(12) **BẢN MÔ TẢ GIẢI PHÁP HỮU ÍCH THUỘC BẰNG ĐỘC QUYỀN**
GIẢI PHÁP HỮU ÍCH

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

(11) **2-0002891**

(51)[7] **B65H 54/02**

(13) **Y**

(21) 2-2017-00091
(22) 04/04/2017
(30) 15/405,872 13/01/2017 US
(45) 25/04/2022 409
(43) 25/07/2018 364A
(73) CONITEX-SONOCO U.S.A., INC. (US)
1302 Industrial Pike, Gastonia, North Carolina 28052, United States of America
(72) VO VAN PHU (US).
(74) Công ty cổ phần Tư vấn S&B (S&B CONSULTANT., CORP.)

(54) ỐNG SỢI DỆT BẰNG GIẤY VÀ PHÔI CỦA ỐNG SỢI DỆT BẰNG GIẤY

(57) Giải pháp hữu ích đề cập đến ống sợi dệt bằng giấy và phôi có thân rỗng với các đầu mở đối diện nhau (15A, 15B), và được tạo thành từ phôi giấy (15) có mép đầu bên ngoài được đặt trên mặt ngoài của phần thân (11) và mép đầu bên trong được đặt trên mặt trong của phần thân. Mép đầu bên ngoài của phôi giấy tạo thành đường may nối ép (14) kéo dài theo dạng xoắn ốc quanh diện tích đã xác định của mặt ngoài của phần thân khi nó kéo dài giữa các đầu mở đối diện nhau của phần thân ống.

Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Giải pháp hữu ích đề cập đến gói sợi dệt, và gói sợi dệt có điểm đặc biệt hơn là, được tạo thành từ phôi giấy có hình dáng mới giúp tiết kiệm giấy đáng kể. Trong đó giải pháp hữu ích được mô tả theo đơn có ưu điểm so với nhiều loại ống sợi khác nhau, nhằm mục đích minh hoạ giải pháp hữu ích được mô tả chiếu theo gói sợi dệt dạng ống, được tạo thành từ giấy ép và nhìn chung có dạng hình côn. Do các hình côn có thông số kỹ thuật đa dạng, dạng hình côn phổ biến là hình côn có độ vát tạo thành gốc 5 độ 57 phút.

Tình trạng kỹ thuật của giải pháp hữu ích

Thành phần cấu tạo chính của các ống như vậy là giấy. Do đó, lượng giấy dùng cho việc chế tạo ống có ảnh hưởng lớn đến giá thành của ống. Các ống được sản xuất bằng cách cắt bìa giấy thành phôi theo hình dáng định sẵn để từ đó sản xuất thành ống. Để tạo ra các hình côn, bìa giấy được cắt theo kích cỡ, hình dáng và độ vát theo yêu cầu của khách hàng. Các cạnh cắt được nghiền nhỏ, sau đó dính vào giấy và giấy được uốn theo trục quay có cùng độ vát. Hầu hết các hình côn được tạo thành từ cả ba, bốn hoặc năm bọc giấy quanh trục quay. Chóp nón được tạo thành và các hình côn được phơi khô và hoàn thiện thô. Phần đế hoàn thành và các tính năng như các đường kẻ để không bị lồng vào nhau hoặc các rãnh khía được tạo thành dựa trên phần đế. Các quy trình kiểm soát chất lượng, như cân nặng và phân loại được thực hiện, cũng như các mẫu in, màu sắc hoặc thông tin khách hàng trên phần bên ngoài và/hoặc phần bên trong của các hình côn. Chắc chắn, trong các trường hợp cụ thể, thứ tự các bước sản xuất có thể thay đổi.

Các phương thức sản xuất truyền thống tạo ra ống có đường may viền ngoài kéo dài dọc theo ống theo chiều dọc cùng với trục quay như Hình 1. Các thực hiện này gây ra do việc sử dụng phôi giấy cong, tương đối đối xứng, được

minh hoạ theo Hình 2. Cách thực hiện này gây ra một số hạn chế. Ví dụ, do dạng thông thường của các phôi giấy, một lượng lớn giấy bị lãng phí do các phôi bị cắt từ các tấm giấy. Thêm vào đó, đường khâu nổi bên ngoài thông thường trên ống có thể tạo ra độ quay không cân bằng của hình côn khi hoạt động trên các loại máy khác nhau. Các hạn chế khác được nêu ra dưới dây.

Bản chất kỹ thuật của giải pháp hữu ích

Do đó mục đích của giải pháp hữu ích là cung cấp ống sợi dệt bằng giấy có cấu tạo sử dụng ít giấy hơn các ống sợi thông thường.

Mục đích khác của giải pháp hữu ích là cung cấp ống sợi dệt bằng giấy cân bằng chính xác hơn.

Mục đích khác của giải pháp hữu ích là cung cấp ống sợi dệt bằng giấy có khả năng chống lại sự biến dạng.

Mục đích khác của giải pháp hữu ích là cung cấp ống sợi dệt bằng giấy giảm thiểu lãng phí.

