



(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)



1-0033100

(51)^{2006.01} A43D 25/18; B05C 1/08; B32B 37/12; (13) B
B05C 1/00

(21) 1-2018-03481

(22) 08/08/2018

(30) 106132916 26/09/2017 TW

(45) 25/09/2022 414

(43) 25/04/2019 373A

(73) POU CHEN CORPORATION (TW)

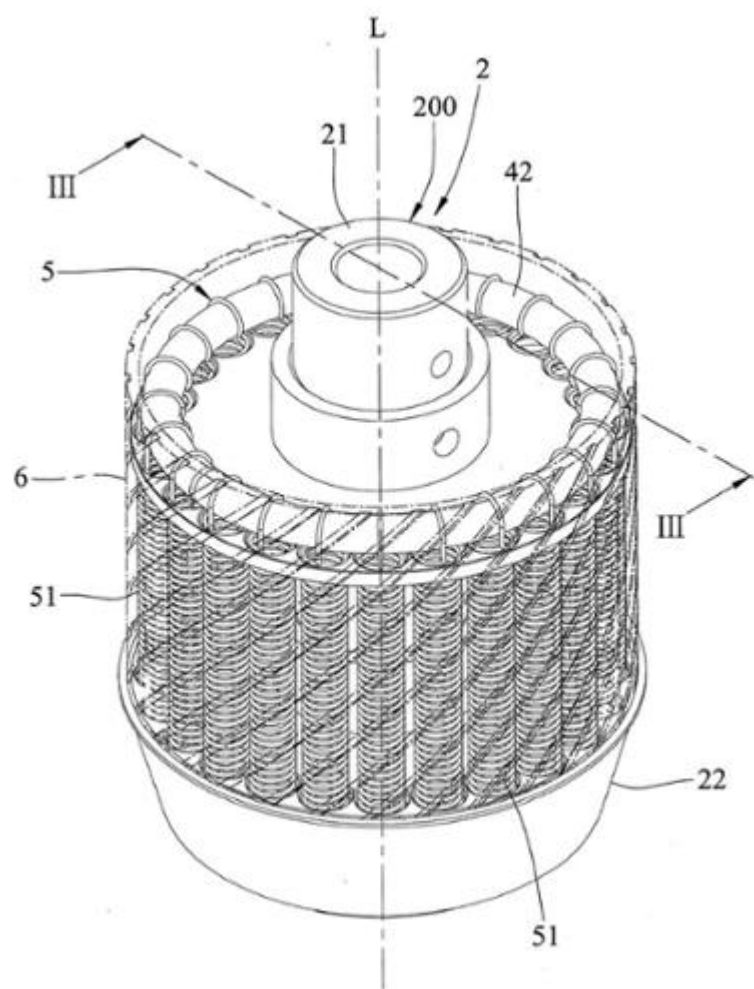
No. 2, Fu Kung Rd., Fu Hsin Hsian, Chang Hwa Hsien, Taiwan

(72) Yu-Fong YANG (TW); Han-Cheng CHEN (TW).

(74) Công ty TNHH một thành viên Sở hữu trí tuệ VCCI (VCCI-IP CO.,LTD)

(54) THIẾT BỊ PHỦ KEO DÍNH

(57) Sáng chế đề cập đến thiết bị phủ keo dính bao gồm trục dẫn động (21), bộ may ơ thứ nhất (31), bộ may ơ thứ hai (41), nhiều chi tiết đàn hồi (51), và tấm phân tán dẻo (6). Bộ may ơ thứ nhất và bộ may ơ thứ hai (31, 41) được lắp trên trục dẫn động (21) được đặt tách riêng với nhau, và quay cùng với trục dẫn động (21) quanh trục quay (L). Mỗi chi tiết đàn hồi trong số các chi tiết đàn hồi (51) được bố trí ở giữa bộ may ơ thứ nhất (31) và bộ may ơ thứ hai (41), và có lực đàn hồi xuyên tâm đối với trục quay (L). Tấm phân tán dẻo (6) được tạo kết cấu để quấn quanh các chi tiết đàn hồi (51), và có thể bị biến dạng theo tô pô của vùng gắn dính (91) của bộ phận giày (9) chống lại lực đàn hồi xuyên tâm.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến thiết bị phủ keo dính, cụ thể hơn là đề cập đến thiết bị phủ keo dính để phủ keo dính vào vùng gắn dính của bộ phận giày.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Thiết bị thông thường để phun keo dính lên bộ phận giày có thể bao gồm trục quay và nhiều chi tiết con lăn. Trục quay được lắp có thể quay được quanh trục giữa của trục quay. Các chi tiết con lăn được lắp trên trục quay để quay cùng với trục quay quanh trục giữa, và được đặt cách nhau quanh trục giữa. Từng chi tiết con lăn có thể xoay tương ứng với trục quay quanh trục của nó song song với trục giữa, và được tạo kết cấu để cho keo dính được phủ trên đó. Trong khi trục quay quay, vùng gắn dính của bộ phận giày có thể được ấn bằng tay để ăn khớp với các chi tiết con lăn để cho phép keo dính được phủ lên vùng gắn dính.

