



(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)



1-0044531

(51)^{2020.01} E03D 9/08; A61L 2/08; E03D 11/02

(13) B

(21) 1-2021-08056

(22) 20/08/2019

(86) PCT/KR2019/010602 20/08/2019

(87) WO 2020/251114 17/12/2020

(30) 10-2019-0069588 12/06/2019 KR; 10-2019-0071301 17/06/2019 KR

(45) 25/04/2025 445

(43) 25/04/2022 409A

(76) LEE, Jun Gue (KR)

A-1221, 203, Art center-daero Yeonsu-Gu Incheon 22008, Republic of Korea

(74) Công ty TNHH Trường Xuân (AGELESS CO.,LTD.)

(54) BỆ XÍ ĐƯỢC TRANG BỊ BỘ PHÁT TIA HỒNG NGOẠI

(21) 1-2021-08056

(57) Sáng chế đề cập tới bộ xí được trang bị bộ phát tia hồng ngoại. Bộ xí được trang bị bộ phát tia hồng ngoại được chế tạo bằng cách hình thành riêng rẽ thân bộ xí được đề xuất với bộ phát tia hồng ngoại trong bề mặt một phía của nó, chậu được làm từ vật liệu xuyên qua đó tia hồng ngoại được phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại có thể được truyền và trang bị với vùng truyền tia hồng ngoại mà không tạo thành lỗ, và ống dẫn vành và sau đó ghép bộ phát tia hồng ngoại, chậu, và ống dẫn vành để hình thành riêng rẽ thân bộ xí. Bộ xí được trang bị với bộ phát tia hồng ngoại cho phép bộ phát tia hồng ngoại được lắp đặt dễ dàng mà không hình thành lỗ bên trong chậu, và có thể ngăn chất thải, như nước tiểu và phân, không bị rò rỉ tới bộ phát tia hồng ngoại.

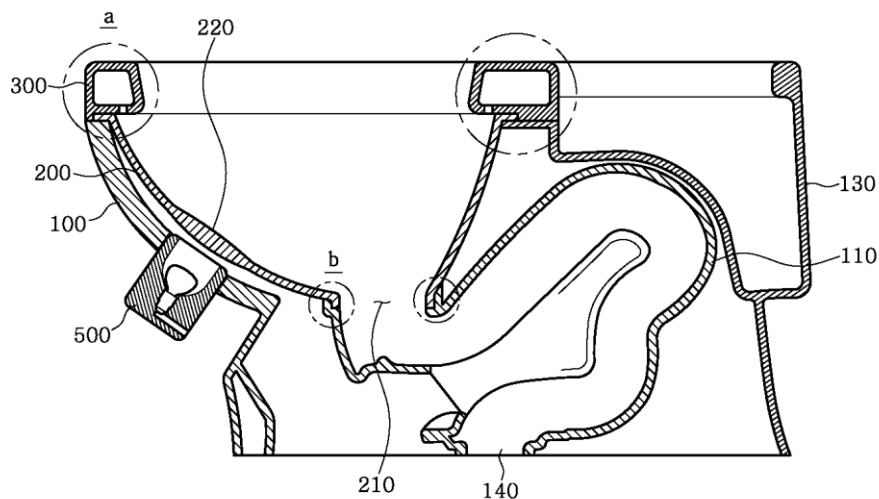


Fig. 1

Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế nói chung đề cập tới bộ xí được trang bị bộ phát tia hồng ngoại, và cụ thể hơn tới bộ xí được trang bị bộ phát tia hồng ngoại, nhằm đề xuất bộ xí với bộ phát tia hồng ngoại mà không tạo lỗ trên chậu, được sản xuất bằng cách hình thành riêng biệt thân bộ xí được đề xuất với bộ tạo tia hồng ngoại ở bề mặt một phía của nó, chậu được làm từ vật liệu xuyên qua đó tia hồng ngoại phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại có thể được truyền và trang bị với vùng truyền tia hồng ngoại mà không hình thành lỗ, và ống dẫn vành và sau đó ghép bộ phát tia hồng ngoại, chậu, và ống dẫn vành với thân bộ xí được hình thành riêng rẽ.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Nói chung, bộ xí được trang bị với bộ phát tia hồng ngoại được sử dụng để ngăn ngừa hoặc điều trị nhiều dạng bệnh bằng cách chiếu tia hồng ngoại vào vùng sinh dục và hậu môn của người dùng.

Ví dụ về công nghệ này được bộc lộ trong Bằng Sáng chế Hàn Quốc số 10-0755084 (tài liệu bằng sáng chế 1), và Đăng ký Giải pháp hữu ích Hàn Quốc số 20-0425176 (tài liệu bằng sáng chế 2).

Tài liệu bằng sáng chế 1 bộc lộ bộ xí trong đó thiết bị siết chặt đèn tia hồng ngoại được lắp trong lỗ lắp được hình thành trong một phía của thân bộ xí, bộ xí bao gồm: vỏ bọc ở đầu trên của bên trong của nó được hình thành mấu lồi chặn; vỏ đuôi đèn được tích hợp với đầu dưới của vỏ bọc, và bên trong của nó được hình thành đuôi đèn trong đó đèn tia hồng ngoại có thể được gắn; vỏ thấu kính chịu nhiệt có bộ phận ghép được cấu hình để được siết chặt với mấu lồi chặn ở đầu trên của bên trong của vỏ bọc và được trang bị với thấu kính chịu nhiệt được cấu hình để chiếu tia hồng ngoại của đèn tia hồng ngoại vào thân bộ xí; và vỏ ngăn rò nước được bố trí giữa thấu kính chịu nhiệt và vỏ bọc và giữ bên trong của thân bộ xí kín nước.

Tài liệu bằng sáng chế 2 bộc lộ cơ cấu siết chặt đèn hồng ngoại xa cho bộ xí hồng ngoại xa, cơ cấu siết chặt đèn hồng ngoại xa bao gồm: bộ xí 100; phần chèn đèn hồng ngoại xa hình “U” 110 nhô ra khỏi phần dưới của phía trước của bộ xí 100 và vào trong đó đèn hồng ngoại xa được chèn; thiết bị siết chặt đèn hồng ngoại xa được chứa bên

trong phần chèn đèn hồng ngoại xa 110; cảm biến 80 được chứa và lắp trên bề mặt một phía của phần dưới của phía trước của bộ xí 100; và đèn hồng ngoại xa 6 được chèn vào trong phần chèn đèn hồng ngoại xa 110, vốn được siết chặt bởi thiết bị siết chặt đèn hồng ngoại xa.

Tuy nhiên, công nghệ thông thường được mô tả ở trên được hình thành trong cơ cấu trong đó lỗ được hình thành trong thành bên trong của thân bộ xí, đèn hồng ngoại xa được lắp trong lỗ, tia hồng ngoại xa được chiếu vào trong thân bộ xí. Theo đó, công nghệ thông thường có vấn đề là khó và phức tạp để tạo lỗ, và vì thế cần thời gian sản xuất dài, do đó tăng chi phí sản xuất.

Hơn nữa, mặc dù vỏ được bố trí giữa lỗ và đèn hồng ngoại xa, vỏ dễ dàng bị hư hỏng do sự giãn nở và co lại lặp lại của vỏ theo mùa, và vì thế nước tiểu và phân rò rỉ thông qua khe hở xung quanh vỏ, vì vậy gây ra vấn đề trong đó đèn hồng ngoại bị hư.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Vấn đề kỹ thuật

Sáng chế được hình thành để khắc phục vấn đề được mô tả ở trên, mục đích của sáng chế là đề xuất bộ xí được trang bị bộ phát tia hồng ngoại, được chế tạo bằng cách hình thành riêng rẽ thân bộ xí được đề xuất với bộ phát tia hồng ngoại trong bề mặt một phía của nó, chậu được làm bằng vật liệu xuyên qua đó tia hồng ngoại phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại có thể được truyền và trang bị với vùng truyền tia hồng ngoại mà không hình thành lỗ, và ống dẫn vành, ghép chậu bên trong thân bộ xí, và ghép ống dẫn vành với đỉnh của thân bộ xí bên trong đó chậu được ghép, do đó cho phép bộ phát tia hồng ngoại được lắp đặt dễ dàng trong bộ xí mà không hình thành lỗ bên trong chậu và cũng ngăn ngừa chất thải, như nước tiểu và phân, không bị rò rỉ tới bộ phát tia hồng ngoại.

Một mục đích khác của sáng chế là đề xuất bộ xí được trang bị bộ phát tia hồng ngoại, trong đó bề mặt bên trong hoặc bên ngoài của chậu được phủ với vật liệu phát tia hồng ngoại, hoặc khi hình thành chậu, vật liệu phát tia hồng ngoại được bổ sung vào vật liệu của chậu và sau đó chậu được hình thành, do đó cho phép lượng tia hồng ngoại được phát tới bề mặt bên trong của chậu tăng lên và cũng cho phép tia hồng ngoại được phát liên tục.

Giải pháp kỹ thuật

Để hoàn thành mục đích trên, sáng chế đề xuất bộ xí được trang bị bộ phát tia hồng ngoại, bộ xí bao gồm: thân bộ xí (100) đỉnh của nó mở, và trong bề mặt một phía của nó lỗ mở được hình thành (120) được cấu hình để đề xuất bộ phát tia hồng ngoại trong đó; chậu (200) được ghép bên trong thân bộ xí (100), được làm từ vật liệu có thể truyền tia hồng ngoại, phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại (400), xuyên qua ở đó, trong đó vùng truyền tia hồng ngoại (220), xuyên qua đó tia hồng ngoại được phát bởi bộ phát tia hồng ngoại (400) được truyền, được hình thành mà không hình thành lỗ; và ống dẫn vành (300) được ghép với đỉnh của thân bộ xí (100) bên trong chậu (200) đã được ghép; trong đó thân bộ xí (100), chậu (200), và ống dẫn vành (300) được hình thành riêng rẽ, và sau đó được tích hợp vào một thân; và trong đó bộ phát tia hồng ngoại (400) được đề xuất trong lỗ mở (120) của thân bộ xí.

Mẫu lõi cong thứ nhất (201) được cấu hình để được ghép với bề mặt đỉnh của thân bộ xí (100) có thể được hình thành dọc theo chu vi của đầu trên của chậu (200), và mẫu lõi cong thứ hai (202) được cấu hình để được ghép với phần bậc thang (111) được hình thành trên bề mặt bên trong của đầu trên của xi phong (110) có thể được hình thành dọc theo chu vi của đầu dưới của chậu (200).

Phần bậc thang nhô xuống dưới có thể được hình thành trên phía bên ngoài của đáy của ống dẫn vành (300) được ghép với đỉnh của thân bộ xí (100) và chậu (200); mẫu lõi chân đế thứ nhất (301) có thể nhô xuống dưới từ phía bên ngoài của đáy của ống dẫn vành (300) bằng phương tiện phần bậc thang; và bề mặt bên ngoài của mẫu lõi chân đế thứ nhất (301) có thể hình thành cùng bề mặt bên ngoài như bề mặt bên ngoài của thân bộ xí (100).

Mẫu lõi chân đế thứ hai (330) nhô xuống dưới có thể được hình thành trên phía bên trong của đáy của ống dẫn vành (300) được ghép tới đỉnh của thân bộ xí (100) và chậu (200); bề mặt bên ngoài của mẫu lõi chân đế thứ hai (330) có thể được gắn với bề mặt bên trong của đỉnh của chậu (200); và ống dẫn vành (300) có thể được ghép với thân bộ xí (100) và chậu (200) trong trạng thái xung quanh thân bộ xí (100) và chậu (200) bởi mẫu lõi chân đế thứ hai (330).

Bộ (150) được cấu hình để đỡ chậu (200) có thể được đề xuất trên đáy của bên trong thân bộ xí (100); và bộ phận nối (160) được cấu hình để nối chậu (200) và xi phong (110) có thể được đề xuất trên đỉnh của bộ (150).

Bộ phận hoàn thiện (700) có thể được gắn với chu vi của bề mặt khớp của thân bộ xí (100) và ống dẫn vành (300).

Chậu (200) có thể được hình thành với bất kỳ một màu trong suốt, mờ, và đục xuyên qua đó tia hồng ngoại phát bởi bộ phát tia hồng ngoại (400) được truyền.

Màu mờ hoặc đục trong đó chậu (200) được hình thành có thể được hình thành bằng cách phủ bề mặt bên trong hoặc bên ngoài của chậu (200) với vật liệu phát tia hồng ngoại.

Màu mờ hoặc đục trong đó chậu (200) được hình thành có thể được hình thành bởi vật liệu phát tia hồng ngoại được bổ sung trong quá trình đúc phun của chậu (200).

Chậu (200) có thể được làm từ bất kỳ một trong các vật liệu kính, nhựa, và gốm.

Vùng truyền tia hồng ngoại (220) và diện tích của chậu (200) khác với vùng truyền tia hồng ngoại (220) có thể được hình thành theo cách tích hợp trong quá trình hình thành chậu, vùng truyền tia hồng ngoại (220) có thể được làm từ vật liệu chịu nhiệt có thể chịu tia hồng ngoại nhiệt độ cao phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại (400), và diện tích khác với vùng truyền tia hồng ngoại (220) có thể được làm từ vật liệu nhựa hoặc gốm.

