



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

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

(11)



1-0032951

(51)^{2006.01} B65D 83/08; A47K 10/42

(13) B

(21) 1-2018-00250

(22) 29/06/2016

(86) PCT/JP2016/069259 29/06/2016

(87) WO/2017/002850 05/01/2017

(30) 2015-132227 30/06/2015 JP

(45) 25/08/2022 413

(43) 26/04/2018 361A

(73) UNICHARM CORPORATION (JP)

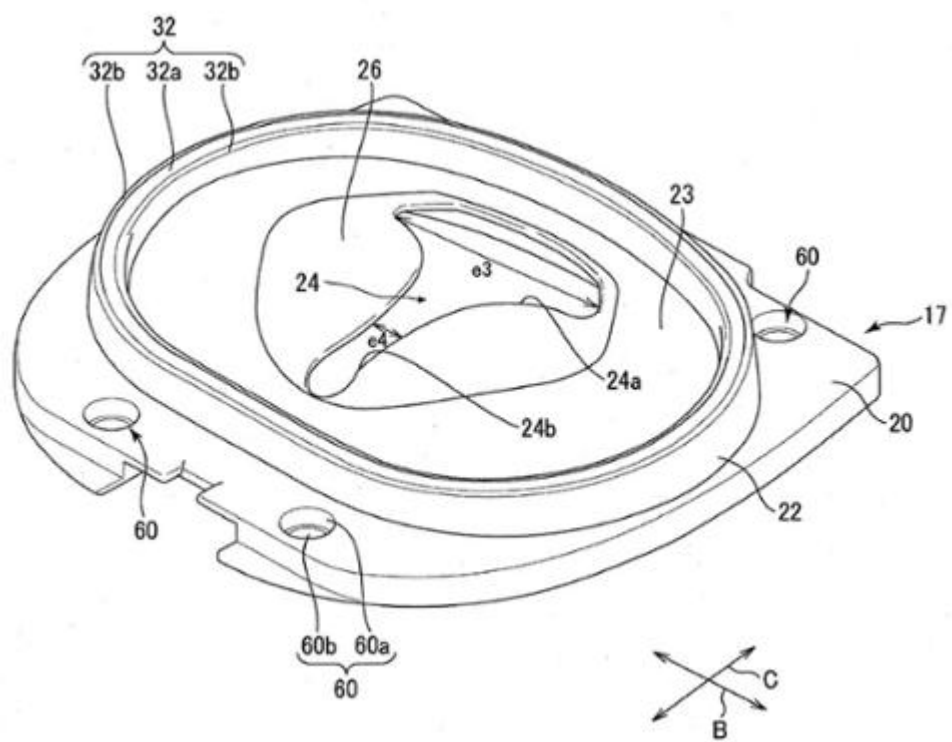
182, Shimobun, Kinsei-cho, Shikokuchuo-shi, Ehime 799-0111, Japan

(72) BANDO, Takeshi (JP); NAKAMURA, Yusuke (JP).

(74) Công ty Cổ phần Sở hữu công nghiệp INVESTIP (INVESTIP)

(54) VẬT CHỨA PHÂN PHỐI

(57) Sáng chế đề cập đến vật chứa phân phối cho phép nguyên liệu dạng tấm thứ nhất được lấy ra dễ dàng trong khi các nguyên liệu dạng tấm được ngăn khỏi bị lấy ra liên tục khi nguyên liệu dạng tấm thứ hai và các nguyên liệu dạng tấm tiếp theo được lấy ra. Vật chứa phân phối (10) được tạo kết cấu để duy trì được trạng thái được làm kín có hướng chiều dọc (hướng trước và sau) (C) và hướng chiều ngang (B), và bao gồm thân chính của vật chứa (11) mà có bề mặt trên có khoảng hở phân phối (24) để lấy ra các nguyên liệu dạng tấm (9) được chứa đựng và nắp trên (12) được gắn với bề mặt trên của thân chính của vật chứa (11) qua bản lề (38). Khoảng hở phân phối (24) bao gồm phần khoảng hở thứ nhất (24a) được định vị ở phía bản lề (38) và phần khoảng hở thứ hai (24b) tiếp theo từ phần khoảng hở thứ nhất (24a) kéo dài về phía đối diện phía bản lề (38) theo hướng chiều ngang (B), và cho phép nguyên liệu dạng tấm (9) đi qua. Phần khoảng hở thứ nhất (24a) có độ dài (e3) theo hướng chiều ngang (X) dài hơn độ dài (e4) của phần khoảng hở thứ hai (24b) theo hướng chiều ngang (X).



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến vật chứa phân phối.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Các vật chứa phân phối đã biết thông thường mà duy trì được trạng thái được làm kín bao gồm bề mặt trên và nắp được gắn với nó bằng phần khớp nối. Bề mặt trên có khoảng hở phân phối để lấy ra các nguyên liệu dạng tấm trong vật chứa này như khăn giấy theo kiểu kéo rút lên. Ví dụ, tài liệu sáng chế 1 mô tả vật chứa phân phối mà có khoảng hở được tạo ra có tấm dẻo mà có một khe hở.

Nguyên liệu dạng tấm trong vật chứa như vậy được lấy ra qua khe hở này. Các nguyên liệu dạng tấm nhận lực cản sau khi đi qua khe hở sẽ được ngăn khỏi bị lấy ra liên tục qua khoảng hở.

Danh sách tài liệu trích dẫn

Tài liệu sáng chế

Tài liệu sáng chế 1: Bản dịch tiếng Nhật của công bố đơn PCT số JP-T-2003-529505

Vấn đề kỹ thuật

Với sáng chế được mô tả trong tài liệu sáng chế 1, có thể khó đối với người sử dụng để cho các ngón tay vào trong vật chứa qua khoảng hở để lấy ra nguyên liệu dạng tấm thứ nhất, nếu lực cản được nhận bởi các nguyên liệu dạng tấm mà đi qua khe hở được đặt là lớn để giảm hiệu quả hơn khả năng các nguyên liệu dạng tấm bị lấy ra liên tục.

Trong trường hợp này, nếu lực cản của khe hở được đặt thấp hơn sao cho nguyên liệu dạng tấm thứ nhất có thể được lấy ra dễ dàng bằng các ngón tay, các

nguyên liệu dạng tấm có thể bị lấy ra liên tục khi nguyên liệu dạng tấm thứ hai và các nguyên liệu dạng tấm tiếp theo được lấy ra.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Sáng chế đề xuất sự cải tiến trong vật chứa phân phối thông thường, và mục đích của sáng chế là tạo ra vật chứa phân phối mà cho phép nguyên liệu dạng tấm thứ nhất được lấy ra dễ dàng trong khi ngăn các nguyên liệu dạng tấm không bị lấy ra liên tục khi nguyên liệu dạng tấm thứ hai và các nguyên liệu dạng tấm tiếp theo được lấy ra.

Giải pháp cho vấn đề

Vật chứa phân phối theo sáng chế có hướng chiều dọc và hướng chiều ngang, và bao gồm thân chính của vật chứa được tạo kết cấu để đựng các nguyên liệu dạng tấm được xếp thành chồng, cơ cấu phân phối được định vị ở thành trên của thân chính của vật chứa, cơ cấu phân phối có khoảng hở phân phối mà qua đó, các nguyên liệu dạng tấm được xếp thành chồng được lấy ra theo kiểu kéo rút lên, và nắp trên mà với nó khoảng hở phân phối được đóng kín khí, nắp trên này có mép gần và mép xa, nắp trên được gắn xoay được với thân chính của vật chứa liền kề với mép gần qua phần khớp nối. Khoảng hở phân phối được xác định bởi phần khoảng hở thứ nhất và phần khoảng hở thứ hai, phần khoảng hở thứ nhất được định vị liền kề với mép gần và mở rộng theo hướng chiều dọc và hướng chiều ngang, phần khoảng hở thứ hai tiếp tục từ phần gần như là trung tâm của phần khoảng hở thứ nhất theo hướng chiều ngang và kéo dài về phía mép xa, phần khoảng hở thứ nhất có độ dài ít nhất theo hướng chiều ngang là dài hơn độ dài của phần khoảng hở thứ hai theo hướng chiều ngang.

Hiệu quả đạt được của sáng chế

Trong vật chứa phân phối theo một hoặc nhiều phương án của sáng chế, khoảng hở phân phối bao gồm phần khoảng hở thứ nhất và phần khoảng hở thứ hai.

Phần khoảng hở thứ nhất có độ dài ít nhất theo hướng chiều ngang dài hơn độ dài của phần khoảng hở thứ hai theo hướng chiều ngang. Kết cấu này cho phép người sử dụng lấy ra nguyên liệu dạng tấm thứ nhất bằng cách cho ngón tay của anh ấy hoặc cô ấy qua phần khoảng hở thứ nhất, trong khi ngăn các nguyên liệu dạng tấm không bị lấy ra liên tục khi nguyên liệu dạng tấm thứ hai và các nguyên liệu dạng tấm tiếp theo được lấy ra qua phần khoảng hở thứ hai.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Các hình vẽ minh họa các phương án cụ thể theo sáng chế, bao gồm các phương án tùy chọn và các phương án được ưu tiên cũng như các dấu hiệu kỹ thuật thiết yếu của sáng chế.

Fig.1 là hình vẽ phối cảnh của vật chứa phân phối theo sáng chế.

Fig.2 là hình vẽ mặt cắt được lấy theo đường II-II trên Fig.1.

Fig.3 là hình vẽ phối cảnh của bề mặt trên của thân chính của vật chứa với cơ cấu phân phối được tháo ra.

Fig.4 là hình vẽ phối cảnh phía trên của cơ cấu phân phối.

Fig.5 là hình vẽ phối cảnh phía dưới của cơ cấu phân phối.

Fig.6(a) là hình vẽ mặt cắt minh họa trạng thái trước khi cơ cấu phân phối được gắn vào thân chính của vật chứa. Fig.6(b) là hình vẽ mặt cắt minh họa trạng thái sau khi cơ cấu phân phối được gắn vào thân chính của vật chứa.

Fig.7 là hình vẽ mặt cắt được lấy theo đường VII-VII trên Fig.1.

Fig.8 là hình vẽ phối cảnh của một bao gói.