Các mục đích nêu trên và các mục đích khác và các ưu điểm của giải pháp hữu ích đạt được bằng cách cung cấp ống sợi dệt bằng giấy bao gồm thân rỗng có các đầu mở đối diện nhau và được tạo thành từ phôi giấy có mép đầu bên ngoài được đặt trên mặt ngoài của phần thân và mép đầu bên trong được đặt trên mặt trong của phần thân, trong đó mép đầu bên ngoài của phôi giấy tạo thành đường may nối ép kéo dài theo đường xoắn ốc quanh diện tích đã định trước của mặt ngoài của phần thân khi nó kéo dài giữa các đầu mở đối diện nhau của phần thân của ống.

Theo một phương án của giải pháp hữu ích, ống sợi có dạng hình côn.

Theo một phương án khác của giải pháp hữu ích, đường may nối ép kéo dài theo dạng xoắn ốc quanh mặt ngoài của phần thân và tạo thành góc ít nhất là 90 độ.

Theo một phương án khác của giải pháp hữu ích, đường may nối ép kéo dài theo dạng xoắn ốc quanh mặt ngoài của phần thân và tạo thành góc 270 độ.

Theo một phương án khác của giải pháp hữu ích, ống sợi dệt bằng giấy hình côn được cung cấp bao gồm thân rỗng có các đầu mở đối diện nhau và được tạo thành từ phôi giấy có mép đầu bên ngoài được đặt trên mặt ngoài của phần thân và mép đầu bên trong được đặt trên mặt trong của phần thân, trong đó mép đầu bên ngoài phôi giấy tạo thành đường may nối ép kéo dài theo đường xoắn ốc quanh diện tích đã định trước của mặt ngoài phần thân một góc nhỏ nhất là 90 độ khi nó kéo dài giữa các đầu mở đối diện nhau của phần thân ống.

Theo một phương án khác của giải pháp hữu ích, ống có góc của độ vát ít nhất là 1 độ.

Theo một phương án khác của giải pháp hữu ích, ống có góc của độ vát ít nhất là 1 độ và không quá 10 độ.

Theo một phương án khác của giải pháp hữu ích, ống có góc của độ vát được lựa chọn từ nhóm các góc gồm 1 độ 51 phút; 3 độ 30 phút; 3 độ 51 phút; 4 độ 20 phút; 5 độ 32 phút; 5 độ 57 phút; 7 độ 22 phút; 9 độ 15 phút; và 9 độ 36 phút.

Theo một phương án khác của giải pháp hữu ích, phôi hình côn của ống sợi dệt bằng giấy được cung cấp bao gồm một dải giấy có các mặt cong bên trong, các mặt cong bên ngoài và các cạnh đối diện, trong đó mặt cong bên ngoài tạo thành một góc ít nhất 50 độ và không quá 120 độ và hơn thế nữa, trong đó, khi uống cong quanh một trục hình côn, tạo thành ống sợi dệt bằng giấy bao gồm thân rỗng có các đầu mở đối diện nhau có mép đầu bên ngoài được đặt trên

mặt ngoài của phần thân và mép đầu bên trong được đặt trên mặt trong của phần thân, mép đầu bên ngoài của phôi giấy tạo thành đường may nối ép kéo dài theo dạng xoắn ốc quanh phần diện tích đã định trước trên mặt ngoài của phần thân khi nó kéo dài giữa các đầu mở đối diện nhau của phần thân ống.

Theo một phương án khác của giải pháp hữu ích, phôi có các cạnh đối diện nhau kéo dài tạo thành một góc từ 50 độ và 120 độ.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Giải pháp hữu ích tốt nhất nên được hiểu khi phần mô tả chi tiết của giải pháp hữu ích được xem xét khi tham chiếu tới hình vẽ đi kèm, trong đó:

Hình 1 là hình chiếu bên của một hình côn sợi dệt bằng giấy thông thường, cho thấy đường may giấy kết thúc kéo dài dọc theo trục dọc của hình côn;

Hình 2 là hình trải phẳng của hai phôi giấy trước đây mà từ đó tạo ra các hình côn như trong Hình 1;

Hình 3 là hình chiếu bên của một hình côn sợi dệt bằng giấy theo một phương án của giải pháp hữu ích, cho thấy đường may giấy kết thúc kéo dài theo đường xoắn ốc quanh mặt ngoài của hình côn;

Hình 4 là hình trải phẳng từ trên xuống của ống sợi dệt hình côn bằng giấy trong Hình 3 cho thấy đường may giấy kết thúc xoắn ốc cũng được thể hiện như trong Hình 3;

Hình 5 là hình trải phẳng của hai phôi giấy trước đây mà từ đó tạo ra các hình côn như trong Hình 3 và Hình 4;

Hình 6 là hình trải phẳng của hai phôi giấy mới mà từ đó tạo thành các hình côn theo phương án khác của giải pháp hữu ích; và

Hình 7 là hình trải phẳng của hai phôi giấy mới mà từ đó tạo thành các hình côn theo phương án bổ sung khác của giải pháp hữu ích.

