



(12) **BẢN MÔ TẢ GIẢI PHÁP HỮU ÍCH THUỘC BẰNG ĐỘC QUYỀN
GIẢI PHÁP HỮU ÍCH**

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

(11) 
2-0001794

(51)⁷ **B65F 1/16**

(13) **Y**

(21) 2-2015-00346

(22) 05.11.2015

(45) 27.08.2018 365

(43) 25.05.2016 338

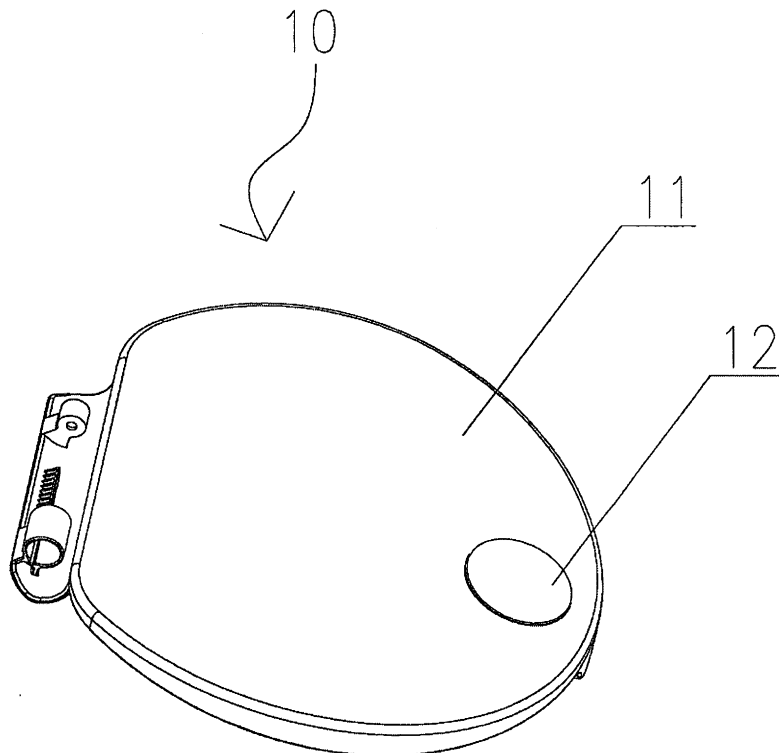
(73) **CÔNG TY TNHH SẢN XUẤT THƯƠNG MẠI AN LẬP (VN)**
29-29A Huỳnh Văn Bánh, phường 17, quận Phú Nhuận, thành phố Hồ Chí Minh

(72) **Võ Công Hai (VN)**

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

(54) **NẮP ĐẬY THÙNG ĐỰNG RÁC CÓ DẤU HIỆU NHẤN VÀ DỄ NHẬN BIẾT**

(57) Giải pháp hữu ích đề cập đến nắp đậy thùng đựng rác (10) có chi tiết biểu thị dấu hiệu nhấn (12) thẩm mỹ và dễ nhận diện. Nắp đậy thùng rác (10) này được làm bằng nhựa bao gồm thân chính (11), và chi tiết biểu thị dấu hiệu nhấn (12) được làm bằng inox có vành lồi (12a) và được liên kết liền khối với thân chính (11) bằng phương pháp đúc có sử dụng nam châm để giữ cố định dấu hiệu nhấn bằng inox (12).



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Giải pháp hữu ích đề cập đến thùng đựng rác gia đình, cụ thể hơn là nắp đáy thùng đựng rác có dấu hiệu nhấn và dễ nhận diện.

Tình trạng kỹ thuật của giải pháp hữu ích

Các thùng đựng rác gia đình thường được làm bằng nhựa hoặc inox và có cơ cấu mở nắp đáy dạng đạp chân hoặc nhấn nút.