Phần bề mặt bên trong của chậu (200) nơi vùng truyền tia hồng ngoại (220) được hình thành có thể được hình thành ở dạng mặt phẳng, và diện tích khác với vùng truyền tia hồng ngoại (220) có thể được hình thành ở dạng hình vòng cung lõm.

Phần của bề mặt bên trong của chậu (200) nơi vùng truyền tia hồng ngoại (220) được hình thành có thể được hình thành ở dạng lõm như thấu kính lõm, và diện tích khác với vùng truyền tia hồng ngoại (220) có thể được hình thành ở dạng hình vòng cung lõm.

Bộ phát tia hồng ngoại (400) có thể được đề xuất bên trong vỏ ngoài (500); và vỏ ngoài (500) bên trong đó bộ phát tia hồng ngoại (400) đã được đề xuất có thể được đề xuất trong lỗ mở (120).

Phương tiện ghép có thể được đề xuất trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài (500) phải được ghép và siết chặt vào lỗ mở (120); và phương tiện siết chặt tương ứng với phương tiện ghép được đề xuất trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài (500) có thể được đề xuất trên bề mặt bên trong của lỗ mở (120).

Lỗ mở (120) có thể còn được đề xuất với bộ phận siết chặt (600); và bộ phát tia hồng ngoại (400) hoặc vỏ ngoài (500) trong đó bộ phát tia hồng ngoại (400) được đề xuất có thể được chèn và siết chặt vào trong bộ phận siết chặt (600).

Phương tiện ghép có thể được đề xuất trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài (500) để được ghép và siết chặt vào trong bộ phận siết chặt (600); và phương tiện siết chặt tương ứng với phương tiện ghép được hình thành trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài (500) có thể được đề xuất trên bề mặt bên trong của bộ phận siết chặt (600).

Phương tiện ghép có thể bao gồm bất kỳ một trong các vỏ cao su được cấu hình để được chèn và ghép vào trong bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài (500) và nhiều mẫu lõi được cấu hình để nhô ra từ bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài (500).

Phương tiện ghép có thể bao gồm vít siết chặt; và phương tiện siết chặt có thể bao gồm vít siết chặt tương ứng với vít siết chặt của phương tiện ghép.

Phương tiện ghép có thể bao gồm khe siết chặt; và phương tiện siết chặt có thể bao gồm mẫu lõi siết chặt tương ứng với khe siết chặt của phương tiện ghép.

Phương tiện ghép có thể bao gồm bộ phận nam châm; và bộ phận siết chặt có thể bao gồm bộ phận kim loại (124) tương ứng với bộ phận nam châm của phương tiện ghép.

Phương tiện ghép có thể bao gồm: nhiều chỗ lõm tiếp nhận được hình thành tới độ sâu định trước; vỏ hình trụ được ghép có thể tách rời vào trong mỗi chỗ lõm tiếp nhận; mẫu lõi ép được bố trí có thể di chuyển bên trong vỏ; và lò xo thực hiện hành động đàn hồi đáp lại lực tác động lên mẫu lõi ép.

Bộ phận siết chặt (600) có thể bao gồm: phần đỡ (620) đỡ diện tích xung quanh vùng truyền tia hồng ngoại (220) của chậu (200); và phần bậc thang (611) được ghép với diện tích xung quanh lỗ mở (120).

Bộ phận siết chặt (600) có thể bao gồm: phần thân (610) được đề xuất với phần chặn (612) có phần bậc thang (611) được ghép với diện tích xung quanh lỗ mở (120); và phần đỡ (620) nhô ra và mở rộng ra bên ngoài từ đầu của phần thân (610), và tiếp xúc bề mặt với bề mặt đáy của chậu (200).

Phần chu vi bên ngoài (520) có rãnh ghép (521) vào trong đó đầu bên ngoài của bộ phận siết chặt (600) được chèn và ghép có thể được hình thành bề mặt bên ngoài của vỏ ngoài (500).

Ưu điểm

Bệ xí được trang bị bộ phát tia hồng ngoại theo sáng chế được chế tạo bằng cách ghép chậu được làm từ vật liệu xuyên qua đó tia hồng ngoại được phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại có thể được truyền tới thân bề xí và sau đó ghép ống dẫn vành tới đỉnh của chậu, do đó cung cấp các hiệu ứng cho phép bộ phát tia hồng ngoại được lắp đặt dễ dàng mà không hình thành lỗ vào trong chậu và ngăn chất thải, như là nước tiểu và phân, không bị rò rỉ tới bộ phát tia hồng ngoại.

Hơn nữa, bề mặt bên trong và bên ngoài của chậu được phủ với vật liệu phát tia hồng ngoại, hoặc trong khi hình thành chậu, vật liệu phát tia hồng ngoại được bổ sung vào vật liệu của chậu và sau đó chậu được hình thành, sao cho số lượng tia hồng ngoại có lợi cho cơ thể con người có thể được tăng và cũng vậy tia hồng ngoại có thể được phát liên tục, do đó cải thiện hiệu quả điều trị và ngăn ngừa bệnh tật.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Fig. 1 là hình chiếu mặt cắt thể hiện bề xí được trang bị bộ phát tia hồng ngoại theo sáng chế;

Fig. 2 là hình chiếu mặt cắt thể hiện trạng thái trong đó vỏ ngoài, trong đó bộ phát tia hồng ngoại đã được tách rời, theo sáng chế được đề xuất;

Fig. 3 là hình chiếu phóng to phần “a” của Fig. 1;

Fig. 4 là hình chiếu phóng to phần “b” của Fig. 1;

Fig. 5 là hình chiếu mặt cắt thể hiện một phương án khác của bề xí được trang bị bộ phát tia hồng ngoại theo sáng chế;

Fig. 6 là hình chiếu phóng to phần “c” của Fig. 5;

Fig. 7 là hình chiếu mặt cắt thể hiện chậu theo sáng chế;

Fig. 8 là hình chiếu phóng to thể hiện trạng thái ghép của vỏ ngoài theo sáng chế;

Fig. 9 là hình chiếu mặt cắt thể hiện trạng thái tách rời của vỏ ngoài và bộ phát tia hồng ngoại theo sáng chế;

Fig. 10 tới Fig. 16 là hình chiếu thí dụ thể hiện nhiều phương án của phương tiện ghép và phương tiện siết chặt theo sáng chế;

Fig. 17 là hình chiếu mặt cắt thể hiện trạng thái trong đó bộ phận siết chặt theo sáng chế được đề xuất;

Fig. 18 là hình chiếu phóng to phần “d” của Fig. 17;

Fig. 19 là hình chiếu mặt cắt thể hiện một phương án khác của bộ phận siết chặt theo sáng chế;

Fig. 20 là hình chiếu phóng to phần “e” của Fig. 19; và

Fig. 21 là hình chiếu mặt cắt thể hiện một phương án khác của vỏ ngoài theo sáng chế.

Mô tả chi tiết sáng chế

Phương án của sáng chế sẽ được mô tả chi tiết dưới đây với tham chiếu tới hình vẽ đi kèm.

Phương án ưu tiên nhất của sáng chế sẽ được mô tả chi tiết dưới đây để mô tả sáng chế một cách chi tiết sao cho những người có hiểu biết trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật liên quan có thể dễ dàng thực hành sáng chế.

Như thể hiện trong Fig. 1 và Fig. 2, bộ xí được trang bị với bộ phát tia hồng ngoại theo sáng chế bao gồm: thân bộ xí 100 được đề xuất với bộ phát tia hồng ngoại 400 trong bề mặt một phía của nó; chậu 200 được ghép bên trong thân bộ xí 100; và ống dẫn vành 300 được ghép tới đỉnh của thân bộ xí 100 trong đó chậu 200 đã được ghép.

Đặc biệt, bộ xí được trang bị với bộ phát tia hồng ngoại theo sáng chế được chế tạo theo cách mà thân bộ xí 100, chậu 200, và ống dẫn vành 300 được hình thành riêng rẽ và sau đó được tích hợp với nhau.

Bộ xí thông thường ngoại trừ vỏ bộ xí được làm bằng sứ, và xi phong, chậu, và ống dẫn vành được tích hợp với thân bộ xí. Do cơ cấu này, lỗ được hình thành xuyên qua thân bộ xí và chậu để lắp bộ phát tia hồng ngoại trong bộ xí. Tuy nhiên, khi hình thành

lỗ khó và phức tạp, và chất thải, như nước tiểu và phân, có thể rò rỉ qua khe trống giữa lỗ và bộ phát tia hồng ngoại.

Nhằm ngăn ngừa những vấn đề này, theo sáng chế, chậu 200 được làm từ vật liệu xuyên qua đó tia hồng ngoại được phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại 400 được truyền và trang bị với vùng truyền tia hồng ngoại 220, xuyên qua đó tia hồng ngoại được phát bởi bộ phát tia hồng ngoại 400 được truyền, mà không hình thành lỗ được ghép bên trong thân bộ xí 100 trong bề mặt một phía của nó lỗ mở được hình thành 120 trong đó đề xuất bộ phát tia hồng ngoại, ống dẫn vành 300 được ghép với chu vi đỉnh của thân bộ xí 100 bên trong chậu 200 đã được ghép, và bộ phát tia hồng ngoại 400 được chèn và ghép vào trong lỗ mở 120 được hình thành trong thân bộ xí 100.

Theo sáng chế, cơ cấu ghép như mô tả ở trên của bộ xí cho phép bộ phát tia hồng ngoại 400 được lắp dễ dàng mà không hình thành lỗ bên trong chậu 200, và ngăn ngừa chất thải, như là nước tiểu và phân, không bị rò rỉ tới bộ phát tia hồng ngoại 400.

Xi phong 110 được liên kết với lỗ thoát 210 của chậu 200 được hình thành bên trong thân bộ xí 100.

Hơn nữa, thân bộ xí 100 được đề xuất với thùng chứa nước 130 trong đó nước được chứa, và chất thải xả từ chậu 200 được xả tới cửa xả thoát nước 140 thông qua xi phong 110.

Như thể hiện trong Fig. 3 và Fig. 4, mẫu lõi cong thứ nhất 210 mở rộng và cong theo hướng nằm ngang được hình thành theo chu vi của đầu trên của chậu 200, và mẫu lõi cong thứ hai 202 mở rộng và cong theo chiều dọc được hình thành theo chu vi của đầu dưới của chậu 200.

Mẫu lõi cong thứ nhất 201 được ghép với bề mặt đỉnh của thân bộ xí 100, và mẫu lõi cong thứ hai 202 được ghép với phần bậc thang 111 hình thành trên bề mặt bên trong của đầu trên của xi phong 110, cái này sẽ được mô tả sau.

Trong trường hợp này, mẫu lõi cong thứ hai 202 hình thành cùng bề mặt dọc như bề mặt bên trong của phần trên của xi phong 110. Cho mục đích này, độ dày của mẫu lõi cong thứ hai 202 được hình thành giống như diện tích của phần bậc thang 111.

Phần bậc thang 111, tới đó mẫu lõi cong thứ hai 202 của chậu 200 được ghép, được hình thành trên bề mặt bên trong của đầu trên của xi phong 110 được hình thành bên trong thân bộ xí 100.

Đầu dưới của chậu 200 được ghép chính xác tới đầu trên của xi phong 110 bằng cách hình thành phần bậc thang 111 như mô tả ở trên, và việc ghép này cho phép chậu 200 tiếp xúc gần với xi phong 110 và làm trơn tru giữa chậu 200 và xi phong 110 thống nhất.

Có thể áp dụng chất kết dính giữa bề mặt đỉnh của thân bộ xí 100 và mẫu lõi cong thứ nhất 201 và giữa phần bậc thang 111 và mẫu lõi cong thứ hai 202.

Mẫu lõi cong thứ nhất 201 có thể được siết chặt an toàn với bề mặt đỉnh của thân bộ xí 100, và mẫu lõi cong thứ hai 202 có thể được siết chặt an toàn với phần bậc thang 111 bởi lực kết dính của chất kết dính. Tốt nhất nên sử dụng nhựa epoxy làm chất kết dính. Chất kết dính epoxy có thể được thay thế với thành phần cung cấp lực kết dính tương đương với lực kết dính của chất kết dính epoxy.

Mặt bên ngoài của đáy của ống dẫn vành 300 nhô xuống dưới, và hình thành sự khác biệt về độ cao. Sự khác biệt về độ cao này cho phép mẫu lõi chân đế thứ nhất 310 nhô xuống dưới từ mặt bên ngoài của đáy của ống dẫn vành 300.

Trong trường hợp này, bề mặt bên ngoài của mẫu lõi chân đế thứ nhất 301 của ống dẫn vành 300 tốt hơn hình thành bề mặt bên ngoài giống như bề mặt bên ngoài của thân bộ xí 100.

Mẫu lõi chân đế thứ nhất 301 của ống dẫn vành 300 được cấu hình sao cho bề mặt đáy của nó được đặt trên bề mặt đỉnh của thân bộ xí 100, và bề mặt dọc 302 được hình thành bên trong mẫu lõi chân đế thứ nhất 301 của ống dẫn vành 300 được ghép với bề mặt bên ngoài của mẫu lõi cong thứ nhất 201 của chậu 200.

