



(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)



1-0045938

(51)^{2020.01} B65D 71/42; B65D 71/46

(13) B

(21) 1-2021-04227

(22) 30/05/2019

(86) PCT/US2019/034490 30/05/2019

(87) WO 2020/122981 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) MCCREE, Justin (GB); SMALLEY, Brian (GB); GOULD, Steve, M. (GB).

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

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

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



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 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 này dùng để định vị nằm giữa và 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 được định vị nằm giữa và được gắn vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa trong giá mang được tạo thành từ phôi.

Theo khía cạnh khác, sáng chế đề xuất phương pháp sản xuất giá mang để giữ các vật chứa bao gồm tạo ra phôi bao gồm các tấm, các tấm này 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. 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 tấm trung tâm vào ít nhất một vật chứa trong số các vật chứa.

Theo khía cạnh khác, sáng chế đề xuất bao gói bao gồm các vật chứa và giá mang bao gồm các tấm bao gồm ít nhất một tấm trung tâm và ít nhất một tấm gắn, một phần của một hoặc nhiều vật chứa trong số các vật chứa được chứa trong tấm gắn. Ít nhất một tấm trung tâm 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 đề cập 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 của giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.1 theo phương án ví dụ thứ nhất.

Fig.4 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 và có một vật chứa được loại bỏ.

Fig.5 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.6 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.7 là hình phối cảnh thể hiện cấu hình được gấp một phần của giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.6 theo phương án ví dụ thứ hai.

Fig.8 là hình phối cảnh thể hiện cấu hình được gấp một phần khác của giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.6 theo phương án ví dụ thứ hai.

Fig.9 là hình phối cảnh thể hiện cấu hình được gấp một phần khác của giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.6 theo phương án ví dụ thứ hai và có một cặp vật chứa được loại bỏ.

Fig.10 là hình phối cảnh của bao gói và giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.6 theo phương án ví dụ thứ hai.

Fig.11 là hình chiếu bằng của bề mặt ngoài của phôi tạo thành giá mang theo

phương án ví dụ thứ ba của sáng chế.

Fig.12 là hình phối cảnh thể hiện cấu hình được gấp một phần của giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.11 theo phương án ví dụ thứ ba.

Fig.13 là hình phối cảnh thể hiện cấu hình được gấp một phần khác của giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.11 theo phương án ví dụ thứ ba.

Fig.14 là hình phối cảnh thể hiện cấu hình được gấp một phần khác của giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.11 theo phương án ví dụ thứ ba và có một cặp vật chứa được loại bỏ.

Fig.15 là hình phối cảnh của bao gói và giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.11 theo phương án ví dụ thứ ba.

Fig.16 là hình chiếu bằng của bề mặt ngoài của phôi để tạo thành giá mang theo phương án ví dụ thứ tư của sáng chế.

Fig.17 là hình phối cảnh thể hiện cấu hình được gấp một phần của giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.16 theo phương án ví dụ thứ tư.

Fig.18 là hình phối cảnh thể hiện cấu hình được gấp một phần khác của giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.16 theo phương án ví dụ thứ tư.

Fig.19 là hình phối cảnh thể hiện cấu hình được gấp một phần khác của giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.16 theo phương án ví dụ thứ tư và có một vật chứa được loại bỏ.

Fig.20 là hình phối cảnh khác thể hiện cấu hình được gấp một phần khác của giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.16 theo phương án ví dụ thứ tư.

Fig.21 là hình phối cảnh của bao gói và giá mang được tạo thành từ phôi trên Fig.16 theo phương án ví dụ thứ tư.

Fig.22 là hình chiếu cạnh của bao gói và giá mang trên Fig.21.

Fig.23 là hình phối cảnh khác của bao gói và giá mang trên Fig.21.

Các phần tương ứng được ký hiệu bằng số chỉ dẫn tương ứng 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 201 của phôi 203 được sử dụng để tạo thành giá mang 205 (Fig.5) theo phương án ví dụ thứ nhất của sáng chế. Như được thể hiện trên Fig.5, giá mang 205 được tạo cỡ để chứa hoặc mang bốn vật chứa, với hai vật chứa CA1, CA2 được gắn vào phần phía trước 206 của giá mang 205 và hai vật chứa CB1, CB2 được gắn vào phần phía sau 208 của giá mang 205. 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 205 có thể được tạo cỡ và tạo hình để giữ nhiều hơn hoặc ít hơn bốn vật chứa. Theo một phương án, mỗi phần phía trước 206 và phần phía sau 208 của giá mang 205 mang hai vật chứa, và theo các phương án khác, phần phía trước 206 và phần phía sau 208 của giá mang 205 có thể mang nhiều hơn hoặc ít hơn hai vật chứa mà không vượt ra ngoài phạm vi của sáng chế. Giá mang 205 có thể được cung cấp cùng với một hoặc nhiều vật chứa dưới dạng bao gói 210 (Fig.5).

Như được thể hiện trên Fig.1, phôi 203 có trục dọc L1 và trục ngang L2. Phôi 203 có phần phía trước 207 để tạo thành phần phía trước 206 của giá mang 205, và phần phía sau 209 để tạo thành phần phía sau 208 của giá mang 205. Phần phía trước 207 và phần phía sau 209 của phôi 203 được nối gấp theo đường gấp ngang 212 tạo thành đường trục ngang CL của phôi 203, như được thể hiện. Như được thảo luận thêm bên dưới, phôi 203 được tạo thành ít nhất một phần bên trong giá mang 205 bằng cách gấp phôi 203 theo đường gấp 212 dọc theo đường trục ngang CL sao cho phần phía trước 207 và phần phía sau 209 của phôi 203 được chồng phủ lên nhau tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp.

Theo phương án được minh họa, phần phía trước 207 của phôi 203 bao gồm tấm trung tâm phía trước 225a có một cặp lỗ chứa chất kết dính hoặc keo dính 227a tại các phần bên trong của nó và một cặp chi tiết bề mặt 229a liền kề các lỗ chứa keo dính 227a tương ứng. Các chi tiết bề mặt 229a có thể là, ví dụ, chi tiết nhô lên hoặc cấu hình bề mặt khác có ít nhất một phần nhô lên hoặc lõm xuống. Như được mô tả thêm ở đây, tấm trung tâm phía trước 225a được chia đôi hoặc nếu không thì được phân chia bởi khoảng hở cho tay cầm ra 230 mở rộng từ một phần của phần phía trước 207 của phôi 203 và ngang qua đường trục ngang CL đến một phần của phần phía sau 209 của phôi 203. Như cũng được mô tả thêm ở đây, ví dụ, các mép trên cùng của các lỗ chứa keo dính 227a tương ứng được đặt cách đường trục ngang CL một khoảng dài D1 lớn hơn khoảng dài D2 mà các mép trên cùng của các lỗ chứa keo dính 227b tương ứng của phần phía sau 209 của phôi 203 được đặt cách đường trục ngang CL.

Tấm giữ vật chứa phía trước hoặc tấm gắn phía trước 231a được nối gấp với tấm trung tâm phía trước 225a theo đường gấp ngang 233a bị cắt bởi phần đầu của khoảng hở cho tay cầm 230. Tấm gắn phía trước 231a bao gồm phần giữ vật chứa 235a mà được xác định ít nhất một phần giữa cặp đường gấp ngang được đặt cách nhau theo chiều dọc 237a, 239a mà mỗi đường gấp này bị cắt bởi một cặp đường cắt được đặt cách nhau theo chiều dọc 241a tương ứng mà mỗi đường cắt này có thể bao gồm một hoặc nhiều phần cong và/hoặc tạo góc. Như được thể hiện, các đường cắt được đặt cách nhau theo chiều dọc 241a tương ứng xác định các tai giữ vật chứa 248a mà mở rộng ra phía ngoài từ phần giữ vật chứa 235a. Như cũng được thể hiện, các đường cắt chéo 243a, 245a tương ứng kéo dài ra phía ngoài từ mỗi đường cắt 241a

tương ứng để xác định cặp vành giữ vật chứa 247a, 249a tương ứng được nối gấp với tấm gắn phía trước 231a tại các đường gấp chéo 251a, 253a tương ứng.

Như được thể hiện, phần mép trong 236a của tấm gắn 231a được xác định giữa các đường gấp 237a, 233a, và phần mép ngoài 238a của tấm gắn 231a được xác định giữa đường gấp 239a và đường gấp ngang 257a liền kề tấm gắn 231a. Tấm vát góc hoặc tấm bên phía trước 255a, như được thể hiện, được nối gấp với tấm gắn phía trước 231a theo đường gấp ngang 257a, và tấm trên cùng 259 được nối gấp với tấm bên phía trước 255a theo đường gấp ngang 261a. Tấm trên cùng 259, như được thể hiện, bao gồm các chi tiết quai xách mà bao gồm một cặp đường cắt cong đối diện nhau 263, 265 và đường cắt ngang 267 kéo dài từ đường cắt cong 263 đến đường cắt cong 265 để xác định cặp vành quai xách 269, 271 mà được nối gấp với tấm trên cùng 259 theo các đường gấp ngang 273, 275 tương ứng. Như được mô tả ở đây, các vành quai xách 269, 271 có thể được gấp xuống từ tấm trên cùng 259 để tạo thành khoảng hở nằm trong tấm trên cùng 259. Đường cắt nổi 270 có thể kéo dài từ một phần của vành quai xách 269, ngang qua đường cắt 267, và nằm trên một phần của vành quai xách 271. Các chi tiết quai xách của giá mang 205 bao gồm các chi tiết quai xách nằm trong tấm trên cùng 259, và cũng có thể bao gồm khoảng hở cho tay cầm 230. Giá mang 205 có thể có cách bố trí các chi tiết quai xách khác đi, hoặc có thể không có các chi tiết quai xách, mà không vượt ra ngoài phạm vi của sáng chế.

Theo phương án được minh họa, phần phía sau 209 của phôi 203 bao gồm tấm trung tâm phía sau 225b và tấm giữ vật chứa phía sau hoặc tấm gắn phía sau 231b và tấm bên phía sau 255b có các chi tiết đi kèm mà thường là ảnh phản chiếu của các tấm và các vành tương ứng của phần phía trước 207 của phôi 203. 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 bộ phận “a” tương ứng với phần phía trước 207 của phôi 203 và thành phần “b” tương ứng với phần phía sau 209 của phôi 203. Phần phía sau 209 của phôi 203 cũng bao gồm vành gắn 277 được nối gấp với tấm bên phía sau 255b theo đường gấp ngang 261b.

Như cũng đã thể hiện, keo dính G có thể được dùng cho một hoặc nhiều phần của các tấm trung tâm 225a, 225b, ví dụ, đi qua chi tiết bề mặt 229a, 229b tương ứng. Mặc dù keo dính G được minh họa trên bề mặt bên ngoài 201 của phôi 203 trên Fig.11 để minh họa rõ và để thể hiện vị trí so với các chi tiết khác của phôi 203 nhưng cần

hiểu rằng keo dính G được dùng cho ít nhất là bề mặt bên trong của các tấm trung tâm 225a, 225b. Theo một phương án, keo dính G có thể được dùng cho cả bề mặt bên trong lẫn bề mặt bên ngoài của các tấm trung tâm 225a, 225b.

Các tấm, các vành, các đường gấp, các đường cắt, hoặc các chi tiết bất kỳ khác có thể được tạo hình, được bố trí khác đi, và/hoặc được loại bỏ khỏi phôi 203 mà không vượt ra ngoài phạm vi của sáng chế. Phôi 203 có thể được tạo cỡ và/hoặc được tạo hình để mang nhiều hơn hoặc ít hơn bốn vật chứa mà không ra ngoài phạm vi sáng chế.

Như được thể hiện trên Fig.2 (trong đó keo dính G được loại bỏ để minh họa rõ ràng), bề mặt bên ngoài 201 của phôi 203 có thể được đặt trên các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 sao cho phần giữ vật chứa 235a của tấm gắn phía trước 231a nằm trên các vật chứa CA1, CA2 và sao cho phần giữ vật chứa 235b của tấm gắn phía sau 231b nằm trên các vật chứa CB1, CB2. Việc định vị xuống dưới nữa của các tấm gắn 231a, 231b trên các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 có thể kích hoạt các phần giữ vật chứa 235a, 235b tương ứng để gắn các vật chứa tương ứng. Ví dụ, khi tấm gắn phía trước 231a được hạ thấp hoặc ấn xuống phía dưới trên các vật chứa CA1, CA2, phần giữ vật chứa 235a có thể tách biệt ít nhất một phần với phần còn lại của tấm gắn phía trước 231a bởi các đường cắt 241a, mà, tiếp đến, có thể làm phân cách thêm vành giữ vật chứa 247a, 249a tương ứng khỏi phần còn lại của tấm gắn phía trước 231a bởi các đường cắt 243a, 245a tương ứng và sao cho vành giữ vật chứa 247a, 249a tương ứng gấp ít nhất một phần ra phía ngoài từ tấm gắn phía trước 231a theo các đường gấp 251a, 253a tương ứng. 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 các khoảng hở tương ứng được tạo thành bởi các đường cắt 241a tương ứng. Việc tái cấu hình các phần tương ứng của tấm gắn phía sau 231b có thể xảy ra khi tấm gắn phía sau 231b được hạ thấp hoặc ấn xuống phía dưới trên các vật chứa CB1, CB2. Các phần mép 236a, 238a của tấm gắn 231a có thể gấp ít nhất một phần xuống phía dưới theo các đường gấp 237a, 239a tương ứng ở cấu hình này, và, tương tự, các phần mép 236b, 238b của tấm gắn 231b có thể gấp ít nhất một phần xuống phía dưới theo các đường gấp 237b, 239b tương ứng.

Về vấn đề này, vành giữ vật chứa 247a, 249a tương ứng và/hoặc các tai giữ vật chứa 248a tương ứng có thể gắn với một phần của các vật chứa CA1, CA2 tương ứng,

ví dụ, mép được thể hiện bởi miệng hoặc phần T trên cùng của các vật chứa CA1, CA2 tương ứng. Cần hiểu rằng các phần khác của tấm gắn phía trước 231a có thể tạo ra một phần của phần giữ vật chứa 235a, ví dụ, một phần của tấm gắn phía trước 231a, được bố trí giữa vành giữ vật chứa 247a, 249a tương ứng, mà có thể gắn với mép được thể hiện bởi miệng hoặc phần T trên cùng của các vật chứa CA1, CA2 tương ứng như được mô tả ở trên. Tấm gắn phía sau 231b và phần giữ vật chứa 235b tương ứng có thể gắn vào các vật chứa CB1, CB2 theo cách tương tự như được mô tả ở trên cho việc gắn tấm gắn phía trước 231a và phần giữ vật chứa 235a vào các vật chứa CA1, CA2.

Như được thể hiện trên Fig.2, tấm trung tâm phía trước 225a và tấm trung tâm phía sau 225b có thể được gấp theo đường gấp 212 theo hướng của các mũi tên A1, A2 sao cho tấm trung tâm phía trước 225a và tấm trung tâm phía sau 225b tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp theo hướng của các mũi tên A3, A4 tương ứng (Fig.3) và sao cho các lỗ chứa keo dính 227a, 227b tương ứng và các chi tiết bề mặt 229a, 229b tương ứng nằm trong các tấm trung tâm 225a, 225b tương ứng được định vị để thẳng hàng theo chiều ngang nhưng lệch theo chiều dọc do việc đặt cách các lỗ chứa keo dính 227a, 227b tương ứng xa đường trục ngang CL ở khoảng cách tương đối khác nhau. Về vấn đề này, các tấm trung tâm 225a, 225b được bố trí sao cho một phần của tấm trung tâm phía trước 225a chồng phủ lên mỗi trong số các lỗ chứa keo dính 227b và một phần của tấm trung tâm phía sau 225b chồng phủ lên mỗi trong số các lỗ chứa keo dính 227a để tạo ra sự nối thông giữa các tấm trung tâm 225a, 225b và các bề mặt tương ứng mà trên đó các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 tương ứng có thể được kết dính hoặc nếu không thì được gắn vào, như được mô tả thêm dưới đây. Việc bố trí lại các tấm trung tâm 225a, 225b như vậy cũng có thể làm cho các tấm trung tâm 225a, 225b tương ứng được gấp xuống phía dưới so với các tấm gắn 231a, 231b tương ứng theo các đường gấp 233a, 233b tương ứng.

Đề cập đến Fig.4, trong đó vật chứa CA1 được loại bỏ để minh họa rõ ràng, keo dính G có thể thẳng hàng ít nhất một phần với các lỗ chứa keo dính 227a để kết dính các vật chứa CA1, CA2 với các phần bị lộ ra tương ứng của tấm trung tâm 225b thông qua các lỗ chứa keo dính 227a tương ứng, và keo dính G có thể thẳng hàng ít nhất một phần với các lỗ chứa keo dính 227b tương ứng để kết dính các vật chứa CB1 và CB2 với các phần bị lộ ra tương ứng của tấm trung tâm 225a thông qua các lỗ chứa keo dính tương ứng 227b. Keo dính G có thể phủ lên ít nhất một phần của các chi tiết bề

mặt 229a, 229b sao cho một hoặc nhiều chi tiết bề mặt 229a, 229b trở thành các bề mặt bổ sung để kết dính và/hoặc tạo khoảng cách giữa phần phía trước 206 và phần phía sau 208 của giá mang 205.

Việc gắn các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 vào các tấm trung tâm 225a, 225b tương ứng có thể giúp giữ và mang các vật chứa tương ứng, ví dụ, sao cho các vật chứa không rời ra khỏi giá mang 205 dưới tác dụng của trọng lượng của chúng, bổ sung hoặc theo cách khác giữ và mang nhờ các phần giữ vật chứa 235a, 235b tương ứng. Ví dụ, theo một phương án, một hoặc nhiều vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 có thể được gắn vào tấm trung tâm 225a, 225b tương ứng bằng keo dính G, mà không cần 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 là, 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.

Việc tăng cường gắn các vật chứa tương ứng vào các tấm trung tâm 225a, 225b tương ứng bằng keo dính G cũng có thể tăng tính toàn vẹn cho giá mang 205, ví dụ, bằng cách cung cấp lực kết dính đối kháng trên các tấm trung tâm 225a, 225b tương ứng sao cho các tấm trung tâm 225a, 225b được ép ở giữa chúng. Ví dụ, theo một phương án, khi giá mang 205 được nhắc lên, các vật chứa CA1, CA2 có thể kéo ít nhất là các phần của tấm trung tâm phía sau 225b mà chúng gắn vào thông qua các lỗ chứa keo dính 227a tương ứng hướng về phía tấm trung tâm phía trước 225a dưới tác dụng của ít nhất là một phần của trọng lượng của các vật chứa CA1, CA2. Các phần tương ứng của tấm trung tâm phía trước 225a có thể được kéo hướng về phía tấm trung tâm phía sau 225b thông qua các lỗ chứa keo dính 227b tương ứng bởi các vật chứa CB1, CB2, CB3 theo cách tương tự.