Fig.9 là hình vẽ bằng minh họa khoảng hở phân phối của cơ cấu phân phối và khoảng hở của bao gói của bao gói.

Fig.10(a) là hình vẽ dạng sơ đồ minh họa một ví dụ về trạng thái được xếp thành chồng của khăn giấy ướt. Fig.10(b) là hình vẽ dạng sơ đồ minh họa một ví dụ

khác cho trạng thái được xếp thành chồng của khăn giấy ướt.

Fig.11(a) là hình vẽ dạng sơ đồ minh họa một ví dụ khác nữa cho trạng thái được xếp thành chồng của khăn giấy ướt. Fig.11(b) là hình vẽ dạng sơ đồ minh họa một ví dụ khác nữa cho trạng thái được xếp thành chồng của khăn giấy ướt.

Mô tả chi tiết sáng chế

Phần dưới đây mô tả các chi tiết của sáng chế trên cơ sở của các phương án mà bao gồm vật chứa phân phối khăn giấy ướt, có vai trò làm các nguyên liệu dạng tấm, là một ví dụ của vật chứa phân phối theo sáng chế có tham chiếu đến các hình vẽ kèm theo. Các phương án được mô tả dưới đây bao gồm cả các phương án tùy chọn và phương án ưu tiên cũng như các dấu hiệu kỹ thuật mà là các dấu hiệu kỹ thuật thiết yếu của sáng chế.

Vật chứa phân phối 10, được minh họa trên Fig.1 mà là hình vẽ phối cảnh, bao gồm thân chính của vật chứa 11 đựng khăn giấy ướt và nắp trên. Nắp trên 12 được gắn với bề mặt phía trên của thân chính của vật chứa 11 qua bản lề 38 (xem Fig.7). Bao gói khăn giấy ướt có thể được đặt trong thân chính của vật chứa 11 với nắp dưới tháo ra được 13 được tháo ra. Các mũi tên hai đầu A, B, và C trên Fig.1 tương ứng là để chỉ hướng trên và dưới A, hướng chiều ngang B, và hướng trước và sau C của vật chứa phân phối 10.

Fig.2 là hình vẽ mặt cắt được lấy theo đường II-II, trên Fig.1, chia đều độ dài của tấm phía dưới 13 của vật chứa phân phối 10 theo hướng trước và sau C. Thân chính của vật chứa 11 bao gồm thành phía trên 14 và thành bao quanh 34 đối diện với nhau theo hướng trên và dưới A. Nắp phía dưới tháo ra được 13 được khớp với đáy của thân chính của vật chứa 11. Thân chính của vật chứa 11 đựng bao gói 8 của các khăn giấy ướt 9 xếp chồng. Khăn giấy ướt 9 là vải không dệt sợi hình chữ nhật, mỗi cái được gấp làm đôi ở đường gấp kéo dài theo hướng chiều ngang, và được xếp thành

chồng, cái này nằm trên cái kia theo hướng trên và dưới A theo cách sao cho các đường gấp được bố trí ngoài ra là trên một đầu và đầu còn lại theo hướng trước và sau C. Khăn giấy ướt 9 đi đến tiếp xúc với khoảng hở thứ hai 24b sau khi đi qua khoảng hở phân phối 24, sao cho khăn giấy ướt 9 tiếp theo được ngăn khỏi bị lấy ra liên tục. Thành phía trên 14 có phần trung tâm mà có bề mặt được tạo rãnh 15. Bề mặt được tạo rãnh 15 được tạo ra gồm bề mặt đỡ 18 và gờ bao quanh 19. Bề mặt đỡ 18 có phần trung tâm mà có khoảng hở hình tròn 25 (xem Fig.3) để lấy ra khăn giấy ướt 9. Cơ cấu phân phối 17 được bố trí ở bề mặt được tạo rãnh 15. Thân chính của vật chứa 11 và nắp dưới 16 có thể được tạo ra bằng cách đúc phun ví dụ, và được tạo ra từ các vật liệu cứng như nhựa tổng hợp nhiệt dẻo, các ví dụ về chúng bao gồm polypropylen và polyetylen.

Fig.3 là hình vẽ phối cảnh minh họa bề mặt phía trên của thân chính của vật chứa 11 mà có bề mặt đỡ 18 tiếp xúc với cơ cấu phân phối 17 được tháo ra. Khoảng hở hình tròn 25 được định vị về cơ bản là ở phần trung tâm của bề mặt đỡ 18. Các vấu khớp nối 55 được bố trí gần với và ở phía bên ngoài của gờ bao quanh 19. Mỗi vấu khớp nối 55 bao gồm một cặp gồm vấu thứ nhất và vấu thứ hai 56 và 57 với một khoảng trống 58 được tạo ra giữa chúng. Các vấu khớp nối 55 được tạo ra từ nhựa tổng hợp nhiệt dẻo sao cho vấu thứ nhất 56 và vấu thứ hai 57 có thể biến dạng đàn hồi để trở nên tiếp xúc với nhau sau khi nhận lực bên ngoài. Các vấu 56 và 57 tương ứng là bao gồm đầu 56a và 57a và cổ 56b và 57b (xem Fig.6).

Fig.4 là hình vẽ phối cảnh phía trên của cơ cấu phân phối 17. Fig.5 là hình vẽ phối cảnh phía dưới của cơ cấu phân phối 17. Cơ cấu phân phối 17 bao gồm đế cứng 20 được định vị ở phần bao quanh phía ngoài, thành bao quanh đàn hồi 22 tiếp theo từ mặt trong của đế 20, nắp trong cứng 23 tiếp theo từ phần bao quanh phía trong của thành bao quanh 22, và nắp lật đàn hồi 26 tiếp theo từ phần bao quanh phía trong của nắp trong 23 và xác định khoảng hở phân phối 24. Như được minh họa trên các hình

vẽ từ Fig.6(a) và Fig.6(b), thành bao quanh 22 có gờ trên 32 bao gồm cả hai gờ bên có đầu tròn 32b và rãnh có hình khuyên 32a được định vị giữa cả hai gờ bên 32b, và có chức năng gắn đối với nắp trên. Gờ lồi hình khuyên 30, được định vị trên bề mặt bên trong của nắp trên, khớp chặt khít với rãnh 32a. Phần nhô ra có đầu tròn 32d nhô xuống dưới được bố trí giữa thành bao quanh 22 và gờ bao quanh phía ngoài của nắp trong 23. Phần nhô ra có đầu tròn 32d tiếp xúc với đầu trên 35a của phần nhô ra để đỡ có đầu tròn 35 của bề mặt đỡ 18 ở trạng thái mà ở đó cơ cấu phân phối 17 được gắn với thân chính của vật chứa 11 (xem Fig.6(b)).

Như được minh họa trên các hình vẽ Fig.4 và Fig.5, khoảng hở phân phối 24 bao gồm phần khoảng hở thứ nhất 24a và phần khoảng hở thứ hai 24b. Phần khoảng hở thứ nhất 24a được định vị ở phần của nắp trên mà gần hơn với bản lề 38 (phía mép gần) (xem Fig.7). Phần khoảng hở thứ hai 24b được định vị ở phần của nắp trên gần hơn với then cài 46 (phía mép xa). Phần khoảng hở thứ nhất 24a và phần khoảng hở thứ hai 24b tương ứng là được tạo đường bao bởi phần chóp và phần thân có hình dạng nhìn chung là cây nấm. Cụ thể hơn là, phần khoảng hở thứ nhất 24a có hình dạng lồi. Phần khoảng hở thứ hai 24b có hình dạng nhìn chung là khe với phần cổ được làm cong từ cả hai bên của phần khoảng hở thứ nhất.

Ví dụ, đế 20 có thể được tạo ra từ nhựa tổng hợp nhiệt dẻo cứng. Thành bao quanh 22 được tạo ra từ vật liệu nhựa mềm, như cao su silicon hoặc vật liệu đàn hồi nhiệt dẻo, để có khả năng biến dạng đàn hồi dễ dàng, và có độ cứng thấp hơn đế 20 và nắp trong 23. Đế 20, thành bao quanh 22, nắp trong 23, và nắp lật 26 có thể được đúc bằng kỹ thuật đã biết như đúc kép, là một trong các kỹ thuật đúc phun. Đế 20 có bốn lỗ khớp nối 60 được bố trí nhiều hơn về phía ngoài so với thành bao quanh 22 xung quanh khoảng hở phân phối 24. Mỗi lỗ khớp nối 60 bao gồm phần có đường kính lớn có hình tròn 60a được định vị ở phía trên và phần có đường kính nhỏ có hình tròn 60b được định vị ở phía dưới (xem Fig.6).

Fig.6(a) là hình vẽ mặt cắt minh họa trạng thái trước khi cơ cấu phân phối 17 được gắn với thân chính của vật chứa 11 mà sử dụng cụm gắn 59 bao gồm vấu khớp nối 55 và lỗ khớp nối 60. Bước gắn được thực hiện như sau. Đầu tiên, cơ cấu phân phối 17 được đặt trên bề mặt được tạo rãnh 15 sao cho các vị trí của bốn lỗ khớp nối 60 và các vị trí của bốn vấu khớp nối 55 có thể tương ứng là khớp với nhau theo hướng chiều ngang B và theo hướng trước và sau C. Độ dài f_1 của phần có đường kính nhỏ 60b của lỗ khớp nối 60 theo hướng tâm lớn hơn độ dài d_1 của bề mặt phần bao quanh phía ngoài của đầu 56a và 57a của vấu thứ nhất và vấu thứ hai 56 và 57 ở đầu của mỗi vấu khớp nối 55. Do đó, khi cơ cấu phân phối 17 được ấn vào bề mặt đỡ 18, đầu của vấu khớp nối 55 được khớp vào phần có đường kính nhỏ 60b của lỗ khớp nối 60.