Hơn nữa, bề mặt chân đế 310 được đặt trên bề mặt đỉnh của mẫu lõi cong thứ nhất 201 của chậu 200 được hình thành trên bề mặt đáy của ống dẫn vành 300 ngoại trừ mẫu lõi chân đế thứ nhất 301, và lỗ xả 320 tiếp xúc với ống dẫn vành 300 được hình thành xuyên qua bề mặt chân đế.

Nói cách khác, mẫu lõi chân đế thứ nhất 301 của ống dẫn vành 300 được đặt trên bề mặt đỉnh của thân bộ xí 100, bề mặt chân đế 310 của ống dẫn vành 300 được đặt trên bề

mặt đỉnh của chậu 200, và mẫu lõi cong thứ nhất 201 của chậu 200 được ghép với mẫu lõi chân đế thứ nhất 301 và bề mặt chân đế 310 của ống dẫn vành 300 trong trạng thái bị bao quanh bởi mẫu lõi cong thứ nhất 301 và bề mặt chân đế 310 của ống dẫn vành 300. Việc ghép này có thể tăng sức mạng của phần được ghép, và có thể ngăn ngừa biến dạng xảy ra cục bộ.

Đặc biệt, lỗ xả 320 được hình thành trên ống dẫn vành 300 được hình thành ở vị trí cách xa bên trong từ bề mặt chân đế 310. Lý do cho việc này là để cho phép nước rửa, vốn được xả qua lỗ xả 320, chảy dọc theo bề mặt bên trong của chậu 200.

Trong khi đó, bộ phận làm kín có thể được đề xuất giữa bề mặt dọc 302 của ống dẫn vành 300 và bề mặt đỉnh của mẫu lõi cong thứ nhất 201 của chậu 200. Khi ống dẫn vành 300 được ghép với bề mặt bên ngoài của mẫu lõi cong thứ nhất 201 qua đó bộ phận làm kín, đặc tính tiếp xúc chặt của sản phẩm được cải thiện.

Sự cải thiện về tính tiếp xúc chặt cung cấp hiệu quả ngăn ngừa nước thâm nhập giữa ống dẫn vành 300 và chậu 200.

Hơn nữa, bộ phận làm kín có thể được đề xuất giữa phần bậc thang 111 của thân bộ xí 100 và mẫu lõi cong thứ hai 202 của chậu 200.

Bộ phận làm kín có thể được làm bằng cao su ưa nước. Cao su ưa nước nói chung có đặc tính trong đó sự di chuyển ion xảy ra khi nó tiếp xúc với nước và do đó áp suất thâm nhập và mật độ giảm, và cũng có đặc tính là thể tích của nó nở ra do loại trừ ion khi nó hấp thụ nước và nó phục hồi về trạng thái ban đầu sau khi khô.

Thể tích của cao su ưa nước nở ra sau khi cao su ưa nước hấp thụ nước. Theo đó, khi cao su ưa nước được sử dụng trong khoảng trống hoặc tương tự, khoảng trống được lấp kín với cao su ưa nước, và vì thế cao su ưa nước ngăn nước không bị thâm nhập qua khoảng trống, do đó cung cấp hiệu quả ngăn rò rỉ nước tuyệt vời.

Cao su được chế tạo bằng cách sử dụng cao su tự nhiên và/hoặc cao su nhân tạo như là cao su butadien (BR) hoặc cao su styren butadien (SBR), chất lưu hóa, cacbon trắng, và bari sulphat có thể được sử dụng như cao su ưa nước.

Fig. 5 và Fig. 6 thể hiện một phương án khác của bộ xí được trang bị với bộ phát tia hồng ngoại theo sáng chế. Bộ xí được trang bị bộ phát tia hồng ngoại có cơ cấu trong đó

chậu 200 được ghép bên trong thân bộ xí 100 và mấu lồi chân đế thứ hai 330 nhô xuống dưới được hình thành trên bên trong đáy của ống dẫn vành 300 được ghép với đỉnh của thân bộ xí 100 và chậu 200.

Trong trường hợp này, hình thành mấu lồi cong thứ nhất mô tả ở trên 201 mở rộng và cong từ chu vi của đầu trên của chậu 200 theo hướng nằm ngang có thể bị bỏ qua.

Bề mặt bên ngoài của mấu lồi chân đế thứ hai 330 của ống dẫn vành 300 được dính vào bề mặt bên trong của phần trên của chậu 200, và thân bộ xí 100 và chậu 200 được ghép với ống dẫn vành 300 theo hình thức được bao quanh với ống dẫn vành 300 bởi mấu lồi chân đế thứ hai 330. Việc ghép này có thể tăng sức mạnh của phần được ghép, và có thể ngăn ngừa biến dạng xảy ra cục bộ.

Hơn nữa, lỗ xả 320 có thể được hình thành qua đó mấu lồi chân đế thứ hai 330 của ống dẫn vành 300. Nước rửa được xả qua lỗ xả 320 có thể được cho chảy dọc theo bề mặt bên trong của chậu 200.

Tuy nhiên, mặc dù lỗ xả 320 có thể được hình thành xuyên qua mấu lồi chân đế thứ hai 330 của ống dẫn vành 300, phương án này không bị giới hạn ở đó. Mặt khác, mấu lồi chân đế thứ hai 330 của ống dẫn vành 300 có thể được hình thành để nhô ra từ vị trí cách xa bên ngoài từ đầu bên trong của đáy ống dẫn vành 300, và lỗ xả 320 có thể được hình thành trong phần dưới của ống dẫn vành 300 bên trong mấu lồi chân đế thứ hai 330 của ống dẫn vành 300. Theo đó, nước rửa được xả qua lỗ xả 320 có thể được cho chảy dọc bên trong mấu lồi chân đế thứ hai 330 và sau đó chảy dọc bề mặt bên trong của chậu 200.

Điều này tạo ra hiệu quả ngăn nước không bị thâm nhập giữa ống dẫn vành 300 và chậu 200 và sau đó thâm nhập giữa thân bộ xí 100 và chậu 200.

Trong khi đó, bộ đỡ 150 được cấu hình để đỡ chậu 200 có thể được đề xuất trên đáy của bên trong thân bộ xí 100. Hơn nữa, bộ phận nối 160 được cấu hình để nối chậu 200 và xi phông 110 với nhau có thể được đề xuất trên bộ đỡ 150.

Bộ đỡ 150 là thành phần được đề xuất trên đáy của bên trong thân bộ xí 100. Bộ đỡ 150 có chức năng chứa và đỡ bộ phận nối 160 khỏi đáy của thân bộ xí 100.

Bộ phận nối 160 là thành phần được đặt trên bộ đỡ 150. Đỉnh của bộ phận nối 160 tiếp xúc với lỗ thoát nước 210 của chậu 210, và bề mặt một phía của bộ phận nối 160 tiếp xúc với xi phong 110.

Bộ đỡ 150 và bộ phận nối 160 có thể được tích hợp với thân bộ xí 100 khi thân bộ xí 100 được hình thành, hoặc có thể được hình thành riêng rẽ từ thân bộ xí 100 và sau đó được ghép với thân bộ xí 100.

Rãnh 710 có thể được hình thành dọc theo chu vi bên ngoài của bề mặt khớp của thân bộ xí 100 và ống dẫn vành 300 theo sáng chế để cho phép bộ phận hoàn thiện 700 được gắn vào đó.

Điều này tạo ra hiệu ứng làm đẹp bề ngoài của bộ xí bằng cách hoàn thiện bên ngoài của bề mặt khớp của thân bộ xí 100 và ống dẫn vành 300 với bộ phận hoàn thiện 700.

Mặc dù bộ phận hoàn thiện 700 có thể được hình thành từ bất kỳ lá vàng, lá bạc, hoặc dải trang trí, phương án này không bị giới hạn ở đó. Bộ phận hoàn thiện 700 có thể được hình thành như lớp mạ bằng cách áp dụng bộ phận hoàn thiện 700 vào trong rãnh 710.

Chậu 200 theo sáng chế có thể được làm từ vật liệu xuyên qua đó tia hồng ngoại, đặc biệt ánh sáng và nhiệt của tia hồng ngoại, được phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại 400 có thể được truyền. Chậu 200 có thể được làm từ một hoặc nhiều hơn một loại vật liệu như là kính, nhựa, gốm, v.v..., qua đó người dùng có thể nhận biết bằng cách sử dụng mắt thường và da rằng ánh sáng và nhiệt của tia hồng ngoại được phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại 400 được truyền qua chậu 200.

Hơn nữa, chỉ vùng truyền tia hồng ngoại 220 của chậu có thể được làm từ vật liệu có thể truyền ánh sáng và nhiệt của tia hồng ngoại được phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại 400, và tổng diện tích trừ vùng truyền tia hồng ngoại 220 có thể được làm bằng một vật liệu khác.

Trong khi đó, chậu 200 có thể được hình thành với bất kỳ màu trong suốt, mờ và đục xuyên qua đó tia hồng ngoại phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại 400 có thể được truyền.

Trong trường hợp này, truyền tia hồng ngoại được phát bởi bộ phát tia hồng ngoại 400 có nghĩa rằng ánh sáng và nhiệt của tia hồng ngoại phát ra bởi bộ phát tia hồng

ngoại 400 được truyền. Là đủ nếu người dùng có thể nhận biết được nó chỉ cần dùng mắt thường và da.

Hơn nữa, mặc dù là đủ nếu màu mờ hoặc đục của chậu 200 là màu qua đó ánh sáng và nhiệt của tia hồng ngoại được phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại được truyền tới không gian bên trong của chậu 200, tốt nhất trong sáng chế là sử dụng màu xuyên qua đó ánh sáng và nhiệt của tia hồng ngoại được phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại được truyền như mong muốn. Màu mờ hoặc đục của chậu 200 có thể được hình thành bằng cách phủ bên trong và bên ngoài của chậu 200 được hình thành với màu sắc xuyên qua đó tia hồng ngoại được truyền hoặc trộn kính, nhựa, gốm, hoặc tương tự, vốn là vật liệu của chậu 200, với màu xuyên qua đó tia hồng ngoại được truyền và sau đó hình thành chậu 200. Tuy nhiên, phương pháp hình thành màu mờ hoặc đục của chậu 200 không cần thiết bị giới hạn ở những phương pháp này, nhưng màu mờ hoặc đục của chậu 200 có thể được hình thành bằng cách áp dụng nhiều phương pháp.

Cụ thể hơn, màu mờ hoặc đục của chậu 200 có thể được hình thành bằng cách phủ bề mặt trong hoặc ngoài của chậu được chế tạo 200 với vật liệu phát tia hồng ngoại.

Nói cách khác, bột của vật liệu phát tia hồng ngoại có thể được cố định trên bề mặt bên trong hoặc bên ngoài của chậu 200 bằng cách áp dụng sơn phủ trong trạng thái phân bố đồng đều bột của vật liệu phát tia hồng ngoại trên toàn bộ bề mặt bên trong và bên ngoài của chậu 200, hoặc bột của vật liệu phát tia hồng ngoại có thể được bổ sung vào và trộn với sơn phủ và sau đó hỗn hợp của nó có thể được áp dụng cho bề mặt bên trong và bên ngoài của chậu. Trong trường hợp này, nhiều phương pháp, như phủ nhúng, phủ phun, và phủ cuộn, có thể được áp dụng như phương pháp áp dụng vật liệu phát tia hồng ngoại.

Như một phương án khác, màu mờ hoặc đục của chậu 200 có thể được hình thành bởi vật liệu phát tia hồng ngoại được bổ sung trong quá trình đúc phun của chậu 200.

Nói cách khác, trong quá trình đúc chậu 200 bằng cách sử dụng khuôn chế tạo, chậu 200 có thể được đúc bằng cách bổ sung vật liệu phát tia hồng ngoại được truyền tia hồng ngoại có lợi cho cơ thể người bổ sung cho bất kỳ một trong các loại kính, nhựa, và gốm.

Mặc dù vật liệu phát tia hồng ngoại có thể được làm từ hỗn hợp một hoặc nhiều hơn một vật liệu thô được chọn từ nhóm bao gồm tourmalin, đá mù u, thạch anh, cát silica,

kim cương, đá núi lửa, hematit, canxit, serixit, biotit, hoàng thổ, elvan, ngọc bích, và than củi, phương án hiện tại không bị giới hạn ở đó. Vật liệu phát tia hồng ngoại có thể là bất kỳ vật liệu nào miễn là nó phát ra tia hồng ngoại.

Như mô tả ở trên, sáng chế liên tục phát ra số lượng lớn tia hồng ngoại qua vật liệu phát tia hồng ngoại được áp dụng hoặc bổ sung vào chậu 200 cũng như bộ phát tia hồng ngoại 400, do đó tạo ra hiệu quả ngăn ngừa vi khuẩn không phát triển xung quanh bề mặt và tăng đáng kể lượng bức xạ hồng ngoại có lợi cho cơ thể con người.