Mô tả chi tiết giải pháp hữu ích

Tham chiếu đến Hình 1 và Hình 2, ống sợi dệt hình côn bằng giấy 10, được minh hoạ theo Hình 1, bao gồm thân rỗng kéo dài hình côn 11 tạo thành phần chóp 12 có đường kính tương đối nhỏ và phần đế 13 có đường kính tương đối lớn. Hình côn 10 được tạo thành bằng cách đường may 14 mô tả một đầu của phôi giấy 15 được tạo thành từ đó, kéo dài dọc theo trục dọc của hình côn 10, như trong hình vẽ. Phôi 15 có các đầu mở đối diện nhau 15A, 15B. Khi tạo thành hình côn 10, cạnh kết thúc 15A tạo thành đường may nối ép 14 trên mặt ngoài hình côn 10, và cạnh kết thúc 15B tạo thành đường may nối ép trên mặt trong hình côn 10, Mặt dù đường may 14 và bề mặt ngoài của hình côn 10 bị chà nhám để che phủ đường may nối ép 14 vào mặt phẳng của khu vực lân cận của phần thân 11 của hình côn 10, nơi đặt đường may nối ép 14 dọc theo trục dọc của hình côn 10 tạo ra một sự mất cân bằng nhẹ dọc theo chiều dài của nó mà có thể làm độ quay không cân bằng khi quay ở tốc độ cao. Điều này, theo đó, có thể gây ra khác biệt không mong muốn trong mẫu cuốn chính xác của sợi dệt được cuốn vào hình côn 10,

Hình dáng của phôi giấy 15 tạo thành hình côn 10 được minh hoạ theo Hình 2 và được dùng để chế tạo hình côn 5 độ 57 phút, 68-170 mm, 4 lớp chồng lên nhau. Cần xác định rằng góc tạo bởi giao điểm của các đầu đối diện nhau 15A, 15B xấp xỉ 160 độ. Cũng cần xác định rằng góc giữa phôi 15 tạo thành một đoạn của một đường tròn có đường kính tương đối nhỏ. Tham chiếu đến Hình 2, một vùng diện tích lãng phí tương đối rộng được tạo thành giữa hai phôi 15 và mỗi bên của phôi 15. Một phôi tương tự trước đây được minh hoạ theo Hình 5.

Tham chiếu đến Hình 3, hình côn theo một phương án của giải pháp hữu ích được thể hiện với số tham khảo là 20, Hình côn 20 bao gồm thân rỗng kéo dài hình côn 21 tạo thành chóp nón 22 có đường kính tương đôi nhỏ và phần đế

23 ngược lại, có đường kính tương đối rộng. Hình côn 20 được tạo thành như vậy mà đường may nối ép 24 mô tả một đường kết thúc của phôi giấy kéo dài theo đường xoắn ốc từ phần đế 23 quanh phần thân 21 đến phần chóp nón 22 của hình côn 10, như thể hiện trên hình. Theo phương án đặc biệt của Hình 3, đường may xoắn ốc 24 kéo dài xung quanh xấp xỉ 270 độ của phần thân 21 của hình côn 20 giữa phần chóp nón 22 và phần đế 23. Tham chiếu đến Hình 4, đường may nối ép 24 càng dài và chuỗi xoắn ốc quanh phần thân 21 của hình côn 20 có xu hướng làm giảm bất kì sự mất cân đối nào trong hình côn 20, Theo như giải pháp hữu ích, thuật ngữ "xoắn ốc" được sử dụng theo nghĩa chung hàm ý bất kì đường cong ba chiều nào xoay quanh một trục ở khoảng cách ổn định hoặc thay đổi liên tục trong khi dịch chuyển song song với trục, và cũng có thể được gọi là "vòng xoáy" và "vòng xoáy chóp".

Phạm vi của vòng xoắn ốc quanh một hình côn cụ thể phụ thuộc vào góc vát của hình côn nón và thông số của cạnh kết thúc của phôi nằm trên bề mặt ngoài của nón.

Các ví dụ của phôi giấy theo giải pháp hữu ích và được định hình để tạo nên sự tiết kiệm giấy và đạt được các ưu điểm khác như mô tả theo các hình 6 và 7. Các phôi này được thể hiện với các số tham khảo, 40 (3 độ 51 phút, 63-170, 4 vòng) và 50 (5 độ 57 phút, 68-170, 3 vòng), lần lượt trong các Hình 6 và 7. Trong mỗi trường hợp, cần xác định rằng góc của lần lượt các phôi 40 hoặc 50 tương đối thấp và do đó tạo nên một đoạn của một vòng tròn đường kính lớn hơn. Dẫn đến, khu vực giữa liền kề với phôi nhỏ hơn và do đó tốn ít giấy hơn. Cũng cần lưu ý rằng các cạnh kết thúc thẳng 40B và 50B, và kết quả giảm lãng phí giấy.

Được minh hoạ theo Hình 6, góc tạo bởi giao điểm của các đầu đối diện nhau 40A, 40B xấp xỉ 72 độ. Được minh hoạ theo Hình 7, góc tạo bởi giao điểm của các đầu đối diện nhau 50A, 50B xấp xỉ 90 độ. Trong mỗi trường hợp, góc

của giao điểm nhỏ hơn đáng kể so với các phôi trước đây, như phôi 15 ở Hình 2 và phôi 30 ở Hình 5.

