



(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)



1-0044714

(51)^{2006.01} B65D 77/20; B65D 81/32; B32B 15/085; (13) B
B32B 15/09; B32B 15/14; B32B 23/04;
B32B 23/06; B32B 23/08; B32B 23/20;
B32B 27/00; B32B 27/06; B32B 27/08;
B32B 27/10; B32B 27/32; B32B 27/36;
B32B 29/00; B32B 3/26; B32B 7/02;
B32B 7/06; B32B 7/12; B65D 75/58;
B29D 22/00; B32B 1/02

(21) 1-2017-03215

(22) 20/01/2016

(86) PCT/JP2016/051545 20/01/2016

(87) WO2016/121594 04/08/2016

(30) 2015-017158 30/01/2015 JP; 2015-146475 24/07/2015 JP

(45) 25/04/2025 445

(43) 25/10/2017 355A

(71) FUTURE LABO CO.,LTD. (JP)

376-5, Minamitazuke-cho, Nagahama-shi, Shiga 5260844, Japan

(72) HASHIMOTO Miku (JP).

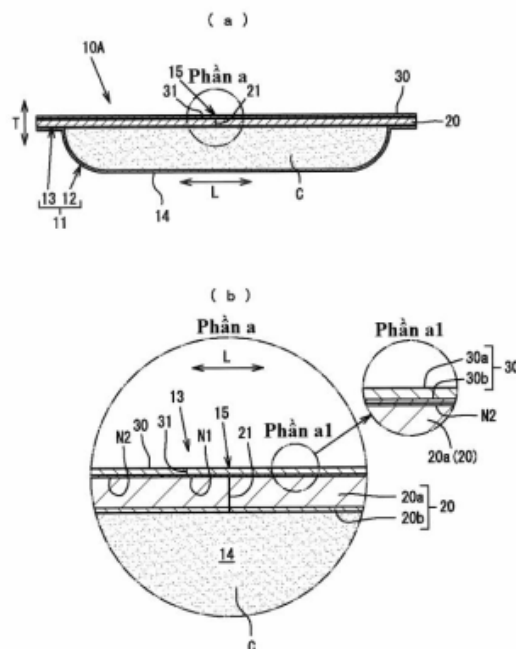
(74) Công ty Luật TNHH T&G (TGVN)

(54) GÓI CÓ THỂ MỞ ĐƯỢC BẰNG CÁCH BÓC VỎ VÀ CẤU TRÚC MỞ CHO GÓI
CÓ THỂ MỞ ĐƯỢC BẰNG CÁCH BÓC VỎ

(21) 1-2017-03215

(57) Sáng chế đề cập tới gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ trong đó các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, ở trong vùng bóc vỏ và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc một cách đơn giản và dễ dàng, và thành phần được chứa được chứa trong thân chính của gói được lấy ra một cách trơn tru qua phần được mở theo cách bóc của các thành phần; và cũng đề cập tới cấu trúc mở cho gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A chứa nắp 13. Nắp 13 chứa thành phần tấm 20 được định vị tại vị trí tương ứng với phần bộ phận chứa 14 của thân chính của gói 11; và thành phần màng được gắn kết vào bề mặt của thành phần tấm 20. Các phần cắt rời 21 và 31 chạy theo hướng độ dày T của các thành phần 20 và 30 được tạo thành trong vùng bóc vỏ 16 được xác định trong phần gập được 15 của các thành phần 20 và 30. Các phần cắt rời 21 và 31 cắt hướng chiều dài L và tách khỏi nhau bởi khoảng cách định trước mở rộng theo hướng chiều dài L. Các bề mặt đối diện của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, là trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31, được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau bởi lớp kết dính N1.

FIG. 2



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế này đề cập tới gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ, đóng gói một cách riêng rẽ thành phần được chứa, ví dụ là thực phẩm, các thuốc dược phẩm, mỹ phẩm và dạng tương tự được tạo ra ở dạng chất lỏng, hồ nhão, bột, hạt, viên hoặc dạng tương tự; và cụ thể hơn là đề cập tới gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ, cho phép thành phần được chứa được bao trong thân chính của gói, được lấy ra một cách trơn tru và đề cập tới cấu trúc mở cho gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Các gói bao lượng cần thiết của thành phần được chứa, được mô tả ở trên và cho phép thành phần được chứa cần được lấy ra khi cần, đã được đề xuất dưới nhiều loại khác nhau với một số lượng lớn. Gói được bộc lộ trong tài liệu sáng chế 1 là một gói trong các gói này.

Gói được bộc lộ trong tài liệu sáng chế 1 chứa thành phần phẳng dạng tấm, tương đối cứng và thành phần mềm dẻo dạng tấm được cố định vào bề mặt của thành phần phẳng. Phần bộ phận chứa chứa thành phần được chứa được tạo thành giữa thành phần phẳng và thành phần mềm dẻo. Phần mở bằng cách làm vỡ được tạo thành tại phần gấp được của thành phần phẳng. Phần mở bằng cách làm vỡ là vuông góc với phần gấp được và là có thể mở được khi bị vỡ. Một trong hai hoặc cả hai bề mặt của thành phần phẳng được che phủ bởi thành phần bít kín được tạo thành của chất bít kín.

Để lấy thành phần được chứa ra khỏi gói có cấu trúc nêu trên, gói được gấp đôi dọc theo phần gấp được của thành phần phẳng, và phần có thể mở được bằng cách làm vỡ tại

phần gấp được bị vỡ trong hướng nói chung là vuông góc với phần gấp được của thành phần phẳng để mở phần có thể mở được bằng cách làm vỡ. Phần bộ phận chứa được làm cho biến dạng để được ép, và thành phần được chứa được chứa trong phần bộ phận chứa được đùn qua phần có thể mở được bằng cách làm vỡ của thành phần phẳng đã bị vỡ. Do đó, thành phần được chứa sẽ được sử dụng.

Trong trường hợp mà trong đó phần có thể mở được bằng cách làm vỡ là đường có thể mở được bằng cách làm vỡ thì đường có thể mở được bằng cách làm vỡ có thể được làm vỡ một cách dễ dàng và được mở, ví dụ, một cách đơn thuần bởi thành phần phẳng đã được làm cong một chút bởi ngoại lực trong suốt quá trình vận chuyển hoặc vận tải. Khi điều này xuất hiện, thành phần được chứa được chứa trong phần bộ phận chứa có thể rò rỉ ra ngoài. Do đó, thành phần phẳng cần phải dày một cách không cần thiết. Tuy nhiên, trong trường hợp mà trong đó thành phần phẳng là dây, thì gói khó được gấp và do đó nó khó được mở theo cách làm vỡ đường có thể mở được bằng cách làm vỡ.

Danh sách tài liệu đối chứng

Tài liệu sáng chế

[Tài liệu sáng chế 1] Công bố sáng chế Nhật Bản cho phản đối số No. Sho 55-36552.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Vấn đề kỹ thuật của sáng chế

Sáng chế này nhằm đề xuất gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ trong đó các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, là ở trong vùng bóc vỏ và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được mở theo cách bóc một cách đơn giản và dễ dàng, và thành phần được chứa, được chứa trong thân chính của gói, được lấy ra một cách trơn tru qua phần được mở theo cách bóc của các thành phần; và cũng đề xuất cấu

trúc mở cho gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ.

Vấn đề cần giải quyết

Sáng chế này đề xuất gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ, chứa thân chính của gói có thành phần được chứa được chứa ở trong đó. Ít nhất là một phần của thân chính của gói chứa thành phần bên trong được định vị tại vị trí tương ứng với phần bên trong của thân chính của gói; và thành phần bên ngoài được gắn kết vào bề mặt của thành phần bên trong, bề mặt tương ứng với phần bên ngoài của thân chính của gói. Thành phần bên trong và thành phần bên ngoài có phần gập được trong vùng diện tích của chúng, trong đó thành phần bên trong và thành phần bên ngoài được gắn kết với nhau. Phần gập được chứa vùng bóc vỏ mà tại đó thành phần bên trong và thành phần bên ngoài được cho phép được bóc khỏi nhau. Phần gập được, chứa phần cắt rời, trong vùng bóc vỏ, trong mỗi thành phần trong các thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, các phần cắt rời mở rộng để cắt hướng tương ứng với hướng gập mà phần gập được được gập vào trong đó, và các phần cắt rời mà mỗi phần sẽ được tạo thành phần mở chạy theo hướng độ dày khi phần gập được được gập. Phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và đầu ra được tạo thành trong thành phần bên ngoài là tách khỏi nhau bởi khoảng cách định trước, khoảng cách định trước mở rộng theo hướng tương ứng với hướng gập. Các bề mặt đối diện của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài đối diện với nhau được gắn kết với nhau bởi lớp kết dính được tạo ra giữa các bề mặt đối diện sao cho các bề mặt đối diện là có thể được bóc khỏi nhau, các mặt đối diện được xác định trong ít nhất là vùng bóc vỏ.

Sáng chế này còn đề xuất cấu trúc mở cho gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ. Cấu trúc mở có thể sử dụng được để bóc phần thân chính của gói có thành phần được chứa, được chứa ở trong đó để mở thân chính của gói. Ít nhất là một phần của thân chính của gói chứa thành phần bên trong được định vị tại vị trí tương ứng với phần bên trong

của thân chính của gói; và thành phần bên ngoài được gắn kết vào bề mặt của thành phần bên trong, bề mặt tương ứng với phần bên ngoài của thân chính của gói. Thành phần bên trong và thành phần bên ngoài có phần gập được trong vùng diện tích của chúng, trong đó thành phần bên trong và thành phần bên ngoài được gắn kết với nhau. Phần gập được chứa vùng bóc vỏ mà tại đó thành phần bên trong và thành phần bên ngoài được cho phép được bóc khỏi nhau. Phần gập được chứa phần cắt rời, trong vùng bóc vỏ, trong mỗi thành phần trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, các phần cắt rời mở rộng để cắt hướng tương ứng với hướng gập mà phần gập được được gập vào trong đó, và các phần cắt rời mà mỗi phần được tạo thành thành phần mở chạy theo hướng độ dày khi phần gập được được gập. Phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và đầu ra được tạo thành trong thành phần bên ngoài là tách khỏi nhau bởi khoảng cách định trước, khoảng cách định trước mở rộng theo hướng tương ứng với hướng gập. Lớp kết dính được tạo ra giữa các bề mặt đối diện của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài đối diện với nhau, các bề mặt đối diện được xác định trong ít nhất là vùng bóc vỏ, lớp kết dính gắn kết các bề mặt đối diện lại với nhau sao cho các bề mặt đối diện có thể được bóc khỏi nhau.

"Phần cắt rời được tạo thành phần mở" thể hiện khái niệm bao hàm, ví dụ là, phần cắt rời chạy theo hướng độ dày khi thành phần bên trong và thành phần bên ngoài được gập đôi, và phần cắt rời bị vỡ hoặc bị đứt vỡ để chạy theo hướng độ dày khi thành phần bên trong và thành phần bên ngoài được gập đôi.

"Ít nhất một phần" thể hiện khái niệm bao hàm, ví dụ là, phần gập được trong toàn bộ thân chính của gói và toàn bộ của phần của thân chính của gói mà phần gập được được tạo thành tại đó. "Hướng tương ứng với hướng gập" thể hiện khái niệm bao hàm, ví dụ, hướng chiều dài của toàn bộ thân chính của gói có hình dạng nói chung là dạng hình chữ nhật hoặc hướng chiều dài của thành phần bên trong hoặc thành phần bên ngoài.

"Thành phần được chứa" có thể được tạo ra ở dạng, ví dụ, chất lỏng, hồ nhão, bột, hạt, viên hoặc dạng tương tự. Mỗi phần trong các phần cắt rời có thể là thẳng, có thể được tạo vòm cung, có thể được tạo hình dạng sóng, có thể có hai đỉnh, có thể được tạo hình dạng chữ M, có thể được tạo hình dạng chữ V, hoặc dạng tương tự, khi được nhìn theo hướng độ dày của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài.

Thành phần bên trong có thể là thành phần tấm được tạo thành từ vật liệu đơn hoặc vật liệu hợp thành như, ví dụ là, polyetyleneterephthalat vô định hình (amorphous polyetyleneterephthalat - V-PET), polypropylen (polypropylene - PP), polyester được cán hai trục (biaxially rolled polyester - OPET), nhựa phân hủy sinh học (biodegradable plastic - PLA), polycacbonat (polycarbonate - PC), polyetylen (polyetylen - PE), polystyren (polystyrene - PS), giấy bìa, vật liệu kim loại hoặc dạng tương tự.

Cụ thể là, thành phần bên trong chứa đế dạng tấm được tạo thành từ vật liệu bất kỳ trong số các vật liệu nêu trên và thành phần bít kín nhựa tổng hợp được kết dính vào một bề mặt của đế đỡ để liền khối với đế dạng tấm.

Thành phần bên ngoài có thể là thành phần màng hoặc thành phần lá được tạo thành từ vật liệu đơn hoặc vật liệu hợp thành như, ví dụ, polyester được cán hai trục (biaxially rolled polyester - OPET), polypropylen được cán hai trục (biaxially rolled polypropylene - OPP), polyetylen (PE), xenluloza propionat (cellulose propionate - CP), vật liệu kim loại (nhôm) hoặc dạng tương tự.

Vật liệu và độ dày của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài có thể được thay đổi theo loại thành phần được chứa hoặc hình dạng của thân chính của gói.

Lớp kết dính có thể được tạo thành từ, ví dụ, chất kết dính như chất kết dính chảy nóng, chất kết dính gốc uretan, hoặc loại chất kết dính bất kỳ. Việc kết dính bóc được của lớp kết dính có thể được điều chỉnh tới mức mong muốn bởi nhiều phương pháp

khác nhau. Các phương pháp bao gồm phương pháp điều chỉnh bằng áp lực, nhiệt độ gia nhiệt, thời gian ép hoặc thời gian gia nhiệt tại thời điểm gia nhiệt lớp kết dính đối với kết dính áp lực, phương pháp điều chỉnh nhờ khuôn áp lực hoặc hình dạng của bề mặt ép của khuôn áp lực; phương pháp điều chỉnh nhờ thành phần của chất kết dính; và phương pháp điều chỉnh nhờ mẫu áp dụng của chất kết dính.

Theo sáng chế này, các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, là ở trong vùng bóc vỏ và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được mở theo cách bóc một cách đơn giản và dễ dàng, và thành phần được chứa được bao trong thân chính của gói được lấy ra một cách trơn tru qua phần được mở theo cách bóc.

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ được gấp đôi dọc theo phần gấp được sao cho thành phần bên trong của thân chính của gói được hướng vào phía trong và thành phần bên ngoài được hướng ra phía ngoài. Do đó, các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, là ở trong vùng bóc vỏ và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được mở theo cách bóc, chống lại lực kết dính của lớp kết dính.

Bán kính cong của thành phần bên ngoài là lớn hơn bán kính cong của thành phần bên trong, trong phần gấp được. Thành phần bên trong được ấn và ép khi được gấp. Thành phần bên ngoài được kéo theo hướng gấp bởi lực căng được áp dụng vào phần gấp được.

Kết quả là, các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, là ở trong vùng bóc vỏ và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được dịch chuyển theo các hướng đối diện với nhau. Do đó, các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, là ở trong vùng bóc vỏ tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được mở theo cách bóc, chống lại lực kết dính của lớp kết dính.

Như được mô tả ở trên, khi phần gập được được gập đôi, thì các phần của các thành phần, được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc, và các phần cắt rời mà mỗi phần được tạo thành thành phần mở chạy theo hướng độ dày.

Do đó, các phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài được đặt trong liên kết với phần bên trong của phần bộ phận chứa bao thành phần được chứa, và vùng diện tích giữa các bề mặt đối diện của các thành phần trong vùng bóc vỏ được mở để có kích cỡ và hình dạng này để cho phép thành phần được chứa được bao trong phần bộ phận chứa được lấy ra.

Kết quả là, các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, là ở trong vùng bóc vỏ và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được mở theo cách bóc đơn giản và dễ dàng hơn, ví dụ, trong trường hợp mà trong đó thành phần bít kín được kết dính vào để che phủ các phần cắt rời hoặc đường có thể mở được bằng cách phá vỡ, được phá vỡ để mở. Thành phần được chứa được bao trong thân chính của gói sẽ được lấy ra một cách trơn tru qua phần được mở theo cách bóc của các thành phần.

Ngoài ra, cho tới khi các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, là ở trong vùng bóc vỏ và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được mở theo cách bóc, thì các phần cắt rời được tạo thành trong các thành phần sẽ không được đặt vào trong liên kết với nhau. Do đó, thành phần được chứa được bao trong thân chính của gói sẽ được ngăn không cho rò rỉ với độ chắc chắn nhất định.

Các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, là ở trong vùng bóc vỏ và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, ví dụ, được làm cong hoặc được bọc và do đó được ấn lại với nhau bởi áp suất bên trong của thành phần được chứa được bao trong thân chính của gói. Do đó, thành phần được chứa được ngăn cản khỏi việc rò rỉ với độ chắc chắn lớn hơn.

Cấu trúc mở của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo sáng chế này không phải là loại mà nhờ đó thành phần bị làm vỡ để được mở, mà nó là loại mà nhờ đó, các thành phần sẽ được mở theo cách bóc. Do đó, không cần thiết để, ví dụ, xử lý các phần cắt rời, đường, hoặc dạng tương tự một cách chính xác. Ngoài ra, thậm chí nếu cấu trúc mở được bóc một cách nhẹ nhàng trong suốt, ví dụ, quá trình vận chuyển hoặc chuyển tải, thì các phần của các thành phần được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau không được mở theo cách bóc, và thành phần được chứa, được bao trong thân chính của gói sẽ được ngăn không cho rò rỉ.

Gói thông thường cần bị vỡ khi được mở là dễ dàng bị vỡ khi mở, ví dụ khi, được bóc nhẹ trong suốt quá trình vận chuyển hoặc vận tải. Do đó, ít nhất một phần trong phần phẳng và phần mềm dẻo cần phải dày một cách không cần thiết. Tuy nhiên, trong trường hợp mà thành phần cần phải dày, sẽ tốn thời gian để hàn nhiệt các thành phần và tốc độ của toàn bộ quá trình sản xuất sẽ không cao.

Trái lại, cấu trúc hoạt động của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo sáng chế này là loại mà nhờ đó các phần của các thành phần được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau và được mở theo cách bóc. Do đó, ít nhất một trong số, hoặc cả hai thành phần bên trong và thành phần bên ngoài có thể mỏng hơn các thành phần của gói thông thường, ví dụ là khoảng từ 20% đến 50%.

Do một thành phần trong các thành phần được tạo ra là mỏng, nên thời gian cần thiết để hàn nhiệt và bít kín các thành phần sẽ được thu ngắn lại. Ngoài ra, tốc độ để đóng gói thành phần được chứa, hoặc tốc độ của toàn bộ quy trình sản xuất có thể được đặt cao hơn, ví dụ cao hơn khoảng từ 20% đến 50%. Do đó, gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo sáng chế này sẽ được tạo ra với giá thành thấp hơn.

Trong trường hợp mà trong đó một thành phần trong các thành phần được tạo thành là dây và được giữ giữa thành phần khác trong các thành phần được tạo thành cần

phải mỏng, thì các phần của thành phần khác, ở bên ngoài một thành phần sẽ được hàn nhiệt để tạo ra việc bít kín. Do đó, các phần này của thành phần mỏng sẽ được hàn nhiệt tại tốc độ cao để tạo ra gói.

Theo phương án thực hiện của sáng chế, thành phần bên trong có thể dày hơn thành phần bên ngoài.

Theo sáng chế này, các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, là ở trong vùng bóc vỏ và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được mở theo cách bóc với độ chắc chắn nhất định.

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ được gấp sao cho thành phần bên trong của thân chính của gói có độ dày lớn hơn được hướng vào bên trong và thành phần bên ngoài mỏng hơn thành phần bên trong được hướng ra ngoài. Do đó, bán kính cong của thành phần bên ngoài là lớn hơn bán kính cong của thành phần bên trong bởi độ dày của thành phần bên trong. Do đó, thành phần bên trong được kéo nhiều hơn theo hướng gấp.

Thậm chí nếu các phần cắt rời được tạo thành trong vùng bóc vỏ của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài là thẳng, thì các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, ở trong vùng bóc vỏ tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc với độ chắc chắn nhất định.

Theo phương án thực hiện của sáng chế, lớp kết dính có thể được tạo ra giữa các bề mặt đối diện trong vùng bóc vỏ, trong vị trí tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài.

Theo sáng chế này, các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, ở trong vùng bóc vỏ tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời và được gắn kết

với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc với độ chắc chắn cao hơn.

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ được gấp đôi, các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, ở trong vùng bóc vỏ tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc với độ chắc chắn. Ngoài ra, thành phần được chứa được bao trong thân chính của gói được lấy qua phần được mở theo cách bóc của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài với độ chắc chắn nhất định.

