy đỡ (23) ở mép dưới của vỏ bọc (25) tạo dưới dạng mép ghép (32) để tạo thành đồ chứa trung gian (21) theo cách sao cho khi đồ chứa bên trong làm bằng chất dẻo bị hỏng do quá nhiệt, thì chất lỏng dễ cháy không thể xâm nhập vào môi trường của đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển từ đồ chứa bên trong.

2. Đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển theo điểm 1,

khác biệt ở chỗ:

nắp đồ chứa (26) bao gồm mũ nắp (59) để che cổ nạp (45) đi qua miệng nắp (44).

3. Đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển theo điểm 1 hoặc 2,

khác biệt ở chỗ:

nắp đồ chứa (26) được ghép tháo ra được với vỏ bọc (25) của đồ

chứa trung gian (21).

4. Đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển theo điểm bất kỳ trong số các điểm nêu trên,
khác biệt ở chỗ:
nắp đồ chứa (26) được ghép với vỏ bọc (25) qua các phần ghép nối kiểu vít (65).

5. Đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển theo điểm bất kỳ trong số các điểm nêu trên,
khác biệt ở chỗ:
đồ chứa bên trong (22) bao gồm ít nhất một cổ xả (48) tạo ra một cách độc lập với cổ nạp (45) ở phía trên (47) của đồ chứa bên trong (22), và nắp đồ chứa (26) bao gồm lỗ tiếp nhận (46) giới hạn bởi mép khóa (51) để đưa cổ xả (48) qua đó, đường kính D của lỗ tiếp nhận (46) nhỏ hơn đường kính ngoài d của vành khóa (50) tạo ở cổ xả.

6. Đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển theo điểm 5,
khác biệt ở chỗ:
đồ chứa bên trong (22) bao gồm hai cổ xả (48) ở phía trên của nó (47) và nắp đồ chứa (26) bao gồm hai lỗ tiếp nhận (46) định vị với các cổ xả (48) để đưa các cổ xả (48) qua đó.

7. Đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển theo điểm bất kỳ trong số các điểm nêu trên,
khác biệt ở chỗ:
vỏ bọc (25) được ghép với đáy đỡ (23) với mép ghép của nó (32) qua phần ghép nối kiểu hàn.

8. Đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển theo điểm 7,

khác biệt ở chỗ:

vỏ bọc (25) bao gồm phần vai hàn lệch hướng ra ngoài (34) tạo theo chu vi ở mép ghép (32) của vỏ bọc (25) để tạo thành phần ghép nối kiểu hàn, phần vai hàn (34) tiếp giáp ở sườn thành ngoài dựng lên (36) của thành dưới (38) của đáy đỡ (23), thành dưới (38) tạo khung bề mặt đỡ (37) dùng để đỡ đồ chứa bên trong (22).

9. Đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển theo điểm 8,

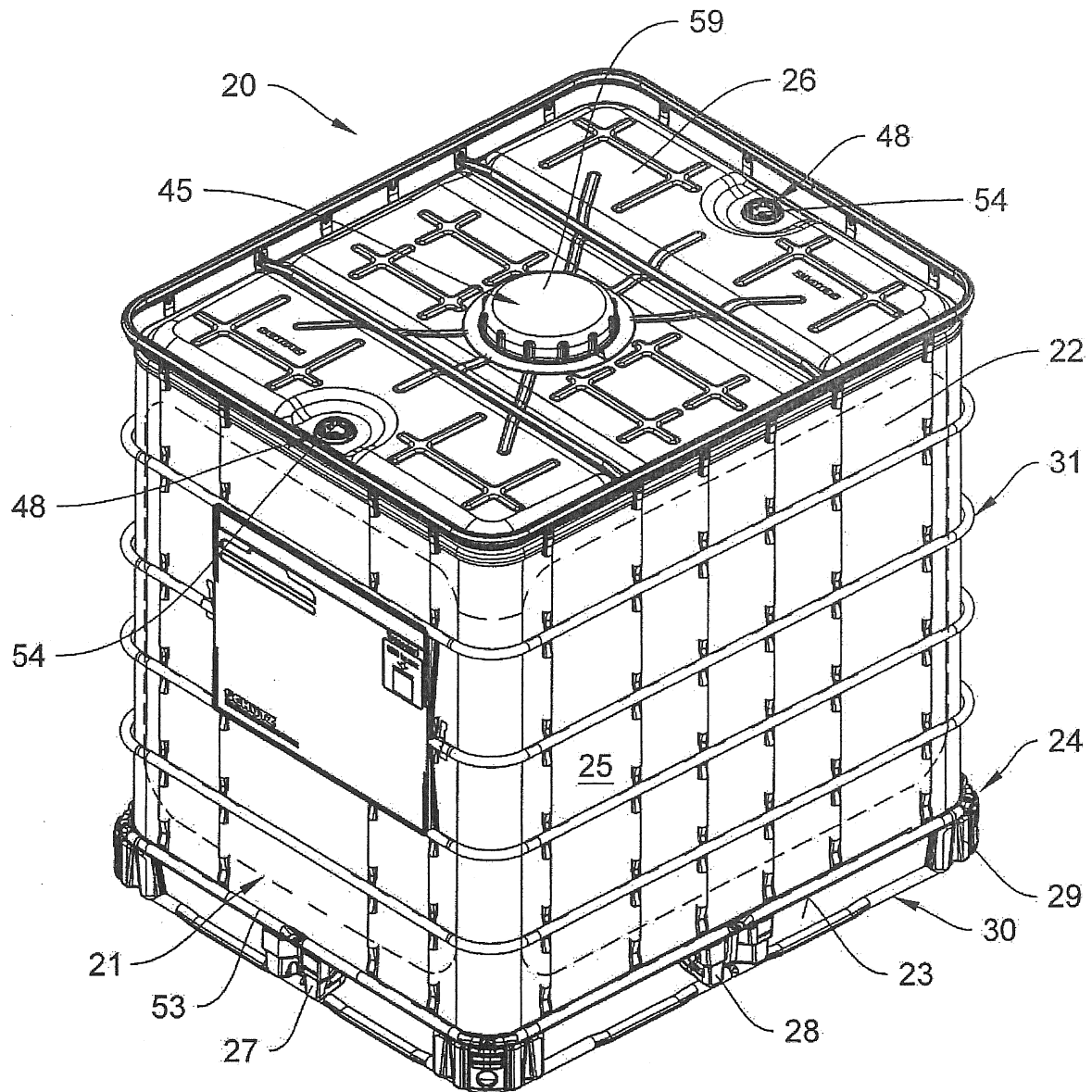
khác biệt ở chỗ:

phần ghép nối kiểu hàn được thực hiện bằng kỹ thuật hàn điện trở.

10. Đồ chứa dùng để chứa và vận chuyển theo điểm bất kỳ trong số các điểm nêu trên,

khác biệt ở chỗ:

nắp đồ chứa (26) bao gồm đáy nắp (42) có mép nắp (43) tạo theo chu vi và nhô xuống trên phía trên (47) của đồ chứa bên trong (22), biên dạng mặt cắt của mép nắp (43) được điều chỉnh với biên dạng mặt cắt của mép trên theo chu vi của đồ chứa bên trong (22) ở vùng chuyển tiếp từ phía trên (47) tới các thành bên của đồ chứa bên trong.

