



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

(19) Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN) (11) CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ



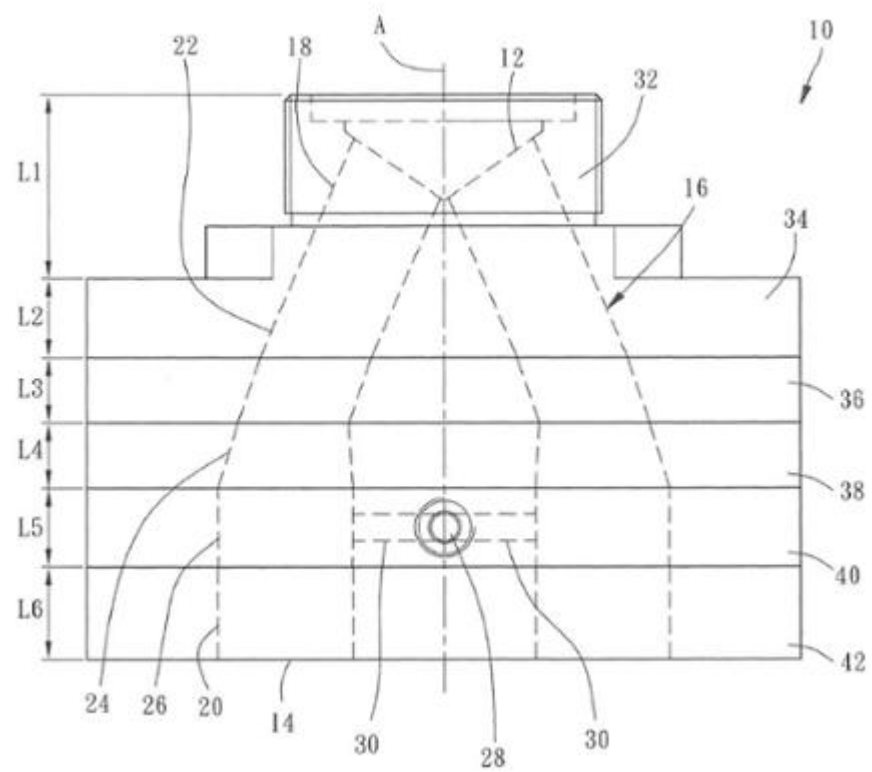
1-0036144

(51)^{2020.01} B29C 48/12; B29C 48/07; E04F 15/10; (13) B
B29K 105/04; B29K 27/06; B29C 48/00

(21) 1-2020-04479 (22) 04/08/2020
(30) 108145153 10/12/2019 TW; 109120627 18/06/2020 TW
(45) 26/06/2023 423 (43) 25/06/2021 399
(73) UNION WINNER INTERNATIONAL CO., LTD. (TW)
9F., NO.66, TACHENG ST., DATONG DIST., TAIPEI CITY 103, TAIWAN
(72) PAI, Ming-Tsung (TW); WU, Kun-Chuan (TW).
(74) Công ty TNHH một thành viên Sở hữu trí tuệ VCCI (VCCI-IP CO.,LTD)

(54) KHUÔN ĐỊNH HÌNH ĐỂ SẢN XUẤT LÁ RÈM GIỐNG NHƯ GỖ BỌT
POLYVINYL CLORUA

(57) Sáng chế đề cập đến khuôn định hình (10) để sản xuất lá rèm giống như gỗ bọt polyvinyl clorua bao gồm cửa vào (12), cửa ra (14), và hai đường dẫn chính (16) được bố trí đối xứng qua trục trung tâm (A). Mỗi đường dẫn chính (16) có phần cửa vào (12) tương ứng được nối với cửa vào (12) và phần cửa ra (14) tương ứng được nối với cửa ra (14). Chiều kéo dài của phần cửa vào (12) của mỗi đường dẫn chính tương ứng xác định với trục trung tâm (A) góc trong ở giữa chúng. Tổng của các góc của hai góc trong nằm trong khoảng từ 44,2 đến 48,8°. Chiều rộng của các đường dẫn chính (16) tăng dần từ cửa vào (12) về phía các cửa ra (14). Chiều cao của các đường dẫn chính (16) giảm dần từ cửa vào (12) về phía các cửa ra (14). Theo cách này, khuôn định hình (10) của sáng chế có thể tăng hiệu quả sản xuất và độ ổn định của quy trình sản xuất sản phẩm.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến kỹ thuật định hình lá rèm, và cụ thể hơn là khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Trước đây, các lá rèm đã biết chủ yếu được sản xuất từ vảy nhôm hoặc vảy sắt sau khi được xử lý thành các đoạn cong, và sau đó được sơn trên bề mặt. Tuy nhiên, các lá rèm đã biết như vậy có các nhược điểm là chi phí nguyên liệu thô cao, trọng lượng nặng của thành phẩm, và dễ hấp thụ nhiệt, dẫn đến hiệu quả cách nhiệt kém. Để khắc phục các vấn đề nêu trên, một số nhà sản xuất đã sản xuất các lá rèm bằng các vật liệu nhựa thô như các vật liệu bột polyvinyl clorua để đạt được các mục đích là giảm chi phí, trọng lượng nhẹ, và cách nhiệt tốt. Tuy nhiên, các khuôn định hình hiện được sử dụng để sản xuất các lá rèm bột PVC chủ yếu sử dụng thiết kế một đường vào một đường ra, cụ thể là, chỉ có một cửa vào và một cửa ra, điều này dẫn đến vấn đề hiệu quả sản xuất thấp.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Sáng chế đã được hoàn thành trong điều kiện kỹ thuật như vậy. Mục đích chính của sáng chế là đề xuất khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua để tăng hiệu quả sản xuất.

Để đạt được mục đích này và các mục đích khác của sáng chế, khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua gồm có một cửa vào, một cửa ra, và hai đường dẫn chính được bố trí đối xứng qua trục trung tâm. Mỗi đường dẫn chính có phần cửa vào và phần cửa ra. Phần cửa vào của mỗi đường dẫn chính được nối với cửa vào. Chiều kéo dài của phần cửa vào của mỗi đường dẫn chính tương ứng xác định với trục trung tâm góc trong thứ nhất ở giữa chúng. Tổng của các góc của hai góc trong thứ nhất nằm trong khoảng từ 44,2 đến 48,8°. Mỗi phần cửa ra của các đường dẫn chính có

một đầu tương ứng được nối với một cửa ra tương ứng. Hơn nữa, chiều rộng của mỗi đường dẫn chính tăng dần từ cửa vào về phía các cửa ra, và chiều cao của mỗi đường dẫn chính giảm dần từ cửa vào về phía các cửa ra.

Phần mô tả trên đây cho thấy là, khuôn định hình của sáng chế sử dụng thiết kế một đường vào hai đường ra và phù hợp với kết cấu đối xứng của hai đường dẫn chính để tăng hiệu quả sản xuất và sản phẩm được sản xuất có chất lượng ổn định.

Tốt hơn là, chiều cao của phần cửa vào của mỗi đường dẫn chính là không đổi từ đầu đến cuối.

Tốt hơn là, chiều rộng của phần cửa ra của mỗi đường dẫn chính là không đổi từ đầu đến cuối, chiều kéo dài của phần cửa ra của mỗi đường dẫn chính song song với trục trung tâm, và chiều cao của phần cửa ra của mỗi đường dẫn chính là không đổi từ đầu đến cuối.