Tiếp tục đề cập đến các Fig.1-5, tấm bên phía trước 255a có thể được gấp lên phía trên theo đường gấp 257a theo hướng của mũi tên A5, 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 theo hướng của mũi tên A5 tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp với ít nhất một phần của các tấm gắn 231a, 231b. Tương tự, tấm bên phía sau 255b có thể được gấp lên phía trên theo đường gấp 257b theo hướng của mũi tên A6 được bố trí chéo so với các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2, và vành gắn 277 có thể được gấp theo đường gấp 261b theo hướng của mũi tên A6 tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp với tấm trên cùng 259 và/hoặc tấm gắn 231b, như được thể hiện trên Fig.5. Cách bố trí này có

thể được duy trì bằng chất kết dính như keo dính.

Do đó, các vật chứa có thể được gắn bởi các tấm gắn 231a, 231b tương ứng và có thể mở rộng xuống bên dưới các phần giữ vật chứa 235a, 235b tương ứng trong giá mang 205/bao gói 210 đã lắp ghép. Theo cách bố trí này, các vật chứa CA1, CA2 mở rộng xuống bên dưới phần giữ vật chứa 235a trong phần phía trước 206 của giá mang 205, và các vật chứa CB1, CB2 mở rộng xuống bên dưới phần giữ vật chứa 235b trong phần phía sau 208 của giá mang 205, với tấm trên cùng 259 và vành gắn 277 nằm trên các phần tương ứng của các phần giữ vật chứa 235a, 235b tương ứng. Hơn nữa, tấm trung tâm phía trước 225a và tấm trung tâm phía sau 225b được định vị ở giữa và được gắn với một vật chứa tương ứng trong số các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2.

Vẫn tiếp tục đề cập đến các Fig.1-5, giá mang 205 có thể được cầm nắm bằng cách tách một hoặc cả hai vành quai xách 269, 271 theo các đường cắt 263, 265, 267 tương ứng và gấp các vành quai xách 269, 271 tương ứng xuống phía dưới theo các đường gấp 273, 275 tương ứng hướng về phía khoảng hở cho tay cầm 230 sao cho người dùng có thể luồn một hoặc nhiều ngón tay qua đó để cầm nắm một phần của bao gói 210/giá mang 205, ví dụ, mặt dưới của tấm trên cùng 259 và/hoặc các tấm gắn 231a, 231b. Việc căn chỉnh thẳng khoảng hở cho tay cầm 230 bên dưới chi tiết quai xách trong tấm trên cùng 259, ví dụ, các vành quai xách 269, 271 trong bao gói 210/giá mang 205 đã lắp ghép cung cấp khoảng không thông qua đó các ngón tay của người dùng có thể mở rộng bên dưới tấm trên cùng 259 vào trong phần bên trong của giá mang 205.

Bao gói 210/giá mang 205 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 225a, 225b cung cấp nhiều điểm gắn mà 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 205/bao gói 210 giúp cho người dùng nhìn rõ nhãn hàng hoặc hình ảnh bề mặt của 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 205/bao gói 210 dễ dàng, ví dụ, bằng cách bóc vật chứa tương ứng khỏi vật chứa liền kề và/hoặc một phần của giá mang 205/bao gói 210. Việc bóc hoặc kéo các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2 ra khỏi tấm trung tâm 225a, 225b 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 225a, 225b 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 225a, 225b 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 tương ứng 225a, 225b sau khi tháo khỏi đó bằng cách ép vật chứa trên vùng keo dính G tương ứng.

Fig.6 thể hiện hình chiếu bằng của mặt bên ngoài 301 của phôi, thường được thể hiện bằng 303, được sử dụng để tạo thành giá mang 305 (Fig.10) để chứa một hoặc nhiều vật chứa theo phương án ví dụ thứ hai của sáng chế. Phôi 303 và giá mang 305 được tạo thành phôi này có thể có một hoặc nhiều chi tiết gần như tương tự với các chi tiết của phôi 203 (Fig.1) và giá mang 205 (Fig.5) của phương án ví dụ thứ nhất của sáng chế, và các số chỉ dẫn giống nhau hoặc tương tự nhau được sử dụng để thể hiện các chi tiết giống nhau hoặc tương tự nhau.

Như được thể hiện, phôi 303 bao gồm phần phía trước 307 và phần phía sau 309 và bao gồm các chi tiết giữ vật chứa bổ sung sao cho các phần giữ vật chứa 235a, 235b tương ứng được tạo cấu hình gắn và mang ba vật chứa CA1, CA2, CA3 trong phần phía trước 306 của giá mang 305 được tạo thành từ phôi 303 và ba vật chứa CB1, CB2, CB3 trong phần phía sau 308 của giá mang 305. Về vấn đề này, các tấm trung tâm 225a, 225b của phôi 303 được phân chia bởi một cặp khoảng hở cho tay cầm 230 (gọi chung là, “khoảng hở cho tay cầm thứ nhất” và “khoảng hở cho tay cầm thứ hai” tương ứng), mỗi khoảng hở cho tay cầm này có các phần mép mở rộng vào trong các tấm gắn các tấm gắn 231, 231b tương ứng.

Hơn thế nữa, các đường cắt 241a, 241b, 243a, 243b, 245a, 245b có thể tạo ra các mép mềm dẻo trong các phần giữ vật chứa 235a, 235b tương ứng để gắn với các phần trên cùng của các vật chứa tương ứng, cũng như xác định các tai giữ vật chứa 248a, 248b mà mở rộng ra xa từ các phần giữ vật chứa 235a, 235b tương ứng.

Như được thể hiện, tấm trên cùng 259 của phôi 303 bao gồm chi tiết quai xách mà bao gồm cặp vành quai xách 363 (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 được nối gấp với tấm trên cùng 259 theo đường gấp 365 tương ứng và được xác định ít nhất một phần bởi đường cắt cong 367 tương ứng mà kéo dài từ một điểm đầu mút này tới điểm đầu

mút khác của mỗi đường gấp tương ứng 365. Mỗi vành quai xách 363 bao gồm các đường gấp chéo tương ứng 369, 371 kéo dài từ các điểm đầu mút của đường gấp tương ứng 365 để cắt tại đường cắt 367 tương ứng. Người dùng có thể tách các vành quai xách 363 tương ứng ở các đường cắt 367 tương ứng và gấp các vành quai xách 363 xuống bên dưới theo các đường gấp 265 tương ứng để tạo thành các khoảng hở trong tấm trên cùng 259 giúp tiếp cận vào khoảng hở cho tay cầm tương ứng 230 để luồn một hoặc nhiều ngón tay qua đó để cầm nắm một phần giá mang 305 được tạo thành từ phôi 303, ví dụ, mặt dưới của tấm trên cùng 259 và/hoặc các tấm gắn 231a, 231b. Một hoặc nhiều phần của các vành quai xách 363 tương ứng có thể gấp theo một hoặc nhiều đường gấp chéo 369, 371 tương ứng, ví dụ, giúp bảo vệ thêm các ngón tay của người dùng và/hoặc giúp tách các vật chứa liền kề ra khỏi nhau. Chi tiết quai xách của giá mang 305 bao gồm các chi tiết quai xách trong tấm trên cùng 259, và cũng có thể bao gồm các khoảng hở cho tay cầm 230. Giá mang 305 có thể có cách bố trí chi tiết quai xách khác đi, hoặc có thể không có chi tiết quai xách, mà không vượt ra ngoài phạm vi của sáng chế.

Như cũng đã thể hiện, keo dính G có thể được dùng cho một hoặc nhiều phần của các tấm trung tâm 225a, 225b, ví dụ, qua chi tiết bề mặt 229a, 229b tương ứng. Mặc dù keo dính G được minh họa trên bề mặt bên ngoài 301 của phôi 303 trên Fig.6 để minh họa rõ ràng và để thể hiện vị trí so với các chi tiết khác của phôi 303 nhưng cần hiểu rằng keo dính G có thể được dùng cho ít nhất là bề mặt bên trong của các tấm trung tâm 225a, 225b. Theo một phương án, keo dính G có thể được dùng cho cả bề mặt bên trong lẫn bề mặt bên ngoài của các tấm trung tâm 225a, 225b.

Đề cập thêm đến các Fig.7-10, việc tạo thành giá mang 305 từ phôi 303 và bao gói 310 đi kèm mà bao gồm các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3 được minh họa theo một phương án ví dụ của sáng chế. Cần hiểu rằng giá mang 305 có thể được tạo thành theo cách tương tự với cách tạo thành giá mang 205 được mô tả ở trên và như được thể hiện trên các Fig.2-5, và có ít nhất là các đặc điểm và các ưu điểm tương tự.

Như được thể hiện trên Fig.7, bề mặt bên ngoài 301 của phôi 303 có thể được đặt ở trên các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2, CB3 sao cho phần giữ vật chứa 235a của tấm gắn phía trước 231a nằm trên các vật chứa CA1, CA2, CA3 và sao cho phần giữ vật chứa 235b của tấm gắn phía sau 231b nằm trên các vật chứa CB1, CB2, CB3.

Việc định vị xuống dưới nữa của các tấm gắn 231a, 231b trên các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2, CB3 có thể kích hoạt các phần giữ vật chứa 235a, 235b tương ứng để gắn các vật chứa tương ứng. Ví dụ, khi tấm gắn phía trước 231a được hạ thấp hoặc ấn xuống phía dưới trên các vật chứa CA1, CA2, CA3, phần giữ vật chứa 235a có thể tách biệt ít nhất một phần với phần còn lại của tấm gắn phía trước 231a bởi các đường cắt 241a sao cho các phần T phía trên hoặc trên cùng của các vật chứa CA1, CA2, CA3 có thể kéo dài qua các khoảng hở tương ứng được tạo thành bởi các đường cắt 241a tương ứng. Việc tái cấu hình các phần tương ứng của tấm gắn phía sau 231b có thể xảy ra khi tấm gắn phía sau 231b được hạ thấp hoặc ấn xuống phía dưới trên các vật chứa CB1, CB2, CB3. Các phần mép 236a, 238a của tấm gắn 231a có thể gấp ít nhất một phần xuống phía dưới theo các đường gấp 237a, 239a tương ứng ở cấu hình này, và, tương tự, các phần mép 236b, 238b của tấm gắn 231b có thể gấp ít nhất một phần xuống phía dưới theo các đường gấp 237b, 239b tương ứng.

Về vấn đề này, các phần của phần giữ vật chứa 235a, ví dụ, các tai giữ vật chứa 248a, có thể gắn với một hoặc nhiều phần của các vật chứa CA1, CA2, CA3 tương ứng, ví dụ, mép được thể hiện bởi miệng hoặc phần T trên cùng của các vật chứa CA1, CA2, CA3 tương ứng. Cần hiểu rằng các phần khác của tấm gắn phía trước 231a có thể tạo thành một phần của phần giữ vật chứa 235a, ví dụ, một phần của tấm gắn phía trước 231a được bố trí nằm giữa và/hoặc liền kề với các đường cắt 243a, 245a tương ứng, mà có thể gắn với mép được thể hiện bởi miệng hoặc phần T trên cùng của các vật chứa CA1, CA2, CA3 tương ứng như được mô tả ở trên. Tấm gắn phía sau 231b và phần giữ vật chứa 235b tương ứng có thể gắn với các vật chứa CB1, CB2, CB3 theo cách tương tự như được mô tả ở trên cho gắn tấm gắn phía trước 231a và phần giữ vật chứa 235a vào các vật chứa CA1, CA2, CA3.

Tấm trung tâm phía trước 225a và tấm trung tâm phía sau 225b có thể được gấp theo đường gấp 212 và tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp theo hướng của các mũi tên A7, A8 tương ứng và sao cho các lỗ chứa keo dính 227a, 227b tương ứng được định vị về cơ bản thẳng hàng để thẳng hàng theo chiều ngang nhưng lệch theo chiều dọc. Về vấn đề này, các tấm trung tâm 225a, 225b được bố trí sao cho một phần của tấm trung tâm phía trước 225a chồng phủ lên mỗi trong số các lỗ chứa keo dính 227b và một phần của tấm trung tâm phía sau 225b chồng phủ lên mỗi trong số các lỗ chứa keo dính 227a để tạo ra sự nối thông giữa các tấm trung tâm 225a, 225b và các bề mặt

tương ứng trên đó các vật chứa CA1, CA2, CA3 và CB1, CB2, CB3 tương ứng có thể được kết dính hoặc nếu không thì được gắn vào, như được mô tả thêm ở đây.

Như được thể hiện trên Fig.9, trong đó vật chứa CA2 được loại bỏ để minh họa rõ ràng, keo dính G có thể được cung cấp thẳng hàng với các lỗ chứa keo dính 227a để kết dính các vật chứa CA1, CA2, CA3 với các phần lộ ra tương ứng của tấm trung tâm 225b thông qua các lỗ chứa keo dính 227a tương ứng, và keo dính G có thể được cung cấp thẳng hàng với lỗ chứa keo dính 227b để kết dính các vật chứa CB1, CB2, CB3 với các phần lộ ra tương ứng của tấm trung tâm 225a thông qua các lỗ chứa keo dính tương ứng 227b. Theo một phương án, keo dính G có thể phủ lên ít nhất một phần của các chi tiết bề mặt 229a, 229b sao cho một hoặc nhiều chi tiết bề mặt 229a, 229b là các bề mặt bổ sung để kết dính và/hoặc tạo khoảng cách giữa phần phía trước 306 và phần phía sau 308 của giá mang 305.

Như được mô tả ở trên, việc kết dính các vật chứa ở phần phía trước 306 của giá mang 305 với các bề mặt tương ứng của tấm trung tâm phía sau 225b bị lộ ra qua các lỗ chứa keo dính 227a, và việc kết dính các vật chứa của phần phía sau 308 của giá mang 305 với các bề mặt tương ứng của tấm trung tâm phía trước 225a bị lộ ra qua các lỗ chứa keo dính 227b có thể tạo ra lực ép giữa các tấm trung tâm 225a, 225b và tạo ra độ ổn định cho giá mang 305. Các vật chứa có thể được gắn với các tấm trung tâm 225a, 225b tương ứng ở các cấu hình khác nhau như được mô tả ở trên, ví dụ, cấu hình trong đó các vật chứa không được gắn bởi phần giữ vật chứa hoặc cấu hình trong đó số lượng lỗ chứa keo dính được cung cấp ít hơn hoặc không có lỗ chứa keo dính.

Vẫn tiếp tục đề cập đến các Fig.7-10, tấm bên phía trước 255a có thể được gấp lên phía trên theo đường gấp 257a theo hướng của mũi tên A9, ví dụ, được bố trí chéo so với các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3, và tấm trên cùng 259 có thể được gấp theo đường gấp 261a theo hướng của mũi tên A9 tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp với ít nhất một phần các tấm gắn 231a, 231b. Tương tự, tấm bên phía sau 255b có thể được gấp lên phía trên theo đường gấp 257b theo hướng của mũi tên A10 theo cách bố trí chéo so với các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3, và vành gắn 277 có thể được gấp theo đường gấp 261b theo hướng của mũi tên A10 tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp với tấm trên cùng 259 và/hoặc tấm gắn 231b.

Do đó, các vật chứa có thể được gắn bởi các tấm gắn 231a, 231b tương ứng và có thể mở rộng xuống bên dưới các phần giữ vật chứa 235a, 235b tương ứng trong giá

mang 305/bao gói 310 đã lắp ghép. Theo cách bố trí này, các vật chứa CA1, CA2, CA3 mở rộng xuống bên dưới phần giữ vật chứa 235a trong phần phía trước 306 của giá mang 305, và các vật chứa CB1, CB2, CB3 mở rộng xuống bên dưới phần giữ vật chứa 235b trong phần phía sau 308 của giá mang 305, với tấm trên cùng 259 và vành gắn 277 nằm trên các phần tương ứng của các phần giữ vật chứa 235a, 235b tương ứng. Hơn nữa, tấm trung tâm phía trước 225a và tấm trung tâm phía sau 225b được định vị nằm giữa và được gắn với một vật chứa tương ứng trong số các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3.

Giá mang 305 có thể được cầm nắm bằng cách tách một hoặc cả hai vành quai xách 363 theo các đường cắt tương ứng 367 và gấp các vành quai xách tương ứng 363 xuống bên dưới theo các đường gấp 365 tương ứng hướng về phía khoảng hở tương ứng 230 sao cho người dùng có thể luồn một hoặc nhiều ngón tay qua đó để cầm nắm một phần giá mang 305, ví dụ, mặt dưới của tấm trên cùng 259 và/hoặc các tấm gắn 231a, 231b. Việc căn chỉnh thẳng khoảng hở cho tay cầm 230 tương ứng bên dưới chi tiết quai xách tương ứng trong tấm trên cùng 259, ví dụ, các vành quai xách 363, trong giá mang 305 đã lắp ghép cung cấp khoảng không thông qua đó các ngón tay của người dùng có thể mở rộng xuống bên dưới tấm trên cùng 259 vào trong phần bên trong của giá mang 305. Các vành quai xách 363 được tạo cấu hình để gấp ít nhất một phần theo một hoặc cả hai đường gấp 369, 371 tương ứng, ví dụ, để phù hợp ít nhất một phần xung quanh vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3 tương ứng.

Cấu hình của giá mang 305/bao gói 310 cung cấp cấu trúc đặc và chắc chắn để mang các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3, có các ưu điểm được mô tả ở trên cho giá mang 205/bao gói 210.

Fig.11 là hình chiếu bằng của mặt ngoài 401 của phôi, thường được ký hiệu là 403, được sử dụng để tạo thành giá mang 405 (Fig.15) để chứa một hoặc nhiều vật chứa theo phương án ví dụ thứ ba của sáng chế. Phôi 403 và giá mang 405 được tạo thành từ phôi này có thể có một hoặc nhiều chi tiết về cơ bản tương tự với các phôi 203, 303 (Fig.1 và 6) và các giá mang 205, 305 (Fig.5 và 10) được mô tả ở trên, và các số chỉ dẫn giống nhau hoặc tương tự nhau được sử dụng để thể hiện các chi tiết giống nhau hoặc tương tự nhau.

Như được thể hiện, phôi 403 bao gồm phần phía trước 407 và phần phía sau 409 và bao gồm các chi tiết giữ vật chứa sao cho các phần giữ vật chứa 435a, 435b

tương ứng được tạo cấu hình để gắn và mang ba vật chứa trong phần phía trước 406 của giá mang 405 và ba vật chứa ở phần phía sau 408 của giá mang 405 được tạo thành từ phôi 403. Mỗi tấm trung tâm 225a, 225b của phôi 403 được phân chia bởi các khoảng hở cho tay cầm 430a, 430b tương ứng (gọi chung là, “khoảng hở cho tay cầm thứ nhất” và “khoảng hở cho tay cầm thứ hai” tương ứng) mở rộng từ mỗi tấm trung tâm 225a, 225b tương ứng vào trong các tấm 431a, 431b tương ứng.