**Fig. 1**

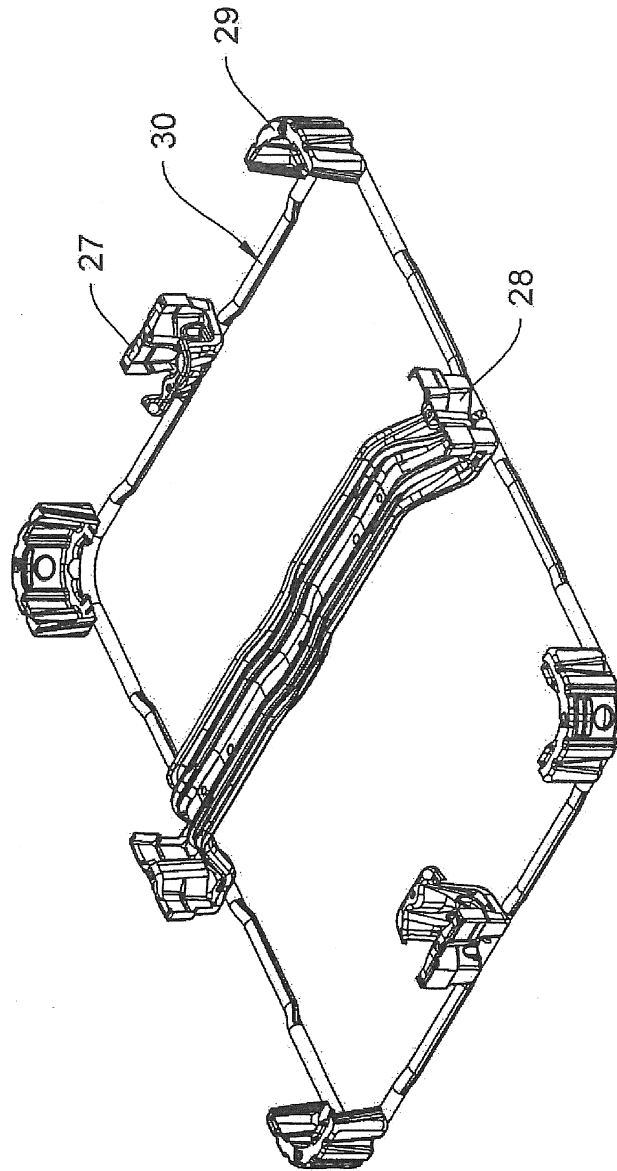


Fig. 2

