



(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)



1-0045929

(51)<sup>2020.01</sup> B65D 71/48; B65D 71/52

(13) B

(21) 1-2021-04228

(22) 30/05/2019

(86) PCT/US2019/034489 30/05/2019

(87) WO 2020/122980 18/06/2020

(30) 62/779,689 14/12/2018 US; 62/783,752 21/12/2018 US; 62/796,830 25/01/2019 US;  
62/797,585 28/01/2019 US; 62/810,015 25/02/2019 US; 62/814,412 06/03/2019 US;  
62/817,120 12/03/2019 US; 62/841,449 01/05/2019 US

(45) 26/05/2025 446

(43) 27/09/2021 402A

(73) GRAPHIC PACKAGING INTERNATIONAL, LLC (US)

Law Department - 9th Floor 1500 Riveredge Parkway, Suite 100 Atlanta, GA 30328,  
USA

(72) SMALLEY, Brian (GB).

(74) Công ty TNHH T&T INVENMARK Sở hữu trí tuệ Quốc tế (T&T INVENMARK  
CO., LTD.)

(54) GIÁ MANG ĐỂ GIỮ CÁC VẬT CHỨA, PHÔI, PHƯƠNG PHÁP SẢN XUẤT VÀ  
BAO GÓI BAO GỒM GIÁ MANG NÀY

(21) 1-2021-04228

(57) Sáng chế đề cập đến giá mang để giữ các vật chứa bao gồm các tấm mà bao gồm ít nhất một tấm trung tâm và ít nhất một tấm gắn được tạo cấu hình để chứa một phần của một hoặc nhiều vật chứa trong số các vật chứa. Ít nhất một tấm trung tâm bao gồm các lỗ hờ và được định vị nằm giữa và được gắn vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa.

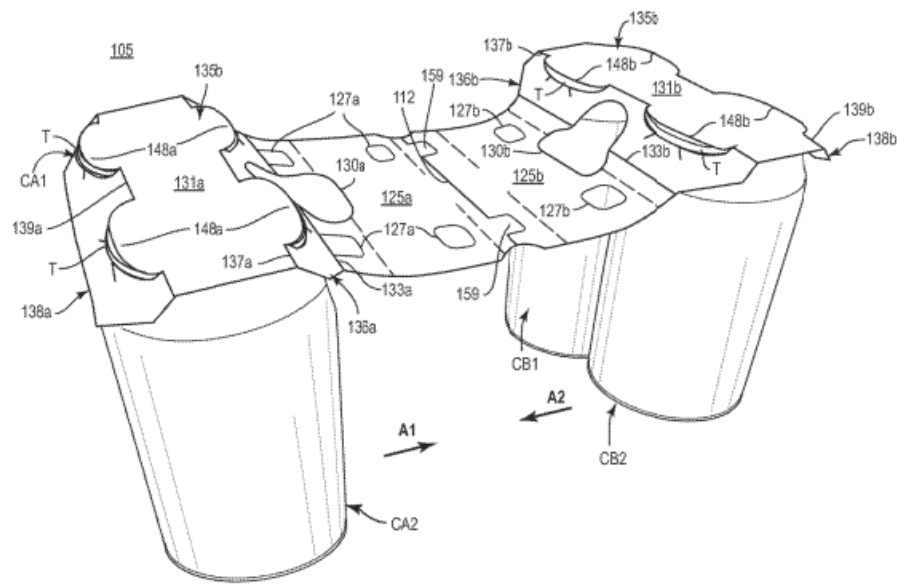


FIG. 2

**Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập**

Sáng chế đề cập chung đến các hộp bìa cứng hoặc các giá mang để giữ, trưng bày, và/hoặc vận chuyển các vật chứa.

**Bản chất kỹ thuật của sáng chế**

Theo một khía cạnh, sáng chế đề xuất đến giá mang để giữ các vật chứa bao gồm các tấm bao gồm ít nhất một tấm trung tâm và ít nhất một tấm gắn. Ít nhất một tấm trung tâm được định vị nằm giữa và gắn vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa.

Theo một khía cạnh khác, sáng chế đề xuất giá mang để giữ các vật chứa bao gồm các tấm bao gồm ít nhất một tấm trung tâm và ít nhất một tấm gắn được tạo cấu hình để chứa một phần của một hoặc nhiều vật chứa trong số các vật chứa. Ít nhất một tấm trung tâm bao gồm các lỗ hổng và được định vị nằm giữa và được gắn vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa.

Theo khía cạnh khác, sáng chế đề xuất phôi để tạo thành giá mang để giữ các vật chứa bao gồm các tấm bao gồm ít nhất một tấm trung tâm và ít nhất một tấm gắn được tạo cấu hình để chứa một phần của một hoặc nhiều vật chứa trong số các vật chứa. Ít nhất một tấm trung tâm bao gồm các lỗ hổng và được định vị nằm giữa và được gắn vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa khi giá mang được tạo thành từ phôi.

Theo khía cạnh khác, sáng chế đề xuất phương pháp tạo ra giá mang để giữ các vật chứa bao gồm bước tạo ra phôi bao gồm các tấm bao gồm ít nhất một tấm trung tâm và ít nhất một tấm gắn được tạo cấu hình để chứa một phần của một hoặc nhiều vật chứa trong số các vật chứa. Ít nhất một tấm trung tâm bao gồm các lỗ hổng. Phương pháp này còn bao gồm bước gấp các tấm sao cho ít nhất một tấm trung tâm được định vị nằm giữa các vật chứa liền kề trong số các vật chứa. Phương pháp này còn bao gồm bước gắn ít nhất một vật chứa trong số các tấm vào ít nhất một tấm trung tâm.

Theo khía cạnh khác, sáng chế đề xuất bao gói bao gồm các vật chứa và giá mang để giữ các vật chứa. Giá mang bao gồm các tấm bao gồm ít nhất một tấm trung

tâm và ít nhất một tấm gắn chứa một phần của một hoặc nhiều vật chứa trong số các vật chứa. Ít nhất một tấm trung tâm bao gồm các lỗ hổng và được định vị nằm giữa và được gắn vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa.

### **Mô tả vắn tắt các hình vẽ**

Người có kiến thức về lĩnh vực kỹ thuật này sẽ hiểu được các ưu điểm nêu trên và các ưu điểm và các lợi ích khác của các phương án bổ sung khác nhau khi đọc phần mô tả chi tiết các phương án dưới đây có tham khảo các hình vẽ được liệt kê bên dưới. Các khía cạnh đã thảo luận ở trên khi được cung cấp ở dạng độc lập lẫn dạng kết hợp khác nhau cũng nằm trong phạm vi của sáng chế.

Theo thông lệ, các chi tiết khác nhau trên các hình vẽ được thảo luận bên dưới không nhất thiết phải được vẽ theo tỷ lệ. Kích thước của các chi tiết và các bộ phận khác nhau trên các hình vẽ có thể được tăng lên hoặc giảm xuống để minh họa rõ hơn các phương án của sáng chế.

Fig.1 là hình chiếu bằng của bề mặt ngoài của phôi để tạo thành giá mang theo phương án ví dụ thứ nhất của sáng chế.

Fig.2 là hình phối cảnh thể hiện cấu hình được gấp một phần của giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.1 theo phương án ví dụ thứ nhất.

Fig.3 là hình phối cảnh thể hiện cấu hình được gấp một phần khác của giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.1 theo phương án ví dụ thứ nhất.

Fig.4 là hình chiếu đứng của giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.1 theo phương án ví dụ thứ nhất và có một vật chứa được loại bỏ khỏi đó.

Fig.5 là hình chiếu từ sau của giá mang trên Fig.4 và có một vật chứa được loại bỏ khỏi đó.

Fig.6 là hình phối cảnh của bao gói và giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.1 theo phương án ví dụ thứ nhất.

Fig.7 là hình phối cảnh khác của bao gói và giá mang trên Fig.6 và thể hiện một vật chứa được loại bỏ khỏi đó.

Fig.8 là hình chiếu bằng của bề mặt ngoài của phôi để tạo thành giá mang theo phương án ví dụ thứ hai của sáng chế.

Fig.9 là hình phối cảnh của bao gói và giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.8 theo phương án ví dụ thứ hai.

Các phần tương ứng được ký hiệu bằng số tương ứng chỉ dẫn trong toàn bộ các hình vẽ.

### Mô tả chi tiết sáng chế

Sáng chế đề cập chung đến các giá mang, các bao gói, các cấu trúc, các bao đựng, các hộp đựng bìa cứng, hoặc sản phẩm tương tự, để giữ và trưng bày các vật chứa chẳng hạn như lọ, chai, lon, v.v.. Ví dụ, các vật chứa có thể được sử dụng để bao gói thực phẩm và các sản phẩm đồ uống chẳng hạn. Các vật chứa có thể được làm từ các vật liệu thích hợp về thành phần để bao gói một mặt hàng thực phẩm hoặc đồ uống cụ thể, và các vật liệu bao gồm, mà không bị giới hạn ở, thủy tinh; nhựa như PET, LDPE, LLDPE, HDPE, PP, PS, PVC, EVOH, và Nylon; và vật liệu tương tự; nhôm và/hoặc các kim loại khác; hoặc dạng kết hợp bất kỳ của chúng.

Các giá mang theo sáng chế có thể mang các vật chứa có nhiều hình dạng khác nhau. Cho mục đích minh họa và không nhằm mục đích giới hạn phạm vi của sáng chế, phần mô tả chi tiết dưới đây mô tả các vật chứa đồ uống (ví dụ, các lon nhôm) được bố trí ít nhất một phần nằm trong các phương án về giá mang. Trong bản mô tả này, các thuật ngữ “bên dưới”, “dưới cùng”, “bên trên”, “trên cùng”, “phía trước”, và “phía sau” thể hiện các hướng được xác định dựa trên giá mang được lắp ghép hoàn chỉnh.

Như được mô tả ở đây, các giá mang có thể được tạo thành bằng nhiều tấm chồng phủ lên nhau, các đầu gấp, và/hoặc các phần khác của phôi. Các tấm, các đầu gấp, và/hoặc các phần khác của các phôi có thể được ký hiệu bằng các thuật ngữ liên quan với nhau, ví dụ, “thứ nhất”, “thứ hai”, “thứ ba”, v.v. bằng số chỉ dẫn có thứ tự hoặc không có thứ tự, mà không nằm ngoài phạm vi của sáng chế.

Fig.1 thể hiện hình chiếu bằng của mặt bên ngoài 101 của phôi 103 được sử dụng để tạo thành giá mang 105 (Fig.6) theo phương án ví dụ thứ nhất của sáng chế. Như được thể hiện trên Fig.5, giá mang 105 được tạo cỡ để chứa hoặc mang bốn vật chứa, với hai vật chứa CA1, CA2 được gắn vào phần phía trước 106 của giá mang 105 và hai vật chứa CB1, CB2 được gắn vào phần phía sau 108 của giá mang 105. Theo phương án được minh họa, các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 có thể là các lon đồ uống, hoặc có thể là vật chứa khác có kích thước và thuộc loại bất kỳ thích hợp mà không vượt ra ngoài phạm vi của sáng chế. Giá mang 105 có thể được tạo cỡ và tạo

hình để giữ nhiều hơn hoặc ít hơn bốn vật chứa. Theo một phương án, phần phía trước 106 và phần phía sau 108 của giá mang 105 mỗi phần mang hai vật chứa, và theo các phương án khác, phần phía trước 106 và phần phía sau 108 của giá mang 105 có thể mang nhiều hơn hoặc ít hơn hai vật chứa mà không vượt ra ngoài phạm vi của sáng chế. Giá mang 105 có thể được cung cấp cùng với một hoặc nhiều vật chứa dưới dạng bao gói 110 (Fig.6).

Như được thể hiện trên Fig.1, phôi 103 có trục dọc L1 và trục ngang L2. Phôi 103 có phần phía trước 107 để tạo thành phần phía trước 106 của giá mang 105, và phần phía sau 109 để tạo thành phần phía sau 108 của giá mang 105. Phần phía trước 107 và phần phía sau 109 của phôi 103 được nối gấp theo đường gấp ngang 112 tạo thành đường trục ngang CL của phôi 103, như được thể hiện. Như được thảo luận thêm bên dưới, phôi 103 được tạo thành ít nhất một phần bên trong giá mang 105 bằng cách gấp phôi 103 theo đường gấp 112 dọc theo đường trục ngang CL sao cho phần phía trước 107 và phần phía sau 109 của phôi 103 được chồng phủ lên nhau tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp.