Đối với loại thùng rác có cơ cấu mở nắp đáy kiểu nhấn nút, thường không có dấu hiệu nhấn được tạo ra trên bề mặt trên của nắp đáy để dễ dàng nhận biết vị trí nhấn nút khi muốn mở nắp đáy thùng rác. Tuy nhiên, gần đây đã có một vài thùng đựng rác thông thường có dấu hiệu nhấn được làm bằng nhựa và được gắn trên nắp đáy bằng nhựa/inox của thùng đựng rác bằng vít, keo dính, điều này làm ảnh hưởng đến tính thẩm mỹ của thùng đựng rác. Hơn nữa, các dấu hiệu nhấn có cùng vật liệu với nắp đáy nên gây khó khăn trong việc nhận biết bằng trực quan, điều này dễ dẫn tới sự nhầm lẫn, do đó người dùng sẽ bối rối về việc chọn vị trí nhấn.

Bản chất kỹ thuật của giải pháp hữu ích

Do đó, mục đích của giải pháp hữu ích là tạo ra nắp đáy thùng đựng rác có dấu hiệu nhấn thẩm mỹ và dễ nhận biết, dấu hiệu nhấn này được làm bằng vật liệu khác vật liệu của nắp đáy thùng rác, cụ thể bằng inox.

Để đạt được mục đích nêu trên, đã có đề xuất nắp đáy thùng đựng rác (10) được làm bằng nhựa bao gồm thân chính (11), và chi tiết biểu thị dấu hiệu nhấn (12) được làm bằng inox có vành lồi (12a) và được liên kết liền khối với thân chính (11) bằng cách: tạo ra hốc lõm (21) có hình dạng tương ứng với hình dáng của chi tiết biểu thị dấu hiệu nhấn (12) trên khuôn đúc nắp đáy (20) và lỗ khoan (22) tại tâm của hốc lõm (21); lắp lần lượt nam châm vào trong lỗ khoan (22) và dấu hiệu nhấn bằng inox (12) vào trong hốc lõm (21); đổ nhựa nóng chảy vào khuôn đúc nắp đáy (20) và ép.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Fig.1 là hình phối cảnh nắp đáy thùng đựng rác theo giải pháp hữu ích;

Fig.2 là hình mặt cắt dọc nắp đáy thùng đựng rác của Fig.1;

Fig.3a là hình phối cảnh minh họa dụng cụ tạo ra dấu hiệu nhấn từ tấm thép inox;

Fig.3b là hình phối cảnh minh họa khuôn đúc nắp đáy thùng rác có hốc lõm để tiếp nhận dấu hiệu nhấn và lỗ khoan để tiếp nhận nam châm được tạo ra;

Fig.3c là hình phối cảnh minh họa khuôn đúc nắp đáy thùng rác có nam châm được lắp vào lỗ khoan và dấu hiệu nhấn được lắp vào hốc lõm; và

Fig.3d là hình phối cảnh minh họa khuôn đúc nắp đáy thùng rác chứa nhựa nóng chảy của nắp đáy dụng cụ thùng rác.

Mô tả chi tiết giải pháp hữu ích

Dưới đây, giải pháp hữu ích sẽ được mô tả chi tiết thông qua các phương án ưu tiên có dựa trên các hình vẽ gắn kèm. Nên được hiểu rằng, giải pháp hữu ích không bị giới hạn theo các phương án ưu tiên đó, mà giải pháp hữu ích có thể được sửa đổi, cải biến và thay thế tương đương bởi những người có hiểu biết trung bình trong lĩnh vực kỹ thuật này thuộc phạm vi của giải pháp hữu ích.

Như được thể hiện trên Fig.1 và Fig.2, nắp đáy thùng đựng rác 10 được làm bằng nhựa bao gồm thân chính 11 được tạo ra có chi tiết biểu thị dấu hiệu nhấn 12 được làm bằng inox có dạng hình tròn và được gắn vào thân chính 11 bằng phương pháp gắn đúc để đạt được tính liên khối và tính thẩm mỹ cho nắp đáy 10.