Tốt hơn là, mỗi trong số hai đường dẫn chính gồm có đoạn nối phía trước được nối với phần cửa vào liên kết, đoạn nối phía sau được nối với phần cửa ra liên kết, và đoạn nối ở giữa được nối giữa đoạn nối phía trước và đoạn nối phía sau. Chiều cao của đoạn nối phía trước của mỗi đường dẫn chính giảm dần từ phần cửa vào liên kết về phía đoạn nối ở giữa liên kết, và chiều rộng của các đoạn nối phía trước là không đổi từ đầu đến cuối. Chiều kéo dài của mỗi đoạn nối phía trước tương ứng xác định với trục trung tâm góc trong thứ hai ở giữa chúng, và tổng của các góc của hai góc trong thứ hai nằm trong khoảng từ $36,9^\circ$ đến $61,9^\circ$. Chiều cao của đoạn nối ở giữa của mỗi đường dẫn chính giảm dần từ đoạn nối phía trước liên kết về phía đoạn nối phía sau liên kết, và chiều rộng của đoạn nối ở giữa của mỗi đường dẫn chính tăng dần từ đoạn nối phía trước liên kết về phía đoạn nối phía sau liên kết. Góc trong thứ ba được xác định tương ứng giữa chiều kéo dài của thành trong của mỗi trong số hai đoạn nối ở giữa và trục trung tâm, và tổng của các góc của hai góc trong thứ ba nằm trong khoảng từ $5,7^\circ$ đến $8,6^\circ$. Góc trong thứ tư được xác định tương ứng giữa chiều kéo dài của thành ngoài của mỗi trong số hai đoạn nối ở giữa và trục trung tâm, và tổng của các góc của hai góc trong thứ tư nằm trong

khoảng từ 28,1 đến 41,1°. Chiều cao của đoạn nối phía sau của mỗi đường dẫn chính giảm dần từ đoạn nối ở giữa liên kết về phía phần cửa ra liên kết, và chiều rộng của đoạn nối phía sau của mỗi đường dẫn chính là không đổi từ đầu đến cuối. Với các đặc trưng trên đây, sau khi vật liệu bột polyvinyl clorua được phun vào cửa vào, vật liệu bột polyvinyl clorua có thể đi qua các đường dẫn chính một cách nhanh chóng và ổn định, và sau đó hình dạng của sản phẩm được định hình từ cửa ra.

Tốt hơn là, khuôn định hình còn gồm có đường dẫn phụ và hai đường dẫn nhánh. Đường dẫn phụ nằm giữa các đoạn nối phía sau của hai đường dẫn chính và kéo dài thẳng xuống dưới từ bề mặt đỉnh của khuôn định hình. Mỗi trong số hai đường dẫn nhánh có một đầu của nó tương ứng thông với các đoạn nối phía sau của hai đường dẫn chính, và một đầu đối diện của nó cùng thông với đầu đáy của đường dẫn phụ. Với các đặc trưng trên đây, vật liệu bề ngoài được phun vào đường dẫn phụ, và sau đó vật liệu bề ngoài chảy từ đường dẫn phụ qua hai đường dẫn nhánh đến các đoạn nối phía sau của hai đường dẫn chính một cách tương ứng, và vật liệu bề ngoài sau đó được trộn với vật liệu bột polyvinyl clorua đi qua đó để tạo lớp bề ngoài của sản phẩm.

Kết cấu, đặc trưng, cách lắp ráp hoặc phương pháp sử dụng chi tiết của khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua theo sáng chế sẽ được mô tả trong phần mô tả chi tiết của phương án ưu tiên dưới đây. Tuy nhiên, người có hiểu biết trung bình trong kỹ thuật của sáng chế sẽ có thể hiểu là các phần mô tả chi tiết và các phương án ưu tiên cụ thể như được nêu trong phần thực hiện của sáng chế chỉ được sử dụng để minh họa sáng chế và không nhằm giới hạn phạm vi của sáng chế.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

FIG. 1 là hình chiếu từ trên xuống của khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua theo sáng chế.

FIG. 2 là hình chiếu bên của khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua theo sáng chế.

FIG. 3 là hình chiếu từ trên xuống của khối khuôn thứ nhất và khối

khuôn thứ hai của khuôn định hình theo sáng chế.

FIG. 4 là hình chiếu từ một đầu của khối khuôn thứ hai của khuôn định hình theo sáng chế.

FIG. 5 là hình vẽ mặt cắt bên của khối khuôn thứ nhất và khối khuôn thứ hai của khuôn định hình theo sáng chế.

FIG. 6 là hình chiếu từ trên xuống của khối khuôn thứ ba của khuôn định hình theo sáng chế.

FIG. 7 là hình chiếu từ một đầu của khối khuôn thứ ba của khuôn định hình theo sáng chế.

FIG. 8 là hình vẽ mặt cắt bên của khối khuôn thứ ba của khuôn định hình theo sáng chế.

FIG. 9 là hình chiếu từ trên xuống của khối khuôn thứ tư của khuôn định hình theo sáng chế.

FIG. 10 là hình chiếu từ một đầu của khối khuôn thứ tư của khuôn định hình theo sáng chế.

FIG. 11 là hình vẽ mặt cắt bên của khối khuôn thứ tư của khuôn định hình theo sáng chế.

FIG. 12 là hình chiếu từ trên xuống của khối khuôn thứ năm của khuôn định hình theo sáng chế.

FIG. 13 là hình chiếu từ một đầu của khối khuôn thứ năm của khuôn định hình theo sáng chế.

FIG. 14 là hình vẽ mặt cắt bên của khối khuôn thứ năm của khuôn định hình theo sáng chế.

FIG. 15 là hình chiếu từ trên xuống của khối khuôn thứ sáu của khuôn định hình theo sáng chế.

FIG. 16 là hình chiếu từ một đầu của khối khuôn thứ sáu của khuôn định hình theo sáng chế.

FIG. 17 là hình vẽ mặt cắt bên của khối khuôn thứ sáu của khuôn định

hình theo sáng chế.

Mô tả chi tiết sáng chế

Trong toàn bộ bản mô tả bao gồm phương án ưu tiên và hình vẽ, trước tiên chủ đơn giải thích các thuật ngữ liên quan đến hướng dựa trên các chiều trong hình vẽ. Hơn nữa, trong phương án và hình vẽ được mô tả dưới đây, các số chỉ dẫn giống nhau thể hiện các bộ phận giống nhau hoặc tương tự hoặc các đặc trưng kết cấu của chúng.

Tham chiếu FIG. 1 và FIG. 2, khuôn định hình 10 có một cửa vào 12 và hai cửa ra 14, trong đó cửa vào 12 có góc mở α nằm trong khoảng từ 105 đến 115° (xem FIG. 3). Khuôn định hình 10 của sáng chế còn có hai đường dẫn chính 16, và hai đường dẫn chính 16 được bố trí đối xứng qua trục trung tâm A. Chiều cao của hai đường dẫn chính 16 giảm dần từ cửa vào 12 về phía các cửa ra 14 (xem FIG. 2). Chiều rộng của hai đường dẫn chính 16 tăng dần từ cửa vào 12 về phía các cửa ra 14 (xem FIG. 1).