Theo phương án được minh họa, phần phía trước 107 của phôi 103 bao gồm tấm trung tâm phía trước 125a có hàng phía trước thứ nhất RF1 gồm các lỗ chứa chất kết dính hoặc keo dính 127a được đặt cách nhau theo chiều ngang, và có hàng phía trước thứ hai RF2 gồm các lỗ chứa chất kết dính hoặc keo dính 127a được đặt cách nhau theo chiều ngang. Các mép trên cùng của các lỗ chứa keo dính 127a tương ứng thuộc hàng thứ nhất RF1 được đặt cách một khoảng dài D1 so với đường gấp 112 mà ngắn hơn khoảng dài D2 mà các mép trên cùng của các lỗ chứa keo dính tương ứng 127a thuộc hàng thứ hai RF2 được đặt cách so với đường gấp 112. Như được thể hiện, các mép trên cùng của các lỗ chứa keo dính 127a thuộc hàng thứ hai RF2 có thể cắt đường gấp 133a.

Tấm giữ vật chứa phía trước hoặc tấm gắn phía trước 131a được nối gấp với tấm trung tâm phía trước 125a theo đường gấp ngang 133a, và bao gồm phần giữ vật chứa 135a mà được xác định ít nhất một phần giữa một cặp đường gấp ngang được đặt cách nhau theo chiều dọc 137a, 139a mà mỗi đường gấp ngang này được cắt bởi cặp đường cắt được đặt cách nhau theo chiều dọc tương ứng 141a mà mỗi đường cắt có thể bao gồm một hoặc nhiều phần cong và/hoặc được tạo góc. Như được thể hiện, các đường cắt được đặt cách nhau theo chiều dọc 141a xác định các tai giữ vật chứa 148a

mà mở rộng ra phía ngoài từ phần giữ vật chứa 135a. Như cũng được thể hiện, các đường cắt chéo 143a, 145a tương ứng kéo dài ra phía ngoài từ mỗi đường cắt 141a tương ứng để xác định các mép có thể tái cấu hình của tấm gắn phía trước 131a mà đối mặt với các tai giữ vật chứa 148a tương ứng.

Như được thể hiện, phần mép trong 136a của tấm gắn 131a được xác định giữa các đường gấp 137a, 133a, và phần mép ngoài 138a của tấm gắn 131a được xác định giữa đường gấp 139a và mép tự do của tấm gắn 131a.

Phôi 103 có thể bao gồm chi tiết quai xách mà bao gồm ít nhất là khoảng hở cho tay cầm 130a mà cắt đường gấp 133a và mở rộng từ một phần của tấm trung tâm phía trước 125a vào trong một phần tấm gắn phía trước 131a. Như được thể hiện, khoảng hở cho tay cầm 130a có thể bao gồm phần dọc 132a kéo dài song song với trục dọc L1 và một cặp phần ngang 134a mà cắt và lệch 90 độ ra xa phần dọc 132a gần như song song với trục ngang L2. Về vấn đề này, các phần 132a, 134a của khoảng hở cho tay cầm 130a nối thông với nhau. Như được mô tả thêm ở đây, các phần 132a, 134a của khoảng hở cho tay cầm 130a cung cấp nhiều bề mặt cầm nắm mà người dùng có thể cầm nắm giá mang 105, theo các hướng khác nhau. Giá mang 105 có thể có cách bố trí chi tiết quai xách khác, hoặc có thể không có chi tiết quai xách, mà không vượt ra ngoài phạm vi của sáng chế.

Theo phương án được minh họa, phần phía sau 109 của phôi 103 bao gồm tấm trung tâm phía sau 125b và tấm giữ vật chứa phía sau hoặc tấm gắn phía sau 131b có các chi tiết đi kèm thường là ảnh phản chiếu của các tấm và các vành tương ứng của phần phía trước 107 của phôi 103. Các bộ phận tương ứng (ví dụ, các tấm, các vành, các đường gấp, các đường cắt, v.v.) được ký hiệu bằng các số chỉ dẫn tương ứng khác nhau bởi hậu tố “a” hoặc “b”, với các bộ phận “a” tương ứng với phần phía trước 107 của phôi 103 và các bộ phận “b” tương ứng với phần phía sau 109 của phôi 103.

Như được thể hiện, một cặp đường cắt có hình gần như chữ U 157 cắt đường gấp 112 và kéo dài từ đường trục ngang CL để xác định một cặp tai 159 mà nhô ra từ tấm trung tâm phía trước 125a. Như được mô tả thêm ở đây, phần nằm ngang của các đường cắt tương ứng 157 xác định mép trên cùng của các lỗ chứa keo dính 127b tương ứng thuộc hàng ngang phía sau thứ nhất RB1 gồm các lỗ chứa keo dính được đặt cách nhau theo chiều ngang 127b. Như được thể hiện, các mép trên cùng của các lỗ chứa keo dính 127b tương ứng thuộc hàng ngang thứ nhất RB1 gồm các lỗ chứa keo dính

127b được đặt cách một khoảng dài D3 so với đường gấp 112 mà ngắn hơn khoảng dài D4 mà các mép trên cùng của các lỗ chứa keo dính tương ứng 127b thuộc hàng ngang phía sau thứ hai RB2 gồm các lỗ chứa keo dính 127b được đặt cách so với đường gấp 112.

Về vấn đề này, phôi 103 được cung cấp các hàng phía trước RF1 và RF2 gồm các lỗ chứa keo dính phía trước được đặt cách nhau theo chiều ngang 127a mà được đặt cách đường trục ngang CL ở các khoảng dài tương ứng D1, D2, và các hàng phía sau RB1 và RB2 gồm các lỗ chứa keo dính phía sau được đặt cách nhau theo chiều ngang 127b mà được đặt cách đường trục ngang CL ở các khoảng dài tương ứng D3, D4. Các lỗ chứa keo dính 127a, 127b được bố trí lệch dọc sao cho  $D2 > D4 > D1 > D3$ . Khi tạo thành giá mang 105 từ phôi 103, đường trục ngang dọc CL/đường gấp 112 có thể tạo thành mép dưới cùng của các tấm trung tâm 125a, 125b.

Như được mô tả ở đây, các lỗ chứa keo dính 127a, 127b được bố trí sao cho, khi lắp ghép giá mang 105, các lỗ chứa keo dính 127a, 127b cho phép tiếp cận các bề mặt của các tấm trung tâm 125b, 125a tương ứng trên đó các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 tương ứng có thể được gắn vào để tăng cường lực giữ và mang các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 bằng giá mang 105.

Bộ phận bất kỳ trong số các tấm, các vành, các đường gấp, các đường cắt, hoặc các chi tiết khác có thể được tạo hình, được bố trí, và/hoặc loại bỏ khỏi phôi 103 mà không vượt ra ngoài phạm vi của sáng chế. Phôi 103 có thể được tạo cỡ và/hoặc được tạo hình để mang nhiều hơn hoặc ít hơn bốn vật chứa mà không vượt ra ngoài phạm vi sáng chế.

Như được thể hiện trên Fig.2, mặt bên trong hoặc mặt dưới của phôi 103 có thể được đặt ở trên các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 sao cho phần giữ vật chứa 135a của tấm gắn phía trước 131a nằm trên các vật chứa CA1, CA2 và sao cho phần giữ vật chứa 135b của tấm gắn phía sau 131b nằm trên các vật chứa CB1, CB2. Việc định vị xuống dưới nữa của các tấm gắn 131a, 131b trên các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 có thể kích hoạt các phần giữ vật chứa 135a, 135b tương ứng để gắn các vật chứa tương ứng. Ví dụ, khi tấm gắn phía trước 131a được hạ thấp hoặc ấn xuống phía dưới trên các vật chứa CA1, CA2, phần giữ vật chứa 135a có thể tách ít nhất một phần khỏi phần còn lại của tấm gắn phía trước 131a bởi các đường cắt 141a. Theo cách bố trí này, các phần T phía trên hoặc trên cùng của các vật chứa CA1, CA2 tương ứng có thể

mở rộng ít nhất một phần qua lỗ hở tương ứng được tạo thành bởi các đường cắt 141a tương ứng sao cho các tai giữ vật chứa 148a có thể khớp với, ví dụ, phần lõm xuống của miệng hoặc cấu trúc trên cùng khác của vật chứa CA1, CA2 tương ứng, và sao cho các mép có thể tái cấu hình của phần mép ngoài 138a có thể khớp với, ví dụ, mép miệng được gấp xuống hoặc cấu trúc trên cùng khác của vật chứa CA1, CA2 tương ứng.

Việc tái cấu hình này của các phần tương ứng của tấm gắn phía sau 131b có thể xảy ra khi tấm gắn phía sau 131b được hạ thấp hoặc ấn xuống phía dưới trên các vật chứa CB1, CB2. Trong quá trình gắn đã mô tả ở trên của các phần giữ vật chứa 135a, 135b tương ứng vào các vật chứa tương ứng, các phần mép 136a, 138a của tấm gắn 131a có thể gấp ít nhất một phần xuống phía dưới theo các đường gấp 137a, 139a tương ứng ở cấu hình này, và, tương tự, các phần mép 136b, 138b của tấm gắn 131b có thể gấp ít nhất một phần xuống bên dưới theo các đường gấp 137b, 139b tương ứng.

Như cũng đã thể hiện trên Fig.2, tấm trung tâm phía trước 125a và tấm trung tâm phía sau 125b có thể được gấp theo đường gấp 112 theo hướng của các mũi tên A1, A2 sao cho tấm trung tâm phía trước 125a và tấm trung tâm phía sau 125b tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp theo hướng của các mũi tên A3, A4 tương ứng (Fig.3) được bố trí giữa các vật chứa liền kề tương ứng và sao cho các lỗ chứa keo dính 127a, 127b tương ứng được định vị sao cho thẳng hàng theo chiều ngang nhưng lệch theo chiều dọc do việc bố trí tương đối khác nhau của các hàng tương ứng RF1, RF2 gồm các lỗ chứa keo dính phía trước 127a và các hàng RB1, RB2 tương ứng gồm các lỗ chứa keo dính phía sau 127b cách xa đường gấp 112 như được mô tả ở trên.

Về vấn đề này, các tấm trung tâm 125a, 125b được bố trí sao cho một phần tấm trung tâm phía trước 125a chồng phủ lên mỗi trong số các lỗ chứa keo dính 127b và một phần tấm trung tâm phía sau 125b chồng phủ lên mỗi trong số các lỗ chứa keo dính 127a để nối thông giữa các tấm trung tâm 125a, 125b và các bề mặt tương ứng trên đó các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 tương ứng có thể được kết dính hoặc nếu không thì được gắn, như được mô tả thêm ở đây. Cách bố trí lại các tấm trung tâm 125a, 125b này cũng có thể làm cho các tấm trung tâm 125a, 125b tương ứng được gấp xuống phía dưới so với các tấm gắn 131a, 131b tương ứng theo các đường gấp 133a, 133b tương ứng.

Đề cập đến Fig.4 và 5, trong đó các vật chứa CA2, CB1 tương ứng được loại bỏ

để minh họa rõ ràng, keo dính G có thể được cung cấp để kết dính các vật chứa CA1, CA2 với các phần tương ứng của tấm trung tâm 125b được lộ ra qua các lỗ chứa keo dính 127a tương ứng, và keo dính G có thể được cung cấp để kết dính các vật chứa CB1, CB2 với các phần tương ứng của tấm trung tâm 125a được lộ ra qua các lỗ chứa keo dính 127b tương ứng. Việc bố trí nhiều hàng gồm các lỗ chứa keo dính 127a, 127b tương ứng cung cấp nhiều điểm gắn cho mỗi vật chứa tương ứng với tấm trung tâm 125a, 125b đối diện tương ứng sao cho mỗi vật chứa được cung cấp điểm gắn chắc chắn với tấm trung tâm 125a, 125b tương ứng. Việc gắn các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 với tấm trung tâm 125a, 125b tương ứng có thể tạo ra lực giữ và mang các vật chứa tương ứng, ví dụ, sao cho các vật chứa không bị rời ra khỏi giá mang 105 dưới tác dụng của trọng lượng của chúng, bổ sung hoặc thay thế cho lực giữ và mang vật chứa được cung cấp bởi các phần giữ vật chứa tương ứng 135a, 135b. Ví dụ, theo một phương án, một hoặc nhiều vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 có thể được gắn vào tấm trung tâm 125a, 125b tương ứng bằng keo dính G, mà không được giữ và mang bổ sung nhờ phần giữ vật chứa như được mô tả ở trên.