Ngoài ra, diện tích tổng thể của thân bề mặt 100 hơn là chậu 200 có thể được hình thành với màu mờ hoặc đục, và có thể được làm từ bất kỳ một trong các loại kính, nhựa, và gốm theo cùng cách như chậu 200 hoặc có thể được làm từ một trong nhiều vật liệu, như kính, nhựa, gốm, sứ, v.v..., khác với vật liệu làm chậu 200.

Trong trường hợp này, màu mờ hoặc đục trong đó thân bề mặt 100 được hình thành tham chiếu tới màu sắc qua đó chất thải tạm thời được chứa bên trong chậu 200 không thể nhìn thấy từ bên ngoài bề mặt. Màu sắc mờ hoặc đục có thể là màu sắc cho phép truyền tia hồng ngoại hoặc màu ngăn truyền tia hồng ngoại.

Màu mờ hoặc đục trong đó thân bề mặt 100 được hình thành có thể bao gồm nhiều màu. Bề ngoài của bề mặt có thể được hình thành với nhiều màu sắc do nhiều màu khác nhau trước đây. Nhiều hiệu ứng thẩm mỹ có thể đạt được do bề ngoài của bề mặt được hình thành với nhiều màu khác nhau. Hơn nữa, có thể đạt được hiệu quả trong đó chất thải tạm thời được chứa bên trong chậu 200 không thể nhìn thấy từ bên ngoài bề mặt.

Đồng thời, vùng truyền tia hồng ngoại 220 được hình thành trên một phía của chậu 200 mà không hình thành lỗ trong chậu 200.

Vùng truyền tia hồng ngoại 220 được hình thành mà không tạo ra lỗ trong chậu 200. Lý do của việc này là để khắc phục vấn đề mất vệ sinh gây ra bởi việc hình thành lỗ trong chậu 200 để cung cấp bộ phát tia hồng ngoại 400 và trong đó chất thải được chứa bên trong chậu 200 rò rỉ qua khoảng trống của lỗ được hình thành trong chậu 200 và bề mặt bị nhiễm bẩn với chất thải và vấn đề hỏng và vận hành lỗi của bộ phát tia hồng ngoại 400 xảy ra do rò rỉ chất thải.

Nói cách khác, bằng việc đề xuất bề mặt với bộ phát tia hồng ngoại mà không hình thành lỗ trong chậu 200, còn tạo ra hiệu quả ngăn ngừa vấn đề mất vệ sinh trong đó chất

thải được chứa trong chậu 200 rò rỉ và làm bẩn bề mặt, và các vấn đề vận hành hồng ngoại của bộ phát tia hồng ngoại 400 xảy ra do rò rỉ chất thải.

Như thể hiện trong Fig. 7, theo sáng chế, khi chậu 200 được hình thành, vùng truyền tia hồng ngoại 220 và diện tích khác với vùng truyền tia hồng ngoại được hình thành theo cách tích hợp mà không hình thành vùng truyền tia hồng ngoại 220, qua đó tia hồng ngoại được phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại 400 có thể được truyền, theo hình dạng lỗ. Trong trường hợp này, vùng truyền tia hồng ngoại 220 có thể được làm từ vật liệu kháng nhiệt có thể chịu nhiệt độ cao phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại, và diện tích khác với vùng truyền tia hồng ngoại 220 có thể được hình thành bằng vật liệu nhựa hoặc gốm.

Tốt nhất là chậu 200 của bề mặt được trang bị với bộ phát tia hồng ngoại được chế tạo sao cho chậu 200 không bị biến dạng bởi tia hồng ngoại nhiệt độ cao phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại 400, chậu 200 có thể chịu được tia hồng ngoại nhiệt độ cao, và truyền tia hồng ngoại không bị giảm trong quá trình truyền tia hồng ngoại.

Khi chậu 200 được làm từ vật liệu nhựa, ưu điểm nảy sinh là dễ sản xuất chậu 200, sự cố sản phẩm lỗi thấp trong quá trình sản xuất của nó, và dễ vận chuyển chậu 200 vì ít phải lo ngại về việc chúng bị vỡ trong quá trình vận chuyển. Tuy nhiên, bất lợi nảy sinh vì có khả năng rằng chậu 200 có thể bị biến dạng bởi tia hồng ngoại nhiệt độ cao phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại 400 và lượng tia hồng ngoại xả vào không gian bên trong của chậu 200 bị giảm vì phần của tia hồng ngoại phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại 400 được hấp thụ trong khi đi xuyên qua vùng truyền tia hồng ngoại 220 của chậu 200 và do đó truyền hồng ngoại trở nên thấp.

Ngược lại, khi chậu 200 được làm từ kính chịu nhiệt, thủy tinh cường lực, hoặc tương tự vốn có thể chịu tia hồng ngoại nhiệt độ cao phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại 400, không bị biến dạng và không giảm truyền hồng ngoại, nhược điểm phát sinh là cần phải có trình độ kỹ thuật cao để sản xuất chậu 200, sự cố sản phẩm lỗi là cao vì chậu 200 không được sản xuất đồng nhất, và cần chú ý tới vận chuyển chậu 200.

Để khắc phục những vấn đề này, vùng truyền tia hồng ngoại 220 của chậu 200 có thể được làm từ vật liệu chịu nhiệt, như là kính chịu nhiệt, kính cường lực, hoặc tương tự, có thể chịu tia hồng ngoại nhiệt độ cao phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại 400, và diện tích khác với vùng truyền tia hồng ngoại 220 có thể được làm từ nhựa hoặc vật liệu gốm. Bằng cách hình thành vùng truyền tia hồng ngoại 200 và diện tích khác vùng truyền tia

hồng ngoại 220 theo cách tích hợp trong khi hình thành chậu 200, chậu 200 vốn không bị biến dạng bởi tia hồng ngoại nhiệt độ cao phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại 400 có thể được sản xuất, và chậu 200 không giảm đáng kể việc truyền tia hồng ngoại khi tia hồng ngoại phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại 400 đi xuyên qua vùng truyền tia hồng ngoại 220 có thể dễ dàng được sản xuất.

Trong trường hợp này, mặc dù vật liệu chịu nhiệt của vùng truyền tia hồng ngoại 220 của chậu 200 được làm có thể là kính chịu nhiệt, kính cường lực, pha lê, hoặc gốm có thể truyền tia hồng ngoại, phương án này không bị giới hạn ở đó. Vật liệu chịu nhiệt có thể được thay thế bởi một trong nhiều vật liệu khác mà không bị biến dạng quá mức bởi tia hồng ngoại nhiệt độ cao phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại 400, giúp truyền tia hồng ngoại ổn định, và không gây thiệt hại nghiêm trọng do truyền hồng ngoại trong khi truyền tia hồng ngoại.

Trong khi đó, vùng truyền tia hồng ngoại 220 có thể được hình thành ở dạng mặt phẳng, và diện tích khác với vùng truyền tia hồng ngoại 220 có thể được hình thành ở dạng hình vòng cung lõm.

Nói cách khác, bề mặt bên trong của chậu 200 tạm thời chứa chất thải được hình thành theo dạng hình vòng cung lõm. Theo đó, khi tia hồng ngoại được phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại được chiếu vào trong chậu 200, tia hồng ngoại đi xuyên qua vùng truyền tia hồng ngoại 220 được khuếch tán. Vùng truyền tia hồng ngoại 220 được hình thành ở dạng mặt phẳng để ngăn không cho khuếch tán tia hồng ngoại và để cho phép tia hồng ngoại phải được chiếu vào trong vùng áp dụng (hậu môn, mông, v.v...) của người dùng.

Như một phương án khác, vùng truyền tia hồng ngoại 220 có thể được hình thành ở dạng lõm như thấu kính lõm, và diện tích khác với vùng truyền tia hồng ngoại 220 có thể được hình thành dưới dạng hình vòng cung lõm. Lý do cho việc này là tia hồng ngoại phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại 400 được tập trung và chiếu vào vùng áp dụng (hậu môn, mông, v.v...) của người dùng bằng cách hình thành bề mặt bên trong của chậu 200, trong đó vùng truyền tia hồng ngoại 220 được hình thành, ở dạng lõm như thấu kính lõm.

Trong khi đó, lỗ mở 120 được hình thành xuyên qua bề mặt một phía của thân bộ xử lý 100 tương ứng với vùng truyền tia hồng ngoại 220 của chậu 200 để cho phép bộ phát tia

hồng ngoại 400 phải được chèn xuyên qua ở đó. Theo đó, bộ phát tia hồng ngoại 400 có thể được ghép vào trong thân bộ xí 100 xuyên qua lỗ mở 120.

Như thể hiện trong Fig. 8, bộ phát tia hồng ngoại 400 hoặc vỏ ngoài 500 trong đó bộ phát tia hồng ngoại 400 được đề xuất có thể được ghép vào trong lỗ mở 120.

Bộ phát tia hồng ngoại 400 được đề xuất trong vỏ ngoài 500, và vỏ ngoài 500 trong đó bộ phát tia hồng ngoại 400 được đề xuất được ghép vào trong lỗ mở 120. Theo đó, bộ phát tia hồng ngoại 400 được che để được ngăn không bị bộc lộ ra bên ngoài, và cũng vì thế bề ngoài của bộ xí được làm đẹp.

Mặc dù phần lớn bộ xí thông thường được trang bị với bộ phát tia hồng ngoại được cấu hình để bảo vệ bộ phát tia hồng ngoại bằng sử dụng giá đỡ hoặc vỏ, chúng có cơ cấu trong đó cả bộ phát tia hồng ngoại và giá đỡ hoặc vỏ được cấu hình để bảo vệ bộ phát tia hồng ngoại bị bộc lộ ra bên ngoài của thân bộ xí. Theo đó, có lo ngại rằng lực bên ngoài không dự kiến được tác động thường xuyên lên phần bộc lộ, sao cho có khả năng cao rằng bộ phát tia hồng ngoại 400 bị hỏng và vấn đề, như là sự cố do ngắt nguồn điện, có thể bị gây ra, với kết quả là vấn đề nảy sinh là độ tin cậy của sản phẩm bị giảm sút.

Để khắc phục vấn đề này, sáng kiến được cấu hình sao cho bộ phát tia hồng ngoại 400 được chứa ở trong và được bảo vệ bởi vỏ ngoài 500 để ngăn bộ phát tia hồng ngoại 400 không bị bộc lộ ra bên ngoài của thân bộ xí 100, sao cho bộ phát tia hồng ngoại 400 được ngăn không bị hư hỏng do yếu tố bên ngoài, và mang lại bề ngoài sang trọng và đẹp.

Như thể hiện trong Fig. 9, vỏ ngoài 500 bao gồm: khoang chân đế đèn hình bán cầu 511a trong đó đèn 410 của bộ phát tia hồng ngoại 400 được đặt; chỗ lõm ghép đuôi đèn 511b được hình thành để tiếp xúc với một phía của khoang chân đế đèn 511a và vào trong đó đuôi đèn 420 của bộ phát tia hồng ngoại 400 được ghép; và lỗ ra dây điện 511c được hình thành để tiếp xúc với một phía của chỗ lõm ghép đuôi đèn 511b và xuyên qua đó dây điện 430 được dẫn ra bên ngoài.

Thông thường, để lắp bộ phát tia hồng ngoại, giá đỡ riêng, nắp chịu nhiệt riêng, sườn siết chặt riêng, hoặc tương tự được sử dụng và được siết chặt sử dụng bu lông và đai ốc, vì thế phương pháp lắp đặt phức tạp và giá đỡ bị bộc lộ ra bên ngoài của bộ xí sau lắp đặt, do đó làm xấu đi hình thức của bộ xí.

Để khắc phục những vấn đề này, sáng chế được đề xuất với bộ phát tia hồng ngoại 400 bên trong vỏ ngoài 500, và vì thế đơn giản hóa cơ cấu ghép cho bộ phát tia hồng ngoại được đề xuất trong bộ xí, sao cho ưu điểm được đề xuất là số bộ phận giảm và việc sửa chữa và bảo hành được dễ dàng.

Trong khi đó, phương tiện ghép có thể được đề xuất trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài 500 để được ghép và siết chặt vào trong lỗ mở 120.

Fig. 10 thể hiện phương án của phương tiện ghép. Phương tiện ghép được hình thành từ vỏ cao su 530 được lắp trên và ghép với bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài 500. Điều này nhằm ngăn vỏ ngoài 500 khỏi bị bung ra bên ngoài bằng cách siết chặt vị trí của vỏ ngoài 500 khi vỏ ngoài 500 được ghép vào trong lỗ mở 120.

Fig. 11 thể hiện một phương án khác của phương tiện ghép. Phương tiện ghép có thể được hình thành từ nhiều mẫu lõi 540 nhô ra từ bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài 500.

Nói cách khác, nhiều mẫu lõi 540 được hình thành trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài 500, và có thể do đó ngăn vỏ ngoài 500 khỏi bị bung ra từ lỗ mở 120 bằng cách siết chặt an toàn vỏ ngoài 500 vào trong lỗ mở 120.

Trong khi đó, phương tiện siết chặt tương ứng với phương tiện ghép được hình thành trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài 500 có thể được đề xuất trên bề mặt bên trong của lỗ mở 120. Phương tiện ghép và phương tiện siết chặt có thể được hình thành với nhiều cơ cấu.