Hơn nữa, mỗi trong số hai đường dẫn chính 16 có phần cửa vào 18. Mỗi phần cửa vào 18 của hai đường dẫn chính 16 có một đầu của nó cùng được nối với cửa vào 12. Như được thể hiện trong FIG. 4 và FIG. 5. Hình dạng mặt cắt ngang của hai phần cửa vào 18 là hình thang. Chiều cao H1a của thành trong của hai phần cửa vào 18 là 20mm, và chiều cao H1b của thành ngoài của hai phần cửa vào 18 là 14,01mm, cả hai không đổi từ đầu đến cuối. Về phần chiều rộng W1 của hai phần cửa vào 18 cũng là không đổi từ đầu đến cuối (W1 là 42mm trong phương án này). Ngoài ra, như được thể hiện trong FIG. 3, hướng chiều dài của hai phần cửa vào 18 và trục trung tâm A tương ứng có góc trong thứ nhất θ_1 , và tổng của các góc của hai góc trong thứ nhất θ_1 nằm trong khoảng từ 44,2 đến 48,8° (Tổng nhỏ nhất của các góc là 44,2°, và tổng lớn nhất của các góc là 48,8°).

Như được thể hiện trong FIG. 1 và 2, mỗi trong số hai đường dẫn chính 16 có phần cửa ra 20. Phần cửa ra 20 của mỗi trong số hai đường dẫn chính 16 có một đầu của nó được nối với một cửa ra 14 tương ứng. Hai phần cửa ra 20 có hình dạng mặt cắt ngang hình chữ nhật. Như được thể hiện trong

FIG. 16 và 17, chiều cao H2 của hai phần cửa ra 20 là không đổi từ đầu đến cuối (chiều cao H2 trong phương án này là 2,8mm). Chiều rộng W2 của hai phần cửa ra 20 là không đổi từ đầu đến cuối (chiều rộng W2 trong phương án này là 51mm). Ngoài ra, như được thể hiện trong FIG. 15, chiều kéo dài của hai phần cửa ra 20 song song với trục trung tâm A.

Như được thể hiện trong FIG. 1 và FIG. 2, mỗi đường dẫn chính 16 có đoạn nối phía trước 22, đoạn nối ở giữa 24 và đoạn nối phía sau 26. Một đầu của đoạn nối phía trước 22 được nối với phần cửa vào 18, và đoạn nối ở giữa 24 được nối giữa đoạn nối phía trước 22 và đoạn nối phía sau 26. Một đầu của đoạn nối phía sau 26 được nối với phần cửa ra 20.

Như được thể hiện trong FIG. 7 và FIG. 8, chiều cao H3 của đoạn nối phía trước 22 giảm dần từ phần cửa vào 18 về phía đoạn nối ở giữa 24 (chiều cao H3 trong phương án này giảm dần từ 19,99mm xuống 13,4mm), và chiều rộng W3 của đoạn nối phía trước 22 là không đổi từ đầu đến cuối (chiều rộng W3 trong phương án này là 44mm). Ngoài ra, như được thể hiện trong FIG. 6, góc trong thứ hai θ_2 được xác định tương ứng giữa chiều kéo dài của mỗi trong số hai đoạn nối phía trước 22 và trục trung tâm A. Tổng của các góc của hai góc trong thứ hai θ_2 nằm trong khoảng từ 36,9 đến 61,9° (góc tổng nhỏ nhất là 36,9°, và góc tổng lớn nhất là 61,9°).

Như được thể hiện trong FIG. 10 và FIG. 11, chiều cao H4 của đoạn nối ở giữa 24 giảm dần từ đoạn nối phía trước 22 về phía đoạn nối phía sau 26 (chiều cao H4 trong phương án này giảm dần từ 13,4mm xuống 8,4mm), và chiều rộng W4 của đoạn nối ở giữa 24 tăng dần từ đoạn nối phía trước 22 về phía đoạn nối phía sau 26 (chiều rộng W4 trong phương án này tăng dần từ 44mm đến 51mm). Hơn nữa, như được thể hiện trong FIG. 9, góc trong thứ ba θ_3 được xác định tương ứng giữa chiều kéo dài của thành trong của mỗi trong số hai đoạn nối ở giữa 24 và trục trung tâm A. Tổng của các góc của hai góc trong thứ ba θ_3 nằm trong khoảng từ 5,7 đến 8,6° (góc tổng nhỏ nhất là 5,6°, và góc tổng lớn nhất là 8,6°). Góc trong thứ tư θ_4 được xác định tương ứng giữa chiều kéo dài của thành ngoài của mỗi trong số hai đoạn nối ở giữa 24 và

trục trung tâm A. Tổng của các góc của hai góc trong thứ tư 04 nằm trong khoảng từ 28,1 đến 41,1° (góc tổng nhỏ nhất là 28,1°, và góc tổng lớn nhất là 41,1°).

Như được thể hiện trong FIG. 12-14, chiều cao H5 của hai đoạn nối phía sau 26 tương ứng giảm dần từ đoạn nối tương ứng ở giữa 24 về phía phần cửa ra 20 tương ứng (chiều cao H5 trong phương án này giảm dần từ 8,2mm xuống 2,4mm), và chiều rộng W5 của đoạn nối phía sau 25 tăng dần từ đoạn nối ở giữa 24 về phía phần cửa ra 20 (chiều rộng W5 trong phương án này tăng dần từ 50,6mm đến 51mm).

Mặt khác, như được thể hiện trong FIG. 1, khuôn định hình 10 của sáng chế gồm sáu khối khuôn, từ phía trước đến phía sau lần lượt là khối khuôn thứ nhất 32, khối khuôn thứ hai 34, khối khuôn thứ ba 36, khối khuôn thứ tư 38, khối khuôn thứ năm 40, và khối khuôn thứ sáu 42. Xét về chiều dài, chiều dài L1 của khối khuôn thứ nhất 32 là 70mm, chiều dài L2 của khối khuôn thứ hai 34 là 25~35mm, chiều dài L3 của khối khuôn thứ ba 36 là 20~30mm, chiều dài L4 của khối khuôn thứ tư 38 là 20~30mm, chiều dài L5 của khối khuôn thứ năm 40 là 25~30mm, và chiều dài L6 của khối khuôn thứ sáu 42 là 30~40mm. Ngoài kết cấu của các đường dẫn chính 16, cửa vào 12 nằm ở khối khuôn thứ nhất 32, các phần cửa vào 18 nằm ở khối khuôn thứ nhất 32 và khối khuôn thứ hai 34, các đoạn nối phía trước 22 nằm ở khối khuôn thứ ba 36, các đoạn nối ở giữa 24 nằm ở khối khuôn thứ tư 38, các đoạn nối phía sau 26 nằm ở khối khuôn thứ năm 40, và các phần cửa ra 20 nằm ở khối khuôn thứ sáu 42.

Ngoài ra, như được thể hiện trong FIG. 1 và FIG. 2, khuôn định hình 10 của sáng chế còn có đường dẫn phụ 28 và hai đường dẫn nhánh 30. Đường dẫn phụ 28 nằm giữa các đoạn nối phía sau 26 của hai đường dẫn chính 16 và kéo dài thẳng xuống dưới từ bề mặt đỉnh của khối khuôn thứ năm 40. Một đầu của hai đường dẫn nhánh 30 thông với đầu đáy của đường dẫn phụ 28, và đầu kia của hai đường dẫn nhánh 30 thông với các đoạn nối phía sau 26 của hai đường dẫn chính 16 theo kiểu một với một.