Keo dính G được mô tả ở đây có thể, ví dụ, chất kết dính nóng chảy, kéo dán đàn hồi chất lượng cao, epoxy, xi măng polyme, v.v., hoặc các dạng kết hợp của nó. Keo dính G có thể có cách bố trí khác mà không vượt ra ngoài phạm vi của sáng chế. Ví dụ, theo một phương án, keo dính G có thể được sử dụng cho một hoặc nhiều phần của bề mặt bên trong của phôi 103/giá mang 105.

Việc tăng cường gắn các vật chứa tương ứng vào các tấm trung tâm 125a, 125b tương ứng bằng keo dính G cũng có thể tăng tính toàn vẹn cho giá mang 105, ví dụ, bằng cách cung cấp lực kết dính đối kháng trên các tấm trung tâm 125a, 125b tương ứng sao cho các tấm trung tâm 125a, 125b được ép ở giữa chúng. Ví dụ, theo một phương án, nếu giá mang 105 được nhấc lên, các vật chứa CA1, CA2 có thể kéo ít nhất một phần các phần của tấm trung tâm phía sau 125b mà chúng gắn vào thông qua các lỗ chứa keo dính 127a tương ứng hướng về phía tấm trung tâm phía trước 125a dưới tác dụng của ít nhất một phần của trọng lượng của các vật chứa CA1, CA2. Các phần tương ứng của tấm trung tâm phía trước 125a có thể được kéo hướng về phía tấm trung tâm phía sau 125b thông qua các lỗ chứa keo dính 127b tương ứng bởi các vật chứa CB1, CB2 theo cách tương tự.

Đề cập thêm đến Fig.6 và 7, các vật chứa tương ứng CA1, CA2, CB1, CB2 có

thể được loại bỏ khỏi giá mang 105 bằng cách tháo các vật chứa này ra khỏi tấm gắn 131a, 131b tương ứng, ví dụ, bằng cách rút phần T trên cùng của vật chứa tương ứng qua lỗ hở được tạo thành bởi đường cắt 141a, 141b tương ứng dọc theo tấm gắn 131a, 131b tương ứng, và bóc vật chứa tương ứng ra khỏi tấm trung tâm 125a, 125b tương ứng. Việc bóc hoặc kéo các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 ra khỏi tấm trung tâm 125a, 125b tương ứng có thể gồm bước kéo vật chứa tương ứng bằng lực lớn hơn lực kết dính của vật chứa tương ứng với tấm trung tâm 125a, 125b tương ứng được cung cấp bởi keo dính G. Theo một phương án, keo dính G có thể được chọn sao cho nó được giữ lại trên tấm trung tâm 125a, 125b tương ứng, ví dụ, sao cho về cơ bản ít hoặc không có keo dính G còn lại trên vật chứa khi nó được lấy ra. Một hoặc nhiều vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2, theo một phương án, có thể được gắn lại vào tấm trung tâm 125a, 125b tương ứng sau khi tháo khỏi đó bằng cách ép vật chứa trên vùng keo dính G tương ứng.

Cần hiểu rằng số lượng hàng hoặc cách bố trí khác của các lỗ chứa keo dính có thể được cung cấp mà không vượt ra ngoài phạm vi của sáng chế, và các tấm trung tâm có thể được tạo cỡ và được tạo cấu hình để phù hợp với các cách bố trí này. Theo một phương án, các tấm trung tâm 125a, 125b có thể không có các lỗ chứa keo dính sao cho các vật chứa CA1, CA2 và CB1, CB2 tương ứng chỉ dính vào tấm trung tâm 125a, 125b tương ứng. Theo phương án khác, keo dính G có thể được cung cấp trên cả các phần của các tấm trung tâm 125a, 125b tương ứng được lộ ra qua các lỗ chứa keo dính 127b, 127a tương ứng cũng như các phần của các tấm trung tâm 125a, 125b tương ứng liền kề các lỗ chứa keo dính 127a, 127b tương ứng sao cho mỗi vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 có thể được kết dính vào các phần của cả hai tấm trung tâm 125a, 125b.

Vẫn tiếp tục đề cập đến các Fig.6, giá mang 105 có thể được cầm nắm bởi người dùng bằng cách luồn một hoặc nhiều ngón tay của họ vào một hoặc trong cả hai khoảng hở cho tay cầm 130a, 130b và cầm nắm, ví dụ, một phần của mặt dưới của tấm gắn 131a, 131b tương ứng và/hoặc mép của khoảng hở cho tay cầm 130a, 130b tương ứng. Bản chất lệch của các phần dọc 132a, 132b tương ứng và các phần ngang 134a, 134b tương ứng của khoảng hở cho tay cầm 130a, 130b tương ứng cho phép người dùng cầm nắm các mép và các bề mặt để xách và nâng giá mang 105 lên sao cho người dùng có thể cầm nắm giá mang từ nhiều hướng, ví dụ, hướng ngang hoặc hướng dọc, hoặc hướng nằm giữa hai hướng này.

Giá mang 105/bao gói 110 được mô tả ở trên có cấu trúc đặc mà có thể, ví dụ, giúp tiết kiệm vật liệu và giảm chất thải. Ngoài ra, cách bố trí keo dính G giữa các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 cũng như các tấm trung tâm 125a, 125b cung cấp nhiều điểm gắn tạo ra cấu trúc vững chắc để giữ và mang các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2. Ngoài ra, việc để lộ một hoặc nhiều phần của các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 trên các phần bên ngoài của giá mang 105/bao gói 110 giúp cho người dùng nhìn rõ nhãn hàng hoặc hình ảnh bề mặt gắn với các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2, cũng như giúp việc lấy ra một hoặc nhiều vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 khỏi giá mang 105/bao gói 110 dễ dàng.

Đề cập thêm đến Fig.8 và 9, phôi 203 để tạo thành giá mang 205 theo phương án ví dụ thứ hai của sáng chế được minh họa. Phôi 203 và giá mang 205 có thể có một hoặc nhiều chi tiết tương tự với một hoặc nhiều chi tiết của phôi 103 và giá mang 105 của phương án ví dụ thứ nhất, và các số chỉ dẫn giống nhau hoặc tương tự nhau chỉ các chi tiết giống nhau hoặc tương tự nhau.

Như được thể hiện, mỗi tấm gắn 131a, 131b của phôi 203 được cung cấp ba đường cắt được đặt cách nhau theo chiều ngang 141a, 141b tương ứng sao cho giá mang 205 được tạo cỡ và được tạo cấu hình để mang và giữ sáu vật chứa, với ba vật chứa CA1, CA2, CA3 trong phần phía trước 206 của giá mang 205 và ba vật chứa CB1, CB2, CB3 ở phần phía sau 208 của giá mang 205.

Phôi 203 bao gồm một cặp khoảng hở cho tay cầm 230a (gọi chung là, “khoảng hở cho tay cầm thứ nhất” và “khoảng hở cho tay cầm thứ hai” tương ứng) mở rộng từ một phần của tấm gắn phía trước 131a và vào trong tấm trung tâm phía trước 125a, và một cặp khoảng hở cho tay cầm 230b mở rộng từ một phần của tấm gắn phía sau 131b và vào trong tấm trung tâm phía sau 125b. Như được thể hiện, khoảng hở cho tay cầm 230a, 230b tương ứng có phần dọc 132a, 132b tương ứng và phần ngang 134a, 134b tương ứng. Như cũng được thể hiện, mỗi tấm trung tâm 125a, 125b bao gồm một hàng ngang gồm các lỗ chứa keo dính 127a, 127b tương ứng, mặc dù các tấm trung tâm 125a, 125b của phôi 203 có thể được cung cấp với số lượng hoặc cách bố trí khác của các lỗ chứa keo dính và các hàng của nó mà không vượt ra ngoài phạm vi của sáng chế.

Phôi 203 còn bao gồm tấm vát góc hoặc tấm phía trước 255a được nối gập với tấm gắn phía trước 131a theo đường gập ngang 257a, và tấm trên cùng 259 được nối

gấp với tấm phía trước 255a theo đường gấp ngang 261a. Tấm trên cùng 259, như được thể hiện, bao gồm một cặp chi tiết quai xách (gọi chung là, “chi tiết quai xách thứ nhất” và “chi tiết quai xách thứ hai”, tương ứng) mà mỗi chi tiết quai xách này bao gồm một cặp đường cắt cong đối diện nhau 263, 265 và đường cắt dọc 267 kéo dài từ đường cắt cong 263 đến đường cắt cong 265 để xác định cặp vành quai xách 269, 271 được nối gấp với tấm trên cùng 259 theo các đường gấp ngang 273, 275 tương ứng. Cặp đường ngang yếu 268 kéo dài dọc theo một phần của mỗi vành quai xách 269, 271 để tạo ra cách bố trí có thể tái cấu hình ít nhất một phần, như được mô tả thêm ở đây. Các chi tiết quai xách của giá mang 205 bao gồm các chi tiết quai xách ở tấm trên cùng 259, và cũng có thể bao gồm các khoảng hở cho tay cầm 230a, 230b. Giá mang 205 có thể có cách bố trí chi tiết quai xách khác, hoặc có thể không có chi tiết quai xách, mà không vượt ra ngoài phạm vi của sáng chế.

Phần phía sau 209 của phôi 203 còn bao gồm tấm phía sau 255b được nối gấp với tấm gắn phía sau 131b theo đường gấp ngang 257a, và vành gắn 277 được nối gấp với tấm phía sau 255b theo đường gấp ngang 261b.

Giá mang 205 và bao gói 210 mà bao gồm giá mang 205 và các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3 có thể được tạo thành theo cách tương tự như được mô tả ở trên cho giá mang 105/bao gói 110, và, ngoài ra, tấm phía trước 255a có thể được gấp lên phía trên theo đường gấp 257a, ví dụ, được bố trí chéo so với các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2, và tấm trên cùng 259 có thể được gấp theo đường gấp 261a tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp với ít nhất là một phần của các tấm gắn 231a, 231b, như được thể hiện trên Fig.9. Tương tự, tấm phía sau 255b có thể được gấp lên phía trên theo đường gấp 257b theo cách bố trí chéo so với các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2, và vành gắn 277 có thể được gấp theo đường gấp 261b tiếp xúc trực tiếp ít nhất một phần với tấm trên cùng 259 và/hoặc tấm gắn 231b, như được thể hiện trên Fig.9. Cách bố trí nêu trên có thể được duy trì bằng chất kết dính ví dụ keo dính.

Vấn đề cập đến Fig.9, các vành quai xách 269, 271 tương ứng có thể tách biệt ít nhất một phần với tấm trên cùng 259 bởi các đường cắt 263, 265 tương ứng, và với nhau bởi các đường cắt 267 tương ứng, và được gấp xuống phía dưới theo các đường gấp 273, 275 tương ứng vào phần bên trong của giá mang 205/bao gói 210. Các khoảng hở cho tay cầm 230a, 230b cung cấp khe hở cho các vành quai xách 269, 271 mở rộng xuống phía dưới theo cách bố trí này và các đường gấp ngang 268 của mỗi

vành quai xách 269, 271 tương ứng có thể cung cấp vành quai xách 269, 271 tương ứng có cách bố trí có thể tái cấu hình để, ví dụ, tạo đường cong hoặc tạo góc dựa trên một hoặc nhiều vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3 tương ứng, ví dụ, sao cho ít nhất là phần trung tâm của các vành quai xách 269, 271 tương ứng được xác định giữa các đường gấp 268 tương ứng có thể được bố trí giữa các vật chứa liền kề. Hơn nữa, các phần mép của các vành quai xách 269, 271 tương ứng được xác định bởi các đường gấp 268 tương ứng có thể quán ít nhất một phần xung quanh hoặc bao quanh ngón tay của người dùng, ví dụ, để giảm thiểu hoặc ngăn chặn sự tiếp xúc của ngón tay người dùng vào các mép hoặc các góc của giá mang 205/bao gói 210 và/hoặc các vật chứa tương ứng. Ngoài ra, và như được mô tả ở trên, bản chất lệch của các phần dọc 132a, 132b tương ứng và các phần ngang 134a, 134b tương ứng của các khoảng hở cho tay cầm 230a, 230b tương ứng cho phép người dùng cầm nắm các mép và bề mặt để cầm nắm và nâng giá mang 205 lên sao cho người dùng có thể cầm nắm giá mang từ nhiều hướng, ví dụ, hướng ngang hoặc hướng dọc, hoặc hướng nằm giữa hai hướng này.