Các phần giữ vật chứa 435a, 435b tương ứng của các tấm gắn 431a, 431b tương ứng bao gồm các đường gấp ngang 239a, 239b tương ứng, được cắt bởi các đường cắt 241a, 243a, 245a và 241b, 243b, 245b tương ứng mà có thể tạo thành các mép mềm dẻo trong các phần giữ vật chứa 235a, 235b tương ứng để gắn với các phần trên cùng của các vật chứa tương ứng, cũng như xác định các tai giữ vật chứa 248a, 248b mà mở rộng ra xa từ các phần giữ vật chứa tương ứng 235a, 235b. Như được thể hiện, phần mép ngoài 438a của tấm gắn 431a được xác định giữa đường gấp 239a và đường gấp ngang 257a liền kề tấm gắn 431a.

Như được thể hiện, tấm trên cùng 259 của phôi 403 bao gồm các chi tiết quai xách mà bao gồm khoảng hở cho tay cầm trên cùng 463 mà thẳng hàng theo chiều ngang với khoảng hở cho tay cầm 430a, 430b tương ứng. Các chi tiết quai xách của giá mang 405 bao gồm các chi tiết quai xách trong tấm trên cùng 259, và cũng có thể bao gồm các khoảng hở cho tay cầm 430a, 430b. Giá mang 405 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.

Như cũng đã thể hiện, keo dính G có thể được dùng cho một hoặc nhiều phần của các tấm trung tâm 225a, 225b, ví dụ, qua các chi tiết bề mặt tương ứng 229a, 229b. Mặc dù keo dính G được minh họa trên bề mặt bên ngoài 401 của phôi 403 trên Fig.11 để minh họa rõ ràng và để thể hiện vị trí so với các chi tiết khác của phôi 403 nhưng cần hiểu rằng keo dính G được dùng cho ít nhất là bề mặt bên trong của các tấm trung tâm 225a, 225b. Theo một phương án, keo dính G có thể được áp dụng cho cả bề mặt bên trong lẫn bề mặt bên ngoài của các tấm trung tâm 225a, 225b.

Đề cập thêm đến các Fig.12-15, việc tạo thành giá mang 405 từ phôi 403 và bao gói đi kèm 410 mà bao gồm các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3 được minh họa theo một phương án ví dụ của sáng chế. Cần hiểu rằng giá mang 405 có thể được tạo thành theo cách tương tự như cách tạo thành các giá mang 205, 305 được mô

tả ở trên và có ít nhất là các đặc điểm và các ưu điểm tương tự.

Như được thể hiện trên Fig.12 (trong đó keo dính G được loại bỏ để minh họa rõ ràng), bề mặt bên ngoài 401 của phôi 403 có thể được đặt ở trên các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2, CB3 sao cho phần giữ vật chứa 435a của tấm gắn phía trước 431a nằm trên các vật chứa CA1, CA2, CA3 và sao cho phần giữ vật chứa 435b của tấm bên phía sau 431b nằm trên các vật chứa CB1, CB2, CB3. Việc định vị xuống dưới nữa đối với các tấm gắn 431a, 431b trên các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3 có thể kích hoạt các phần giữ vật chứa 435a, 435b tương ứng để gắn vào các vật chứa tương ứng. Ví dụ, khi tấm gắn phía trước 431a được hạ thấp hoặc ấn xuống phía dưới trên các vật chứa CA1, CA2, CA3, phần giữ vật chứa 435a có thể một phần tách biệt ít nhất một phần với phần còn lại của tấm gắn phía trước 431a bởi các đường cắt 241a sao cho phần T phía trên hoặc trên cùng của các vật chứa CA1, CA2, CA3 tương ứng có thể kéo dài ít nhất một phần qua khoảng hở tương ứng được tạo thành bởi các đường cắt 241a tương ứng. Việc tái cấu hình này của các phần tương ứng của tấm gắn phía sau 431b có thể xảy ra khi tấm gắn phía sau 431b được hạ thấp hoặc ấn xuống phía dưới trên các vật chứa CB1, CB2, CB3. Phần mép 438a của tấm gắn 431a có thể gấp ít nhất một phần xuống phía dưới theo đường gấp 239a ở cấu hình này, và, tương tự, phần mép 238b của tấm gắn 231b có thể gấp ít nhất một phần xuống phía dưới theo đường gấp 239b.

Về vấn đề này, các phần của phần giữ vật chứa 435a, ví dụ, các tai giữ vật chứa 438a, có thể gắn với một hoặc nhiều phần của các vật chứa CA1, CA2, CA3 tương ứng, ví dụ, mép được thể hiện bởi miệng hoặc phần T trên cùng của các vật chứa CA1, CA2, CA3 tương ứng. Cần hiểu rằng các phần khác của tấm gắn phía trước 231a có thể tạo thành một phần của phần giữ vật chứa 435a, ví dụ, một phần của tấm gắn phía trước 431a được bố trí nằm giữa và/hoặc liền kề với các đường cắt 243a, 245a tương ứng, mà có thể gắn với mép được thể hiện bởi miệng hoặc phần T trên cùng của các vật chứa CA1, CA2, CA3 tương ứng như được mô tả ở trên. Tấm gắn phía sau 431b và phần giữ vật chứa 435b tương ứng có thể gắn các vật chứa CB1, CB2, CB3 theo cách tương tự như được mô tả ở trên đối với việc gắn tấm gắn phía trước 431a và phần giữ vật chứa 435a vào các vật chứa CA1, CA2, CA3.

Tấm trung tâm phía trước 225a và tấm trung tâm phía sau 225b có thể được gấp theo đường gấp 212 và tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp theo hướng của các mũi tên

tương ứng A11, A12, và sao cho các lỗ chứa keo dính 227a, 227b tương ứng về cơ bản thẳng hàng và được định vị thẳng hàng theo chiều ngang nhưng lệch theo chiều dọc. Về vấn đề này, các tấm trung tâm 225a, 225b được bố trí sao cho một phần của tấm trung tâm phía trước 225a chồng phủ lên mỗi trong số các lỗ chứa keo dính 227b và một phần của tấm trung tâm phía sau 225b chồng phủ lên mỗi trong số các lỗ chứa keo dính 227a để tạo ra sự nối thông giữa các tấm trung tâm 225a, 225b và các bề mặt tương ứng trên đó các vật chứa CA1, CA2, CA3 và CB1, CB2, CB3 tương ứng có thể được kết dính hoặc nếu không thì được gắn, như được mô tả thêm ở đây.

Như được thể hiện trên Fig.14, trong đó các vật chứa CA2, CB2 được loại bỏ để minh họa rõ ràng, keo dính G có thể được cung cấp thẳng hàng với các lỗ chứa keo dính 227a để kết dính các vật chứa CA1, CA2, CA3 với các phần lộ ra tương ứng của tấm trung tâm 225b thông qua các lỗ chứa keo dính 227a tương ứng, và keo dính G có thể được cung cấp thẳng hàng với các lỗ chứa keo dính 227b để kết dính các vật chứa CB1, CB2, CB3 với các phần lộ ra tương ứng của tấm trung tâm 225a thông qua các lỗ chứa keo dính 227b tương ứng. Keo dính G có thể phủ lên ít nhất một phần của các chi tiết bề mặt 229a, 229b sao cho một hoặc nhiều chi tiết bề mặt 229a, 229b là các bề mặt bổ sung để kết dính và/hoặc tạo khoảng cách giữa phần phía trước 206 và phần phía sau 408 của giá mang 405.

Như được mô tả ở trên, việc kết dính các vật chứa của phần phía trước 406 của giá mang 405 với các bề mặt tương ứng của tấm trung tâm phía sau 225b được lộ ra qua các lỗ chứa keo dính 227a, và việc kết dính các vật chứa của phần phía sau 408 của giá mang 405 với các bề mặt tương ứng của tấm trung tâm phía trước 225a được lộ ra qua các lỗ chứa keo dính 227b có thể tạo ra lực ép giữa các tấm trung tâm 225a, 225b và tạo ra độ ổn định cho giá mang 405. Các vật chứa có thể được gắn với các tấm trung tâm 225a, 225b tương ứng ở các cấu hình khác nhau như được mô tả ở trên, ví dụ, cấu hình trong đó các vật chứa không được gắn bởi phần giữ vật chứa hoặc cấu hình trong đó số lượng lỗ chứa keo dính được cung cấp ít hơn hoặc không có lỗ chứa keo dính.

Vẫn tiếp tục đề cập đến các Fig.12-15, tấm bên phía trước 255a có thể được gấp lên phía trên theo đường gấp 257a theo hướng của mũi tên A13, ví dụ, được bố trí chéo so với các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3, và tấm trên cùng 259 có thể được gấp theo đường gấp 261a theo hướng của mũi tên A13 tiếp xúc ít nhất một

phần trực tiếp với ít nhất là một phần của các tấm 431a, 431b. Tương tự, tấm bên phía sau 255b có thể được gấp lên phía trên theo đường gấp 257b theo hướng của mũi tên A14 theo cách bố trí chéo so với các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3, và vành gắn 277 có thể được gấp theo đường gấp 261b theo hướng của mũi tên A14 tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp với tấm trên cùng 259 và/hoặc tấm gắn 431b.

Do đó, các vật chứa có thể được gắn bởi các tấm gắn tương ứng 431a, 431b và có thể mở rộng xuống bên dưới các phần giữ vật chứa 435a, 435b tương ứng trong giá mang 405/bao gói 410 đã lắp ghép. Theo cách bố trí này, các vật chứa CA1, CA2, CA3 mở rộng xuống bên dưới phần giữ vật chứa 435a trong phần phía trước 406 của giá mang 405, và các vật chứa CB1, CB2, CB3 mở rộng xuống bên dưới phần giữ vật chứa 435b ở phần phía sau 408 của giá mang 405, với tấm trên cùng 259 và vành gắn 277 nằm trên các phần tương ứng của các phần giữ vật chứa 435a, 435b tương ứng. Hơn nữa, tấm trung tâm phía trước 225a và tấm trung tâm phía sau 225b được định vị nằm giữa và được gắn với một vật chứa tương ứng trong số các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3.

Người dùng có thể cầm nắm giá mang 405 bằng cách luồn một hoặc nhiều ngón tay qua khoảng hở cho tay cầm trên cùng 463 để cầm nắm một phần của giá mang 405, ví dụ, mặt dưới của tấm trên cùng 259 và/hoặc các tấm gắn 431a, 431b. Việc căn chỉnh thẳng các khoảng hở cho tay cầm 430a, 430b bên dưới chi tiết quai xách trong tấm trên cùng 259, ví dụ, khoảng hở cho tay cầm trên cùng 463, trong giá mang 405 đã lắp ghép cung cấp khoảng không thông qua đó các ngón tay của người dùng có thể mở rộng xuống bên dưới tấm trên cùng 259 vào trong phần bên trong của giá mang 405.

Cấu hình của giá mang 405/bao gói 410 tạo ra cấu trúc đặc và chắc chắn để giữ và mang các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3, có các ưu điểm được mô tả ở trên cho giá mang 205/bao gói 210 và giá mang 305/bao gói 310.

Fig.16 là hình chiếu bằng của mặt ngoài 501 của phôi, thường được ký hiệu là 503, được sử dụng để tạo thành giá mang 505 (Fig.21) để chứa một hoặc nhiều vật chứa theo phương án ví dụ thứ tư của sáng chế. Phôi 503 và giá mang 505 được tạo thành từ phôi này có thể có một hoặc nhiều chi tiết về cơ bản tương tự với các chi tiết của các phôi 203, 303, 403 và các giá mang 205, 305, 405 được mô tả ở trên, và các số chỉ dẫn giống nhau hoặc tương tự nhau được sử dụng để thể hiện các chi tiết giống nhau hoặc tương tự nhau.

Như được thể hiện, phôi 503 bao gồm phần phía trước 507 và phần phía sau 509 và bao gồm các chi tiết giữ vật chứa sao cho tương ứng các phần giữ vật chứa 535a, 535b được tạo cấu hình để gắn và mang ba vật chứa trong phần phía trước 506 của giá mang 505 và ba vật chứa ở phần phía sau 508 của giá mang 505 được tạo thành từ phôi 503. Mỗi tấm trung tâm 225a, 225b của phôi 503 được phân chia bởi cặp khoảng hở 430a, 430b tương ứng mở rộng từ mỗi tấm trung tâm 225a, 225b tương ứng vào trong các tấm gắn 531a, 531b tương ứng.

Như được thể hiện, các phần giữ vật chứa 535a, 535b tương ứng của các tấm gắn 531a, 531b tương ứng bao gồm các đường gấp ngang tương ứng 237a, 239a và 237b, 239b, được cắt bởi các đường cắt 241a, 243a, 245a và 241b, 243b, 245b tương ứng mà có thể tạo thành các mép mềm dẻo trong các phần giữ vật chứa tương ứng. Như được thể hiện, các điểm đầu mút của các đường cắt 241a, 241a tương ứng được nối bởi các đường cắt bổ sung 546a, 546b tương ứng để tạo thành khoảng hở giữ vật chứa tương ứng 550a, 550b giữa chúng. Về vấn đề này, các phần giữ vật chứa 543a, 543b được bố trí để chứa một phần của các vật chứa CA1, CA2, CA3 và CB1, CB2, CB3 tương ứng, ví dụ, miệng hoặc phần T trên cùng của nó, thông qua các phần của khoảng hở giữ vật chứa 550a, 550b tương ứng. Như cũng đã thể hiện, phần mép trong 536a của tấm gắn 531a được xác định giữa các đường gấp 237a, 233a, và phần mép ngoài 538a của tấm gắn 531a được xác định giữa đường gấp 239a và đường gấp ngang 257a liền kề với tấm gắn 531a.

Hơn nữa, các chi tiết giữ vật chứa bao gồm các đầu gấp được nối gấp với các phần giữ vật chứa tương ứng 535a, 535b, bao gồm các đầu gấp thứ nhất 552a, 552b được nối gấp với các cạnh đối diện nhau theo chiều ngang của các phần giữ vật chứa 535a, 535b tương ứng tại các đường gấp chéo 554a, 554b tương ứng, các đầu gấp thứ hai 560a, 560b tương ứng được nối gấp với các cạnh đối diện nhau theo chiều ngang của các phần giữ vật chứa 535a, 535b tương ứng tại các đường gấp chéo 562a, 562b tương ứng, và các đầu gấp thứ ba 556a, 556b tương ứng được nối gấp với các cạnh đối diện nhau theo chiều ngang của các phần giữ vật chứa 535a, 535b tương ứng ở các đường gấp dọc tương ứng 558a, 558b. Các đầu gấp 552a, 556a và 552b, 556b tương ứng được nối gấp với nhau tại các phần tương ứng của các đường gấp 239a, 239b tương ứng và các đầu gấp 556a, 560a và 556b, 560b tương ứng được nối gấp với nhau ở các phần tương ứng của các đường gấp 237a, 237b tương ứng.

Như được thể hiện, tấm trên cùng 259 của phôi 503 bao gồm các chi tiết quai xách mà bao gồm cặp vành quai xách 563 (gọi chung là, “chi tiết quai xách thứ nhất” và “chi tiết quai xách thứ hai” tương ứng) mà được nối gấp với tấm trên cùng 259 theo các đường gấp dọc 565 tương ứng và mà được xác định bởi các đường cắt 567 tương ứng kéo dài từ một điểm đầu mút của các đường gấp 565 tương ứng đến điểm đầu mút tương ứng khác. Các chi tiết quai xách của giá mang 505 bao gồm các chi tiết quai xách trong tấm trên cùng 259, và cũng có thể bao gồm các khoảng hở cho tay cầm 430a, 430b. Giá mang 405 có thể có cách bố trí các chi tiết quai xách khác, hoặc có thể không có chi tiết quai xách, mà không vượt ra ngoài phạm vi của sáng chế.

Như cũng đã thể hiện, keo dính G có thể được dùng cho một hoặc nhiều phần của các tấm trung tâm 225a, 225b, ví dụ, đi qua các chi tiết bề mặt tương ứng 229a, 229b. Mặc dù keo dính G được minh họa trên bề mặt bên ngoài 501 của phôi 503 trên Fig.16 để minh họa rõ ràng và để thể hiện vị trí so với các chi tiết khác của phôi 503 nhưng cần hiểu rằng keo dính G được dùng cho ít nhất là bề mặt bên trong của các tấm trung tâm 225a, 225b. Theo một phương án, keo dính G có thể được dùng cho cả hai bề mặt bên trong và bề mặt bên ngoài của các tấm trung tâm 225a, 225b.

Đề cập thêm đến các Fig.17-23, việc tạo thành giá mang 505 từ phôi 503 và bao gói 510 đi kèm mà bao gồm các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3 được minh họa theo một phương án ví dụ của sáng chế. Cần hiểu rằng giá mang 505 có thể được tạo thành theo cách tương tự với cách tạo thành các giá mang 205, 305, 405 được mô tả ở trên, và có ít nhất là các đặc điểm và các ưu điểm tương tự.

Như được thể hiện trên Fig.17 (trong đó keo dính G được loại bỏ để minh họa rõ ràng), bề mặt bên ngoài 501 của phôi 503 có thể được đặt ở trên các vật chứa CA1, CA2, CB1, CB2, CB3 sao cho phần giữ vật chứa 535a của tấm gắn phía trước 531a nằm trên các vật chứa CA1, CA2, CA3 và sao cho phần giữ vật chứa 535b của tấm gắn phía sau 531b nằm trên các vật chứa CB1, CB2, CB3. Việc định vị xuống dưới nửa của các tấm gắn 531a, 531b trên các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3 có thể kích hoạt các phần giữ vật chứa tương ứng 535a, 535b để gắn các vật chứa tương ứng. Ví dụ, khi tấm gắn phía trước 531a được hạ thấp hoặc ấn xuống phía dưới trên các vật chứa CA1, CA2, CA3, phần T phía trên hoặc trên cùng của các vật chứa CA1, CA2, CA3 tương ứng có thể mở rộng ít nhất một phần qua khoảng hở 550a tương ứng được tạo thành bởi các đường cắt 241a, 546a tương ứng. Việc gắn của các phần tương ứng

của tấm gắn phía sau 531b có thể xảy ra khi tấm gắn phía sau 531b được hạ thấp hoặc ấn xuống phía dưới trên các vật chứa CB1, CB2, CB3. Các phần mép 536a, 538a của tấm gắn 531a có thể gấp ít nhất một phần xuống bên dưới theo các đường gấp 237a, 239a tương ứng ở cấu hình này, và, tương tự, các phần mép 536b, 538b của tấm 531b có thể gấp ít nhất một phần xuống bên dưới ở các đường gấp 237b, 239b tương ứng.