Khi sử dụng, vật liệu bột polyvinyl clorua với trọng lượng riêng 1,550~1,750 và các đặc trưng tạo bọt cao được phun vào cửa vào 12, và sau đó vật liệu bột polyvinyl clorua chảy từ cửa vào 12 đến hai đường dẫn chính 16. Sau đó, khi chảy qua hai đường dẫn chính 16, một mặt, do thay đổi chiều cao của hai đường dẫn chính 16 và mặt khác, do thay đổi chiều rộng và góc của hai đường dẫn chính 16, vật liệu bột polyvinyl clorua được nén dần, và hình dạng sản phẩm được định hình khi vật liệu bột polyvinyl clorua cuối cùng được xả bởi hai cửa ra 14. Về phần kích cỡ của sản phẩm là $63,5\text{mm} \pm 0,2\text{mm}$ (chiều rộng) $\times$ $2,8\text{mm} \pm 0,1\text{mm}$ (chiều dày), trọng lượng là $28\text{g} \pm 1\text{g}$ mỗi in-sơ, và độ cứng bề mặt lớn hơn 85A Shore. Ngoài ra, trong quá trình vật liệu bột polyvinyl clorua chảy qua hai đường dẫn chính 16, vật liệu bề ngoài (như PVC, ABS, ASA, v.v..) với trọng lượng riêng nằm trong khoảng từ 1,450 đến 1,650 và độ bền cao và các đặc trưng tạo bọt thấp được phun vào đường dẫn phụ 28, để cho vật liệu bề ngoài chảy từ đường dẫn phụ 28 qua hai đường dẫn nhánh 30 đến các đoạn nối phía sau 26 của hai đường dẫn chính 16 một cách tương ứng, và vật liệu bề ngoài sau đó được trộn với vật liệu bột polyvinyl clorua đi qua đó để tạo lớp bề ngoài của sản phẩm.

Tóm lại, khuôn định hình 10 của sáng chế sử dụng thiết kế một đường vào hai đường ra và phù hợp với kết cấu đối xứng và thiết kế góc đặc biệt của hai đường dẫn chính 16 để vật liệu bột PVC đi qua nhanh chóng và ổn định để xác định hình dạng của sản phẩm và sản phẩm được sản xuất có trọng lượng nhẹ, độ cứng tốt, độ vững chắc cao và chất lượng ổn định.

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua, gồm có một cửa vào, hai cửa ra và hai đường dẫn chính, các đường dẫn chính được bố trí đối xứng qua trục trung tâm, mỗi trong số hai đường dẫn chính gồm có phần cửa vào và phần cửa ra, các phần cửa vào của mỗi trong số hai đường dẫn chính có một đầu của nó cùng được nối với cửa vào, chiều kéo dài của phần cửa vào của mỗi trong số hai đường dẫn chính tương ứng xác định với trục trung tâm góc trong thứ nhất ở giữa chúng, tổng của các góc của hai góc trong thứ nhất nằm trong khoảng từ $44,2$ đến $48,8^\circ$, phần cửa ra của mỗi đường dẫn chính có một đầu của nó được nối với một cửa ra tương ứng, chiều rộng của hai đường dẫn chính tăng dần từ cửa vào về phía các cửa ra, chiều cao của hai đường dẫn chính giảm dần từ cửa vào về phía các cửa ra;

trong đó mỗi trong số hai đường dẫn chính gồm có đoạn nối phía trước, đoạn nối ở giữa và đoạn nối phía sau, đoạn nối phía trước có một đầu của nó được nối với phần cửa vào liên kết, đoạn nối ở giữa được nối giữa đoạn nối phía trước và đoạn nối phía sau, đoạn nối phía sau có một đầu của nó được nối với phần cửa ra liên kết;

trong đó chiều rộng của đoạn nối ở giữa của mỗi trong số hai đường dẫn chính tăng dần từ đoạn nối phía trước liên kết về phía đoạn nối phía sau liên kết;

trong đó góc trong thứ ba được xác định tương ứng giữa chiều kéo dài của thành trong của mỗi trong số hai đoạn nối ở giữa và trục trung tâm, và tổng của các góc của hai góc trong thứ ba nằm trong khoảng từ $5,7$ đến $8,6^\circ$; góc trong thứ tư được xác định tương ứng giữa chiều kéo dài của thành ngoài đối diện của mỗi trong số hai đoạn nối ở giữa và trục trung tâm, và tổng của các góc của hai góc trong thứ tư nằm trong khoảng từ $28,1$ đến $41,1^\circ$.

2. Khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua theo điểm 1, trong đó chiều rộng của phần cửa vào của mỗi trong số hai đường dẫn chính là không đổi từ đầu đến cuối.

3. Khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua theo

điểm 1, trong đó chiều cao của phần cửa vào của mỗi trong số hai đường dẫn chính là không đổi từ đầu đến cuối.

4. Khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua theo điểm 1, trong đó chiều rộng của phần cửa ra của mỗi trong số hai đường dẫn chính là không đổi từ đầu đến cuối, và chiều kéo dài của phần cửa ra của mỗi trong số hai đường dẫn chính song song với trục trung tâm.

5. Khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua theo điểm 1, trong đó chiều cao của phần cửa ra của mỗi trong số hai đường dẫn chính là không đổi từ đầu đến cuối.

6. Khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua theo điểm 1, trong đó chiều rộng của đoạn nối phía trước của mỗi trong số hai đường dẫn chính tăng dần từ phần cửa vào liên kết về phía đoạn nối ở giữa liên kết.

7. Khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua theo điểm 6, trong đó chiều kéo dài của mỗi trong số hai đoạn nối phía trước tương ứng xác định với trục trung tâm góc trong thứ hai ở giữa chúng, và tổng của các góc của hai góc trong thứ hai nằm trong khoảng từ 36,9 đến 61,9°.

8. Khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua theo điểm 1, trong đó chiều cao của đoạn nối phía trước của mỗi trong số hai đường dẫn chính giảm dần từ phần cửa vào liên kết đến đoạn nối ở giữa liên kết.

9. Khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua theo điểm 1, trong đó chiều cao của đoạn nối ở giữa của mỗi trong số hai đường dẫn chính giảm dần từ đoạn nối phía trước liên kết đến đoạn nối phía sau liên kết.

10. Khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua theo điểm 1, trong đó chiều rộng của đoạn nối phía sau của mỗi trong số hai đường dẫn chính tăng dần từ đoạn nối liên kết ở giữa về phía phần cửa ra liên kết.

11. Khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua theo điểm 1, trong đó chiều cao của đoạn nối phía sau của mỗi trong số hai đường

dẫn chính giảm dần từ đoạn nối ở giữa liên kết đến phần cửa ra liên kết.

12. Khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua theo điểm 1, còn gồm có đường dẫn phụ và hai đường dẫn nhánh, đường dẫn phụ nằm giữa các đoạn nối phía sau của hai đường dẫn chính và kéo dài thẳng xuống từ bề mặt đỉnh của khuôn định hình, mỗi trong số hai đường dẫn nhánh có một đầu của nó tương ứng thông với các đoạn nối phía sau của hai đường dẫn chính và một đầu đối diện của nó cùng thông với đầu đáy của đường dẫn phụ.

13. Khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua theo điểm 12, trong đó cửa vào nằm ở khối khuôn thứ nhất của khuôn định hình, các phần cửa vào nằm ở khối khuôn thứ nhất và khối khuôn thứ hai của khuôn định hình được nối với khối khuôn thứ nhất, các đoạn nối phía trước nằm ở khối khuôn thứ ba của khuôn định hình được nối với khối khuôn thứ hai, các đoạn nối ở giữa nằm ở khối khuôn thứ tư của khuôn định hình được nối với khối khuôn thứ ba, các đoạn nối phía sau, đường dẫn phụ và các đường dẫn nhánh nằm ở khối khuôn thứ năm của khuôn định hình được nối với khối khuôn thứ tư, và các phần cửa ra nằm ở khối khuôn thứ sáu của khuôn định hình được nối với khối khuôn thứ năm.