Các hình côn được chế tạo sử dụng các phôi giấy theo giải pháp hữu ích cần ít giấy hơn, khối lượng thấp hơn, sinh ra ít sản phẩm lãng phí hơn, bền hơn và cho thấy sự cân bằng được cải thiện. Các lợi thế nhất định như vậy được thể hiện khi tham chiếu đến các Bảng dưới đây:

BẢNG 1

HÌNH CÔN TRƯỚC ĐÂY (5 độ 32 phút)

	Khối lượng (g)	**Độ bền (kg)**
Mẫu 1	43,3	41,329
Mẫu 2	43	39,62
Mẫu 3	43,9	39,459
Mẫu 4	43,3	41,479
Mẫu 5	43,1	41,898
Trung bình	**43,32**	**40,757**
Nhỏ nhất	43	39,459
Lớn nhất	43,9	41,898

BẢNG 2

HÌNH CÔN MỚI (5 độ 32 phút)

	Khối lượng (g)	Độ bền (kg)
Mẫu 1	43,7	40,478
Mẫu 2	41,237	44
Mẫu 3	43,8	43,188
Mẫu 4	43,8	43,373
Mẫu 5	43,8	38,873
Trung bình	**43,2674**	**41,9824**
Nhỏ nhất	41,237	38,873
Lớn nhất	43,8	44

BẢNG 3

	HÌNH CÔN TRƯỚC ĐÂY	HÌNH CÔN MỚI
TWR	1,35	≈ 1,17
Khối lượng nón	43,32	43,2674
Khối lượng mẫu	58,482	50,622858

Mức độ tiết kiệm giấy	**13%**

Được minh hoạ theo Bảng 1, năm hình côn thông thường trước đây được kiểm tra khối lượng và độ bền. Để xác định độ bền, áp lực được đặt lên thành hình côn đến khi nó vỡ ra. Hình côn được đặt trên giá đỡ có độ vát tương đương, nên nó sẽ nằm ngang và một đĩa kim loại tiếp xúc và mang áp lực lên cho đến khi nứt hoặc vỡ, ở điểm nào thì kết quả sẽ được ghi lại dưới dạng Kg.

Các hình côn ở Bảng 1 được sản xuất sử dụng phôi như loại được mô tả theo các Hình 2 và 5. Cần chú ý rằng khối lượng trung bình – 43,32 g và độ bền trung bình – 40,757 Kg.

Được minh hoạ theo Bảng 2, các hình côn sử dụng phôi như loại được mô tả theo các Hình 6 và Hình 7 được sản xuất và kiểm tra theo cùng cách thức như Bảng 1. Cần chú ý rằng trong khi khối lượng trung bình của các hình côn mới theo Hình 2 thì nhẹ hơn một chút – 43,2674 g; phôi mới tạo thành hình côn bền hơn và chống bị biến dạng hơn – 41,9824 Kg.

Từ Bảng 3, có thể thấy rằng trong khi khối lượng của hình côn trước đây và khối lượng hình côn mới là như nhau, khối lượng của phôi tạo ra hình côn mới nhẹ hơn đáng kể – 50,62 g so với 58,48 g đối với hình côn trước đây. Điều này cho thấy một dấu hiệu rõ ràng rằng lượng giấy lãng phí của hình côn mới ít hơn đáng kể ở mức 13%, với Tỉ lệ lãng phí theo lý thuyết (TWR) là 1,17 so với 1,35 của hình côn trước đây.

Thêm vào đó, việc kiểm tra cho thấy rằng the "độ tròn" của các hình côn theo giải pháp hữu ích được cải thiện, và do đó trở nên cân bằng và đồng nhất. Được thể hiện theo Bảng 4 dưới đây, các hình côn thông thường khi được kiểm tra đều "lệch" khoảng 0,70 mm, trong khi các hình côn theo dạng hình côn mới

của giải pháp hữu ích khi kiểm tra chỉ "lệch" khoảng 0,48 mm. Việc kiểm tra được tiến hành bằng cách sử dụng máy đo tiêu chuẩn tiếp xúc với hình côn từ khoảng cách nhất định, cí dụ, 15 mm, từ phần đế. Máy tiếp xúc toàn bộ chu vi đáy của hình côn từ khoảng cách 15 mm để xác định tình trạng vùng tiếp xúc. Sau đó, máy tính toán đường tròn lớn nhất có thể đặt vào vùng xác định (ID) và đường tròn nhỏ nhất có thể đặt ngoài vùng xác định (OD). Độ tròn do đó được xác định là chênh lệch giữa bán kính các đường tròn xác định theo ID và OD. Như đã nêu ở trên, vì thế, điểm khác biệt giữa ID và OD của hình côn mới là 0,48 mm so với 0,70 mm đối với hình côn thông thường.