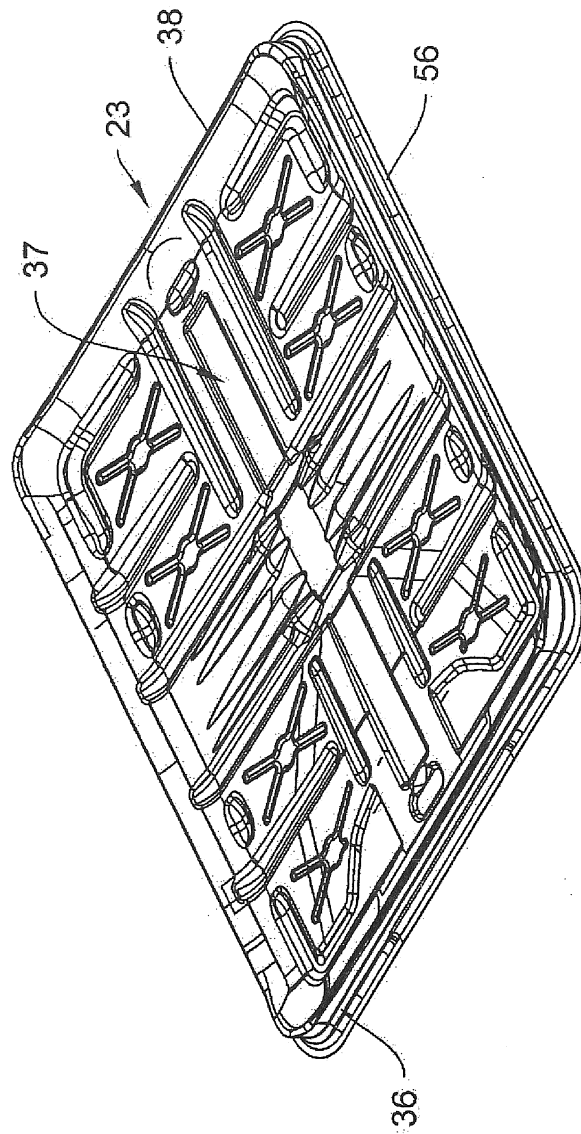
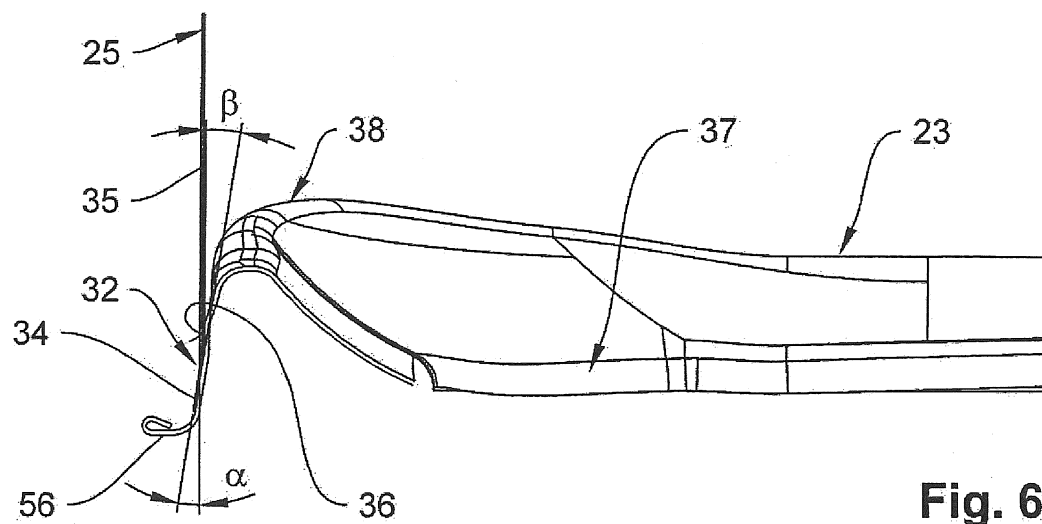
