



(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)



1-0033370

(51)⁸ A61F 13/49; A61F 13/514; A61F 13/51 (13) B

(21) 1-2018-01989

(22) 18/11/2015

(86) PCT/JP2015/082382 18/11/2015

(87) WO/2017/085804 26/05/2017

(45) 26/09/2022 414

(43) 27/08/2018 365A

(73) UNICHARM CORPORATION (JP)

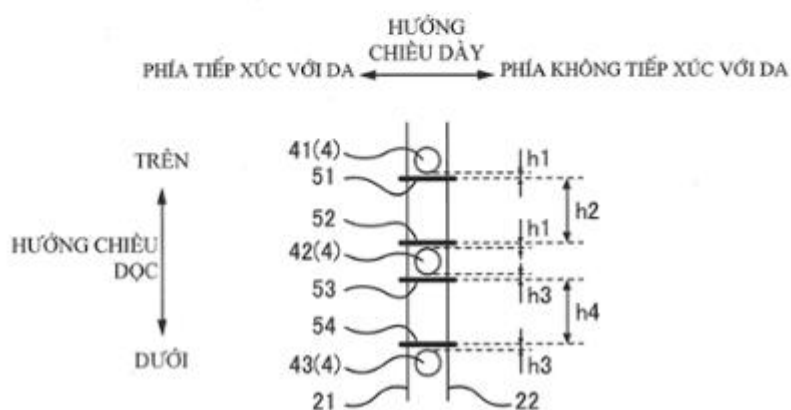
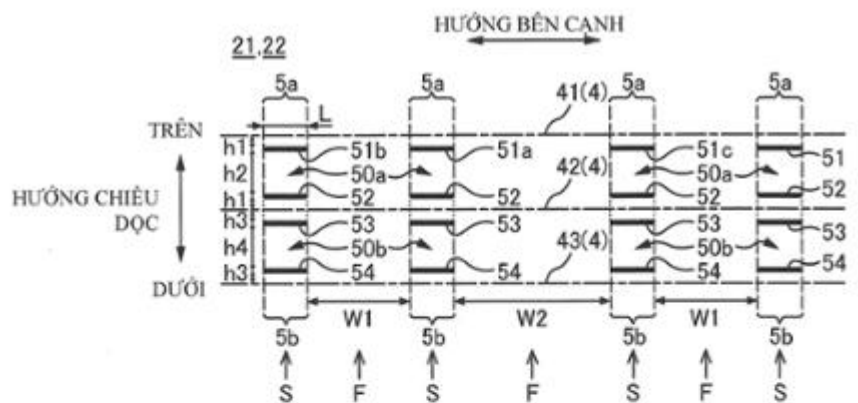
182 Kinseichoshimobun, Shikokuchuo-shi, Ehime 799-0111, JAPAN

(72) KATSURAGAWA, Kunihiko (JP); TAKINO, Syunsuke (JP); UEDA, Masumi (JP).

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

(54) VẬT DỤNG MẶC ĐƯỢC

(57) Sáng chế đề cập đến vật dụng để mặc (1) gồm: chi tiết ngoài ở phía trước (2a), chi tiết ngoài ở phía sau (2b), nhiều chi tiết đàn hồi (4), và nhiều phần cắt (5). Mỗi chi tiết ngoài ở phía trước (2a) và chi tiết ngoài ở phía sau (2b) bao gồm tấm không tiếp xúc với da (22) và tấm phía tiếp xúc với da (21). Giữa tấm không tiếp xúc với da (22) và tấm phía tiếp xúc với da (21), nhiều chi tiết đàn hồi (4) được tạo ra theo hướng chiều dọc. Nhiều phần cắt (5) được tạo ra ở ít nhất một trong số tấm không tiếp xúc với da (22) và tấm phía tiếp xúc với da (21) ít nhất là ở một chi tiết ngoài ở phía trước (2a) và chi tiết ngoài ở phía sau (2b). Phần cắt thứ nhất (51) và phần cắt thứ hai (52) được tạo ra giữa chi tiết đàn hồi thứ nhất (41) và chi tiết đàn hồi thứ hai (42) liền kề nhau. Phần xếp chồng thứ nhất (5a) là phần trong đó phần cắt thứ nhất (51) và phần cắt thứ hai (52) chồng lên theo hướng chiều ngang. Phần cắt thứ ba (53) và phần cắt thứ tư (54) được tạo ra giữa chi tiết đàn hồi thứ hai (42) và chi tiết đàn hồi thứ ba (43). Phần xếp chồng thứ hai (5b) là phần trong đó phần cắt thứ ba (53) và phần cắt thứ tư (54) chồng lên theo hướng chiều ngang. Phần xếp chồng thứ nhất (5a) và phần xếp chồng thứ hai (5b) chồng lên theo hướng chiều ngang.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến vật dụng mặc được.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Băng vệ sinh kéo lên (dạng quần) và các loại tương tự là đã được biết đến làm vật dụng mặc được thông thường. Ví dụ, Tài liệu sáng chế 1 bộc lộ vật dụng mặc được gồm có: chi tiết ngoài được hình thành ở dạng quần có mép phần mở ở eo và cặp mép phần mở ở chân; và các chi tiết đàn hồi ở eo kéo dài dọc theo hướng chiều rộng và được bố trí trong phần eo giữa mép phần mở ở eo và mép phần mở ở chân.

Chi tiết ngoài bao gồm: tấm trong được bố trí ở phía tiếp xúc với da của người mặc; tấm ngoài được bố trí ở phía không da; và tấm trung gian được bố trí ở giữa. Tấm ngoài và tấm trung gian được kết nối, trên phần eo, bởi nhiều phần kết nối được sắp hàng theo hướng chiều rộng. Chi tiết đàn hồi ở eo được bố trí giữa tấm trong và tấm trung gian, và được kết nối, trong vùng có phần kết nối, đến ít nhất một trong số tấm trong và tấm trung gian. Khi các chi tiết đàn hồi ở eo co lại theo hướng chiều rộng, vùng giữa cặp các phần kết nối liền kề nhô ra trên tấm ngoài từ phía không da, hình thành nếp nhăn/gấp đều đặn (gấp li) kéo dài dọc theo hướng chiều dọc.

Các tài liệu tình trạng kỹ thuật

Tài liệu sáng chế

[Tài liệu sáng chế 1] Công bố đơn yêu cầu cấp Patent Nhật Bản số 2015-104605.

Vấn đề kỹ thuật

Ở băng vệ sinh được bộc lộ trong Tài liệu sáng chế 1, tấm ngoài và tấm trung gian được kết nối ở nhiều phần kết nối, và nhờ đó các vùng kéo dài dọc theo hướng chiều dọc và có độ cứng vững cao được tạo ra, hình thành nếp nhăn/gấp đều đặn và nhìn thấy được. Tuy nhiên, khi người mặc mặc băng vệ sinh, phần kết nối có độ cứng vững cao hơn (cứng hơn) hơn là các vật liệu của chi tiết tấm đi vào tiếp xúc với da của người mặc, làm cho bất tiện cho người mặc.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Để giải quyết vấn đề được mô tả trên đây, có lợi là sáng chế đề xuất vật dụng mặc được mà có thể ngăn chặn bất tiện cho người mặc trên da của người mặc và làm cho nếp nhăn/gấp nhận thấy được rõ hơn bằng mắt thường.

Giải pháp cho vấn đề

Một khía cạnh của sáng chế đạt tới ưu điểm nêu trên đây là vật dụng mặc được có hướng chiều dọc, hướng chiều ngang, và hướng chiều dày mà giao cắt nhau, vật dụng mặc được gồm có: chi tiết ngoài ở phía trước được bố trí dọc theo hướng chiều ngang; chi tiết ngoài ở phía sau được bố trí dọc theo hướng chiều ngang; nhiều chi tiết đàn hồi kéo dài dọc theo hướng chiều ngang; và nhiều phần cắt có độ dài bên cạnh được xác định trước. Mỗi chi tiết trong số chi tiết ngoài ở phía trước và chi tiết ngoài ở phía sau bao gồm tấm không tiếp xúc với da nằm ở phía không tiếp xúc với da và tấm phía tiếp xúc với da nằm ở phía tiếp xúc với da. Nhiều chi tiết đàn hồi được tạo ra được sắp hàng theo hướng chiều dọc giữa tấm không tiếp xúc với da và tấm phía tiếp xúc với da. Nhiều phần cắt được bố trí ít nhất ở một trong số tấm không tiếp xúc với da và tấm phía tiếp xúc với da, ít nhất là ở một trong chi tiết ngoài ở phía trước và chi tiết ngoài ở phía sau. Phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai trong số nhiều phần cắt được tạo ra giữa chi tiết đàn hồi thứ nhất và chi tiết đàn hồi thứ hai liền kề theo hướng chiều dọc của nhiều chi tiết đàn hồi, phần cắt thứ nhất là nằm gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ nhất hơn là đến chi tiết đàn hồi thứ hai, phần cắt thứ hai là nằm gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai hơn là đến chi tiết đàn hồi thứ nhất. Phần xếp chồng thứ nhất là phần trong đó phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai chồng lên theo hướng chiều ngang. Phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư trong số nhiều phần cắt được tạo ra giữa chi tiết đàn hồi thứ hai và chi tiết đàn hồi thứ ba liền kề theo hướng chiều dọc của nhiều chi tiết đàn hồi, phần cắt thứ ba là nằm gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai hơn là đến chi tiết đàn hồi thứ ba, phần cắt thứ tư là nằm gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ ba hơn là đến chi tiết đàn hồi thứ hai. Phần xếp chồng thứ hai là phần trong đó phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư chồng lên theo hướng chiều ngang. Phần xếp chồng thứ nhất và phần xếp chồng thứ hai chồng lên theo hướng chiều ngang.

Các đặc tính khác của sáng chế sẽ trở nên rõ ràng từ phần mô tả trong bản mô tả này và các hình vẽ kèm theo.

Hiệu quả có lợi của sáng chế

Theo sáng chế, có thể ngăn chặn được bất tiện cho người mặc trên da của người mặc và làm cho nếp nhăn/gấp nhận thấy được rõ hơn bằng mắt thường.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Fig.1 là hình phối cảnh dạng sơ đồ của ví dụ về cấu hình của băng vệ sinh theo một phương án của sáng chế.

Fig.2 là hình chiếu phẳng dạng sơ đồ của băng vệ sinh 1 ở dạng trải rộng ra, như được nhìn từ phía tiếp xúc với da.

Fig.3A là hình vẽ dạng sơ đồ minh họa sự tương quan vị trí của nhiều phần cắt ở tám phía tiếp xúc với da và tám không tiếp xúc với da. Fig.3B là hình vẽ dạng sơ đồ nhìn từ bên cạnh trên Fig.3A.