Các chi tiết con lăn thường được tạo ra từ vật liệu cứng để phủ hữu hiệu keo dính vào vùng gắn dính của bộ phận giày, và hầu như không biến dạng theo tô pô của vùng gắn dính của bộ phận giày. Do vậy, keo dính không thể phủ đều lên vùng gắn dính.

Ngoài ra, công bố Bằng độc quyền giải pháp hữu ích Trung Quốc số CN 202962768 U bộc lộ thiết bị thông thường khác để phủ keo dính vào bộ phận giày.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Do vậy, mục đích của sáng chế là đề xuất thiết bị phủ keo dính mới để phủ keo dính vào vùng gắn dính của bộ phận giày, nhờ đó vùng gắn dính của bộ phận giày có thể được phủ đều keo dính.

Theo sáng chế, thiết bị phủ keo dính để phủ keo dính vào vùng gắn dính của bộ phận giày được tạo ra. Thiết bị phủ keo dính này bao gồm trục dẫn động, bộ

may ơ thứ nhất, bộ may ơ thứ hai, nhiều chi tiết đàn hồi, và tấm phân tán dẻo để cho keo dính được phủ dàn trải trên đó. Trục dẫn động được lắp có thể quay được quanh trục quay, và kéo dài dọc theo trục quay để giới hạn ở phần đầu thứ nhất và phần đầu thứ hai. Bộ may ơ thứ nhất bao gồm thân may ơ thứ nhất và bích hình khuyên thứ nhất. Thân may ơ thứ nhất được lắp trên phần đầu thứ nhất để quay cùng với trục dẫn động quanh trục quay. Bích hình khuyên thứ nhất kéo dài từ thân may ơ thứ nhất theo hướng xuyên tâm để giới hạn ở phần biên thứ nhất. Bộ may ơ thứ hai bao gồm thân may ơ thứ hai và bích hình khuyên thứ hai. Thân may ơ thứ hai được lắp trên phần đầu thứ hai để quay cùng với trục dẫn động quanh trục quay. Bích hình khuyên thứ hai kéo dài từ thân may ơ thứ hai theo hướng xuyên tâm để giới hạn ở phần biên thứ hai. Mỗi chi tiết đàn hồi kéo dài dọc theo trục dọc để giới hạn ở vùng đầu thứ nhất và vùng đầu thứ hai, và kéo dài theo chiều dọc để có lực đàn hồi xuyên tâm tương ứng với trục dọc. Các chi tiết đàn hồi được để cách nhau theo một góc theo chiều chu vi quanh trục quay. Vùng đầu thứ nhất và vùng đầu thứ hai được tạo kết cấu theo cách ăn khớp ma sát với phần biên thứ nhất và phần biên thứ hai, tương ứng, để cho phép các chi tiết đàn hồi để quay cùng với bộ may ơ thứ nhất và bộ may ơ thứ hai quanh trục quay. Tấm phân tán dẻo kéo dài theo chiều chu vi, và được tạo kết cấu để quán quanh các chi tiết đàn hồi để quay cùng với các chi tiết đàn hồi quanh trục quay, sao cho sự ăn khớp ép mà được giữ nằm giữa vùng gắn dính của bộ phận giày và bề mặt ngoài của tấm phân tán dẻo phản ứng với lực đàn hồi xuyên tâm trong khi quay tấm phân tán dẻo, tấm phân tán dẻo bị biến dạng theo tô pô của vùng gắn dính, nhờ đó cho phép keo dính được phủ đều và liên tục lên vùng gắn dính.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Các dấu hiệu và các ưu điểm khác của sáng chế sẽ trở nên rõ ràng trong phần mô tả chi tiết (các) phương án sau đây với sự tham khảo các hình vẽ kèm theo, trong đó:

Fig.1 là hình chiếu phối cảnh của thiết bị phủ keo dính theo phương án của

sáng chế;

Fig.2 là hình chiếu phối cảnh các chi tiết rời của thiết bị phủ keo dính;

Fig.3 là hình vẽ mặt cắt ngang được lấy dọc theo đường III-III trên Fig.1; và

Fig.4 là hình vẽ được phóng to phân đoạn thể hiện tấm phân tán dẻo của thiết bị phủ keo dính bị biến dạng theo tô pô của vùng gắn dính của bộ phận giày.

Mô tả chi tiết sáng chế

Tham khảo các Fig.1 đến 4, thiết bị phủ keo dính theo phương án của sáng chế được thể hiện bao gồm cơ cấu định vị 200, bộ phận đàn hồi 5, và tấm phân tán dẻo 6. Thiết bị phủ keo dính được dùng để phủ keo dính vào vùng gắn dính 91 của bộ phận giày 9. Bộ phận giày 9 có thể là, ví dụ, đế giày.

Cơ cấu định vị 200 được lắp có thể quay được quanh trục quay (L), và gồm có bộ dẫn động 2, bộ may ơ thứ nhất hoặc bên dưới 31, và bộ may ơ thứ hai hoặc bên trên 41.

Bộ dẫn động 2 gồm trục dẫn động 21 mà được lắp có thể quay được quanh trục quay (L), và kéo dài dọc theo trục quay (L) để giới hạn ở phần đầu thứ nhất hoặc bên dưới 211 và phần đầu thứ hai hoặc bên trên 212.

Theo một phương án, phần đầu thứ hai 212 có thể được nối với và được truyền động bởi động cơ (không được thể hiện) để cho phép trục dẫn động 21 xoay quanh trục quay (L).