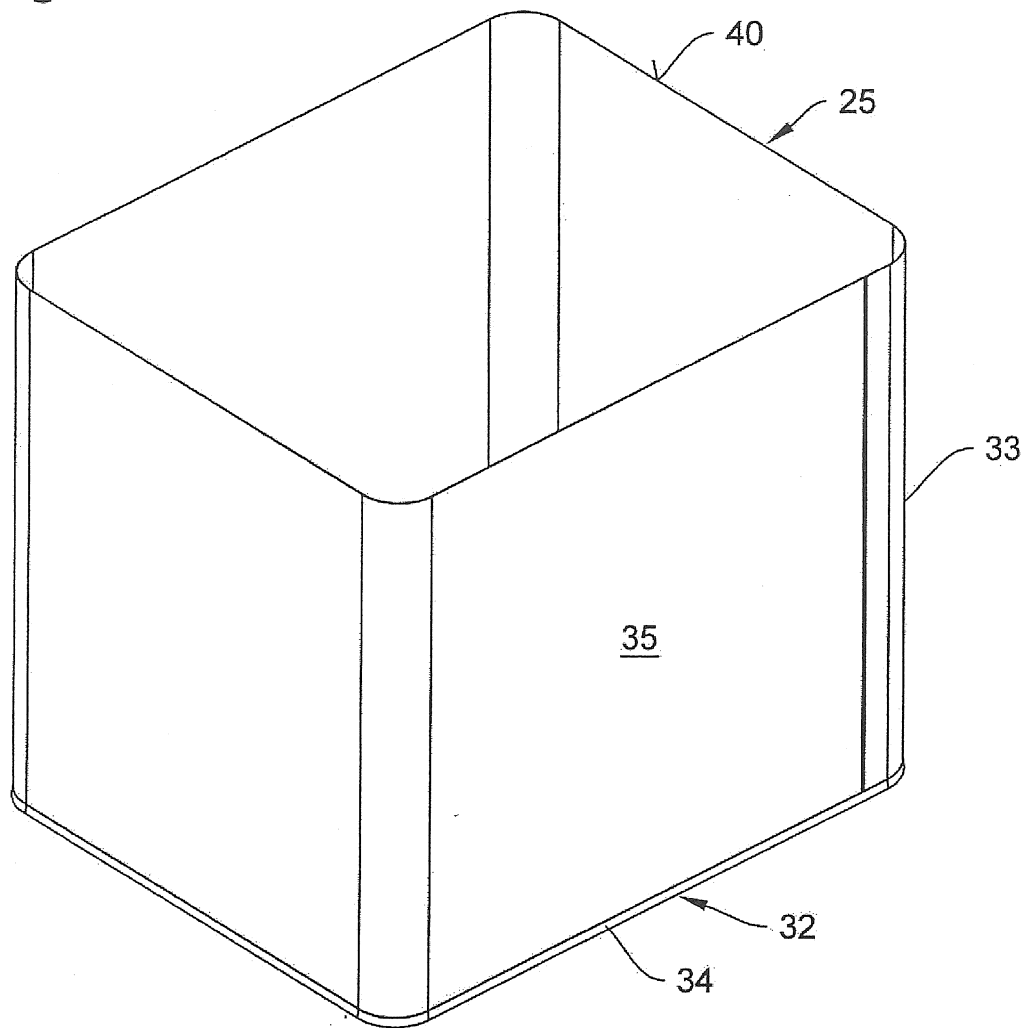