Fig.4A là hình vẽ dạng sơ đồ, theo hướng chiều dày, của tám phía tiếp xúc với da và tám không tiếp xúc với da với các chi tiết đàn hồi co lại theo hướng chiều ngang. Fig.4B là hình vẽ dạng sơ đồ, theo hướng chiều dọc, của tám phía tiếp xúc với da và tám không tiếp xúc với da với chi tiết đàn hồi co lại theo hướng chiều ngang.

Mô tả chi tiết các phương án thực hiện sáng chế

Ít nhất các vấn đề sau sẽ trở nên rõ ràng bởi phần mô tả trong bản mô tả này và các hình vẽ kèm theo.

Vật dụng mặc được có hướng chiều dọc, hướng chiều ngang, và hướng chiều dày mà giao cắt nhau, vật dụng mặc được này gồm có:

chi tiết ngoài ở phía trước được bố trí dọc theo hướng chiều ngang;

chi tiết ngoài ở phía sau được bố trí dọc theo hướng chiều ngang;

nhiều chi tiết đàn hồi kéo dài dọc theo hướng chiều ngang; và

nhiều phần cắt có độ dài bên cạnh được xác định trước,

mỗi chi tiết trong số chi tiết ngoài ở phía trước và chi tiết ngoài ở phía sau gồm có tám không tiếp xúc với da nằm ở phía không tiếp xúc với da và tám phía tiếp xúc với da nằm ở phía tiếp xúc với da,

nhiều chi tiết đàn hồi được tạo ra được sắp hàng theo hướng chiều dọc giữa tám không tiếp xúc với da và tám phía tiếp xúc với da,

nhiều phần cắt được bố trí ít nhất ở một trong số tám không tiếp xúc với da và tám phía tiếp xúc với da ít nhất là ở một trong chi tiết ngoài ở phía trước và chi tiết ngoài ở phía sau,

phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai trong số nhiều phần cắt được tạo ra giữa chi tiết đàn hồi thứ nhất và chi tiết đàn hồi thứ hai liền kề theo hướng chiều dọc của nhiều chi tiết đàn hồi,

phần cắt thứ nhất là nằm gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ nhất hơn là đến chi tiết đàn hồi thứ hai,

phần cắt thứ hai là nằm gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai hơn là đến chi tiết đàn hồi thứ nhất,

phần xếp chồng thứ nhất là phần trong đó phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai chồng lên theo hướng chiều ngang,

phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư trong số nhiều phần cắt được tạo ra giữa chi tiết đàn hồi thứ hai và chi tiết đàn hồi thứ ba liền kề theo hướng chiều dọc của nhiều chi tiết đàn hồi,

phần cắt thứ ba là nằm gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai hơn là đến chi tiết đàn hồi thứ ba,

phần cắt thứ tư là nằm gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ ba hơn là đến chi tiết đàn hồi thứ hai,

phần xếp chồng thứ hai là phần trong đó phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư chồng lên theo hướng chiều ngang,

phần xếp chồng thứ nhất và phần xếp chồng thứ hai chồng lên theo hướng chiều ngang.

Với vật dụng mặc được này, từng phần cắt nằm ở vị trí theo chiều dọc gần với một trong các chi tiết đàn hồi. Do đó, chi tiết đàn hồi co lại theo hướng chiều ngang, nếp nhăn/gấp mịn được tạo ra giữa chi tiết đàn hồi và phần cắt, và nếp nhăn/gấp mịn hơn là nếp nhăn/gấp được tạo ra trong vùng nằm ở cả hai phía bên cạnh của vùng trong đó việc cắt được tạo ra. Kết quả là, nếp nhăn/gấp trở thành có khả năng nhận thấy được hơn. Ngoài ra, xếp hàng các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư theo hướng chiều dọc làm cho nếp nhăn/gấp dễ dàng là được hình thành chuẩn xác hơn trong vùng trong đó việc cắt được tạo ra. Và điều này làm giảm độ cứng. Do đó, có thể ngăn chặn được bất tiện cho người mặc trên da của người mặc.

Ở vật dụng mặc được này, tốt hơn là nhiều phần xếp chồng thứ nhất được bố trí ở khoảng cách theo bên cạnh bằng cách xếp hàng ở khoảng cách theo bên cạnh nhiều cặp các phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai,

nhiều phần xếp chồng thứ hai được bố trí ở khoảng cách theo bên cạnh bằng cách xếp hàng ở khoảng cách theo bên cạnh nhiều cặp các phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư, và

từng phần trong số nhiều phần xếp chồng thứ nhất chồng lên theo hướng chiều ngang một phần tương ứng trong số nhiều phần xếp chồng thứ hai.

Với vật dụng mặc được này, từng vùng có các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư mà được sắp hàng theo hướng chiều dọc, được sắp hàng ở các khoảng cách theo hướng chiều ngang. Do đó, khi chi tiết đàn hồi co lại theo hướng chiều ngang, nhiều nếp nhăn/gấp được hình thành đều đặn, làm cho nếp nhăn/gấp nhận thấy được rõ hơn bằng mắt thường.

Ở vật dụng mặc được này, tốt hơn là, liên quan đến ít nhất một trong tập hợp các phần cắt thứ nhất, tập hợp các phần cắt thứ hai, tập hợp các phần cắt thứ ba, và tập hợp các phần cắt thứ tư, khoảng cách giữa các phần cắt liền kề bên cạnh ít nhất của một tập hợp là lớn hơn so với độ dài bên cạnh của phần cắt ít nhất của tập hợp này.

Với vật dụng mặc được này, vùng trong đó không có phần cắt được tạo ra được bố trí giữa các vùng trong đó các phần cắt liền kề bên cạnh được tạo ra. Điều này ngăn ngừa các phần cắt khỏi bị rách bởi lực được áp dụng khi người mặc mặc vật dụng mặc được và kéo nó lên từ chân của người mặc hướng về đáy chậu của người mặc, làm cho có thể để duy trì sức bền của chi tiết ngoài ở phía trước và chi tiết ngoài ở phía sau.

Ở vật dụng mặc được này, tốt hơn là, liên quan đến ít nhất một trong tập hợp các phần cắt thứ nhất, tập hợp các phần cắt thứ hai, tập hợp các phần cắt thứ ba, và tập hợp các phần cắt thứ tư, khoảng cách giữa phần cắt ở tâm và phần cắt bên trái mà là liền kề theo hướng chiều ngang khác với khoảng cách giữa phần cắt ở tâm và phần cắt bên phải mà là liền kề theo hướng chiều ngang.

Với vật dụng mặc được này, các khoảng cách của các phần cắt được sắp hàng theo hướng chiều ngang là không đồng nhất. Điều này làm tăng khả năng là các phần cắt được đặt trên các phần nhô ra theo hướng chiều dày (nếp nhăn/gấp) bởi việc co lại của chi tiết đàn hồi, và điều này làm cho có thể cải thiện khả năng nhìn thấy phần cắt.

Ở vật dụng mặc được này, tốt hơn là độ dài bên cạnh của phần cắt thứ hai là bằng độ dài bên cạnh của phần cắt thứ ba, và

phần cắt thứ hai và phần cắt thứ ba chồng lên qua toàn bộ từ một đầu bên cạnh đến đầu bên cạnh khác.

Với vật dụng mặc được này, khi chi tiết đàn hồi thứ hai co lại, nếp nhăn/gấp được tạo ra giữa chi tiết đàn hồi thứ hai và phần cắt thứ hai khớp theo hướng chiều ngang với nếp nhăn/gấp được tạo ra giữa chi tiết đàn hồi thứ hai và phần cắt thứ ba.

Điều này làm tăng các vùng bên cạnh của nếp nhăn/gấp, làm cho có thể đối với nếp nhăn/gấp để trở thành nhận thấy được rõ hơn bằng mắt thường.

Ở vật dụng mặc được này, tốt hơn là khoảng cách giữa phần cắt thứ hai và phần cắt thứ ba là nhỏ hơn khoảng cách giữa phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai, và

khoảng cách giữa phần cắt thứ hai và phần cắt thứ ba là nhỏ hơn khoảng cách giữa phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư.

Với vật dụng mặc được này, do phần cắt nằm ở vị trí gần hơn với chi tiết đàn hồi, vùng giữa chi tiết đàn hồi và phần cắt trở thành hẹp hơn. Kết quả là, lực của chi tiết đàn hồi có khả năng được tác động hơn trên vùng, tạo ra nếp nhăn/gấp mịn hơn và làm cho nếp nhăn/gấp rõ rệt hơn.

Ở vật dụng mặc được này, tốt hơn là khoảng cách theo chiều dọc giữa phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai là lớn hơn so với độ dài bên cạnh của phần cắt thứ nhất và độ dài bên cạnh của phần cắt thứ hai, và

khoảng cách theo chiều dọc giữa phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư là lớn hơn so với độ dài bên cạnh của phần cắt thứ ba và độ dài bên cạnh của phần cắt thứ tư.

Với vật dụng mặc được này, vùng được kẹp theo chiều dọc giữa phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai, và vùng được kẹp theo chiều dọc giữa phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư có dạng hình chữ nhật các phía theo chiều dọc của nó là dài hơn. Do đó, bên cạnh việc co của các chi tiết đàn hồi làm cho toàn bộ vùng nhô ra theo hướng chiều dày, làm cho nó dễ dàng tạo ra nếp nhăn/gấp kéo dài dọc theo hướng chiều dọc.

Ở vật dụng mặc được này, tốt hơn là vật dụng mặc được còn bao gồm chi tiết đũng được tạo dạng dải gồm có phần đầu này được bố trí trên chi tiết ngoài ở phía trước và phần đầu này khác được bố trí trên chi tiết ngoài ở phía sau, nhiều phần cắt được bố trí trên cả hai phía bên cạnh của từng phần trong số phần đầu này và phần đầu khác, và nhiều phần cắt không được bố trí ở phía theo chiều dọc ở trên so với phần đầu này và phần đầu khác.

Với vật dụng mặc được này, nhiều phần cắt được bố trí ở phía bên cạnh của chi tiết đũng, là chi tiết có xu hướng bị bít chẹt. Điều này làm cho dễ dàng đối với không khí ẩm ướt đi ra ngoài thông qua các phần cắt. Ngoài ra, không có phần cắt được bố trí ở phần trên so với chi tiết đũng, mà được kéo bởi người mặc ở thời điểm mặc vật dụng mặc được, làm cho có thể duy trì sức bền của phần này.