Bộ may ơ thứ nhất 31 bao gồm thân may ơ thứ nhất 311 và bích hình khuyên thứ nhất 312. Thân may ơ thứ nhất 311 được lắp trên phần đầu thứ nhất 211 để quay cùng với trục dẫn động 21 quanh trục quay (L). Bích hình khuyên thứ nhất 312 kéo dài từ thân may ơ thứ nhất 311 theo hướng xuyên tâm để giới hạn ở phần biên thứ nhất 313.

Theo một phương án, như được thể hiện ở các Fig.2 và 3, phần biên thứ

nhất 313 được tạo thành với nhiều lỗ xuyên thứ nhất 315 mà được đặt cách nhau quanh trục quay (L).

Bộ may ơ thứ hai 41 được lắp trên trục dẫn động 21 được đặt tách riêng với bộ may ơ thứ nhất 31 theo chiều của trục quay (L), và bao gồm thân may ơ thứ hai 411 và bích hình khuyên thứ hai 412. Thân may ơ thứ hai 411 được lắp trên phần đầu thứ hai 212 để quay cùng với trục dẫn động 21 quanh trục quay (L). Bích hình khuyên thứ hai 412 kéo dài từ thân may ơ thứ hai 411 theo hướng xuyên tâm để giới hạn ở phần biên thứ hai 413.

Theo một phương án, như được thể hiện ở các Fig.2 và 3, phần biên thứ hai 413 của bích hình khuyên thứ hai 412 được tạo thành với nhiều lỗ xuyên thứ hai 415 mà được đặt cách nhau quanh trục quay (L).

Bộ phận đàn hồi 5 gồm nhiều chi tiết đàn hồi 51 mà mỗi chi tiết đàn hồi kéo dài dọc theo trục dọc (A) theo chiều của trục quay (L) để giới hạn ở vùng đầu thứ nhất 511 và vùng đầu thứ hai 512 (xem Fig.3), và mỗi chi tiết đàn hồi kéo dài theo chiều dọc để có lực đàn hồi xuyên tâm (lực lệch xuyên tâm-radial biasing force) tương ứng với trục dọc (A). Các chi tiết đàn hồi 51 được dịch chuyển với nhau tạo thành góc theo chiều chu vi quanh trục quay (L). Vùng đầu thứ nhất 511 và vùng đầu thứ hai 512 được tạo kết cấu theo kiểu ăn khớp ma sát lần lượt với phần biên thứ nhất 313 và phần biên thứ hai 413 (xem Fig.2), để cho phép các chi tiết đàn hồi 51 để quay cùng với bộ may ơ thứ nhất 31 và bộ may ơ thứ hai 41 quanh trục quay (L).

Theo một phương án, như được thể hiện ở các Fig.2 và 3, các vùng đầu thứ nhất 511 của các chi tiết đàn hồi 51 được ăn khớp ma sát trong các lỗ xuyên thứ nhất 315, và các vùng đầu thứ hai 512 của các chi tiết đàn hồi 51 được ăn khớp ma sát trong các lỗ xuyên thứ hai 415.

Theo một phương án, từng chi tiết đàn hồi trong số các chi tiết đàn hồi 51 là lò xo cuộn.

Theo một phương án, như được thể hiện ở các Fig.2 và 3, bộ phận đàn hồi 5

còn bao gồm nhiều phần kéo dài thứ nhất 513 và nhiều phần kéo dài thứ hai 514. Mỗi phần kéo dài thứ nhất trong số các phần kéo dài thứ nhất 513 được tạo kết cấu để kéo dài từ vùng đầu thứ nhất 511 của một chi tiết đàn hồi tương ứng trong số các chi tiết đàn hồi 51 hướng ra phía ngoài của bích hình khuyên thứ nhất 312. Mỗi phần kéo dài thứ hai trong số các phần kéo dài thứ hai 514 được tạo kết cấu để kéo dài từ vùng đầu thứ hai 512 của một chi tiết đàn hồi tương ứng trong số các chi tiết đàn hồi 51 hướng ra phía ngoài của bích hình khuyên thứ hai 412.

Theo một phương án, mỗi phần kéo dài trong số các phần kéo dài thứ nhất 513 và phần kéo dài thứ hai 514 là ở dạng hình cái móc.

Tám phân tán dero 6 được dùng cho keo dính được phủ dàn trải trên đó. Tám phân tán dero 6 kéo dài theo chiều chu vi để giới hạn ở hai đầu 601, 602, và được tạo kết cấu để quấn quanh các chi tiết đàn hồi 51 để quay cùng với các chi tiết đàn hồi 51 quanh trục quay (L). Như được thể hiện ở các Fig.3 và 4, để phản ứng lại sự ăn khớp ép mà được giữ một cách thủ công ở giữa vùng gắn dính 91 của bộ phận giày 9 và bề mặt ngoài 600 của tám phân tán dero 6 đối với lực đàn hồi xuyên tâm trong khi quay tám phân tán dero 6, tám phân tán dero 6 bị biến dạng theo tô pô của vùng gắn dính 91, nhờ đó cho phép keo dính được phủ đều và liên tục lên vùng gắn dính 91.