Theo phương án thực hiện của sáng chế, thành phần bên trong và thành phần bên ngoài có thể không được phép bóc khỏi nhau trong vùng khác với vùng bóc vỏ.

Theo sáng chế này, trong vùng khác với vùng bóc vỏ, thành phần bên trong và thành phần bên ngoài sẽ được ngăn không cho bị bóc khỏi nhau với độ chắc chắn nhất định.

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Các bề mặt đối diện của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài trong vùng khác với vùng bóc vỏ sẽ được gắn kết với nhau để không thể được bóc khỏi nhau bởi lớp kết dính được tạo thành từ chất kết dính hoặc dạng tương tự. Do đó, khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ được gấp đôi, các bề mặt đối diện của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài trong vùng khác với vùng bóc vỏ sẽ được ngăn không bị bóc khỏi nhau với mức độ chắc chắn nhất định.

Kết quả là, thành phần được chứa được ngăn không bị rò rỉ tới phần khác với vùng bóc vỏ của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài ở mức độ chắc chắn nhất định.

Theo phương án thực hiện của sáng chế này, các phần cắt rời, mỗi phần sẽ có thể có bề rộng ngắn hơn bề rộng của thành phần bên trong.

Theo sáng chế này, thành phần được chứa, được bao trong thân chính của gói sẽ

được lấy khỏi phần của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ là ở bên trong của cả hai đầu cuối của chúng, theo hướng chiều rộng.

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Các phần cắt rời mà mỗi phần có bề rộng là ngắn hơn bề rộng của thành phần bên trong (tốt hơn nếu là ngắn hơn, hoặc bằng với, 70% của bề rộng của thành phần bên trong). Do đó, các phần cắt rời trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài có thể được tạo thành trong phần ở bên trong so với hai đầu cuối, theo hướng chiều rộng, của các thành phần tương ứng.

Do đó, thành phần được chứa được bao trong thân chính của gói sẽ được lấy ra với mức độ chắc chắn nhất định qua các phần cắt rời được tạo thành trong phần bên trong so với hai đầu cuối, của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ, theo hướng chiều rộng.

Kết quả là, thành phần được chứa được ngăn không cho bị đùn ra từ phần khác với phần bên trong so với hai đầu cuối, theo hướng chiều rộng, của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ, ví dụ, từ hai đầu cuối của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ.

Theo phương án thực hiện của sáng chế này, khoảng cách định trước giữa các phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài có thể có chiều dài là khoảng 0,5 lần tới khoảng 100 lần độ dày của thành phần bên trong.

Theo sáng chế này, các bề mặt đối diện của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, là ở trong vùng bóc vỏ tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời, được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau.

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Khoảng cách giữa các phần cắt rời có chiều dài là khoảng 0,5 lần tới khoảng 100 lần độ dày của thành phần bên trong. Do đó, các bề mặt đối diện của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, là ở trong vùng tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời, mỗi phần được đảm bảo để có kích cỡ diện tích đủ để được kết dính với nhau trong trạng thái tiếp xúc gần.

Do đó, các bề mặt đối diện của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, trong vùng bóc vỏ tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời, có thể được kết dính với nhau để có thể được bóc khỏi nhau. Các bề mặt đối diện có thể được kết dính với nhau trong trạng thái tiếp xúc gần, sao cho thành phần được chứa được bao trong thân chính của gói được ngăn không bị rò rỉ.

Kết quả là, các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, ở trong vùng bóc vỏ tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở bằng cách bóc đơn thuần, sao cho thành phần được chứa được bao trong thân chính của gói được lấy ra chắc chắn hơn qua phần được mở theo cách bóc của các thành phần.

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Trong trường hợp mà trong đó khoảng cách giữa các phần cắt rời có chiều dài là ngắn hơn, hoặc bằng với, khoảng 0,5 lần độ dày của thành phần bên trong, thì kích cỡ vùng diện tích của các bề mặt đối diện cần phải được kết dính lại với nhau, các bề mặt đối diện tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời, là quá nhỏ. Trong trường hợp này, khó để kết dính các bề mặt đối diện tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời với nhau trong trạng thái tiếp xúc gần. Kết quả là, thành phần được chứa được bao trong thân chính của gói là dễ bị rò rỉ.

Trong trường hợp mà trong đó khoảng cách giữa các phần cắt rời có chiều dài là dài hơn, hoặc bằng với, khoảng 100 lần độ dày của thành phần bên trong, thì kích cỡ vùng diện tích của các bề mặt đối diện cần được kết dính với nhau, các bề mặt đối diện tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời, là quá lớn. Trong trường hợp này, khó để bóc các phần đã được kết dính tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời khỏi nhau. Kết quả là, các phần đã được kết dính có xu hướng không được bóc một phần.

Do đó, tốt hơn là khoảng cách giữa các phần cắt rời có chiều dài là khoảng 0,5 lần

tới 100 lần độ dày của thành phần bên trong.

Theo phương án thực hiện của sáng chế, một phần trong các phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài có thể dài hơn phần khác của các phần cắt rời.

Theo sáng chế này, các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, là ở trong vùng bóc vỏ tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được mở theo cách bóc đơn giản và dễ dàng.

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Các phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài có các chiều dài khác nhau. Do đó, khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ được gấp đôi, thì mức dịch chuyển theo hướng gấp được gây ra cho các phần của thành phần có phần cắt rời dài hơn và thành phần có phần cắt rời ngắn hơn, được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được tạo ra lớn hơn.

Do đó, trong trường hợp mà trong đó các phần cắt rời có các chiều dài khác nhau, thì các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, ở trong vùng bóc vỏ và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, là có thể mở được bằng cách bóc vỏ đơn giản và dễ dàng hơn so với trường hợp mà trong đó các phần cắt rời có cùng một chiều dài.

Theo phương án thực hiện của sáng chế, khi được nhìn theo hướng độ dày, các phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài có thể có cùng hình dáng so với nhau, hoặc các hình dáng khác nhau.

Theo sáng chế này, các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, ở trong vùng bóc vỏ tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc đơn giản và dễ dàng hơn nữa.

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Trong trường hợp mà trong đó các phần cắt rời có cùng hình dạng, về cơ bản là cùng mức độ dịch chuyển được tạo ra theo hướng gấp tới các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, là ở trong vùng bóc vỏ và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau. Do đó, các phần, ở trong vùng bóc vỏ tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc, về cơ bản sẽ là tương đương.

Trong trường hợp mà trong đó các phần cắt rời có các hình dạng khác nhau, các mức dịch chuyển khác nhau sẽ được tạo ra theo hướng gấp tới các phần của các thành phần được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau. Do đó, các phần, ở trong vùng bóc vỏ tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc đơn giản và dễ dàng hơn.

Theo phương án thực hiện của sáng chế, mỗi phần trong các phần cắt rời có thể chứa nhiều lỗ chạy theo hướng độ dày, nhiều lỗ được tạo ra ở dạng đục thủng, mở rộng để cắt hướng tương ứng với hướng gấp.

Theo sáng chế này, các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, là ở trong vùng bóc vỏ tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc đơn giản và dễ dàng hơn nữa.

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ được gấp đôi, các vùng diện tích giữa các lỗ liên kế được tạo ra ở dạng của phần đục thủng sẽ được bóc ra hoặc bị làm vỡ. Do đó, các lỗ được tạo thành liên tục với nhau để tạo thành một lỗ.

Do đó, giống như trong trường hợp của các phần cắt rời được mô tả ở trên, vùng diện tích giữa các bề mặt đối diện của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài,

tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời, được đặt vào trong liên kết với phần bên trong của thân chính của gói đang bao thành phần được chứa. Ngoài ra, các phần cắt rời được mở để có kích thước và hình dạng để cho phép thành phần được chứa, được bao trong thân chính của gói sẽ được lấy ra.

Theo phương án thực hiện của sáng chế, đường gấp trợ giúp việc gấp của thành phần bên trong có thể được tạo ra giữa hai đầu cuối của thành phần bên trong theo hướng chiều rộng và hai đầu cuối của các phần cắt rời theo hướng chiều rộng.

Theo sáng chế này, gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ, được gấp đôi một cách dễ dàng hơn.

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Việc gấp của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ được trợ giúp bởi các đường gấp được tạo ra trong thành phần bên trong. Do đó, sự cản trở của thành phần bên trong chống lại việc gấp sẽ được làm giảm tại thời điểm khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ được gấp đôi.

Do đó, gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ sẽ được gấp đôi một cách dễ dàng hơn. Ngoài ra, các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, là ở trong vùng bóc vỏ tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc với độ chắc chắn hơn.

Kết quả là, lỗi trong phần mở cũng sẽ được ngăn chặn với độ chắc chắn nhất định. Thành phần được chứa, được bao trong thân chính của gói sẽ được lấy ra qua phần được mở theo cách bóc của các thành phần với độ chắc chắn lớn hơn.

Theo phương án thực hiện của sáng chế, thành phần bít kín có thể được tạo ra giữa các bề mặt đối diện của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, được xác định trong ít nhất là vùng bóc vỏ, thành phần bít kín bị vỡ khi thành phần bên trong được gấp tại góc định trước hoặc góc lớn hơn; và thành phần bít kín có thể được định vị trên bề

mặt của thành phần bên trong là bề mặt phía đỉnh khi thành phần bên trong được gập, và che phủ phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong.

Phần bít kín có thể được tạo thành từ vật liệu đơn hoặc vật liệu hợp thành là giống như vật liệu của thành phần bên trong hoặc thành phần bên ngoài.

Theo sáng chế này, thành phần được chứa được bao trong thân chính của gói sẽ được ngăn không cho bị rò rỉ khi thành phần bên ngoài che phủ phần cắt rời trong thành phần bên trong được bóc ra.

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Trong trường hợp mà trong đó thân chính của gói của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ không có cấu trúc đặc biệt được làm biến dạng bởi áp lực (tức là, lực gập, áp suất, v.v.) tác dụng từ bên ngoài trong khi được dịch chuyển, ví dụ, được vận chuyển hoặc vận tải, hoặc trong khi được đóng gói, thì các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, sẽ được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, có thể được bóc khỏi nhau.

Khi thành phần bên ngoài che phủ phần cắt rời trong thành phần bên trong được bóc ra, thì phần cắt rời sẽ được giải phóng khỏi trạng thái bị bít kín. Do đó, thành phần được chứa được bao trong thân chính của gói không được ngăn không cho rò rỉ qua phần cắt rời trong thành phần bên trong.

Ngoài ra, các vật ngoại lai như bụi, các con bọ hoặc dạng tương tự sẽ dễ dàng đi vào thân chính của gói, qua phần cắt rời trong thành phần bên trong. Do đó, sẽ trở nên khó giữ chất lượng của thành phần được chứa tại mức khi mà thành phần được chứa được bao đầu tiên, và do đó nó trở nên khó hơn để giữ thành phần được chứa trong trạng thái vệ sinh cao.

Hiện nay, đã giả sử rằng thân chính của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo sáng chế này đã được làm cho biến dạng nhờ áp lực được tác dụng từ bên ngoài. Thậm

chỉ nếu thành phần bên ngoài che phủ phần cắt rời trong thành phần bên trong được bóc ra, thì phần cắt rời không được giải phóng khỏi trạng thái được bít kín cho tới khi thành phần bên trong được gấp sao cho góc giữa hai phần được gấp trở thành góc gấp định trước hoặc nhỏ hơn để làm vỡ phần bít kín che phủ phần cắt rời trong thành phần bên trong. Do đó, phần cắt rời sẽ được tạo thành trong thành phần bên trong được giữ bít kín.

Do đó, thậm chí nếu thành phần bên ngoài che phủ phần cắt rời trong thành phần bên trong được bóc ra, thì thành phần được chứa, được bao trong thân chính của gói vẫn được ngăn không cho rò rỉ qua phần cắt rời trong thành phần bên trong với một độ chắc chắn nhất định. Ngoài ra, các vật ngoại lai như được mô tả ở trên sẽ được ngăn cản không đi vào thân chính của gói qua phần cắt rời trong thành phần bên trong với mức độ chắc chắn hơn.

Kết quả là, chất lượng của thành phần được chứa, được giữ tại mức khi thành phần được chứa được chứa lần đầu tiên, và do đó thành phần được chứa sẽ được giữ trong trạng thái vệ sinh cao.

Phần cắt rời được giải phóng khỏi việc bị bít kín bởi phần bít kín bằng cách đơn thuần là gấp thành phần bên trong (thành phần tấm 20 trong các ví dụ) sao cho góc giữa hai phần được gấp trở thành góc gấp định trước hoặc góc nhỏ hơn để phá vỡ phần bít kín che phủ phần cắt rời trong thành phần bên trong (thành phần tấm 20 trong các ví dụ). Do đó, thành phần được chứa được bao trong thân chính của gói sẽ được lấy ra một cách trơn tru từ phần được mở bằng cách bóc.

Phần bít kín có thể được tạo thành từ vật liệu đơn hoặc vật liệu hợp thành là giống như vật liệu của thành phần bên trong hoặc thành phần bên ngoài. Trong trường hợp này, các tính chất vật lý của ít nhất một thành phần trong các thành phần, và các tính chất vật lý của phần bít kín, sẽ được tạo ra theo cách hợp lực. Ví dụ, tính chất cản khí, tính chất chống ẩm, mức mùi và hoặc dạng tương tự sẽ được cải thiện và chất lượng của thành

phần được chứa được bao trong thân chính của gói sẽ được giữ ở mức cao.

Theo phương án thực hiện của sáng chế, thành phần bít kín có thể chứa màng bít kín hoặc lớp bít kín được phủ có độ dày nhỏ hơn độ dày của thành phần bên ngoài.

Theo sáng chế này, phần cắt rời trong thành phần bên trong sẽ được bít kín với độ chắc chắn cao hơn. Thành phần được chứa, được bao trong thân chính của gói sẽ được ngăn cản khỏi việc bị rò rỉ với độ chắc chắn lớn hơn.

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Màng bít kín hoặc lớp bít kín là mỏng hơn thành phần bên ngoài. Do đó, màng bít kín hoặc lớp bít kín có thể được định vị trên bề mặt của thành phần bên trong là bề mặt phía đỉnh khi thành phần bên trong được gấp, và có thể trong tiếp xúc gần với thành phần bên trong để che phủ phần cắt rời trong thành phần bên trong.

Kết quả là, thậm chí nếu thành phần bên ngoài che phủ phần cắt rời trong thành phần bên trong được bóc ra, thì thành phần được chứa được bao trong thân chính của gói vẫn sẽ được ngăn cản khỏi việc bị rò rỉ qua phần cắt rời trong thành phần bên trong với độ chắc chắn lớn hơn.

Ngoài ra, màng bít kín hoặc lớp bít kín che phủ phần cắt rời trong thành phần bên trong (thành phần tấm 20 trong các ví dụ) sẽ bị vỡ, đơn thuần bằng cách gấp thành phần bên trong sao cho góc giữa hai phần được gấp trở thành góc gấp định trước hoặc góc nhỏ hơn. Do đó, phần cắt rời được giải phóng từ trạng thái được bít kín bởi màng bít kín hoặc lớp bít kín một cách dễ dàng.

Lớp bít kín được tạo thành bằng cách phủ để che phủ phần cắt rời trong thành phần bên trong. Do đó, lớp bít kín được tạo thành mỏng hơn màng bít kín. Do đó, lực gấp cần thiết để phát vỡ lớp bít kín là nhỏ hơn lực gấp cần thiết để phát vỡ màng bít kín. Với lý do này, lớp bít kín được làm vỡ theo cách đơn giản và dễ dàng hơn màng bít kín.

Lợi ích của sáng chế

Sáng chế này đề xuất gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ, trong đó các phần của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, ở trong vùng bóc vỏ và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc một cách đơn giản và dễ dàng, và thành phần được chứa được chứa trong thân chính của gói sẽ được lấy ra một cách trơn tru qua phần được mở, theo cách bóc các thành phần; và sáng chế cũng đề xuất cấu trúc mở cho gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Fig.1 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ trong ví dụ 1 chứa cấu trúc mở.

Fig.2 thể hiện cấu trúc mở trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ.

Fig.3 thể hiện cách lấy ra thành phần được chứa từ gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ trong ví dụ 1.

Fig.4 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ trong trạng thái được gấp đôi.

Fig.5 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ trong ví dụ 2 chứa cấu trúc mở.

Fig.6 thể hiện ví dụ mà trong đó các phần cắt rời có các chiều dài và hình dạng khác nhau.

Fig.7 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ trong ví dụ 3 chứa các phần cắt rời được tạo ra ở dạng đục lỗ.

Fig.8 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ trong ví dụ 4 chứa các đường gấp.

Fig.9 thể hiện ví dụ mà trong đó các đường gấp mở rộng theo hướng nghiêng.

Fig.10 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ trong ví dụ 5 chứa các phần

cắt rời tại hai vị trí cho từng phần.

Fig.11 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ trong ví dụ 6 mà trong đó một trong hai loại của các phần cắt rời được tạo ra đối xứng.

Fig.12 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ trong đó phần bộ phận chứa được tạo ra trong một trong, hoặc trong cả hai trong số, hoặc cả hai thành phần phần thân chính và nắp.

Fig.13 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ trong ví dụ 7 chứa cấu trúc mở.

Fig.14 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ trong ví dụ 8 chứa cấu trúc mở.

Fig.15 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ chứa cấu trúc mở.

Fig.16 thể hiện cách lấy thành phần được chứa ra từ gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ.

Fig.17 là hình cắt được phóng đại một phần của Fig.16 thể hiện cách để lấy thành phần được chứa ra từ gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ.

Fig.18 thể hiện ví dụ mà trong đó các phần cắt rời được tạo ra ở các hình dạng mong muốn.

Fig.19 là hình cắt được phóng đại của phần gập được của cấu trúc mở có cấu trúc ba lớp.

Fig.20 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ trong ví dụ 9 chứa phần nhô ra.

Fig.21 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ trong ví dụ 10 chứa cấu trúc mở.

Fig.22 thể hiện một ví dụ khác của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ chứa cấu trúc mở.

Fig.23 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ trong ví dụ 11 chứa màng bít kín.

Fig.24 thể hiện cách lấy thành phần được chứa ra từ gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ.

Fig.25 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ chứa lớp bít kín.

Fig.26 thể hiện ví dụ mà trong đó các phần cắt rời được sắp xếp ở dạng mẫu mong muốn.

Mô tả chi tiết các phương án thực hiện sáng chế

Dưới đây, phương án thực hiện theo sáng chế sẽ được mô tả chi tiết với tham khảo tới các hình vẽ.

(Ví dụ 1)

Fig.1 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A có cấu trúc mở trong ví dụ 1. Chi tiết hơn, Fig.1(a) là hình phối cảnh của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A như có thể thấy được từ bên trên, và Fig.1(b) là hình chiếu bằng của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A như có thể thấy được từ mặt trước của chúng.

Fig.2 thể hiện cấu trúc mở của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A. Chi tiết hơn, Fig.2(a) là hình cắt của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A được cắt theo đường trung tâm theo hướng chiều rộng W, và Fig.2(b) là hình cắt được phóng đại của phần "a" trên Fig.2(a).

Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 1 là gói nhỏ chứa thân chính của gói 11 có thành phần được chứa C được chứa ở trong đó. Thân chính của gói 11 chứa

phần thân chính 12 có hình cắt nói chung là được tạo dạng chữ U và nắp 13 đóng phần mở của phần thân chính 12 (xem Fig.1(a) và Fig.1(b)).

Phần thân chính 12 được tạo thành từ màng nhựa tổng hợp có độ dày là 100 μm (tức là, Diamiron F (tên thương mại) được tạo ra bởi Mitsubishi Chemical Corporation). Phần bộ phận chứa 14 cần được đổ với thành phần được chứa C với lượng cần để được sử dụng một lần, được tạo thành trong phần thân chính 12 (xem Fig.2(a) và Fig.2(b)).

Nắp 13 chứa thành phần tấm linh hoạt từ nhựa tổng hợp 20 được định vị tại vị trí tương ứng với phần bên trong của thân chính của gói 11 (cụ thể, phần bộ phận chứa 14 của phần thân chính 12) và có độ dày để có thể gấp được bởi ngón tay của người, và cũng chứa thành phần màng nhựa tổng hợp 30 được gắn kết vào bề mặt phía trước của thành phần tấm 20, bề mặt phía trước tương ứng với phần bên ngoài của thân chính của gói 11.

Phần ngoại vi của bề mặt phía sau của thành phần tấm 20 của nắp 13 được hàn nhiệt vào phần ngoại vi của bề mặt phía trước của phần thân chính 12, sao cho phần mở trên đỉnh của phần thân chính 12 được đóng (xem Fig.1(a) và Fig.1(b)).