Về vấn đề này, các phần của phần giữ vật chứa 535a, ví dụ, các phần của tấm gắn 531a liền kề với khoảng hở 550a tương ứng, có thể gắn với một hoặc nhiều phần của các vật chứa CA1, CA2, CA3 tương ứng, ví dụ, mép được thể hiện bởi miệng hoặc phần T trên cùng của các vật chứa CA1, CA2, CA3 tương ứng. Cần hiểu rằng các phần khác của tấm gắn phía trước 531a có thể tạo thành một phần của phần giữ vật chứa 535a, ví dụ, một phần của tấm gắn phía trước 531a được bố trí nằm giữa và/hoặc liền kề với các đường cắt 243a, 245a tương ứng, mà có thể gắn với mép được thể hiện bởi miệng hoặc phần T trên cùng của các vật chứa CA1, CA2, CA3 tương ứng như được mô tả ở trên. Tấm gắn phía sau 531b và phần giữ vật chứa 535b tương ứng có thể gắn các vật chứa CB1, CB2, CB3 theo cách tương tự như được mô tả ở trên cho việc gắn tấm gắn phía trước 531a và phần giữ vật chứa 535a vào các vật chứa CA1, CA2, CA3.

Tấm trung tâm phía trước 225a và tấm trung tâm phía sau 225b có thể được gấp theo đường gấp 212 và tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp theo hướng của các mũi tên tương ứng A15, A16, và sao cho các lỗ chứa keo dính 227a, 227b tương ứng về cơ bản thẳng hàng và được định vị để thẳng hàng theo chiều ngang nhưng lệch theo chiều dọc. Về vấn đề này, các tấm trung tâm 225a, 225b được bố trí sao cho một phần của tấm trung tâm phía trước 225a chồng phủ lên mỗi trong số các lỗ chứa keo dính 227b và một phần của tấm trung tâm phía sau 225b chồng phủ lên mỗi trong số các lỗ chứa keo dính 227a để tạo ra sự nối thông giữa các tấm trung tâm 225a, 225b và các bề mặt tương ứng trên đó các vật chứa CA1, CA2, CA3 và CB1, CB2, CB3 tương ứng có thể được kết dính hoặc nếu không thì được gắn, như được mô tả thêm ở đây.

Như được thể hiện trên Fig.19, trong đó vật chứa CA2 được loại bỏ để minh họa rõ ràng, keo dính G có thể được cung cấp thẳng hàng với các lỗ chứa keo dính 227a để kết dính các vật chứa CA1, CA2, CA3 với các phần lộ ra tương ứng của tấm trung tâm 225b thông qua các lỗ chứa keo dính tương ứng 227a, và keo dính G có thể được cung cấp thẳng hàng với các lỗ chứa keo dính 227b để kết dính các vật chứa CB1, CB2, CB3 với các phần lộ ra tương ứng của tấm trung tâm 225a thông qua các lỗ

chứa keo dính tương ứng 227b. Theo một phương án, keo dính G có thể phủ lên ít nhất là một phần của các chi tiết bề mặt 229a, 229b sao cho một hoặc nhiều chi tiết bề mặt 229a, 229b là các bề mặt bổ sung để kết dính và/hoặc tạo khoảng cách giữa phần phía trước 506 và phần phía sau 508 của giá mang 505.

Như được mô tả ở trên, việc kết dính các vật chứa trong phần phía trước 506 của giá mang 505 với các bề mặt tương ứng của tấm trung tâm phía sau 225b được lộ ra qua các lỗ chứa keo dính 227a, và việc kết dính các vật chứa của phần phía sau 508 của giá mang 505 với các bề mặt tương ứng của tấm trung tâm phía trước 225a được lộ ra qua các lỗ chứa keo dính 227b có thể tạo ra lực ép giữa các tấm trung tâm 225a, 225b và tạo ra độ ổn định cho giá mang 505. Các vật chứa có thể được gắn với các tấm trung tâm 225a, 225b tương ứng ở các cấu hình khác nhau như được mô tả ở trên, ví dụ, cấu hình trong đó các vật chứa không được gắn bởi phần giữ vật chứa hoặc cấu hình trong đó số lượng lỗ chứa keo dính được cung cấp ít hơn hoặc không có lỗ chứa keo dính.

Ngoài ra, và như được thể hiện, các đầu gấp 556a, 556b tương ứng có thể được gấp lên phía trên theo các đường gấp 558a, 558b tương ứng theo hướng của các mũi tên A17, A18 để chồng phủ và/hoặc tiếp xúc trực tiếp với các phần giữ vật chứa 535a, 535b tương ứng của các tấm gắn 531a, 531b tương ứng. Việc di chuyển các đầu gấp 556a, 556b tương ứng sẽ ấn các đầu gấp 552a, 552b tương ứng bị gấp xuống phía dưới cách xa các tấm gắn 531a, 531b tương ứng theo các đường gấp 554a, 554b tương ứng và gấp vào trong hướng về phía các đầu gấp 556a, 556b tương ứng theo các đường gấp 239a, 239b tương ứng theo hướng của các mũi tên A19, A20 tương ứng và làm cho các đầu gấp 560a, 560b tương ứng gấp xuống phía dưới cách xa các tấm gắn 531a, 531b tương ứng theo các đường gấp 562a, 562b tương ứng và gấp vào trong hướng về phía các đầu gấp 556a, 556b tương ứng theo các đường gấp 237a, 237b tương ứng theo hướng của các mũi tên A21, A22 tương ứng. Theo cách bố trí này, các đầu gấp 552a, 552b, 560a, 560b tương ứng nằm trên các phần đối diện bên ngoài theo chiều dọc của các phần các vật chứa tương ứng CA1, CA3, CB1, CB3.

Vẫn tiếp tục đề cập đến các Fig.17-23, tấm bên phía trước 255a có thể được gấp lên phía trên theo đường gấp 257a theo hướng của mũi tên A23, ví dụ, được bố trí chéo so với các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3, và tấm trên cùng 259 có thể được gấp theo đường gấp 261a theo hướng của mũi tên A23 tiếp xúc ít nhất một

phần trực tiếp với ít nhất là một phần của các tấm gắn 531a, 531b. Tương tự, tấm bên phía sau 255b có thể được gấp lên phía trên theo đường gấp 257b theo hướng của mũi tên A24 theo cách bố trí chéo so với các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3, và vành gắn 277 có thể được gấp theo đường gấp 261b theo hướng của mũi tên A24 tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp với tấm trên cùng 259 và/hoặc tấm gắn 531b.

Do đó, các vật chứa có thể được gắn bởi các tấm 531a, 531b tương ứng và có thể mở rộng xuống bên dưới các phần giữ vật chứa 535a, 535b tương ứng trong giá mang 505/bao gói 510 đã lắp ghép. Theo cách bố trí này, các vật chứa CA1, CA2, CA3 mở rộng xuống bên dưới phần giữ vật chứa 535a trong phần phía trước 506 của giá mang 505, và các vật chứa CB1, CB2, CB3 mở rộng xuống bên dưới phần giữ vật chứa 535b ở phần phía sau 508 của giá mang 505, với tấm trên cùng 259 và vành gắn 277 nằm trên các phần tương ứng của các phần giữ vật chứa 535a, 535b tương ứng. Theo cách bố trí này, các đầu gấp 552a, 556a, 560a, 552b, 556b, 560b tương ứng được định vị để gắn với các phần đối diện phía ngoài của các vật chứa tương ứng, ví dụ, để tăng cường gắn giữa giá mang 505 và các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3. Hơn nữa, tấm trung tâm phía trước 225a và tấm trung tâm phía sau 225b được định vị nằm giữa và được gắn với một vật chứa tương ứng trong số các vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3.

Giá mang 505 có thể được cầm nắm bằng cách tách một hoặc cả hai vành quai xách 563 tại các đường cắt 567 tương ứng và gấp các vành quai xách 563 tương ứng xuống bên dưới theo các đường gấp 565 tương ứng hướng về phía các khoảng hở 430a, 430b tương ứng sao cho người dùng có thể luồn một hoặc nhiều ngón tay qua đó để cầm nắm một phần của giá mang 505, ví dụ, mặt dưới của tấm trên cùng 259 và/hoặc các tấm gắn 531a, 531b. Việc căn chỉnh thẳng các khoảng hở cho tay cầm 430a, 430b bên dưới các vành quai xách 563 trong giá mang 505 đã lắp ghép cung cấp khoảng không thông qua đó các ngón tay của người dùng có thể mở rộng xuống bên dưới tấm trên cùng 259 vào trong phần bên trong của giá mang 505.

Cấu hình của giá mang 505/bao gói 510 tạo ra cấu trúc đặc và chắc chắn để giữ và mang các vật chứa vật chứa CA1, CA2, CA3, CB1, CB2, CB3, có các ưu điểm được mô tả ở trên cho các giá mang 205, 305, 405.

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 chiếu cầu nhỏ) được xác định 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 dãy 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 một tấm trung tâm phía trước được nối gấp với tấm trung tâm phía sau theo đường gấp ngang, tấm gắn phía trước được nối gấp với tấm trung tâm phía trước, và tấm gắn phía sau được nối gấp với tấm trung tâm phía sau, mỗi tấm gắn phía trước và phía sau được tạo cấu hình để chứa một phần của một hoặc nhiều vật chứa trong số các vật chứa,

tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau được định vị nằm giữa và được gắn vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa, tấm trung tâm phía trước tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp với tấm trung tâm phía sau, và mỗi trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau bao gồm lỗ hở nối thông với lỗ hở khác tương ứng trong tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau, lỗ hở trong tấm trung tâm phía trước được đặt cách một khoảng dài thứ nhất so với đường gấp ngang, lỗ hở trong tấm trung tâm phía sau được đặt cách một khoảng dài thứ hai so với đường gấp ngang, khoảng dài thứ nhất lớn hơn khoảng dài thứ hai sao cho lỗ hở trong tấm trung tâm phía trước bị lệch so với lỗ hở trong tấm trung tâm phía sau.

2. Giá mang theo điểm 1, trong đó ít nhất một trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau được gắn vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa.

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

4. Giá mang theo điểm 3, trong đó các đường cắt xác định các tai giữ vật chứa tương ứng.

5. Giá mang theo điểm 3, trong đó các đường cắt là để chứa ít nhất là một phần của các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa qua đó.

6. Giá mang theo điểm 1, trong đó các tấm còn bao gồm tấm trên cùng nằm trên ít nhất là một phần của ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau.

7. Giá mang theo điểm 3, trong đó tấm trên cùng bao gồm ít nhất một chi tiết quai xách và ít nhất một trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau bao gồm khoảng hở cho tay cầm, ít nhất một chi tiết quai xách của tấm trên cùng thẳng hàng với khoảng hở cho tay cầm,

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.

8. Giá mang theo điểm 6, trong đó các tấm còn bao gồm tấm bên, tấm bên này là tấm bên phía trước được nối gấp với tấm gắn phía trước, và các tấm còn bao gồm tấm bên phía sau được nối gấp với tấm gắn phía sau.

9. Giá mang theo điểm 1, trong đó ít nhất một đầu gấp được nối gấp với ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau,

ít nhất một đầu gấp được gấp xuống phía dưới so với ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau để nằm trên một phần của một vật chứa trong số các vật chứa,

ít nhất một đầu gấp là đầu gấp thứ nhất, giá mang còn bao gồm đầu gấp thứ hai được nối gấp với ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau, và được gấp xuống phía dưới so với ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau để nằm trên một phần của một vật chứa trong số các vật chứa, và giá mang còn bao gồm đầu gấp thứ ba được nối gấp với và ít nhất là một phần nằm trên một phần của ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau.

10. Giá mang theo điểm 1, trong đó ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau bao gồm các lỗ hở để chứa ít nhất một phần các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa.

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

các tấm bao gồm một tấm trung tâm phía trước được nối gấp với tấm trung tâm phía sau theo đường gấp ngang, tấm gắn phía trước được nối gấp với tấm trung tâm phía trước, và tấm gắn phía sau được nối gấp với tấm trung tâm phía sau, mỗi trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau được tạo cấu hình để chứa một phần của một hoặc nhiều vật chứa trong số các vật chứa,

tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau được định vị nằm giữa và được gắn vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa trong giá mang được tạo thành từ phôi, tấm trung tâm phía trước tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp với tấm trung tâm phía sau trong giá mang được tạo thành từ phôi, và mỗi trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau bao gồm lỗ hở để nối thông với lỗ khác tương ứng trong tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau trong giá mang được tạo thành từ phôi, lỗ hở trong tấm trung tâm phía trước được đặt cách một khoảng dài thứ nhất so với đường gấp ngang, lỗ hở trong tấm trung tâm phía sau được đặt cách một khoảng dài thứ hai so với đường gấp ngang, khoảng dài thứ nhất lớn hơn khoảng dài thứ hai sao cho lỗ hở trong tấm trung tâm phía trước bị lệch so với lỗ hở trong tấm trung tâm phía sau khi giá mang được tạo thành từ phôi.

12. Phôi theo điểm 11, trong đó ít nhất một trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau được gắn vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa trong giá mang được tạo thành từ phôi.

13. Phôi theo điểm 11, trong đó ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau bao gồm các đường cắt xác định các mép để gắn các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa trong giá mang được tạo thành từ phôi, các đường cắt này xác định các tai giữ vật chứa tương ứng.

14. Phôi theo điểm 11, trong đó các tấm còn bao gồm tấm trên cùng.

15. Phôi theo điểm 14, trong đó tấm trên cùng bao gồm ít nhất một chi tiết quai xách và ít nhất một trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau bao gồm khoảng hở cho tay cầm, ít nhất một chi tiết quai xách bao gồm chi tiết quai xách thứ

nhất và chỉ 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.

16. Phôi theo điểm 14, trong đó các tấm còn bao gồm tấm bên, tấm bên này là tấm bên phía trước được nối gấp với tấm gắn phía trước, và các tấm còn bao gồm tấm bên phía sau được nối gấp với tấm gắn phía sau.

17. Phôi theo điểm 11, trong đó ít nhất một đầu gấp được nối gấp với ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau, ít nhất một đầu gấp là đầu gấp thứ nhất, phôi còn bao gồm đầu gấp thứ hai được nối gấp với ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau, và phôi còn bao gồm đầu gấp thứ ba được nối gấp với ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau.

18. Phôi theo điểm 11, trong đó ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau bao gồm các lỗ hở để chứa ít nhất là một phần các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa trong giá mang được tạo thành từ phôi.

19. Phương pháp sản xuất giá mang để giữ các vật chứa, phương pháp này bao gồm:

tạo ra phôi bao gồm các tấm, các tấm này bao gồm tấm trung tâm phía trước được nối gấp với tấm trung tâm phía sau theo đường gấp ngang, tấm gắn phía trước được nối gấp với tấm trung tâm phía trước, và tấm gắn phía sau được nối gấp với tấm trung tâm phía sau, mỗi trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau bao gồm lỗ hở và mỗi trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau được tạo cấu hình để chứa một phần của một hoặc nhiều vật chứa trong số các vật chứa, lỗ hở trong tấm trung tâm phía trước được đặt cách một khoảng dài thứ nhất so với đường gấp ngang, lỗ hở trong tấm trung tâm phía sau được đặt cách một khoảng dài thứ hai so với đường gấp ngang, khoảng dài thứ nhất lớn hơn khoảng dài thứ hai;

gấp các tấm sao cho mỗi trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau được định vị nằm giữa các vật chứa liền kề trong số các vật chứa, tấm trung tâm phía trước tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp với tấm trung tâm phía sau, và sao cho lỗ hở trong mỗi trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau nối thông với lỗ hở tương ứng trong mỗi trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung

tâm phía sau, và sao cho lỗ hở trong tấm trung tâm phía trước bị lệch so với lỗ hở trong tấm trung tâm phía sau; và

gắn ít nhất một trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau với ít nhất một vật chứa trong số các vật chứa.

20. Phương pháp theo điểm 19, trong đó ít nhất một trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau được gắn vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa.

21. Phương pháp theo điểm 19, trong đó ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau bao gồm các đường cắt xác định các mép để gắn các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa, các đường cắt này xác định các tai giữ vật chứa tương ứng.

22. Phương pháp theo điểm 19, trong đó ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau bao gồm các đường cắt xác định các mép để gắn các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa, các đường cắt này là để chứa ít nhất một phần của các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa qua đó.

23. Phương pháp theo điểm 19, trong đó các tấm còn bao gồm tấm trên cùng nằm trên ít nhất một phần của ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau,

tấm trên cùng bao gồm ít nhất một chi tiết quai xách và ít nhất một trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau bao gồm khoảng hở cho tay cầm, ít nhất một chi tiết quai xách của tấm trên cùng thẳng hàng với khoảng hở cho tay cầm,

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.

24. Phương pháp theo điểm 19, trong đó các tấm còn bao gồm tấm bên, tấm bên này là tấm bên phía trước được nối gấp với tấm gắn phía trước, và các tấm còn bao gồm tấm bên phía sau được nối gấp với tấm gắn phía sau.

25. Phương pháp theo điểm 19, trong đó ít nhất một đầu gấp được nối gấp với ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau,

ít nhất một đầu gấp được gấp xuống phía dưới so với ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau để nằm trên một phần của một vật chứa trong số các vật chứa,

ít nhất một đầu gấp là đầu gấp thứ nhất, giá mang còn bao gồm đầu gấp thứ hai được nối gấp với ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau và được gấp xuống phía dưới so với ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau để nằm trên một phần của một vật chứa trong số các vật chứa, và giá mang còn bao gồm đầu gấp thứ ba được nối gấp với và nằm trên một phần của ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau.

26. Phương pháp theo điểm 19, trong đó ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau bao gồm các lỗ hổng để chứa ít nhất một phần các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa.

27. Bao gói, bao gồm:

các vật chứa; và

giá mang bao gồm:

các tấm bao gồm tấm trung tâm phía trước được nối gấp với tấm trung tâm phía sau theo đường gấp ngang, tấm gắn phía trước được nối gấp với tấm trung tâm phía trước, và tấm gắn phía sau được nối gấp với tấm trung tâm phía sau, một phần của một hoặc nhiều vật chứa trong số các vật chứa được chứa trong mỗi trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau,

tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau được định vị nằm giữa và được gắn vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa, tấm trung tâm phía trước tiếp xúc ít nhất một phần trực tiếp với tấm trung tâm phía sau, và mỗi trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau bao gồm lỗ hổng nối thông với lỗ hổng khác tương ứng trong tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau, lỗ hổng trong tấm trung tâm phía trước được đặt cách một khoảng dài thứ nhất so với đường gấp ngang, lỗ hổng trong tấm trung tâm phía sau được đặt cách một khoảng dài thứ hai so với đường gấp ngang, khoảng dài thứ nhất lớn hơn khoảng dài thứ hai sao cho lỗ hổng trong tấm trung tâm phía trước bị lệch so với lỗ hổng trong tấm trung tâm phía sau.