Khi mà bộ phận giày 9 được lấy ra khỏi tám phân tán dero 6, tám phân tán dero 6 sẽ trở lại hình dạng ban đầu của nó nhờ lực đàn hồi xuyên tâm.

Ngoài ra, như được thể hiện ở các Fig.2 và 3, tám phân tán dero 6 có vùng biên hình khuyên thứ nhất 62 và vùng biên hình khuyên thứ hai 63 mà ở gần bộ may ơ thứ nhất 31 và bộ may ơ thứ hai 41 tương ứng.

Ngoài ra, keo dính có thể được phết lên bề mặt ngoài 600 của tám phân tán dero 6 bằng cách sử dụng súng phun keo dính (không được thể hiện).

Theo một phương án, như được thể hiện ở Fig.2, hai đầu 601, 602 của tám phân tán dero 6 được ghép lại với nhau để tạo ra tám phân tán dero 6 hình trụ.

Theo một phương án, bề mặt ngoài 600 của tấm phân tán dẻo 6 được tạo thành với nhiều rãnh nghiêng 61 đối với trục quay (L), để gia tăng lượng keo dính được phết lên bề mặt ngoài 600 của tấm phân tán dẻo 6.

Theo một phương án, tấm phân tán dẻo 6 có thể được tạo ra từ vật liệu cao su tự nhiên, vật liệu này có tính đàn hồi và có tính chịu mài mòn tốt. Theo phương án khác, tấm phân tán dẻo 6 có thể được tạo ra từ các vật liệu khác có các đặc tính tương tự, như vật liệu cao su silic, vật liệu dẻo có tính chịu dung môi và tính chịu mài mòn tốt, v.v..

Theo một phương án, như được thể hiện ở các Fig.2 và 3, thiết bị phủ keo dính còn bao gồm móc neo thứ nhất hoặc bên dưới 32 và móc neo thứ hai hoặc bên trên 42.

Móc neo thứ nhất 32 kéo dài quanh trục quay (L), và được bố trí trên bích hình khuyên thứ nhất 312 để cho phép các phần kéo dài thứ nhất 513 được neo trên đó.

Móc neo thứ hai 42 kéo dài quanh trục quay (L), và được bố trí trên bích hình khuyên thứ hai 412 để cho phép các phần kéo dài thứ hai 514 được neo trên đó. Theo một phương án, móc neo thứ hai 42 có đường kính ngoài hơi lớn hơn đường kính ngoài của móc neo thứ nhất 32.

Với sự bố trí móc neo thứ nhất 32 và móc neo thứ hai 42, và với sự bố trí lỗ xuyên thứ nhất 315 và lỗ xuyên thứ hai 415, các chi tiết đàn hồi 51 gần như không dịch chuyển khỏi các vị trí ban đầu của chúng sau một thời gian sử dụng.

Theo một phương án, thiết bị phủ keo dính còn bao gồm bích cuối 232, viền bên trong 231, và nắp ngoài 22.

Bích cuối 232 kéo dài từ đầu 213 của phần đầu thứ nhất 211 của trục dẫn động 21 theo hướng xuyên tâm để giới hạn ở mép hình khuyên 233.

Viền bên trong 231 kéo dài từ mép hình khuyên 233 hướng đến phần biên thứ nhất 313.

Theo một phương án, như được thể hiện ở các Fig.2 và 3, bích cuối 232,

viên bên trong 231, và trục dẫn động 21 được tạo thành nguyên khối, và viên bên trong 231 được làm loe ra từ mép hình khuyên 233 để tiếp nhận ít nhất là một phần của móc neo thứ nhất 32 vào trong đó.

Nắp ngoài 22 bao gồm đế 221 và viên bên ngoài 222. Đế 221 có vùng trung tâm 224 và mép ngoại biên 225 bao quanh vùng trung tâm 224. Vùng trung tâm 224 được kẹp chặt có thể tháo rời được với đầu 213 của phần đầu thứ nhất 211 của trục dẫn động 21. Viên bên ngoài 222 kéo dài từ mép ngoại biên 225, và được tạo kết cấu sao cho khi đế 221 được kẹp chặt vào đầu 213 của phần đầu thứ nhất 211 của trục dẫn động 21, vùng biên hình khuyên thứ nhất 62 của tấm phân tán dẻ 6 được kẹp ở giữa viên bên trong 231 và viên bên ngoài 222. Khi nắp ngoài 22 được tháo ra khỏi trục dẫn động 21, tấm phân tán dẻ 6 có thể được thay thế bằng một tấm mới.

Theo một phương án, móc cài (không được thể hiện) kéo dài dọc theo trục quay (L) có thể được bố trí đi qua vùng trung tâm 224 để được cố định vào đầu 213 của phần đầu thứ nhất 211 của trục dẫn động 21, nhờ đó cố định đế 221 vào trục dẫn động 21.

Theo một phương án, như được thể hiện ở các Fig.2 và 3, viên bên ngoài 222 được làm loe ra từ mép ngoại biên 225 để giới hạn ở đầu tiếp xúc 223 để tiếp nhận vừa khít bích hình khuyên thứ nhất 312 trong đó, cùng với vùng biên hình khuyên thứ nhất 62 của tấm phân tán dẻ 6. Đầu tiếp xúc 223 có thể được tạo kết cấu để tiếp giáp với tấm phân tán dẻ 6. Đầu tiếp xúc 223 có thể tiếp tục kéo dài xuyên tâm và hướng ra phía ngoài để không cho keo dính rơi xuống.