Độ dài f_1 của phần có đường kính nhỏ 60b của lỗ khớp nối 60 theo hướng tâm nhỏ hơn độ dài d_2 của bề mặt phần bao quanh phía ngoài cùng của các phần đầu 56a và 57a của vấu khớp nối 55 theo hướng tâm. Như vậy, khi cơ cấu phân phối 17 được ấn vào vật chứa, bề mặt phần bao quanh phía ngoài của các phần đầu 56a và 57a của vấu khớp nối 55 tiếp xúc với bề mặt chu vi bên trong của phần có đường kính nhỏ 60b của lỗ khớp nối 60. Khi cơ cấu phân phối 17 tiếp tục được ấn, gờ bao quanh của phần có đường kính nhỏ 60b ấn bề mặt chu vi bên ngoài của các phần đầu 56a và 57a, và do đó, vấu thứ nhất 56 và vấu thứ hai 57 di chuyển về phía nhau. Sau đó, khi cơ cấu phân phối 17 tiếp tục được ấn, phần nhô ra 32d của cơ cấu phân phối 17 tiếp xúc với phần nhô ra 35 của bề mặt được tạo rãnh 15. Phần nhô ra 35 của bề mặt được tạo rãnh 15 có độ cứng cao hơn phần nhô ra 32d của cơ cấu phân phối 17. Như vậy, khi cơ cấu phân phối 17 tiếp tục được ấn, phần nhô ra 32d của cơ cấu phân phối 17 biến dạng nhưng phần nhô ra 35 của bề mặt được tạo rãnh 15 không biến dạng.

Sau đó, khi cơ cấu phân phối 17 tiếp tục được ấn, như được minh họa trên Fig.6(b), phần có đường kính nhỏ 60b của lỗ khớp nối 60 tiếp xúc với phần cổ 56b và

57b, và bề mặt chu vi bên ngoài của các phần đầu 56a và 57a tiếp xúc với phần có đường kính lớn 60a của lỗ khớp nối 60. Như vậy, với cụm gắn 59, cơ cấu phân phối 17 được gắn với thân chính của vật chứa 11, trong khi được ngăn khỏi bị tách rời khỏi thân chính của vật chứa 11. Cơ cấu phân phối 17 được gắn với thân chính của vật chứa 11 có phần nhô ra 32d của cơ cấu phân phối 17 được ấn vào phần nhô ra 35 của bề mặt được tạo rãnh 15, nhờ đó cụm gắn 59 đảm bảo sự lắp kín giữa thân chính của vật chứa 11 và cơ cấu phân phối 17.

Fig.7 là hình vẽ mặt cắt được lấy theo đường VII-VII trên Fig.1. Đường VII-VII chia đều độ dài của nắp dưới 13 của vật chứa phân phối 10 theo hướng chiều ngang B. Ví dụ, nắp trên có thể được tạo ra từ nhựa tổng hợp nhiệt dẻo cứng. Nắp trên 12 có độ cứng cao hơn thành bao quanh 22 và nắp lật 26. Nắp trên 12 với kết cấu như vậy khớp với phần bao quanh bên trong của bề mặt được tạo rãnh 15 có thể mở. Nắp trên 12 bao gồm bề mặt ngoài 28 tạo ra một phần của bề mặt ngoài của vật chứa phân phối 10 và bề mặt bên trong 29 đối diện với bề mặt được tạo rãnh 15. Gờ lồi hình khuyên 30 được định vị ở bề mặt bên trong 29, kéo dài tuyến tính về phía bề mặt được tạo rãnh 15, và tiếp xúc với gờ trên 32 của thành bao quanh 22. Gờ lồi hình khuyên 30 tiếp xúc với gờ được tạo rãnh 32a giữa cả hai gờ bên 32b của gờ trên 32. Thành bao quanh 22 và gờ lồi hình khuyên 30 khi tiếp xúc với nhau như được mô tả trên đây cùng tạo ra thành bao quanh 72 xung quanh các khoảng hở 24 và 25. Điều này đảm bảo sự lắp kín giữa nắp trên và cơ cấu phân phối 17. Bề mặt bên trong 29 của nắp trên tạo ra phần trần 73 đối diện với các khoảng hở 24 và 25 trong khu vực được bao quanh bởi thành bao quanh 72. Không gian kín khí 74 được xác định, bên trên các khoảng hở 24 và 25, nhờ thành bao quanh 72 và phần trần 73. Như vậy, chất lỏng trong khăn giấy ướt 9 có thể được ngăn khỏi bị bay hơi.

Các mấu lồi 33 được bố trí ở bốn góc của nắp dưới 13 để ngăn bao gói 8 được đựng trong vật chứa này 10 không bị di chuyển khỏi chỗ.

Trên Fig.7, nắp trên 12 ở trạng thái mở là kết quả của việc quay lên trên/theo chiều kim đồng hồ được minh họa bằng đường chấm chấm. Nắp trên 12 có trục 36 được tạo ra ở bên phải trên Fig.7, được cài quay được vào phần mang 37 được tạo ra trong bề mặt được tạo rãnh 15. Như vậy, nắp trên có thể quay qua và quay lại theo hướng trên và dưới A, như được biểu thị bằng mũi tên hai đầu E, sao cho các khoảng hở 24 và 25 để lấy ra khăn giấy ướt 9 có thể được mở và đóng. Trục 36 và phần mang 37 tạo ra bản lề 38 của vật chứa phân phối 10. Lò xo 40 được bố trí giữa bề mặt đỡ 18 của bề mặt được tạo rãnh 15 và nắp trên 12 trong vùng lân cận trục 36 để hướng nắp trên 12 theo hướng mở. Lò xo 40 trong ví dụ được minh họa là chi tiết đàn hồi có hình dạng dải được tạo ra từ cao su tổng hợp hoặc cao su tự nhiên. Lò xo 40 khi ở trạng thái tải nặng với chi tiết đàn hồi có hình dạng dải, được gấp một số lần định trước, mà có một đầu 41 theo hướng chiều dọc của chi tiết đàn hồi có hình dạng dải được cố định với bề mặt đỡ 18 của bề mặt được tạo rãnh 15 và đầu kia 42 được cố định với nắp trên. Một đầu 41 được kẹp bởi bề mặt đỡ 18 và đế 20 được cố định, và đầu còn lại 42 được cố định với phần nhô ra 44 được tạo ra ở bề mặt bên trong 29 của nắp trên 12 qua chi tiết giữ 43. Nguyên liệu lò xo thông thường như lò xo xoắn có thể được sử dụng làm lò xo 40 thay vì cái được minh họa trên hình vẽ này.

Then cài 46 kéo dài xuống dưới từ bề mặt bên trong 29 của nắp trên ở trạng thái đóng ở bên trái trên Fig.7. Then cài 46 có đầu dưới được tạo ra có phần nhô ra ăn khớp 47 kéo dài về phía chi tiết nhận then cài 51 được mô tả sau. Thân chính của vật chứa 11 có phần trước 48 (cũng xem, Fig.1) được tạo ra có rãnh 49 mà tiếp theo bề mặt được tạo rãnh 15, và kết hợp với chi tiết nhận then cài 51 được tạo kết cấu để nhận then cài 46 của nắp trên 12 ở trạng thái đóng. Khi nắp trên 12 ở trạng thái đóng, rãnh 49 được che bằng nắp trên để không bị tiếp xúc với bên ngoài của vật chứa phân phối 10. Như vậy, nắp trên 12 không nhìn thấy được trong hình vẽ bên ngoài của vật chứa phân phối 10, và do đó không có tác động tiêu cực đến hình dáng bên ngoài của vật

chứa phân phối 10. Chi tiết nhận then cài 51 có vai trò làm phần nhận ăn khớp với then cài 46 có phía trên tiếp xúc với phần kéo dài ra phía trước 52 của đế 20 để không bị tháo ra hướng lên trên khỏi rãnh 49.

Vật chứa phân phối 10 là một loại vật chứa có nắp trên 12 được biết đến là cơ chế ấn để khóa/ ấn để mở khóa. Do đó, nắp trên 12 mà được đóng lại so với vật chứa phân phối 10 được mở ra so với vật chứa phân phối 10 bằng cách được ấn.

Fig.8 minh họa bao gói 8 được đựng trong vật chứa phân phối này 10. Bao gói 8 bao gồm khăn giấy ướt 9 đóng vai trò làm các nguyên liệu dạng tấm, tấm che 8a che khăn giấy ướt 9, khoảng hở của bao gói 8b được tạo ra ở bề mặt trên của tấm che 8a, và băng dán kín không được minh họa được gắn với bề mặt trên của tấm che 8a để đóng khoảng hở của bao gói 8b. Tấm che 8a không thấm chất lỏng, sao cho chất lỏng trong các tấm ướt nằm dưới tấm che 8a có thể được ngăn khỏi sự bay hơi.

Fig.9 là hình vẽ bằng minh họa khoảng hở của bao gói 8b của bao gói 8 và khoảng hở phân phối 24 của cơ cấu phân phối 17. Chỗ hở của bao gói 8b có độ dài e6 theo hướng chiều ngang B dài hơn độ dài e5 theo hướng trước và sau C. Chỗ hở của bao gói 8b có độ dài e7 của khoảng hở phân phối 24 theo hướng trước và sau C dài hơn độ dài e5 theo hướng trước và sau C. Bao gói 8 được đặt trong vật chứa phân phối 10 như sau: Cụ thể là, băng dán kín được bóc khỏi tấm che 8a sao cho khoảng hở của bao gói 8b được lộ ra, và sau đó bao gói 8 được đặt trên nắp dưới 13. Chỗ hở của bao gói 8b có độ dài e4 của phần khoảng hở thứ hai 24b theo hướng chiều ngang B nhỏ hơn độ dài e6 theo hướng chiều ngang B. Chỗ hở của bao gói 8b được chồng lên với phần khoảng hở thứ hai 24b nhưng không được chồng lên với phần khoảng hở thứ nhất 24a trong hình vẽ bằng.