Như được thể hiện trên các hình vẽ từ Fig.3a đến Fig.3d, quy trình gắn đúc chi tiết biểu thị dấu hiệu nhấn 12 trên thân chính 11 của nắp đáy 10 bao gồm: tạo ra chi tiết biểu thị dấu hiệu nhấn 12 có vành lồi 12a bằng cách dập tấm inox (xem Fig.3a); chuẩn bị khuôn đúc nắp đáy 20; tạo ra hốc lõm 21 có hình dáng tương ứng với hình dáng của chi tiết biểu thị dấu hiệu nhấn 12 trên khuôn đúc nắp đáy 20 và lỗ khoan 22 tại tâm của hốc lõm 21 (xem Fig.3b); lắp lần lượt nam châm vào trong lỗ 22 và chi tiết biểu thị dấu hiệu nhấn 12 vào trong hốc lõm 21 (xem Fig.3c); đổ nhựa nóng chảy vào khuôn đúc nắp đáy 20 (xem Fig.3d) và ép với lực ép khoảng 400 tấn để tạo ra nắp đáy nhựa 10 có chi tiết biểu thị dấu hiệu nhấn 12 liền khối (xem Fig.1).

Với việc tạo ra lỗ 22 để tiếp nhận nam châm trong đó mà hiện tượng trôi dấu hiệu nhấn bằng inox 12 khi ép chế tạo nắp đáy 10 với lực ép khoảng 400 tấn không xảy ra. Và với việc tạo ra vành lồi 12a của chi tiết biểu thị dấu hiệu nhấn 12 mà chi tiết biểu thị dấu

hiệu nhấn 12 được liên kết chặt và liên khối với thân chính 11 của nắp đậy 1, tức là inox của chi tiết biểu thị dấu hiệu nhấn 12 được liên kết chặt với nhựa của thân chính 11.

Theo phương án ưu tiên của giải pháp hữu ích, chi tiết biểu thị dấu hiệu nhấn 12 có thể được tạo ra có hình dáng bất kỳ chẳng hạn hình vuông, hình tam giác, hình chữ nhật, ... miễn sao dễ nhận biết.

Khả năng ứng dụng công nghiệp

Với việc tạo ra chi tiết biểu thị dấu hiệu nhấn 12 liên khối với nắp đậy thùng đựng rác 10, nhờ đó tăng tính thẩm mỹ cho thùng đựng rác, dễ dàng nhận biết vị trí nhấn mở nắp đậy thùng rác, và tạo cảm giác thoải mái khi sử dụng thùng đựng rác.

Yêu cầu bảo hộ

1. Nắp đậy thùng đựng rác (10) được làm bằng nhựa bao gồm thân chính (11), và chi tiết biểu thị dấu hiệu nhấn (12) được làm bằng inox có vành lồi (12a) và được liên kết liền khối với thân chính (11) bằng cách: tạo ra hốc lõm (21) có hình dáng tương ứng với hình dáng của chi tiết biểu thị dấu hiệu nhấn (12) trên khuôn đúc nắp đậy (20) và lỗ khoan (22) tại tâm của hốc lõm (21); lắp lần lượt nam châm vào trong lỗ khoan (22) và dấu hiệu nhấn bằng inox (12) vào trong hốc lõm (21); đổ nhựa nóng chảy vào khuôn đúc nắp đậy (20) và ép.