Ở vật dụng mặc được này, tốt hơn là phần cắt được tạo dạng thẳng hàng dọc theo hướng chiều ngang.

Với vật dụng mặc được này, phần cắt được tạo dạng thẳng hàng dọc theo hướng chiều ngang. Điều này làm cho nó dễ dàng đối với cắt để mở theo chiều dọc khi chi tiết đàn hồi co lại theo hướng chiều ngang, cải thiện khả năng nhìn thấy phần cắt.

Ở vật dụng mặc được này, tốt hơn là phần cắt kéo dài thông qua tám phía tiếp xúc với da và tám không tiếp xúc với da theo hướng chiều dày.

Với vật dụng mặc được này, phần cắt kéo dài qua tám phía tiếp xúc với da và tám không tiếp xúc với da theo hướng chiều dày. Điều này làm cho có thể nhận thấy được bằng mắt thường da của người mặc thông qua phần cắt, cải thiện hơn nữa khả năng nhìn thấy phần cắt.

Ở vật dụng mặc được này, tốt hơn là ít nhất một trong số chi tiết ngoài ở phía trước và chi tiết ngoài ở phía sau bao gồm:

phần nhô ra ở phía tiếp xúc với da bằng cách làm co nhiều chi tiết đàn hồi theo hướng chiều ngang và

phần nhô ra ở phía không tiếp xúc với da bằng cách làm co nhiều chi tiết đàn hồi theo hướng chiều ngang, và

phần cắt thứ nhất, phần cắt thứ hai, phần cắt thứ ba, và phần cắt thứ tư được bố trí ở phần nhô ra ở phía không da.

Với vật dụng mặc được này, ít nhất một trong số chi tiết ngoài ở phía trước và chi tiết ngoài ở phía sau bao gồm phần nhô ra ở phía không tiếp xúc với da khi nhiều chi tiết đàn hồi co lại theo hướng chiều ngang, và các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư được bố trí trong nhô ra phần. Do đó, lỗ mở của các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư trở thành có khả năng nhận thấy được hơn từ phía ngoài, và điều này làm cho có thể cải thiện khả năng nhìn thấy của các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư.

Ở vật dụng mặc được này, tốt hơn là ít nhất một trong số tám phía tiếp xúc với da và tám không tiếp xúc với da là tám được tạo màu.

Với vật dụng mặc được này, sử dụng tám được tạo màu làm cho hình thái phân biệt được hơn, làm cho dễ dàng hơn nữa nhận thấy được bằng mắt thường nếp nhăn/gấp và các phần cắt.

Phương án theo sáng chế

Băng vệ sinh dùng một lần 1 (sau đây chỉ gọi là băng vệ sinh 1) được mô tả làm ví dụ về vật dụng mặc được theo một phương án của sáng chế.

<Cấu hình của băng vệ sinh 1>

Trước tiên, cấu hình của băng vệ sinh 1 được mô tả với việc tham khảo đến các hình vẽ Fig.1 và Fig.2.

Fig.1 là hình phối cảnh dạng sơ đồ của một ví dụ về cấu hình của băng vệ sinh 1 theo một phương án. Fig.2 là hình chiếu phẳng dạng sơ đồ của băng vệ sinh 1 với dạng trải phẳng, như được nhìn từ phía tiếp xúc với da.

Băng vệ sinh 1 có hướng chiều dọc, hướng chiều ngang và hướng chiều dày mà giao cắt nhau. Theo hướng chiều dọc, eo phía của người mặc được xác định là phía “trên”, và phía đáy chậu của người mặc được xác định là phía “dưới”. Theo hướng chiều dày, phía mà đi vào tiếp xúc với da của người mặc được xác định là “phía tiếp xúc với da”, và phía đối lại được xác định là “không tiếp xúc với da”.

Băng vệ sinh 1 theo phương án này, như được thể hiện trên Fig.1, còn được gọi là băng vệ sinh 3 mảnh gồm có: chi tiết ngoài ở phía trước 2a được bố trí ở phía trước của người mặc; chi tiết ngoài ở phía sau 2b được bố trí ở phía sau của người mặc; và chi tiết đũng được tạo dạng dải 3. Như được thể hiện trên Fig.2, phần đầu này theo chiều dọc 3a của chi tiết đũng 3 được bố trí trên chi tiết ngoài ở phía trước 2a, và phần đầu khác theo chiều dọc 3b được bố trí trên chi tiết ngoài ở phía sau 2b. Và, chi tiết đũng 3 bao gồm thân thấm hút 30 trong đó, mà thấm hút chất lỏng như là nước tiểu. Trên Fig.1, thân thấm hút 30 được chỉ ra bởi đường chuỗi gạch chấm đôi.

Khi băng vệ sinh 1 được trải phẳng, chi tiết ngoài ở phía trước 2a và chi tiết ngoài ở phía sau 2b là hình chữ nhật như được nhìn từ phía trên, và có cạnh dài ở bên cạnh. Băng vệ sinh 1 được gấp cơ bản là dọc theo tâm theo chiều dài của chi tiết đũng 3 do vậy mà chi tiết ngoài ở phía trước 2a đối mặt với chi tiết ngoài ở phía sau 2b, và sau đó kết nối đầu bên cạnh 20a của chi tiết ngoài ở phía trước 2a và đầu bên cạnh 20b của chi tiết ngoài ở phía sau 2b. Nhờ đó, như được thể hiện trên Fig.1, các phần được kết nối 20 được hình thành ở đầu bên cạnh của băng vệ sinh 1 khi được mặc, để hình chi tiết mở vòng tròn ở eo 1a và cặp các phần mở ở chân 1b.

Mỗi chi tiết trong số chi tiết ngoài ở phía trước 2a và chi tiết ngoài ở phía sau 2b bao gồm tám phía tiếp xúc với da 21 ở phía tiếp xúc với da và tám không tiếp xúc với da 22 ở phía không tiếp xúc với da (tham khảo các hình vẽ Fig.1 và Fig.3B). Từng tám

phía tiếp xúc với da 21 và tấm không tiếp xúc với da 22 có dạng hình chữ nhật cạnh dài của nó là theo hướng chiều ngang như được nhìn từ phía trên, và được hình thành từ chi tiết mềm dẻo như là vải không dệt. Theo phương án này, ít nhất một trong số tấm phía tiếp xúc với da 21 và tấm không tiếp xúc với da 22 là tấm được tạo màu. Tuy nhiên, không nhất thiết phải sử dụng tấm được tạo màu.

Giữa tấm phía tiếp xúc với da 21 và tấm không tiếp xúc với da 22, nhiều chi tiết đàn hồi 4 kéo dài dọc theo hướng chiều ngang được tạo ra được sắp hàng theo hướng chiều dọc. Theo phương án này, mỗi chi tiết đàn hồi 4 là sợi đàn hồi tiết diện ngang của nó là hình tròn (tham khảo Fig.3B). Nhưng, không nhất thiết là, chi tiết đàn hồi 4 là sợi đàn hồi, và chỉ cần là chi tiết đàn hồi có khả năng kéo căng theo hướng chiều ngang. Nhiều chi tiết đàn hồi 4 được chỉ ra bởi đường đánh bóng trên Fig.1, và bởi đường chuỗi chấm đơn trên Fig.2.

Theo phương án này, ở mỗi chi tiết trong số chi tiết ngoài ở phía trước 2a và chi tiết ngoài ở phía sau 2b, nhiều phần cắt 5 được tạo ra trên cả hai tấm, tấm phía tiếp xúc với da 21 và tấm không tiếp xúc với da 22, và nhiều phần cắt 5 có độ dài bên cạnh được xác định trước. Ở cả hai chi tiết, chi tiết ngoài ở phía trước 2a và chi tiết ngoài ở phía sau 2b, không nhất thiết đối với nhiều phần cắt 5 được tạo trên cả hai, tấm phía tiếp xúc với da 21 và tấm không tiếp xúc với da 22. Cụ thể, chỉ cần là ít nhất một trong số chi tiết ngoài ở phía trước 2a và chi tiết ngoài ở phía sau 2b có nhiều phần cắt 5 được hình thành trên ít nhất một trong số chính tấm phía tiếp xúc với da 21 của nó và chính tấm không tiếp xúc với da 22 của nó.

Như được thể hiện trên Fig.2, nhiều phần cắt 5 ở chi tiết ngoài ở phía trước 2a được bố trí trên cả hai phía bên cạnh của phần đầu này theo chiều dọc 3a của chi tiết đứng 3, nhưng không được bố trí ở phía trên hơn theo chiều dọc là phần đầu này theo chiều dọc 3a. Phần mô tả “phía trên hơn theo chiều dọc là phần đầu này theo chiều dọc 3a” là để chỉ vùng trên theo hướng chiều dọc của chi tiết ngoài ở phía trước 2a hơn là vị trí của mép 300a của phần đầu này theo chiều dọc 3a, cụ thể hơn, vùng theo chiều dọc ở trên so với vị trí theo chiều dọc nơi mà mép 300a và các đường ảo kéo dài theo bên cạnh từ mép 300a được đặt.

Do đó, nhiều phần cắt 5 được bố trí ở phía bên cạnh của chi tiết đứng 3, là chi tiết có xu hướng bị bít chẹt khi người mặc mặc băng vệ sinh 1 vào. Do đó, lượng lớn hơn không khí đi thông qua nhiều phần cắt 5, làm cho có thể cải thiện độ thoáng khí. Phần

trên theo hướng chiều dọc của băng vệ sinh 1 hơn là phần đầu này theo chiều dọc 3a của chi tiết đũng 3 là phần được giữ bởi người mặc, ở thời gian mặc băng vệ sinh 1, để kéo băng vệ sinh 1 lên hướng về eo của người mặc. Do không có phần cắt 5 được tạo ra ở phần này, sức bền của phần có thể được duy trì. Điều này có thể ngăn ngừa chi tiết ngoài ở phía trước 2a khỏi bị rách khi người mặc kéo băng vệ sinh 1 lên.

Theo phương án này, như được thể hiện trên Fig.2, ở chi tiết ngoài ở phía sau 2b, nhiều phần cắt 5 được bố trí ở phía bên cạnh của phần đầu khác theo chiều dọc 3b của chi tiết đũng 3. Và, nhiều phần cắt 5 được bố trí theo hướng chiều dọc cao hơn so với phần đầu khác theo chiều dọc 3b. Tuy nhiên, không nhất thiết là, nhiều phần cắt 5 được bố trí theo hướng chiều dọc cao hơn so với phần đầu khác theo chiều dọc 3b. Ngoài ra, không nhất thiết là, nhiều phần cắt 5 được bố trí trong cấu hình được thể hiện trên Fig.2.