14. Khuôn định hình để sản xuất lá rèm giống như gỗ bột polyvinyl clorua theo điểm 1, trong đó cửa vào nằm ở khối khuôn thứ nhất của khuôn định hình, các phần cửa vào nằm ở khối khuôn thứ nhất và khối khuôn thứ hai của khuôn định hình được nối với khối khuôn thứ nhất, các đoạn nối phía trước nằm ở khối khuôn thứ ba của khuôn định hình được nối với khối khuôn thứ hai, các đoạn nối ở giữa nằm ở khối khuôn thứ tư của khuôn định hình được nối với khối khuôn thứ ba, các đoạn nối phía sau nằm ở khối khuôn thứ năm của khuôn định hình được nối với khối khuôn thứ tư, và các phần cửa ra nằm ở khối khuôn thứ sáu của khuôn định hình được nối với khối khuôn thứ năm.

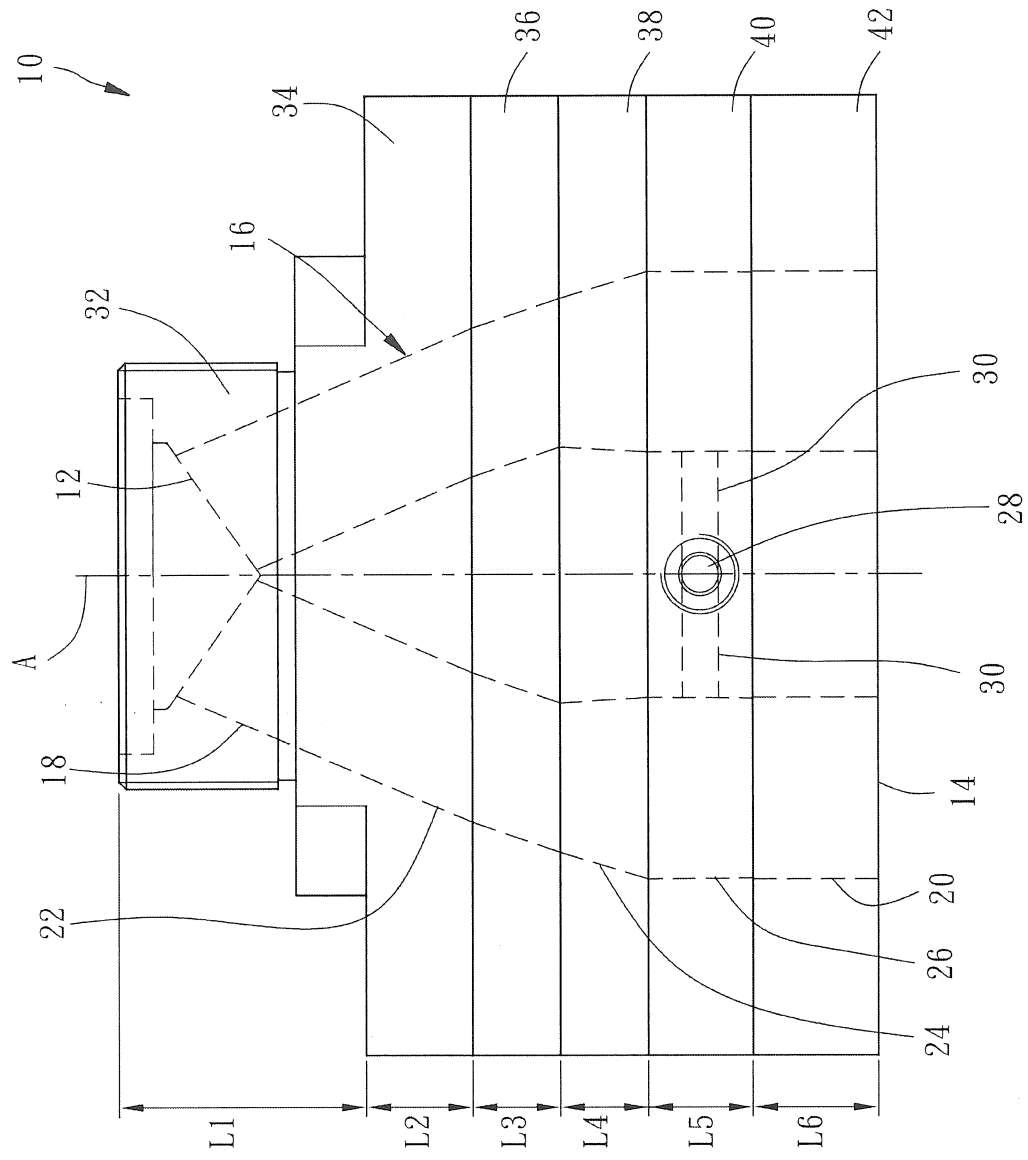


FIG. 1

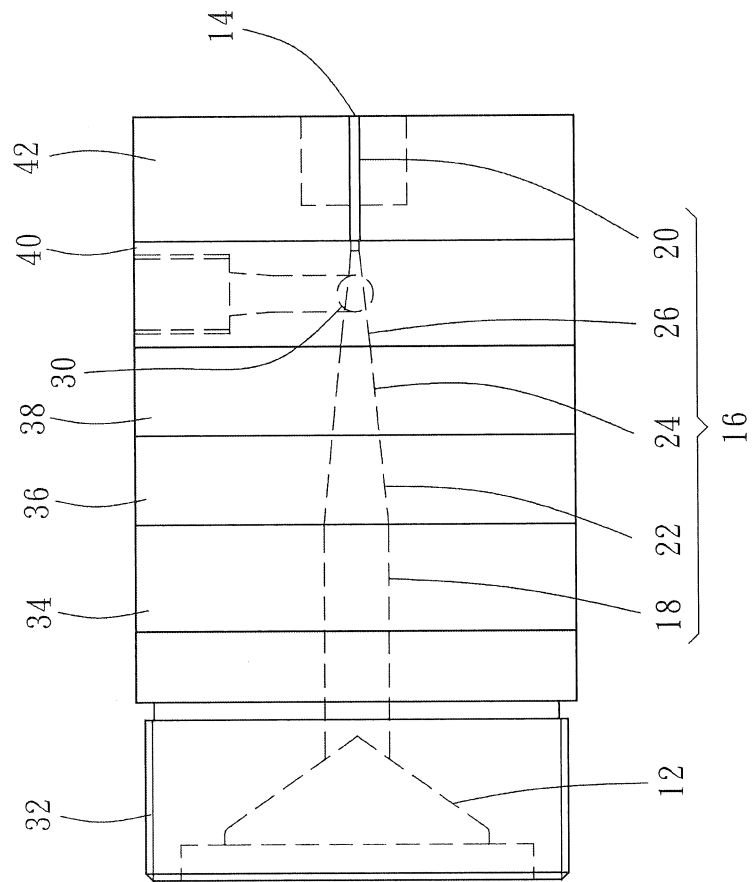


FIG. 2