Cần hiểu rằng các phôi và các giá mang được mô tả ở đây có thể được cung cấp ở các cấu hình khác nhau mà không vượt ra ngoài phạm vi của sáng chế.

Nhìn chung, phôi có thể được làm từ bìa cứng có kích thước sao cho nó nặng hơn và cứng hơn giấy thông thường. Phôi cũng có thể được làm từ các vật liệu khác, chẳng hạn như giấy các tông, hoặc vật liệu bất kỳ khác có các tính chất thích hợp giúp cho giá mang có thể thực hiện chức năng ít nhất là nhìn chung như được mô tả ở trên. Phôi có thể được phủ, ví dụ, lớp phủ đất sét. Lớp phủ đất sét này sau đó có thể được in trên đó thông tin hoặc hình ảnh về sản phẩm, thông tin quảng cáo, và thông tin hoặc hình ảnh khác. Các phôi này sau đó có thể được phủ vecni để bảo vệ thông tin được in trên các phôi. Các phôi cũng được phủ, ví dụ, lớp chống ẩm, trên một mặt hoặc cả hai mặt của phôi. Các phôi cũng có thể được dát mỏng hoặc được phủ một hoặc nhiều vật liệu dạng bản mỏng tại các tấm hoặc các phần được chọn của tấm.

Dưới dạng một ví dụ, đường xé có thể bao gồm: rãnh kéo dài một phần vào trong vật liệu dọc theo đường thẳng có độ yếu mong muốn, và/hoặc dãy các rãnh được đặt cách nhau, kéo dài một phần và/hoặc hoàn toàn vào trong vật liệu dọc theo đường thẳng có độ yếu mong muốn, hoặc các dạng kết hợp khác nhau của các chi tiết này. Một ví dụ cụ thể hơn là một loại đường xé ở dạng dãy các rãnh được đặt cách

nhau kéo dài hoàn toàn qua vật liệu, với các rãnh liền kề được đặt cách nhau chút ít sao cho khía (ví dụ, mảnh vật liệu giống như chiều cầu nhỏ) được tạo ra giữa các rãnh liền kề thường dùng để nối tạm thời vật liệu ngang qua đường xé. Các khía này bị phá vỡ khi xé dọc theo đường xé. Các khía này thường chiếm phần trăm tương đối nhỏ của đường xé, và theo cách khác, các khía này có thể được bỏ qua hoặc bị phá vỡ trong đường xé sao cho đường xé là một đường cắt liên tục. Nghĩa là, cũng nằm trong phạm vi của sáng chế là trường hợp mỗi đường xé được thay thế bằng rãnh liên tục, hoặc tương tự. Ví dụ, đường cắt có thể là rãnh liên tục hoặc có thể rộng hơn rãnh mà không tách rời sáng chế.

Theo các phương án ví dụ, đường gấp về cơ bản có thể là đường thẳng, mặc dù không nhất thiết phải thẳng nhưng ở dạng có độ yếu hỗ trợ việc gấp dọc nó. Cụ thể hơn, mà không phải với mục đích thu hẹp phạm vi của sáng chế, các đường gấp bao gồm: đường rạch, chẳng hạn như các đường thẳng được tạo thành bằng dao khắc cùn, hoặc dụng cụ tương tự, mà tạo ra phần bị ép hoặc bị nén trong vật liệu dọc theo đường có độ yếu mong muốn; đường cắt mà kéo dài một phần vào trong vật liệu dọc theo đường có độ yếu mong muốn, và/hoặc dãn các đường cắt kéo dài một phần và/hoặc toàn bộ vào trong vật liệu dọc theo đường có độ yếu mong muốn; và các dạng kết hợp khác nhau của chúng. Trong các trường hợp trong đó việc cắt được sử dụng để tạo ra đường gấp, thông thường việc cắt này sẽ không quá sâu tới mức khiến cho người dùng có thể xem nhầm đường gấp này là đường xé.

Các phương án ở trên có thể được mô tả dưới dạng bao gồm một hoặc nhiều tấm được kết dính với nhau bằng keo dính khi lắp ráp các phương án của giá mang. Thuật ngữ “keo dính” được dự định để bao gồm tất cả các loại chất kết dính thường được sử dụng để cố định các tấm mang một chỗ.

Phần mô tả ở trên của sáng chế minh họa và mô tả các phương án ví dụ khác nhau. Các bổ sung, cải biến, thay đổi khác nhau, v.v., có thể được thực hiện theo các phương án ví dụ mà không tách rời khỏi tinh thần và phạm vi của sáng chế. Các tác giả sáng chế dự định rằng tất cả các vấn đề nằm trong phần mô tả nêu trên hoặc được thể hiện trong các hình vẽ đi kèm đều được giải thích với mục đích minh họa và không nên hiểu theo nghĩa giới hạn phạm vi của sáng chế. Ngoài ra, phần mô tả ở trên chỉ thể hiện và mô tả một số phương án được chọn của sáng chế, nhưng phần mô tả này có thể được sử dụng ở các dạng kết hợp, các thay đổi và các điều kiện khác nhau và có thể

xuất hiện các thay đổi hoặc các cải biến nằm trong phạm vi của sáng chế như được thể hiện ở đây, phù hợp với các hướng dẫn nêu trên, và/hoặc nằm trong kỹ năng hoặc kiến thức trong lĩnh vực kỹ thuật liên quan. Hơn thế nữa, một số đặc tính và đặc điểm nhất định của mỗi phương án có thể được lựa chọn sử dụng thay thế cho nhau và được sử dụng cho các phương án khác được minh họa hoặc không được minh họa của sáng chế.

## YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Giá mang để giữ các vật chứa, giá mang này bao gồm:

các tấm bao gồm ít nhất một tấm trung tâm và ít nhất một tấm gắn được tạo cấu hình để chứa một phần của một hoặc nhiều vật chứa trong số các vật chứa,

ít nhất một tấm trung tâm bao gồm các lỗ hở và được định vị nằm giữa và được gắn vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa,

các lỗ hở bao gồm hàng lỗ hở thứ nhất và hàng lỗ hở thứ hai được đặt cách hàng lỗ hở thứ nhất.

2. Giá mang theo điểm 1, trong đó ít nhất một tấm trung tâm được kết dính vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa.

3. Giá mang theo điểm 1, trong đó hàng lỗ hở thứ nhất được đặt cách mép dưới của ít nhất một tấm trung tâm ở khoảng cách thứ nhất, và hàng lỗ hở thứ hai được đặt cách mép dưới của ít nhất một tấm trung tâm ở khoảng cách thứ hai, khoảng cách thứ hai lớn hơn khoảng cách thứ nhất.

4. Giá mang theo điểm 3, trong đó ít nhất một tấm trung tâm là tấm trung tâm phía trước, các tấm còn bao gồm tấm trung tâm phía sau, ít nhất một tấm gắn là tấm gắn phía trước được nối gấp với tấm trung tâm phía trước, và các tấm còn bao gồm tấm gắn phía sau được nối gấp với tấm trung tâm phía sau, các lỗ hở là các lỗ hở thứ nhất trong tấm trung tâm phía trước, và tấm trung tâm phía sau bao gồm các lỗ hở thứ hai sao cho các lỗ hở thứ nhất nối thông với tấm trung tâm phía sau và các lỗ hở thứ hai nối thông với tấm trung tâm phía trước.

5. Giá mang theo điểm 4, trong đó các lỗ hở thứ nhất bao gồm hàng lỗ hở phía trước thứ nhất và hàng lỗ hở phía trước thứ hai được đặt cách hàng lỗ hở thứ nhất, và các lỗ hở thứ hai bao gồm hàng lỗ hở phía sau thứ nhất và hàng lỗ hở phía sau thứ hai được đặt cách so với hàng lỗ hở phía sau thứ nhất.

6. Giá mang theo điểm 5, trong đó tấm trung tâm phía trước được nối gấp với tấm

trung tâm phía sau tại đường gấp, hàng lỗ hở phía trước thứ nhất được đặt cách đường gấp ở khoảng cách thứ nhất, và hàng lỗ hở phía trước thứ hai được đặt cách đường gấp ở khoảng cách thứ hai, khoảng cách thứ hai lớn hơn khoảng cách thứ nhất.

7. Giá mang theo điểm 6, trong đó hàng lỗ hở phía sau thứ nhất được đặt cách đường gấp ở khoảng cách thứ ba và hàng lỗ hở phía sau thứ hai được đặt cách đường gấp ở khoảng cách thứ tư, khoảng cách thứ tư lớn hơn khoảng cách thứ ba.

8. Giá mang theo điểm 7, trong đó khoảng cách thứ hai lớn hơn khoảng cách thứ tư, khoảng cách thứ tư lớn hơn khoảng cách thứ nhất, và khoảng cách thứ nhất lớn hơn khoảng cách thứ ba.

9. Giá mang theo điểm 4, trong đó các lỗ hở thứ nhất lệch so với các lỗ hở thứ hai.

10. Giá mang theo điểm 9, trong đó tám trung tâm phía trước và tám trung tâm phía sau tiếp xúc sao cho phần tương ứng của tám trung tâm phía sau được lộ ra qua các lỗ hở thứ nhất và phần tương ứng của tám trung tâm phía trước được lộ ra qua các lỗ hở thứ hai, phần tương ứng của tám trung tâm phía trước và phần tương ứng của tám trung tâm phía sau chứa chất kết dính.

11. Giá mang theo điểm 1, trong đó ít nhất một tấm gắn bao gồm các đường cắt xác định các mép để gắn các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa.

12. Giá mang theo điểm 11, trong đó các đường cắt xác định các tai giữ vật chứa tương ứng.

13. Giá mang theo điểm 12, trong đó các đường cắt chứa ít nhất một phần của các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa qua đó.

14. Giá mang theo điểm 1, trong đó ít nhất một trong số ít nhất một tám trung tâm và ít nhất một tấm gắn bao gồm một khoảng hở cho tay cầm.

15. Giá mang theo điểm 14, trong đó ít nhất một khoảng hở cho tay cầm bao gồm phần dọc và ít nhất một phần ngang lệch so với phần dọc này.

16. Giá mang theo điểm 15, trong đó các tấm còn bao gồm tấm trên cùng nằm trên ít nhất một phần của ít nhất một tấm gắn.

17. Giá mang theo điểm 16, trong đó tấm trên cùng bao gồm ít nhất một chi tiết quai xách thẳng hàng với ít nhất một khoảng hở cho tay cầm.

18. Giá mang theo điểm 17, trong đó ít nhất một chi tiết quai xách bao gồm chi tiết quai xách thứ nhất và chi tiết quai xách thứ hai, và khoảng hở cho tay cầm bao gồm khoảng hở cho tay cầm thứ nhất và khoảng hở cho tay cầm thứ hai.

19. Giá mang theo điểm 18, trong đó ít nhất một trong số chi tiết quai xách thứ nhất và chi tiết quai xách thứ hai bao gồm nhiều đường cắt yếu.

20. Phôi để tạo thành giá mang để giữ các vật chứa, phôi này bao gồm:

các tấm bao gồm ít nhất một tấm trung tâm và ít nhất một tấm gắn được tạo cấu hình để chứa một phần của một hoặc nhiều vật chứa trong số các vật chứa,

ít nhất một tấm trung tâm bao gồm các lỗ hở và được định vị nằm giữa và được gắn vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa khi giá mang được tạo thành từ phôi,

các lỗ hở bao gồm hàng lỗ hở thứ nhất và hàng lỗ hở thứ hai được đặt cách hàng lỗ hở thứ nhất.

21. Phôi theo điểm 20, trong đó ít nhất một tấm trung tâm được kết dính vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa.

22. Phôi theo điểm 20, trong đó hàng lỗ hở thứ nhất được đặt cách đường trục dọc của phôi ở khoảng cách thứ nhất, và hàng lỗ hở thứ hai được đặt cách đường trục dọc của phôi ở khoảng cách thứ hai, khoảng cách thứ hai lớn hơn khoảng cách thứ nhất.