Nắp 13 chứa phần gấp được 15, mà nắp 13 là có thể gấp đôi được dọc theo đó, trong phần trung tâm của chúng theo hướng chiều dài L. Phần gấp được 15 mở rộng theo hướng chiều rộng W của nắp 13, là vuông góc với hướng chiều dài L (hướng chiều dài L tương ứng với hướng gấp G) (xem Fig.1(a) và Fig.1(b)).

Vùng bóc vỏ 16 thể hiện đường dạng xích hai chấm trong các hình được xác định trong phần trung tâm, theo hướng chiều rộng W, của phần gấp được 15. Trong vùng bóc vỏ 16, thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 là có thể được bóc khỏi nhau.

Thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, một cách tương ứng, chứa các phần cắt rời dạng khe 21 và 31 trong vùng bóc vỏ 16. Khi thành phần tấm 20 và thành phần màng

30 được gấp đôi, các phần cắt rời 21 và 31 mỗi phần sẽ được tạo thành phần mở chạy theo hướng độ dày T của chúng (xem Fig.2(a) và Fig.2(b)). Các phần cắt rời 21 và 31 được tạo thành bằng cách sử dụng máy đột dạng Thomson (không được thể hiện).

Các phần cắt rời 21 và 31 được uốn vòm, nhô ra về phía một đầu cuối, theo hướng chiều dài L, của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 khi được nhìn theo hướng độ dày T (các phần cắt rời 21 và 31 nhô ra về phía cùng một đầu cuối đó theo hướng chiều dài L). Các phần cắt rời 21 và 31 có cùng một hình dạng và cùng chiều dài như nhau (xem Fig.1(a) và Fig.1(b)).

Phần cắt rời 21 được tạo thành trong thành phần tấm 20 và phần cắt rời 31 được tạo thành trong thành phần màng 30 được tạo thành để cắt hướng chiều dài L của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, và là tách khỏi nhau bởi khoảng cách định trước. Khoảng cách định trước mở rộng theo hướng chiều dài L.

Khoảng gián đoạn S giữa các phần cắt rời 21 và 31 là từ khoảng 0,5 lần tới khoảng 100 lần (tốt hơn là khoảng 10) độ dày của thành phần tấm 20 (xem Fig.1(a) và Fig.1(b)). Các phần cắt rời 21 và 31, mỗi phần có bề rộng W_i , là ngắn hơn bề rộng của thành phần tấm 20 (tốt hơn nếu ngắn hơn, hoặc bằng với, 70% của bề rộng của thành phần tấm 20).

Thành phần tấm 20 chứa đế dạng tấm 20a có độ dày để có thể gấp được bởi các ngón tay của người và được tạo thành từ polyetylentereptalat vô định hình, và thành phần bít kín 20b được kết dính vào bề mặt phía sau của đế dạng tấm 20a, bề mặt phía sau quay mặt vào phần bộ phận chứa 14. Thành phần bít kín 20b được tạo thành từ polyetylen. Thành phần bít kín 20b có kích cỡ và hình dạng để che phủ toàn bộ bề mặt phía sau của đế dạng tấm 20a (xem hình phóng đại của phần "a" trên Fig.2(a)).

Trong thành phần tấm 20, đế dạng tấm 20a có độ dày trong khoảng giới hạn từ 0,1mm đến 1,0mm, tốt hơn nếu từ 0,2mm đến 0,5mm. Thành phần bít kín 20b có độ dày

trong khoảng giới hạn từ 0,01mm đến 0,5mm, tốt hơn nếu từ 0,03mm đến 0,3mm.

Thành phần màng 30 được kết dính vào bề mặt phía trước của thành phần tấm 20 có cấu trúc hai lớp chứa đế dạng tấm 20a và thành phần bít kín 20b, sao cho cấu trúc ba lớp được tạo ra (xem hình phóng đại của phần "a" trên Fig.2(a)).

Trong trường hợp mà trong đó thành phần được chứa C yêu cầu tính chất ngăn cản khí, tính chất chống ẩm hoặc dạng tương tự, thì lớp bít kín (không được thể hiện) sẽ được tạo thành bởi, ví dụ, việc lắng đọng hơi, phủ, hoặc việc tạo thành hợp chất được tạo ra giữa đế đỡ 20a và thành phần bít kín 20b.

Thành phần màng 30 có cấu trúc hai lớp chứa đế màng 30a được tạo thành từ polyeste được cuộn hai trục, và thành phần bít kín 30b được tạo thành từ polyetylen và được kết dính vào bề mặt phía sau của đế màng 30a. Đế màng 30a có độ dày là có thể gấp được và do đó có thể được biến dạng được bởi các ngón tay của người để có thể bóc được.

Trong thành phần màng 30, đế dạng màng 30a có độ dày trong khoảng giới hạn từ 0,005 mm đến 0,5 mm, tốt hơn nếu từ 0,01 mm đến 0,1 mm. Thành phần bít kín 30b có độ dày trong khoảng giới hạn từ 0,005 mm đến 0,1 mm, tốt hơn nếu từ 0,01 mm đến 0,2 mm.

Thành phần màng 30 có kích cỡ và hình dạng để che phủ hoàn toàn bề mặt phía trước của thành phần tấm 20, và thành phần bít kín 30b có kích cỡ và hình dạng để che phủ toàn bộ bề mặt phía sau của đế màng 30a.

Trong trường hợp mà trong đó thành phần được chứa C yêu cầu tính chất chặn khí, tính chất chống ẩm hoặc dạng tương tự, thì thành phần màng 30 sẽ có cấu trúc nhiều lớp với lớp bít kín được mô tả ở đây sẽ được sử dụng (xem hình phóng đại của phần "a1" trên Fig.2(b)).

Các bề mặt đối diện trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 được tạo thành trong thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 được gắn kết với nhau bởi lớp kết dính N1 được tạo ra giữa các bề mặt đối diện. Lớp kết dính N1 có lực ép-kết dính cho phép các bề mặt đối diện để được bóc khỏi nhau, và do đó các bề mặt đối diện được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau.

Trong vùng khác với vùng bóc vỏ 16, các bề mặt đối diện của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 được gắn kết với nhau bởi lớp kết dính N2 được tạo ra giữa các bề mặt đối diện. Lớp kết dính N2 có lực ép-kết dính không cho phép các bề mặt đối diện được bóc khỏi nhau. Do đó, trong vùng khác với vùng bóc vỏ 16, các bề mặt đối diện được gắn kết với nhau để không thể được bóc khỏi nhau.

Thành phần màng 30 có thể có cấu trúc một lớp chứa màng có độ dày, ví dụ là từ 0,05mm tới 0,5mm và được tạo thành từ xenluloza propionat hoặc polyetylen.

Tấm 20 có thể có cấu trúc hai lớp miễn là thành phần tấm 20 trong trạng thái này và thành phần màng 30 là có thể kết dính được với nhau.

Phương pháp lấy thành phần được chứa C từ gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A có cấu trúc được mô tả ở trên sẽ được mô tả.

Fig.3 thể hiện cách lấy ra thành phần được chứa C từ gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 1. Chi tiết hơn, Fig.3(a) là hình chiếu cạnh của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong trạng thái bắt đầu được gấp, và Fig.3(b) là hình chiếu cạnh của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong trạng thái được gấp đôi.

Fig.4 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong trạng thái được gấp đôi. Chi tiết hơn, Fig.4(a) là hình chiếu từ mặt trước của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong trạng thái được gấp đôi, và Fig.4(b) là hình cắt được phóng đại một phần thể hiện rằng thành phần được chứa C được lấy từ gói có thể mở được bằng

cách bóc vỏ 10A.

Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 1 được giữ trong trạng thái mà trong đó nắp 13 của thân chính của gói 11 được hướng xuống dưới, và phần gấp được 15 được gấp đôi. Nhờ đó, các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, là trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được mở theo cách bóc chống lại lực kết dính của lớp kết dính N1 (xem Fig.3(a) và Fig.3(b)).

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A được gấp dọc theo phần gấp được 15 sao cho thành phần tấm 20 có độ dày lớn hơn được hướng vào phía trong và thành phần màng 30 mỏng hơn thành phần tấm 20 được hướng ra phía ngoài. Do đó, bán kính cong của thành phần màng 30 là lớn hơn bán kính cong của thành phần tấm 20 bởi độ dày của thành phần tấm 20. Thành phần tấm 20 sẽ được ấn và ép lại khi được gấp. Thành phần màng 30 được kéo theo hướng gấp G bởi lực căng được áp dụng vào phần gấp được 15.

Kết quả là, các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, là ở trong vùng bóc vỏ 16 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được dịch chuyển theo các hướng đối diện với nhau. Nhờ đó, các phần tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc chống lại lực kết dính của lớp kết dính N1 (xem Fig.4(a) và Fig.4(b)).

Như được mô tả ở trên, khi thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 được gấp, các thành đối diện của phần cắt rời 21 được tạo thành trong thành phần tấm 20 được tách biệt với nhau, và các thành đối diện của phần cắt rời 31 được tạo thành trong thành phần màng 30 được tách biệt với nhau. Do đó, các phần cắt rời 21 và 31 mỗi phần sẽ được tạo thành thành phần mở chạy theo hướng độ dày T.

Ngoài ra, các lưỡi được tạo vòm cung 21a và 31a của các phần cắt rời 21 và 31 nhô ra nghiêng ra phía ngoài. Do đó, các phần cắt rời 21 và 31 được tạo thành trong thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 được đặt trong liên kết với phần bộ phận chứa 14 được đổ thành phần được chứa C, và các phần cắt rời 21 và 31 được mở để có kích cỡ và hình dạng này để cho phép thành phần được chứa C đổ phần bộ phận chứa 14 cần phải được lấy ra (xem Fig.4(b)).

Kết quả là, các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, ở trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc đơn giản và dễ dàng hơn nhiều so với, ví dụ, thành phần vít kín được kết dính để che phủ các phần cắt rời hoặc đường có thể mở được bằng cách làm vỡ, bị vỡ để được mở. Do đó, thành phần được chứa C đổ đầy phần bộ phận chứa 14 được lấy ra một cách trơn tru qua phần được mở theo cách bóc của các phần cắt rời 21 và 31.

Ngoài ra, khi các phần, tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được mở theo cách bóc, thì thành phần được chứa C là tiếp xúc với các lưỡi 21a và 31a trong khi được đùn qua các phần cắt rời 21 và 31 (xem Fig.4(b)).

Do đó, thành phần được chứa C được bao trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A không dễ dàng được đùn, và do đó thành phần được chứa C được ngăn không cho bị bắn ra.

Khoảng gián đoạn giữa các phần cắt rời 21 và 31 được tạo thành trong thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 có chiều dài là khoảng 0,5 lần tới khoảng 100 lần độ dày của thành phần tấm 20. Do đó, các bề mặt đối diện của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, nghĩa là ở trong vùng tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31, mỗi phần được đảm bảo để có đủ kích cỡ diện tích để được kết dính với nhau trong

trạng thái tiếp xúc gần.

Cho tới khi các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, ở trong vùng bóc vỏ 16 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được mở theo cách bóc, thì các phần cắt rời 21 và 31 được tạo thành trong thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 chưa được đưa lại liên kết với nhau. Do đó, thành phần được chứa C được chứa trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A được ngăn không cho rò rỉ qua các phần cắt rời 21 và 31 một cách chắc chắn hơn.

Các phần, ở trong vùng bóc vỏ 16 của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, ví dụ, được làm cong hoặc được bọc và do đó được đưa lại tiếp xúc gần với nhau bởi áp suất nội của thành phần được chứa C đổ đầy phần bộ phận chứa 14. Do đó, thành phần được chứa C được ngăn không rò rỉ theo cách chắc chắn hơn.

Các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, ở trong vùng bóc vỏ 16 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được mở bằng cách bóc một cách dễ dàng chống lại lớp kết dính N1 bằng cách đơn giản là gấp gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A. Do đó, các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, là không dễ để để lại một phần vẫn chưa được bóc. Thành phần được chứa C được lấy ra mà không có cản trở nào.

Trong vùng khác với vùng bóc vỏ 16, các bề mặt đối diện của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 được gắn kết với nhau bởi lớp kết dính N2 để không thể bóc được khỏi nhau. Do đó, trong vùng khác với vùng bóc vỏ 16, thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 được ngăn không cho bóc khỏi nhau với độ chắc chắn nhất định.

Do đó, thành phần được chứa C được ngăn khỏi bị rò rỉ qua vùng khác với vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31.

Khi được giải phóng khỏi trạng thái được gập, gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A được phục hồi tới trạng thái được gập do tự bản thân lực phục hồi của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A. Do đó, phần được mở bằng cách bóc vỏ trong vùng bóc vỏ 16 của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 được bịt kín lại bởi lớp kết dính N1, và thành phần được chứa C được giữ không rò rỉ cho tới khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A được mở lại lần nữa theo cách bóc.

Do đó, thậm chí nếu gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A bị rơi xuống, ví dụ, bề mặt phía trước của nó hướng xuống thẳng đứng hoặc trực tiếp thì việc rò rỉ của thành phần được chứa C vẫn sẽ được chặn tới mức thấp nhất có thể.

Dưới đây, các ví dụ khác của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A sẽ được mô tả. Trong phần mô tả sau đây, các thành phần giống hoặc tương đương với các thành phần đã được mô tả ở trên sẽ có cùng số chỉ dẫn và sẽ không được mô tả chi tiết lại.

(Ví dụ 2)

Trong ví dụ 1, các phần cắt rời 21 và 31 có cùng chiều dài như nhau. Trong ví dụ 2, các phần cắt rời 21 và 31 của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A có các chiều dài khác nhau như được thể hiện trên Fig.5.

Fig.5 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 2 có cấu trúc mở. Chi tiết hơn, Fig.5(a) là hình phối cảnh của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A như có thể thấy được từ bên trên, và Fig.5(b) là hình chiếu bằng của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A như có thể thấy được từ mặt trước của chúng.

Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 2, phần cắt rời 31 trong thành phần màng 30 là dài hơn phần cắt rời 21 trong thành phần tấm 20. Do đó, khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A được gập đôi dọc theo phần gập được 15, mức dịch chuyển theo hướng gập G được gây ra cho các phần của thành phần tấm 20 và thành

phần màng 30 được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau sẽ là lớn hơn.

Trong trường hợp mà trong đó các phần cắt rời 21 và 31 có các chiều dài khác nhau, các phần cắt rời 21 và 31 được tạo thành thành các phần mở có các kích cỡ khác nhau, không giống như trong trường hợp mà trong đó các phần cắt rời 21 và 31 có cùng một chiều dài. Do đó, các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, là có thể mở được bằng cách bóc một cách đơn giản và dễ dàng hơn.

Kết quả là, chức năng và tác dụng về cơ bản là tương đương với, hoặc lớn hơn chức năng và tác dụng mà ví dụ 1 đã tạo ra.

Trái với phần trên, phần cắt rời 21 có thể dài hơn phần cắt rời 31. Chức năng và tác dụng về cơ bản là tương đương với các chức năng và tác dụng được tạo ra trong ví dụ 1.

Fig.6 thể hiện các ví dụ khác của các phần cắt rời 21 và 31 có các chiều dài khác nhau. Ví dụ, trong trường hợp mà trong đó phần cắt rời 31 có hai đỉnh và phần cắt rời 21 có cùng một hình dạng với nó thì phần cắt rời 31 có thể dài hơn phần cắt rời 21 (xem Fig.6(a)). Trong trường hợp mà trong đó phần cắt rời 31 là hình thang và phần cắt rời 21 là thẳng, thì phần cắt rời 31 có thể dài hơn phần cắt rời 21 (xem Fig.6(b)). Trong trường hợp mà trong đó phần cắt rời 31 được tạo hình dạng chữ U ngược và hai phần cắt rời 21 đều được tạo vòm cung, thì phần cắt rời 31 có thể dài hơn từng phần trong các phần cắt rời 21 (xem Fig.6(c)).

Trong ví dụ 1, các phần cắt rời 21 và 31 có cùng hình dạng như nhau. Fig.6(b) và Fig.6(c) mỗi hình vẽ thể hiện ví dụ mà trong đó các phần cắt rời 21 và 31 có các hình dáng khác nhau.

Fig.6 thể hiện các ví dụ mà trong đó các phần cắt rời 21 và 31 có các chiều dài khác

nhau hoặc các hình dáng khác nhau.

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Trong trường hợp mà trong đó các phần cắt rời 21 và 31 có cùng hình dạng, về cơ bản là sẽ tạo ra cùng mức độ dịch chuyển theo hướng gập G tới các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, ở trong vùng bóc vỏ 16 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau. Do đó, các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được mở theo cách bóc về cơ bản sẽ là giống nhau.

Trái lại, trong trường hợp mà trong đó các phần cắt rời 21 và 31 có các hình dạng khác nhau, các mức dịch chuyển khác nhau được tạo ra theo hướng gập G tới các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau (xem Fig.6(b) và Fig.6(c)).

Cụ thể là, trên Fig.6(b), phần cắt rời 31 là hình thang, và phần cắt rời 21 là thẳng. Trên Fig.6(c), phần cắt rời 31 được tạo hình dạng chữ U ngược, và các phần cắt rời 21 được tạo vòm cung.

Trong trường hợp mà trong đó các phần cắt rời 21 và 31 có các hình dạng khác nhau, các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, ở trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được mở theo cách bóc đơn giản và dễ dàng hơn so với trường hợp mà trong đó các phần cắt rời 21 và 31 có cùng một hình dạng. Do đó, chức năng và tác dụng về cơ bản là tương đương với, hoặc lớn hơn các chức năng và tác dụng được tạo ra trong ví dụ 1.

Chiều dài và hình dạng của các phần cắt rời 21 và 31 không bị hạn chế vào các phần được mô tả trong các ví dụ 1 và 2. Nhiều loại phần cắt rời 21 và 31 khác biệt trong chiều dài hoặc hình dạng đều có thể được kết hợp ở đây.

(Ví dụ 3)

Trong các ví dụ 1 và 2, các phần cắt rời 21 và 31 là các khe. Trong ví dụ 3, như được thể hiện trên Fig.7, các phần cắt rời 21 và 31 của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A có mỗi phần được tạo ra ở dạng của phần đục lỗ.

Fig.7 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 3, chứa các phần cắt rời 21 và 31 có mỗi phần được tạo ra ở dạng của phần đục lỗ.

Các phần cắt rời 21 và 31, một cách tương ứng, chứa nhiều lỗ 21b và 31b chạy theo hướng độ dày T của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30. Các lỗ 21b và lỗ 31b được sắp xếp trong các phần đục lỗ mở rộng theo hướng chiều rộng W vuông góc với hướng chiều dài L.

Khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 3 được gấp đôi, các vùng diện tích giữa các lỗ liên kề 21b của phần cắt rời 21, và các vùng diện tích giữa các lỗ liên kề 31b của phần cắt rời 31, sẽ được bóc ra hoặc bị vỡ. Do đó, các lỗ 21b được tạo thành liên tục với nhau, và các lỗ 31b sẽ được tạo thành liên tiếp với nhau.

Do đó, giống như trong trường hợp của các phần cắt rời 21 và 31 trong các ví dụ 1 và 2, các phần trong thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, ở trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc một cách đơn giản và dễ dàng.

Kết quả là, chức năng và tác dụng về cơ bản là tương đương với, hoặc lớn hơn các chức năng và tác dụng được tạo ra trong các ví dụ 1 và 2. Cho tới khi các vùng diện tích giữa các lỗ liên kề 21b và 31b bị vỡ, thành phần được chứa C sẽ được giữ không cho rò rỉ.

(Ví dụ 4)

Trong các ví dụ 1 và 2, gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A được gấp đôi dọc

theo phần gấp được 15. Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 4, như được thể hiện trên Fig.8, các đường gấp thẳng 25 trợ giúp việc gấp của thành phần tấm 20 sẽ được tạo ra.

Fig.8 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 4 chứa các đường gấp 25. Chi tiết hơn, Fig.8(a) là hình phối cảnh của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A như có thể thấy được từ bên trên, và Fig.8(b) là hình chiếu bằng của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A như có thể thấy được từ mặt trước của chúng.

Các đường gấp 25 được tạo ra giữa cả hai đầu cuối, hướng chiều rộng W, của thành phần tấm 20 và cả hai đầu cuối, theo hướng chiều rộng W, của phần cắt rời 21. Các đường gấp 25 mở rộng theo hướng chiều rộng W vuông góc với hướng chiều dài L của thành phần tấm 20.

Khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 4 được gấp đôi, thì việc gấp sẽ được trợ giúp bởi các đường gấp 25 được tạo ra trong thành phần tấm 20. Do đó, sự cản trở của thành phần tấm 20 chống lại việc gấp được sẽ được làm giảm tại thời điểm khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A được gấp đôi.

Do đó, gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A sẽ được gấp đôi chính xác và dễ dàng hơn. Ngoài ra, các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, ở trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc với độ chắc chắn hơn.