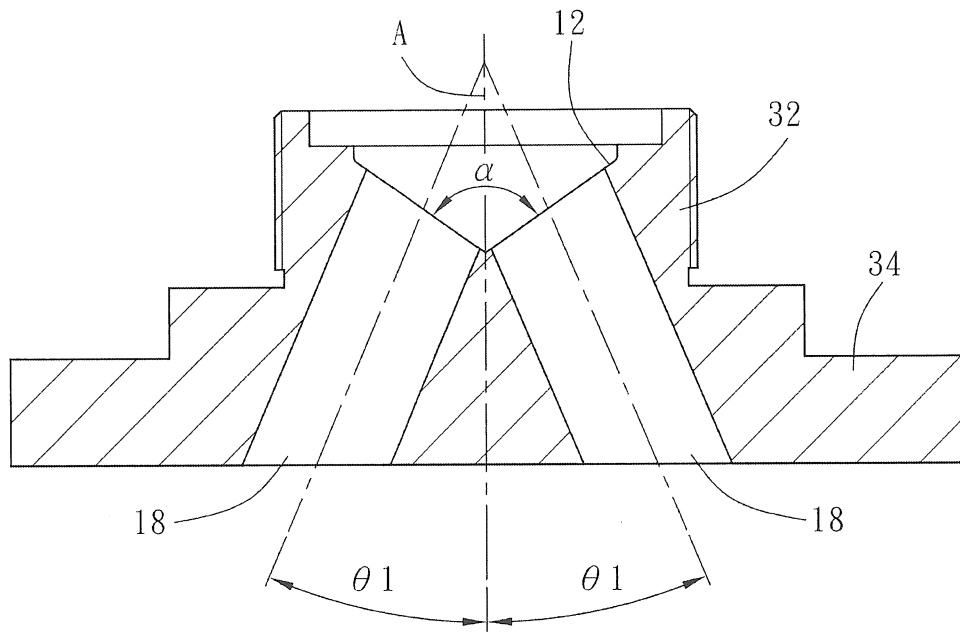


FIG. 3

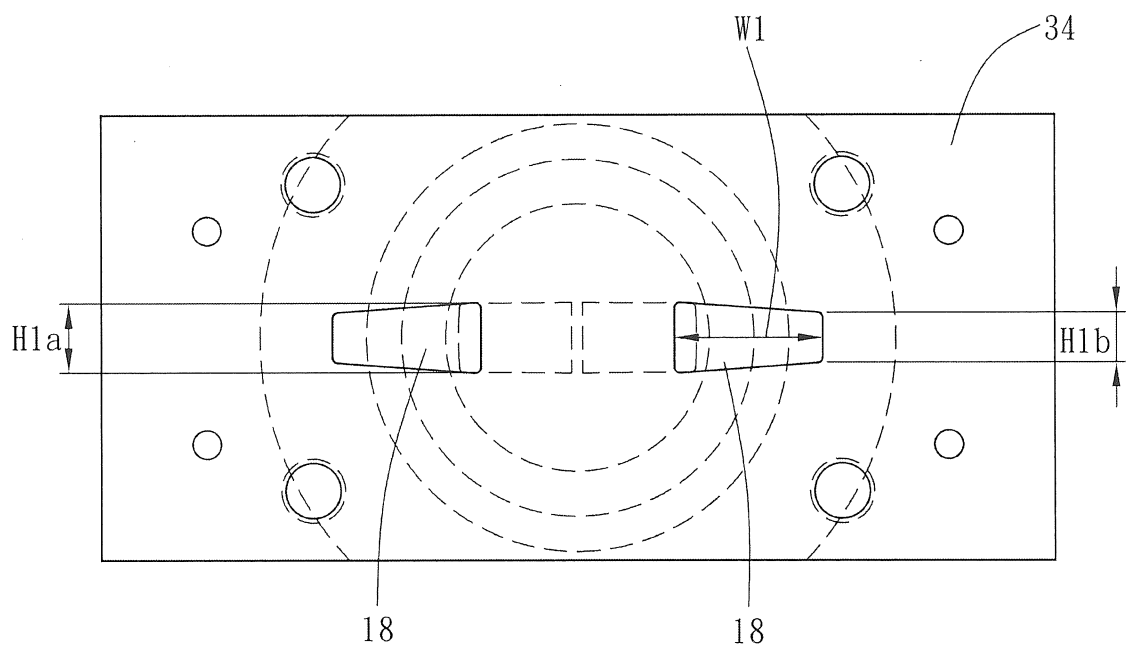


FIG. 4

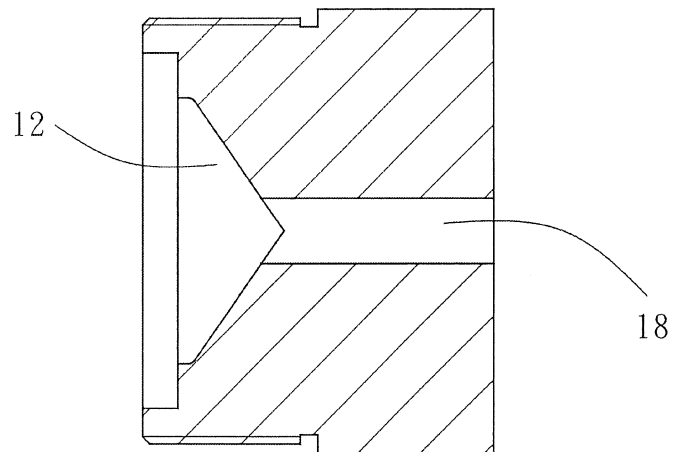


FIG. 5

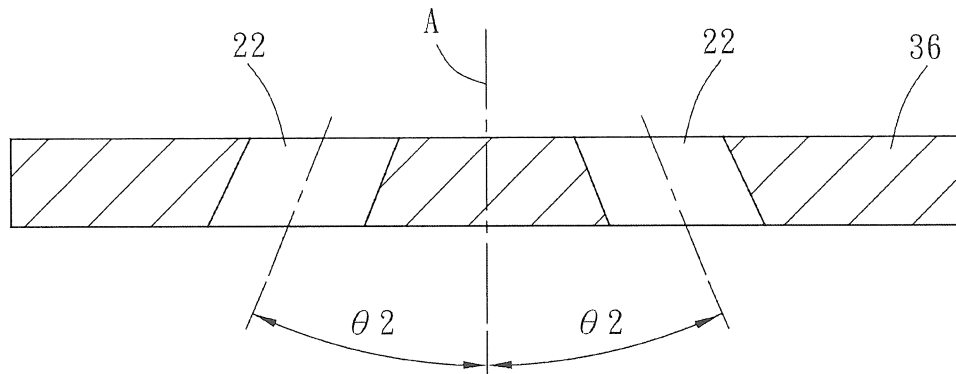


FIG. 6

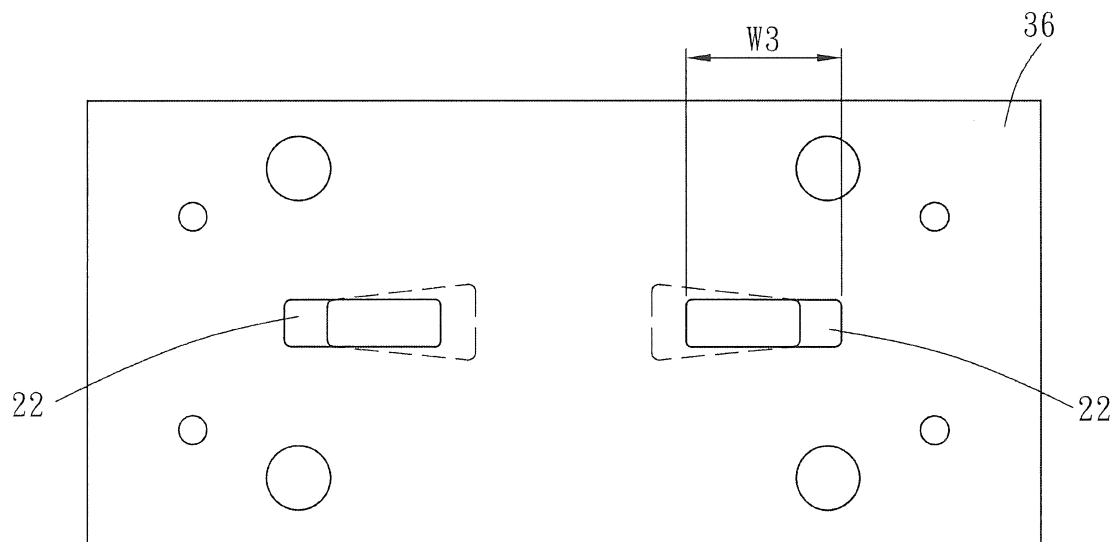


FIG. 7

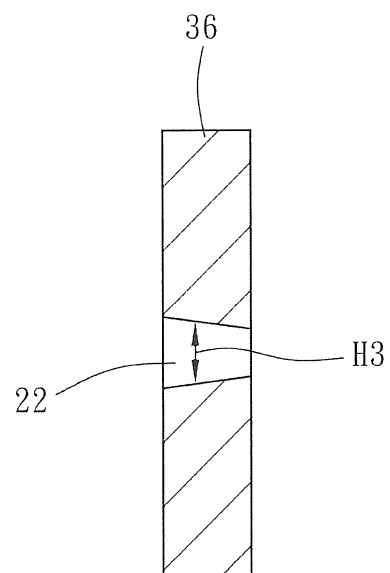


FIG. 8

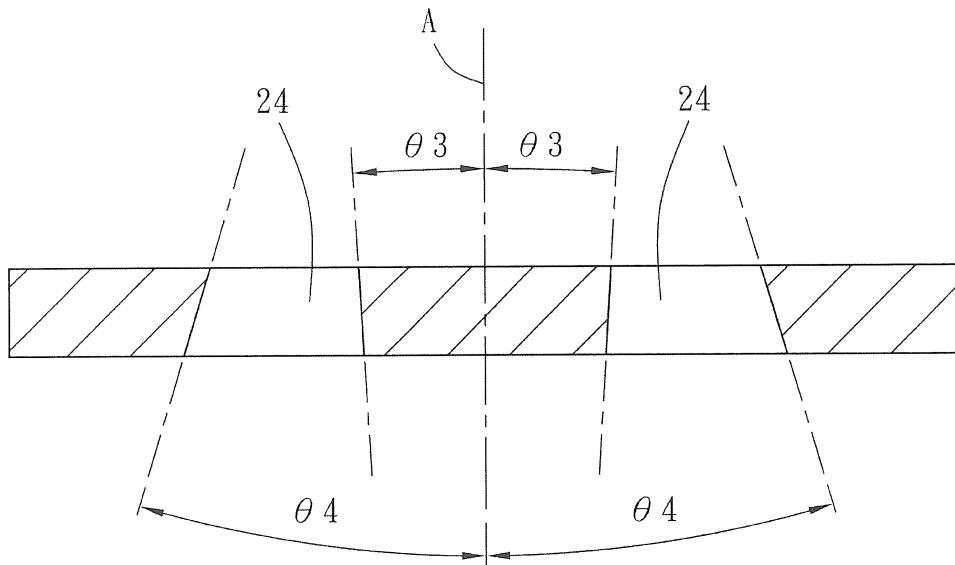


FIG. 9

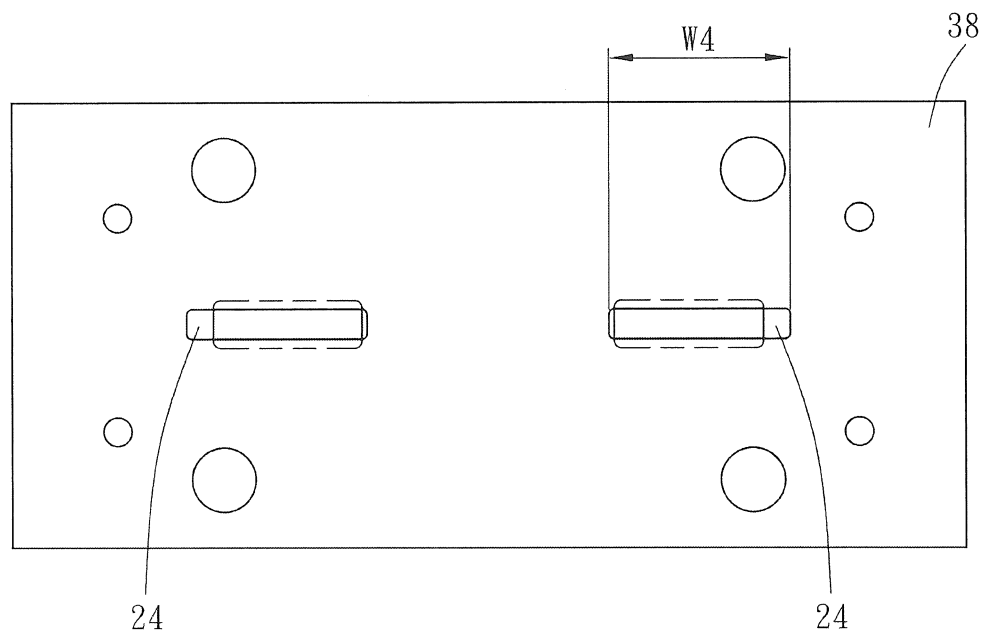