Khăn giấy ướt 9 ban đầu được sử dụng như sau: Đầu tiên, bao gói 8 được đặt trên nắp dưới 13, nắp dưới 13 được gắn vào thân chính của vật chứa 11, và nắp trên được mở ra. Sau đó, cái trên cùng của khăn giấy ướt 9 được kẹp bằng các ngón tay của

người dùng mà luồn qua phần khoảng hở thứ nhất 24a của khoảng hở phân phối 24, và được lấy ra qua phần khoảng hở thứ hai 24b. Khăn giấy ướt 9 được lấy ra bằng các ngón tay mà luồn qua phần khoảng hở thứ nhất 24a mà có độ dài lớn hơn e_3 theo hướng chiều ngang B. Tấm lật 26 được định vị trên gờ bao quanh của khoảng hở phân phối 24 có độ mềm dẻo/ độ đàn hồi, và có độ cứng thấp hơn nắp trong 23. Như vậy, các ngón tay có thể được ngăn khỏi bị va chạm với nắp trong 23 có độ cứng cao khi lấy ra khăn giấy ướt 9 thứ nhất. Độ dài e_4 của phần khoảng hở thứ hai 24b theo hướng chiều ngang B nhỏ hơn độ dài e_6 của khoảng hở của bao gói 8b theo hướng chiều ngang B. Điều này đảm bảo khăn giấy ướt 9 thứ nhất được lấy ra trong khi ngăn khăn giấy ướt 9 thứ hai và các khăn giấy sau không bị lấy ra liên tục.

Vật chứa phân phối 10 có khoảng hở phân phối 24 được tạo ra để kéo dài theo hướng trước và sau C, và có phần khoảng hở thứ nhất 24a mà qua đó các ngón tay được luồn vào để lấy ra khăn giấy ướt 9 thứ nhất và phần khoảng hở thứ hai 24b ngăn khăn giấy ướt 9 không bị lấy ra liên tục. Điều này đảm bảo khăn giấy ướt 9 thứ nhất được lấy ra dễ dàng với xác suất khăn giấy ướt 9 tiếp theo bị lấy ra liên tục thấp hơn.

Phần khoảng hở thứ nhất 24a được định vị gần hơn với chi tiết bản lề 38, và phần khoảng hở thứ hai 24b được định vị ở phía đối diện của bản lề 38 theo hướng trước và sau C (gần hơn với then cài 46). Chỗ hở của bao gói 8b và phần khoảng hở thứ nhất 24a không chồng lên nhau trên hình vẽ bằng. Điều này đảm bảo rằng khăn giấy ướt 9 đi qua khoảng hở phân phối 24 đi qua phần khoảng hở thứ hai 24b.

Đế 20 có độ cứng cao được định vị ở các gờ bao quanh ngoài theo chiều dọc và theo chiều ngang của cơ cấu phân phối 17. Như vậy, các gờ bao quanh ngoài của cơ cấu phân phối 17 có thể được ngăn khỏi bị biến dạng.

Thân chính của vật chứa 11 trong ví dụ được minh họa có thể có đó 20 và bề mặt đỡ 18 được tạo liền khối bằng cách được khớp nối về cơ học với nhau, bằng việc sử dụng chốt có hình dạng thích hợp bằng cách được nối với nhau qua việc hàn, nối

siêu âm, hoặc tương tự, hoặc việc sử dụng chất kết dính như chất kết dính nóng chảy.

Trong phương án nêu trên, khăn giấy ướt 9 được mô tả như một ví dụ của các nguyên liệu dạng tấm. Tuy nhiên, sáng chế không bị giới hạn ở đó, vải không dệt chứa chất lỏng như nước và rượu có thể được sử dụng làm các nguyên liệu dạng tấm. Thành phía trên 14 không nhất thiết là cần phải được tạo ra có bề mặt được tạo rãnh 15.

Trạng thái được xếp thành chồng của khăn giấy ướt 9 được đựng trong bao gói 8 không bị giới hạn ở cái được mô tả trên đây. Các hình vẽ Fig.10 và Fig.11 là các hình vẽ phối cảnh minh họa trạng thái được xếp thành chồng của khăn giấy ướt 9. Nên lưu ý ở đây rằng, mặc dù khăn giấy ướt 9 thực sự được xếp thành chồng tiếp xúc với nhau theo hướng trên và dưới A. Ví dụ, như được minh họa trên Fig.10(a), mỗi khăn giấy ướt 9, được gấp làm đôi theo một trong hai hướng gồm hướng chiều ngang B và hướng trước và sau C sẽ có hình chữ V- có thể được xếp thành chồng theo hướng trên và dưới A. Ngoài ra, như được minh họa trên Fig.10(b), mỗi khăn giấy ướt 9 được gấp làm ba theo một trong các hướng gồm hướng chiều ngang B và hướng trước và sau C sẽ có hình chữ Z có thể được xếp thành chồng theo hướng trên và dưới A. Ngoài ra, như được minh họa trên Fig.11(a), mỗi khăn giấy ướt 9 được gấp làm ba theo một trong các hướng gồm hướng chiều ngang B và hướng trước và sau C sẽ có hình chữ Z có thể được xếp thành chồng trong khi được chuyển từ tấm này sang tấm khác theo một trong các hướng gồm hướng chiều ngang B và hướng trước và sau C. Ngoài ra, như được minh họa trên Fig.11(b), mỗi khăn giấy ướt 9 được gấp làm hai theo một trong các hướng gồm hướng chiều ngang B và hướng trước và sau C sẽ có hình chữ V, và mỗi khăn giấy ướt 9 được gấp làm ba theo một trong các hướng gồm hướng chiều ngang B và hướng trước và sau C sẽ có hình chữ Z ngoài ra có thể được xếp thành chồng theo hướng trên và dưới A. Ở các trạng thái được xếp thành chồng của khăn giấy ướt 9 được minh họa trên các hình vẽ từ Fig.10(a) và 10(b) và trên Fig.11(b), khăn giấy ướt 9 được định vị ở phía bên trên có một phần được gấp 9a tiếp xúc với

một đầu của vải không dệt dạng sợi nằm dưới. Trong trạng thái xếp thành chồng của khăn giấy ướt 9 được minh họa trên Fig.11(a), khăn giấy ướt 9 được định vị ở phía bên trên có phần trung gian 9c tiếp xúc với một đầu của khăn giấy ướt 9 nằm dưới theo hướng vuông góc với đường gấp 9b của khăn giấy ướt 9. Trên các hình vẽ Fig.10 và Fig.11, số chỉ dẫn P để chỉ đường giữa mà chia đều độ dài của khăn giấy ướt 9 theo hướng trước và sau C. Tất nhiên là các tờ khăn giấy ướt 9 có thể được xếp thành chồng theo hướng trên và dưới A theo các cách khác với các cách được mô tả trên đây.

Trong phương án nêu trên, khăn giấy ướt 9, được đựng trong vật chứa phân phối này 10 có thể được tạo ra từ vải không dệt dạng sợi và có thể được tạo lỗ theo hướng chiều ngang B. Lưới vải không dệt dạng sợi này tiếp xúc một phần với phần khoảng hở thứ hai 24b khi đi qua khoảng hở phân phối 24, sao cho một tấm khăn giấy ướt 9 được tách từ lưới vải không dệt dạng sợi. Như vậy, khăn giấy ướt 9 tiếp theo có thể được ngăn khỏi bị lấy ra liên tục.

Trong phương án nêu trên, vật chứa phân phối 10 bao gồm bề mặt đỡ 18 có khoảng hở 25 và cơ cấu phân phối 17 có khoảng hở phân phối 24 được mô tả làm ví dụ. Ngoài ra, bề mặt đỡ 18 và cơ cấu phân phối 17 có thể được tạo ra liền khối với khoảng hở 25 không được tạo ra và chỉ khoảng hở phân phối 24 có thể được tạo ra.

Các phương án của sáng chế theo sự mô tả nêu trên có thể được sắp xếp như sau.

Vật chứa phân phối có hướng chiều dọc và hướng chiều ngang xác định, và bao gồm thân chính của vật chứa được tạo kết cấu để chứa các nguyên liệu dạng tấm được xếp thành chồng, cơ cấu phân phối được định vị ở thành trên của thân chính của vật chứa, cơ cấu phân phối có khoảng hở phân phối mà qua đó, các nguyên liệu dạng tấm được xếp thành chồng có thể được lấy ra theo kiểu kéo rút lên, và nắp trên mà với nó khoảng hở phân phối có thể được đóng kín khí, nắp trên mà có mép gần và mép xa, nắp trên được gắn xoay được với thân chính của vật chứa liền kề với mép gần qua

phần khớp nối. Khoảng hở phân phối được tạo ra bởi phần khoảng hở thứ nhất và phần khoảng hở thứ hai, phần khoảng hở thứ nhất được định vị liền kề với mép gần và mở rộng theo hướng chiều dọc và hướng chiều ngang, phần khoảng hở thứ hai tiếp tục từ phần về cơ bản là trung tâm của phần khoảng hở thứ nhất theo hướng chiều ngang và kéo dài về phía mép xa, phần khoảng hở thứ nhất có độ dài ít nhất theo hướng chiều ngang là dài hơn độ dài của phần khoảng hở thứ hai theo hướng chiều ngang.

Sáng chế có thể ít nhất là bao gồm các phương án mô tả sau đây, các phương án mà có thể được thực hiện riêng lẻ hoặc kết hợp với phương án khác.

- (1) Phần khoảng hở thứ nhất có hình dạng lõm, và phần khoảng hở thứ hai có hình dạng nhìn chung là rãnh với phần cổ được làm cong từ cả hai bên của phần khoảng hở thứ nhất.
- (2) Cơ cấu phân phối bao gồm nắp lật đàn hồi và nắp trong cứng, nắp lật đàn hồi này bao quanh và xác định khoảng hở phân phối, nắp trong cứng bao quanh nắp lật.
- (3) Đế cứng được tạo ra một cách liền khối với phần bao quanh phía ngoài của nắp trong qua thành bao quanh đàn hồi có chức năng đóng gói.
- (4) Thành bao quanh có phần phía trên bao gồm rãnh hình khuyên mà tiếp xúc kín khí với gờ nhô ra có đầu tròn được định vị trên bề mặt bên trong của nắp trên.