28. Bao gói theo điểm 27, trong đó ít nhất một trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau được gắn vào các vật chứa liền kề trong số các vật chứa.

29. Bao gói theo điểm 27, trong đó ít nhất một trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau bao gồm các đường cắt xác định các mép để gắn các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa.

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

31. Bao gói theo điểm 29, trong đó các đường cắt chứa ít nhất một phần của các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa qua đó.

32. Bao gói theo điểm 27, trong đó các tấm còn bao gồm tấm trên cùng nằm trên ít nhất một phần của ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau, tấm trên cùng này bao gồm ít nhất một chi tiết quai xách và ít nhất một trong số tấm trung tâm phía trước và tấm trung tâm phía sau bao gồm khoảng hở cho tay cầm, ít nhất một chi tiết quai xách của tấm trên cùng thẳng hàng với khoảng hở cho tay cầm, 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.

33. Bao gói theo điểm 27, trong đó các tấm còn bao gồm tấm trên cùng nằm trên ít nhất một phần của ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau, và các tấm còn bao gồm tấm bên, tấm bên này là tấm bên phía trước được nối gấp với tấm gắn phía trước, và các tấm còn bao gồm tấm bên phía sau được nối gấp với tấm gắn phía sau.

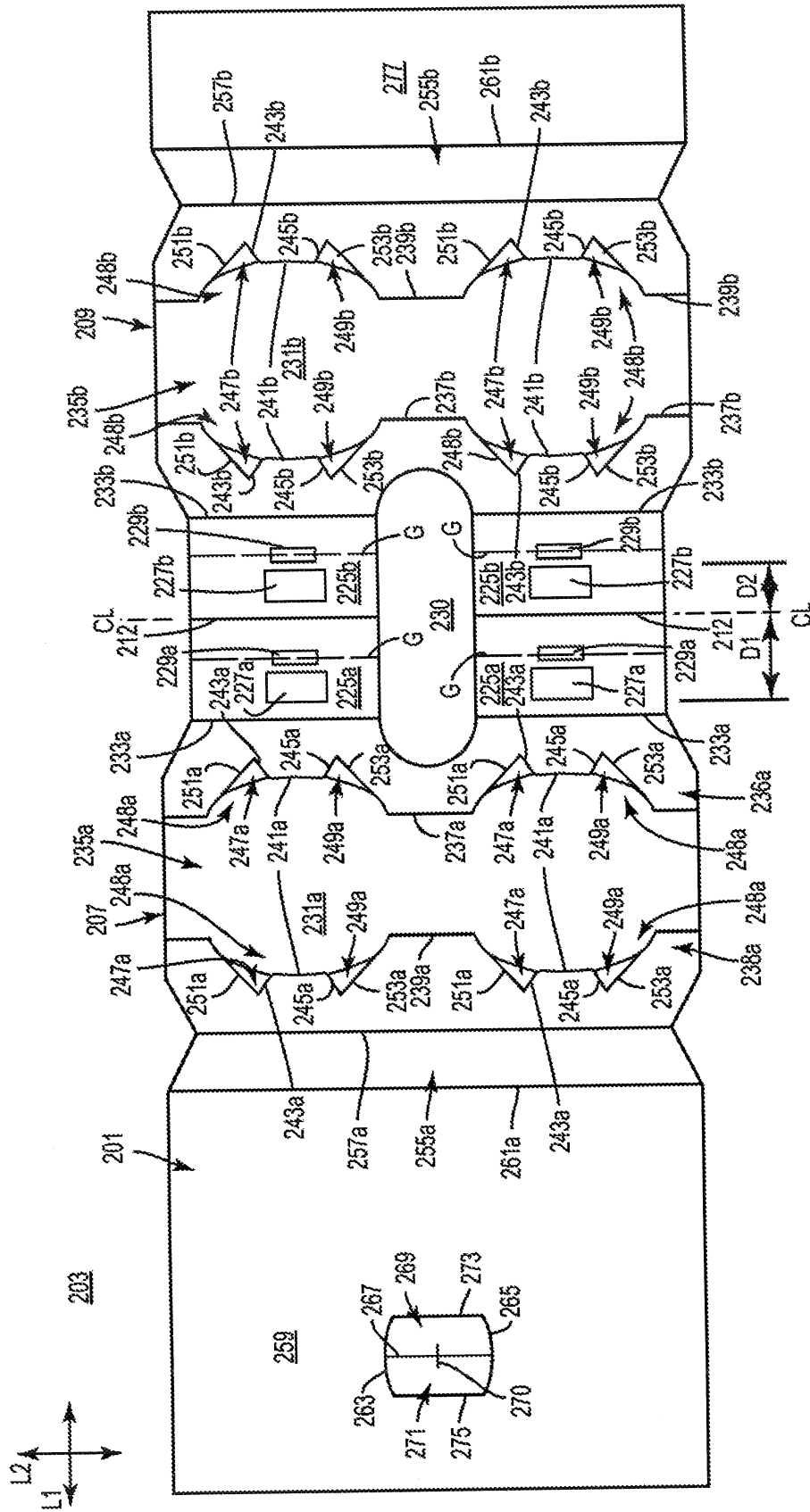
34. Bao gói theo điểm 27, trong đó ít nhất một đầu gấp được nối gấp với ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau,

ít nhất một đầu gấp được gấp xuống phía dưới so với ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau và nằm trên một phần của một vật chứa trong số các vật chứa,

ít nhất một đầu gấp là đầu gấp thứ nhất, giá mang còn bao gồm đầu gấp thứ hai được nối gấp với ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau và được gấp xuống phía dưới so với ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau và nằm trên một phần của một vật chứa trong số các vật chứa, và giá mang còn bao gồm đầu gấp thứ ba được nối gấp với và ít nhất là một phần nằm trên một phần của ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau.

35. Bao gói theo điểm 27, trong đó ít nhất một trong số tấm gắn phía trước và tấm gắn phía sau bao gồm các lỗ hổng để chứa ít nhất một phần các vật chứa tương ứng trong số các vật chứa.

1/23



1967

2/23

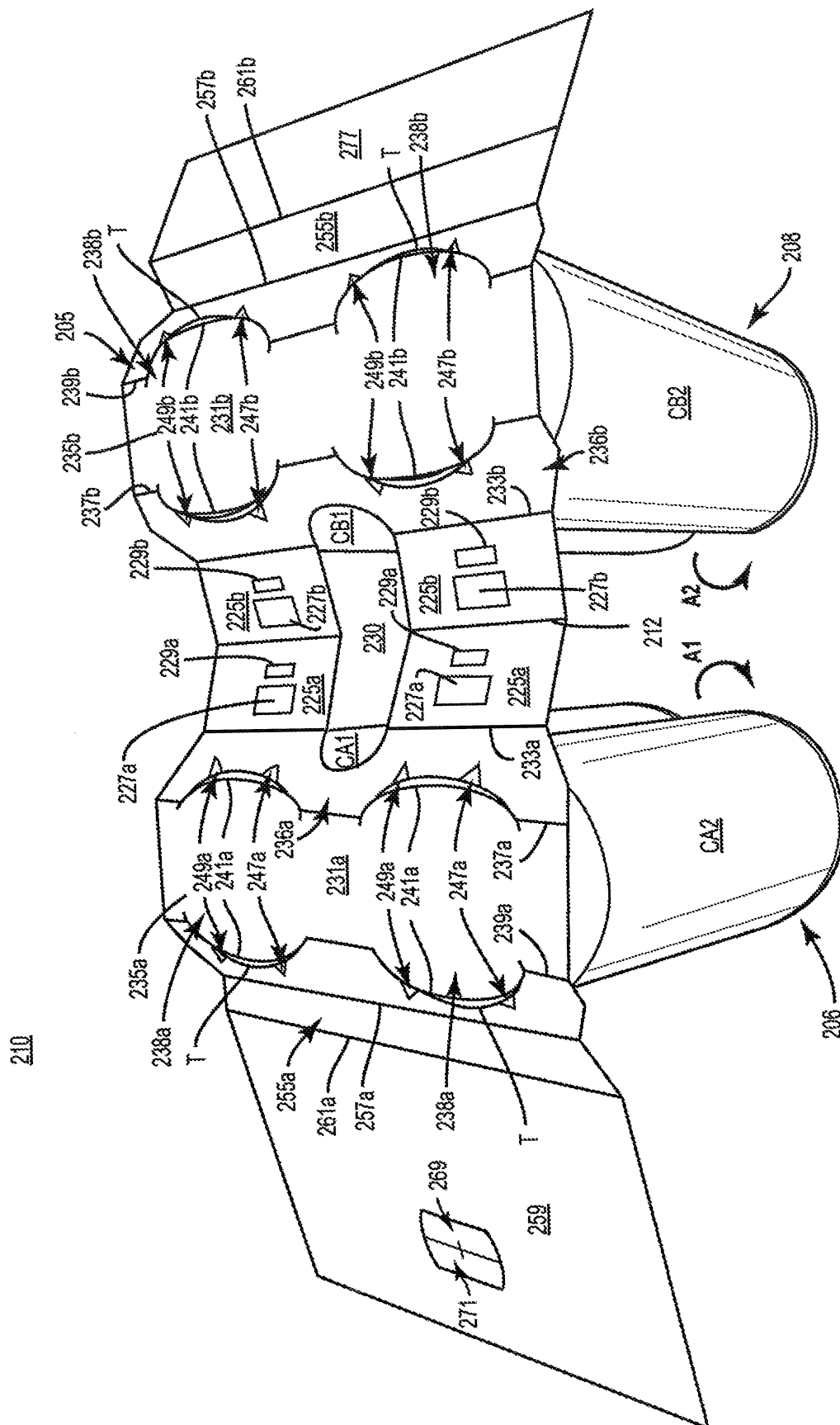
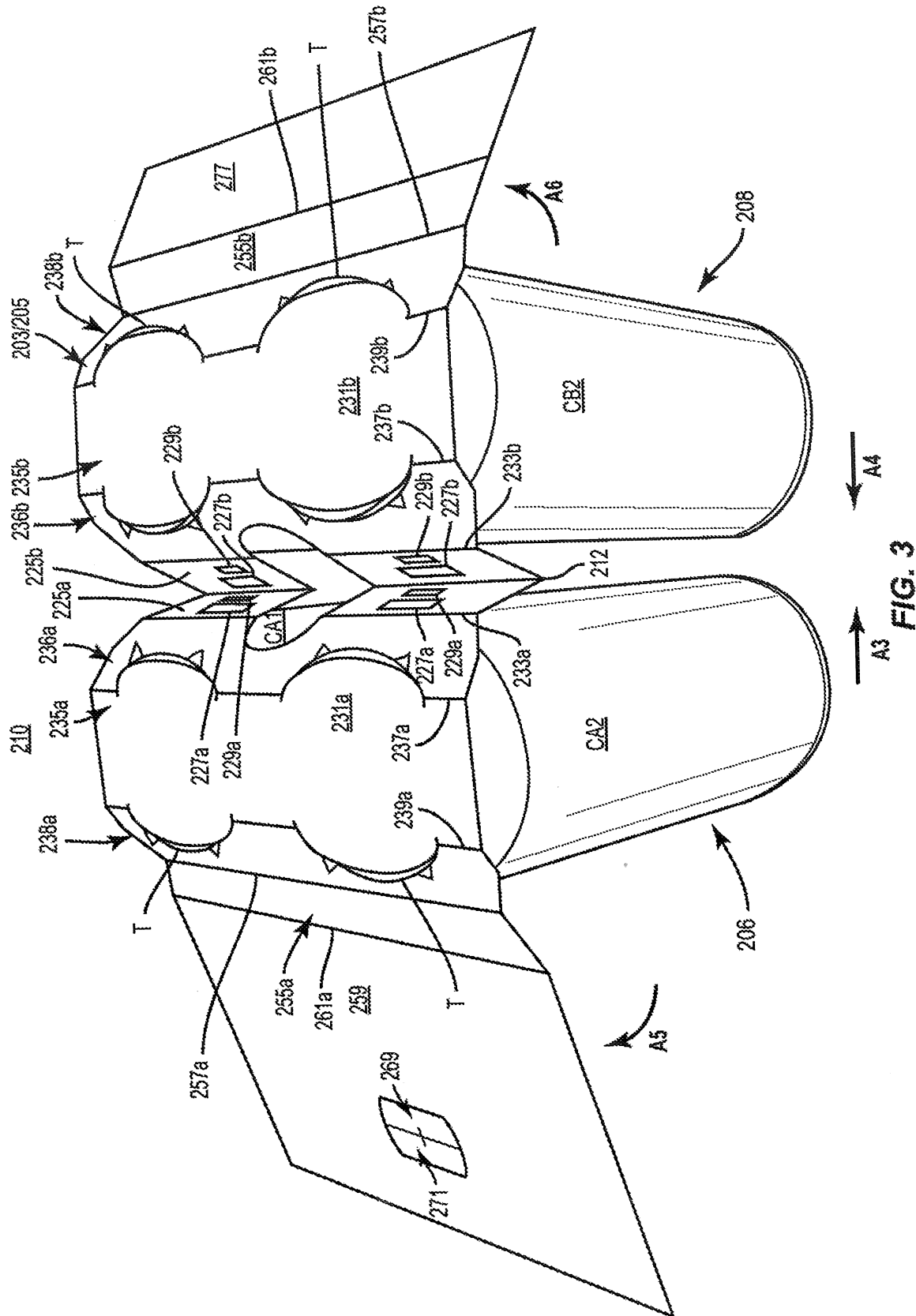
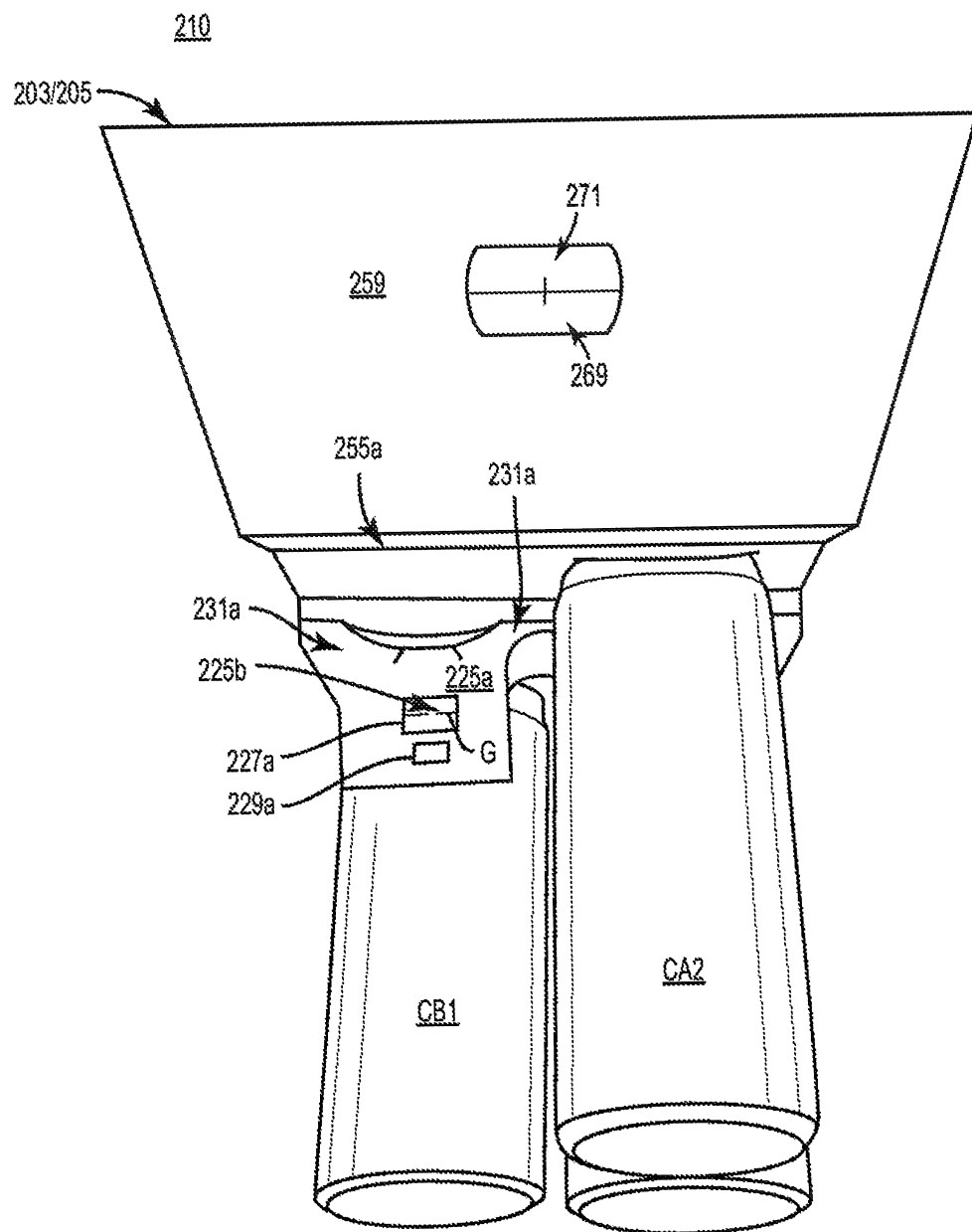