Trong khi sáng chế đã được mô tả liên quan đến những khía cạnh mà được cho là (các) phương án được lấy làm ví dụ, cần hiểu rằng sáng chế không bị giới hạn ở các phương án được bộc lộ này mà nó còn bao trùm những thay đổi khác nhau nằm trong phạm vi của sự diễn giải rộng nhất để bao hàm tất cả các sự cải biến này và các sự bố trí tương đương.

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Thiết bị phủ keo dính để phủ keo dính vào vùng gắn dính của bộ phận giày, trong đó thiết bị phủ keo dính này bao gồm:

trục dẫn động mà được lắp sao cho có thể quay được quanh trục quay, và kéo dài dọc theo trục quay để giới hạn ở phần đầu thứ nhất và phần đầu thứ hai;

bộ may ơ thứ nhất bao gồm:

thân may ơ thứ nhất được lắp trên phần đầu thứ nhất để quay cùng với trục dẫn động quanh trục quay, và

bích hình khuyên thứ nhất kéo dài từ thân may ơ thứ nhất theo hướng xuyên tâm để giới hạn ở phần biên thứ nhất;

bộ may ơ thứ hai bao gồm:

thân may ơ thứ hai được lắp trên phần đầu thứ hai để quay cùng với trục dẫn động quanh trục quay, và

bích hình khuyên thứ hai kéo dài từ thân may ơ thứ hai theo hướng xuyên tâm để giới hạn ở phần biên thứ hai;

hiều lò xo đàn hồi mà mỗi lò xo đàn hồi này kéo dài dọc theo trục dọc để giới hạn ở vùng đầu thứ nhất và vùng đầu thứ hai, và mỗi lò xo đàn hồi kéo căng theo chiều dọc để có lực đàn hồi xuyên tâm tương ứng với trục dọc, trong đó các lò xo đàn hồi này được đặt cách nhau tạo góc theo chiều chu vi quanh trục quay, vùng đầu thứ nhất và vùng đầu thứ hai được tạo kết cấu để được liên kết với phần biên thứ nhất và phần biên thứ hai tương ứng, để cho phép các lò xo đàn hồi quay cùng với bộ may ơ thứ nhất và bộ may ơ thứ hai quanh trục quay; và

tấm phân tán dẻo cho keo dính được phủ dán trải trên đó, tấm này kéo dài theo chiều chu vi, và được tạo kết cấu để quán quanh các lò xo đàn hồi để quay cùng với các lò xo đàn hồi quanh trục quay, sao cho khi phản ứng với sự ăn khớp ép mà được duy trì ở giữa vùng gắn dính của bộ phận giày và bề mặt ngoài của tấm phân tán dẻo chống lại lực đàn hồi xuyên tâm trong khi quay tấm phân

tán dẽo, tấm phân tán dẽo này bị biến dạng theo tôpô của vùng gắn dính, nhờ đó cho phép keo dính được phủ đều và liên tục lên vùng gắn dính.

2. Thiết bị theo điểm 1, trong đó tấm phân tán dẽo kéo dài theo chiều chu vi để giới hạn ở hai đầu mà được ghép lại với nhau để tạo thành tấm phân tán dẽo hình trụ.

3. Thiết bị theo điểm 2, trong đó:

phần biên thứ nhất được tạo thành với nhiều lỗ xuyên thứ nhất mà được bố trí cách nhau quanh trục quay, và được tạo kết cấu để cho phép các vùng đầu thứ nhất của các lò xo đàn hồi được liên kết trong các lỗ xuyên thứ nhất tương ứng, và

phần biên thứ hai được tạo thành với nhiều lỗ xuyên thứ hai mà được bố trí cách nhau quanh trục quay, và được tạo kết cấu để cho phép các vùng đầu thứ hai của các lò xo đàn hồi được liên kết trong các lỗ xuyên thứ hai tương ứng.

4. Thiết bị theo điểm 3, trong đó thiết bị này còn bao gồm:

những phần kéo dài thứ nhất mà mỗi phần kéo dài thứ nhất đó được tạo kết cấu để kéo dài từ vùng đầu thứ nhất của một lò xo đàn hồi tương ứng trong số các lò xo đàn hồi đã nêu qua một lỗ tương ứng trong số các lỗ xuyên thứ nhất được bố trí hướng ra phía ngoài của bích hình khuyên thứ nhất;

những phần kéo dài thứ hai mà mỗi phần kéo dài thứ hai đó được tạo kết cấu để kéo dài từ vùng đầu thứ hai của một lò xo đàn hồi tương ứng trong số các lò xo đàn hồi đã nêu qua một lỗ tương ứng trong số các lỗ xuyên thứ hai được bố trí hướng ra phía ngoài của bích hình khuyên thứ hai;

móc neo thứ nhất kéo dài quanh trục quay, và được bố trí trên bích hình khuyên thứ nhất để cho phép các phần kéo dài thứ nhất được neo trên đó; và

móc neo thứ hai kéo dài quanh trục quay, và được bố trí trên bích hình khuyên thứ hai để cho phép các phần kéo dài thứ hai được neo trên đó.