[Danh sách số chỉ dẫn]

- | | |
|----|-----------------------|
| 8 | bao gói |
| 8a | tấm che |
| 8b | khoảng hở của bao gói |
| 9 | khăn giấy ướt |
| 9a | đầu |
| 9b | đường gấp |
| 9c | phần trung gian |
| 10 | vật chứa phân phối |

- 11 thân chính của vật chứa
- 12 nắp trên
- 23 nắp trong
- 24 khoảng hở phân phối
- 24 phần khoảng hở thứ nhất
- 24b phần khoảng hở thứ hai
- 26 nắp lật
- 38 bản lề
- 46 then cài
- A hướng trên và dưới
- B hướng chiều ngang
- C hướng trước và sau (hướng chiều dọc)
- e3 độ dài của phần khoảng hở thứ nhất theo hướng chiều ngang
- e4 độ dài của phần khoảng hở thứ hai theo hướng chiều ngang
- e6 độ dài của khoảng hở của bao gói theo hướng chiều ngang

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Vật chứa phân phối (10) có hướng chiều dọc (C), hướng chiều ngang (B) giao với hướng chiều dọc (C), và hướng trên và dưới (A) giao với các hướng chiều dọc và hướng chiều ngang (B, C), vật chứa phân phối bao gồm:

thân chính của vật chứa (11) chứa bao gói (8) gồm nhiều khăn giấy ướt (9) xếp chồng có vai trò làm các nguyên liệu dạng tấm xếp chồng, thân chính của vật chứa bao gồm thành phía trên (14) và thành bao quanh (34);

cơ cấu phân phối (17) được định vị ở thành phía trên của thân chính của vật chứa, và cơ cấu phân phối có khoảng hở phân phối (24) qua đó các khăn giấy ướt xếp chồng được lấy ra theo kiểu rút lên; và

nắp trên (12) với khoảng hở phân phối (17) được đóng kín khí, nắp trên có mép gần và mép xa, nắp trên được gắn xoay được với thân chính của vật chứa (11) liền kề với mép gần qua bản lề (38), trong đó:

thành phía trên (14) của thân chính của vật chứa (11) có phần trung tâm có bề mặt được tạo rãnh (15),

bề mặt được tạo rãnh được tạo ra gồm bề mặt đỡ (18) và gờ bao quanh (19),

bề mặt đỡ (18) có phần trung tâm có khoảng hở hình tròn (25) để lấy ra các khăn giấy ướt (9),

cơ cấu phân phối (17) được gắn vào thân chính của vật chứa và được bố trí ở bề mặt được tạo rãnh (15) của thành phía trên (14),

bao gói (8) của các khăn giấy ướt bao gồm tấm che không thấm chất lỏng (8a) che các khăn giấy ướt (9) và khoảng hở của bao gói (8b) được tạo ra trên bề mặt phía trên của tấm che (8a),

khoảng hở phân phối (24) được tạo ra gồm phần khoảng hở thứ nhất (24a) và phần khoảng hở thứ hai (24b), phần khoảng hở thứ nhất (24a) được định vị liền kề với mép gần và mở rộng theo hướng chiều dọc (C) và hướng chiều ngang (B), phần

khoảng hở thứ hai (24b) tiếp tục từ phần gần như là trung tâm của phần khoảng hở thứ nhất (24a) theo hướng chiều ngang (B) và kéo dài về phía mép xa theo hướng chiều dọc, phần khoảng hở thứ nhất (24a) có độ dài (e3) ít nhất theo hướng chiều ngang (B) lớn hơn độ dài (e4) của phần khoảng hở thứ hai (24b) theo hướng chiều ngang (B),

phần khoảng hở thứ nhất (24a) có hình dạng lõm, và phần khoảng hở thứ hai (24b) có hình dạng nhìn chung là khe với phần cổ được làm cong ở cả hai bên của phần khoảng hở thứ nhất (24a), phần khoảng hở thứ hai (24b) có độ dài (e4) theo hướng chiều ngang (B) nhỏ hơn độ dài (e6) của khoảng hở của bao gói (8b) theo hướng chiều ngang (B),

khoảng hở của bao gói (8b) được chồng lên với phần khoảng hở thứ hai (24b) nhưng không được chồng lên với phần khoảng hở thứ nhất (24a) trong hình vẽ bằng, và khoảng hở hình tròn (25) được đặt phía trên khoảng hở của bao gói (8b) theo hướng trên và dưới (A).

2. Vật chứa phân phối theo điểm 1, trong đó cơ cấu phân phối (17) bao gồm nắp lật đàn hồi (26) và nắp trong cứng (23), nắp lật đàn hồi bao quanh và xác định khoảng hở phân phối (24), nắp trong cứng bao quanh nắp lật.

3. Vật chứa phân phối theo điểm 1 hoặc điểm 2, trong đó đế cứng (20) được tạo ra một cách liền khối với phần bao quanh phía ngoài của nắp trong (23) qua thành bao quanh đàn hồi (22) có chức năng đóng gói.

4. Vật chứa phân phối theo điểm 3, trong đó thành bao quanh (22) có phần trên bao gồm rãnh có hình khuyên (32a) mà tiếp xúc kín khí với gờ lõm hình khuyên (30) được định vị ở bề mặt bên trong (29) của nắp trên (12).

5. Vật chứa phân phối theo điểm 4, trong đó thân chính của vật chứa (11) có phần trước (48) được tạo ra với rãnh (49) mà tiếp theo bề mặt được tạo rãnh (15) và kết hợp với chi tiết nhận then cài (51) được tạo kết cấu để nhận then cài (46) kéo dài xuống dưới từ bề mặt bên trong (29) của nắp trên (12) ở trạng thái đóng.

6. Vật chứa phân phối theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ điểm 3 đến điểm 5, trong đó đế (20) của cơ cấu phân phối (17) có bốn lỗ khớp nối (60) được bố trí nhiều hơn về phía bên ngoài so với thành bao quanh (22) xung quanh khoảng hở phân phối (24), và cơ cấu phân phối được gắn vào bề mặt được tạo rãnh của thân chính của vật chứa (11) bằng cách bố trí các vấu khớp nối (55) gần với và ở phía bên ngoài của gờ bao quanh (19) của bề mặt được tạo rãnh (15), các vấu khớp nối (55) được khớp vào với các lỗ khớp nối (60).

7. Vật chứa phân phối theo điểm 6, trong đó các vấu khớp nối được tạo ra từ nhựa tổng hợp nhiệt dẻo và mỗi vấu khớp nối bao gồm một cặp vấu thứ nhất và thứ hai (56, 57) với khoảng trống (58) được tạo ra giữa các vấu thứ nhất và thứ hai.