Fig. 2

3/23



4/23

**FIG. 4**

6/23

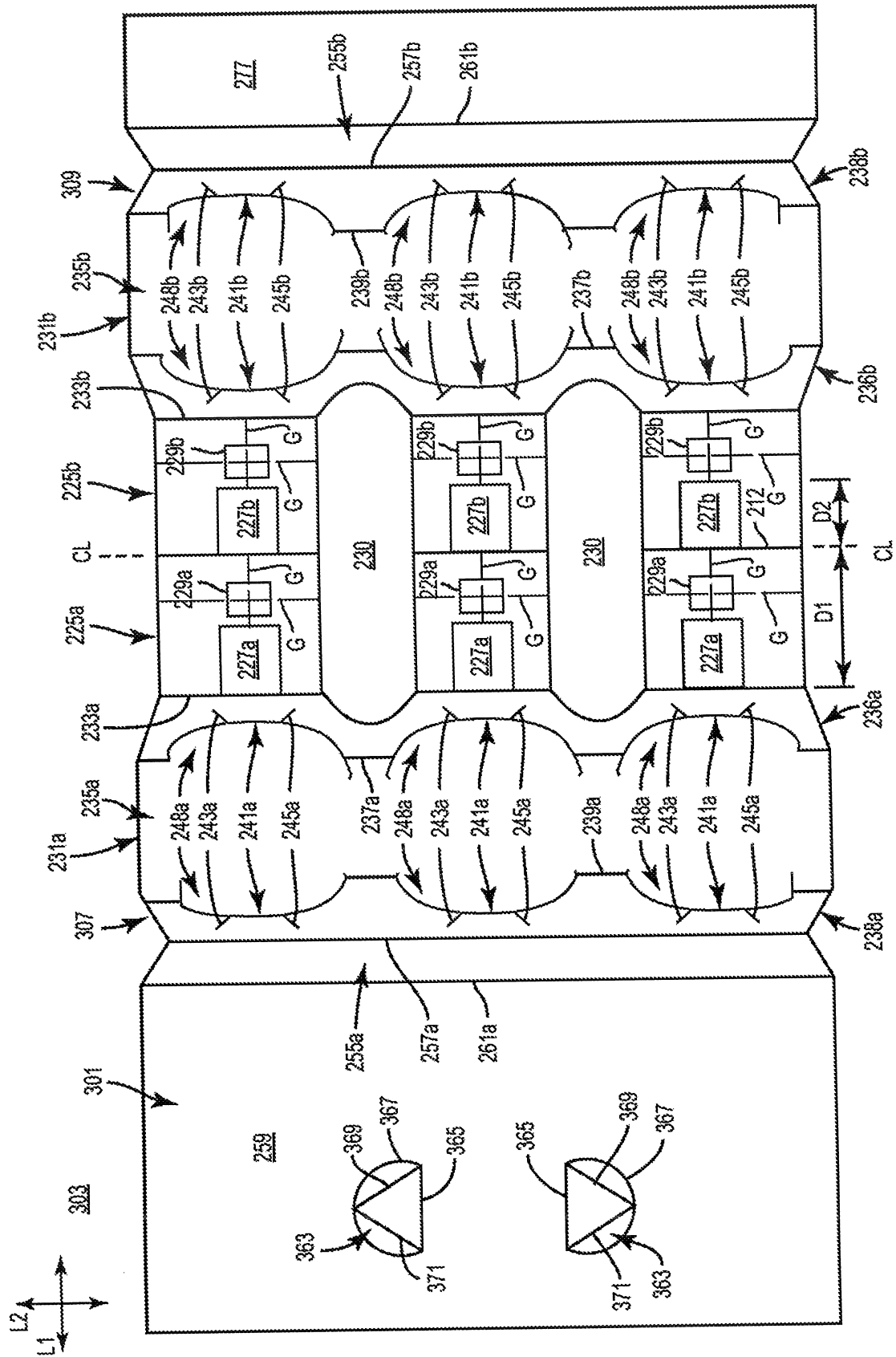
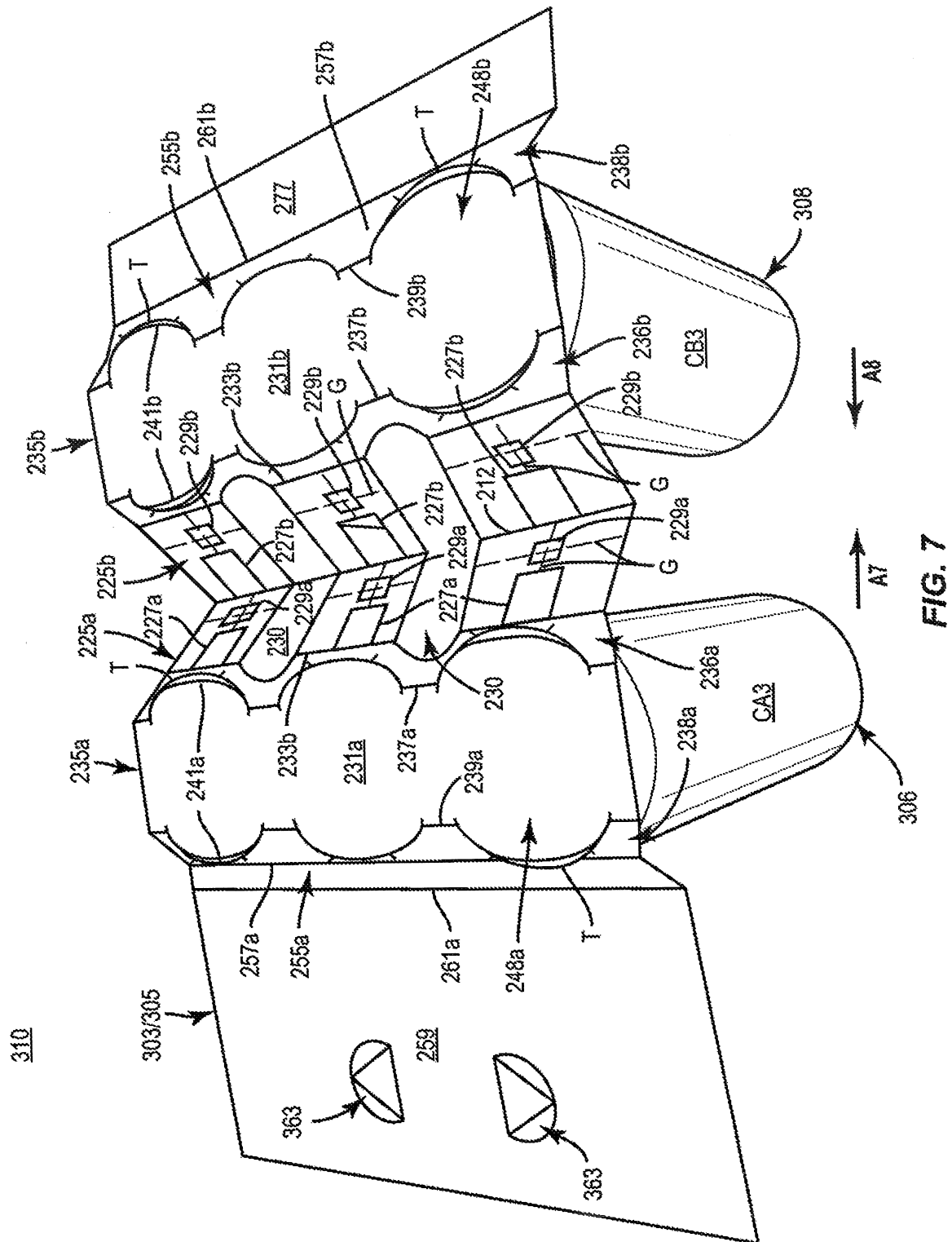


FIG. 6

7/23



8/23

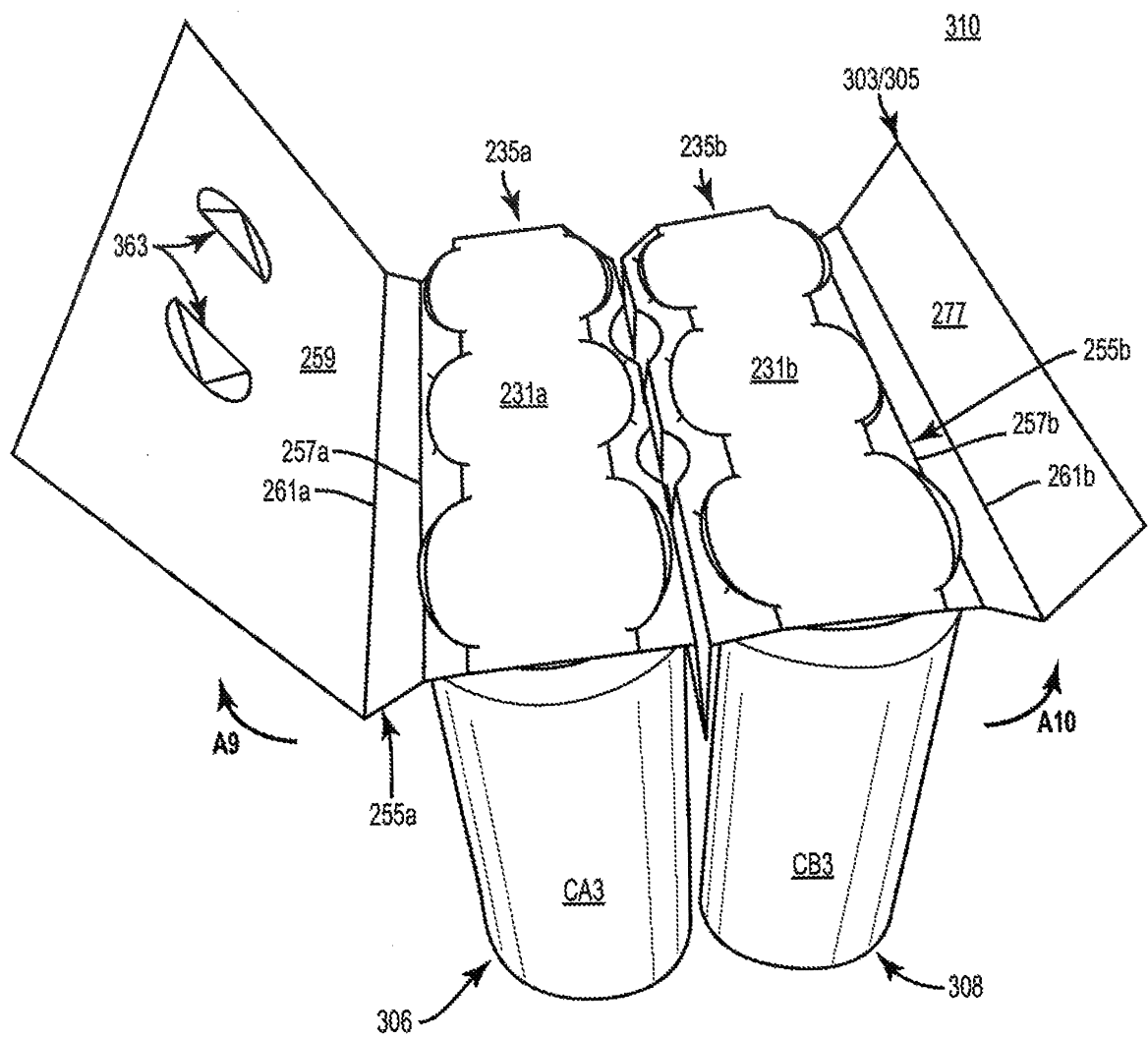
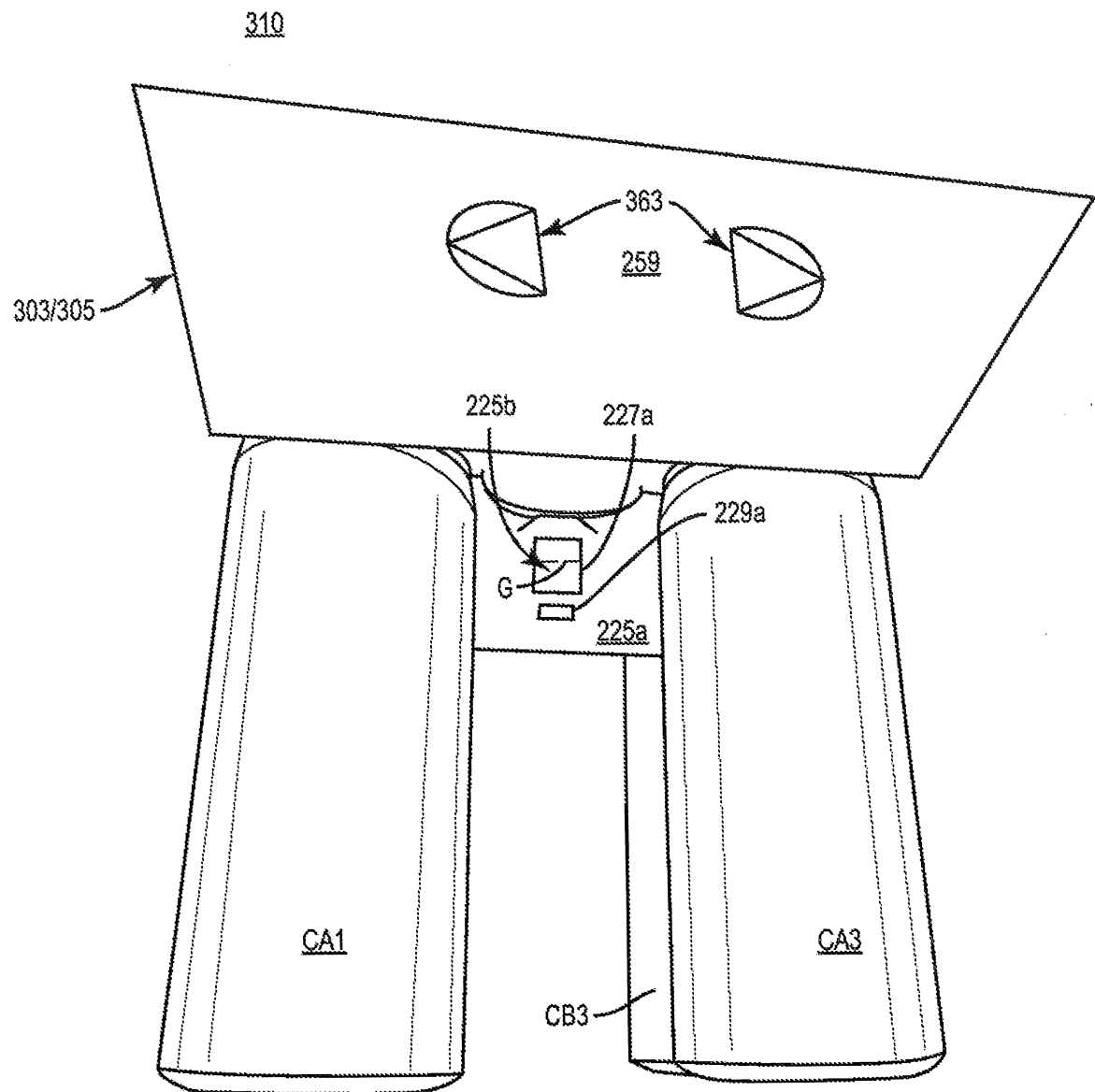
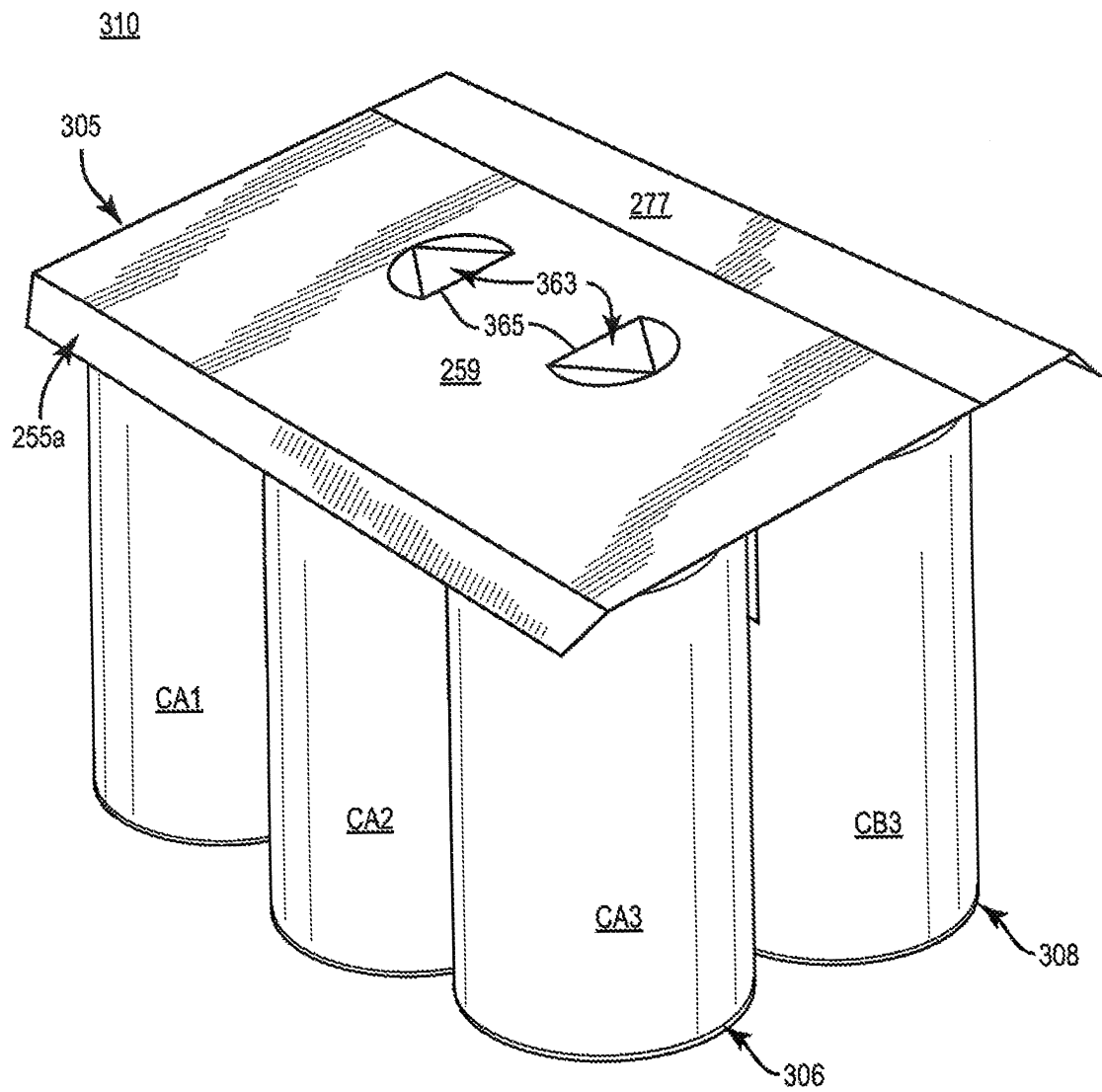