5. Thiết bị theo điểm 4, trong đó tấm phân tán dẽo có vùng biên hình khuyên thứ

nhất và vùng biên hình khuyên thứ hai mà ở gần bộ may ơ thứ nhất và bộ may ơ thứ hai tương ứng, trong đó thiết bị phủ keo dính này còn bao gồm:

bích cuối kéo dài từ một đầu của phần đầu thứ nhất của trục dẫn động theo hướng xuyên tâm để giới hạn ở mép hình khuyên;

viên bên trong kéo dài từ mép hình khuyên hướng đến phần biên thứ nhất; và

nắp ngoài bao gồm:

để có vùng trung tâm và mép ngoại biên bao quanh vùng trung tâm, vùng trung tâm này được kẹp chặt theo cách có thể tháo rời được với đầu của phần đầu thứ nhất của trục dẫn động, và

viên bên ngoài kéo dài từ mép ngoại biên, và được tạo kết cấu sao cho khi để được kẹp chặt vào đầu của phần đầu thứ nhất của trục dẫn động, vùng biên hình khuyên thứ nhất của tám phân tán dẻo được kẹp giữa viên bên trong và viên bên ngoài.

6. Thiết bị theo điểm 5, trong đó bề mặt ngoài của tám phân tán dẻo được tạo thành với nhiều rãnh nghiêng so với trục quay, để gia tăng lượng keo dính được phủ lên bề mặt ngoài của tám phân tán dẻo.

7. Thiết bị theo điểm 6, trong đó viên bên trong được làm loe ra từ mép hình khuyên, và viên bên ngoài được làm loe ra từ mép ngoại biên.