Như được thể hiện ở hình phóng to một phần trên Fig.2, từng phần cắt trong số nhiều phần cắt 5 được bố trí ở vị trí gần hơn với chi tiết đàn hồi 4. trên cả hai phía bên cạnh ít nhất là phần đầu này theo chiều dọc 3a và phần đầu khác theo chiều dọc 3b của chi tiết đũng 3, nhiều chi tiết đàn hồi 4 được bố trí dày đặc hơn so với ở phía trên hơn theo chiều dọc phần đầu này theo chiều dọc 3a và phần đầu khác theo chiều dọc 3b. Do đó, khi băng vệ sinh 1 được mặc, nhiều phần cắt 5 được bố trí dày đặc ở phía chân của người mặc. Điều này làm giảm độ cứng vững của chi tiết ngoài phía tiếp xúc với da 2a và chi tiết ngoài ở phía sau 2b ở các phần quanh chân, cải thiện độ mềm mại và độ thoáng khí. Điều này làm cho có thể ngăn chặn được hiện tượng chát cứng của các phần ở quanh chân. Không nhất thiết là, nhiều phần cắt 5 được bố trí dày đặc ở phía chân của người mặc.

<Mối liên quan giữa các chi tiết đàn hồi 4 và các phần cắt 5>

Tiếp theo, mối liên quan giữa các chi tiết đàn hồi 4 và các phần cắt 5 được mô tả với việc tham khảo đến các hình vẽ Fig.3A, 3B, 4A và 4B.

Fig.3A là hình vẽ dạng sơ đồ minh họa sự tương quan vị trí của nhiều phần cắt 5 ở tám phía tiếp xúc với da 21 và tám không tiếp xúc với da 22. Fig.3B là hình vẽ dạng sơ đồ nhìn từ bên cạnh như trên Fig.3A. Fig.4A là hình vẽ dạng sơ đồ, theo hướng chiều dày, của tám phía tiếp xúc với da 21 và tám không tiếp xúc với da 22 với các chi tiết đàn hồi 4 co lại theo hướng chiều ngang. Fig.4B là hình vẽ dạng sơ đồ, theo hướng

chiều dọc, của tấm phía tiếp xúc với da 21 và tấm không tiếp xúc với da 22 với chi tiết đàn hồi 4 co lại theo hướng chiều ngang.

Trong số nhiều chi tiết đàn hồi 4, chi tiết đàn hồi thứ nhất 41, chi tiết đàn hồi thứ hai 42, và chi tiết đàn hồi thứ ba 43 được mô tả làm các ví dụ. Trong số nhiều phần cắt 5, phần cắt thứ nhất 51, phần cắt thứ hai 52, phần cắt thứ ba 53, và phần cắt thứ tư 54 được mô tả làm các ví dụ.

Trong số nhiều chi tiết đàn hồi 4, liên quan đến chi tiết đàn hồi thứ nhất 41 và chi tiết đàn hồi thứ hai 42 liên kết theo hướng chiều dọc, phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai 52 được tạo ra giữa các chi tiết đàn hồi này. Phần cắt thứ nhất 51 nằm ở vị trí gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ nhất 41 hơn là đến chi tiết đàn hồi thứ hai 42, và phần cắt thứ hai 52 nằm ở vị trí gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai 42 hơn là đến chi tiết đàn hồi thứ nhất 41. Cụ thể, phần cắt thứ nhất 51 nằm ở vị trí gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ nhất 41, và phần cắt thứ hai 52 nằm ở vị trí gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai 42.

Như được thể hiện trên Fig.3A, theo phương án này, khoảng cách h_1 giữa phần cắt thứ nhất 51 và chi tiết đàn hồi thứ nhất 41 là nhỏ hơn khoảng cách h_2 giữa phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai 52, và cả khoảng cách h_1 giữa phần cắt thứ hai 51 và chi tiết đàn hồi thứ hai 42 là nhỏ hơn khoảng cách h_2 ($h_1 < h_2$). Do đó, phần cắt thứ nhất 51 nằm ở vị trí gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ nhất 41, và phần cắt thứ hai 52 nằm ở vị trí gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai 42.

Như được thể hiện trên Fig.3A, phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai 52 có phần xếp chồng thứ nhất 5a trong đó các phần cắt này chồng lên theo hướng chiều ngang. Theo phương án này, độ dài bên cạnh của phần cắt thứ nhất 51 là bằng độ dài bên cạnh của phần cắt thứ hai 52, và phần xếp chồng thứ nhất 5a kéo dài từ một đầu sang đầu khác của phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai 52 qua toàn bộ theo hướng chiều ngang. Không nhất thiết đối với phần xếp chồng thứ nhất 5a để chồng lên từ một đầu sang đầu khác của phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai 52 qua toàn bộ theo hướng chiều ngang.

Trong số nhiều chi tiết đàn hồi 4, liên quan đến chi tiết đàn hồi thứ hai 42 và chi tiết đàn hồi thứ ba 43 liên kết theo hướng chiều dọc, phần cắt thứ ba 53 và phần cắt thứ tư 54 được tạo ra giữa các chi tiết đàn hồi này. Phần cắt thứ ba 53 nằm ở vị trí gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ ba 43 hơn là đến chi tiết đàn hồi thứ tư 44, và phần cắt thứ tư

54 nằm ở vị trí gần với chi tiết đàn hồi thứ tư 44 hơn là đến chi tiết đàn hồi thứ ba 43. Cụ thể, phần cắt thứ ba 53 nằm ở vị trí gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai 42, và phần cắt thứ tư 54 nằm ở vị trí gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ ba 43. Phần cắt thứ hai 52 và phần cắt thứ ba 53 được bố trí sao cho chi tiết đàn hồi thứ hai 42 được kẹp ở giữa theo hướng trên dưới (hướng chiều dọc).

Như được thể hiện trên Fig.3A, theo phương án này, khoảng cách h_3 giữa phần cắt thứ ba 53 và chi tiết đàn hồi thứ hai 42 là nhỏ hơn khoảng cách h_4 giữa phần cắt thứ ba 53 và phần cắt thứ tư 54, và cả khoảng cách h_3 giữa phần cắt thứ tư 54 và chi tiết đàn hồi thứ ba 43 là nhỏ hơn khoảng cách h_4 ($h_3 < h_4$). Do đó, phần cắt thứ ba 53 nằm ở vị trí gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai 42, và phần cắt thứ tư 54 nằm ở vị trí gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ ba 42.

Các khoảng cách sau là bằng nhau: khoảng cách h_1 giữa phần cắt thứ nhất 51 và chi tiết đàn hồi thứ nhất 41; khoảng cách h_1 giữa phần cắt thứ hai 51 và chi tiết đàn hồi thứ hai 42; khoảng cách h_3 giữa phần cắt thứ ba 53 và chi tiết đàn hồi thứ hai 42; và khoảng cách h_3 giữa phần cắt thứ tư 54 và chi tiết đàn hồi thứ ba 43 ($h_1 = h_3$). Ngoài ra, khoảng cách h_2 giữa phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai 52 là bằng với khoảng cách h_4 giữa phần cắt thứ ba 53 và phần cắt thứ tư 54 ($h_2 = h_4$). Khoảng cách ($h_1 + h_3$) giữa phần cắt thứ hai 52 và phần cắt thứ ba 53 là nhỏ hơn khoảng cách h_2 giữa phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai 52, và còn là nhỏ hơn so với khoảng cách h_4 giữa phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai 52 ($h_1 + h_3 < h_2 = h_4$).

Không nhất thiết là, các khoảng cách h_1 , h_2 , h_3 và h_4 có các mối tương quan nêu trên đây. Chỉ cần là phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai 52 nằm giữa chi tiết đàn hồi thứ nhất 41 và chi tiết đàn hồi thứ hai 42, và phần cắt thứ ba 53 và phần cắt thứ tư 54 nằm giữa chi tiết đàn hồi thứ hai 42 và chi tiết đàn hồi thứ ba 43.

Tương tự với phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai 52, phần cắt thứ ba 53 và phần cắt thứ tư 54 có phần xếp chồng thứ hai 5b trong đó các phần cắt này chồng lên theo hướng chiều ngang. Theo phương án này, độ dài bên cạnh của phần cắt thứ ba 53 là bằng với độ dài bên cạnh của phần cắt thứ tư 54, và do đó, phần xếp chồng thứ hai 5b kéo dài từ một đầu sang đầu khác của phần cắt thứ ba 53 và phần cắt thứ tư 54 qua toàn bộ theo hướng chiều ngang. Tương tự với phần xếp chồng thứ nhất 5a, không nhất thiết đối với phần xếp chồng thứ hai 5b để chồng lên từ một đầu sang đầu khác của phần cắt thứ ba 53 và phần cắt thứ tư 54 qua toàn bộ theo hướng chiều ngang.

Phần xếp chồng thứ nhất 5a và phần xếp chồng thứ hai 5b chồng lên theo hướng chiều ngang, và phần cắt thứ nhất 51, phần cắt thứ hai 52, phần cắt thứ ba 53, và phần cắt thứ tư 54 được bố trí được sắp hàng theo hướng chiều dọc. Ở đây, vùng kéo dài dọc theo hướng chiều dọc và có các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 được xác định làm vùng S.

Theo phương án này, độ dài bên cạnh của phần cắt thứ hai 52 là bằng độ dài bên cạnh của phần cắt thứ ba 53, và do đó các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 có độ dài bên cạnh đồng dạng (được chỉ ra bởi chữ chỉ dẫn L trên Fig.3A). Phần cắt thứ hai 52 và phần cắt thứ ba 53 chồng lên qua toàn bộ từ một đầu bên cạnh đến đầu bên cạnh khác, và do đó phần xếp chồng thứ nhất 5a và phần xếp chồng thứ hai 5b chồng lên qua toàn bộ theo hướng chiều ngang. Do đó, các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 được xếp hàng theo hướng chiều dọc, vùng S là vùng có dạng hình chữ nhật các phía theo chiều dọc của nó là dài hơn.

Không nhất thiết là, đối với phần cắt thứ nhất 51, phần cắt thứ hai 52, phần cắt thứ ba 53, và phần cắt thứ tư 54 được xếp hàng theo hướng chiều dọc. Chỉ cần là ít nhất phần xếp chồng thứ nhất 5a và phần xếp chồng thứ hai 5b chồng lên theo hướng chiều ngang, nó là chấp nhận được các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 không khớp theo hướng chiều ngang.