FIG. 1

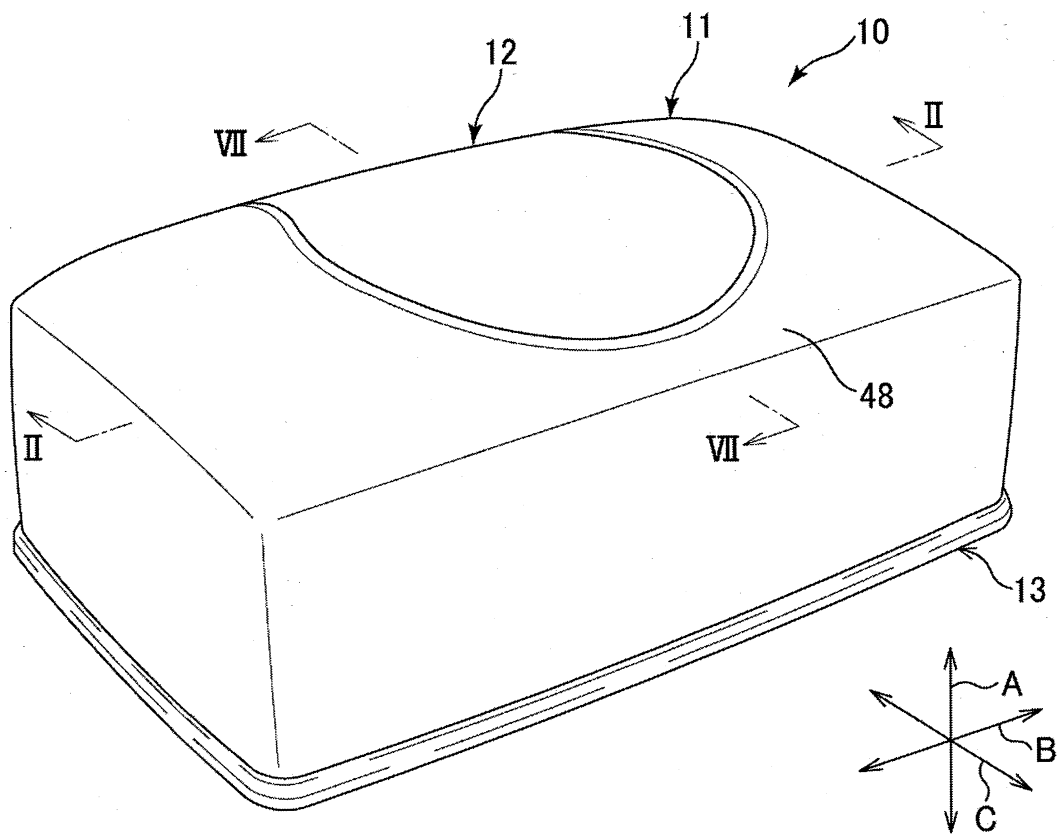


FIG. 2

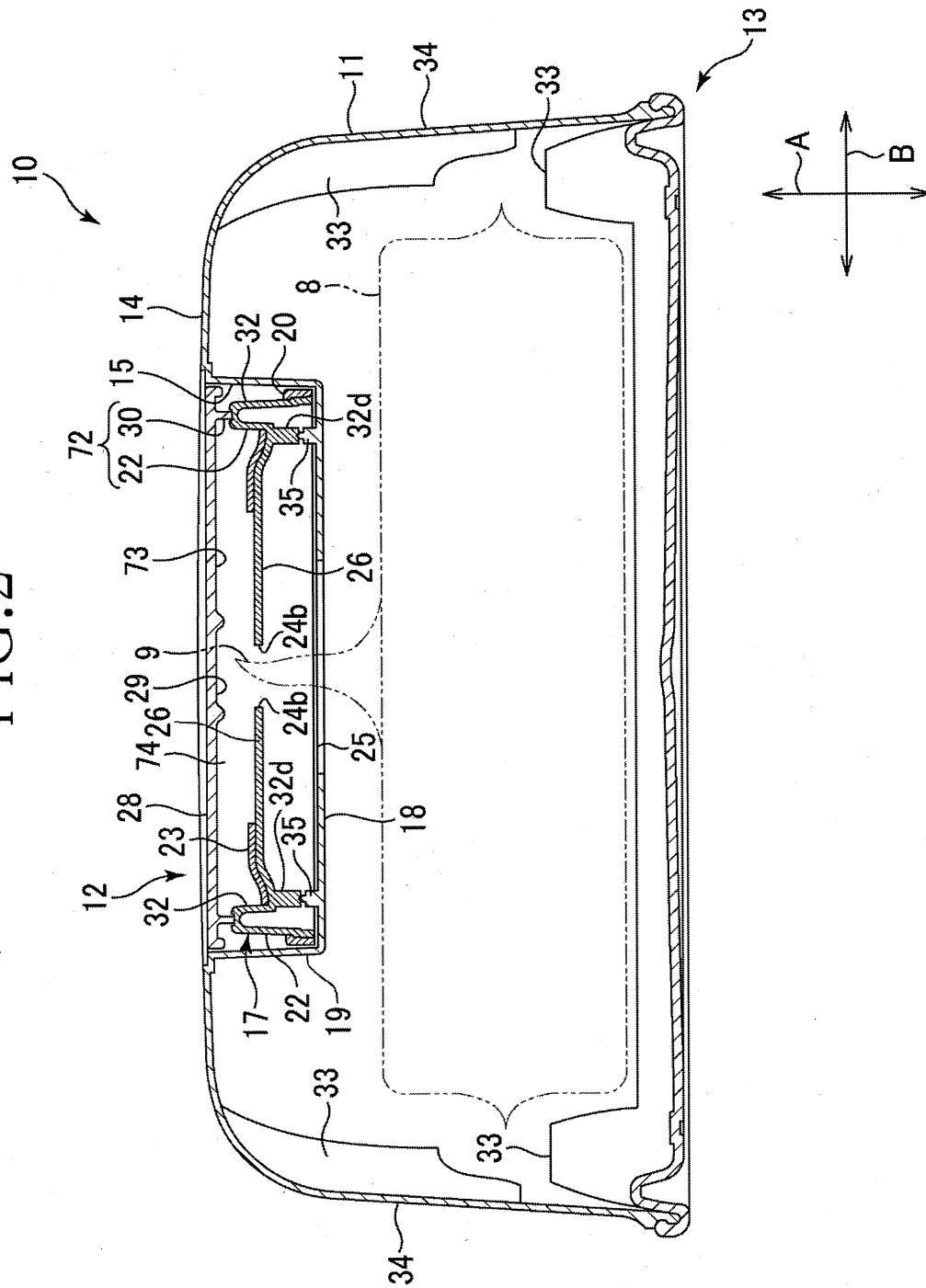
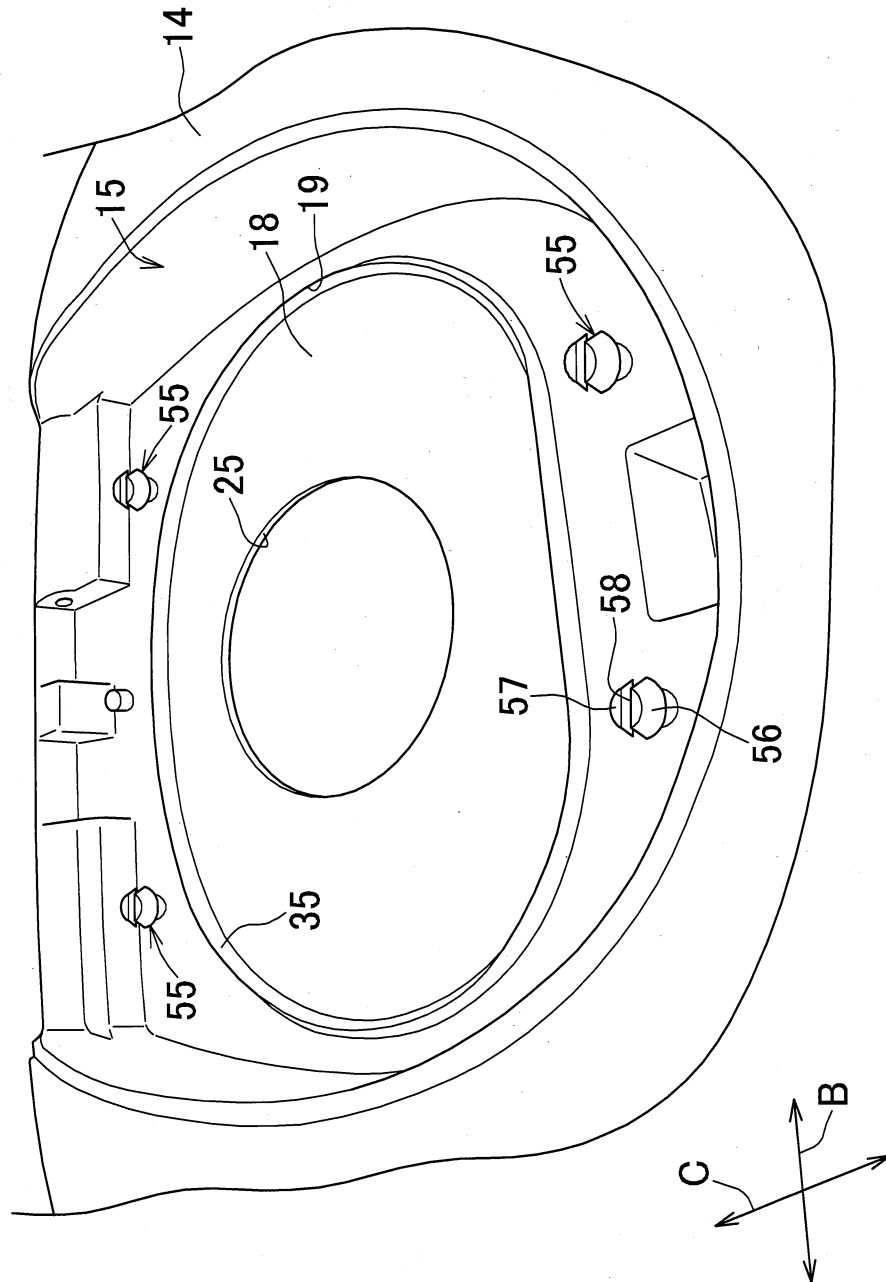