23. Phôi theo điểm 22, trong đó ít nhất một tấm trung tâm là tấm trung tâm phía trước, các tấm còn bao gồm tấm trung tâm phía sau, ít nhất một tấm gắn là tấm gắn phía trước được nối gấp với tấm trung tâm phía trước, và các tấm còn bao gồm tấm gắn phía sau được nối gấp với tấm trung tâm phía sau, các lỗ hở là các lỗ hở thứ nhất trong tấm trung tâm phía trước, và tấm trung tâm phía sau bao gồm các lỗ hở thứ hai.

24. Phôi theo điểm 23, trong đó các lỗ hở thứ nhất bao gồm hàng lỗ hở phía trước thứ nhất và hàng lỗ hở phía trước thứ hai được đặt cách hàng lỗ hở phía trước thứ nhất, và các lỗ hở thứ hai bao gồm hàng lỗ hở phía sau thứ nhất và hàng lỗ hở phía sau thứ hai được đặt cách so với hàng lỗ hở phía sau thứ nhất.

25. Phôi theo điểm 24, trong đó tấm trung tâm phía trước được nối gấp với tấm trung tâm phía sau tại đường gấp, hàng lỗ hở phía trước thứ nhất được đặt cách đường gấp ở khoảng cách thứ nhất, và hàng lỗ hở phía trước thứ hai được đặt cách đường gấp ở khoảng cách thứ hai, khoảng cách thứ hai lớn hơn khoảng cách thứ nhất.

26. Phôi theo điểm 25, trong đó hàng lỗ hở phía sau thứ nhất được đặt cách đường gấp ở khoảng cách thứ ba và hàng lỗ hở phía sau thứ hai được đặt cách đường gấp ở khoảng cách thứ tư, khoảng cách thứ tư lớn hơn khoảng cách thứ ba.

27. Phôi theo điểm 26, trong đó khoảng cách thứ hai lớn hơn khoảng cách thứ tư, khoảng cách thứ tư lớn hơn khoảng cách thứ nhất, và khoảng cách thứ nhất lớn hơn khoảng cách thứ ba.

28. Phôi theo điểm 23, trong đó các lỗ hở thứ nhất được định vị lệch so với các lỗ hở thứ hai khi giá mang được tạo thành từ phôi.

29. Phôi theo điểm 20, trong đó ít nhất một tấm gắn bao gồm các đường cắt xác định các mép để gắn các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa.

30. Phôi theo điểm 29, trong đó các đường cắt xác định các tai giữ vật chứa tương ứng.

31. Phôi theo điểm 20, trong đó ít nhất một trong số ít nhất một tấm trung tâm và ít nhất một tấm gắn bao gồm một khoảng hở cho tay cầm.
32. Phôi theo điểm 31, trong đó ít nhất một khoảng hở cho tay cầm bao gồm phần dọc và ít nhất một phần ngang lệch so với phần dọc này.
33. Phôi theo điểm 32, trong đó các tấm còn bao gồm tấm trên cùng.
34. Phôi theo điểm 33, trong đó tấm trên cùng bao gồm ít nhất một chi tiết quai xách để được bố trí thẳng hàng với ít nhất một khoảng hở cho tay cầm khi giá mang được tạo thành từ phôi.
35. Phôi theo điểm 34, trong đó ít nhất một chi tiết quai xách bao gồm chi tiết quai xách thứ nhất và chi tiết quai xách thứ hai, và ít nhất khoảng hở cho tay cầm bao gồm khoảng hở cho tay cầm thứ nhất và khoảng hở cho tay cầm thứ hai.
36. Phôi theo điểm 35, trong đó ít nhất một trong số chi tiết quai xách thứ nhất và chi tiết quai xách thứ hai bao gồm nhiều đường cắt yếu.
37. Phương pháp tạo ra giá mang để giữ các vật chứa, phương pháp này bao gồm:  
tạo ra phôi bao gồm các tấm bao gồm ít nhất một tấm trung tâm và ít nhất một tấm gắn được tạo cấu hình để chứa một phần của một hoặc nhiều vật chứa trong số các vật chứa, ít nhất một tấm trung tâm bao gồm các lỗ hở, các lỗ hở bao gồm hàng lỗ hở thứ nhất và hàng lỗ hở thứ hai được đặt cách hàng lỗ hở thứ nhất;  
gấp các tấm sao cho ít nhất một tấm trung tâm được định vị nằm giữa các vật chứa liền kề trong số các vật chứa; và  
gắn ít nhất một vật chứa trong số các vật chứa vào ít nhất một tấm trung tâm.
38. Phương pháp theo điểm 37, trong đó ít nhất một tấm trung tâm được kết dính vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa.
39. Phương pháp theo điểm 37, trong đó hàng lỗ hở thứ nhất được đặt cách mép dưới

của ít nhất một tấm trung tâm ở khoảng cách thứ nhất, và hàng lỗ hờ thứ hai được đặt cách mép dưới của ít nhất một tấm trung tâm ở khoảng cách thứ hai, khoảng cách thứ hai lớn hơn khoảng cách thứ nhất.

40. Phương pháp theo điểm 39, trong đó ít nhất một tấm trung tâm là tấm trung tâm phía trước, các tấm còn bao gồm tấm trung tâm phía sau, ít nhất một tấm gắn là tấm gắn phía trước được nối gấp với tấm trung tâm phía trước, và các tấm còn bao gồm tấm gắn phía sau được nối gấp với tấm trung tâm phía sau, các lỗ hờ là các lỗ hờ thứ nhất trong tấm trung tâm phía trước, và tấm trung tâm phía sau bao gồm các lỗ hờ thứ hai sao cho các lỗ hờ thứ nhất nối thông với tấm trung tâm phía sau và các lỗ hờ thứ hai nối thông với tấm trung tâm phía trước.

41. Phương pháp theo điểm 40, trong đó các lỗ hờ thứ nhất bao gồm hàng lỗ hờ phía trước thứ nhất và có hàng lỗ hờ phía trước thứ hai được đặt cách hàng lỗ hờ phía trước thứ nhất, và các lỗ hờ thứ hai bao gồm hàng lỗ hờ phía sau thứ nhất và hàng lỗ hờ phía sau thứ hai được đặt cách so với hàng lỗ hờ phía sau thứ nhất.

42. Phương pháp theo điểm 41, trong đó tấm trung tâm phía trước được nối gấp với tấm trung tâm phía sau tại đường gấp, hàng lỗ hờ phía trước thứ nhất được đặt cách đường gấp ở khoảng cách thứ nhất, và hàng lỗ hờ phía trước thứ hai được đặt cách đường gấp ở khoảng cách thứ hai, khoảng cách thứ hai lớn hơn khoảng cách thứ nhất.

43. Phương pháp theo điểm 42, trong đó hàng lỗ hờ phía sau thứ nhất được đặt cách đường gấp ở khoảng cách thứ ba và hàng lỗ hờ phía sau thứ hai được đặt cách đường gấp ở khoảng cách thứ tư, khoảng cách thứ tư lớn hơn khoảng cách thứ ba.

44. Phương pháp theo điểm 43, trong đó khoảng cách thứ hai lớn hơn khoảng cách thứ tư, khoảng cách thứ tư lớn hơn khoảng cách thứ nhất, và khoảng cách thứ nhất lớn hơn khoảng cách thứ ba.

45. Phương pháp theo điểm 40, trong đó các lỗ hờ thứ nhất lệch so với các lỗ hờ thứ hai.

46. Phương pháp theo điểm 45, trong đó tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau tiếp xúc sao cho phần tương ứng của tấm trung tâm phía sau được lộ ra qua các lỗ hờ thứ nhất và phần tương ứng của tấm trung tâm phía trước được lộ ra qua các lỗ hờ thứ hai, phần tương ứng của tấm trung tâm phía trước và phần tương ứng của tấm trung tâm phía sau chứa chất kết dính.

47. Phương pháp theo điểm 37, trong đó ít nhất một tấm gắn bao gồm các đường cắt xác định các mép để gắn các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa.

48. Phương pháp theo điểm 47, trong đó các đường cắt xác định các tai giữ vật chứa tương ứng.

49. Phương pháp theo điểm 48, trong đó các đường cắt là để chứa ít nhất một phần của các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa qua đó.

50. Phương pháp theo điểm 37, trong đó ít nhất một trong số ít nhất một tấm trung tâm và ít nhất một tấm gắn bao gồm một khoảng hờ cho tay cầm.

51. Phương pháp theo điểm 50, trong đó ít nhất một khoảng hờ cho tay cầm bao gồm phần dọc và ít nhất một phần ngang lệch so với phần dọc.

52. Phương pháp theo điểm 51, trong đó các tấm còn bao gồm tấm trên cùng nằm trên ít nhất một phần của ít nhất một tấm gắn.

53. Phương pháp theo điểm 52, trong đó tấm trên cùng bao gồm ít nhất một chi tiết quai xách thẳng hàng với ít nhất một khoảng hờ cho tay cầm.

54. Phương pháp theo điểm 53, trong đó ít nhất một chi tiết quai xách bao gồm chi tiết quai xách thứ nhất và chi tiết quai xách thứ hai, và ít nhất khoảng hờ cho tay cầm bao gồm khoảng hờ cho tay cầm thứ nhất và khoảng hờ cho tay cầm thứ hai.

55. Phương pháp theo điểm 54, trong đó ít nhất một trong số chi tiết quai xách thứ nhất và chi tiết quai xách thứ hai bao gồm nhiều đường cắt yếu.

56. Bao gói bao gồm:

các vật chứa; và

giá mang để giữ các vật chứa, giá mang này bao gồm:

các tấm bao gồm ít nhất một tấm trung tâm và ít nhất một tấm gắn chứa một phần của một hoặc nhiều vật chứa trong số các vật chứa, ít nhất một tấm trung tâm bao gồm các lỗ hở và được định vị nằm giữa và được gắn vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa, các lỗ hở bao gồm hàng lỗ hở thứ nhất và hàng lỗ hở thứ hai được đặt cách hàng lỗ hở thứ nhất.

57. Bao gói theo điểm 56, trong đó ít nhất một tấm trung tâm được kết dính vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa.

58. Bao gói theo điểm 56, trong đó hàng lỗ hở thứ nhất được đặt cách mép dưới của ít nhất một tấm trung tâm ở khoảng cách thứ nhất, và hàng lỗ hở thứ hai được đặt cách mép dưới của ít nhất một tấm trung tâm ở khoảng cách thứ hai, khoảng cách thứ hai lớn hơn khoảng cách thứ nhất.

59. Bao gói theo điểm 58, trong đó ít nhất một tấm trung tâm là tấm trung tâm phía trước, các tấm còn bao gồm tấm trung tâm phía sau, ít nhất một tấm gắn là tấm gắn phía trước được nối gấp với tấm trung tâm phía trước, và các tấm còn bao gồm tấm gắn phía sau được nối gấp với tấm trung tâm phía sau, các lỗ hở là các lỗ hở thứ nhất trong tấm trung tâm phía trước, và tấm trung tâm phía sau bao gồm các lỗ hở thứ hai sao cho các lỗ hở thứ nhất nối thông với tấm trung tâm phía sau và các lỗ hở thứ hai nối thông với tấm trung tâm phía trước.

60. Bao gói theo điểm 59, trong đó các lỗ hở thứ nhất bao gồm hàng lỗ hở phía trước thứ nhất và hàng lỗ hở phía trước thứ hai được đặt cách hàng lỗ hở phía trước thứ nhất, và các lỗ hở thứ hai bao gồm hàng lỗ hở phía sau thứ nhất và hàng lỗ hở phía sau thứ hai được đặt cách so với hàng lỗ hở phía sau thứ nhất.

61. Bao gói theo điểm 60, trong đó tấm trung tâm phía trước được nối gấp với tấm trung tâm phía sau tại đường gấp, hàng lỗ hờ phía trước thứ nhất được đặt cách đường gấp ở khoảng cách thứ nhất, và hàng lỗ hờ phía trước thứ hai được đặt cách đường gấp ở khoảng cách thứ hai, khoảng cách thứ hai lớn hơn khoảng cách thứ nhất.

62. Bao gói theo điểm 61, trong đó hàng lỗ hờ phía sau thứ nhất được đặt cách đường gấp ở khoảng cách thứ ba và hàng lỗ hờ phía sau thứ hai được đặt cách đường gấp ở khoảng cách thứ tư, khoảng cách thứ tư lớn hơn khoảng cách thứ ba.