Ở chi tiết ngoài phía tiếp xúc với da 2a và chi tiết ngoài không tiếp xúc với da 2b, như được thể hiện trên các hình vẽ Fig.4A và Fig.4B, khi mỗi chi tiết đàn hồi thứ nhất 41, chi tiết đàn hồi thứ hai 42, và chi tiết đàn hồi thứ ba 43 co lại theo hướng chiều ngang, tám phía tiếp xúc với da 21 và tám không tiếp xúc với da 22 co lại theo hướng chiều ngang, hình chi tiết nhô ra theo hướng chiều dày, đó là nếp nhăn/gấp.

Nói đúng ra, chi tiết ngoài phía tiếp xúc với da 2a và chi tiết ngoài không tiếp xúc với da 2b bao gồm các phần nhô ra ở phía tiếp xúc với da theo hướng chiều dày (nếp nhăn/gấp nhô ra từ phía tiếp xúc với da) và các phần nhô ra ở phía không tiếp xúc với da (nếp nhăn/gấp nhô ra từ phía không da), và các phần nhô ra này được hình thành bằng cách làm co lại theo hướng chiều ngang chi tiết đàn hồi thứ nhất 41, chi tiết đàn hồi thứ hai 42, và chi tiết đàn hồi thứ ba 43. Như được thể hiện trên Fig.4B, các phần nhô ra ở phía tiếp xúc với da và các phần nhô ra ở phía không tiếp xúc với da là có khả năng hơn để được hình thành được sắp hàng theo cách khác theo hướng chiều ngang.

Ở đây, như được thể hiện trên Fig.4A, từng phần cắt trong số các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 mở bằng cách nhận cả hai đầu bên cạnh gần với nhau hơn và mở rộng theo chiều dọc phần tâm. Theo phương án này, do từng phần trong số các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 được tạo dạng thẳng hàng dọc theo hướng chiều ngang như được thể hiện trên Fig.3A, phần cắt dễ dàng được mở rộng theo chiều dọc để mở, cải thiện khả năng nhìn thấy của nó.

Như được thể hiện trên Fig.3B, các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 (các phần cắt 5) kéo dài qua tấm phía tiếp xúc với da 21 và tấm không tiếp xúc với da 22 theo hướng chiều dày. Điều này làm cho có thể nhận thấy bằng mắt thường da của người mặc thông qua lỗ mở của các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 (các phần cắt 5), cải thiện hơn nữa khả năng nhìn thấy của các phần cắt 5.

Không nhất thiết là, từng phần trong số các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 (các phần cắt 5) được tạo dạng thẳng hàng dọc theo hướng chiều ngang. Không có, không nhất thiết là, các phần cắt từ 51 đến 54 (các phần cắt 5) kéo dài thông qua tấm phía tiếp xúc với da 21 và tấm không tiếp xúc với da 22 theo hướng chiều dày.

Độ cứng vững thấp của tấm phía tiếp xúc với da 21 và tấm không tiếp xúc với da 22 quanh lỗ mở làm cho nó dễ dàng tạo ra nếp nhăn/gấp mịn ở các vùng dưới đây: vùng giữa chi tiết đàn hồi thứ nhất 41 và phần cắt thứ nhất 51; vùng giữa chi tiết đàn hồi thứ hai 42 và phần cắt thứ hai 52; vùng giữa chi tiết đàn hồi thứ hai 42 và phần cắt thứ hai 52; và vùng giữa chi tiết đàn hồi thứ ba 43 và phần cắt thứ tư 54.

Phần cắt thứ nhất 51 nằm ở vị trí gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ nhất 41. Và, phần cắt thứ hai 52 và phần cắt thứ ba 53 nằm ở vị trí gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai 42, và phần cắt thứ tư 54 nằm ở vị trí gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ ba 43. Do đó, các vùng sau trở thành hẹp hơn: Vùng theo chiều dọc giữa phần cắt thứ nhất 51 và chi tiết đàn hồi thứ nhất 41; vùng theo chiều dọc giữa phần cắt thứ hai 52 và chi tiết đàn hồi thứ hai 42; vùng theo chiều dọc giữa phần cắt thứ ba 53 và chi tiết đàn hồi thứ hai 42; và vùng theo chiều dọc giữa phần cắt thứ tư 54 và chi tiết đàn hồi thứ ba 43. Kết quả là, các lực của chi tiết đàn hồi thứ nhất 41, chi tiết đàn hồi thứ hai 42, và chi tiết đàn hồi thứ ba 43 là có khả năng được tác động hơn trên vùng tương ứng, tạo ra nếp nhăn/gấp mịn hơn và làm cho nếp nhăn/gấp rõ rệt hơn.

Ở vùng S, nhiều vùng trong đó nếp nhăn/gấp mịn được tạo ra được sắp hàng theo hướng chiều dọc, và do đó nếp nhăn/gấp kéo dài dọc theo hướng chiều dọc được hình

thành chuẩn xác hơn, làm cho có thể đối với nếp nhăn/gấp để trở thành nhận thấy được rõ hơn bằng mắt thường. Như được đề cập trên đây, theo phương án này, do ít nhất một trong số tấm phía tiếp xúc với da 21 và tấm không tiếp xúc với da 22 tấm được tạo màu, hình thái trở thành phân biệt được hơn, làm cho dễ dàng hơn nữa nhận thấy được bằng mắt thường nếp nhăn/gấp và các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 (các phần cắt 5). Để làm cho hình thái phân biệt được hơn, mong muốn là, màu của tấm được tạo màu là tối.

Nằm cạnh từng phía bên cạnh của từng vùng S, có vùng F (là vùng trong đó các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 không được tạo ra). Đề xuất các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 vào vùng S làm cho độ cứng vững của vùng S nhỏ hơn so với độ cứng vững của vùng F. Do đó, có thể ngăn chặn được bất tiện cho người mặc trên da của người mặc.

Theo phương án này, nếp nhăn/gấp được hình thành giữa chi tiết đàn hồi thứ hai 42 và phần cắt thứ hai 52 khớp theo hướng chiều ngang với nếp nhăn/gấp được hình thành giữa chi tiết đàn hồi thứ hai 42 và phần cắt thứ ba 53. Cụ thể, các loại nếp nhăn/gấp được hình thành đối mặt với nhau ngang qua chi tiết đàn hồi thứ hai 42 theo hướng chiều dọc khớp theo hướng chiều ngang. Điều này làm tăng vùng bên cạnh của phần xếp chồng trong đó hai nếp nhăn/gấp được hình thành gần chi tiết đàn hồi thứ hai 42 chồng lên, làm cho có thể đối với nếp nhăn/gấp để trở thành nhận thấy được rõ hơn bằng mắt thường.

Khoảng cách theo chiều dọc h_2 giữa phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai 52 là lớn hơn so với độ dài bên cạnh L của phần cắt thứ nhất 51 (phần cắt thứ hai 52, phần cắt thứ ba 53, và phần cắt thứ tư 54), và khoảng cách theo chiều dọc h_4 giữa phần cắt thứ ba 53 và phần cắt thứ tư 54 là lớn hơn so với độ dài bên cạnh L của phần cắt thứ nhất 51 (phần cắt thứ hai 52, phần cắt thứ ba 53, và phần cắt thứ tư 54) ($h_2=h_4>L$).

Theo phương án này, khoảng cách theo chiều dọc h_2 giữa phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai 52 là bằng với khoảng cách theo chiều dọc h_4 giữa phần cắt thứ ba 53 và phần cắt thứ tư 54 ($h_2=h_4>L$). Tuy nhiên, chỉ cần là ít nhất các điều kiện sau được thỏa mãn: khoảng cách theo chiều dọc h_2 giữa phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai là lớn hơn so với độ dài bên cạnh L của phần cắt thứ nhất 51 (phần cắt thứ hai 52) ($h_2>L$); và khoảng cách theo chiều dọc h_4 giữa phần cắt thứ ba 53 và phần cắt thứ

tư 54 là lớn hơn so với độ dài bên cạnh L của phần cắt thứ ba 53 (phần cắt thứ tư 54) ($h_4 > L$).

Do đó, vùng 50a được kẹp theo chiều dọc giữa phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai 52, và vùng 50b được kẹp theo chiều dọc giữa phần cắt thứ ba 53 và phần cắt thứ tư 54 có dạng hình chữ nhật các phía theo chiều dọc của nó là dài hơn. Do đó, việc co lại theo hướng chiều ngang của chi tiết đàn hồi thứ nhất 41, chi tiết đàn hồi thứ hai 42, và chi tiết đàn hồi thứ ba 43 làm cho toàn bộ vùng 50a và 50b nhô ra theo hướng chiều dày, làm cho nó dễ dàng tạo ra nếp nhăn/gấp kéo dài dọc theo hướng chiều dọc.

Theo phương án này, khoảng cách h_2 giữa phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai 52 là bằng khoảng cách h_4 giữa phần cắt thứ ba 53 và phần cắt thứ tư 54 ($h_2 = h_4$). Do đó, vùng 50 được kẹp theo chiều dọc giữa phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai 52 là bằng vùng 50b được kẹp theo chiều dọc giữa phần cắt thứ ba 53 và phần cắt thứ tư 54. Tuy nhiên, không nhất thiết là các vùng này bằng nhau.

Tiếp theo, mối liên quan của các vị trí bên cạnh của các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 sẽ được mô tả dưới đây. Như được thể hiện trên Fig.3A, ở băng vệ sinh 1, nhiều cặp các phần cắt thứ nhất 51 và phần cắt thứ hai 52 được đặt ở các khoảng cách theo bên cạnh, và do đó nhiều phần xếp chồng thứ nhất 5a được bố trí ở các khoảng cách theo bên cạnh. Và, nhiều cặp các phần cắt thứ ba 53 và phần cắt thứ tư 54 được đặt ở các khoảng cách theo bên cạnh, và do đó nhiều phần xếp chồng thứ hai 5b được bố trí ở các khoảng cách theo bên cạnh. Từng phần trong số nhiều phần xếp chồng thứ nhất 5a chồng lên theo hướng chiều ngang một phần tương ứng trong số nhiều phần xếp chồng thứ hai 5b. Do đó, các vùng S và các vùng F được bố trí theo cách khác được sắp hàng theo hướng chiều ngang. Do đó, các vùng S được sắp hàng ở các khoảng cách theo hướng chiều ngang, và nhờ đó nhiều nếp nhăn/gấp được hình thành theo cách đều đặn ở bên cạnh, làm cho có thể đối với nếp nhăn/gấp để trở thành nhận thấy được rõ hơn bằng mắt thường.

Nhiều phần cắt 5 được tạo thành từ nhiều nhóm mà phần tối thiểu của nó là tập hợp các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54, các nhóm được sắp hàng theo hướng chiều dọc và theo hướng chiều ngang.