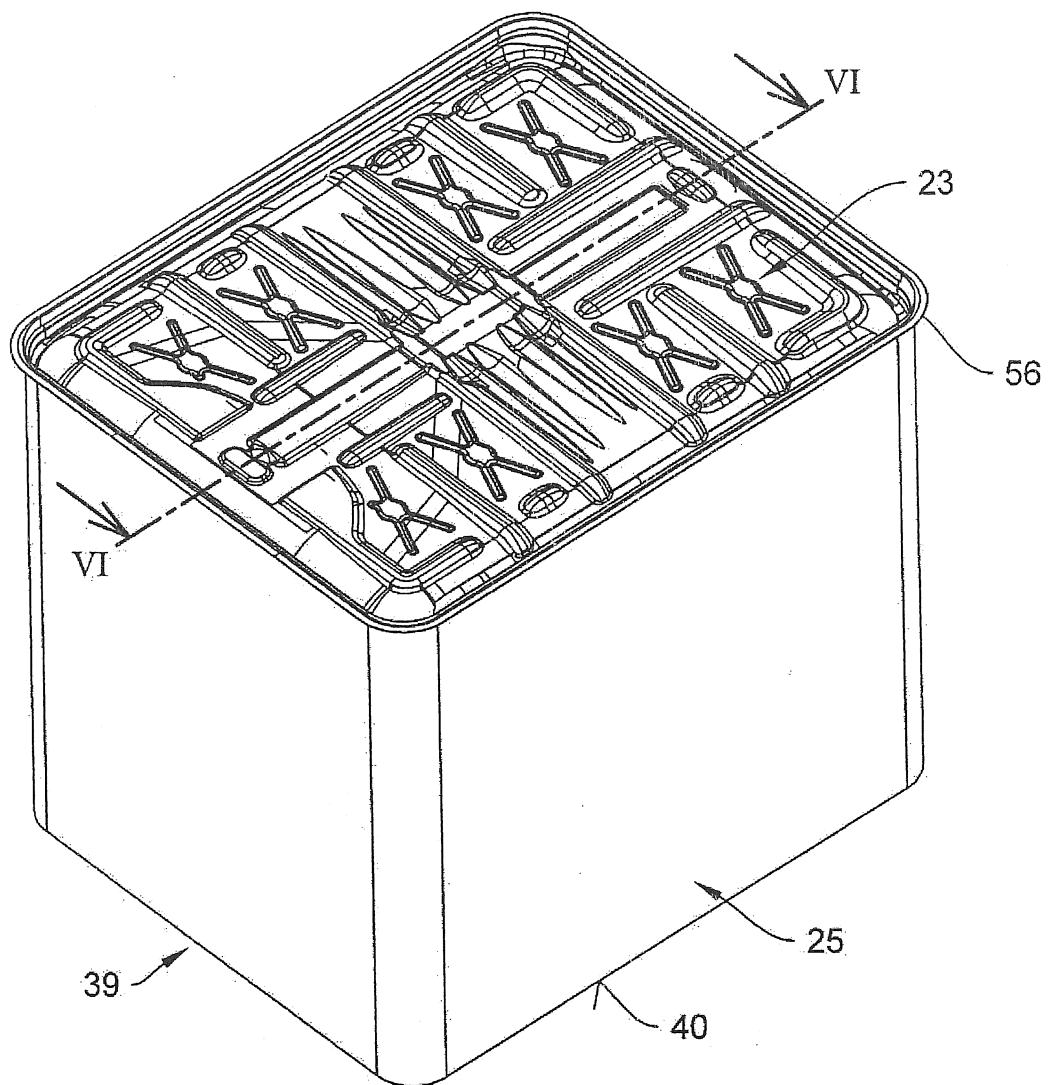
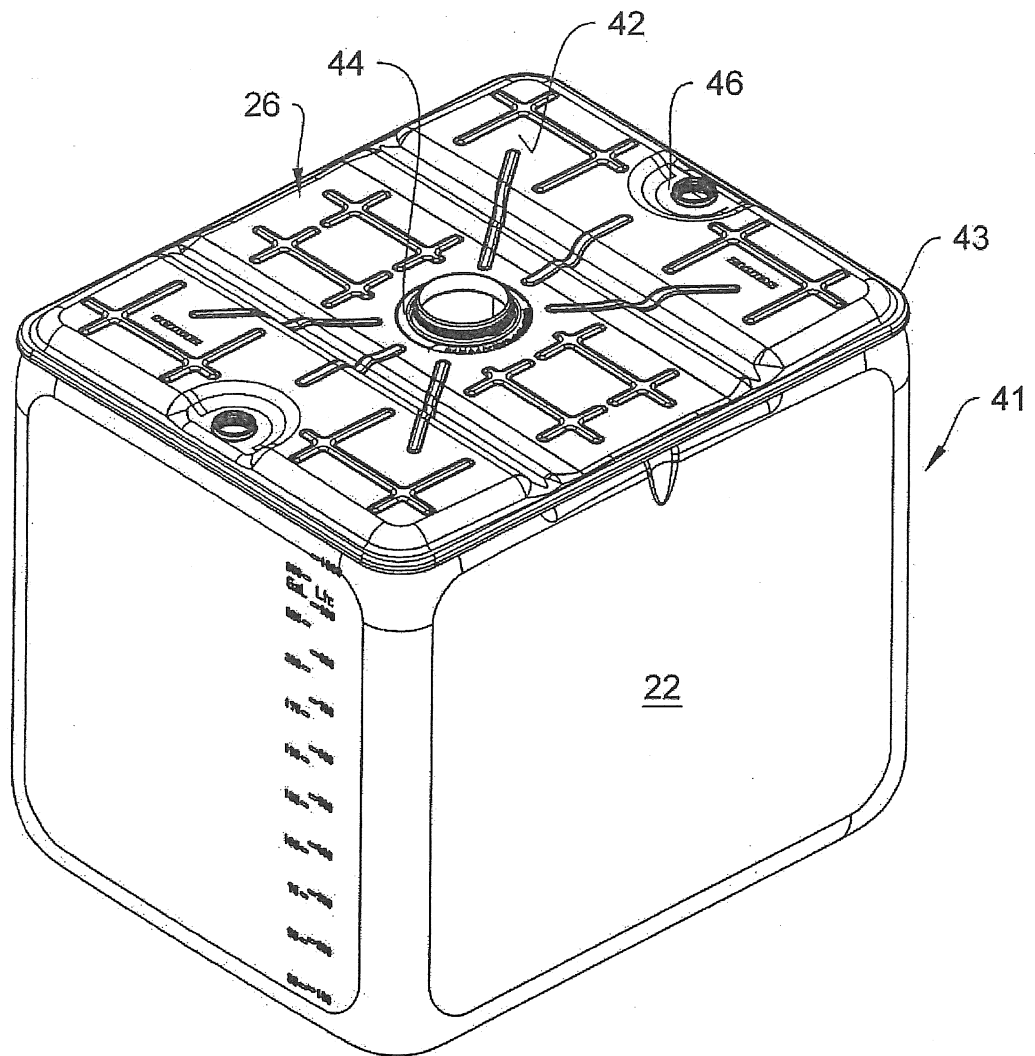