FIG.3



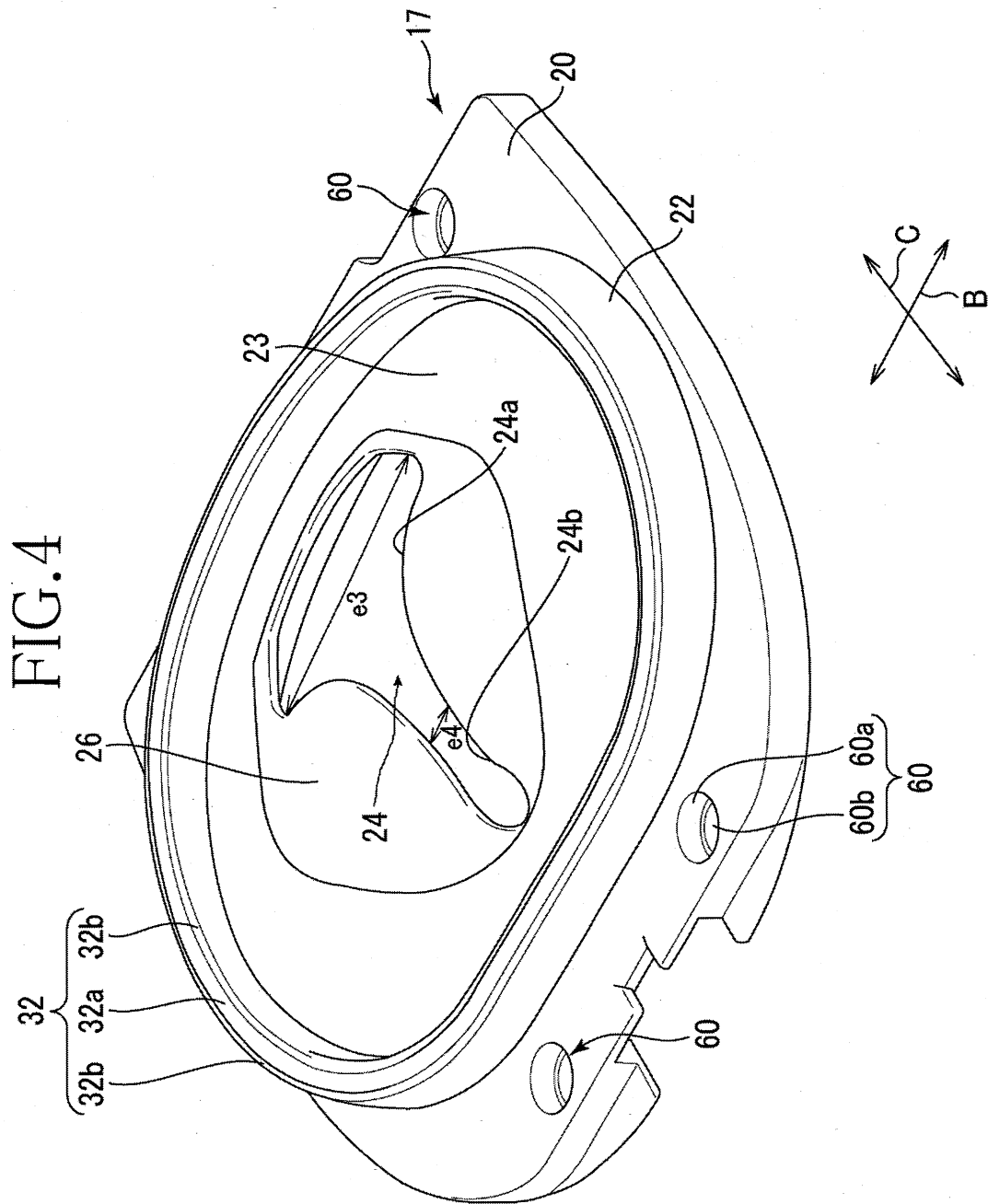


FIG. 5

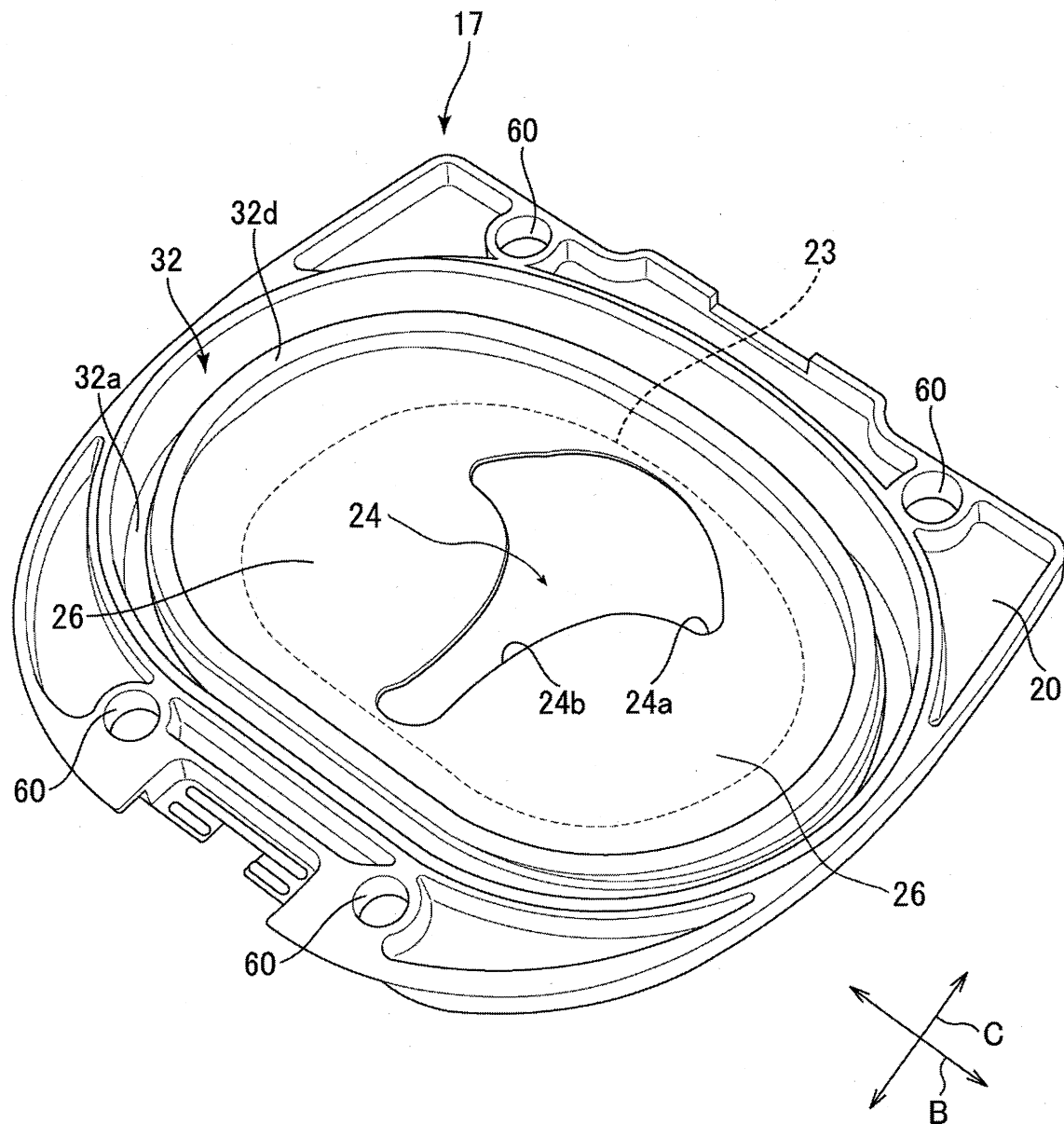
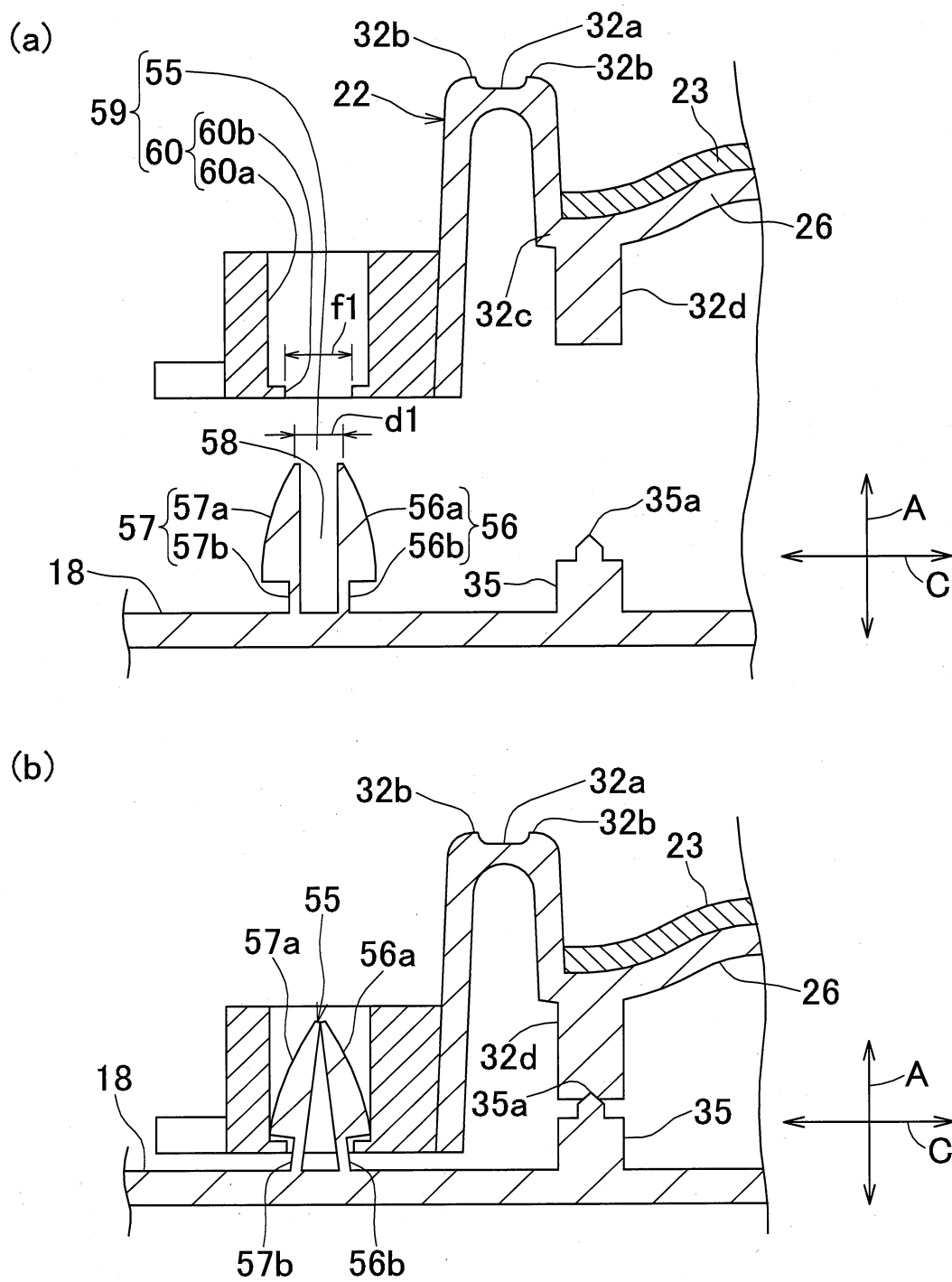