Trên Fig.3A, trong số nhiều phần cắt thứ nhất 51 được sắp hàng theo hướng chiều ngang, phần cắt thứ nhất 51 nằm bên trái nhất được xác định làm phần cắt bên trái thứ nhất 51b, phần cắt thứ nhất 51 nằm thứ hai từ bên trái được xác định làm phần

cắt ở tâm thứ nhất 51a, và phần cắt thứ nhất 51 nằm thứ hai từ bên phải được xác định làm phần cắt bên phải thứ nhất 51c. Nhiều phần cắt thứ nhất 51 được bố trí sao cho khoảng cách W1 giữa phần cắt ở tâm thứ nhất 51a và phần cắt bên trái thứ nhất 51b mà là liền kề theo hướng chiều ngang khác với khoảng cách W2 giữa phần cắt ở tâm thứ nhất 51a và phần cắt bên phải thứ nhất 51c mà là liền kề theo hướng chiều ngang.

Theo phương án này, khoảng cách W1 giữa phần cắt ở tâm thứ nhất 51a và phần cắt bên trái thứ nhất 51b là nhỏ hơn khoảng cách W2 giữa phần cắt ở tâm thứ nhất 51a và phần cắt bên phải thứ nhất 51c ($W1 < W2$). Nhưng, không nhất thiết là $W1 < W2$, và chỉ cần là $W1 \neq W2$.

Giả sử rằng, việc co bên cạnh của các chi tiết đàn hồi 4 làm cho co lại theo hướng chiều ngang của tấm phía tiếp xúc với da 21 và tấm không tiếp xúc với da 22, và các phần nhô ra theo hướng chiều dày được tạo ở phía tiếp xúc với da hoặc ở phía không da. Trong trường hợp này, nếu nhiều phần cắt thứ nhất 51 được sắp hàng theo hướng chiều ngang ở khoảng cách đều được đặt trên các phần không nhô ra theo hướng chiều dày, nhiều phần cắt thứ nhất 51 nằm giữa các nếp nhăn/gấp, trở thành ít có khả năng nhận thấy được hơn từ phía ngoài.

Tuy nhiên, nếu các khoảng cách trong số nhiều phần cắt thứ nhất 51 được sắp hàng theo hướng chiều ngang không đồng nhất, do khả năng làm tăng là phần cắt thứ nhất 51 được đặt trên các phần nhô ra theo hướng chiều dày (nếp nhăn/gấp), như được thể hiện trên Fig.4B. Điều này làm cho có thể cải thiện khả năng nhìn thấy trong số nhiều phần cắt thứ nhất 51. Tương tự được áp dụng cho nhiều phần cắt thứ hai 52, nhiều phần cắt thứ ba 53, và nhiều phần cắt thứ tư 54.

Để cải thiện khả năng nhìn thấy của các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 bằng cách làm cho lỗ mở của các phần cắt 51 đến 54 dễ dàng nhận biết được hơn từ phía ngoài, tốt hơn là, như được thể hiện trên Fig.4B, các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 được bố trí ở phần nhô ra ở phía không tiếp xúc với da trên mỗi chi tiết trong số chi tiết ngoài ở phía trước 2a và chi tiết ngoài không tiếp xúc với da 2b.

Đối với từng phần trong số các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54, các khoảng cách W1 và W2 giữa các phần cắt liền kề theo hướng chiều ngang là dài hơn so với độ dài bên cạnh L của từng phần trong số các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 ($W1 > L$ và $W2 > L$). Cụ thể, độ rộng bên cạnh của vùng F là lớn hơn so với độ rộng bên cạnh của vùng S.

Như được đề cập trên đây, vùng F trong đó các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 không được tạo ra có độ rộng bên cạnh lớn hơn là vùng S trong đó các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 được tạo ra. Điều này ngăn ngừa các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư 51 đến 54 khỏi bị rách bởi lực được áp dụng khi người mặc mặc băng vệ sinh 1 vào và kéo nó lên từ chân của người mặc hướng về đáy chậu của người mặc. Điều này làm cho có thể duy trì sức bền của tấm ở phía trước 21 và tấm sau 22, đó là sức bền của chi tiết ngoài ở phía trước 2a và chi tiết ngoài ở phía sau 2b.

==Các phương án khác ==

Phương án được đề cập trên đây được tạo ra để tạo thuận tiện cho việc hiểu của sáng chế, và không được hiểu là giới hạn sáng chế. Sáng chế có thể được biến thiên và được cải thiện mà không ra khỏi bản chất của sáng chế và sáng chế bao gồm các dạng tương đương của chúng. Ví dụ, sáng chế có thể được biến thiên như được mô tả dưới đây.

Ở phương án nêu trên đây, các loại mà còn được gọi là băng vệ sinh 3 mảnh gồm có 3 chi tiết, chi tiết ngoài ở phía trước 2a, chi tiết ngoài ở phía sau 2b và chi tiết đũng 3 đã được mô tả. Tuy nhiên, không nhất thiết đối với sáng chế là chỉ giới hạn ở băng vệ sinh 3 mảnh và không nhất thiết vật dụng mặc được là băng vệ sinh.

Chú giải các số chỉ dẫn

1 băng vệ sinh (vật dụng mặc được)

2a chi tiết ngoài ở phía trước

2b chi tiết ngoài ở phía sau

3 chi tiết đũng

3a phần đầu này theo chiều dọc

3b phần đầu khác theo chiều dọc

4 chi tiết đàn hồi

5 phần cắt

5a, 5b phần xếp chồng thứ nhất và thứ hai

21 tấm phía tiếp xúc với da

22 tấm không tiếp xúc với da

41 đến 43: chi tiết đàn hồi từ thứ nhất đến thứ ba

51 đến 54: các phần cắt từ thứ nhất đến thứ tư

51a phần cắt ở tâm thứ nhất (phần cắt ở tâm)

51b phần cắt bên trái thứ nhất (phần cắt bên trái)

51c phần cắt bên phải thứ nhất (phần cắt bên phải)

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Vật dụng mặc được có hướng chiều dọc, hướng chiều ngang, và hướng chiều dày mà giao cắt nhau, vật dụng mặc được này bao gồm:

chi tiết ngoài ở phía trước được bố trí dọc theo hướng chiều ngang;

chi tiết ngoài ở phía sau được bố trí dọc theo hướng chiều ngang;

các chi tiết đàn hồi kéo dài dọc theo hướng chiều ngang; và

các phần cắt có độ dài bên cạnh được xác định trước,

mỗi chi tiết trong số chi tiết ngoài ở phía trước và chi tiết ngoài ở phía sau gồm có tấm không tiếp xúc với da nằm ở phía không tiếp xúc với da và tấm phía tiếp xúc với da nằm ở phía tiếp xúc với da,

các chi tiết đàn hồi được tạo ra được sắp hàng theo hướng chiều dọc giữa tấm không tiếp xúc với da và tấm phía tiếp xúc với da,

các phần cắt được bố trí ít nhất ở một trong số tấm không tiếp xúc với da và tấm phía tiếp xúc với da của ít nhất một trong số chi tiết ngoài ở phía trước và chi tiết ngoài ở phía sau,

phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai trong số nhiều phần cắt được tạo ra giữa chi tiết đàn hồi thứ nhất và chi tiết đàn hồi thứ hai liên kề theo hướng chiều dọc của nhiều chi tiết đàn hồi,

phần cắt thứ nhất là nằm gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ nhất so với chi tiết đàn hồi thứ hai,

phần cắt thứ hai là nằm gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai so với chi tiết đàn hồi thứ nhất,

phần xếp chồng thứ nhất là phần trong đó phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai chồng lên theo hướng chiều ngang,

phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư trong số các phần cắt được tạo ra giữa chi tiết đàn hồi thứ hai và chi tiết đàn hồi thứ ba liên kề theo hướng chiều dọc của các chi tiết đàn hồi,

phần cắt thứ ba là nằm gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai so với chi tiết đàn hồi thứ ba,

phần cắt thứ tư là nằm gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ ba so với chi tiết đàn hồi thứ hai,

phần xếp chồng thứ hai là phần trong đó phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư chồng lên theo hướng chiều ngang,

phần xếp chồng thứ nhất và phần xếp chồng thứ hai chồng lên ít nhất một phần theo hướng chiều ngang,

các phần xếp chồng thứ nhất được bố trí ở khoảng cách theo bên cạnh bằng cách xếp hàng ở khoảng cách theo bên cạnh nhiều cặp các phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai,

các phần xếp chồng thứ hai được bố trí ở khoảng cách theo bên cạnh bằng cách xếp hàng ở khoảng cách theo bên cạnh nhiều cặp các phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư,

mỗi phần trong số nhiều phần xếp chồng thứ nhất chồng lên theo hướng chiều ngang tương ứng với một trong số các phần xếp chồng thứ hai,

liên quan đến ít nhất một trong số tập hợp các phần cắt thứ nhất, tập hợp các phần cắt thứ hai, tập hợp các phần cắt thứ ba, và tập hợp các phần cắt thứ tư,

khoảng cách giữa phần cắt ở tâm và phần cắt bên trái liền kề bên cạnh là khác biệt với khoảng cách giữa phần cắt ở tâm và phần cắt bên phải liền kề bên cạnh.

2. Vật dụng mặc được theo điểm 1, trong đó

liên quan đến ít nhất một trong số tập hợp các phần cắt thứ nhất, tập hợp các phần cắt thứ hai, tập hợp các phần cắt thứ ba, và tập hợp các phần cắt thứ tư,

khoảng cách giữa các phần cắt liền kề bên cạnh của ít nhất một tập hợp là lớn hơn chiều dài bên cạnh của phần cắt của ít nhất một tập hợp đó.

3. Vật dụng mặc được theo điểm 1 hoặc điểm 2, trong đó

độ dài bên cạnh của phần cắt thứ hai là bằng độ dài bên cạnh của phần cắt thứ ba, và

phần cắt thứ hai và phần cắt thứ ba chồng lên suốt toàn bộ từ một đầu bên cạnh đến đầu bên cạnh còn lại.