63. Bao gói theo điểm 62, trong đó khoảng cách thứ hai lớn hơn khoảng cách thứ tư, khoảng cách thứ tư lớn hơn khoảng cách thứ nhất, và khoảng cách thứ nhất lớn hơn khoảng cách thứ ba.

64. Bao gói theo điểm 59, trong đó các lỗ hờ thứ nhất lệch so với các lỗ hờ thứ hai.

65. Bao gói theo điểm 64, trong đó tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau tiếp xúc sao cho phần tương ứng của tấm trung tâm phía sau được lộ ra qua các lỗ hờ thứ nhất và phần tương ứng của tấm trung tâm phía trước được lộ ra qua các lỗ hờ thứ hai, phần tương ứng của tấm trung tâm phía trước và phần tương ứng của tấm trung tâm phía sau chứa chất kết dính.

66. Bao gói theo điểm 56, trong đó ít nhất một tấm gắn bao gồm các đường cắt xác định các mép mà gắn các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa.

67. Bao gói theo điểm 66, trong đó các đường cắt xác định các tai giữ vật chứa tương ứng.

68. Bao gói theo điểm 67, trong đó các đường cắt chứa ít nhất một phần của các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa qua đó.

69. Bao gói theo điểm 56, trong đó ít nhất một trong số ít nhất một tấm trung tâm và ít nhất một tấm gắn bao gồm một khoảng hở cho tay cầm.

70. Bao gói theo điểm 69, trong đó ít nhất một khoảng hở cho tay cầm bao gồm phần dọc và ít nhất một phần ngang lệch so với phần dọc.

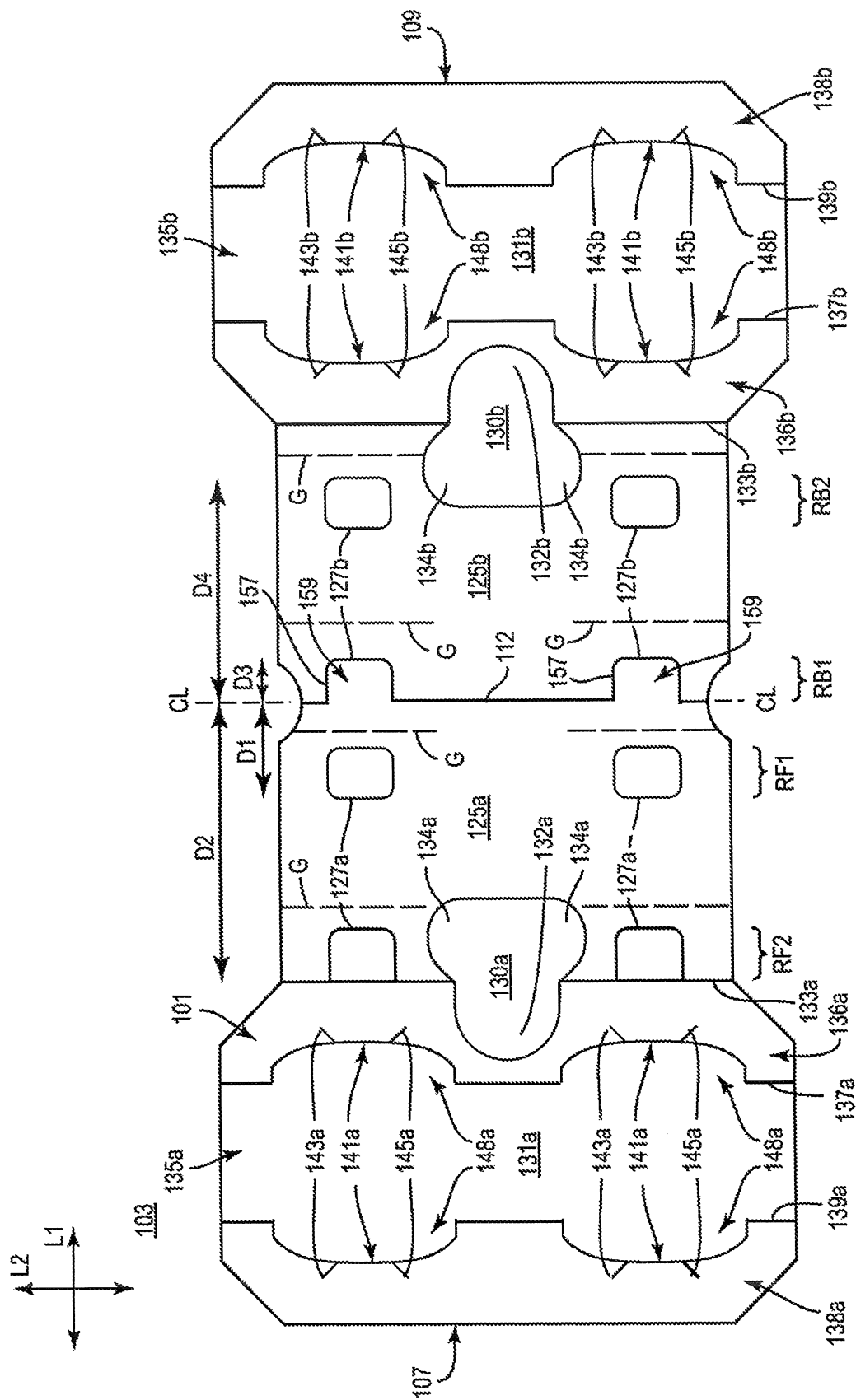
71. Bao gói theo điểm 70, trong đó các tấm còn bao gồm tấm trên cùng nằm trên ít nhất một phần của ít nhất một tấm gắn.

72. Bao gói theo điểm 71, trong đó tấm trên cùng bao gồm ít nhất một chi tiết quai xách thẳng hàng với ít nhất một khoảng hở cho tay cầm.

73. Bao gói theo điểm 72, trong đó ít nhất một chi tiết quai xách bao gồm chi tiết quai xách thứ nhất và chi tiết quai xách thứ hai, và ít nhất khoảng hở cho tay cầm bao gồm khoảng hở cho tay cầm thứ nhất và khoảng hở cho tay cầm thứ hai.

74. Bao gói theo điểm 73, trong đó ít nhất một trong số chi tiết quai xách thứ nhất và chi tiết quai xách thứ hai bao gồm nhiều đường cắt yếu.