Kết quả là, chức năng và tác dụng về cơ bản là tương đương với, hoặc lớn hơn các chức năng và tác dụng được tạo ra trong các ví dụ 1 và 2. Ngoài ra, lỗi trong phân mở cũng sẽ được ngăn chặn với độ chắc chắn nhất định.

Trong ví dụ 4, các đường gấp 25 mở rộng theo hướng chiều rộng W vuông góc với

hướng chiều dài L. Theo ví dụ khác, như được thể hiện trên Fig.9, các đường gấp 25 mở rộng theo hướng nghiêng so với hướng chiều dài L và hướng chiều rộng W.

Fig.9 thể hiện ví dụ mà trong đó các đường gấp 25 mở rộng theo hướng nghiêng. Chi tiết hơn, Fig.9(a) là hình phối cảnh của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A như có thể thấy được từ bên trên, và Fig.9(b) là hình chiếu bằng của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A như có thể thấy được từ mặt trước của chúng.

Các đường gấp 25 được tạo ra giữa cả hai đầu cuối, theo hướng chiều rộng W, của thành phần tấm 20 và cả hai đầu cuối, theo hướng chiều rộng W, của phần cắt rời 21. Các đường gấp 25 mở rộng theo hướng nghiêng, nghĩa là, tại góc định trước, so với hướng chiều dài L và hướng chiều rộng W.

Khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A được gấp đôi, thì phần gấp được 15 được biến dạng để được bóc. Do đó, các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, ở trong vùng tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc với độ chắc chắn cao hơn.

Kết quả là, chức năng và tác dụng về cơ bản là tương đương với, hoặc lớn hơn các chức năng và tác dụng được tạo ra trong các ví dụ 1 và 2. Các đường gấp 25 có thể mở rộng, ví dụ theo đường được làm cong tròn tru, ví dụ, trong đường được tạo vòm cung hoặc dạng tương tự.

(Ví dụ 5)

Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong từng ví dụ trong các ví dụ từ 1 đến 4 chứa một phần cắt rời 21 và một phần cắt rời 31. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 5 chứa hai phần cắt rời 21 và hai phần cắt rời 31.

Fig.10 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 5 chứa hai

phần cắt rời 21 và hai phần cắt rời 31. Chi tiết hơn, Fig.10(a) là hình chiếu bằng của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A như được nhìn từ phía trước của chúng. Fig.10(b) là hình cắt của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A cắt dọc theo đường trung tâm của chúng theo hướng chiều rộng W. Fig.10(c) là hình chiếu cạnh của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong trạng thái được gấp đôi.

Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 5, hai phần cắt rời 21 có hình dạng được tạo vòm cung được tạo ra đối xứng theo trục, và cũng vậy, hai phần cắt rời 31 có hình dạng được tạo vòm cung cũng được tạo ra đối xứng theo trục, so với đường tham chiếu giả (không được thể hiện) được đặt trong phần gấp được 15. Đường tham chiếu giả là song song với hướng chiều rộng W. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A chứa hai phần bộ phận chứa 14 chứa hai loại thành phần được chứa C một cách riêng rẽ. Hai phần bộ phận chứa 14 được tạo ra tương ứng với hai phần cắt rời 21 và hai phần cắt rời 31 (xem Fig.10(a) và Fig.10(b)).

Khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 5 được gấp đôi để lấy các thành phần được chứa C ra khỏi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A, thì phần dưới đây sẽ xuất hiện. Các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, là ở trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa một bộ của phần cắt rời 21 và phần cắt rời 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, và các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, ở trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa bộ khác của phần cắt rời 21 và phần cắt rời 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc, về cơ bản là tại cùng một thời điểm chống lại lực kết dính của lớp kết dính N1 (xem Fig.10(b) và Fig.10(c)).

Do đó, hai phần cắt rời 21 và hai phần cắt rời 31, một cách tương ứng, sẽ được đưa vào liên kết với hai phần bộ phận chứa 14 chứa các thành phần được chứa C, và hai phần cắt rời 21 và hai phần cắt rời 31 sẽ được tạo thành thành các phần mở có kích cỡ và hình

dạng này để cho phép các thành phần được chứa C đồ đầy các phần bộ phận chứa 14 cần được lấy ra.

Kết quả là, các thành phần được chứa C đồ đầy các phần bộ phận chứa 14 sẽ được lấy ra, về cơ bản là cùng một thời điểm, qua các phần mở được tạo thành tại hai vị trí. Do đó, chức năng và tác dụng về cơ bản là tương đương với, hoặc lớn hơn các chức năng và tác dụng được tạo ra trong các ví dụ 1 và 2.

(Ví dụ 6)

Trong ví dụ 5, hai phần cắt rời được tạo vòm cung 21 và hai phần cắt rời được tạo vòm cung 31 được định vị đối xứng theo trục. Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 6, như được thể hiện trên Fig.11, hai phần cắt rời 31 có dạng thẳng được tạo ra đối xứng theo trục so với phần cắt rời 21 có dạng thẳng.

Fig.11 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 6 chứa hai phần cắt rời 31 được tạo ra đối xứng theo trục. Chi tiết hơn, Fig.11(a) là hình chiếu bằng của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A khi được nhìn từ phía trước của chúng. Fig.11(b) là hình cắt của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A cắt dọc theo đường trung tâm của chúng theo hướng chiều rộng W. Fig.11(c) là hình chiếu cạnh của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong trạng thái được gấp đôi.

Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 6, hai phần cắt rời thẳng 31 được tạo ra trên cả hai cạnh của phần cắt rời thẳng 21, được tạo ra trong phần trung tâm, theo hướng chiều rộng W, của phần gấp được 15. Các phần cắt rời 31 tách khỏi phần cắt rời 21 bởi một khoảng cách định trước, mở rộng theo hướng chiều dài L. Các phần cắt rời 21 và 31 mở rộng theo hướng song song với hướng chiều rộng W (Fig.11(a) và Fig.11(b)).

Khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 6 được gấp đôi để lấy

thành phần được chứa C ra từ gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A, thì phần dưới đây sẽ xuất hiện. Các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, ở trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa phần cắt rời 21 và một trong hai phần cắt rời 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, và các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, ở trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa phần cắt rời 21 và phần cắt rời 31 khác và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc về cơ bản là tại cùng một thời điểm chống lại lực kết dính của lớp kết dính N1 (xem Fig.11(c)).

Mặc dù các phần cắt rời 21 và 31 là thẳng, nhưng thành phần tấm 20 là dày hơn thành phần màng 30. Do đó, độ dày của thành phần tấm 20 sẽ được sử dụng, sao cho các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, tương ứng với các vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 được tạo thành trong thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 và sẽ được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, được kéo, chống lại lực kết dính của lớp kết dính N1. Do đó, gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A sẽ được mở theo cách được bóc.

Kết quả là, một phần cắt rời 21 và hai phần cắt rời 31 được đặt vào trong liên lạc với một phần bộ phận chứa 14 chứa thành phần được chứa C. Do đó, chức năng và tác dụng về cơ bản là tương đương với chức năng và tác dụng được tạo ra trong ví dụ 5.

Các phần cắt rời 21 và 31 không bị hạn chế vào việc có hình dạng thẳng, và có thể được tạo vòm cung hoặc có hình dạng bất kỳ khác. Nhiều phần cắt rời 21 và nhiều phần cắt rời 31 có thể được định vị để mở rộng theo hướng chiều rộng W.

Trong các ví dụ từ 1 đến 6, phần bộ phận chứa 14 được tạo ra trên phía phần thân chính 12. Theo ví dụ khác của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A, như được thể hiện trên Fig.12, hoặc là một trong hai hoặc là cả hai phần thân chính 12 và nắp 13 được chứa trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A sẽ được tạo thành để có mặt cắt

được tạo hình chung là hình chữ U để tạo ra phần bộ phận chứa 14 chứa thành phần được chứa C.

Fig.12 thể hiện ví dụ mà bộ phận chứa 14 được tạo ra trong đó, trong một trong số, hoặc trong cả hai phần thân chính 12 và nắp 13.

Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong từng ví dụ trong các ví dụ từ 1 đến 6, phần thân chính 12 được tạo thành để có mặt cắt được tạo hình chung là hình chữ U và phần thân chính 12 được tạo ra trên phía phần thân chính 12 (xem Fig.12(a)). Theo cách khác, thành phần tấm 20 trong nắp 13 có thể được tạo thành để có mặt cắt được tạo hình chung là hình chữ U, sao cho phần bộ phận chứa 14 được tạo ra trên phía nắp 13 (xem Fig.12(b)).

Theo cách khác nữa, thành phần tấm 20 trong nắp 13 và màng trong phần thân chính 12 có thể được tạo thành để có mặt cắt được tạo hình chung là hình chữ U, sao cho phần bộ phận chứa 14 được tạo ra giữa phần thân chính 12 và nắp 13 (Fig.12(c)).

Khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A được gấp đôi, các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, ở trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc. Do đó, chức năng và tác dụng về cơ bản là tương đương với các chức năng và tác dụng được tạo ra trong các ví dụ từ 1 đến 6.

(Ví dụ 7)

Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong từng ví dụ trong các ví dụ từ 1 đến 6, các phần ngoại vi của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 được hàn nhiệt lại với nhau. Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 7, như được thể hiện trên Fig.13, thành phần tấm 20 được định vị ở bên trong thành phần màng 30, và các phần ngoại vi của thành phần màng 30 ở bên ngoài thành phần tấm 20 được hàn

nhiệt vào nhau.

Fig.13 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 7 có cấu trúc mở. Chi tiết hơn, Fig.13(a) là hình cắt của cấu trúc mở mà thành phần tấm 20 được giữ ở trong đó giữa cặp các thành phần màng 30. Fig.13(b) là hình cắt của cấu trúc mở mà trong đó thành phần tấm 20 được gắn kết vào bề mặt của thành phần màng 30, bề mặt đối diện với phần bộ phận chứa 14.

Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 7 được sản xuất như sau. Thành phần tấm 20 được giữ giữa cặp các thành phần màng 30, và sau đó các phần ngoại vi của cặp của các thành phần màng 30 là ở bên ngoài thành phần tấm 20 được hàn nhiệt để tạo ra việc bít kín. Các phần ngoại vi của các thành phần màng 30 là mỏng hơn thành phần tấm 20. Các phần mỏng này được hàn nhiệt tại tốc độ cao hơn các thành phần dày để tạo ra gói (xem Fig.13(a)).

Theo cách khác, gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A có thể được tạo ra như sau. Thành phần tấm 20 được kết dính vào bề mặt của thành phần màng 30 quay mặt vào phần bộ phận chứa 14, và sau đó bề mặt phía sau của phần ngoại vi của thành phần màng 30 là ở bên ngoài của thành phần tấm 20 được hàn nhiệt vào bề mặt phía trước của phần ngoại vi của phần thân chính 12 được tạo thành từ màng nhựa tổng hợp để tạo ra việc bít kín. Phần ngoại vi của thành phần màng 30 và phần ngoại vi của phần thân chính 12, là mỏng hơn thành phần tấm 20, được hàn nhiệt tại tốc độ cao để tạo ra gói (xem Fig.13(b)).

Thời gian cần để hàn nhiệt và bít kín các phần ngoại vi mỏng của các thành phần màng 30 là ngắn hơn thời gian được yêu cầu để hàn nhiệt và bít kín các phần ngoại vi dày. Ngoài ra, tốc độ để đóng gói thành phần được chứa C, hoặc tốc độ của toàn bộ quy trình sản xuất có thể được đặt về, ví dụ cao hơn khoảng từ 20% đến 50%. Do đó, gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A được tạo ra với giá thành thấp hơn.

(Ví dụ 8)

Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 7, thành phần tấm 20 được kết dính vào bề mặt của thành phần màng 30 quay mặt về phần bộ phận chứa 14. Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10B trong ví dụ 8, như được thể hiện trên Fig.14, thành phần tấm 20 được gắn kết vào bề mặt của một trong cặp các thành phần màng 30, bề mặt quay mặt vào phần bộ phận chứa 14.

Fig.14 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10B trong ví dụ 8 chứa cấu trúc mở. Chi tiết hơn, Fig.14(a) là hình phối cảnh của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10B như có thể thấy được từ bên trên, và Fig.14(b) là hình chiếu bằng của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10B như có thể thấy được từ mặt trước của chúng.

Fig.15 thể hiện cấu trúc mở của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10B. Chi tiết hơn, Fig.15(a) là hình cắt của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10B được cắt theo đường trung tâm theo hướng chiều rộng W, và Fig.15(b) là hình cắt được phóng đại của phần "b" được thể hiện trên Fig.15(a). Fig.15(b) cũng thể hiện hình cắt được phóng đại của phần "b1" trong đường tròn đường dạng xích hai chấm nhỏ.

Fig.16 thể hiện cách lấy thành phần được chứa C ra từ gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10B. Chi tiết hơn, Fig.16(a) là hình chiếu cạnh của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10B trong trạng thái bắt đầu được gập, và Fig.16(b) là hình chiếu cạnh của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10B trong trạng thái được gập đôi.

Fig.17 là hình cắt được phóng đại một phần thể hiện rằng thành phần được chứa C được lấy ra khỏi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10B được thể hiện trên Fig.16.

Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10B trong ví dụ 8, thân chính của gói 11 chứa thành phần được chứa C được tạo ra như sau. Một thành phần trong cặp các thành phần màng 30 có bề mặt mà thành phần tấm 20 được kết dính vào đó. Các thành

phần màng 30 được định vị sao cho bề mặt này được hướng vào phía trong, và các phần ngoại vi của các thành phần màng 30 là ở bên ngoài thành phần tấm 20 được hàn nhiệt lại với nhau. Giữa các bề mặt đối diện của các thành phần màng 30, phần bộ phận chứa 14 chứa thành phần được chứa C sẽ được tạo ra (xem Fig.14 và Fig.15).

Thành phần tấm 20 chứa phần gấp được 15, mà thành phần tấm 20 có thể gấp được dọc theo đó, trong phần trung tâm của chúng theo hướng chiều dài L. Vùng bóc vỏ 16 được thể hiện bởi đường dạng xích hai chấm trong các hình vẽ được xác định trong phần trung tâm, theo hướng chiều rộng W, của phần gấp được 15 (xem Fig.14(a) và Fig.14(b)).

Thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, một cách tương ứng, chứa các phần cắt rời 21 và 31 trong vùng bóc vỏ 16. Các phần cắt rời 21 và 31 chạy theo hướng độ dày T (xem Fig.15(a) và Fig.15(b)).

Các phần thụt vào 24 sẽ được tạo ra tại cả hai đầu, theo hướng chiều rộng W của phần của thành phần tấm 20 tương ứng với phần gấp được 15. Các phần thụt vào 24 được thụt vào từ các đầu cuối về phía trung tâm của thành phần tấm 20 theo hướng chiều rộng W (xem Fig.14(a) và Fig.14(b)).

Khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10B trong ví dụ 8 được gấp đôi để lấy ra thành phần được chứa C từ gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10B, các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, ở trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc chống lại lực kết dính của lớp kết dính N1 (xem Fig.16(a), Fig.16(b) và Fig.17).

Kết quả là, thành phần được chứa C được chứa trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10B, được lấy ra một cách trơn tru qua phần được mở theo cách bóc trong vùng

bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 được tạo thành trong thành phần tấm 20 và thành phần màng 30. Do đó, chức năng và tác dụng về cơ bản là tương đương với các chức năng và tác dụng được tạo ra trong ví dụ 1.

Ngoài ra, các phần được tạo góc nhọn của phần ngoại vi của thành phần tấm 20 sẽ được che phủ với các thành phần màng mềm dẻo 30. Do đó, khi thành phần tấm 20, ví dụ, bị véo bởi các ngón tay cần được gấp, các ngón tay sẽ được ngăn không cho bị thương, và ngăn cảm giác đau tại thời điểm việc gấp bị giảm nhẹ. Thành phần tấm 20, khi được chạm với các ngón tay, sẽ tạo ra cảm giác tốt.

Ngoài ra, bề rộng của phần gấp được 15 trong thành phần tấm 20 là hẹp hơn bề rộng của phần còn lại bởi các phần thụt vào 24. Do đó, độ cứng rắn của phần gấp được 15 là yếu hơn phần còn lại, và do đó gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10B sẽ được gấp một cách dễ dàng.

Phần thụt vào 24 có thể được tạo ra tại ít nhất một trong hai đầu cuối, theo hướng chiều rộng W, của thành phần tấm 20.

Trong các ví dụ từ 1 đến 8, các phần cắt rời 21 và 31 được tạo vòm cung. Theo cách khác, các phần cắt rời 21 và 31 có thể có hình dạng mong muốn bất kỳ như được thể hiện trên Fig.18.

Fig.18 thể hiện các ví dụ mà trong đó, các phần cắt rời 21 và 31 có các hình dạng mong muốn khác nhau.

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Các phần cắt rời 21 và 31 có thể thẳng như được thể hiện trên Fig.18(a), có thể được tạo hình dạng sóng như được thể hiện trên Fig.18(b), có thể có hai đỉnh như được thể hiện trên Fig.18(c), có thể là hình thang như được thể hiện trên Fig.18(d), có thể được tạo hình dạng chữ U ngược như được thể hiện trên Fig.18(e), có thể được tạo hình dạng chữ M như được thể hiện trên Fig.18(f), có thể

được tạo hình dạng chữ V ngược (hoặc hình tam giác) như được thể hiện trên Fig.18(e), hoặc có thể có hình dạng mong muốn bất kỳ khác.

Theo cách khác, như được thể hiện trên Fig.18(h), các phần cắt rời 21 và 31 có thể mỗi phần sẽ được cắt thành nhiều phần. Trong trường hợp này, vùng diện tích giữa các phần cắt rời liền kề có thể có chiều dài này để được bóc hoặc làm vỡ.

Dạng được tạo vòm cung được mô tả trong ví dụ 1 đến 8 và hình dạng bất kỳ được chọn từ các hình dạng được thể hiện trên Fig.18(a) đến Fig.18(h) có thể được kết hợp để tạo thành các phần cắt rời 21 và 31 trong thành phần tấm 20 và thành phần màng 30. Trong trường hợp này, chức năng và tác dụng về cơ bản là cũng tương đương với, hoặc lớn hơn chức năng và tác dụng trong các ví dụ từ 1 đến 8 đã được tạo ra.

Trong các ví dụ từ 1 đến 8, cấu trúc mở có cấu trúc hai lớp chứa thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 được kết dính với nhau. Như được thể hiện trên Fig.19, cấu trúc mở có thể có cấu trúc ba lớp chứa một thành phần tấm 20 và hai thành phần màng 30 được kết dính vào bề mặt phía trước của thành phần tấm 20.

Fig.19 là hình cắt được phóng đại của phần gấp được 15 trong cấu trúc mở có cấu trúc ba lớp này.

Cấu trúc mở có cấu trúc ba lớp được tạo ra như sau. Thành phần màng lớp thứ nhất 30 được kết dính trên thành phần tấm 20. Trên bề mặt phía trước của thành phần màng lớp thứ nhất 30, thành phần màng lớp thứ hai 30 có kích cỡ và hình dạng để che phủ hoàn toàn bề mặt của thành phần màng lớp thứ nhất 30 được kết dính để tạo ra cấu trúc ba lớp liền khối. Trong thành phần màng lớp thứ hai 30, phần cắt rời 31 chạy theo hướng độ dày T được tạo thành tại vị trí xấp xỉ trung tâm giữa phần cắt rời 21 trong thành phần tấm 20 và phần cắt rời 31 trong thành phần màng lớp thứ nhất 30.

Trong trường hợp của cấu trúc mở có cấu trúc ba lớp nêu trên, khi thành phần tấm

20 được gấp đôi, các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, tương ứng với vùng diện tích giữa phần cắt rời 21 và một phần trong các phần cắt rời 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, và các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, tương ứng với vùng diện tích giữa phần cắt rời 21 và phần cắt rời 31 khác và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc chống lại lực kết dính của lớp kết dính N1.

Hiện tại, giả sử rằng các phần của thành phần tấm 20 và một thành phần trong các thành phần màng 30, tương ứng với vùng diện tích giữa phần cắt rời 21 và phần cắt rời 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, và các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 khác, tương ứng với vùng diện tích giữa phần cắt rời 21 và phần cắt rời 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được bóc khỏi nhau trong trạng thái không mở. Thậm chí trong trường hợp này, phần cắt rời 31 trong thành phần màng lớp thứ nhất 30 được che phủ với thành phần màng lớp thứ hai 30. Do đó, thành phần được chứa C đồ đầy phần bộ phận chứa 14 sẽ được ngăn không cho rò rỉ với độ chắc chắn nhất định.

Cấu trúc mở có cấu trúc ba lớp là có thể áp dụng được cho các gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A và 10B trong các ví dụ từ 1 đến 9. Nhiều thành phần trong các thành phần màng 30, ví dụ, ba hay bốn thành phần màng 30 có thể được sử dụng miễn sao các thành phần màng 30 này có thể mở được bằng cách bóc.