Như thể hiện trong Fig. 12, phương tiện siết chặt có thể được hình thành từ nhiều mẫu lõi 121 nhô ra từ bề mặt bên trong của lỗ mở 120.

Mẫu lõi 540 được hình thành trên vỏ ngoài 500 có thể bị bỏ qua theo kiểu dáng sản phẩm hoặc điều kiện sản xuất. Mẫu lõi 121 có thể được hình thành trên bề mặt bên trong của lỗ mở 120 ở vị trí của mẫu lõi bị bỏ qua 540.

Fig. 13(a) thể hiện một phương án tĩnh khác của phương tiện ghép và phương tiện siết chặt. Phương tiện ghép có thể được hình thành từ vít siết chặt 550 hình thành trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài 500, và phương tiện siết chặt có thể được tạo thành

từ vít siết chặt 122 hình thành trên bề mặt bên trong của lỗ mở 120 tương ứng với vít siết chặt 550 của phương tiện ghép.

Theo đó, ghép và tách rời vỏ ngoài 500 được thực hiện dễ dàng bằng cách siết vít siết chặt 500 hình thành trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài 500 với vít siết chặt 122 hình thành trên bề mặt bên trong của lỗ mở 120.

Vít siết chặt 122 hình thành trên lỗ mở 120 và vít siết chặt 550 hình thành trên vỏ ngoài 500 có thể được hình thành hoán đổi cho nhau theo kiểu dáng sản phẩm hoặc điều kiện sản xuất.

Fig. 13(b) thể hiện một phương án tĩnh khác của phương tiện ghép và phương tiện siết chặt. Phương tiện ghép có thể được hình thành từ nhiều khe siết chặt 560 hình thành trong một phần đầu của bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài 500, và phương tiện siết chặt có thể được hình thành từ mẫu lõi siết chặt 123 hình thành trên bề mặt bên trong của lỗ mở 120 tương ứng với khe siết chặt 560 của phương tiện ghép.

Theo đó, việc ghép và tách rời vỏ ngoài 500 được thực hiện dễ dàng bằng cách lắp khe siết chặt 560 hình thành trong một phần đầu của bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài 500 vào trong nhiều mẫu lõi siết chặt 123 hình thành trên bề mặt bên trong của lỗ mở 120.

Mẫu lõi siết chặt 123 hình thành trên lỗ mở 120 và khe siết chặt 560 hình thành trong vỏ ngoài 500 có thể được hình thành hoán đổi cho nhau theo kiểu dáng sản phẩm hoặc điều kiện sản xuất.

Fig. 14 thể hiện một phương án tĩnh khác của phương tiện ghép và phương tiện siết chặt. Phương tiện ghép có thể được hình thành từ bộ phận nam châm 570 được đề xuất trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài 500, và phương tiện siết chặt có thể được hình thành từ bộ phận kim loại 124 được đề xuất trên bề mặt bên trong của lỗ mở 120 tương ứng với bộ phận nam châm 570 của phương tiện ghép.

Nói cách khác, bộ phận kim loại 124 được đề xuất trên bề mặt bên trong của lỗ mở 120, và bộ phận nam châm 570 được đề xuất trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài 500. Theo đó, khi vỏ ngoài 500 được ghép vào trong lỗ mở 120, bộ phận nam châm 570 được gắn với bộ phận kim loại 124 bởi lực từ tính, và do đó siết chặt an toàn vỏ ngoài 500, do đó ngăn vỏ ngoài 500 không bị tách rời.

Fig. 15 thể hiện một phương án tĩnh khác của phương tiện ghép và phương tiện siết chặt. Phương tiện ghép có thể được hình thành từ: nhiều chỗ lõm tiếp nhận 581 được hình thành trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài 500 theo độ sâu định trước; vỏ hình trụ 582 được ghép tách rời vào trong mỗi chỗ lõm tiếp nhận 581; mẫu lõi ép 583 được bố trí có thể di chuyển bên trong vỏ 582; và lò xo 584 thực hiện hành động đàn hồi đáp lại tác động lên mẫu lõi ép 583.

Nói cách khác, vỏ ngoài 500 có thể được ghép tách rời với bề mặt bên trong của lỗ mở 120 bằng phương pháp ghép đàn hồi. Cụ thể hơn, mẫu lõi ép 583 được bố trí có thể di chuyển bên trong vỏ 582 được đỡ đàn hồi bởi lò xo 584. Khi vỏ ngoài 500 được ghép vào trong lỗ mở 120, lò xo 584 liên tục tạo ra lực đàn hồi lên mẫu lõi ép 583, và do đó siết chặt an toàn vỏ ngoài 500, do đó ngăn vỏ ngoài 500 không bị tách ra.

Trong khi đó, như thể hiện trong Fig. 16, phương tiện ghép (chỗ lõm tiếp nhận, vỏ, mẫu lõi ép, và lò xo) được đề xuất trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài 500 có thể bị bỏ qua theo kiểu dáng sản phẩm hoặc điều kiện sản xuất. Bộ phận đỡ đàn hồi 125 bao gồm chỗ lõm tiếp nhận, vỏ, mẫu lõi ép, và lò xo có thể được hình thành trên bề mặt bên trong của lỗ mở 120 ở vị trí của phương tiện ghép bị bỏ qua.

Như mô tả ở trên, thời gian cần để ghép và tách rời vỏ ngoài 500 có thể được cắt giảm thông qua nhiều phương tiện ghép khác nhau cho vỏ ngoài 500, không cần công cụ riêng để ghép và tách rời vỏ ngoài 500, và vỏ ngoài 500 có thể được ghép và tách rời dễ dàng sử dụng lực nhỏ.

Như thể hiện trong Fig. 17 tới 20, bộ phận siết chặt 600 vào trong đó bộ phát tia hồng ngoại 400 hoặc vỏ ngoài 500 trong đó bộ phát tia hồng ngoại 400 được đề xuất được chèn và ghép có thể được đề xuất trong lỗ mở 120.

Bộ phận siết chặt 600 được cấu hình sao cho một phía của bộ phận siết chặt 600 được chèn vào trong và bị kẹt trong lỗ mở 120 của thân bệ xí 100 và mặt khác của bộ phận siết chặt 600 đỡ chậu 200 được ghép bên trong thân bệ xí 100. Theo đó, bộ phận siết chặt 600 có thể được ghép vào thân bệ xí 100 mà không có phương tiện siết chặt riêng rẽ, và vị trí của bộ phận siết chặt 600 có thể được siết chặt một cách thuận tiện.

Do đó, bộ phận siết chặt 600 có thể được ghép với thân bệ xí 100 mà không có phương tiện siết chặt riêng rẽ trong khi đỡ chậu một cách ổn định 200.

Mặc dù bộ phận siết chặt 600 được hình thành theo dạng hình trụ, nó có thể được hình thành theo bất kỳ một hình dạng tròn, hình êlip, hình đa giác, nhưng không bị giới hạn ở đó. Nó có thể được hình thành với nhiều hình dạng khác nhau.

Vì bộ phận phát tia hồng ngoại 400 được chèn và ghép vào trong bộ phận siết chặt 600, tốt nhất là bộ phận siết chặt 600 được bố trí để được nghiêng xuống dưới hướng về phía bên ngoài của chậu 200 để tạo thuận lợi cho việc ghép và tách rời bộ phát tia hồng ngoại 400.

Hơn nữa, bộ phận siết chặt 600 được tạo ra để nghiêng xuống dưới sao cho tia hồng ngoại phát ra từ bộ phát tia hồng ngoại 400 được truyền qua vùng truyền tia hồng ngoại 220 của chậu 200 và được phát vào trong vùng áp dụng (hậu môn, mông, v.v...) của người dùng đang ngồi trên bệ xí. Bộ phận siết chặt 600 được hình thành theo hình dạng tương ứng với hình dạng của bộ phát tia hồng ngoại 400 hoặc vỏ ngoài 500.

Như thể hiện trong Fig. 17 và Fig. 18, bộ phận siết chặt 600 có thể bao gồm: phần đỡ 620 được hình thành để đỡ phần xung quanh vùng truyền tia hồng ngoại 220 của chậu 200; và phần bậc thang 611 được hình thành trong phía bên ngoài của bộ phận siết chặt 600 để được ghép với phần xung quanh lỗ mở 120 của thân bệ xí 100.

Nói cách khác, bộ phận siết chặt 600 đỡ phần xung quanh vùng truyền tia hồng ngoại 220 của chậu 200 xuyên qua phần đỡ 620 hình thành trong bộ phận siết chặt, và đỡ bề mặt đáy của chậu 200 qua tiếp xúc bề mặt. Hơn nữa, bộ phận siết chặt 600 bị tắc bên trong và được ghép vào chu vi của lỗ mở 120 của thân bệ xí 100 bởi phần bậc thang 611 hình thành trong phía bên ngoài của bộ phận siết chặt 600.

Hơn nữa, như thể hiện trong Fig. 19 và Fig. 20, bộ phận siết chặt 600 có thể được cấu hình theo hình dạng bao gồm: phần thân 610 trong đó phần chặn 612 có phần bậc thang 611 để được ghép với phần xung quanh lỗ mở 120 của thân bệ xí 100 được hình thành; và phần đỡ 620 nhô ra và mở rộng ra bên ngoài từ đầu của phần thân 610 và tiếp xúc bề mặt với bề mặt đáy của chậu 200.

Mặc dù bộ phận siết chặt 600 có ưu điểm được ghép dễ dàng vào trong lỗ mở 120 của thân bệ xí 100 do cơ cấu trong đó phần chặn 612 có phần bậc thang 611 được hình thành, có thể không đủ lực ghép. Theo đó, trong sáng chế, mặt khác của bộ phận siết chặt 600 đỡ phần xung quanh vùng truyền tia hồng ngoại 220 của chậu 200 thông qua

tiếp xúc bề mặt, và do đó lực đỡ này cho phép thực hiện thuận tiện cả lực ghép và ghép với thân bộ xí 100.

Phần đỡ 620 được hình thành để có đường kính lớn hơn phần thân 610. Tốt nhất là phần đỡ 620 được hình thành dạng bề mặt cong tương ứng với bề mặt bên ngoài của chậu 200.

Trong khi đó, phương tiện siết chặt giống với phương tiện siết chặt đã được đề xuất trong lỗ mở 120 được đề xuất trong bộ phận siết chặt 600, và phương tiện ghép tương ứng với bộ phận siết chặt được đề xuất trong bộ phận siết chặt 600 có thể được đề xuất trong vỏ ngoài 500 được chèn và ghép vào trong bộ phận siết chặt 600. Phương tiện ghép là phương tiện ghép giống với phương tiện ghép đã được đề xuất trong vỏ ngoài 500 được ghép với lỗ mở 120.

Theo đó, vỏ ngoài 500 có thể được ghép riêng rẽ với bộ phận siết chặt 600 bởi phương tiện ghép được đề xuất trong vỏ ngoài 500 và phương tiện siết chặt được đề xuất trong bộ phận siết chặt 600.

Trong khi đó, như thể hiện trong Fig. 21, phần chu vi bên ngoài 520 có rãnh ghép 521 vào trong đầu bên ngoài của bộ phận siết chặt 600 được chèn và ghép được hình thành trên bề mặt bên ngoài của vỏ ngoài 500.

Theo đó, mặt ngoài của bộ phận siết chặt 600 được bộc lộ ra bên ngoài được che với phần chu vi bên ngoài 520, do đó làm đẹp cho bề ngoài của bộ xí.

Trong trường hợp này, bộ phận siết chặt 600 có thể được đề xuất với phương tiện siết chặt, và phần chu vi bên ngoài 520 của vỏ ngoài 500 có thể được đề xuất với phương tiện ghép. Đầu ngoài của bộ phận siết chặt 600 được chèn và ghép vào trong rãnh ghép 521 của vỏ ngoài 500 bởi phương tiện siết chặt và phương tiện ghép.

Khả năng áp dụng công nghiệp

Bộ xí được trang bị với bộ phát tia hồng ngoại theo sáng chế liên tục phát tia hồng ngoại có lợi cho cơ thể con người, do đó đóng góp đáng kể vào việc điều trị và ngăn ngừa bệnh tật.

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Bệ xí được trang bị với bộ phát tia hồng ngoại, bệ xí bao gồm:

thân bệ xí (100) đỉnh của nó mở, và trong bề mặt một phía của nó được hình thành lỗ mở (120) được cấu hình để đề xuất bộ phát tia hồng ngoại trong đó;

chậu (200) được ghép bên trong thân bệ xí (100), được làm từ vật liệu có thể truyền tia hồng ngoại, phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại (400), xuyên qua ở đó, và trong đó vùng truyền tia hồng ngoại (220), qua đó tia hồng ngoại được phát bởi bộ phát tia hồng ngoại (400) được truyền, được hình thành mà không tạo lỗ; và

ống dẫn vành (300) được ghép với đỉnh của thân bệ xí (100) bên trong đó chậu (200) đã được ghép;

trong đó thân bệ xí (100), chậu (200), và ống dẫn vành (300) được hình thành riêng rẽ, và sau đó được tích hợp vào một thân duy nhất; và

trong đó bộ phát tia hồng ngoại (400) được đề xuất trong lỗ mở (120) của thân bệ xí.