FIG. 8

9/23

**FIG. 9**

10/23

**FIG. 10**

13/23

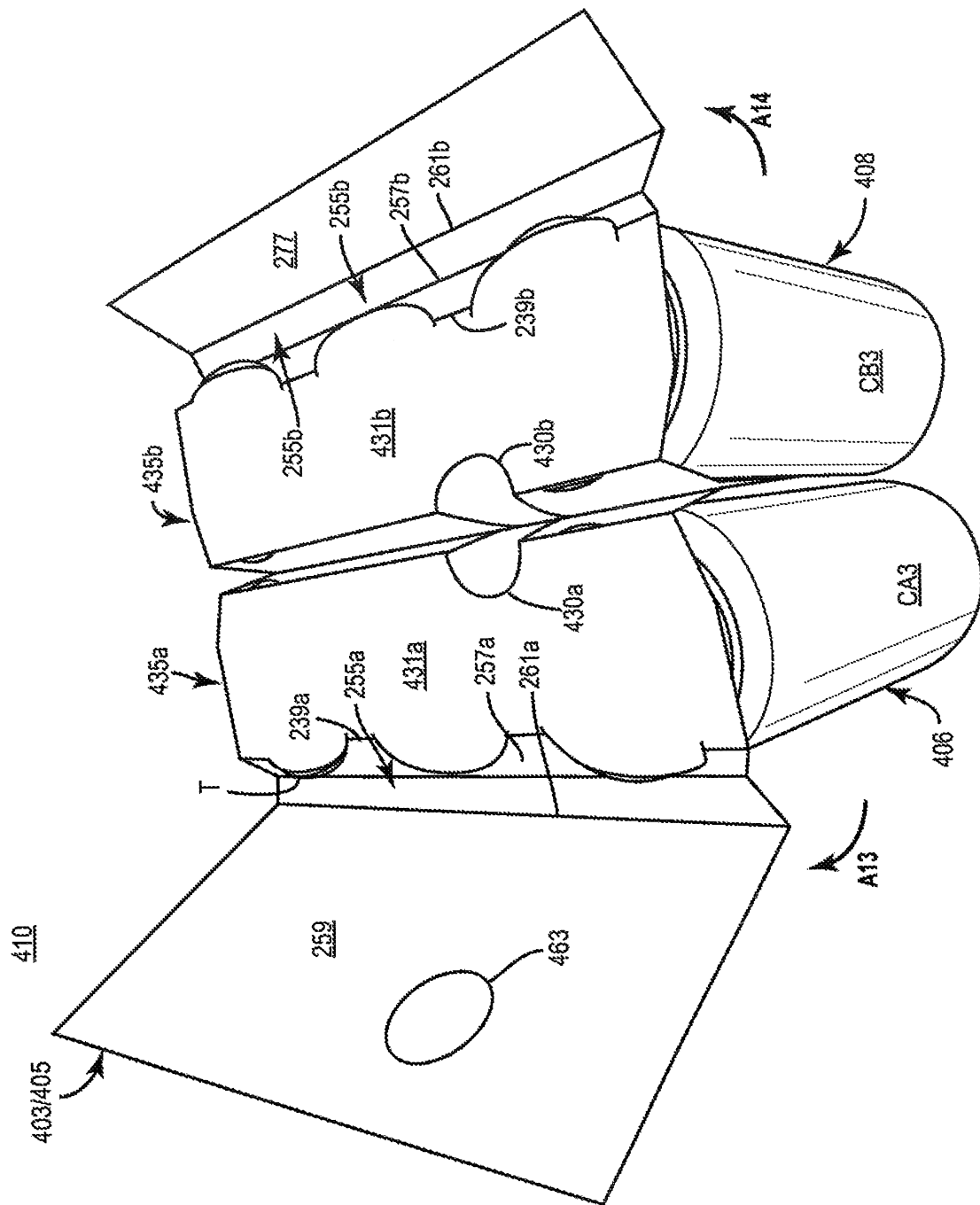


FIG. 13

14/23

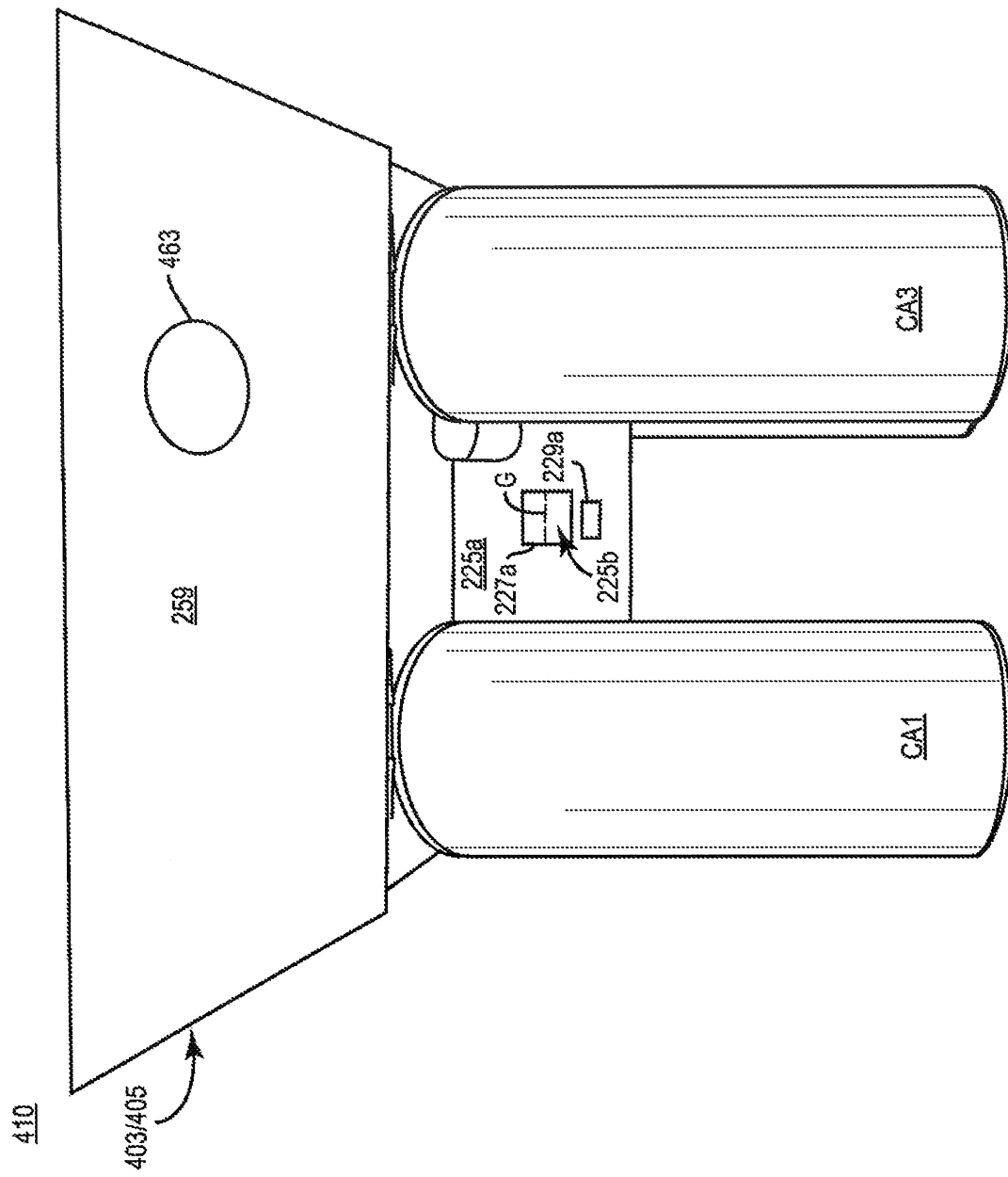
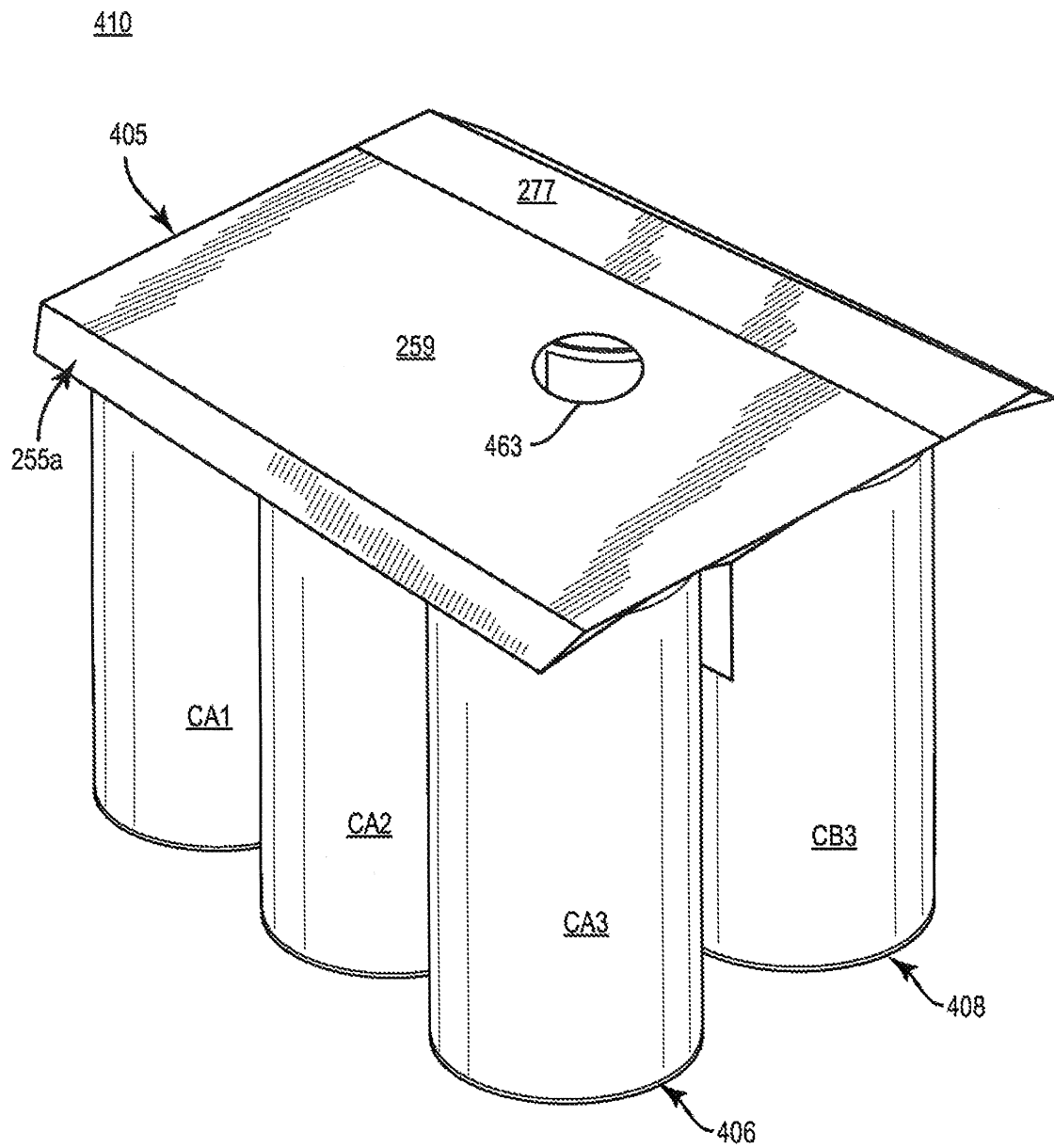


FIG. 14

15/23

**FIG. 15**

16/23

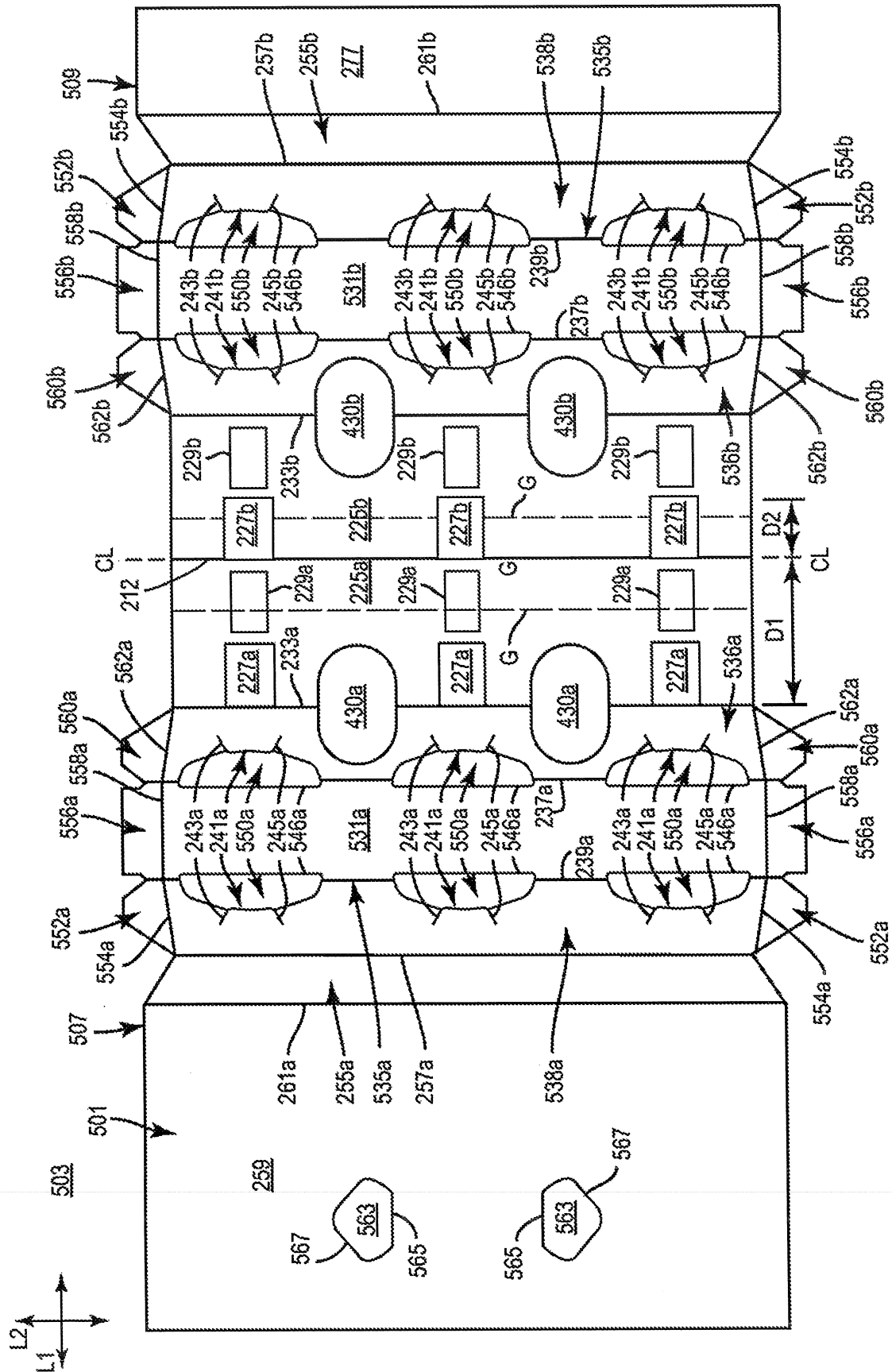
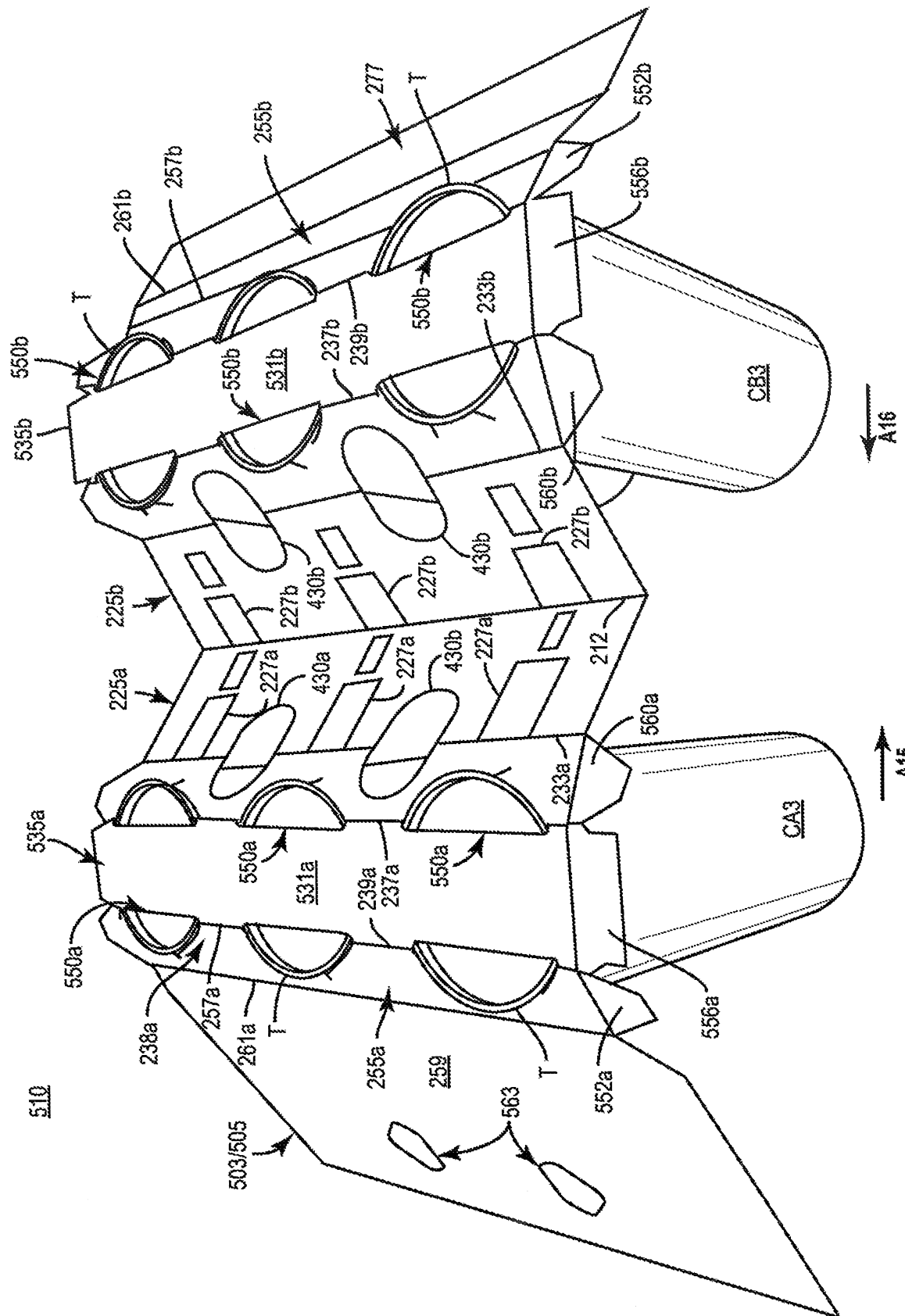