(Ví dụ 9)

Trong các ví dụ từ 1 đến 8, các gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A và 10B sẽ được mở theo cách bóc bởi lực gấp của các ngón tay. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 9 được mở theo cách bóc, nhờ lực gấp được tăng được tạo ra bởi nguyên tắc đòn bẩy như được thể hiện trên Fig.20.

Fig.20 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 9 chứa các phần nhô ra 42. Chi tiết hơn, Fig.20(a) là hình chiếu cạnh của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong trạng thái được gấp trong khi các phần nhô ra 42 là tiếp xúc với nhau. Fig.20(b) là hình chiếu cạnh của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong trạng thái được mở bằng cách bóc. Fig.20(c) là hình chiếu cạnh của ví dụ khác của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong trạng thái được gấp trong khi các phần nhô ra 42 là tiếp xúc với nhau.

Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A trong ví dụ 9, hai phần nhô ra 42 được định vị tại các vị trí, của thành phần tám 20, đối diện với nhau theo hướng gấp G, để tiếp xúc với nhau khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A được gấp đôi (xem Fig.20(a)).

Điểm mà tại đó các phần nhô ra 42 tiếp xúc với nhau có tác dụng như là điểm tựa. Lực gấp được tác dụng tới đầu lông của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A tương ứng với điểm tác dụng lực, và kết quả là, lực căng lớn được tác động vào phần gấp được 15 tương ứng với điểm tác động bởi nguyên tắc đòn bẩy (xem Fig.20(a)).

Theo cách này, thậm chí nếu lực gấp được tác động tới điểm tác dụng lực của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A là nhỏ, thì các phần của thành phần tám 20 và thành phần màng 30, tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc một cách đơn giản hơn. Do lực căng được áp dụng vào điểm tác động được tạo ra lớn hơn, nên việc mở bằng cách bóc được thực hiện còn đơn giản hơn nữa (xem Fig.20(b)).

Kết quả là, các phần của thành phần tám 20 và thành phần màng 30, ở trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở rộng hơn. Đặc biệt trong trường hợp mà trong đó thành phần được chứa C được tạo thành ở dạng, ví dụ, bột, các hạt, các viên

hoặc dạng tương tự, thì thành phần được chứa C sẽ được lấy ra dễ dàng hơn.

Phần nhô ra 42 có thể được tạo thành bằng cách nhô phần của thành phần tấm 20 ra gần với phần gấp được 15 vào trong bề mặt phía sau của thành phần tấm 20. Hai phần nhô ra 42 có thể được tạo ra trên các đầu cuối bên của bề mặt phía sau của thành phần tấm 20 gần với phần gấp được 15 (xem Fig.20(c)).

Trong ví dụ 9, hai phần nhô ra 42 sẽ được tạo ra. Theo cách khác, một phần nhô ra 42 có thể được tạo ra tại một vị trí khác trong các vị trí.

(Ví dụ 10)

Trong mỗi gói trong các gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A và 10B trong các ví dụ từ 1 đến 9, thành phần tấm 20 sẽ có cùng kích cỡ và hình dạng như kích cỡ và hình dạng của thân chính của gói 11. Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10C (10C1, 10C2) trong ví dụ 10, như được thể hiện trên Fig.21, thành phần tấm 20 được kết dính vào bề mặt phía trước của phần thân chính 12 của thân chính của gói 11, và ít nhất là phần 20X của thành phần tấm 20 nhô ra phía ngoài từ cạnh của phần thân chính 12.

Fig.21 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10C trong ví dụ 10 có cấu trúc mở. Chi tiết hơn, Fig.21(a) là hình cắt của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10C1, trong đó thành phần tấm 20 có hình dạng chung là hình chữ nhật như được nhìn trong hình chiếu bằng, được kết dính vào bề mặt phía trước của thân chính của gói 11, và phần 20X của thành phần tấm 20 nhô ra phía ngoài từ cạnh của phần thân chính 12.

Fig.21(b) là hình chiếu bằng của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10C2, trong đó thành phần tấm 20 có hình dạng chung là hình chữ T như có thể được thấy trong hình chiếu bằng được kết dính vào phần của bề mặt phía trước của thân chính của gói 11, phần gần với cạnh của thân chính của gói 11, và phần treo 22 liên tục từ cạnh của thành phần tấm 20 nhô ra phía ngoài từ cạnh của thân chính của gói 11.

Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10C1 được sản xuất như sau. Các cạnh của thân chính của gói 11 ngoại trừ cạnh tương ứng với phần 20X của thành phần tấm 20, cụ thể là, ba cạnh của thân chính của gói 11, được bít kín bởi việc hàn nhiệt. Trong phần thân chính 12 trong thân chính của gói 11, phần cắt rời 21 chạy theo hướng độ dày T được tạo thành trong thành phần tấm 20.

Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10C2 được sản xuất như sau. Các phần ngoại vi của cặp các thành phần màng 30 ở bên ngoài thành phần tấm 20 được hàn nhiệt để tạo ra việc bít kín. Trong phần thân chính 12 trong thân chính của gói 11, phần cắt rời 21 chạy theo hướng độ dày T được tạo thành trong thành phần tấm 20. Phần treo 22 liên tục từ thành phần tấm 20 chứa, ví dụ, lỗ 23 có thể ăn khớp với móc hoặc dạng tương tự.

Khi gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10C (10C1, 10C2) có cấu trúc được mô tả ở trên được gấp đôi, thì các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, ở trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc.

Kết quả là, thành phần được chứa C được bao trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10C được lấy ra qua phần được mở theo cách bóc tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 sẽ được tạo thành trong thành phần tấm 20 và thành phần màng 30. Do đó, chức năng và tác dụng về cơ bản là tương đương với các chức năng và tác dụng được tạo ra trong các ví dụ từ 1 đến 9.

Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10C trong ví dụ 10, phần 20X của thành phần tấm 20 nhô ra phía ngoài từ cạnh của phần thân chính 12. Theo cách khác, phần 20X của thành phần tấm 20 có thể mở rộng để về cơ bản là được làm phẳng với cạnh của phần thân chính 12 hoặc có thể mở rộng tới vị trí bên trong so với cạnh của phần thân chính 12.

Trong các ví dụ từ 1 đến 10, các gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A, 10B và 10C chứa cấu trúc mở theo phương án thực hiện này của sáng chế mà mỗi gói sẽ có dung tích nhỏ. Theo cách khác, cấu trúc mở có thể được tạo ra trong mỗi gói của các gói có dung tích lớn có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10G, 10H, 10I, 10J và 10K như được thể hiện trên Fig.22.

Fig.22 thể hiện các gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ từ 10G đến 10K mà mỗi gói có cấu trúc mở. Chi tiết hơn, Fig.22(a) đến Fig.22(e) là các hình từ phía trước của các gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ từ 10G đến 10K mà mỗi gói có cấu trúc mở.

Các gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ từ 10G đến 10K được thể hiện trên Fig.22(a) đến Fig.22(e) mà mỗi gói chứa gói dung tích lớn như gói cho chất tẩy rửa lỏng, gói cho chất lỏng rửa tóc hoặc dạng tương tự thường được sử dụng. Trong một phần của từng gói trong các gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10G đến 10K, cấu trúc mở theo phương án thực hiện này chứa các phần cắt rời 21 và 31 được tạo thành trong thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 sẽ được tạo ra.

Trên Fig.22(a), cấu trúc mở được tạo ra trong góc được làm nhọn trong phần phía trên bên phải của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10G. Trên Fig.22(b), cấu trúc mở được tạo ra trong phần phía trên, ở trung tâm của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10H. Trên Fig.22(c), cấu trúc mở được tạo ra trong phần trung tâm, theo hướng chiều dài L, của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10I.

Trên Fig.22(d), cấu trúc mở được tạo ra trong phần nhô ra từ phần phía trên ở trung tâm của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10J. Trên Fig.22(e), cấu trúc mở được tạo ra trong phần nhô ra từ góc phía trên bên phải của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10K.

Nghĩa là, cấu trúc mở theo phương án thực hiện này có thể được tạo ra tại vị trí bất

kỳ ở bên trong của chu vi của từng gói trong các gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10G đến 10K. Khi từng gói trong các gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10G đến 10K được gấp đôi, thì các phần của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30, ở trong vùng bóc vỏ 16 tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời 21 và 31 và được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau, sẽ được mở theo cách bóc. Do đó, chức năng và tác dụng về cơ bản là tương đương với các chức năng và tác dụng được tạo ra trong các ví dụ từ 1 đến 10.

(Ví dụ 11)

Trong các gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A đến 10C và từ 10G đến 10K trong các ví dụ từ 1 đến 10, các bề mặt đối diện của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 trong vùng bóc vỏ 16 được gắn kết với nhau để có thể được bóc khỏi nhau. Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10D trong ví dụ 11, như được thể hiện trên Fig.23 và Fig.24, màng bít kín 40 được tạo ra giữa các bề mặt đối diện, trong vùng bóc vỏ 16, của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30.

Fig.23 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10D trong ví dụ 11 chứa màng bít kín 40. Chi tiết hơn, Fig.23 là hình cắt được phóng đại của phần gấp được 15 của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10D, mà trong đó màng bít kín 40 được tạo ra giữa các bề mặt đối diện, trong vùng bóc vỏ 16, của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30.

Fig.24 thể hiện cách lấy thành phần được chứa C ra từ gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10D. Chi tiết hơn, Fig.24(a) là hình cắt được phóng đại của phần gấp được 15 trong trạng thái mà trong đó thành phần màng 30 được bóc ra. Fig.24(b) là hình cắt được phóng đại của phần gấp được 15 trong trạng thái trong đó màng bít kín 40 bị vỡ.

Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10D trong ví dụ 11, màng bít kín 40, là

mỏng hơn thành phần màng 30, được tạo ra giữa các bề mặt đối diện, trong vùng bóc vỏ 16, của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30. Màng bít kín 40 được định vị trên bề mặt của thành phần tấm 20 sẽ là bề mặt phía đỉnh khi thành phần tấm 20 được gấp, và ở trong tiếp xúc gần với thành phần tấm 20 để che phủ phần cắt rời 21 được tạo thành trong thành phần tấm 20 (xem Fig.23).

Màng bít kín 40 được tạo thành từ vật liệu đơn hoặc vật liệu hợp thành là giống như vật liệu của thành phần tấm 20 hoặc thành phần màng 30. Màng bít kín 40 có độ dày và hình dạng để bị vỡ khi thành phần tấm 20 được gấp sao cho góc giữa hai phần bị gấp sẽ trở thành góc gấp định trước θ hoặc nhỏ hơn (xem Fig.24(a)).

Màng bít kín 40 là mỏng hơn thành phần màng 30, và có độ dày trong khoảng từ 0,005mm đến 0,035mm.

Phần cắt rời 21 được tạo thành trong thành phần tấm 20 được bít kín với màng bít kín 40 được kết dính để che phủ phần cắt rời 21 (xem Fig.23).

Thành phần màng 30 được kết dính vào bề mặt phía trước của màng bít kín 40 được kết dính vào thành phần tấm 20, trong khi lớp kết dính N1 hoặc N2 được giữ giữa thành phần màng 30 và thành phần tấm 20.

Điều này sẽ được mô tả chi tiết hơn. Trong các ví dụ từ 1 đến 10, trong trường hợp mà trong đó thân chính của gói 11 của mỗi gói trong các gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A đến 10C và từ 10G đến 10K được làm cho biến dạng bởi áp lực (tức là, lực uốn, áp suất, v.v.) được áp dụng từ bên ngoài khi đang được dịch chuyển, ví dụ, được vận chuyển hoặc được chuyển tải, hoặc trong khi đang được đóng gói, thì các bề mặt đối diện, trong vùng bóc vỏ 16, của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 sẽ có thể được bóc khỏi nhau.

Khi thành phần màng 30 che phủ phần cắt rời 21 trong thành phần màng 20 được

bóc ra, thì phần cắt rời 21 sẽ được giải phóng khỏi trạng thái bị bít kín. Do đó, thành phần được chứa C đổ đầy phần bộ phận chứa 14 của thân chính của gói 11 sẽ không bị ngăn cản khỏi bị rò rỉ qua phần cắt rời 21 được tạo thành trong thành phần tấm 20.

Ngoài ra, các vật thể ngoại lai như bụi, các con bọt, hoặc dạng tương tự có thể dễ dàng đi vào phần bộ phận chứa 14 của thân chính của gói 11 qua phần cắt rời 21 trong thành phần tấm 20. Do đó, sẽ trở nên khó để giữ chất lượng của thành phần được chứa C tại mức khi thành phần được chứa C được bao lần đầu tiên, và do đó trở nên khó để giữ thành phần được chứa C trong trạng thái vệ sinh cao.

Hiện nay, đã giả sử rằng thân chính của gói 11 của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10D trong ví dụ 11 được làm cho biến dạng nhờ áp lực được tác dụng từ bên ngoài. Thậm chí nếu thành phần màng 30 che phủ phần cắt rời 21 trong thành phần tấm 20 được bóc ra, thì phần cắt rời 21 sẽ không được giải phóng từ trạng thái được bít kín cho tới khi thành phần tấm 20 được gấp sao cho góc giữa hai phần được gấp trở thành góc gấp định trước θ hoặc nhỏ hơn để phá vỡ màng bít kín 40 che phủ phần cắt rời 21 trong thành phần tấm 20. Do đó, phần cắt rời 21 được tạo thành trong thành phần tấm 20 được giữ bít kín (xem Fig.24(a)).

Do đó, thành phần được chứa C đổ đầy phần bộ phận chứa 14 của thân chính của gói 11 được ngăn cản với mức độ chắc chắn hơn khỏi việc bị rò rỉ qua phần cắt rời 2 trong thành phần tấm 20. Ngoài ra, các vật ngoại lai như được mô tả ở trên được ngăn cản với mức độ chắc chắn nhất định, khỏi việc đi vào phần bộ phận chứa 14 của thân chính của gói 11 qua phần cắt rời 21 trong thành phần tấm 20.

Kết quả là, chất lượng của thành phần được chứa C được giữ tại mức khi thành phần được chứa C được bao lần đầu tiên, và do đó thành phần được chứa C được giữ trong trạng thái vệ sinh cao.

Màng bít kín 40 che phủ phần cắt rời 21 trong thành phần tấm 20 được làm vỡ chỉ đơn thuần bằng cách gấp thành phần tấm 20 sao cho góc giữa hai phần được gấp trở thành góc gấp định trước θ hoặc nhỏ hơn. Do đó, phần cắt rời 21 trong thành phần màng 20 được giải phóng một cách dễ dàng khỏi trạng thái được bít kín bởi màng bít kín 40 (xem Fig.24(b)).

Kết quả là, thành phần được chứa C đồ đầy phần bộ phận chứa 14 của thân chính của gói 11 được lấy ra một cách trơn tru qua phần được mở bằng cách bóc của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30.

Màng bít kín 40 có thể được tạo thành từ vật liệu đơn hoặc vật liệu hợp thành là giống như vật liệu của thành phần tấm 20 hoặc thành phần màng 30. Trong trường hợp này, các tính chất vật lý của ít nhất một thành phần trong các thành phần 20 và 30, và các tính chất vật lý của màng bít kín 40, sẽ được tạo ra theo cách hợp lực. Ví dụ, tính chất cản khí, tính chất chống ẩm, mức mùi và hoặc dạng tương tự sẽ được cải thiện và chất lượng của thành phần được chứa C đồ đầy phần bộ phận chứa 14 của thân chính của gói 11 sẽ được giữ ở mức cao.

Trong ví dụ 11, gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10D chứa màng bít kín 40. Theo cách khác, gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10D có thể chứa lớp bít kín 41 như được thể hiện trên Fig.25.

Fig.25 thể hiện gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10D chứa lớp bít kín 41. Chi tiết hơn, Fig.25 là hình cắt được phóng đại của phần gấp được 15 thể hiện trạng thái mà trong đó lớp bít kín 41 được tạo thành bằng cách phủ.

Trong gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10D, lớp bít kín 41, là mỏng hơn màng bít kín 40, được tạo thành bằng cách phủ sao cho lớp bít kín 41 được định vị trên bề mặt của thành phần tấm 20 sẽ là bề mặt phía đỉnh khi thành phần tấm 20 được gấp, và ở trong

tiếp xúc gần với thành phần tấm 20 để che phủ phần cắt rời 21 được tạo thành trong thành phần tấm 20. Thành phần màng 30 được kết dính vào bề mặt phía trước của lớp bit kín 41 được tạo thành bằng các phủ trong khi lớp kết dính N1 hoặc N2 được giữ ở giữa đó.

Giống như trường hợp của màng bit kín 40, phần cắt rời 21 trong thành phần tấm 20 không được giải phóng từ trạng thái được bit kín bởi lớp bit kín 41 cho tới khi thành phần tấm 20 được gấp sao cho góc giữa hai phần được gấp trở thành góc gấp định trước θ hoặc nhỏ hơn để phá vỡ lớp bit kín 41 che phủ phần cắt rời 21 trong thành phần tấm 20. Do đó, phần cắt rời 21 được tạo thành trong thành phần tấm 20 sẽ được giữ bit kín. Do đó, chức năng và tác dụng về cơ bản là tương đương với các chức năng và tác dụng của gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10D chứa màng bit kín 40 trong ví dụ 11 được tạo ra.

Lớp bit kín 41 được tạo thành bằng cách phủ để che phủ phần cắt rời 21 trong thành phần tấm 20. Do đó, lớp bit kín 41 được tạo ra mỏng hơn màng bit kín 40 được mô tả ở trên. Do đó, lực gấp cần thiết để làm vỡ lớp bit kín 41 là nhỏ hơn lực gấp cần thiết để làm vỡ màng bit kín 40. Với lý do này, lớp bit kín 41 được làm vỡ đơn giản và dễ dàng hơn màng bit kín 40.

Trong các ví dụ từ 1 đến 11, các phần cắt rời 21 và 31 tách khỏi nhau với khoảng cách định trước mở rộng theo hướng chiều dài L. Theo cách khác, các phần cắt rời 21 và 31 có thể được định vị tại mẫu mong muốn bất kỳ như được thể hiện trên Fig.26.

Fig.26 thể hiện các ví dụ mà trong đó các phần cắt rời 21 và 31 được định vị tại mẫu mong muốn bất kỳ

Điều này sẽ được mô tả chi tiết. Như được thể hiện trên Fig.26(a), các phần cắt rời 21 và 31 có thể được sắp xếp ở dạng chữ X, như có thể được thấy trong hình chiếu bằng.

Như được thể hiện trên Fig.26(b), các phần cắt rời 21 và 31 có thể được sắp xếp ở dạng chữ H, như có thể được thấy trong hình chiếu bằng. Như được thể hiện trên Fig.26(c), các phần cắt rời 21 và 31 có thể được sắp xếp trong tổ hợp của hình chữ X và các đường ngắn hơn vuông góc với chúng, như có thể được thấy trong hình chiếu bằng.

Khi thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 được gấp đôi để bóc ra khỏi các bề mặt đối diện, trong vùng bóc vỏ 16, của các thành phần 20 và 30 từ từng phần, thì các phần trong vùng bóc vỏ 16 của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 sẽ được mở như được chia thành nhiều phần theo bố trí của các phần cắt rời 21 và 31.

Trong trạng thái này, thành phần được chứa C được nhô ra qua các phần cắt rời 21 và 31 trong khi vẫn đang tiếp xúc với nhiều phần được chia bởi các phần cắt rời 21 và 31 (tức là tiếp xúc với các cạnh, các gờ, v.v.). Do đó, thành phần được chứa C khó để được nhô ra hơn, so với khi tiếp xúc với các lưỡi 21a và 31a được thể hiện trên Fig.4(b). Do đó, thành phần được chứa C được ngăn cản khỏi việc bị tung tóe ra với độ chắc chắn lớn hơn.

Kết quả là, chức năng và tác dụng về cơ bản là tương đương với, hoặc lớn hơn, các chức năng và tác dụng được tạo ra trong các ví dụ 1 đến 2.

Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo sáng chế này tương ứng với các gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ 10A đến 10D và từ 10G đến 10K trong phương án thực hiện nêu trên, và tương tự là,

thành phần bên trong tương ứng với thành phần tấm 20;

thành phần bên ngoài tương ứng với thành phần màng 30; và

phần bít kín tương ứng với màng bít kín 40 và lớp bít kín 41.

Tuy nhiên, sáng chế không bị giới hạn ở phương án thực hiện nêu trên. Sáng chế có nhiều ứng dụng dựa trên ý tưởng công nghệ được xác định bởi các yêu cầu bảo hộ, và có

thể được thực hiện theo phương án thực hiện bất kỳ trong nhiều phương án thực hiện.

Trong các ví dụ từ 1 đến 10, các bề mặt đối diện của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 trong vùng khác với vùng bóc vỏ 16 được gắn kết với nhau bởi lớp kết dính N2 để không thể được bóc khỏi nhau. Theo cách khác, ví dụ, toàn bộ các bề mặt đối diện của thành phần tấm 20 và thành phần màng 30 có thể được kết dính với nhau bởi lớp kết dính N1 để có thể được bóc khỏi nhau.