2. Bệ xí theo điểm 1, trong đó mấu lồi cong thứ nhất (201) được cấu hình để được ghép với bề mặt đỉnh của thân bệ xí (100) được hình thành dọc theo chu vi của đầu trên của chậu (200), và mấu lồi cong thứ hai (202) được cấu hình để được ghép với phần bậc thang (111) hình thành trên bề mặt bên trong của đầu trên của xi phông (110) được hình thành dọc theo chu vi của đầu dưới của chậu (200).

3. Bệ xí theo điểm 1, trong đó

phần bậc thang nhô xuống dưới được hình thành trên mặt bên ngoài của đáy của ống dẫn vành (300) được ghép với đỉnh của thân bệ xí (100) và chậu (200);

mấu lồi chân đế thứ nhất (301) nhô xuống dưới từ mặt ngoài của đáy của ống dẫn vành (300) bằng phương tiện phần bậc thang; và

bề mặt bên ngoài của mấu lồi chân đế thứ nhất (301) hình thành bề mặt bên ngoài giống như bề mặt bên ngoài của thân bệ xí (100).

4. Bệ xí theo điểm 1, trong đó:

mấu lồi chân đế thứ hai (330) nhô xuống dưới được hình thành trên mặt bên trong của đáy của ống dẫn vành (300) được ghép với đỉnh của thân bệ xí (100) và chậu (200);

bề mặt bên ngoài của mẫu lõi chân đế thứ hai (330) được gắn với bề mặt bên trong của đỉnh của chậu (200); và

ống dẫn vành (300) được ghép với thân bộ xí (100) và chậu (200) trong trạng thái xung quanh thân bộ xí (100) và chậu (200) bởi mẫu lõi chân đế thứ hai (330).

5. Bộ xí theo điểm 4, trong đó:

bộ đỡ (150) được cấu hình để đỡ chậu (200) và được đề xuất trên đáy của bên trong thân bộ xí (100); và

bộ phận nổi (160) được cấu hình để nổi chậu (200) và xi phong (110) được đề xuất trên đỉnh của bộ đỡ (150).

6. Bộ xí theo bất kỳ một trong các điểm từ 1 tới 5, trong đó bộ phận hoàn thiện (700) được gắn vào chu vi của bề mặt khớp của thân bộ xí (100) và ống dẫn vành (300).

7. Bộ xí theo bất kỳ một trong các điểm từ 1 tới 5, trong đó chậu (200) được hình thành trên bất kỳ một trong các màu trong suốt, mờ, và đục xuyên qua đó tia hồng ngoại phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại (400) được truyền.

8. Bộ xí theo điểm 7, trong đó màu mờ hoặc đục trong đó chậu (200) được hình thành được tạo ra bằng cách phủ bề mặt bên trong và bên ngoài của chậu (200) với vật liệu phát tia hồng ngoại.

9. Bộ xí theo điểm 7, trong đó màu mờ hoặc đục trong đó chậu (200) được hình thành được tạo ra bằng vật liệu phát tia hồng ngoại được bổ sung trong quá trình đúc phun của chậu (200).

10. Bộ xí theo bất kỳ một trong các điểm từ 1 tới 5, trong đó chậu (200) được làm từ bất kỳ một trong các loại kính, nhựa, và gốm.

11. Bộ xí theo bất kỳ một trong các điểm từ 1 tới 5, trong đó vùng truyền tia hồng ngoại (220) và diện tích của chậu (200) khác với vùng truyền tia hồng ngoại (220) được hình thành theo cách tích hợp trong quá trình hình thành chậu, vùng truyền tia hồng ngoại (220) được làm bằng vật liệu chịu nhiệt có khả năng chịu tia hồng ngoại nhiệt độ cao phát ra bởi bộ phát tia hồng ngoại (400), và diện tích khác với vùng truyền tia hồng ngoại (220) được làm từ vật liệu nhựa hoặc gốm.

12. Bộ xí theo bất kỳ một trong các điểm từ 1 tới 5, trong đó phần của bề mặt bên trong của chậu (200) nơi vùng truyền tia hồng ngoại (220) được hình thành được tạo ra ở dạng mặt phẳng, và diện tích khác với vùng truyền tia hồng ngoại (220) được hình thành ở dạng hình vòng cung lõm.

13. Bộ xí theo bất kỳ một trong các điểm từ 1 tới 5, trong đó phần của bề mặt bên trong của chậu (200) ở đó vùng truyền tia hồng ngoại (220) được hình thành được tạo ra dưới dạng hình lồi như thấu kính lồi, và diện tích khác với vùng truyền tia hồng ngoại (220) được hình thành dưới dạng hình vòng cung lõm.

14. Bộ xí theo điểm 1, trong đó:

bộ phát tia hồng ngoại (400) được đề xuất bên trong vỏ ngoài (500); và

vỏ ngoài (500) bên trong đó bộ phát tia hồng ngoại (400) đã được đề xuất được đề xuất trong lỗ mở (120).

15. Bộ xí theo điểm 14, trong đó:

phương tiện ghép được đề xuất trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài (500) để được ghép và siết chặt vào trong lỗ mở (120); và

phương tiện siết chặt tương ứng với phương tiện ghép được đề xuất trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài (500) được đề xuất trên bề mặt bên trong của lỗ mở (120).

16. Bộ xí theo điểm 1, trong đó:

lỗ mở (120) còn được đề xuất với bộ phận siết chặt (600); và

bộ phát tia hồng ngoại (400) hoặc vỏ ngoài (500) bên trong đó bộ phát tia hồng ngoại (400) đã được đề xuất được chèn và siết chặt vào trong bộ phận siết chặt (600).

17. Bộ xí theo điểm 16, trong đó:

phương tiện ghép được đề xuất trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài (500) phải được ghép và siết chặt vào trong bộ phận siết chặt (600); và

phương tiện siết chặt tương ứng với phương tiện ghép được hình thành trên bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài (500) được đề xuất trên bề mặt bên trong của bộ phận siết chặt (600).

18. Bộ xí theo điểm 15 hoặc 17, trong đó phương tiện ghép bao gồm bất kỳ một trong vỏ cao su được cấu hình để được chèn và ghép vào trong bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài (500) và nhiều mẫu lõi được cấu hình để nhô ra từ bề mặt chu vi bên ngoài của vỏ ngoài (500).

19. Bộ xí theo điểm 15 hoặc 17, trong đó:

phương tiện ghép bao gồm vít siết chặt; và

phương tiện siết chặt bao gồm vít siết chặt tương ứng với vít siết chặt của bộ phận ghép;

20. Bộ xí theo điểm 15 hoặc 17, trong đó:

phương tiện ghép bao gồm khe siết chặt; và

phương tiện siết chặt bao gồm mẫu lõi siết chặt tương ứng với khe siết chặt của phương tiện ghép.

21. Bộ xí theo điểm 15 hoặc 17, trong đó:

phương tiện ghép bao gồm bộ phận nam châm; và

phương tiện siết chặt bao gồm bộ phận kim loại (124) tương ứng với bộ phận nam châm của phương tiện ghép.

22. Bộ xí theo điểm 15 hoặc 17, trong đó phương tiện ghép bao gồm:

nhiều chỗ lõm tiếp nhận được hình thành theo độ sâu định trước;

vỏ hình trụ được ghép tách rời vào trong mỗi chỗ lõm tiếp nhận;

mẫu lõi ép được bố trí có thể di chuyển bên trong vỏ; và

lò xo thực hiện hành động đàn hồi đáp lại lực tác động lên mẫu lõi ép.

23. Bộ xí theo điểm 16, trong đó bộ phận siết chặt (600) bao gồm:

phần bệ đỡ (620) đỡ diện tích xung quanh vùng truyền tia hồng ngoại (220) của chậu (200); và

phần bậc thang (611) được ghép với diện tích xung quanh lỗ mở (120).

24. Bộ xí theo điểm 16, trong đó bộ phận siết chặt (600) bao gồm:

phần thân (610) được đề xuất với phần chặn (612) có phần bậc thang (611) được ghép với diện tích xung quanh lỗ mở (120); và

phần đỡ (620) nhô ra và mở rộng ra bên ngoài từ đầu của phần thân (610), và tiếp xúc bề mặt với bề mặt đáy của chậu (200).

25. Bộ xí theo điểm 16, trong đó phần chu vi bên ngoài (520) có rãnh ghép (521) vào trong đó đầu bên ngoài của bộ phận siết chặt (600) được chèn và ghép được hình thành trên bề mặt bên ngoài của vỏ ngoài (500).

1/11

Fig. 1

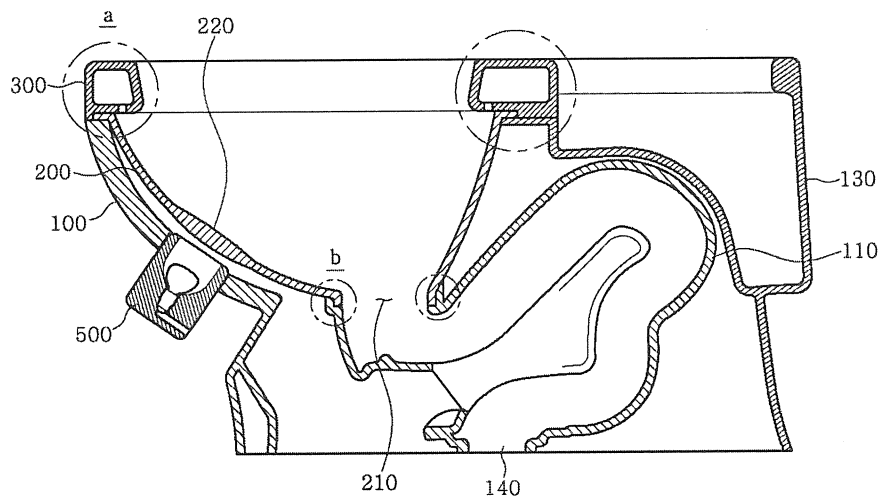
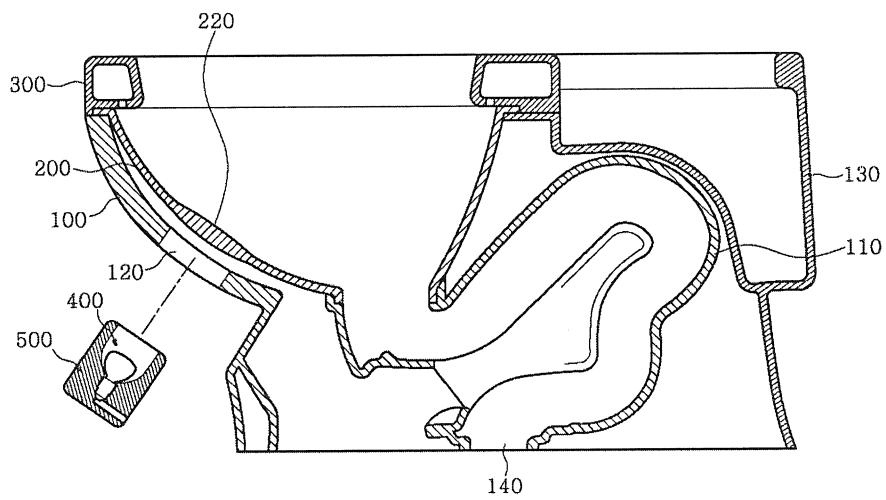
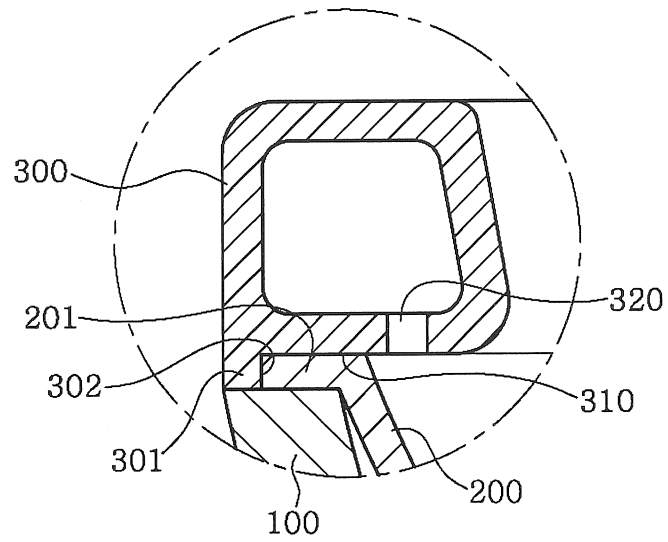