FIG. 10

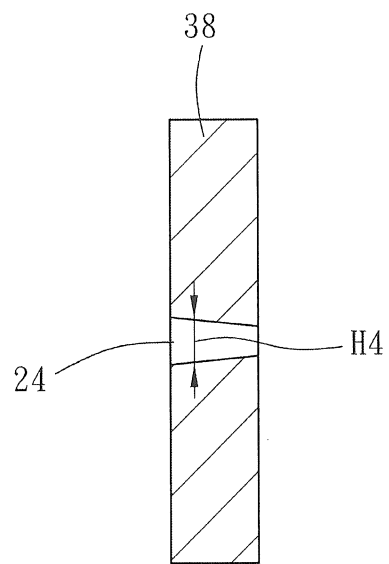


FIG. 11

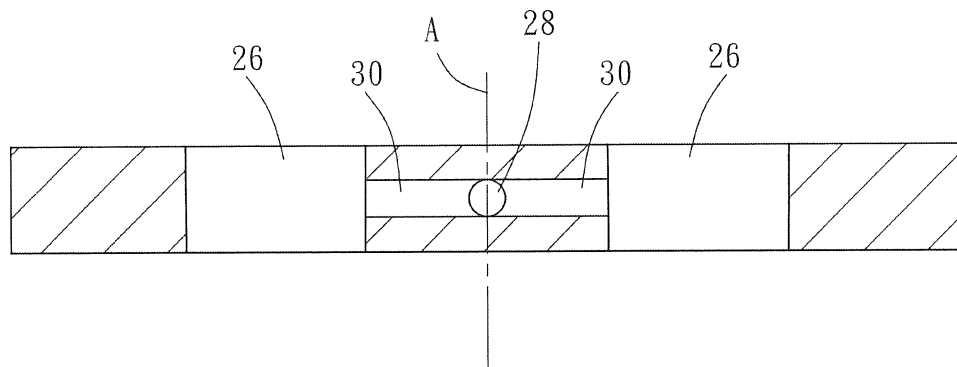


FIG. 12

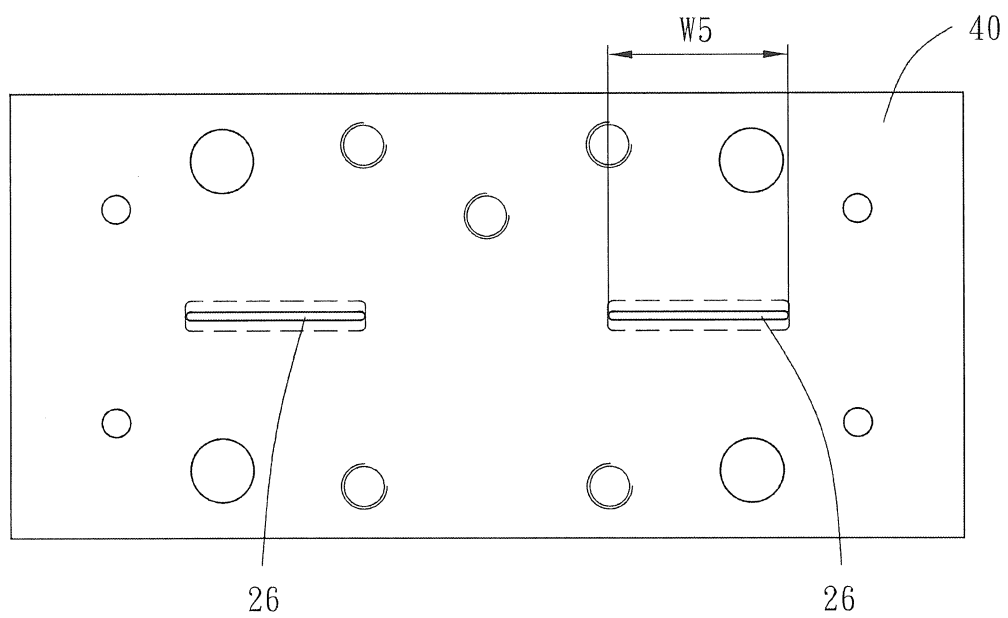


FIG. 13

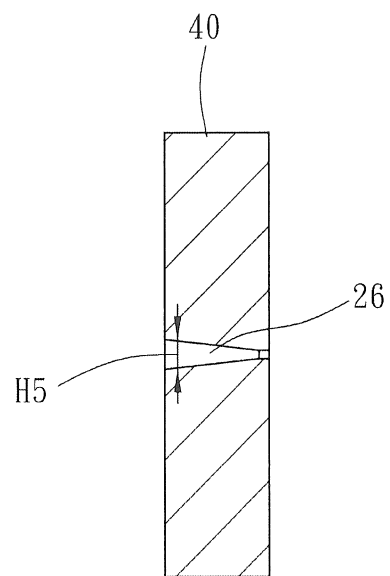


FIG. 14

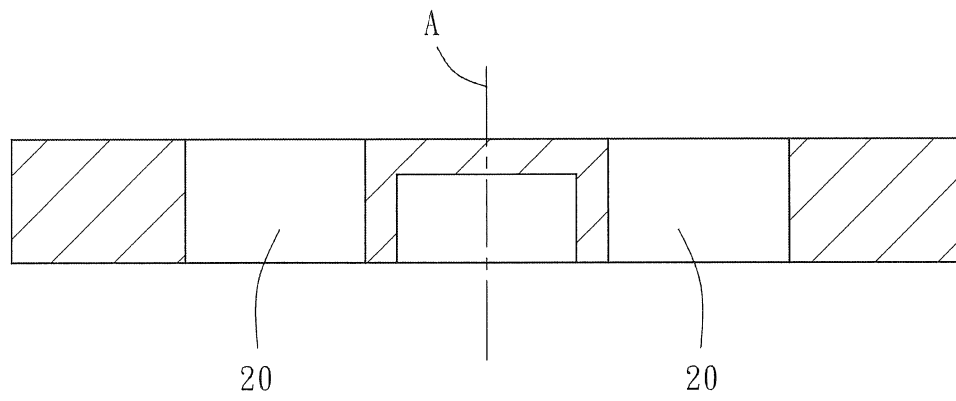


FIG. 15

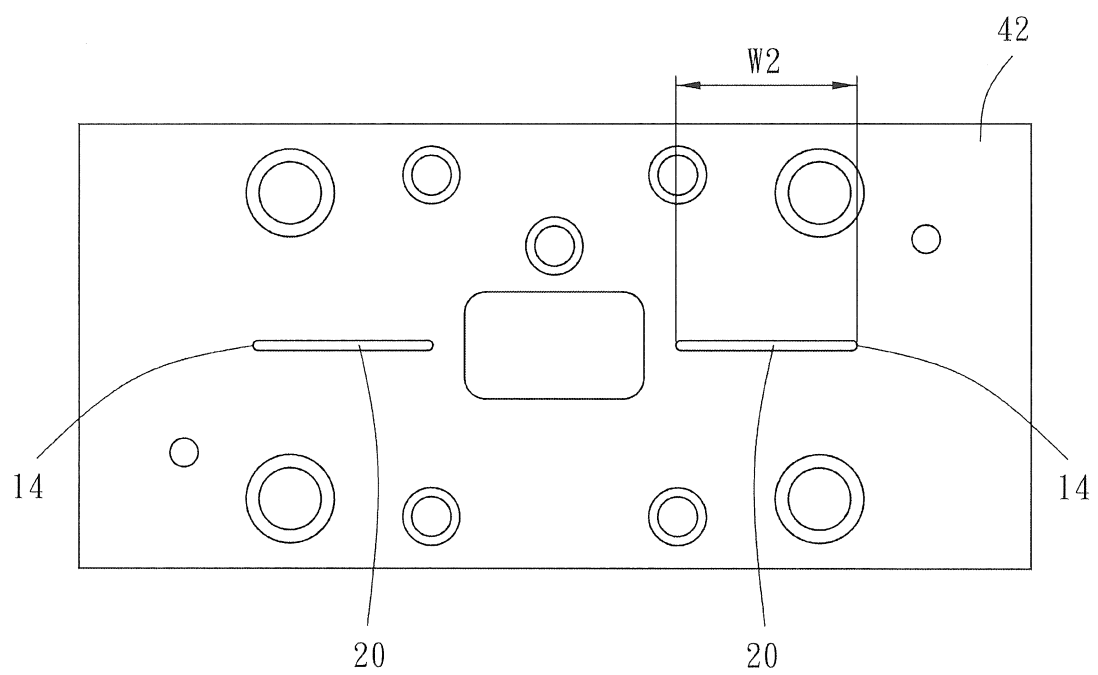


FIG. 16

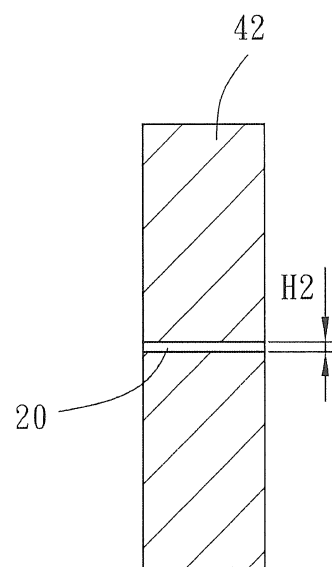


FIG. 17