Fig. 3

Fig. 4**Fig. 6**

**Fig. 5**

**Fig. 7**

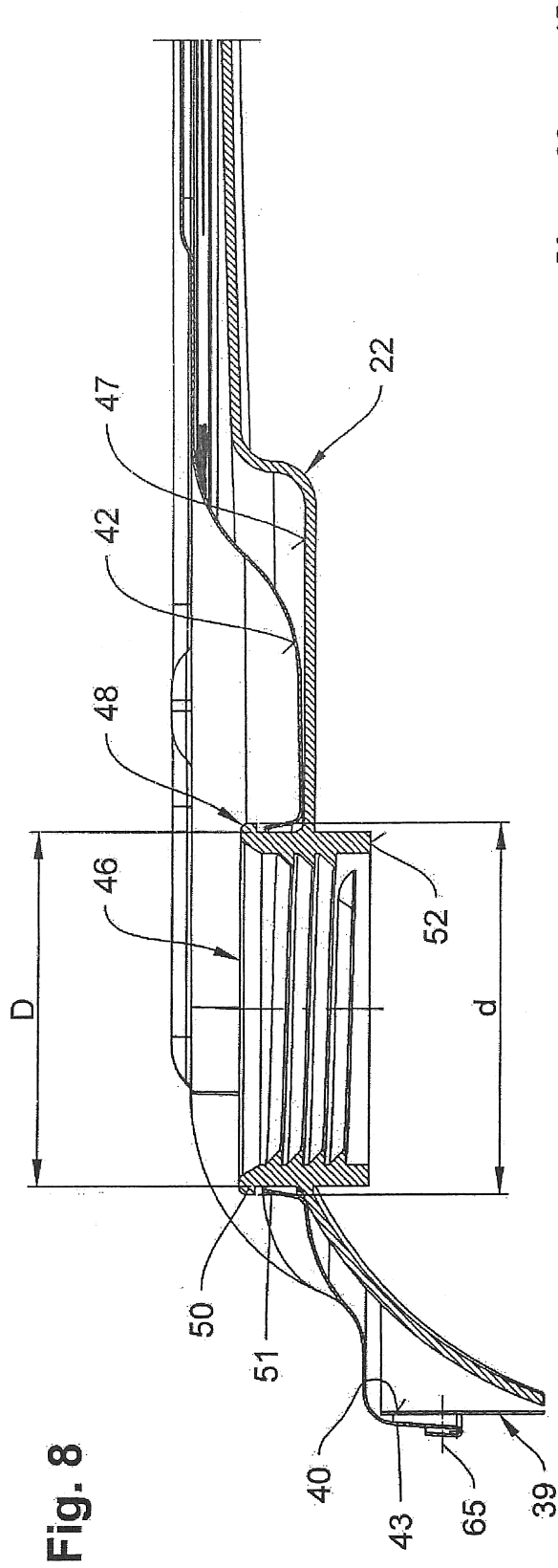


Fig. 8