4. Vật dụng mặc được có hướng chiều dọc, hướng chiều ngang, và hướng chiều dày mà giao cắt với nhau,

vật dụng mặc được bao gồm:

chi tiết ngoài phía trước được bố trí dọc theo hướng chiều ngang;

chi tiết ngoài phía sau được bố trí dọc theo hướng chiều ngang;

các chi tiết đàn hồi kéo dài dọc theo hướng chiều ngang; và

các phần cắt có chiều dài theo phương ngang được xác định trước,

mỗi chi tiết ngoài phía trước và chi tiết ngoài phía sau bao gồm tấm không tiếp xúc với da được đặt trên phía không tiếp xúc với da và tấm phía tiếp xúc với da được đặt trên phía tiếp xúc với da,

các chi tiết đàn hồi được bố trí thẳng hàng theo hướng chiều dọc giữa tấm không tiếp xúc với da và tấm phía tiếp xúc với da,

các phần cắt được bố trí ở ít nhất một trong số tấm không tiếp xúc với da hoặc tấm phía tiếp xúc với da của ít nhất một trong số chi tiết ngoài phía trước hoặc chi tiết ngoài phía sau,

phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai trong số các phần cắt được bố trí giữa chi tiết đàn hồi thứ nhất và chi tiết đàn hồi thứ hai liền kề theo hướng chiều dọc của các chi tiết đàn hồi,

phần cắt thứ nhất được đặt gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ nhất so với chi tiết đàn hồi thứ hai,

phần cắt thứ hai được đặt gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai so với chi tiết đàn hồi thứ nhất,

phần xếp chồng thứ nhất là phần mà trong đó phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai chồng lên theo hướng chiều ngang,

phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư trong số các phần cắt được bố trí giữa chi tiết đàn hồi thứ hai và chi tiết đàn hồi thứ ba liền kề theo hướng chiều dọc của các chi tiết đàn hồi,

phần cắt thứ ba được đặt gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai so với chi tiết đàn hồi thứ ba,

phần cắt thứ tư được đặt gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ ba so với chi tiết đàn hồi thứ hai,

phần xếp chồng thứ hai là phần mà trong đó phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư chồng lên theo hướng chiều ngang,

phần xếp chồng thứ nhất và phần xếp chồng thứ hai chồng lên ít nhất một phần theo hướng chiều ngang,

khoảng cách giữa phần cắt thứ hai và phần cắt thứ ba là nhỏ hơn khoảng cách giữa phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai,

khoảng cách giữa phần cắt thứ hai và phần cắt thứ ba là nhỏ hơn khoảng cách giữa phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư.

5. Vật dụng mặc được có hướng chiều dọc, hướng chiều ngang, và hướng chiều dày mà giao cắt với nhau,

vật dụng mặc được bao gồm:

chi tiết ngoài phía trước được bố trí dọc theo hướng chiều ngang;

chi tiết ngoài phía sau được bố trí dọc theo hướng chiều ngang;

các chi tiết đàn hồi kéo dài dọc theo hướng chiều ngang; và

các phần cắt có chiều dài theo phương ngang được xác định trước,

mỗi chi tiết ngoài phía trước và chi tiết ngoài phía sau bao gồm tấm không tiếp xúc với da được đặt trên phía không tiếp xúc với da và tấm phía tiếp xúc với da được đặt trên phía tiếp xúc với da,

các chi tiết đàn hồi được bố trí xếp hàng theo hướng chiều dọc giữa tấm không tiếp xúc với da và tấm phía tiếp xúc với da,

các phần cắt được bố trí ở ít nhất một trong số tấm không tiếp xúc với da và tấm phía tiếp xúc với da của ít nhất một trong số chi tiết ngoài phía trước và chi tiết ngoài phía sau,

phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai của các phần cắt được bố trí giữa chi tiết đàn hồi thứ nhất và chi tiết đàn hồi thứ hai liên kề theo hướng chiều dọc của các chi tiết đàn hồi,

phần cắt thứ nhất được đặt gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ nhất so với chi tiết đàn hồi thứ hai,

phần cắt thứ hai được đặt gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai so với chi tiết đàn hồi thứ nhất,

phần xếp chồng thứ nhất là phần mà trong đó phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai chồng lên theo hướng chiều ngang,

phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư của các phần cắt được bố trí giữa chi tiết đàn hồi thứ hai và chi tiết đàn hồi thứ ba liên kề theo hướng chiều dọc của các chi tiết đàn hồi,

phần cắt thứ ba được đặt gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai so với chi tiết đàn hồi thứ ba,

phần cắt thứ tư được đặt gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ ba so với chi tiết đàn hồi thứ hai,

phần xếp chồng thứ hai là phần mà trong đó phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư chồng lên theo hướng chiều ngang,

phần xếp chồng thứ nhất và phần xếp chồng thứ hai chồng lên ít nhất một phần theo hướng chiều ngang,

khoảng cách theo chiều dọc giữa phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai là lớn hơn so với độ dài bên cạnh của phần cắt thứ nhất và độ dài bên cạnh của phần cắt thứ hai,

khoảng cách theo chiều dọc giữa phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư là lớn hơn so với độ dài bên cạnh của phần cắt thứ ba và độ dài bên cạnh của phần cắt thứ tư.

6. Vật dụng mặc được có hướng chiều dọc, hướng chiều ngang, và hướng chiều dày mà giao cắt với nhau,

vật dụng mặc được bao gồm:

chi tiết ngoài phía trước được bố trí dọc theo hướng chiều ngang;

chi tiết ngoài phía sau được bố trí dọc theo hướng chiều ngang;

các chi tiết đàn hồi kéo dài dọc theo hướng chiều ngang; và

các phần cắt có chiều dài theo phương ngang được xác định trước,

mỗi chi tiết ngoài phía trước và chi tiết ngoài phía sau bao gồm tấm không tiếp xúc với da được đặt trên phía không tiếp xúc với da và tấm phía tiếp xúc với da được đặt trên phía tiếp xúc với da,

các chi tiết đàn hồi được bố trí xếp hàng theo hướng chiều dọc giữa tấm không tiếp xúc với da và tấm phía tiếp xúc với da,

các phần cắt được bố trí ở ít nhất một trong số tấm không tiếp xúc với da và tấm phía tiếp xúc với da của ít nhất một trong số chi tiết ngoài phía trước và chi tiết ngoài phía sau,

phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai của các phần cắt được bố trí giữa chi tiết đàn hồi thứ nhất và chi tiết đàn hồi thứ hai liền kề theo hướng chiều dọc của các chi tiết đàn hồi,

phần cắt thứ nhất được đặt gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ nhất so với chi tiết đàn hồi thứ hai,

phần cắt thứ hai được đặt gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai so với chi tiết đàn hồi thứ nhất,

phần xếp chồng thứ nhất là phần mà trong đó phần cắt thứ nhất và phần cắt thứ hai chồng lên theo hướng chiều ngang,

phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư của các phần cắt được bố trí giữa chi tiết đàn hồi thứ hai và chi tiết đàn hồi thứ ba liền kề theo hướng chiều dọc của các chi tiết đàn hồi,

phần cắt thứ ba được đặt gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ hai so với chi tiết đàn hồi thứ ba,

phần cắt thứ tư được đặt gần hơn với chi tiết đàn hồi thứ ba so với chi tiết đàn hồi thứ hai,

phần xếp chồng thứ hai là phần mà trong đó phần cắt thứ ba và phần cắt thứ tư chồng lên theo hướng chiều ngang,

phần xếp chồng thứ nhất và phần xếp chồng thứ hai chồng lên ít nhất một phần theo hướng chiều ngang,

vật dụng mặc được còn bao gồm chi tiết đũng được tạo dạng dải gồm có phần đầu này được bố trí trên chi tiết ngoài ở phía trước và phần đầu còn lại được bố trí trên chi tiết ngoài ở phía sau, các phần cắt được bố trí trên cả hai phía bên cạnh của mỗi phần trong số phần đầu này hoặc phần đầu còn lại, và

các phần cắt không được bố trí ở phía theo chiều dọc ở trên so với phần đầu này và phần đầu còn lại.

7. Vật dụng mặc được theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 6, trong đó phần cắt được tạo dạng thẳng hàng dọc theo hướng chiều ngang.

8. Vật dụng mặc được theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 7, trong đó phần cắt kéo dài qua tám phía tiếp xúc với da và tám không tiếp xúc với da theo hướng chiều dày.

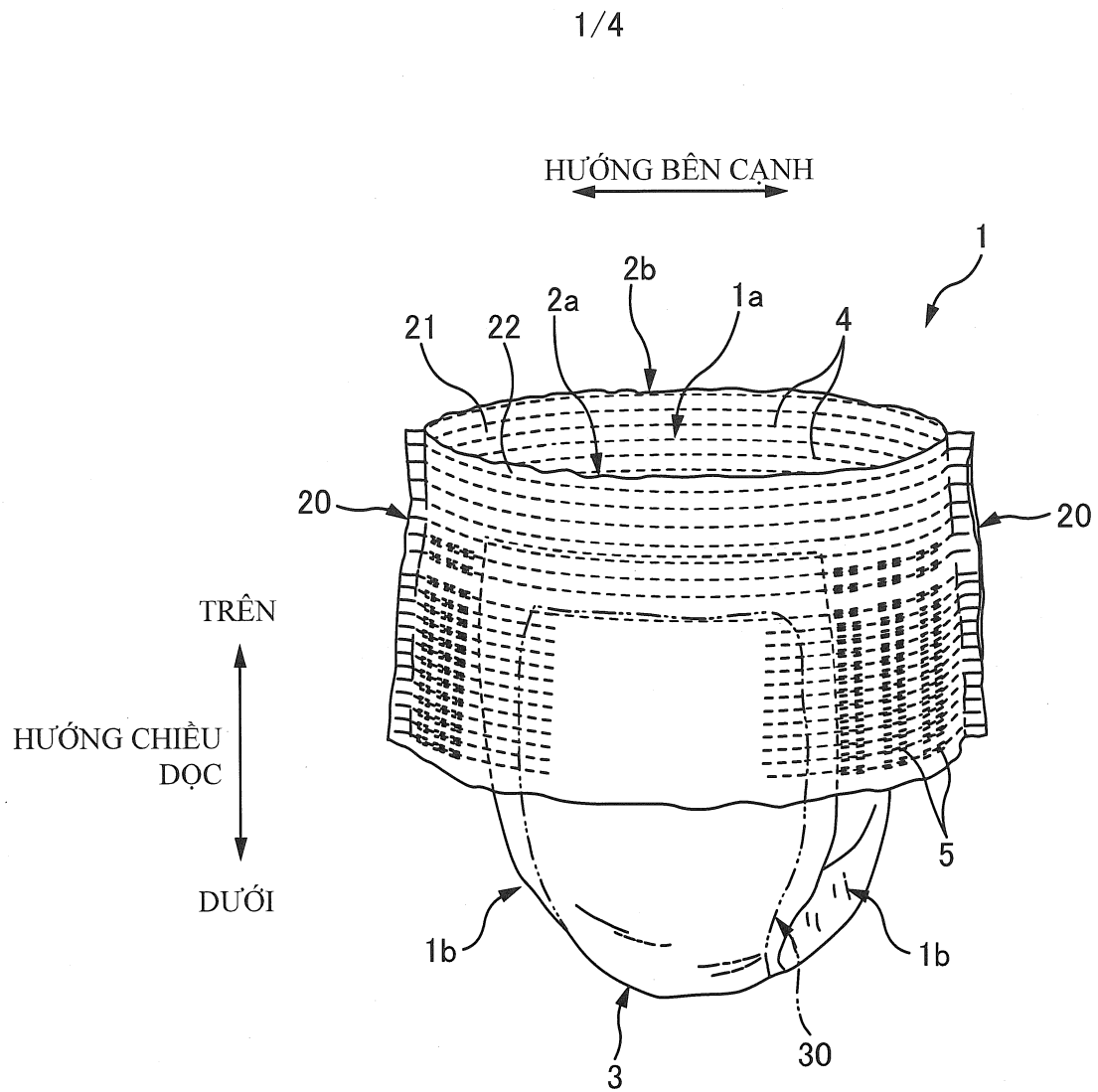
9. Vật dụng mặc được theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 8, trong đó ít nhất một trong số chi tiết ngoài ở phía trước và chi tiết ngoài ở phía sau bao gồm