Trong ví dụ 11, phần cắt rời 21 trong thành phần tấm 20 được bịt kín bởi màng bịt kín 40 hoặc lớp bịt kín 41. Theo cách khác, phần cắt rời 21 có thể được bịt kín bởi, ví dụ, lá được tạo thành từ nhựa tổng hợp, vật liệu kim loại hoặc dạng tương tự, hoặc bởi màng, miễn là các thành phần này đủ mạnh để ngăn không cho thành phần được chứa C bị rò rỉ. Phần cắt rời 21 không bị hạn chế vào việc bị bịt kín bởi màng bịt kín 40 hoặc lớp bịt kín 41.

Danh sách ký hiệu tham chiếu

G	Hướng gấp
L	Hướng chiều dài
W	Hướng chiều rộng
T	Hướng độ dày
C	Thành phần được chứa
N1, N2	Lớp kết dính
10A - 10D	Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ
10G - 10K	Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ
11	Thân chính của gói
12	Phần thân chính

13	Nắp
14	Phần bộ phận chứa
15	Phần gập được
16	Vùng bóc vỏ
20	Thành phần tấm
30	Thành phần màng
21, 31,	Phần cắt rời
24	Phần thụt vào
25	Đường gập
40	Màng bít kín
41	Lớp bít kín
42	Phần nhô ra

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ, bao gồm:

thân chính của gói có thành phần được chứa đựng ở trong đó, ít nhất một phần của thân chính của gói chứa:

thành phần bên trong được định vị tại vị trí tương ứng với phần bên trong của thân chính của gói; và

thành phần bên ngoài được gắn kết vào bề mặt của thành phần bên trong, bề mặt tương ứng với phần bên ngoài của thân chính của gói;

trong đó:

thành phần bên trong và thành phần bên ngoài có phần gập được trong vùng diện tích của chúng, trong đó thành phần bên trong và thành phần bên ngoài được gập để được gắn kết với nhau;

phần gập được chứa vùng bóc vỏ mà tại đó thành phần bên trong và thành phần bên ngoài được cho phép bóc khỏi nhau; nhờ đó tạo thành lỗ xuyên mà thành phần bên trong và thành phần bên ngoài xuyên qua đó khi thành phần bên trong và thành phần bên ngoài được gập để được gắn kết với nhau

phần gập được chứa phần cắt rời, trong vùng bóc vỏ, trong mỗi thành phần trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, các phần cắt rời mở rộng để cắt hướng tương ứng với hướng gập mà phần gập được được gập vào trong đó, và các phần cắt rời mà mỗi phần được tạo thành thành phần mở chạy theo hướng độ dày qua thành phần bên trong và thành phần bên ngoài khi phần gập được được gập;

phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và đầu ra được tạo thành

trong thành phần bên ngoài là tách khỏi nhau bởi khoảng cách định trước, khoảng cách định trước mở rộng theo hướng tương ứng với hướng gấp; và

các phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài chứa thành phần bên trong được tạo thành dạng bậc của lỗ xuyên,

các bề mặt đối diện của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài đối diện với nhau được gắn kết với nhau bởi lớp kết dính được tạo ra giữa các bề mặt đối diện sao cho các bề mặt đối diện là có thể được bóc khỏi nhau, các mặt đối diện được xác định trong ít nhất là vùng bóc vỏ;

thành phần bít kín được tạo ra giữa các bề mặt đối diện, của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, được xác định trong vùng bóc vỏ, thành phần bít kín bị vỡ khi thành phần bên trong được gấp tại góc định trước hoặc lớn hơn; và

thành phần bít kín được định vị trên bề mặt của thành phần bên trong nên là bề mặt phía đỉnh khi thành phần bên trong được gấp, và che phủ phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong.

2. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo điểm 1, trong đó thành phần bên trong là dày hơn thành phần bên ngoài.

3. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo điểm 1, trong đó lớp kết dính được tạo ra giữa các bề mặt đối diện trong vùng bóc vỏ, trong vị trí tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài.

4. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo điểm 1, trong đó thành phần bên trong và thành phần bên ngoài không được cho phép bóc khỏi nhau trong vùng khác với vùng bóc vỏ.

5. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo điểm 1, trong đó các phần cắt rời mỗi phần

có bề rộng ngắn hơn bề rộng của thành phần bên trong.

6. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo điểm 1, trong đó khoảng cách định trước giữa các phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài có chiều dài vào khoảng 0,5 lần tới khoảng 100 lần độ dày của thành phần bên trong.

7. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo điểm 1, trong đó một phần trong các phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài là dài hơn phần khác của các phần cắt rời.

8. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo điểm 1, trong đó các phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài có cùng hình dáng so với nhau, hoặc các hình dáng khác nhau, khi được nhìn theo hướng độ dày.

9. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo điểm 1, trong đó các phần cắt rời mỗi phần chứa nhiều lỗ chạy theo hướng độ dày, nhiều lỗ được tạo ra ở dạng đục thủng, mở rộng để cắt hướng tương ứng với hướng gấp.

10. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo điểm 1, trong đó đường gấp trợ giúp việc gấp của thành phần bên trong được tạo ra giữa hai đầu cuối của thành phần bên trong theo hướng chiều rộng và hai đầu cuối của các phần cắt rời theo hướng chiều rộng.

11. Gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo điểm 1, trong đó thành phần bít kín chứa màng bít kín hoặc lớp bít kín được phủ có độ dày nhỏ hơn độ dày của thành phần bên ngoài.

12. Cấu trúc mở cho gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ, cấu trúc mở là có thể sử dụng được để bóc một phần thân chính của gói có thành phần được chứa, được bao ở trong đó để mở thân chính của gói, ít nhất là một phần của thân chính của gói chứa:

thành phần bên trong được định vị tại vị trí tương ứng với phần bên trong của thân chính của gói; và

thành phần bên ngoài được gắn kết vào bề mặt của thành phần bên trong, bề mặt tương ứng với phần bên ngoài của thân chính của gói;

trong đó:

thành phần bên trong và thành phần bên ngoài có phần gấp được trong vùng diện tích của chúng, trong đó thành phần bên trong và thành phần bên ngoài được gấp để được gắn kết với nhau;

phần gấp được chứa vùng bóc vỏ mà tại đó thành phần bên trong và thành phần bên ngoài được cho phép bóc khỏi nhau nhờ đó tạo thành lỗ xuyên mà thành phần bên trong và thành phần bên ngoài xuyên qua đó khi thành phần bên trong và thành phần bên ngoài được gấp để được gắn kết với nhau;

phần gấp được chứa phần cắt rời, trong vùng bóc vỏ, trong mỗi thành phần trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, các phần cắt rời mở rộng để cắt hướng tương ứng với hướng gấp mà phần gấp được được gấp vào trong đó, và các phần cắt rời mà mỗi phần được tạo thành thành phần mở chạy theo hướng độ dày qua thành phần bên trong và thành phần bên ngoài khi phần gấp được được gấp;

phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và đầu ra được tạo thành trong thành phần bên ngoài là tách khỏi nhau bởi khoảng cách định trước, khoảng cách định trước mở rộng theo hướng tương ứng với hướng gấp; và

các phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài chứa thành phần bên trong được tạo thành dạng bậc của lỗ xuyên,

các bề mặt đối diện của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài đối diện với nhau được gắn kết với nhau bởi lớp kết dính được tạo ra giữa các bề mặt đối diện sao cho các bề mặt đối diện là có thể được bóc khỏi nhau, các mặt đối diện được xác định trong ít nhất là vùng bóc vỏ;

thành phần bít kín được tạo ra giữa các bề mặt đối diện, của thành phần bên trong và thành phần bên ngoài, được xác định trong vùng bóc vỏ, thành phần bít kín bị vỡ khi thành phần bên trong được gấp tại góc định trước hoặc lớn hơn; và

thành phần bít kín được định vị trên bề mặt của thành phần bên trong nên là bề mặt phía đỉnh khi thành phần bên trong được gấp, và che phủ phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong.

13. Cấu trúc mở cho gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo điểm 12, trong đó thành phần bên trong là dày hơn thành phần bên ngoài.

14. Cấu trúc mở cho gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo điểm 12, trong đó lớp kết dính được tạo ra giữa các bề mặt đối diện trong vùng bóc vỏ, trong vị trí tương ứng với vùng diện tích giữa các phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài.

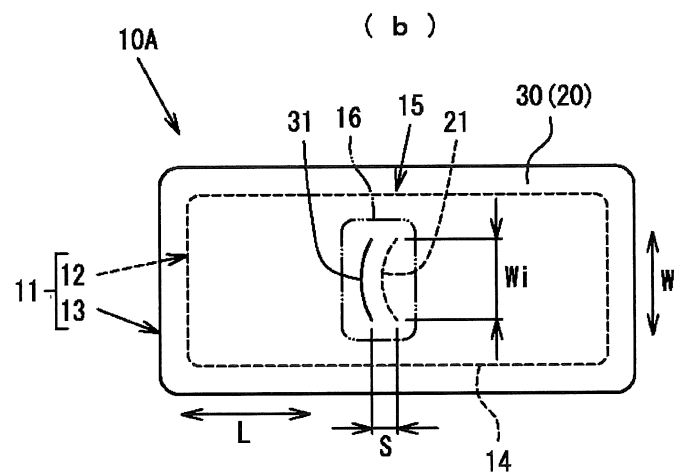
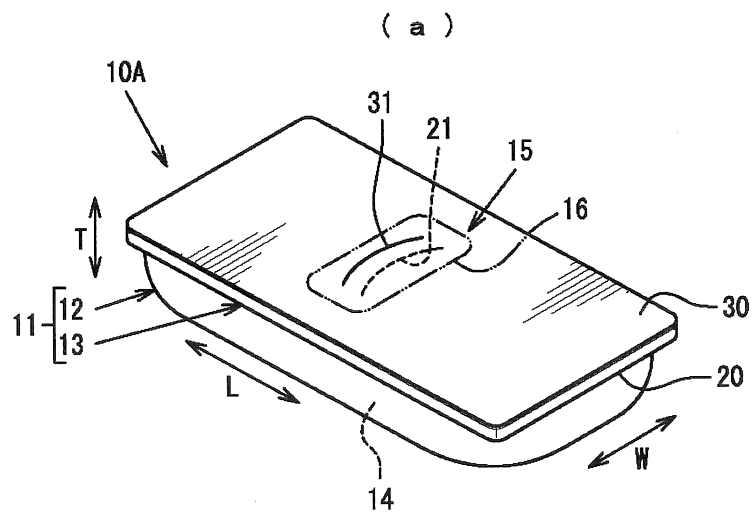
15. Cấu trúc mở cho gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo điểm 12, trong đó thành phần bên trong và thành phần bên ngoài không được phép bóc khỏi nhau trong vùng khác với vùng bóc vỏ.

16. Cấu trúc mở cho gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo điểm 12, trong đó các phần cắt rời mỗi phần có bề rộng ngắn hơn bề rộng của thành phần bên trong.

17. Cấu trúc mở cho gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo điểm 12, trong đó khoảng cách định trước giữa các phần cắt rời được tạo thành trong thành phần bên trong và thành phần bên ngoài có chiều dài vào khoảng 0,5 lần tới khoảng 100 lần độ dày của thành phần bên trong.

18. Cấu trúc mở cho gói có thể mở được bằng cách bóc vỏ theo điểm 12, trong đó thành phần bít kín chứa màng bít kín hoặc lớp bít kín được phủ có độ dày nhỏ hơn độ dày của thành phần bên ngoài.

FIG. 1



(a)

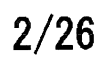


FIG. 3

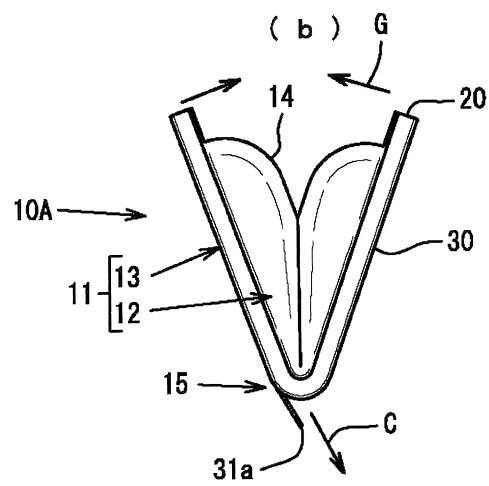
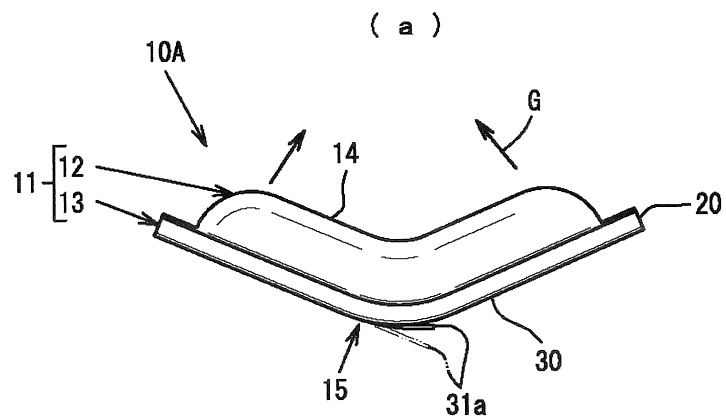


FIG. 4

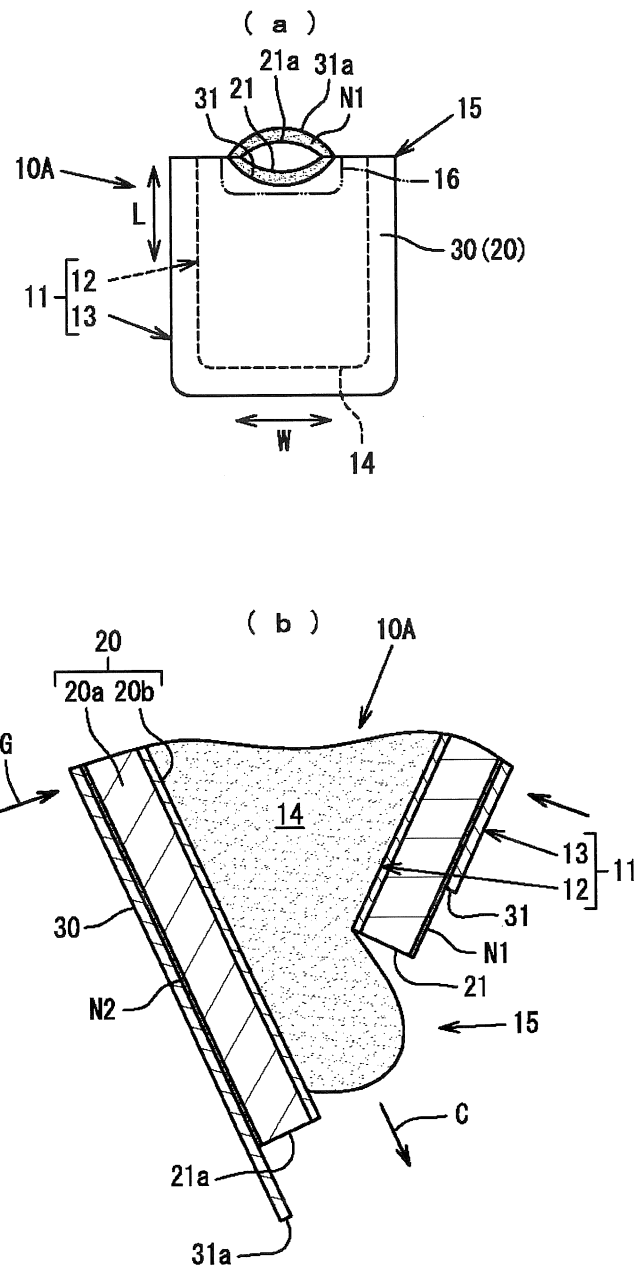


FIG. 5

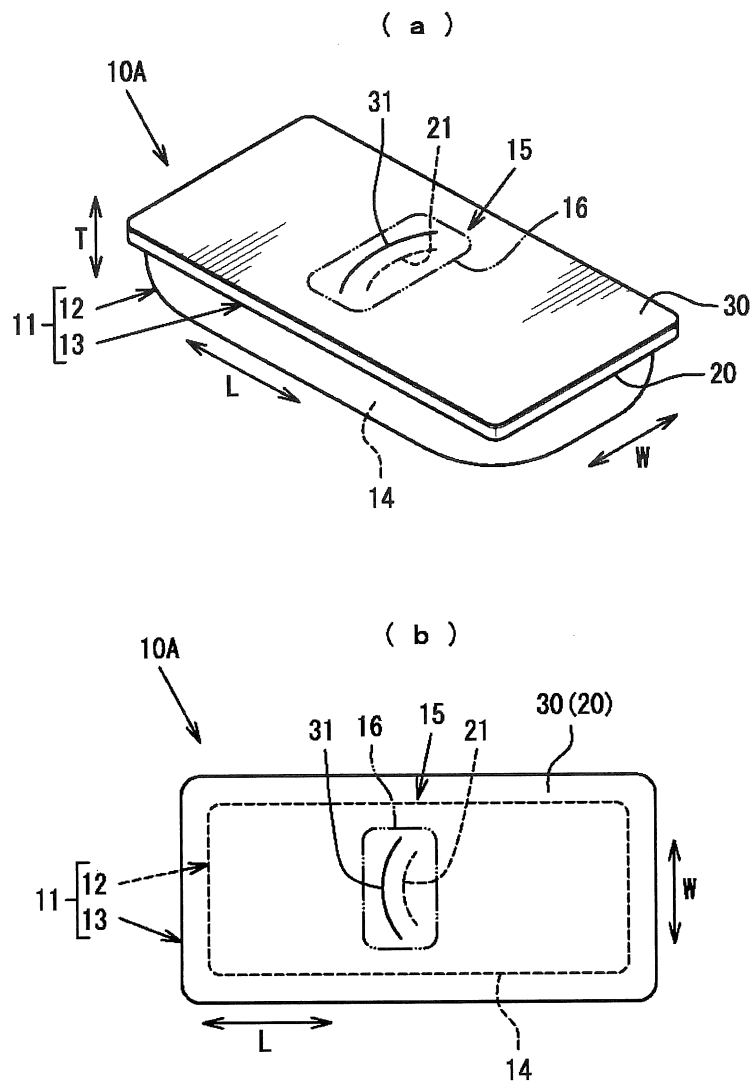


FIG. 6

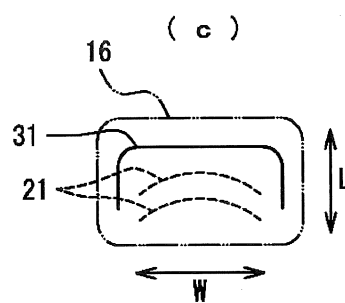
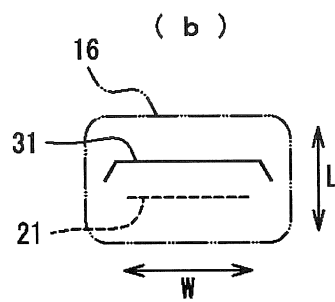
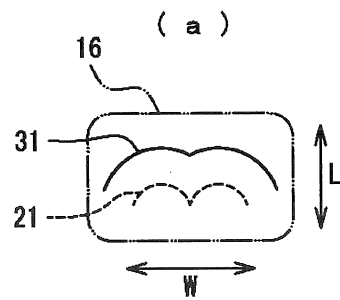