8. Thiết bị theo điểm 1, trong đó mỗi lò xo đàn hồi trong số các lò xo đàn hồi nêu trên là lò xo cuộn.

1/4

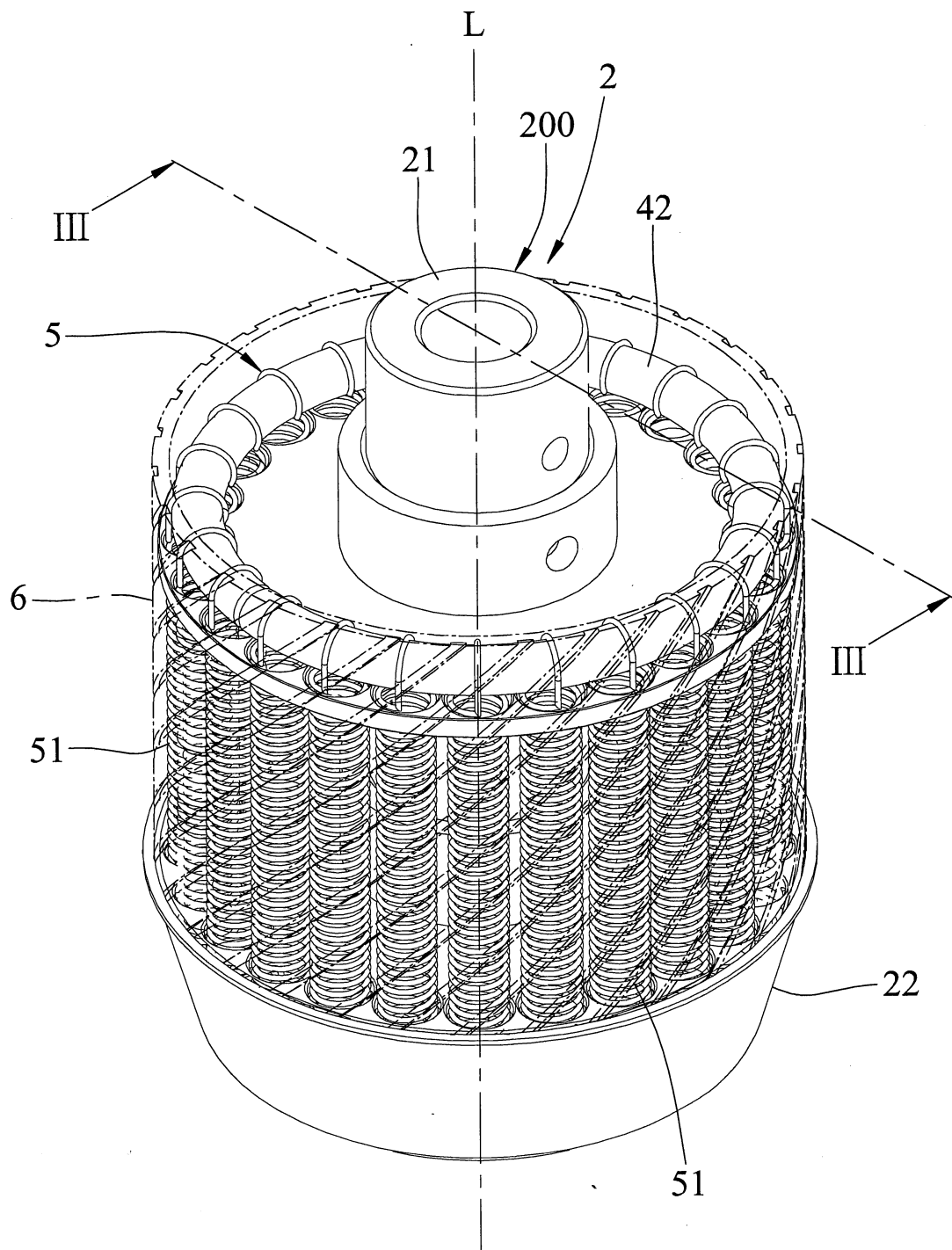


FIG.1