BẢNG 4

	ĐỘ TRÒN	
	HÌNH CÔN TRƯỚC ĐÂY	**HÌNH CÔN MỚI**
Mẫu 1	0,81857	0,49925
Mẫu 2	0,70494	0,52731
Mẫu 3	0,70475	0,42679
Mẫu 4	0,55798	0,51955
Mẫu 5	0,83247	0,43761
Trung bình	**0,732742**	**0,482102**
Nhỏ nhất	0,55798	0,42679
Lớn nhất	0,83247	0,52731

Ống sợi dệt bằng giấy theo giải pháp hữu ích được mô tả khi tham chiếu đến các phương án và ví dụ nhất định. Các chi tiết khác nhau của giải pháp hữu

ích có thể được thay đổi mà không làm thay đổi phạm vi bảo hộ giải pháp hữu ích. Ngoài ra, bản mô tả đi kèm của các phương án theo giải pháp hữu ích và phương thức tốt nhất cho việc thực hiện giải pháp hữu ích được tạo ra chỉ nhằm mục đích minh hoạ và không nhằm mục đích giới hạn, giải pháp hữu ích được xác định theo các điểm yêu cầu bảo hộ.

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Ống sợi dệt bằng giấy, bao gồm thân rỗng có các đầu mở đối diện nhau, và được tạo thành từ phôi giấy có mép đầu bên ngoài được đặt trên phần mặt ngoài của phần thân và mép đầu bên trong được đặt trên phần mặt trong của phần thân, trong đó mép đầu bên ngoài của phôi giấy tạo thành đường may nối ép kéo dài theo dạng xoắn ốc quanh diện tích đã xác định của mặt ngoài phần thân khi nó kéo dài giữa các đầu mở đối diện nhau của thân ống, trong đó ống sợi có dạng hình côn.

2. Ống sợi dệt bằng giấy theo điểm 1, trong đó đường may nối ép kéo dài theo dạng xoắn ốc quanh mặt ngoài của phần thân tạo thành góc nhỏ nhất là 90 độ.

3. Ống sợi dệt bằng giấy theo điểm 1, trong đó đường may nối ép kéo dài theo dạng xoắn ốc quanh mặt ngoài của phần thân tạo thành góc 270 độ.

4. Ống sợi dệt bằng giấy hình côn, bao gồm thân rỗng có các đầu mở đối diện nhau, và được tạo thành từ phôi giấy có mép đầu bên ngoài được đặt trên mặt ngoài của phần thân và mép đầu bên trong được đặt trên mặt trong của phần thân, trong đó mép đầu bên ngoài của phôi giấy tạo thành đường may nối ép kéo dài theo đường xoắn ốc quanh diện tích đã định trước của mặt ngoài phần thân một góc nhỏ nhất là 90 độ khi nó kéo dài giữa các đầu mở đối diện nhau của phần thân ống, trong đó đường may nối ép kéo dài theo dạng xoắn ốc quanh mặt ngoài của phần thân tạo thành một góc 270 độ.

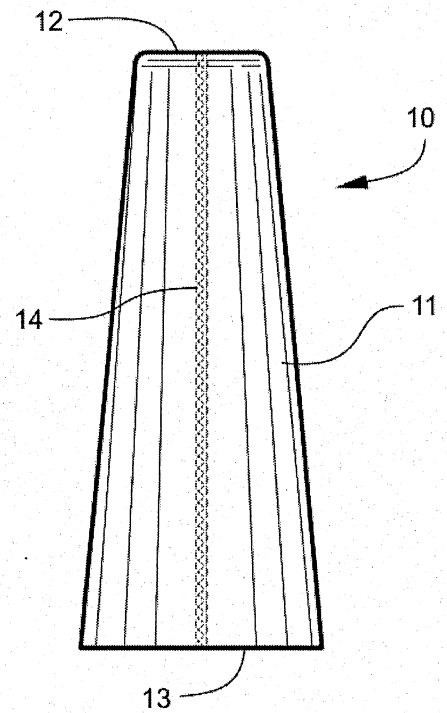
5. Ống sợi dệt bằng giấy hình côn theo điểm 4, trong đó hình côn có góc của độ vát ít nhất là 1 độ.

6. Ống sợi dệt bằng giấy hình côn theo điểm 4, trong đó hình côn có góc của độ vát ít nhất là 1 độ và không quá 10 độ.

7. Ống sợi dệt bằng giấy hình côn theo điểm 4, trong đó hình côn có góc của độ vát được lựa chọn từ nhóm các góc bao gồm 1 độ 51 phút; 3 độ 30 phút; 3 độ 51 phút; 4 độ 20 phút; 5 độ 32 phút; 5 độ 57 phút; 7 độ 22 phút; 9 độ 15 phút; và 9 độ 36 phút.