Fig. 2

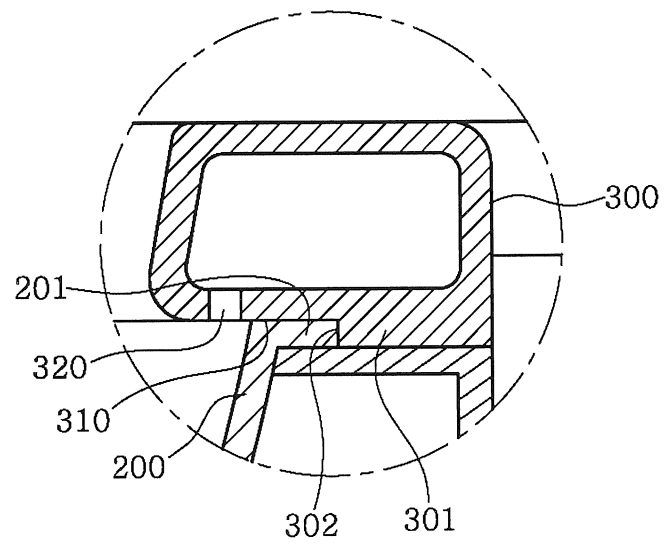


2/11

Fig. 3



(a)



(b)

3/11

Fig. 4

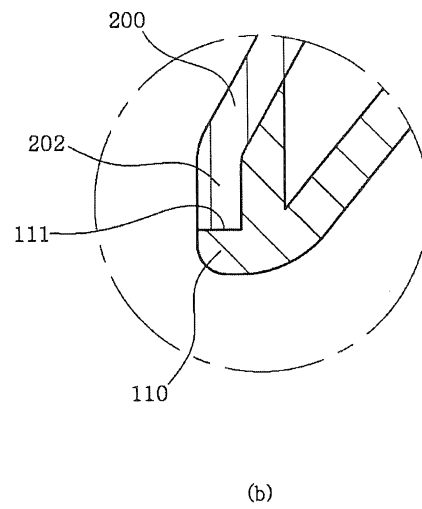
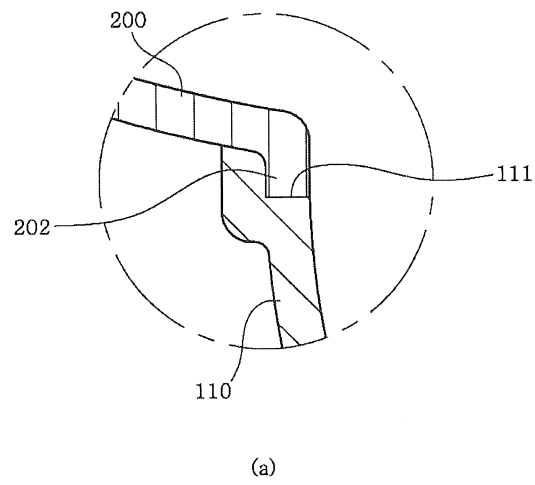
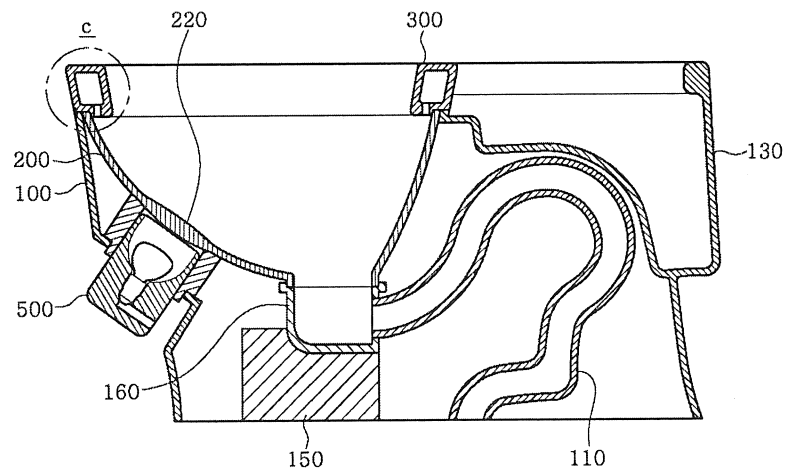


Fig. 5



4/11

Fig. 6

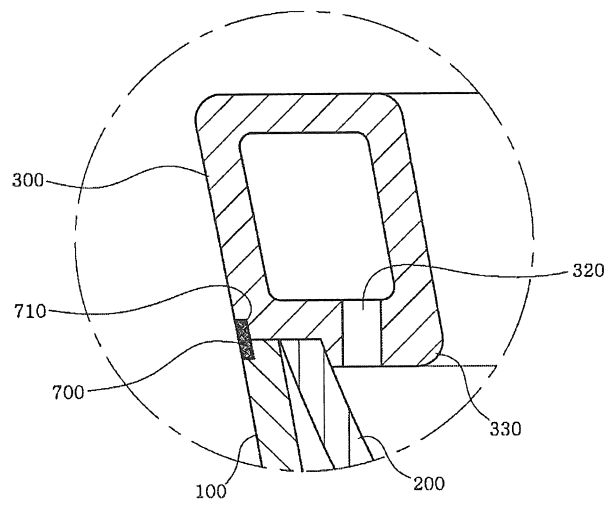
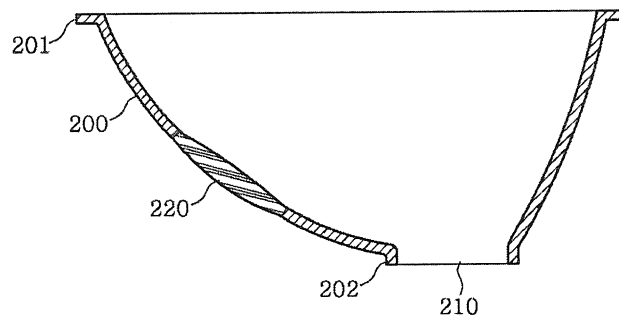
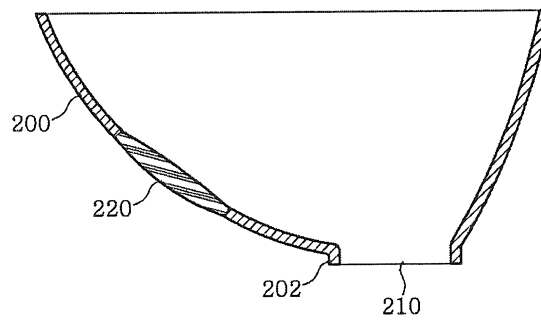


Fig. 7



(a)



(b)

5/11

Fig. 8

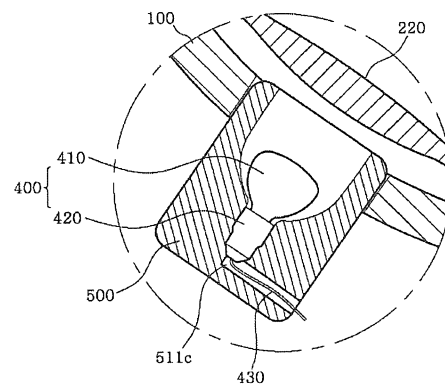


Fig. 9

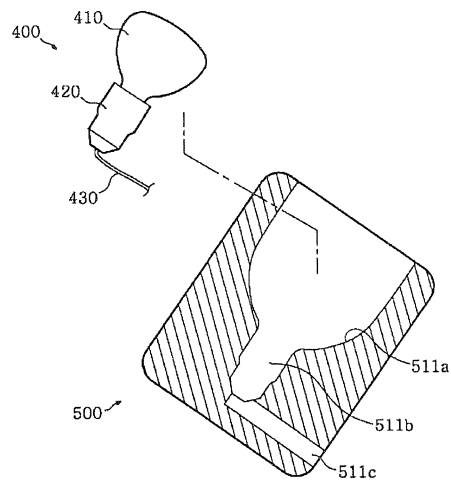
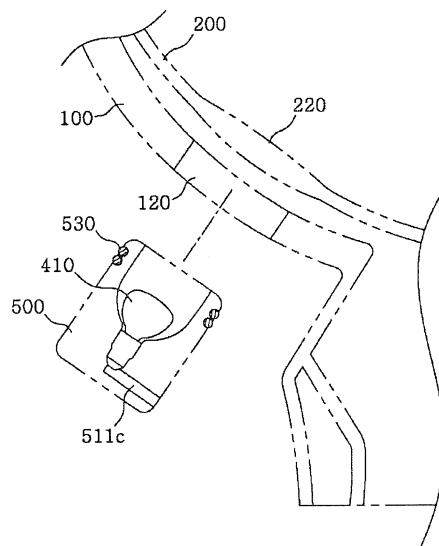


Fig. 10



6/11

Fig. 11

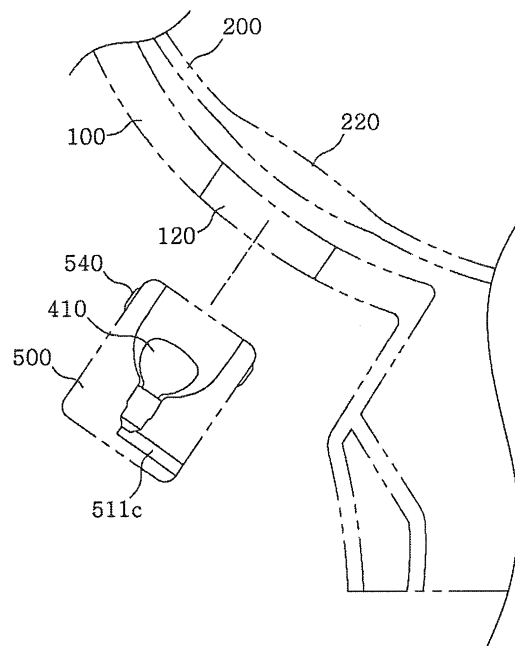
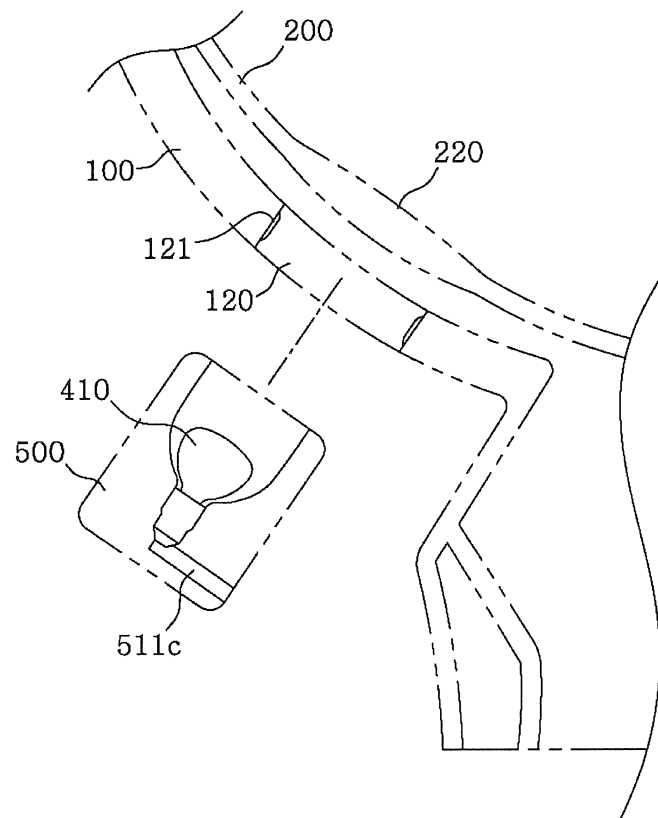
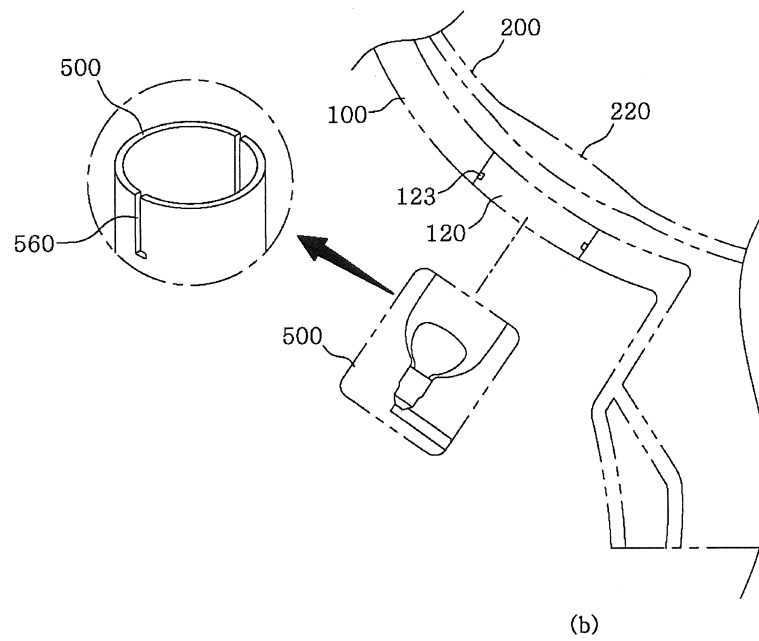
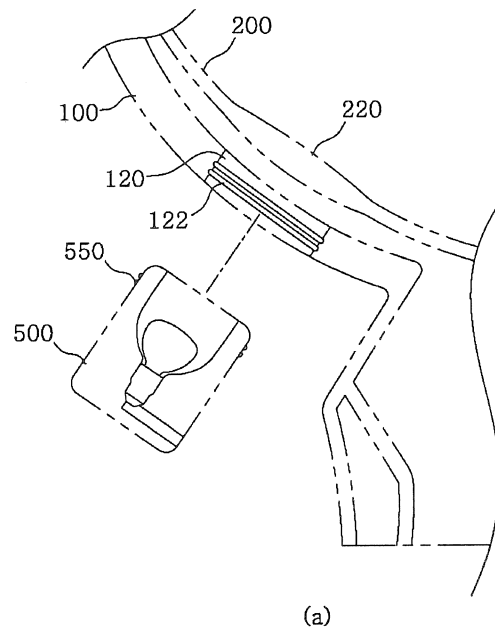