1/9



COL

2/9

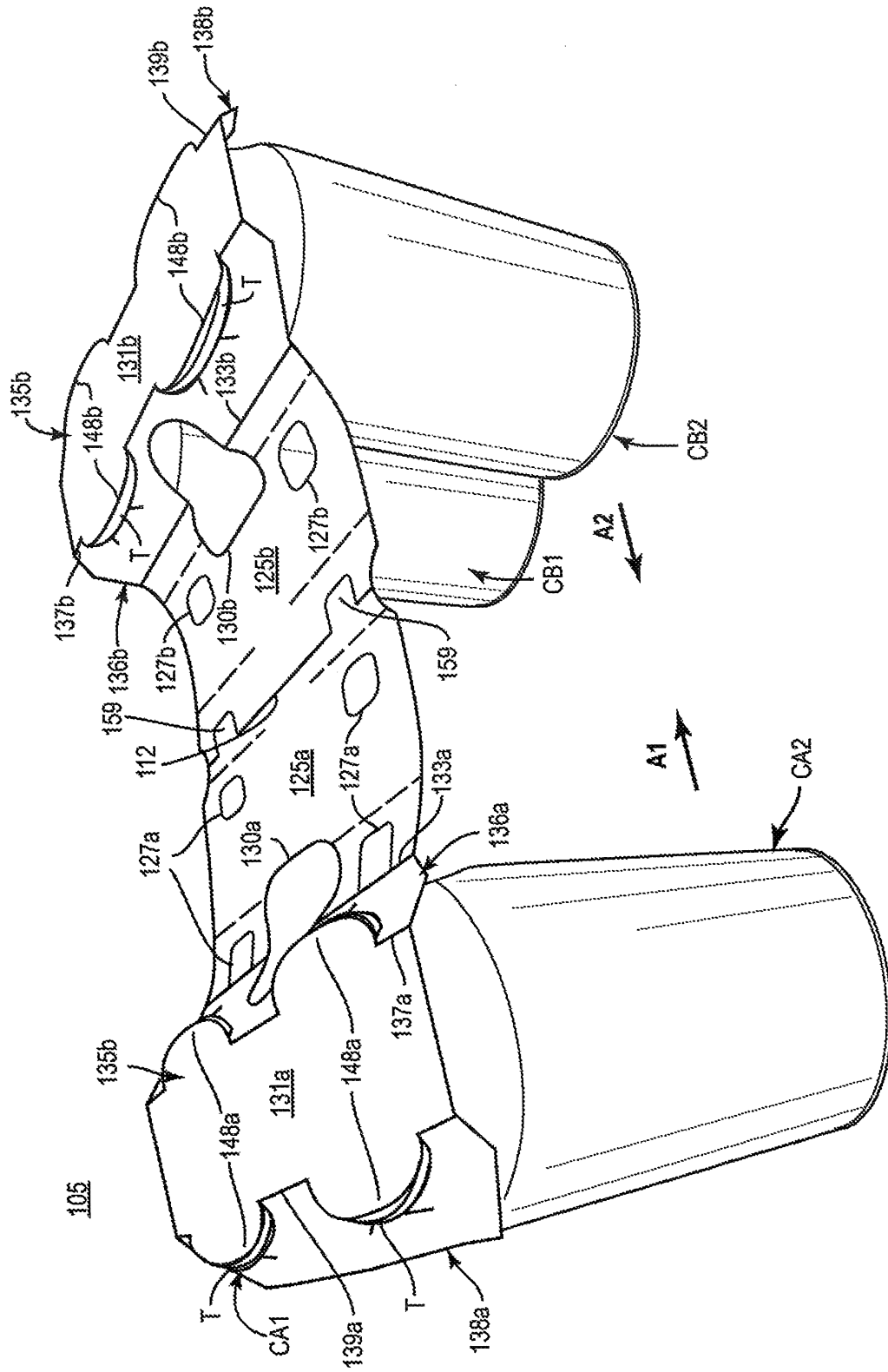


FIG. 2

3/9

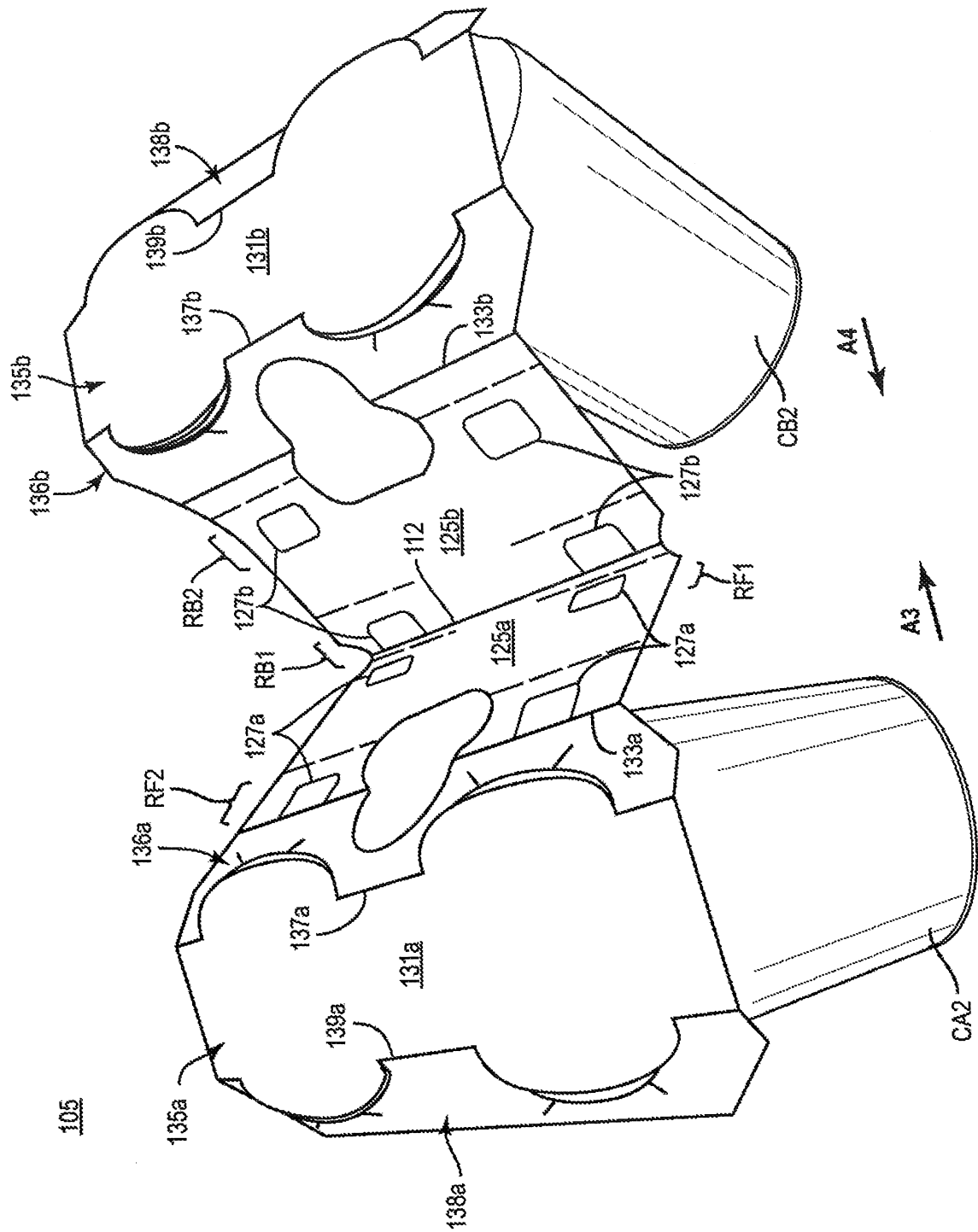


FIG. 3

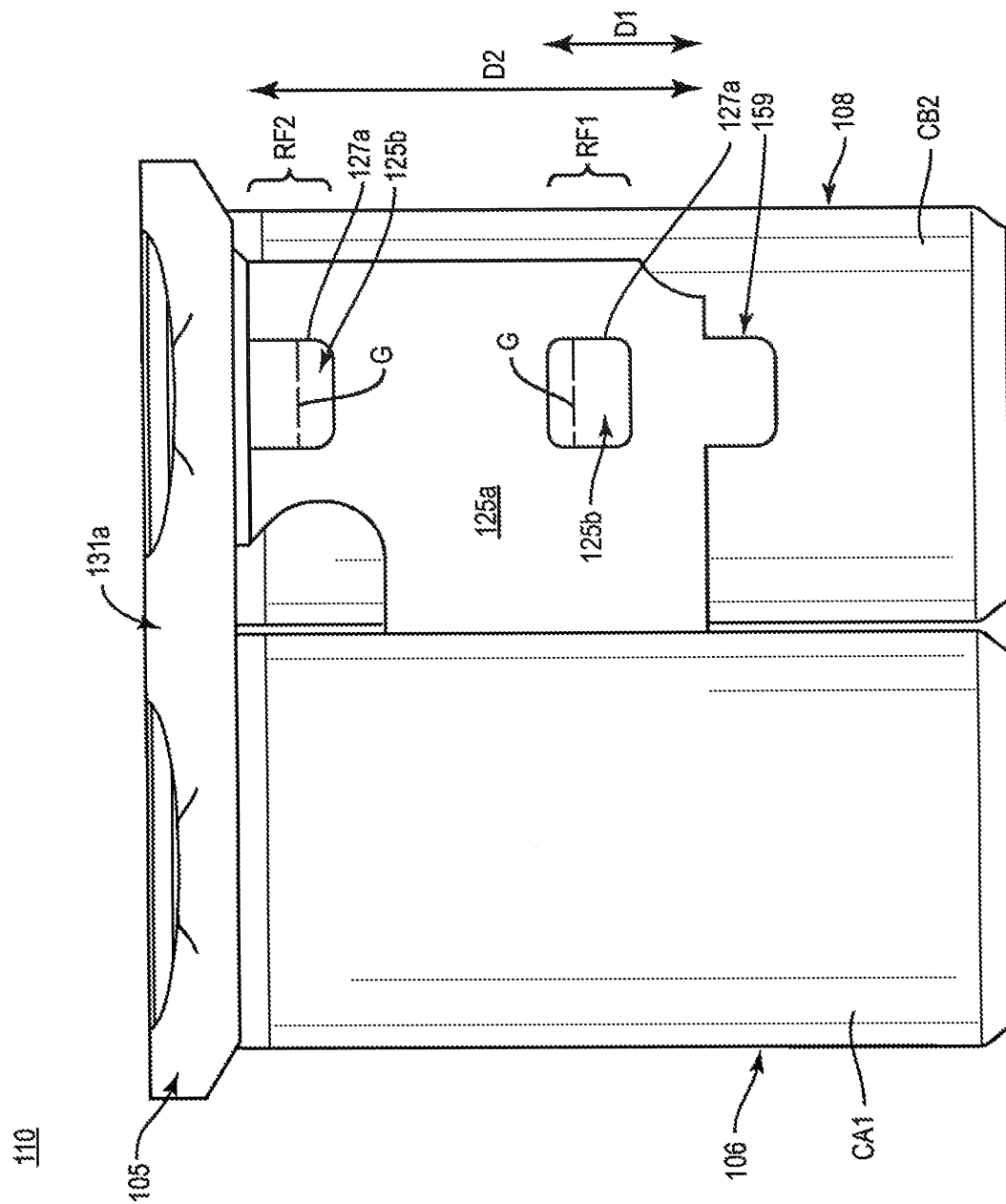


Fig. 4

5/9

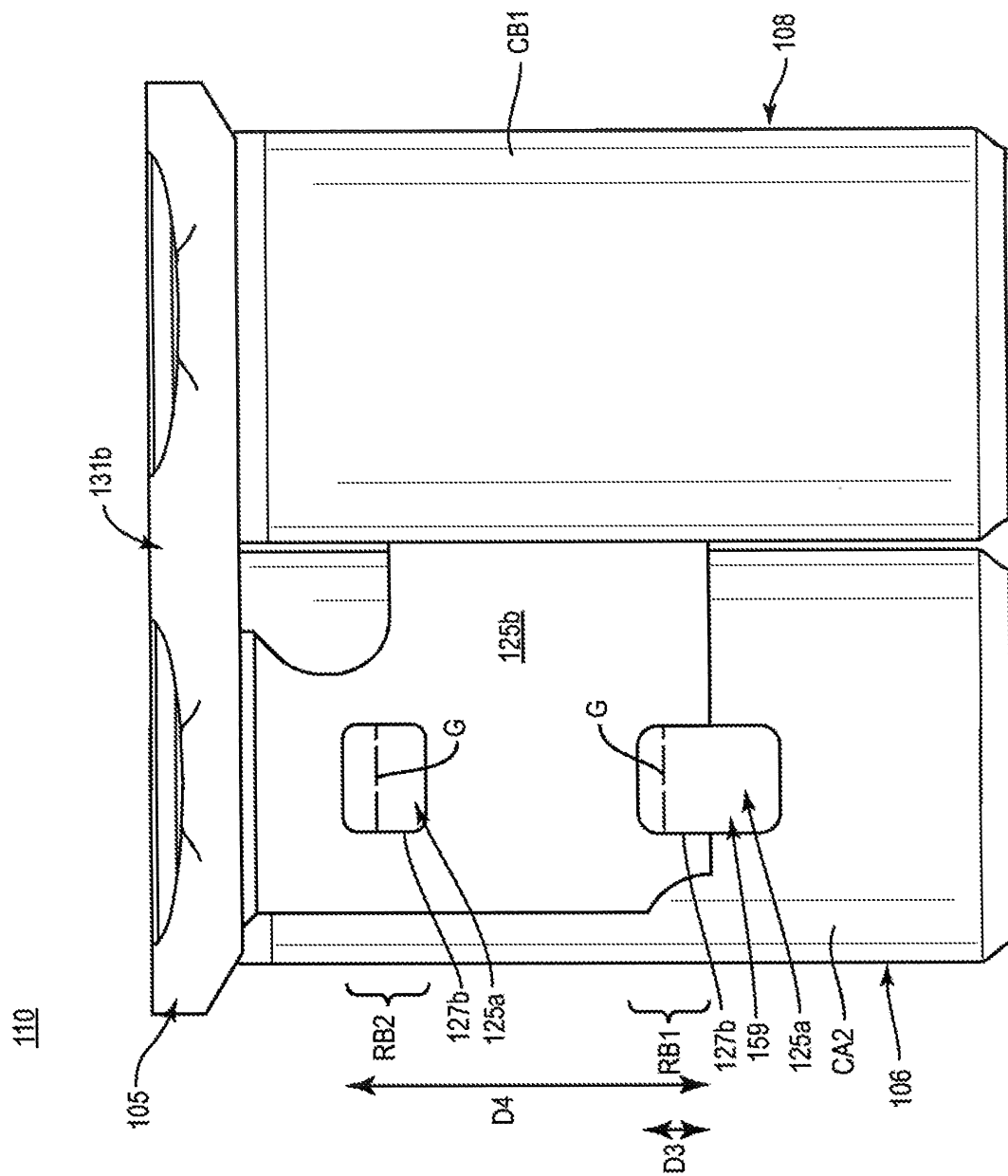