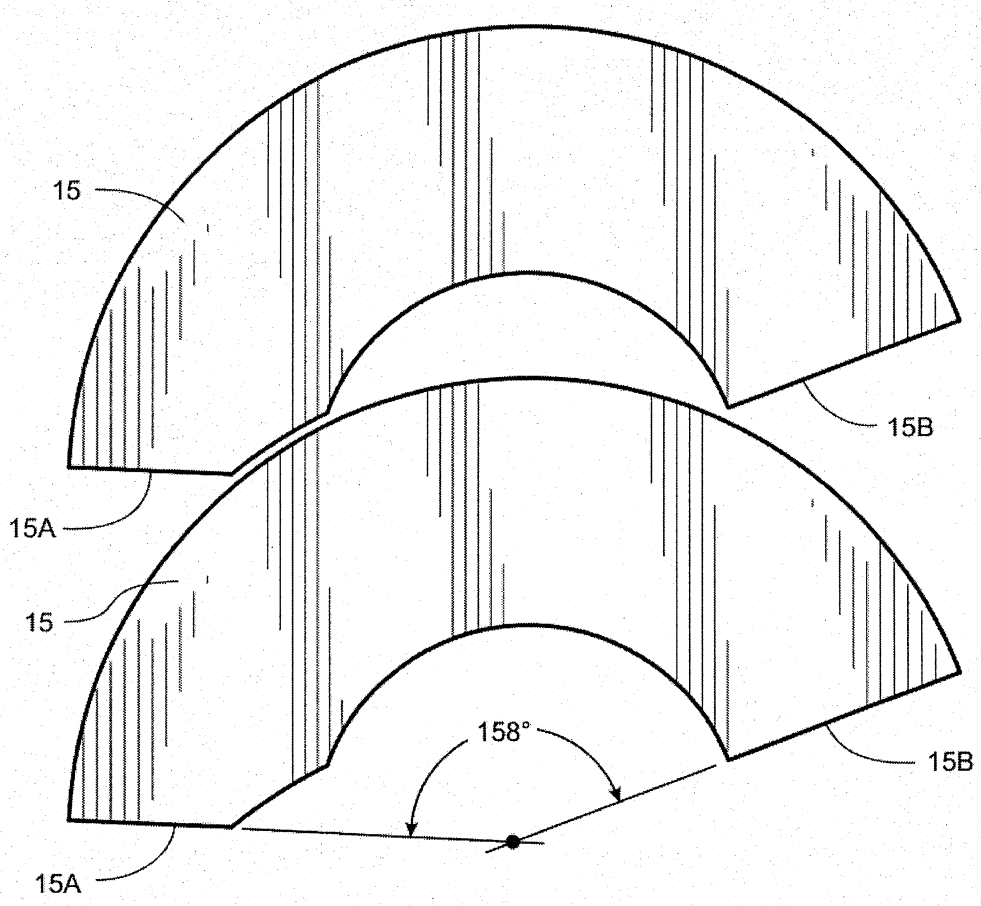
8. Phôi của ống sợi dệt bằng giấy hình côn, bao gồm một dải giấy có mặt cong bên trong và mặt cong bên ngoài và các mép đầu đối diện, trong đó mặt cong bên ngoài tạo thành góc nhỏ nhất là 50 độ và không quá 120 độ và hơn nữa trong đó, khi cuốn lên một trục chính hình côn, tạo thành ống sợi dệt bằng giấy bao gồm thân rỗng có các đầu mở đối diện nhau có mép đầu bên ngoài được đặt trên mặt ngoài của phần thân và mép đầu bên trong được đặt trên mặt trong của phần thân, mép đầu bên ngoài của phôi giấy tạo thành đường may nối ép kéo dài theo đường xoắn ốc quanh diện tích đã định trước của mặt ngoài của phần thân khi nó kéo dài giữa các đầu mở đối diện nhau của phần thân ống, trong đó đường may nối ép kéo dài theo dạng xoắn ốc quanh mặt ngoài của phần thân tạo thành góc nhỏ nhất là 90 độ; trong đó đường may nối ép kéo dài theo dạng xoắn ốc quanh mặt ngoài của phần thân tạo thành góc 270 độ.

9. Phôi của ống sợi dệt bằng giấy hình côn theo điểm 8, và có các mép đầu đối diện nhau kéo dài tạo thành góc từ 50 độ đến 120 độ tương đối với nhau.