Fig. 12



7/11

Fig. 13



8/11

Fig. 14

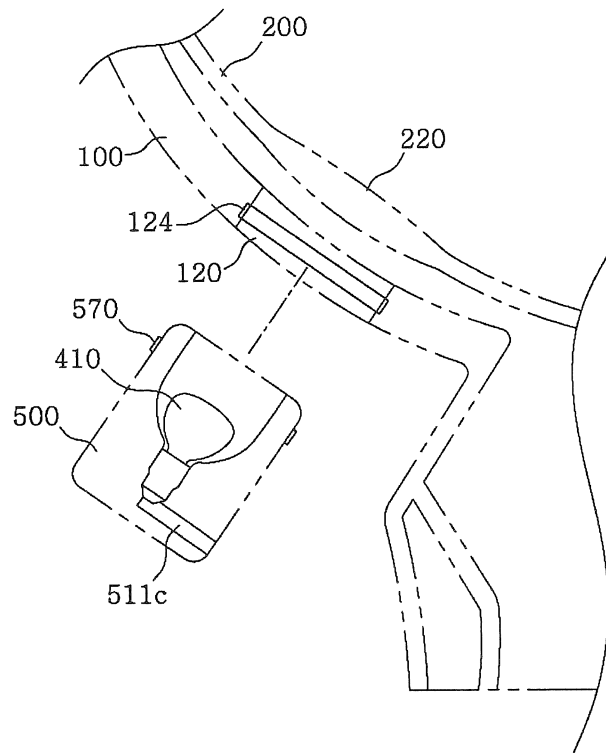
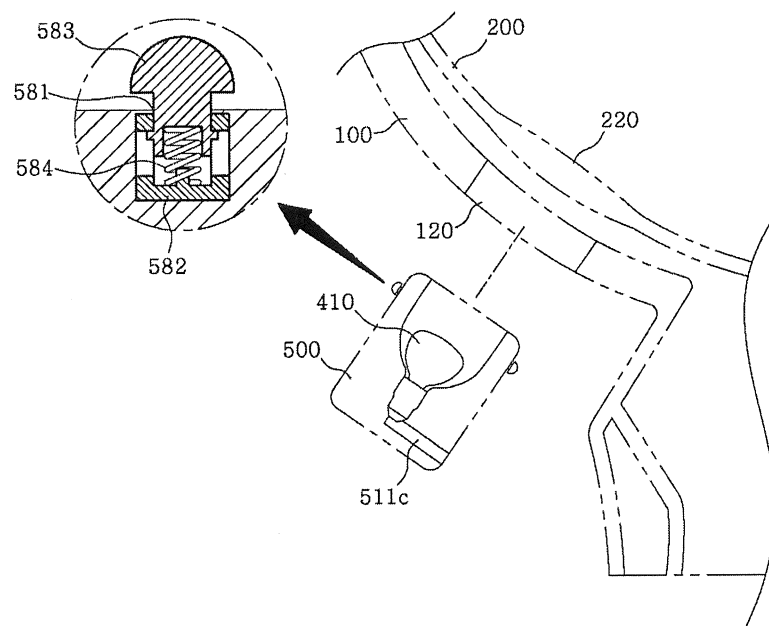


Fig. 15



9/11

Fig. 16

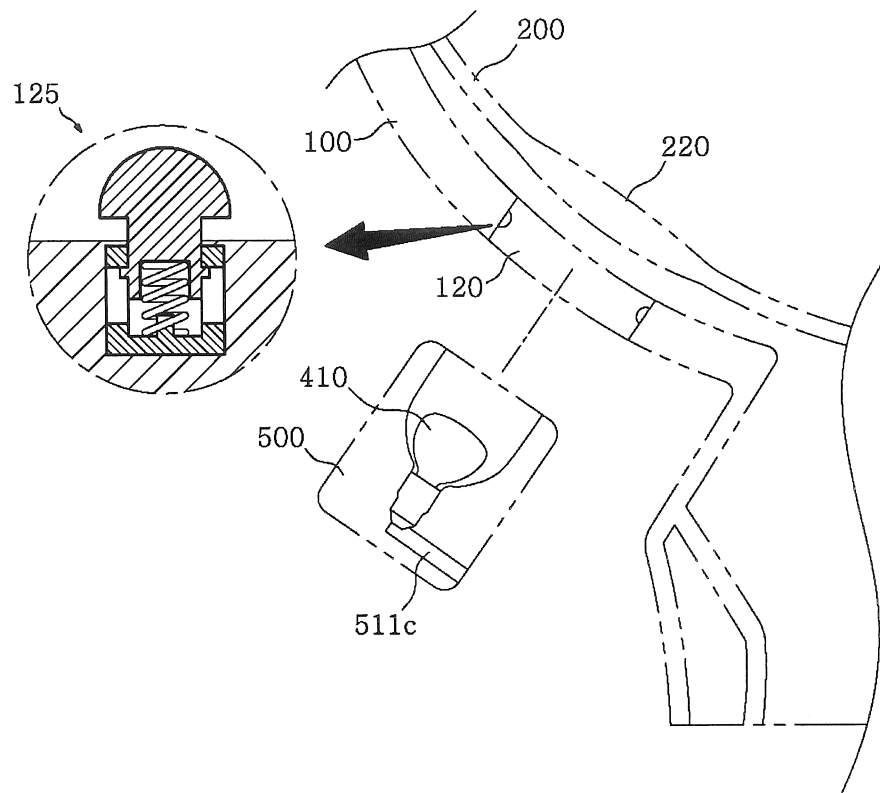
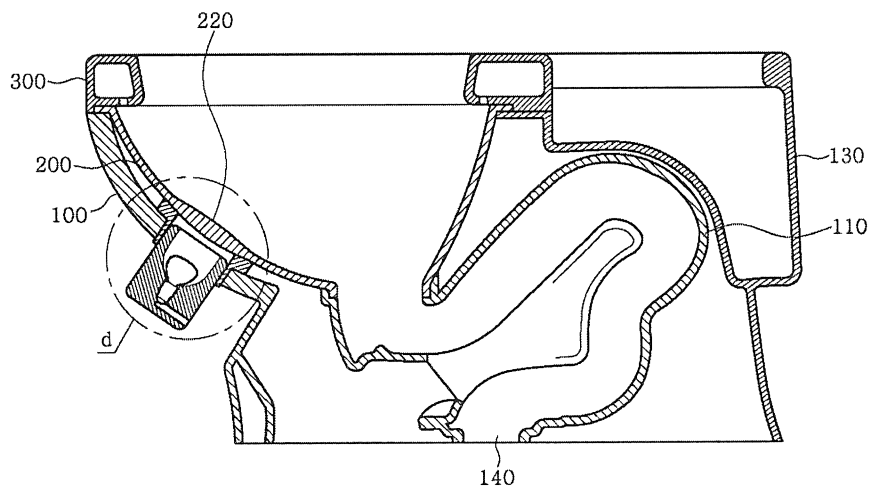


Fig. 17



10/11

Fig. 18

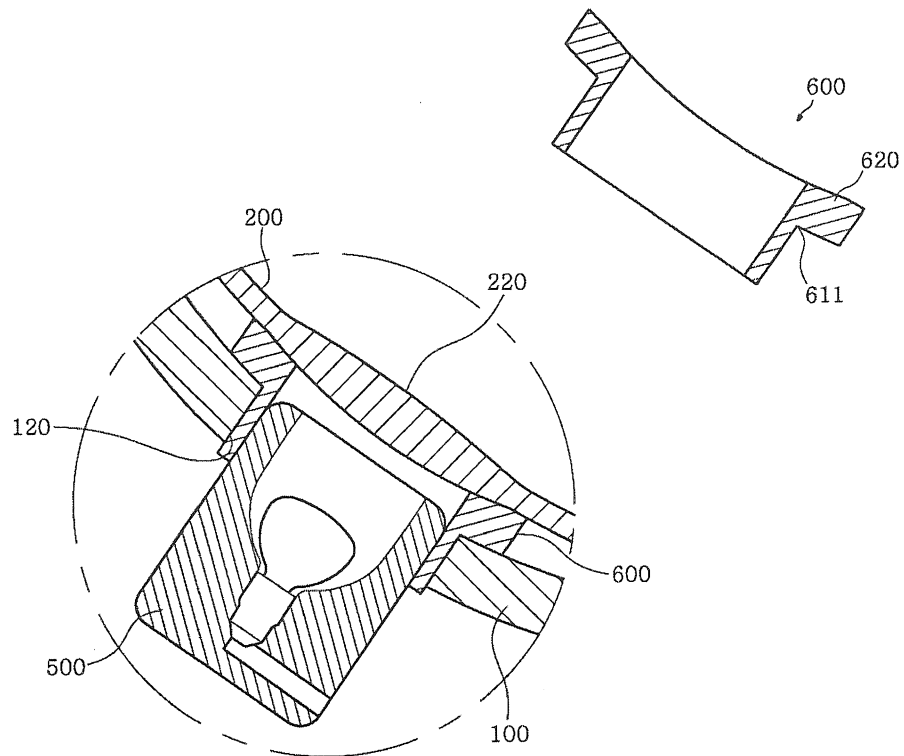
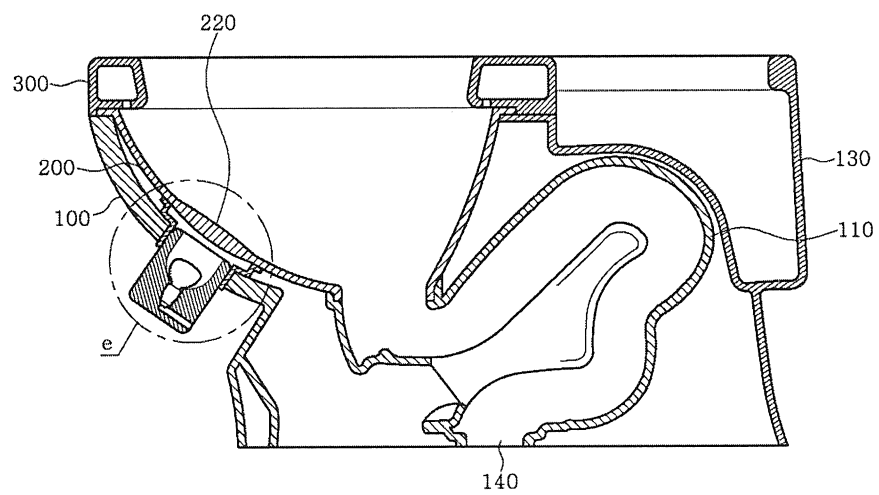


Fig. 19



11/11

Fig. 20

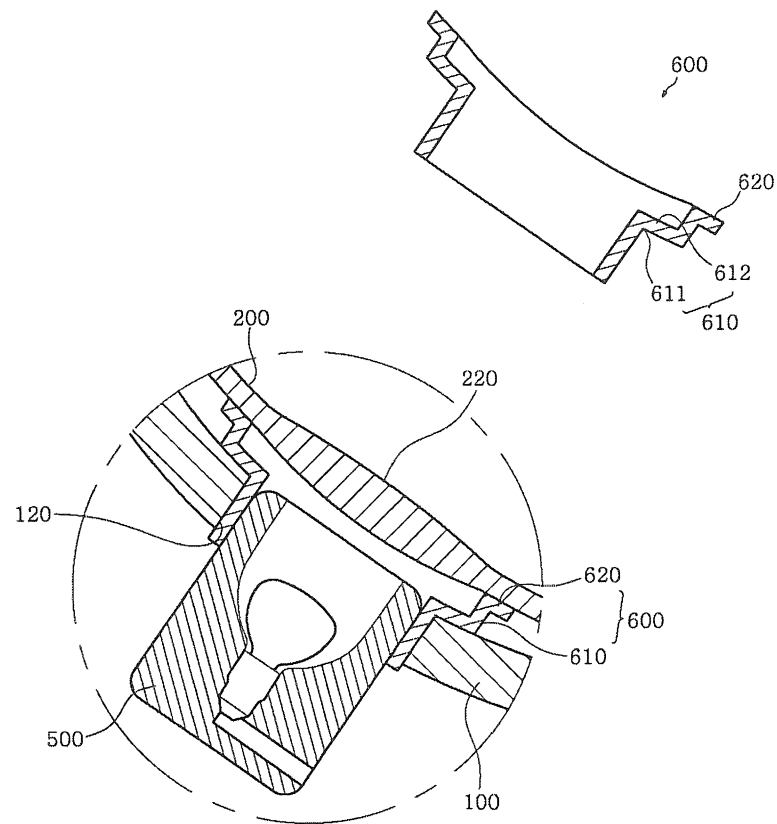


Fig. 21