FIG. 16

17/23



18/23

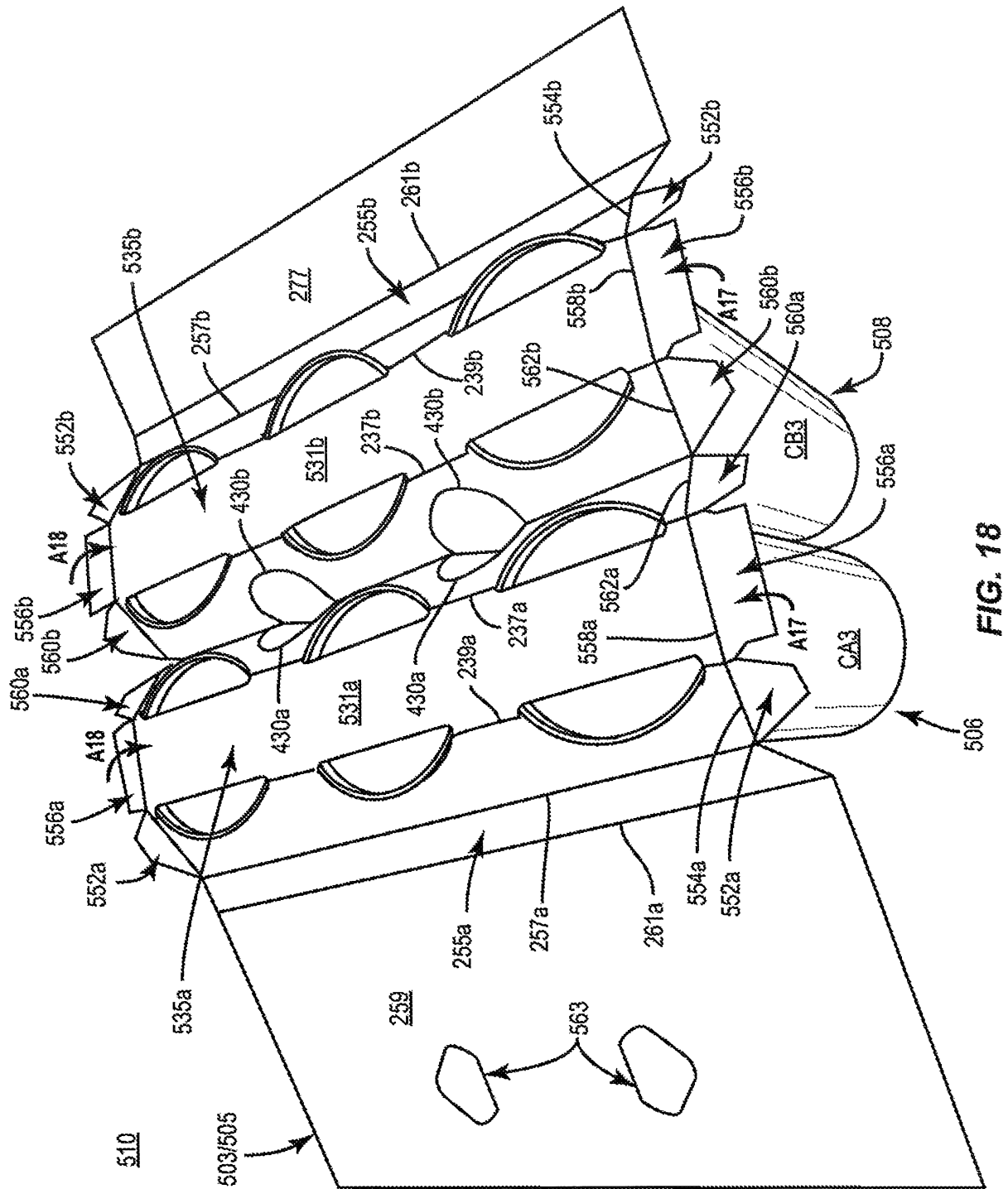


FIG. 18

19/23

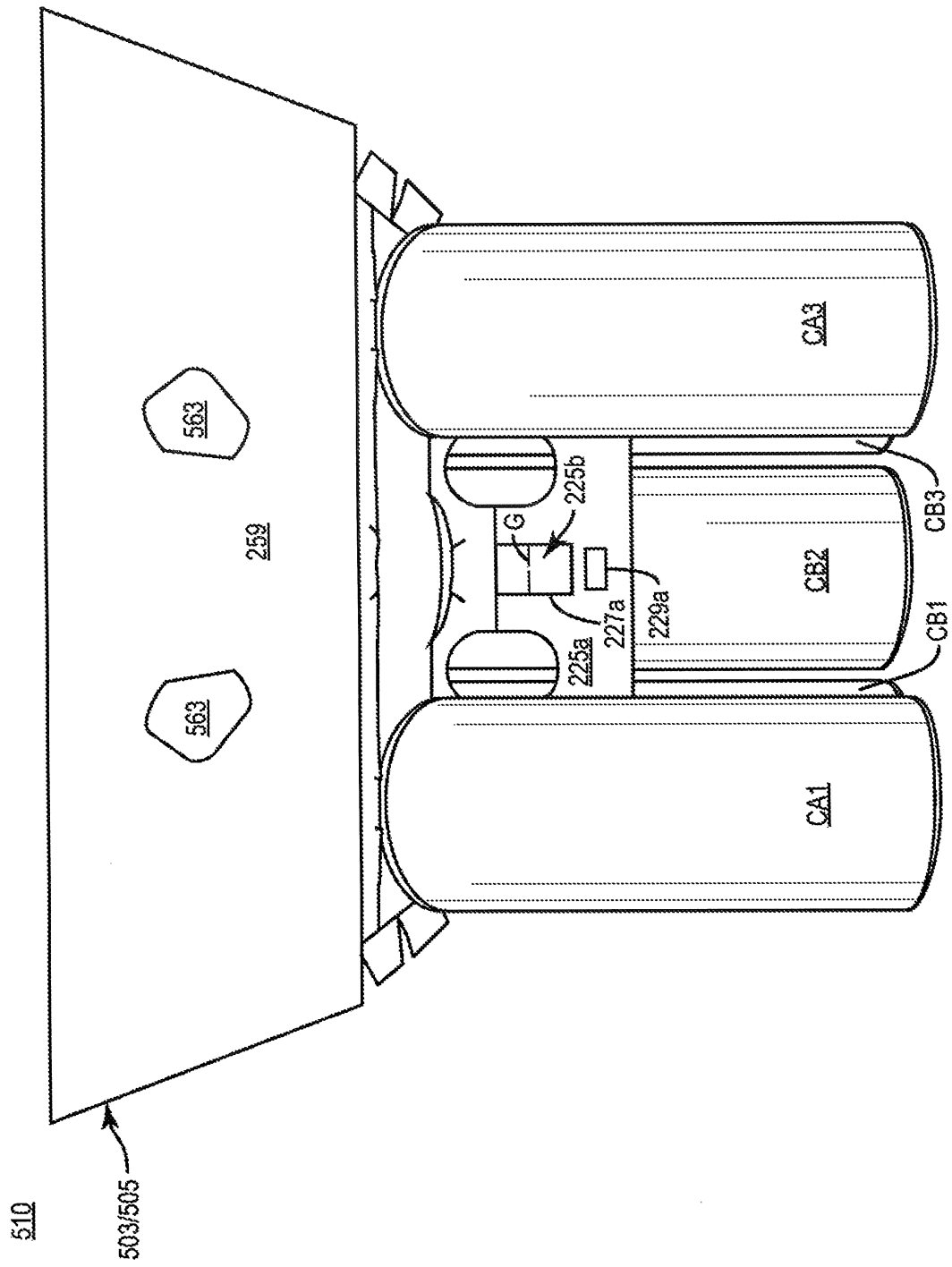
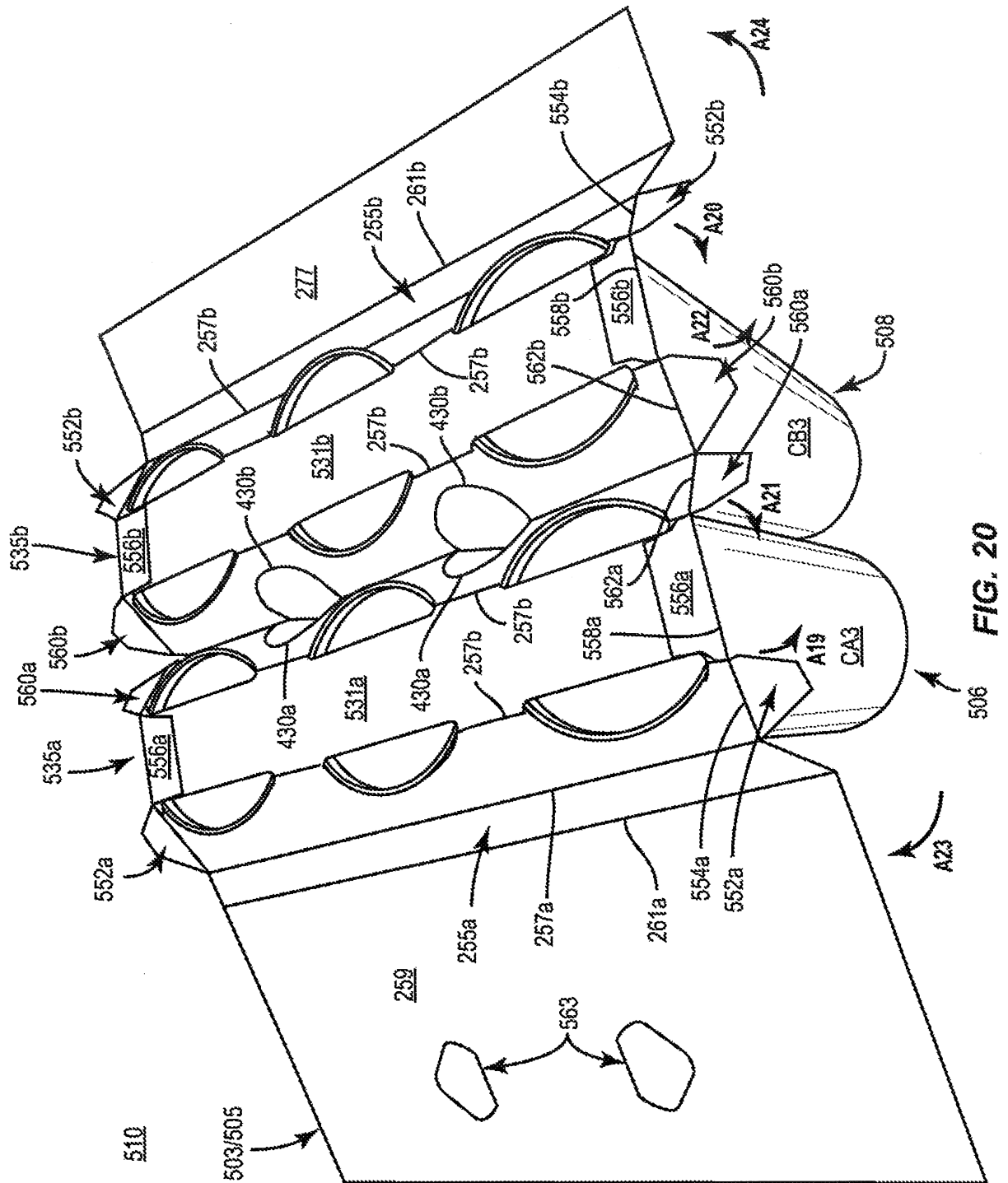
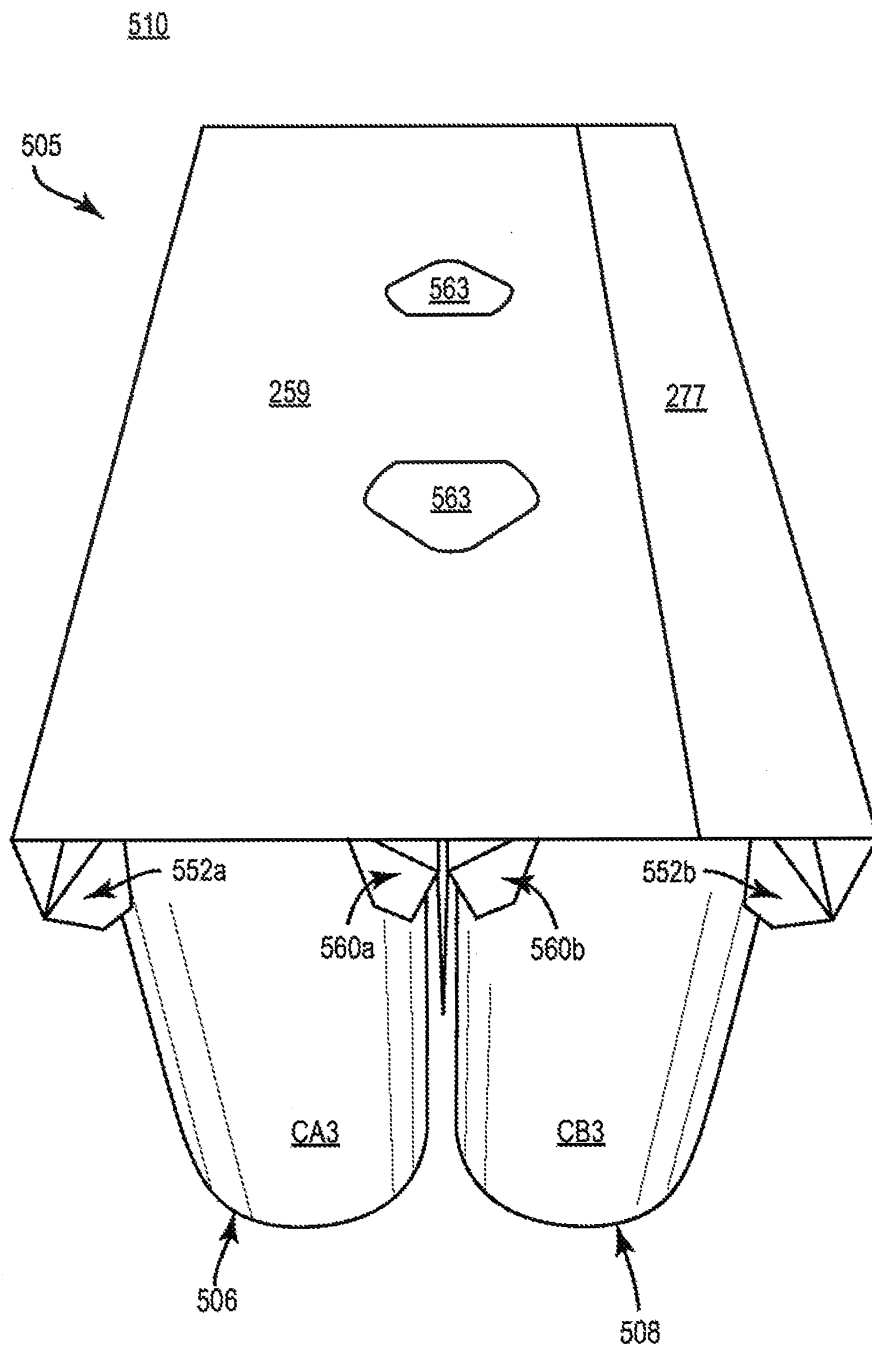


FIG. 19

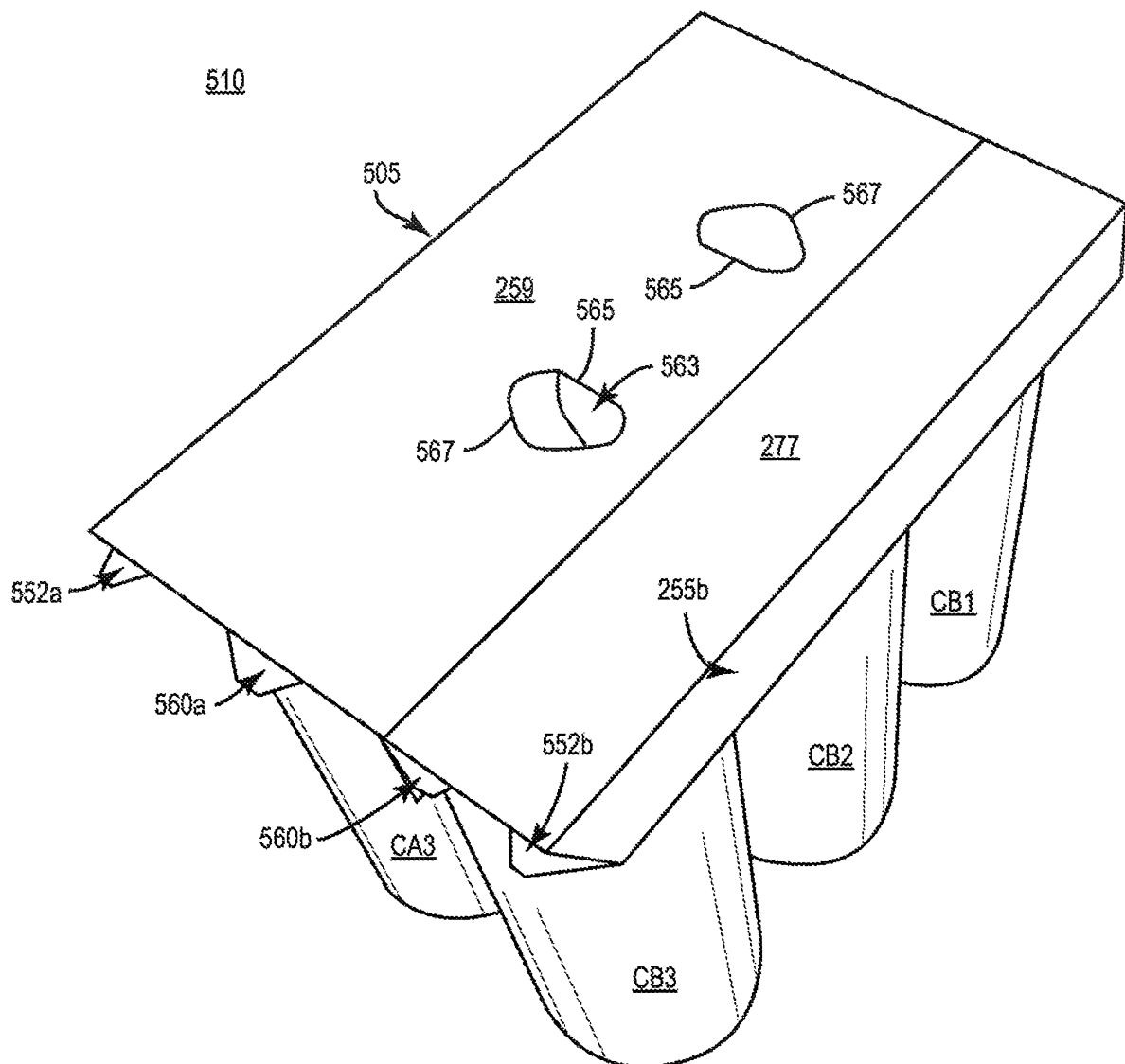
20/23



21/23

**FIG. 21**

23/23

**FIG. 23**