FIG. 7

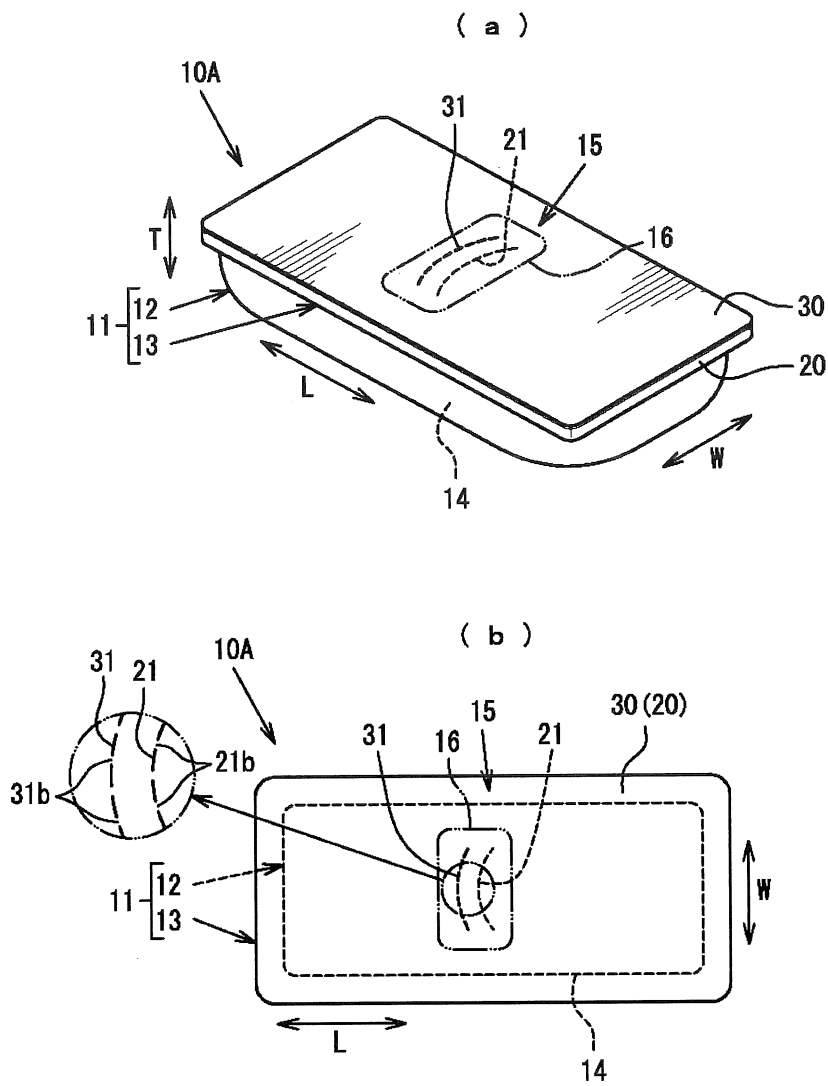


FIG. 8

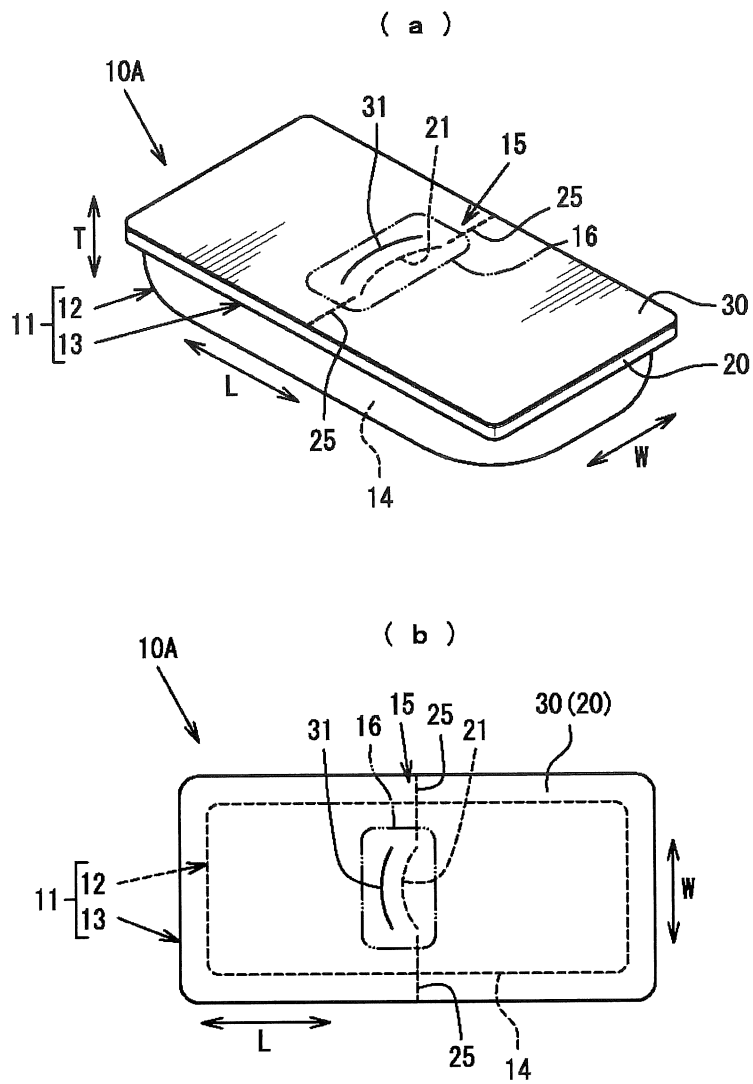


FIG. 9

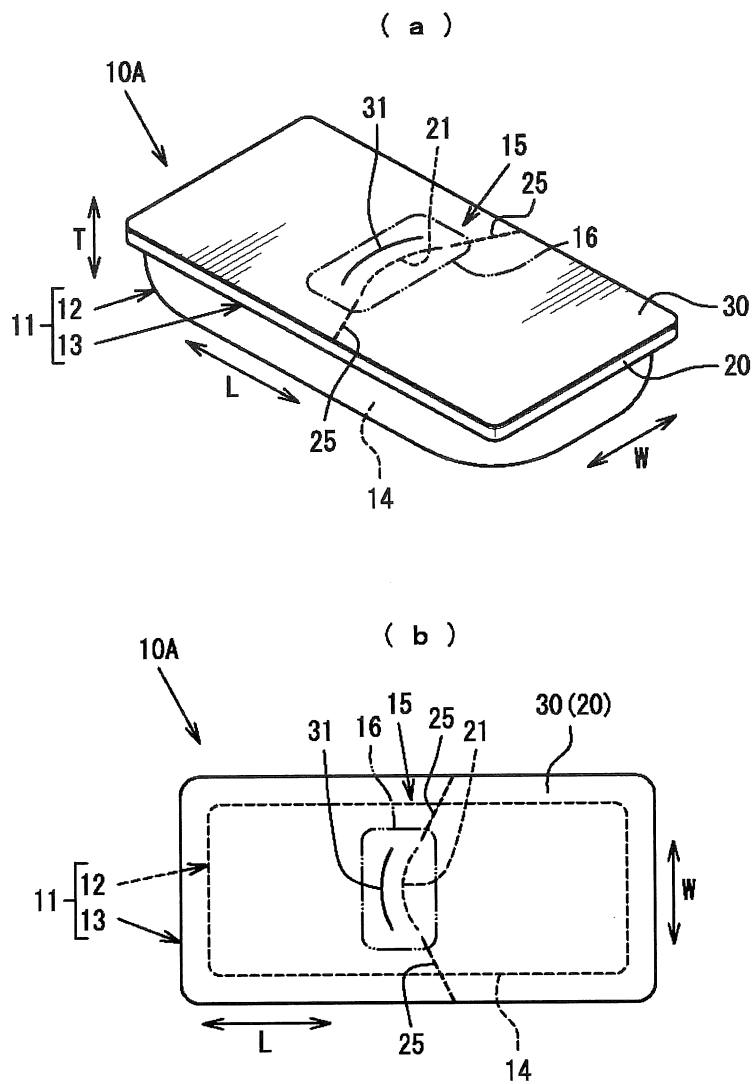
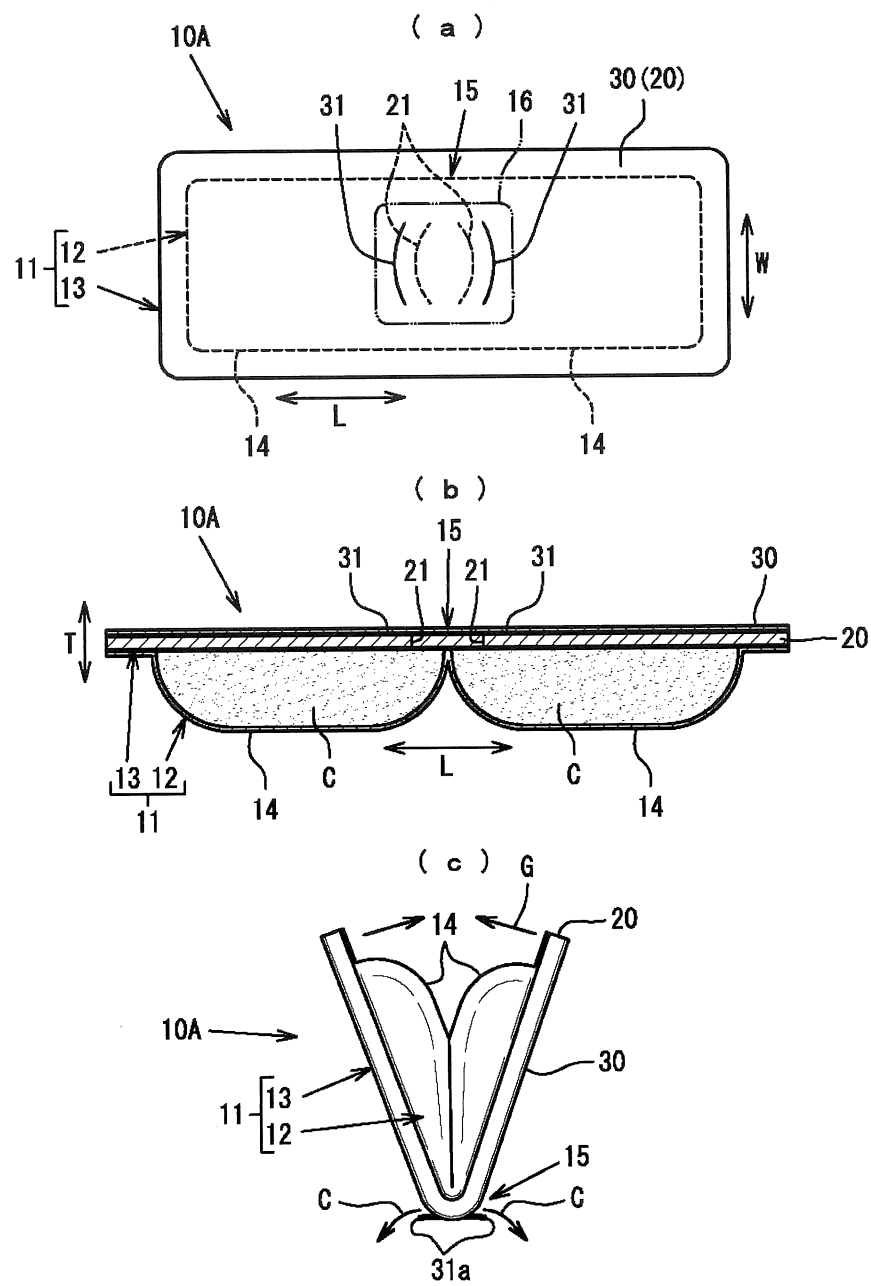


FIG. 10



10/26

FIG. 11

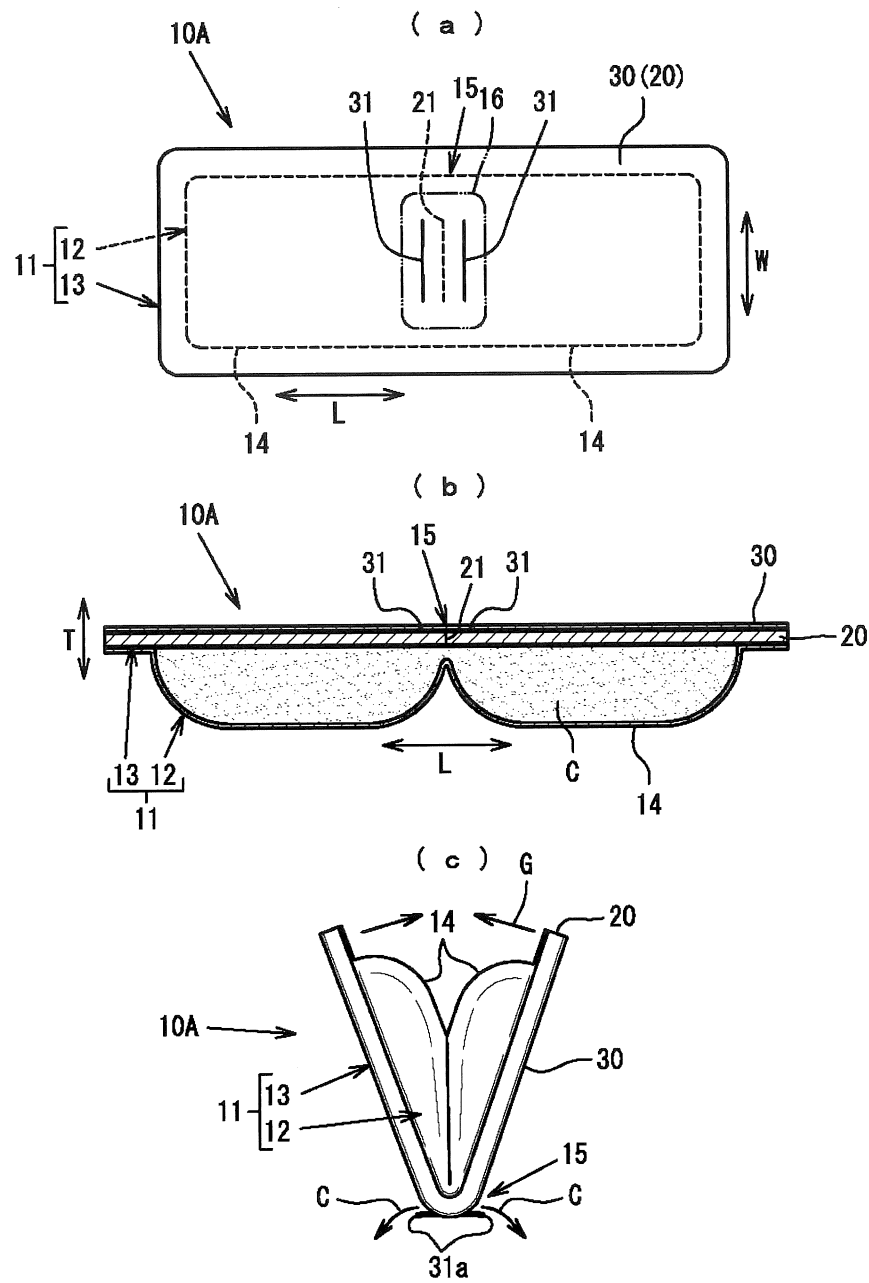


FIG. 12

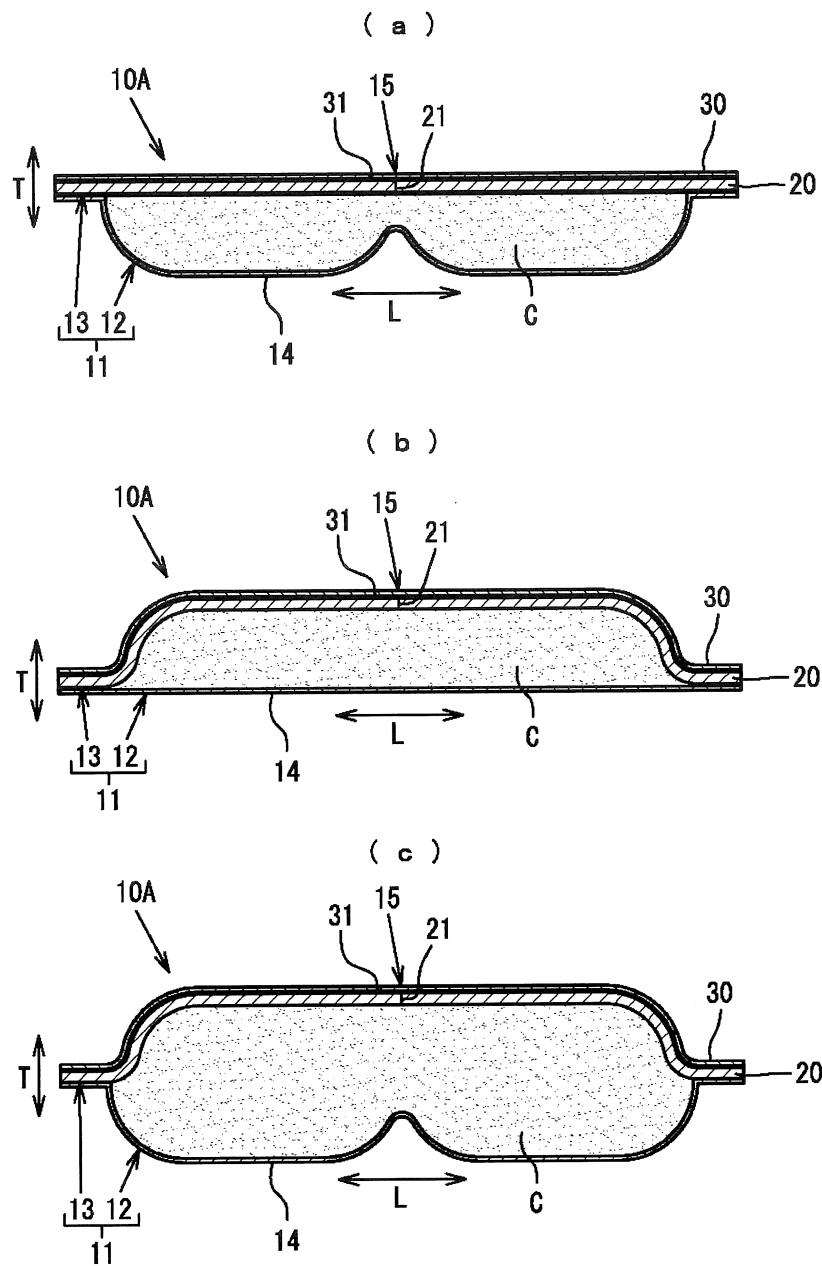


FIG. 13

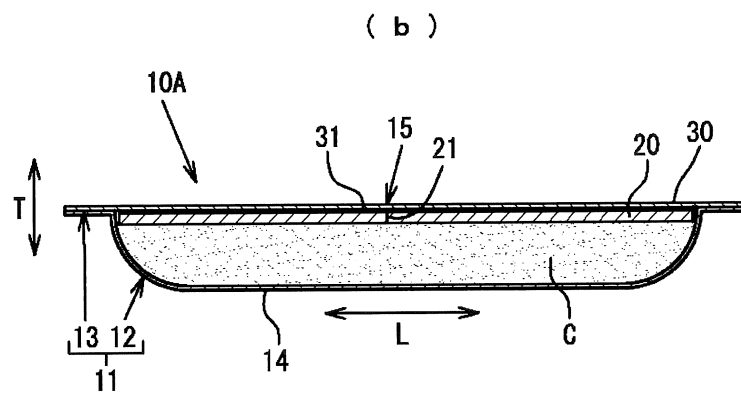
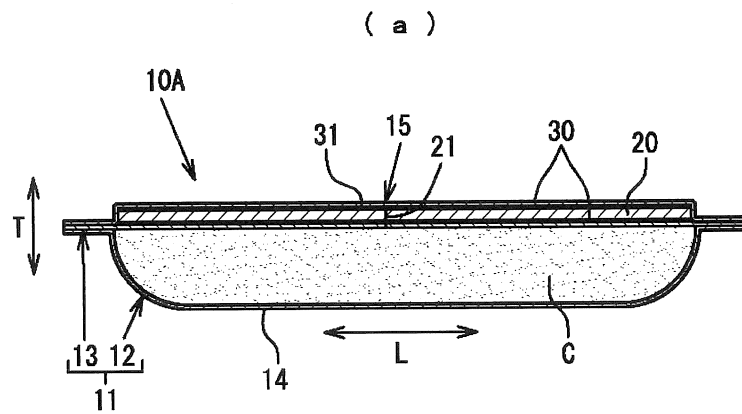