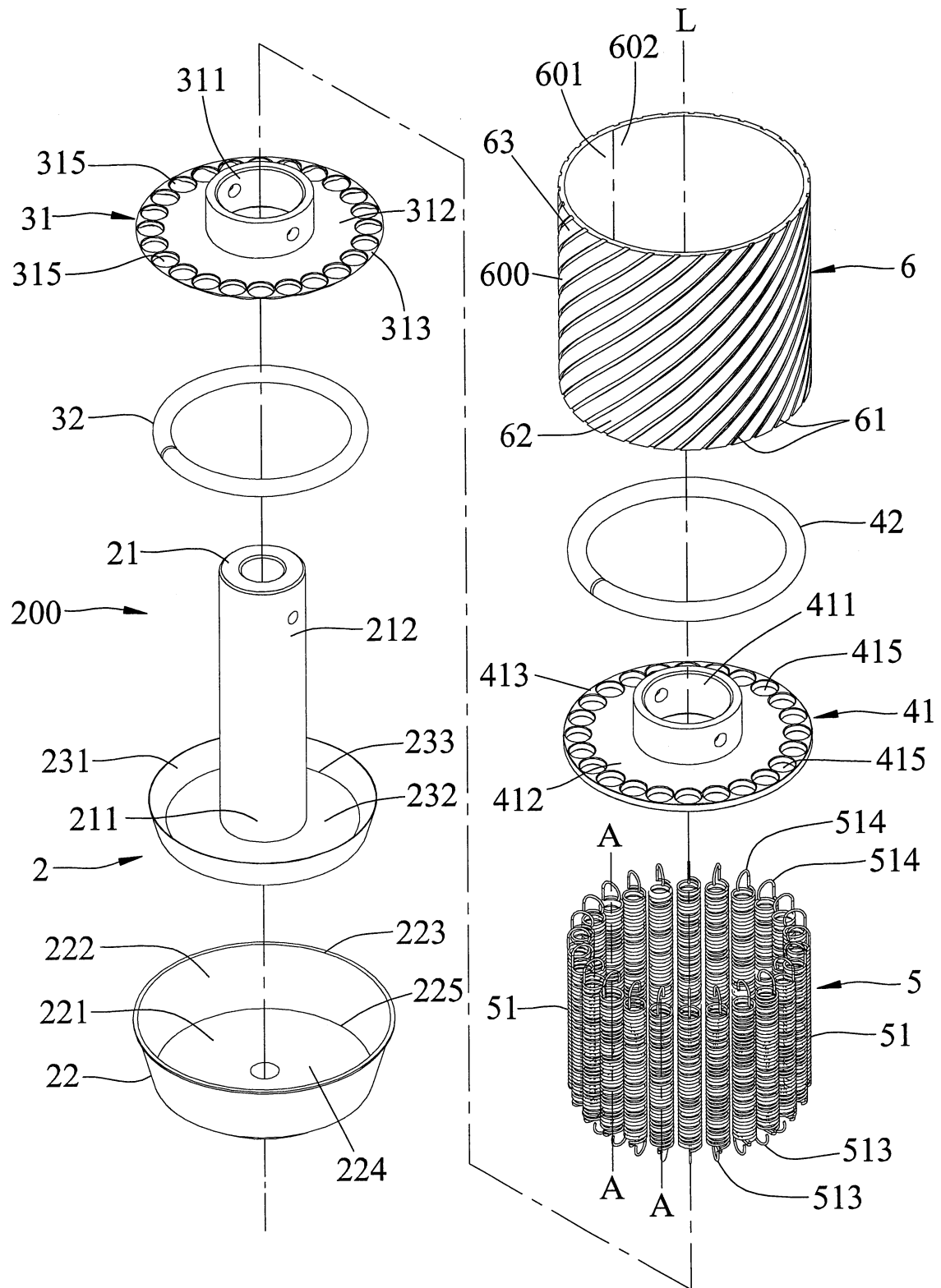


FIG.2

3/4

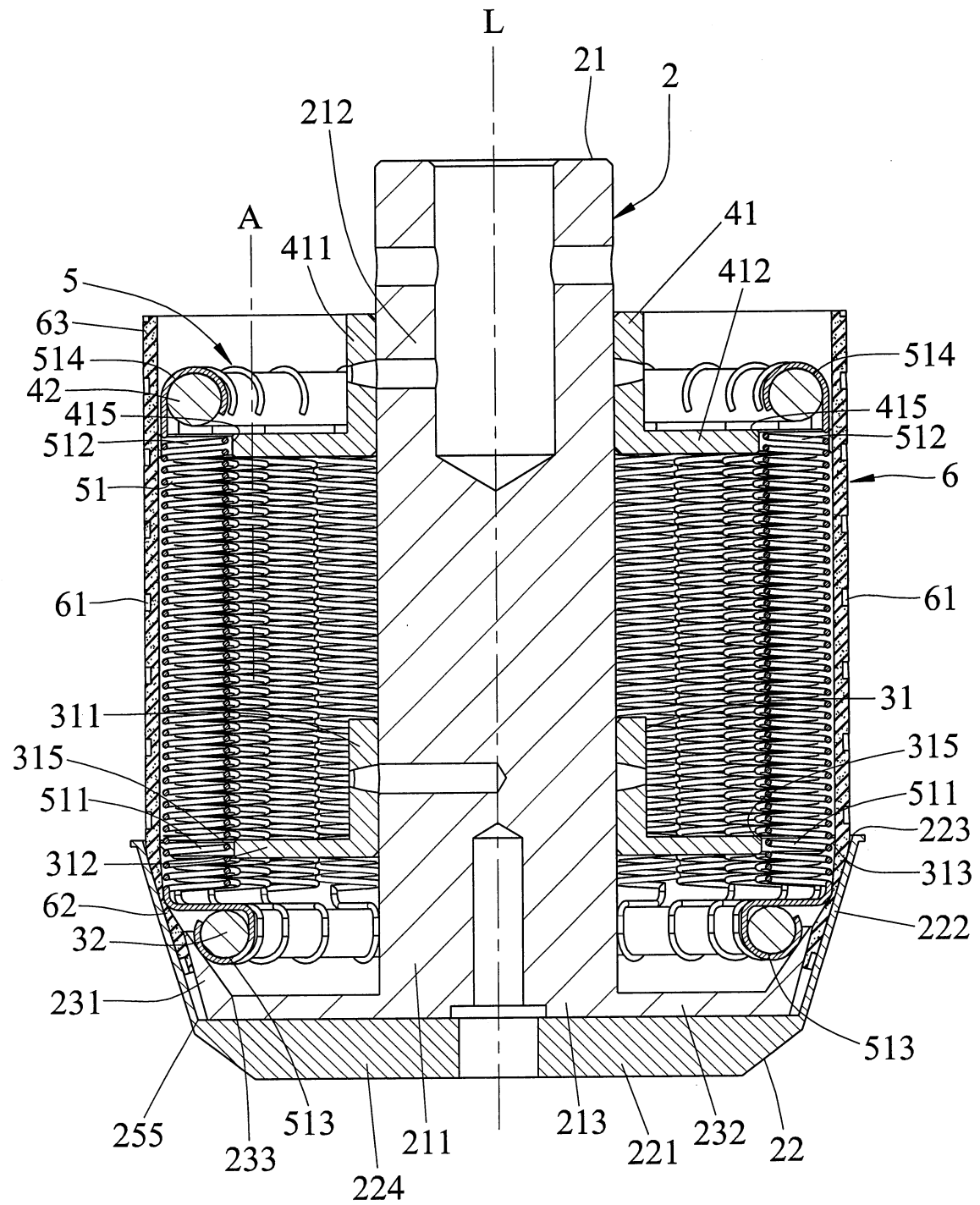


FIG.3

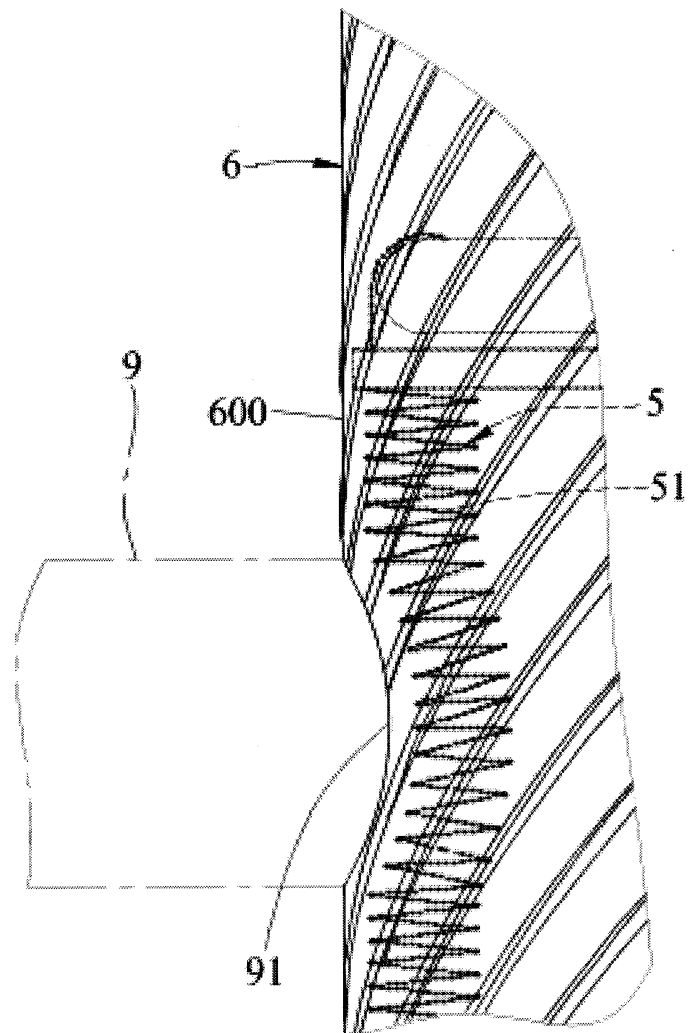


FIG.4