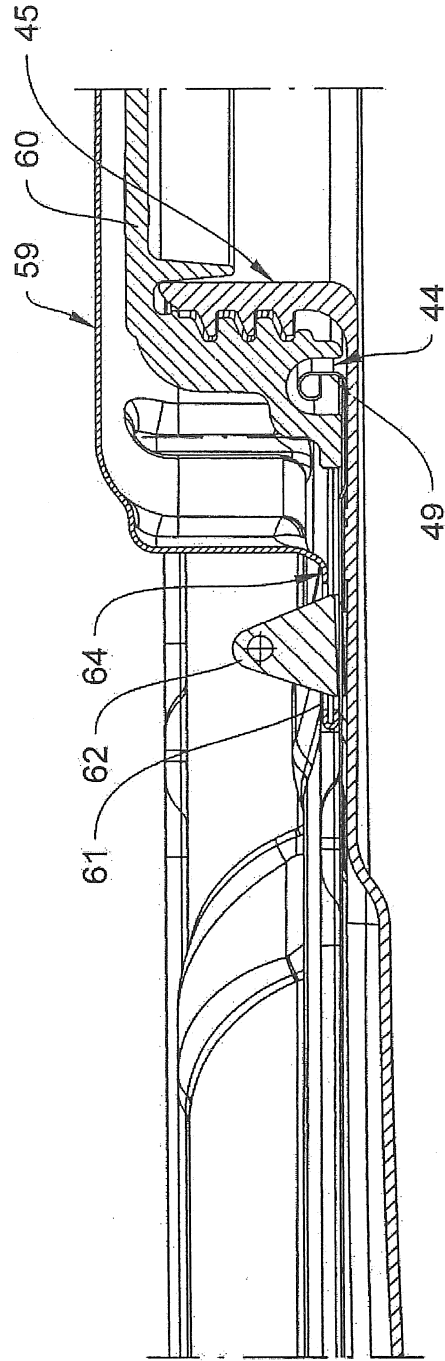


Fig. 11

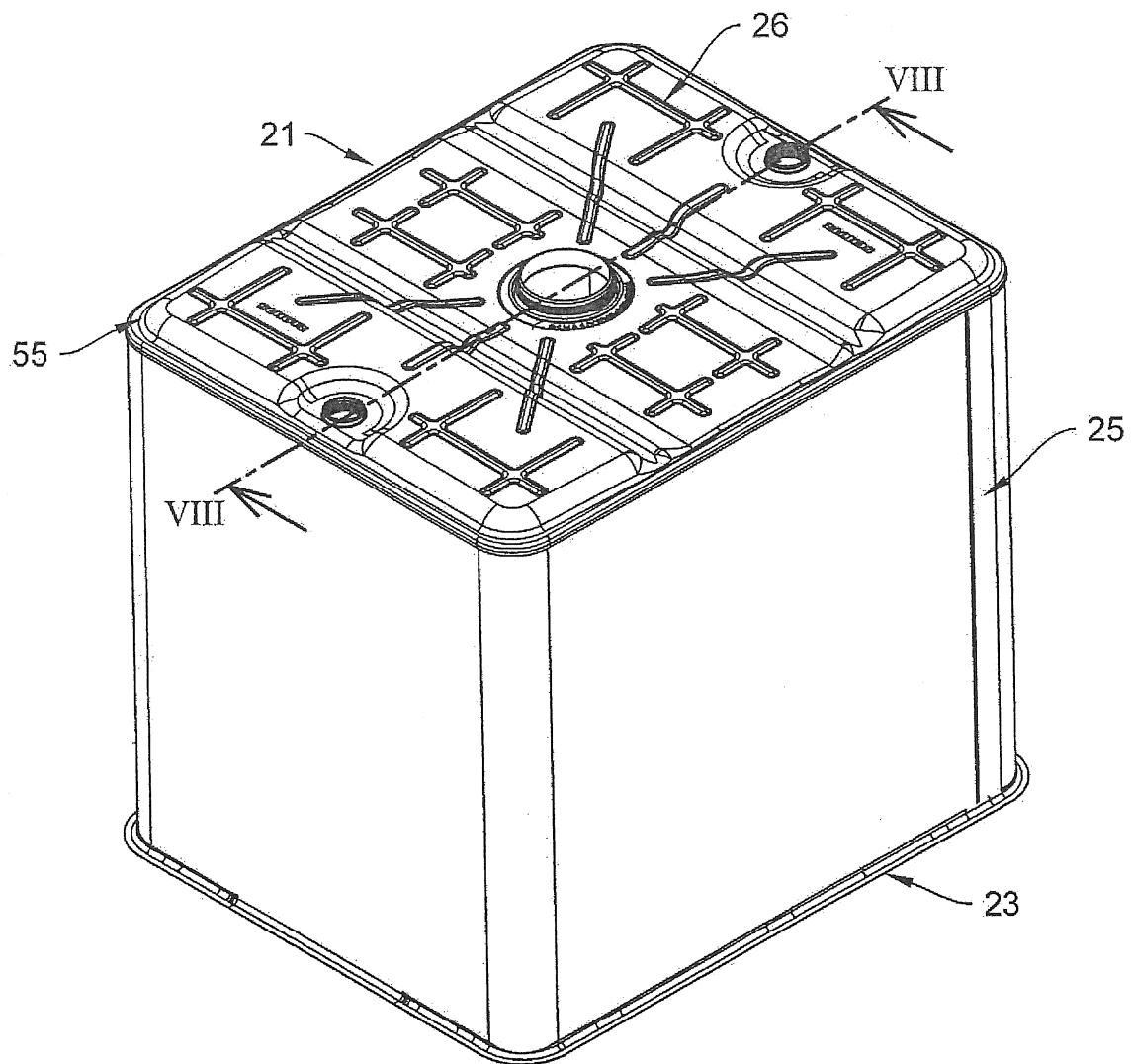
**Fig. 9**

Fig. 10