FIG. 14

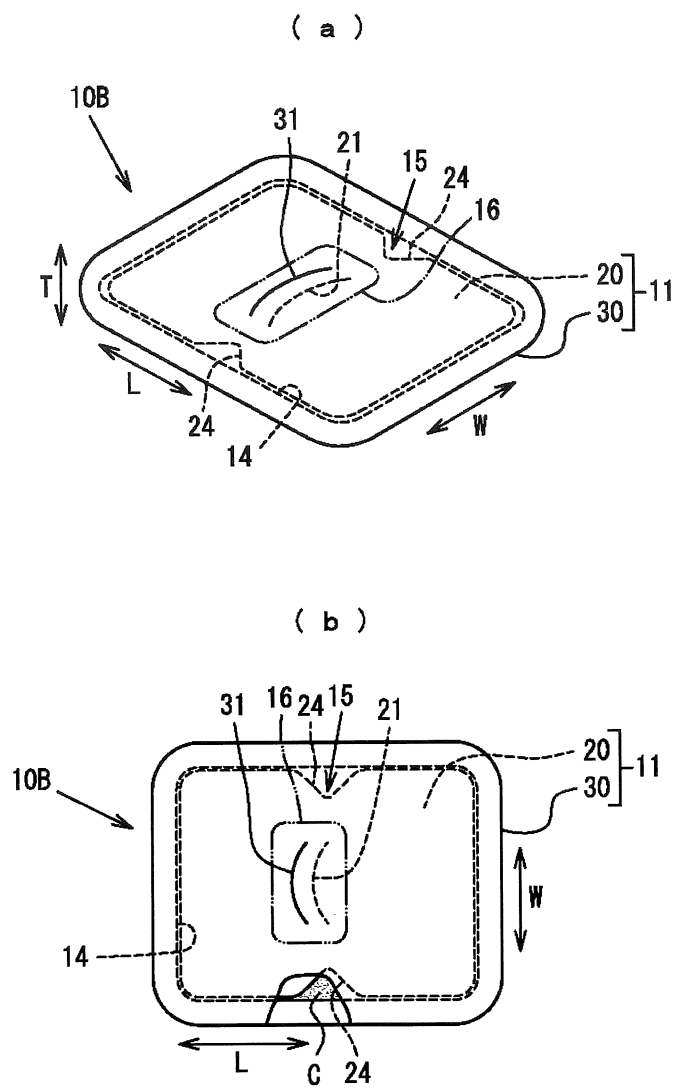


FIG. 15

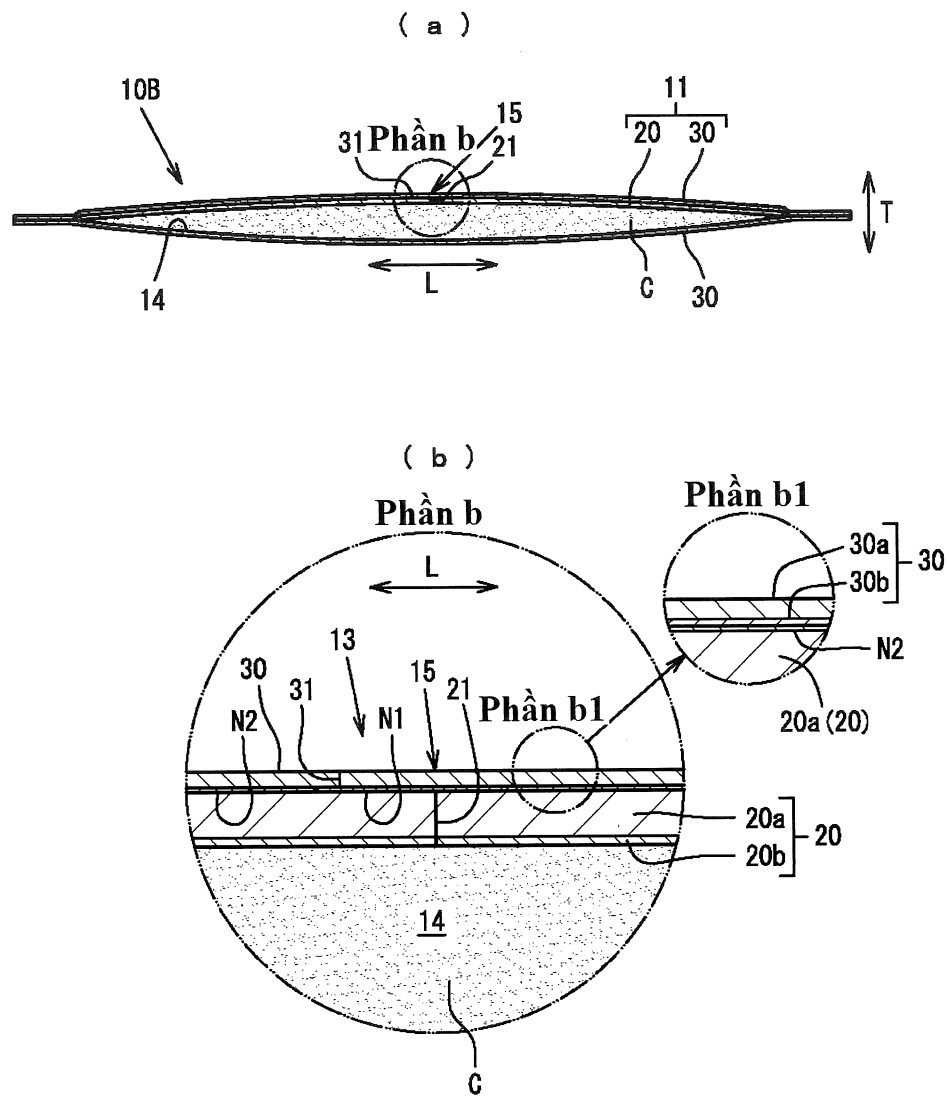


FIG. 16

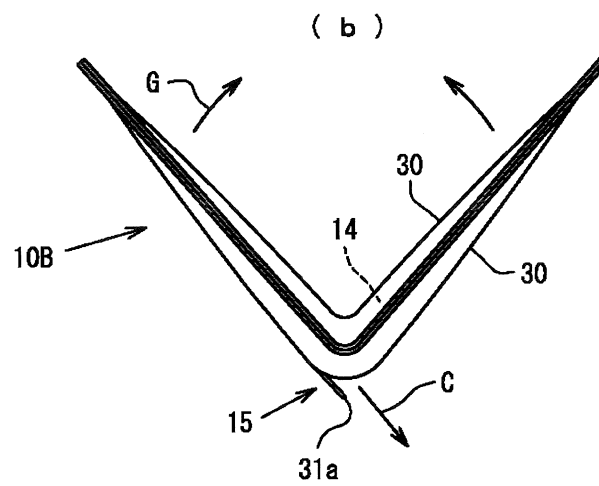
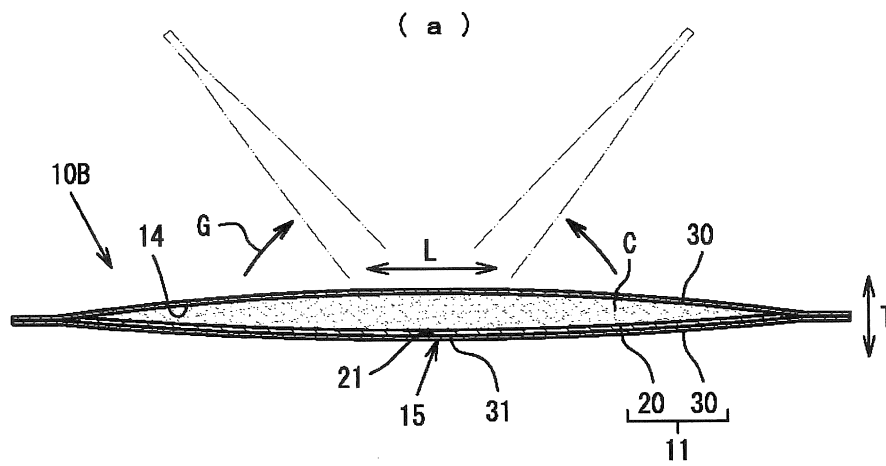


FIG. 17

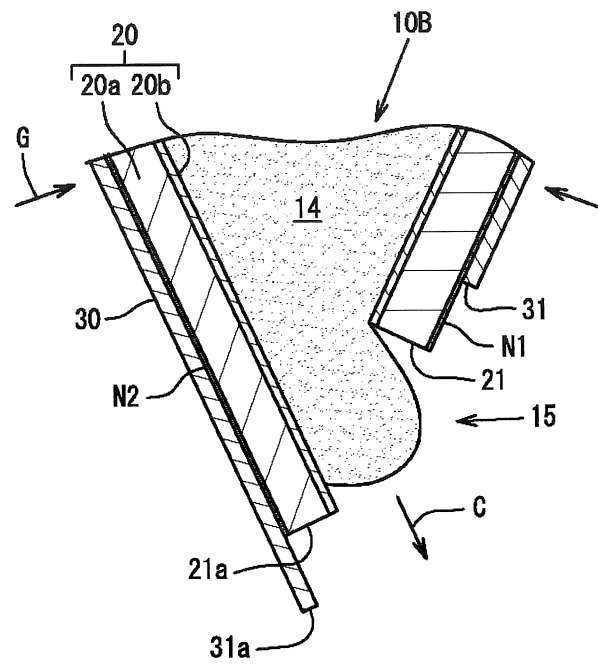


FIG. 18

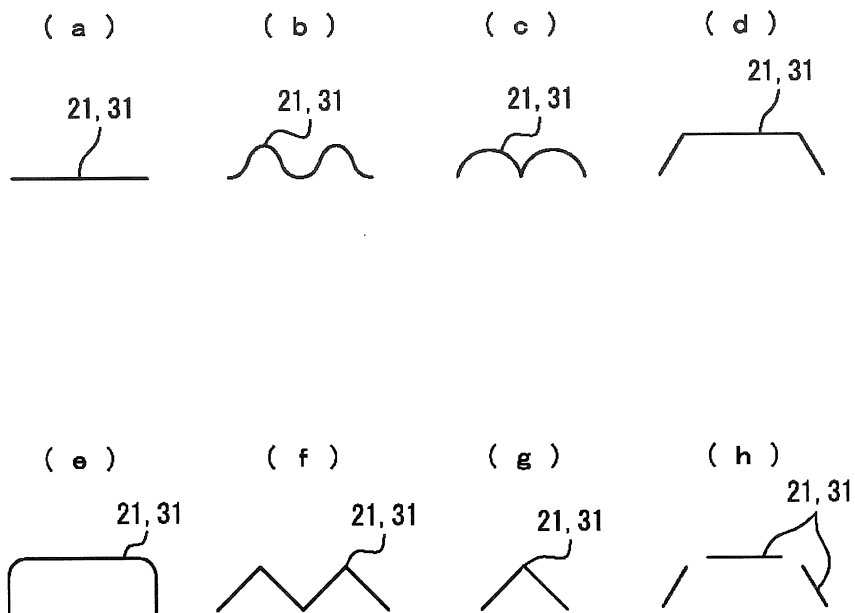


FIG. 19

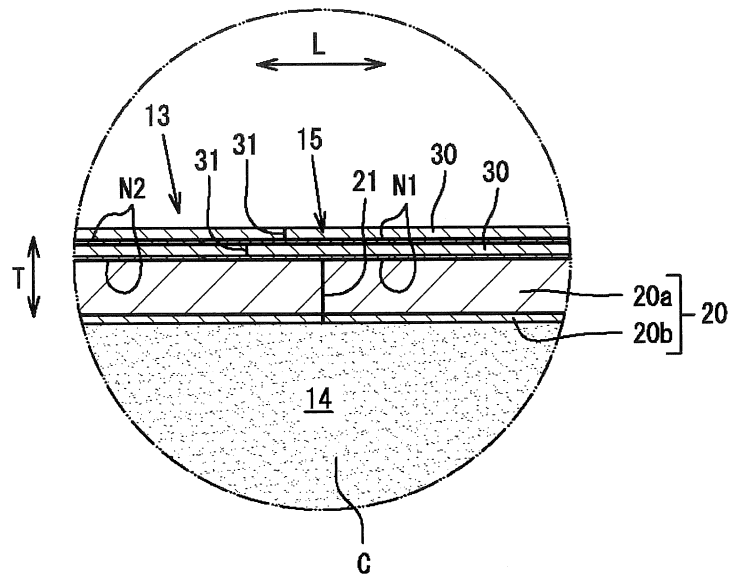


FIG. 20

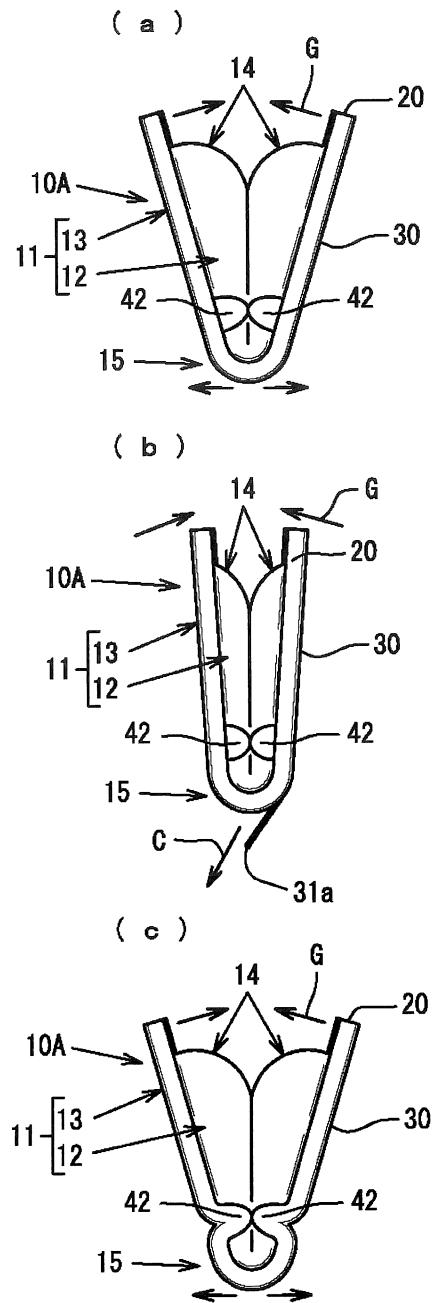


FIG. 21

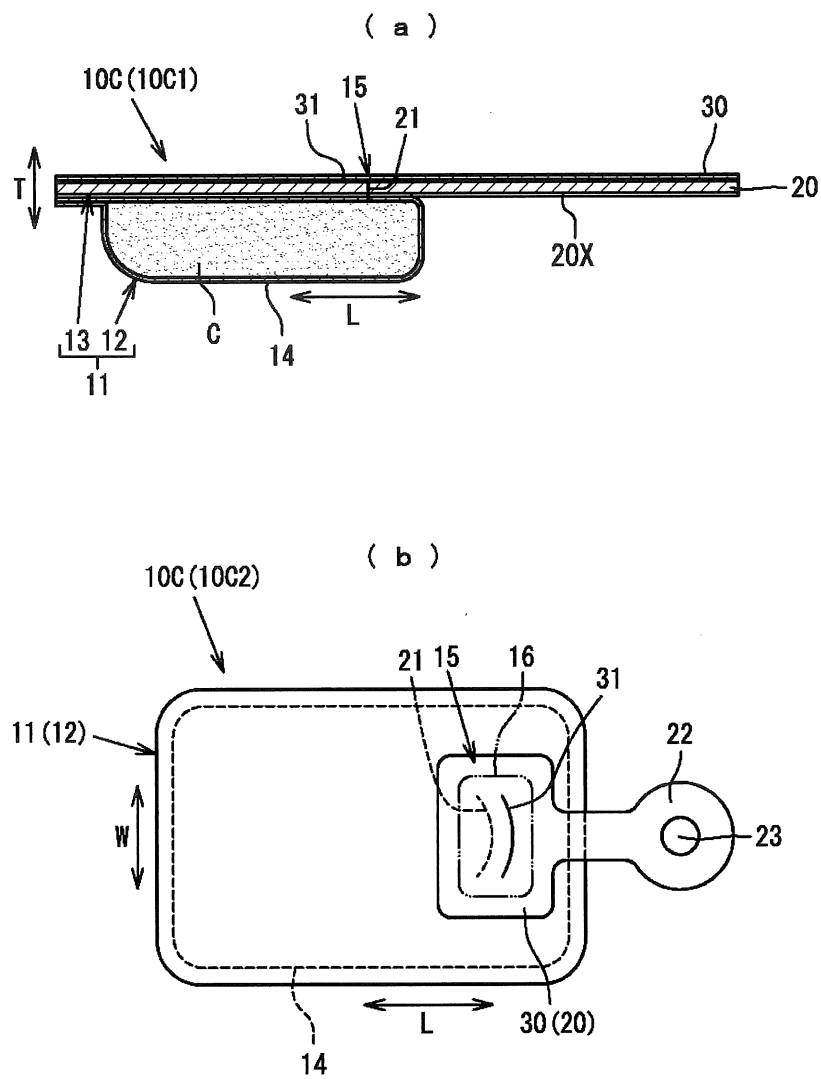


FIG. 22

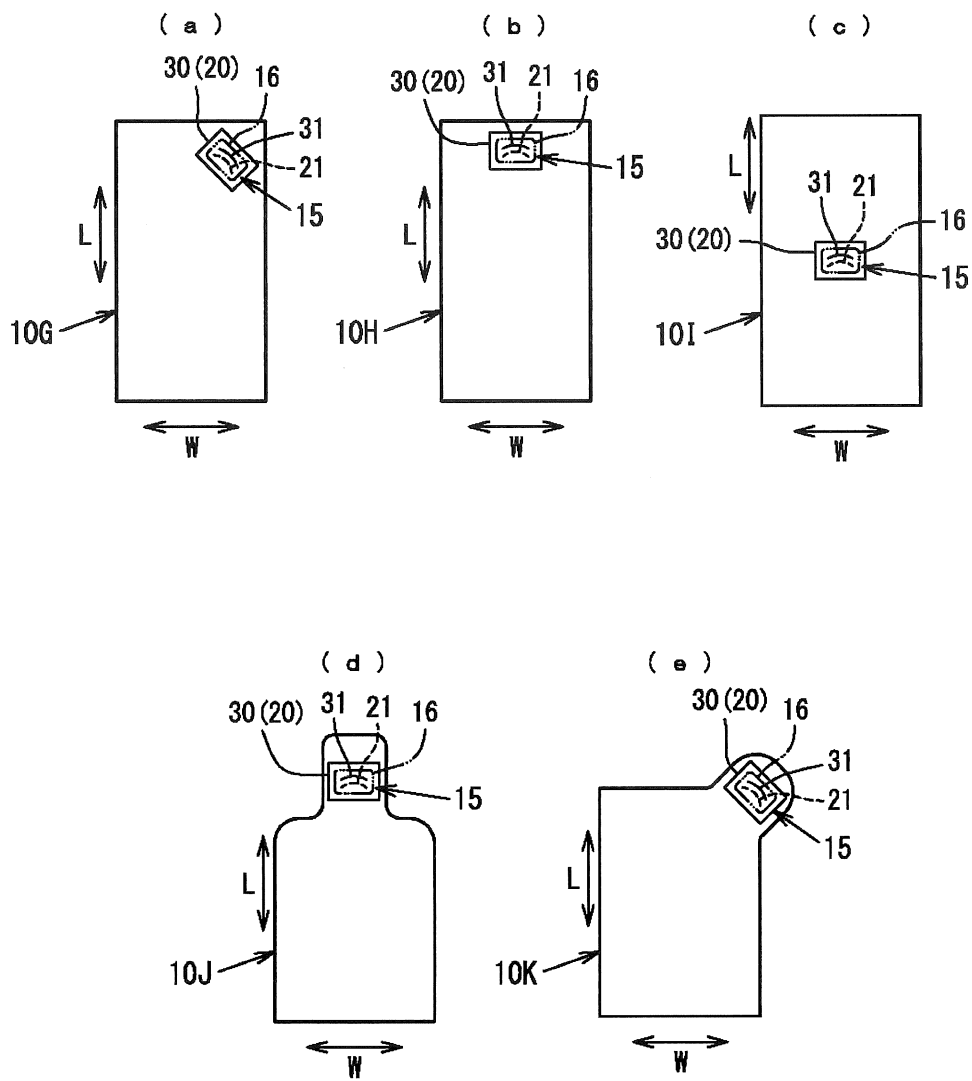


FIG. 25

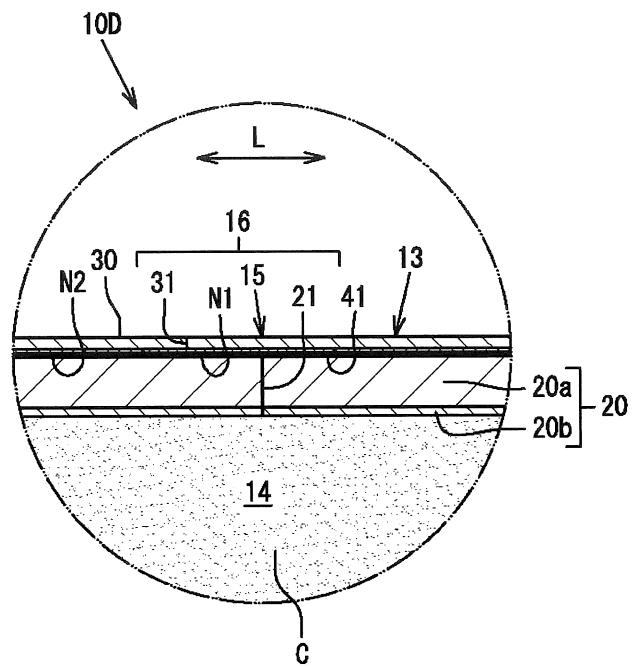
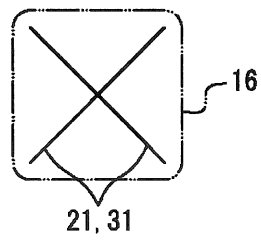
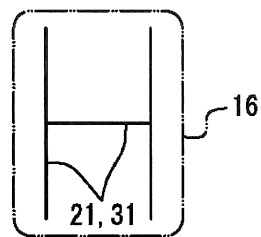


FIG. 26

(a)



(b)



(c)