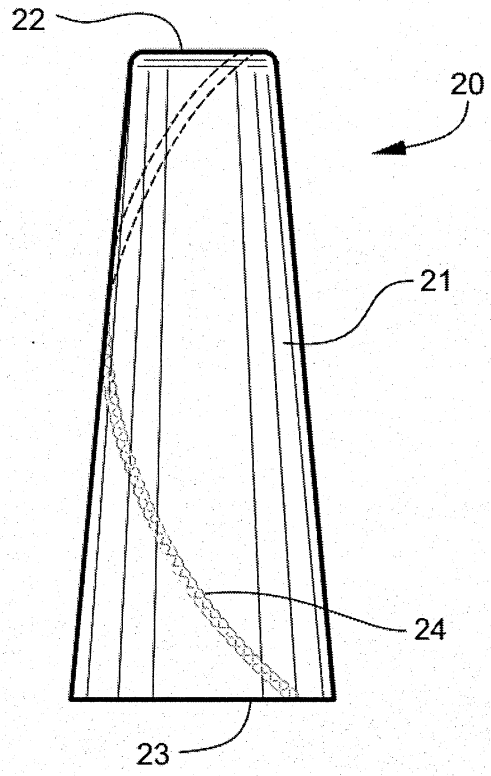
HÌNH 1

PHƯƠNG ÁN ĐÃ BIẾT

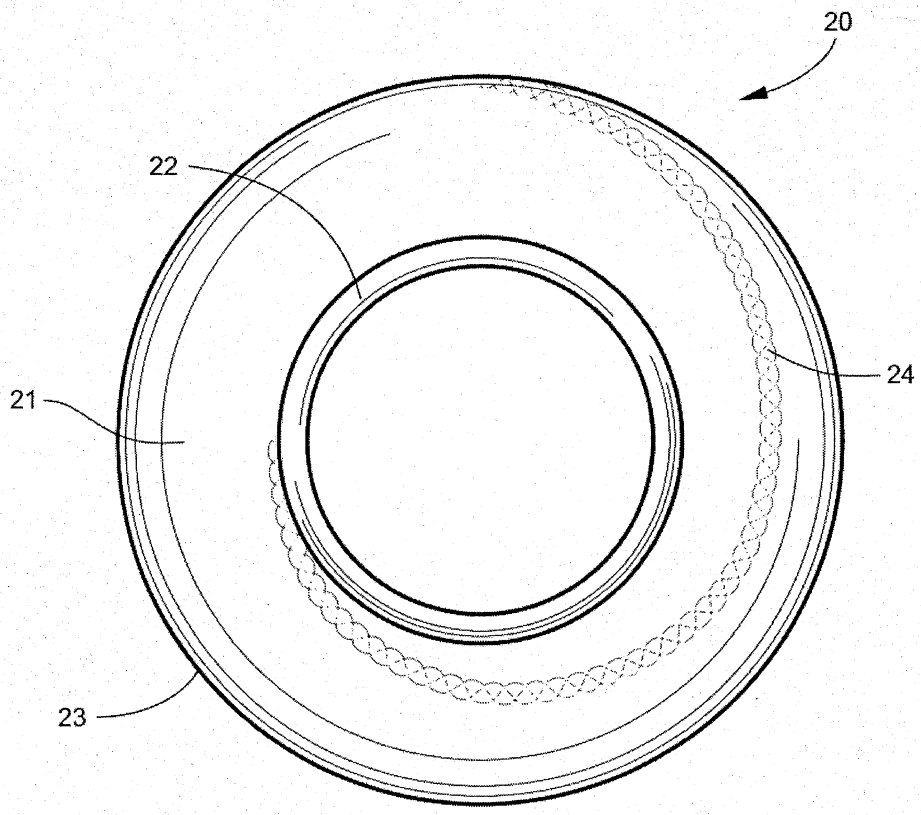


HÌNH 2

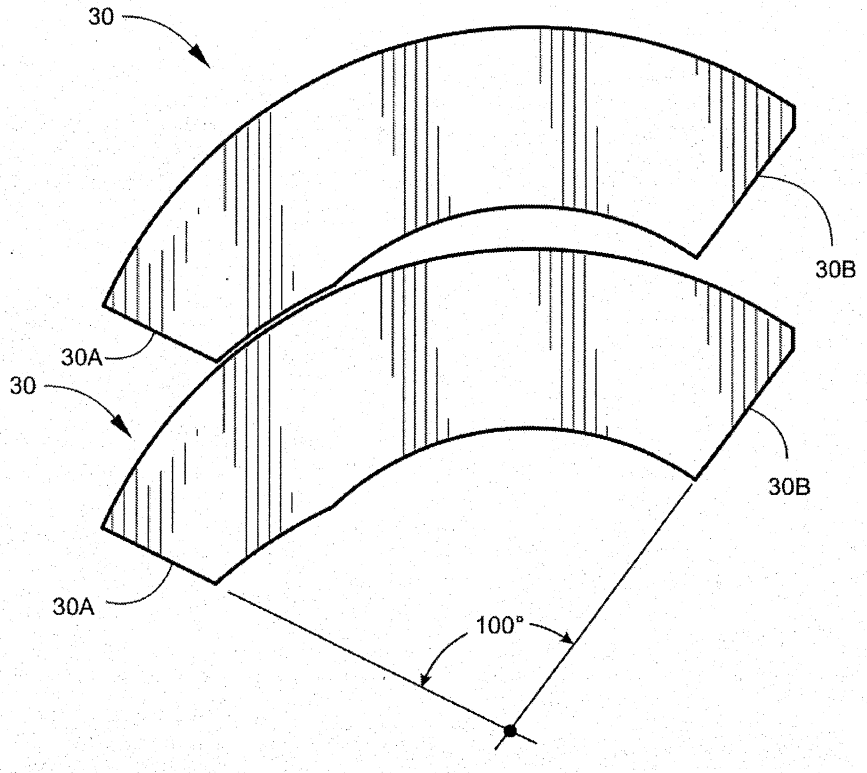