phần nhô ra ở phía tiếp xúc với da bằng cách làm co các chi tiết đàn hồi theo hướng chiều ngang và

phần nhô ra ở phía không tiếp xúc với da bằng cách làm co các chi tiết đàn hồi theo hướng chiều ngang, và

phần cắt thứ nhất, phần cắt thứ hai, phần cắt thứ ba, và phần cắt thứ tư được bố trí ở phần nhô ra ở phía không tiếp xúc với da.

10. Vật dụng mặc được theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 9, trong đó ít nhất một trong số tám phía tiếp xúc với da hoặc tám không tiếp xúc với da là tám được tạo màu.

**Fig.1**



3/4

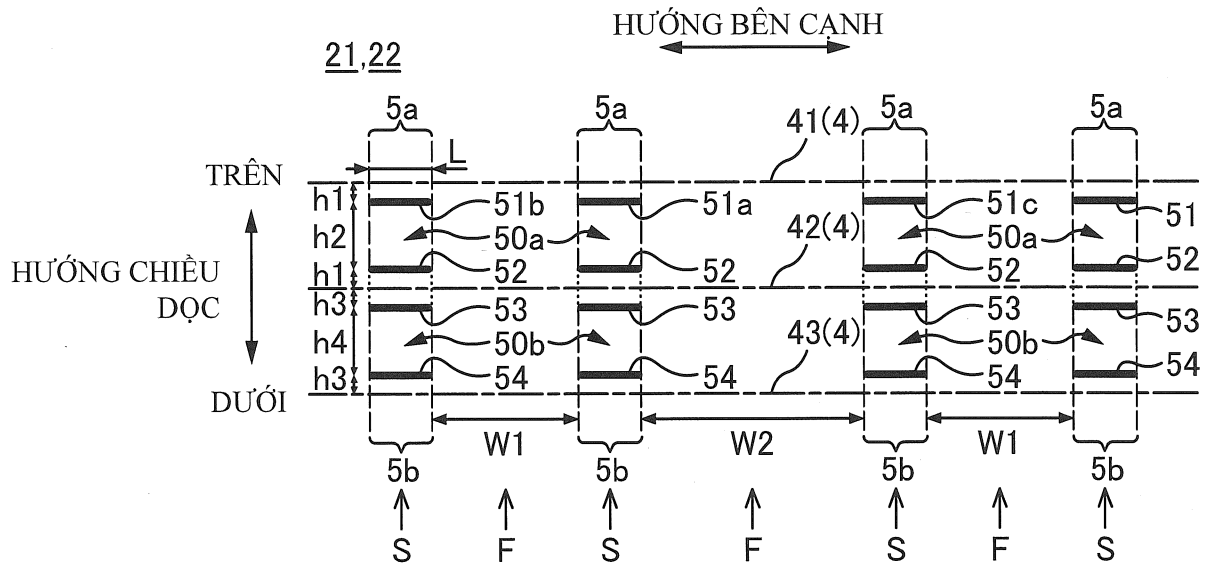


Fig.3A

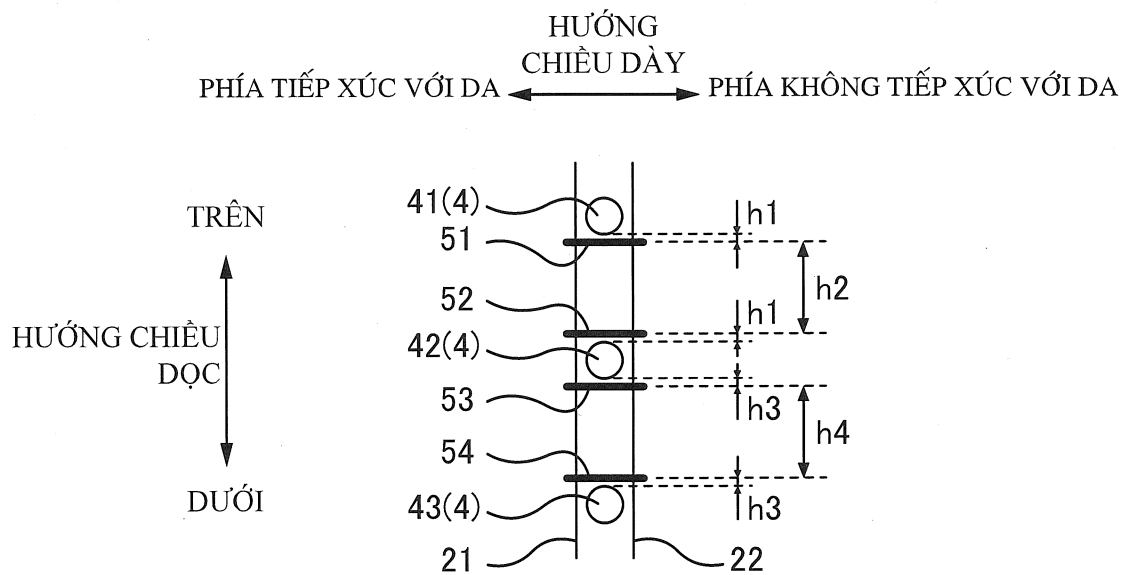


Fig.3B

4/4

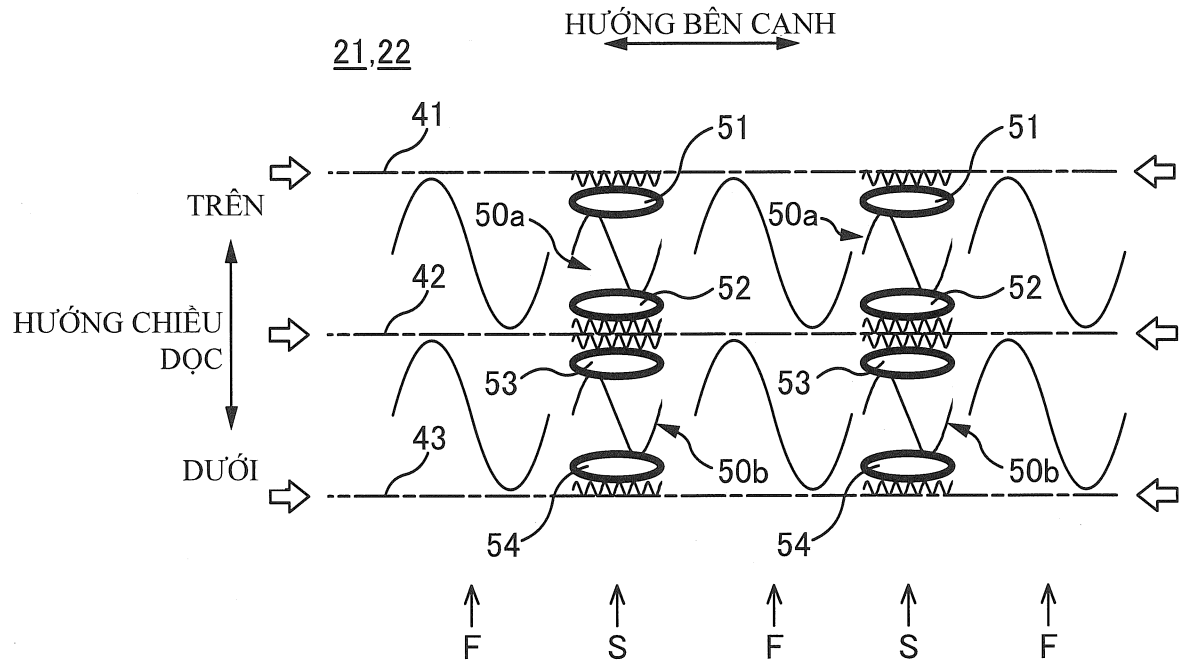


Fig.4A

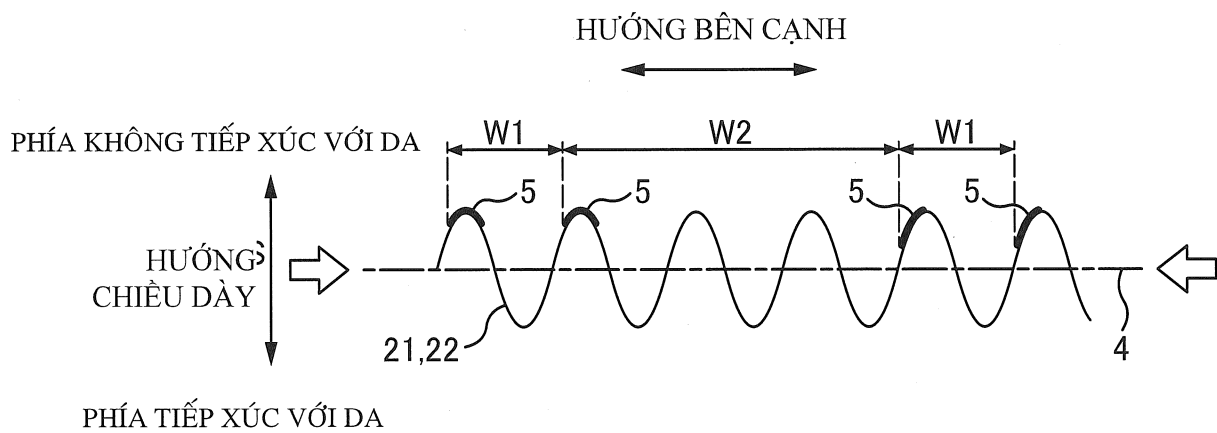


Fig.4A