FIG.6



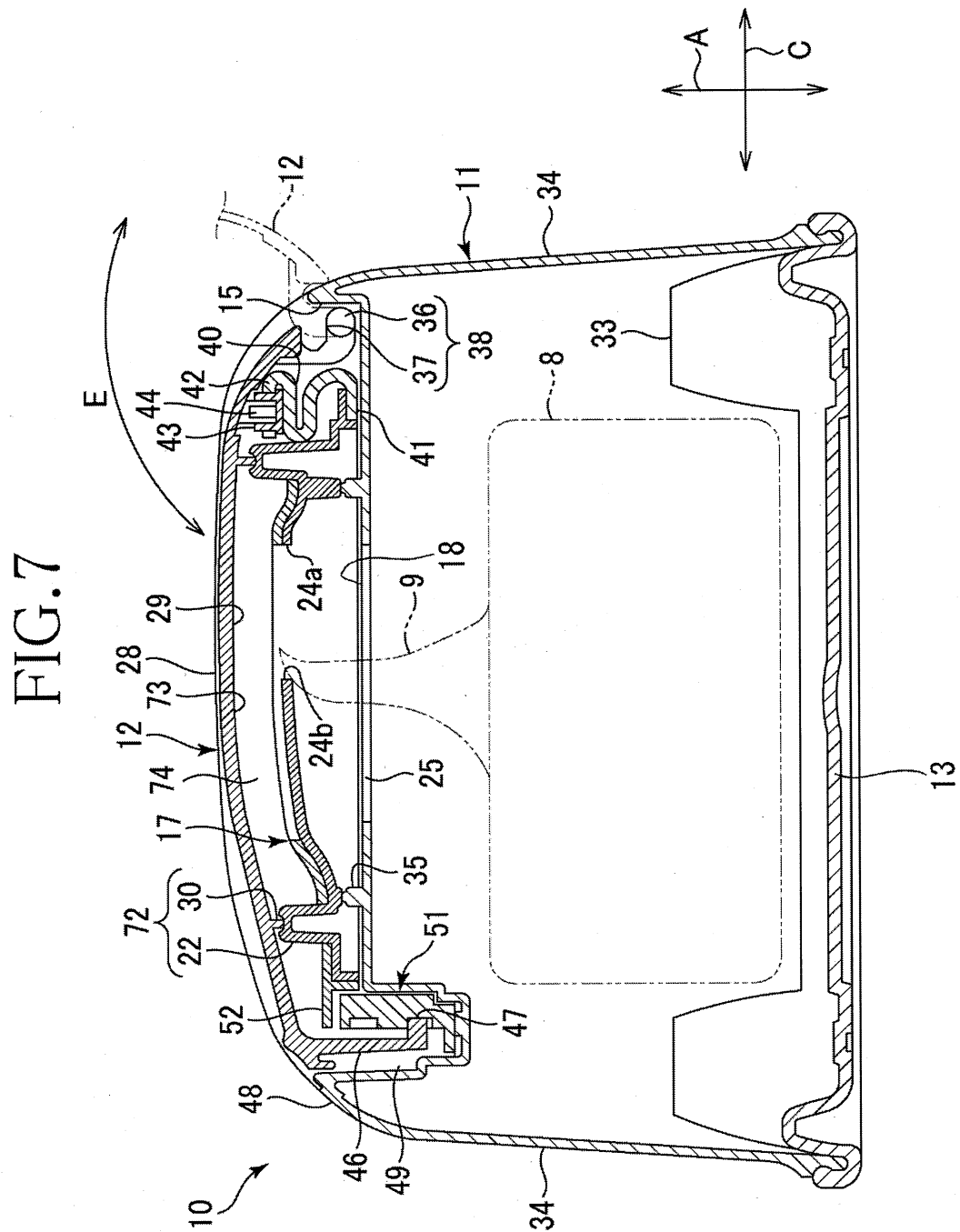


FIG. 8

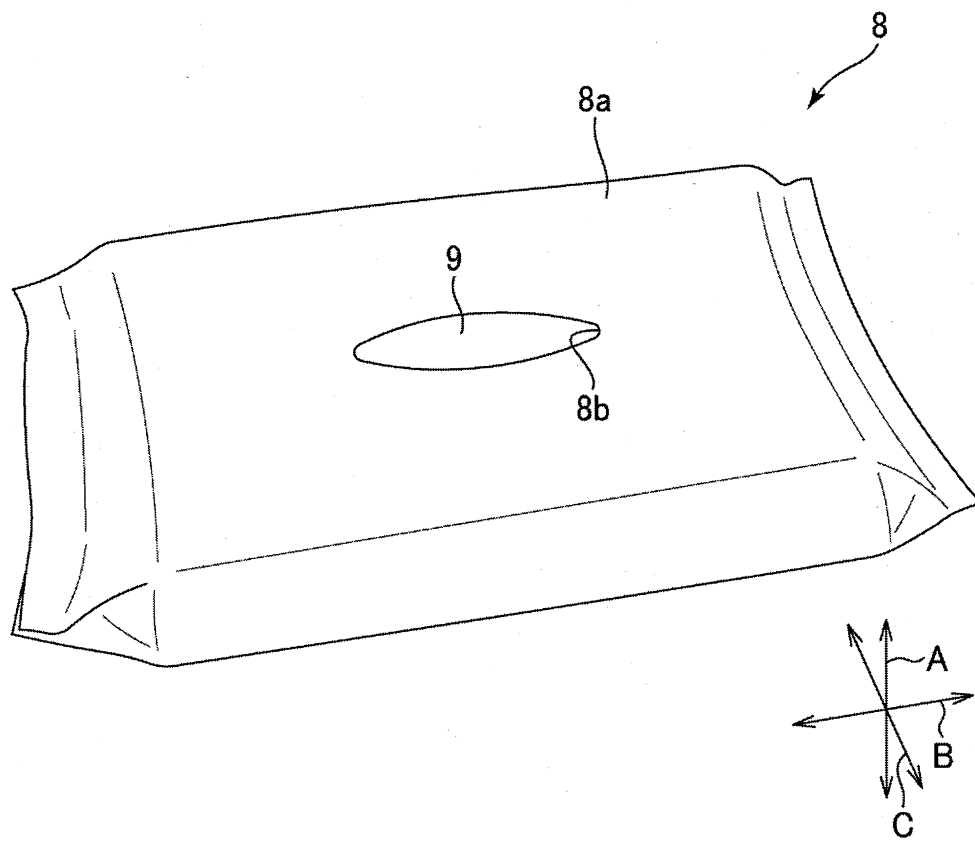


FIG. 9

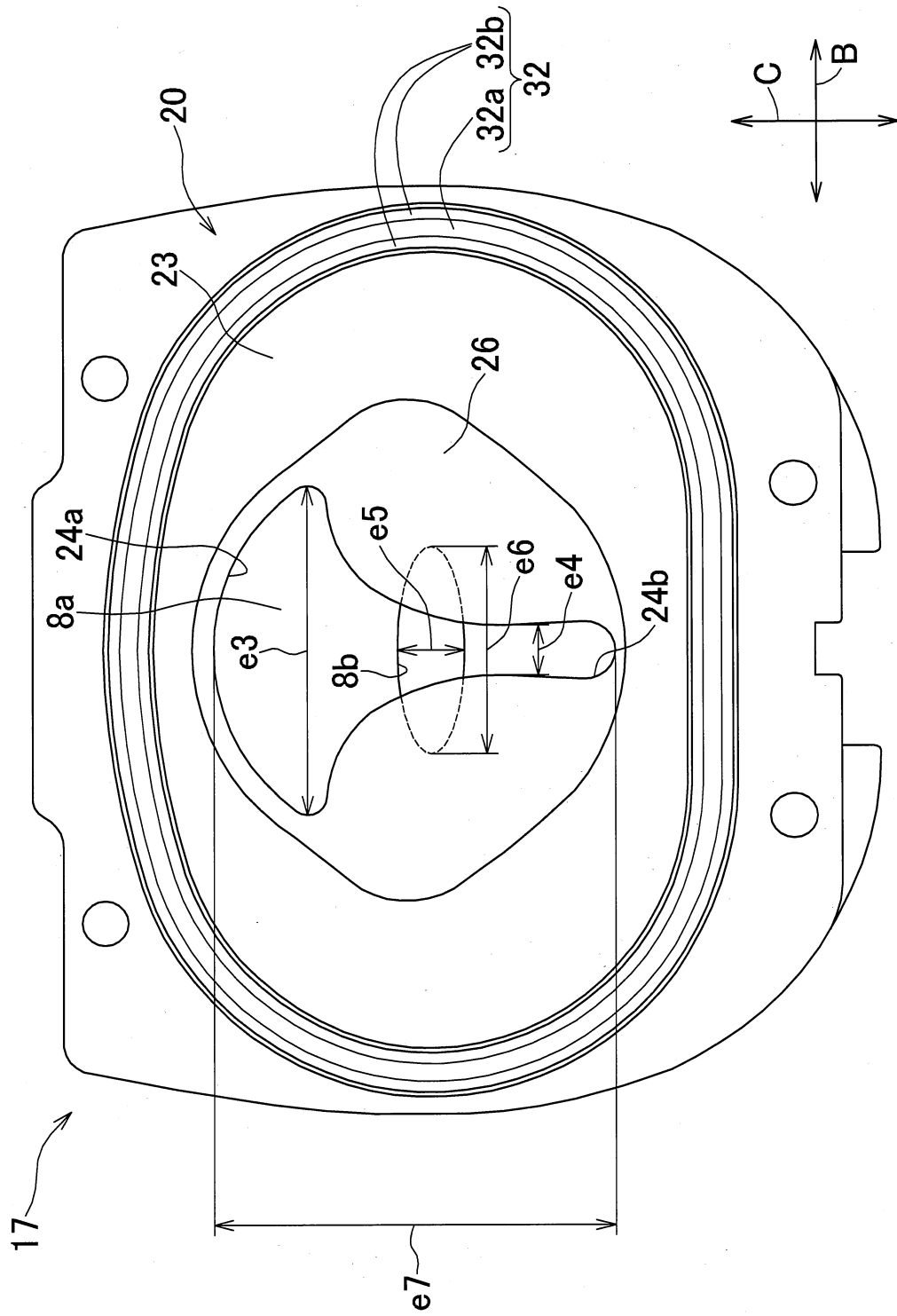
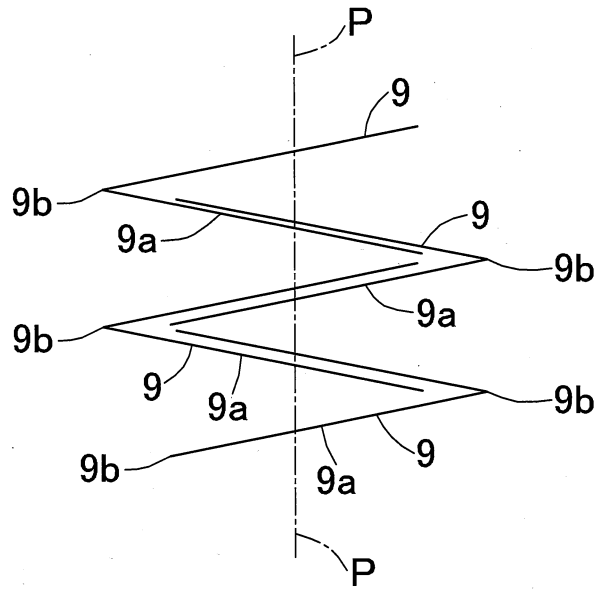


FIG.10

(a)



(b)

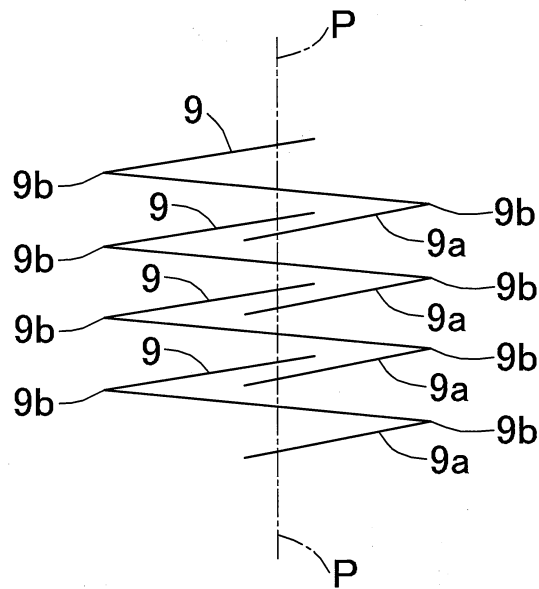


FIG.11