PHƯƠNG ÁN ĐÃ BIẾT



HÌNH 3

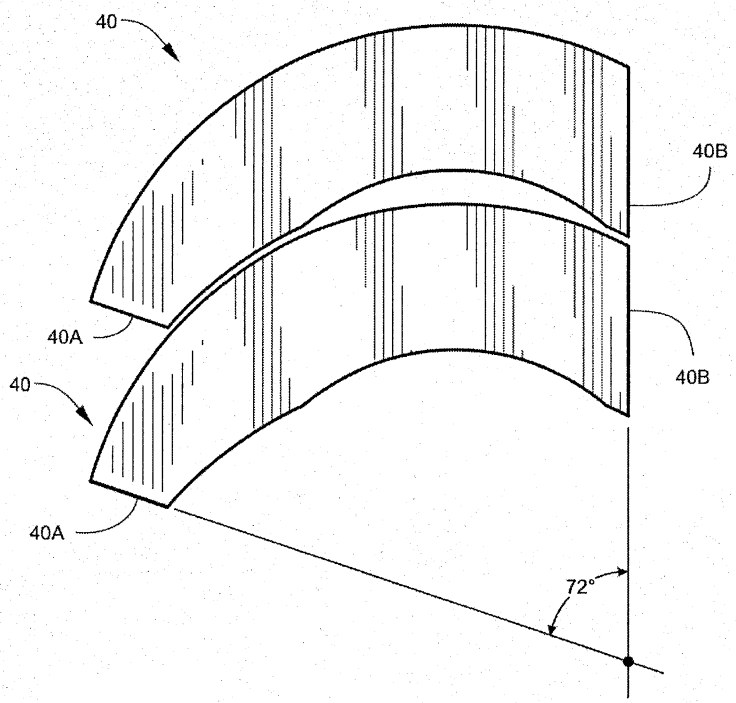


HÌNH 4

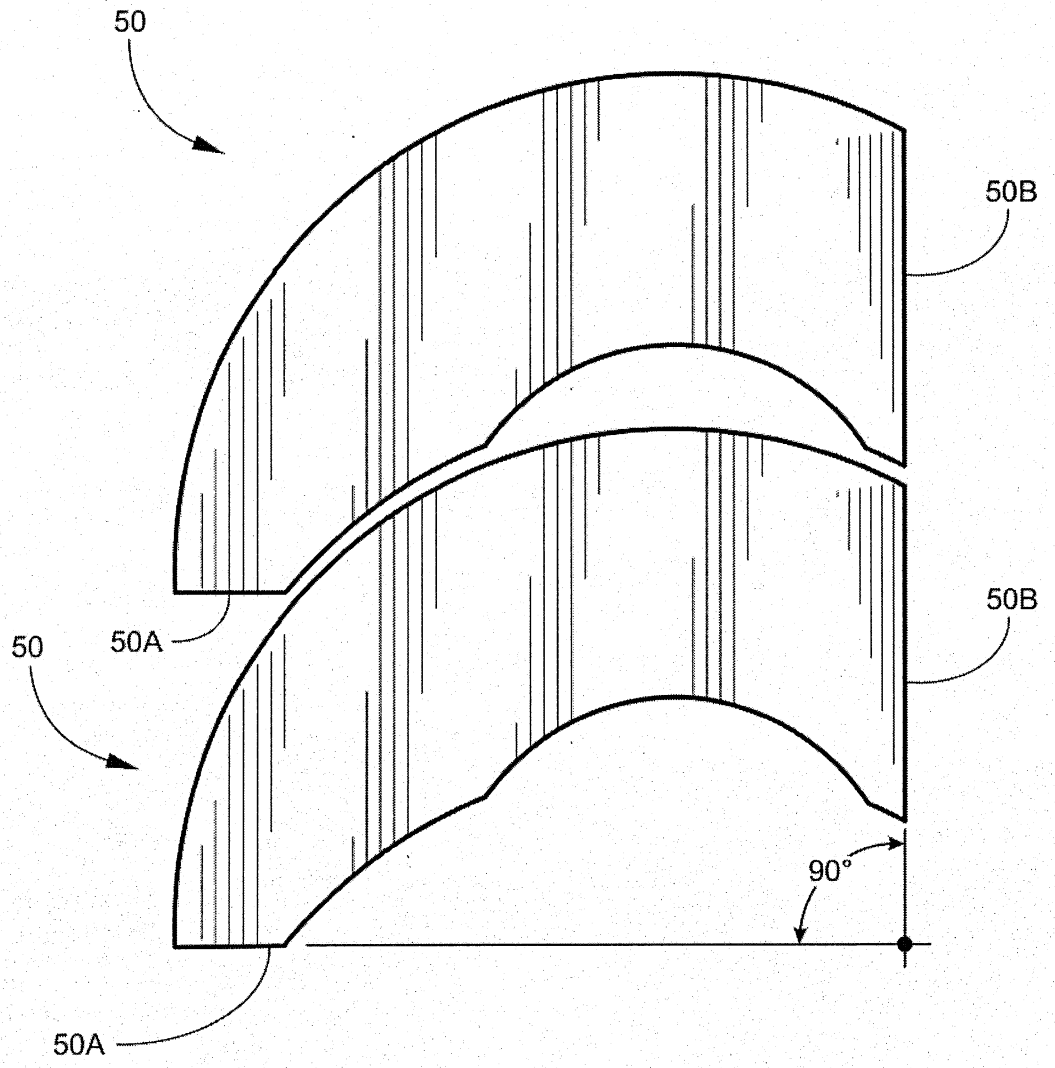


HÌNH 5

PHƯƠNG ÁN ĐÃ BIẾT



HÌNH 6



HÌNH 7