FIG. 5

6/9

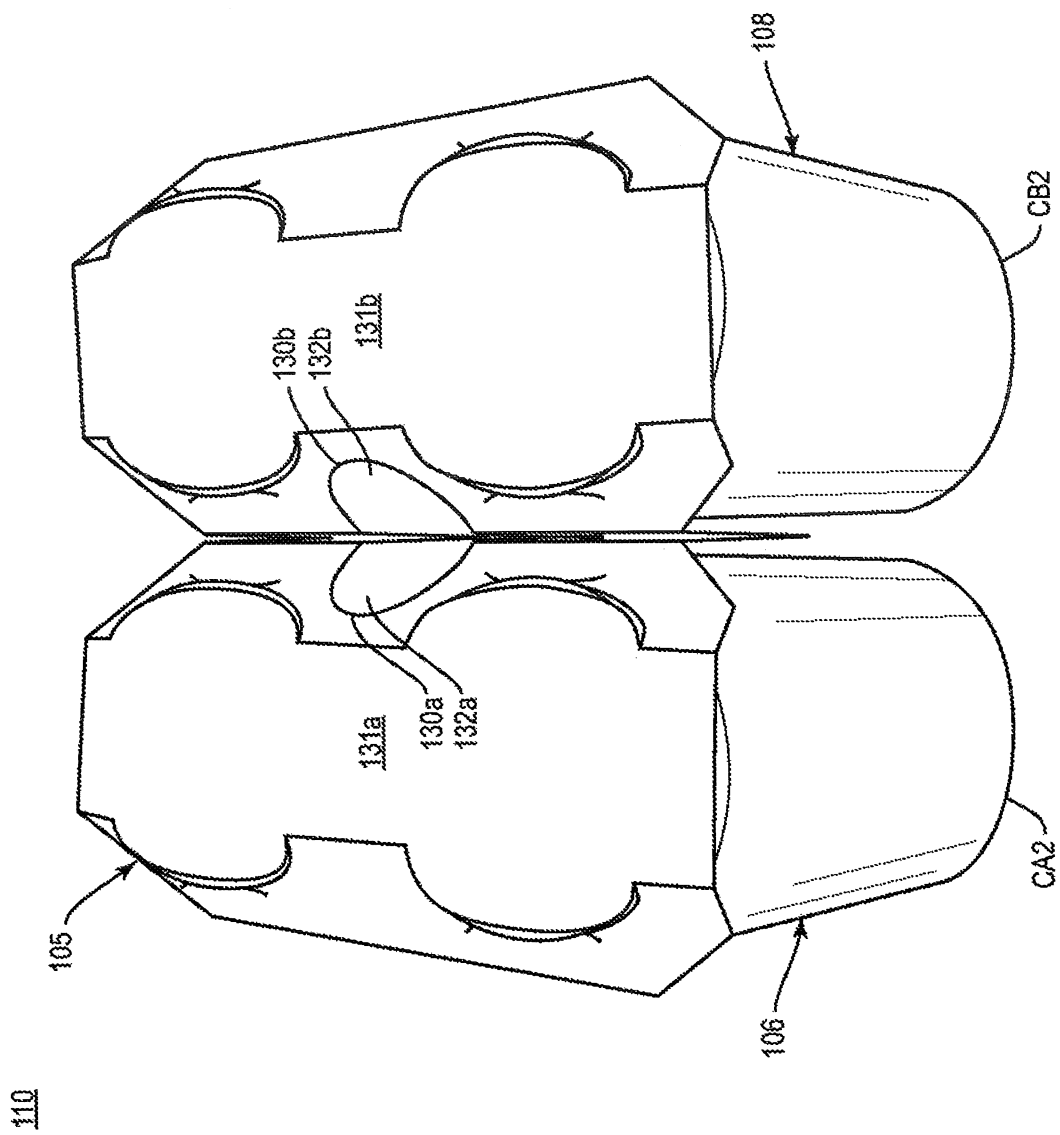


FIG. 6

7/9

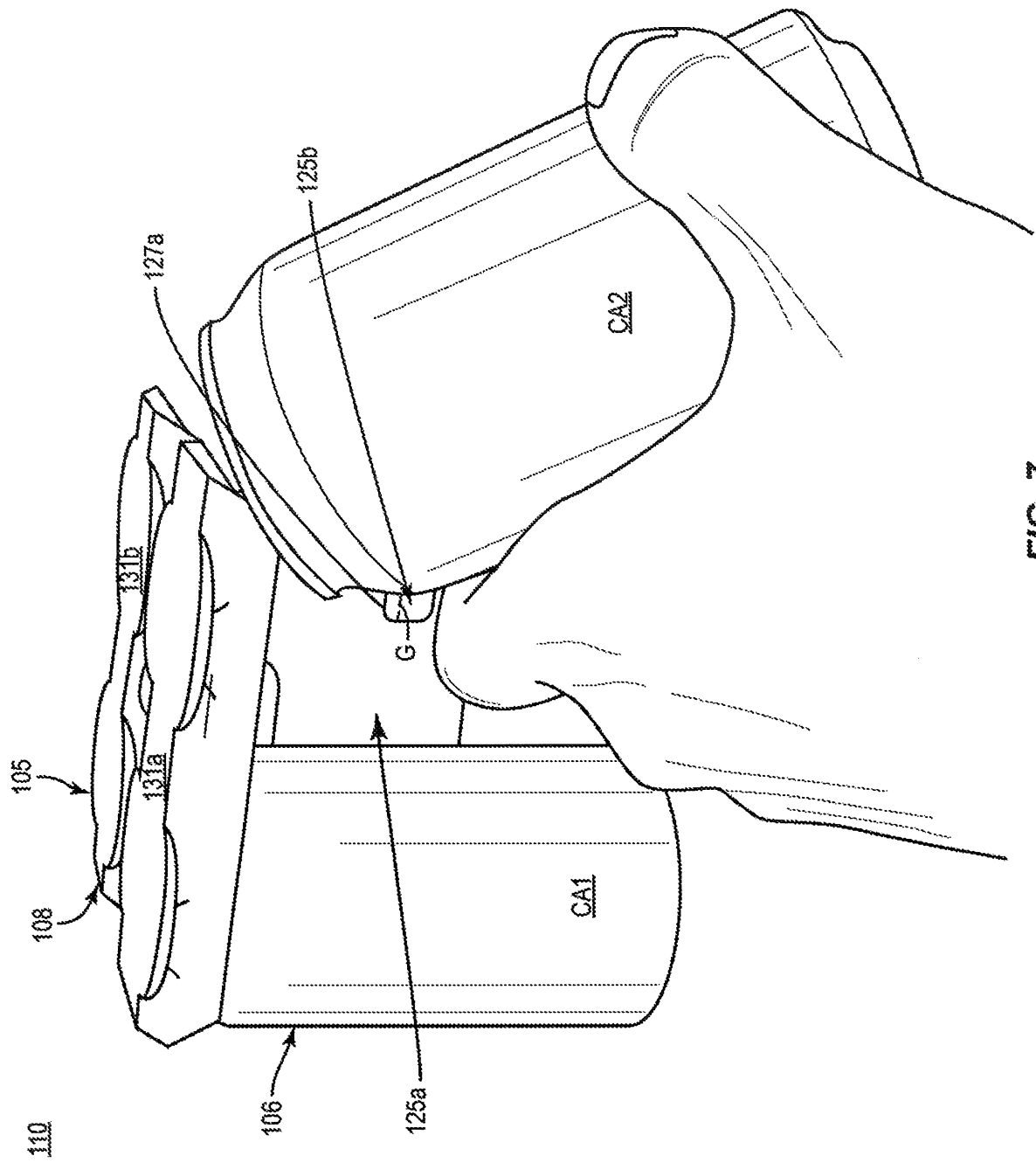


FIG. 7

8/9

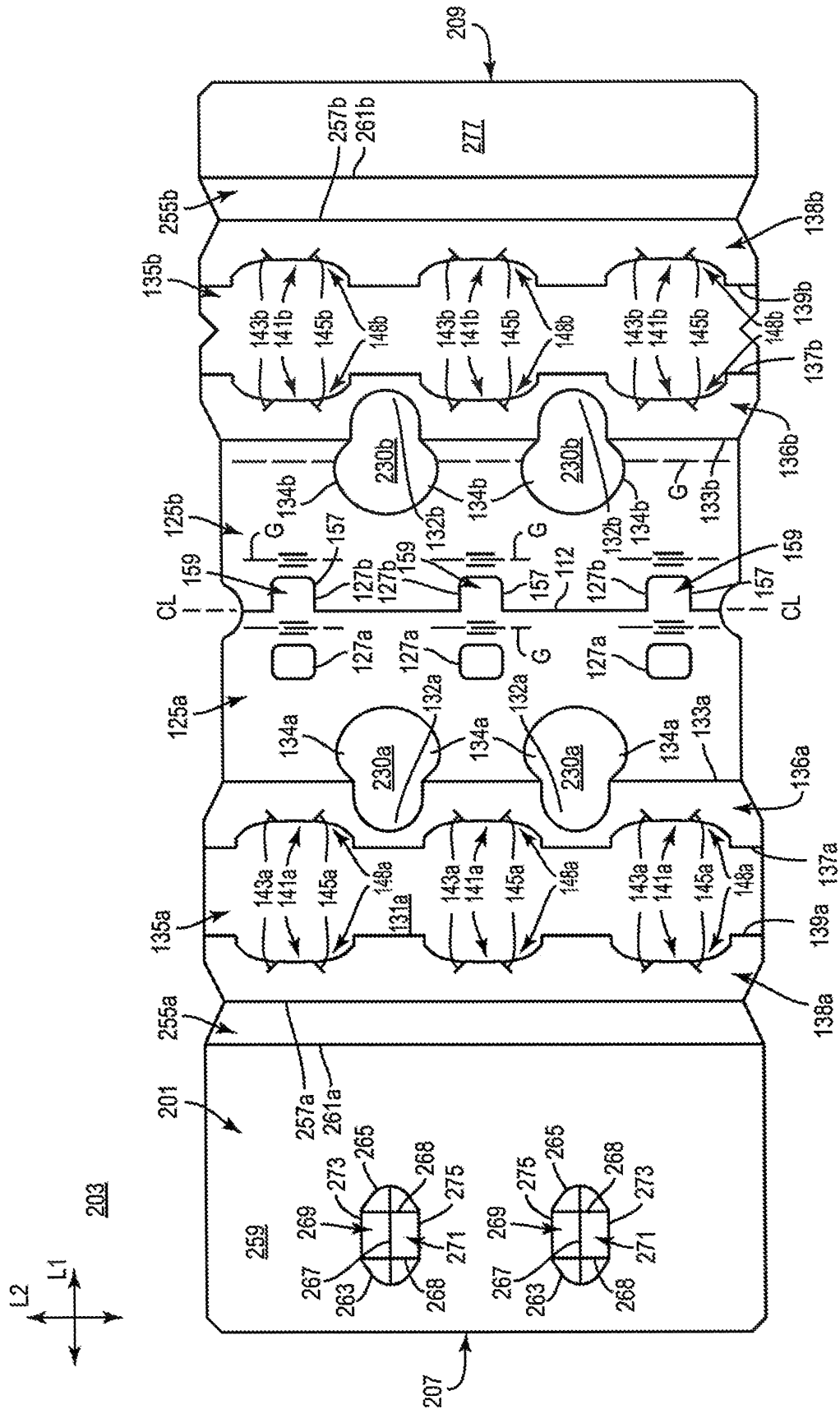


Fig. 8

9/9

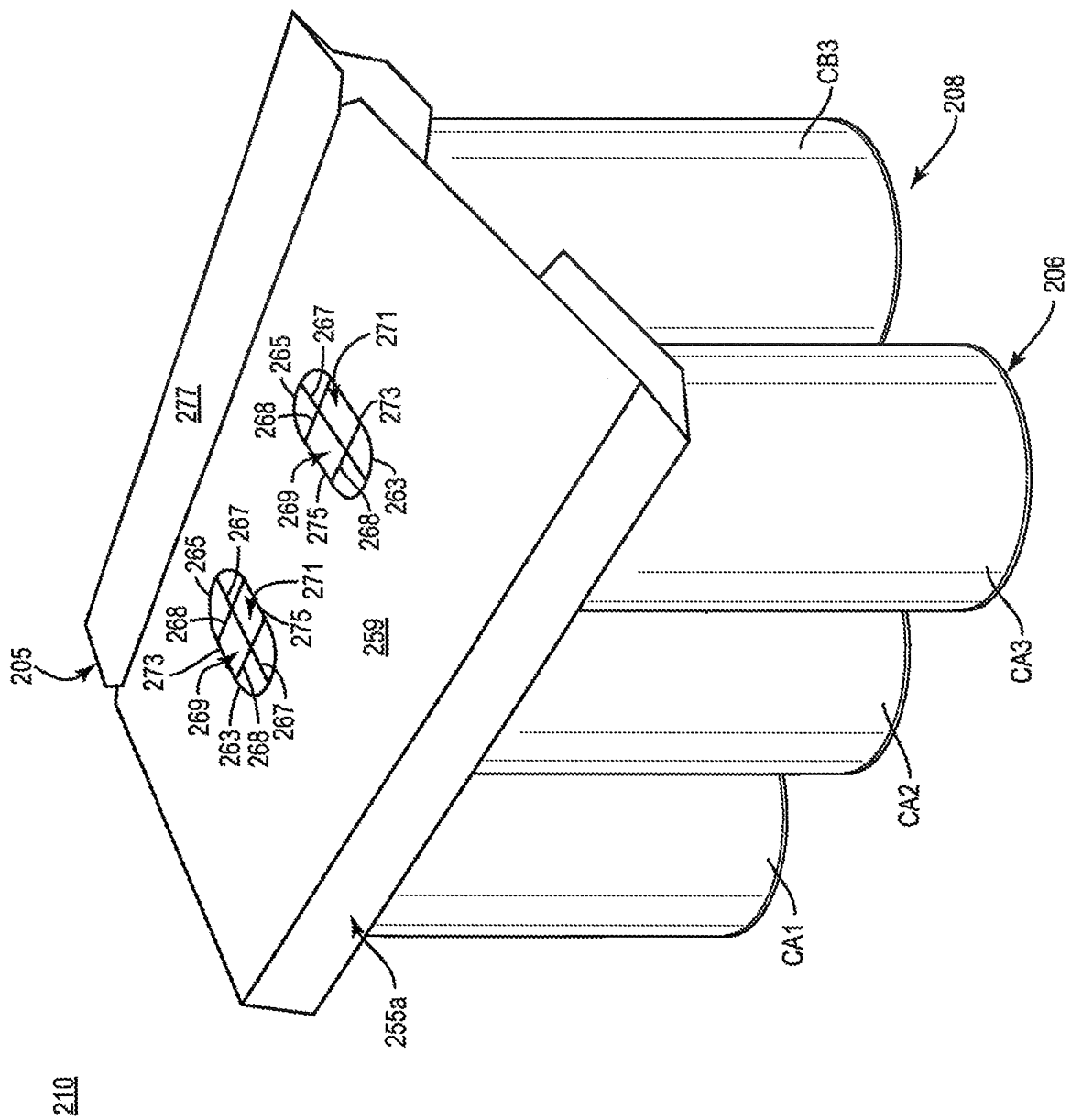


FIG. 9