Fig.1

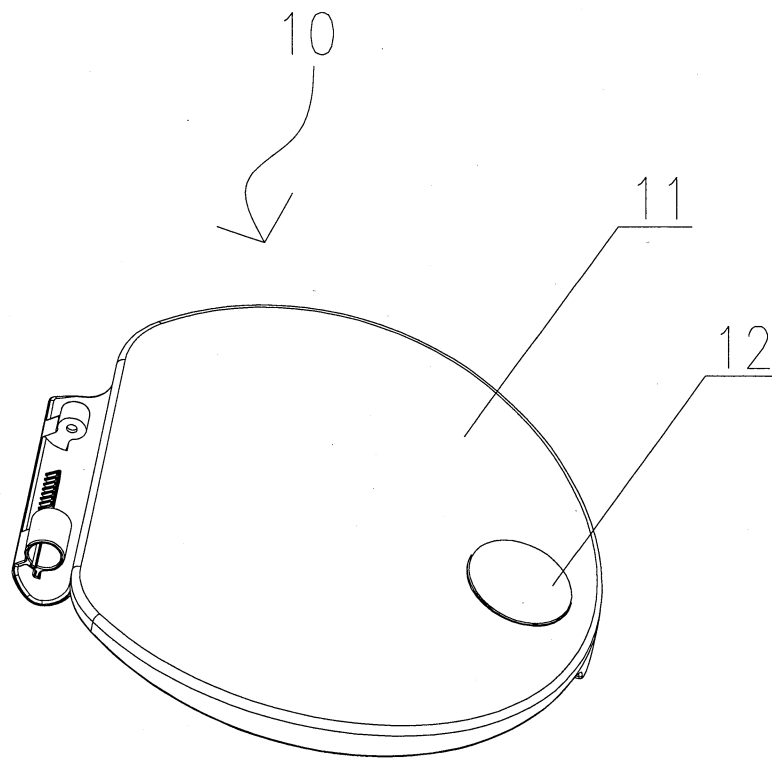


Fig.2

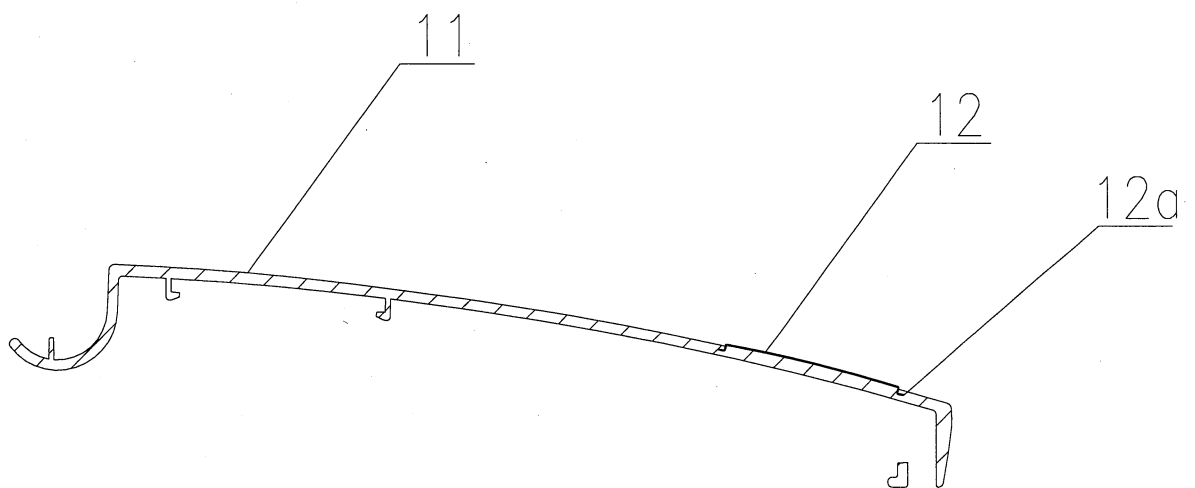


Fig.3a

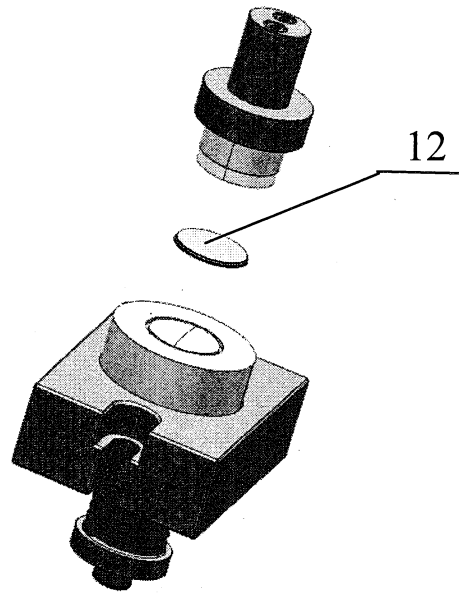
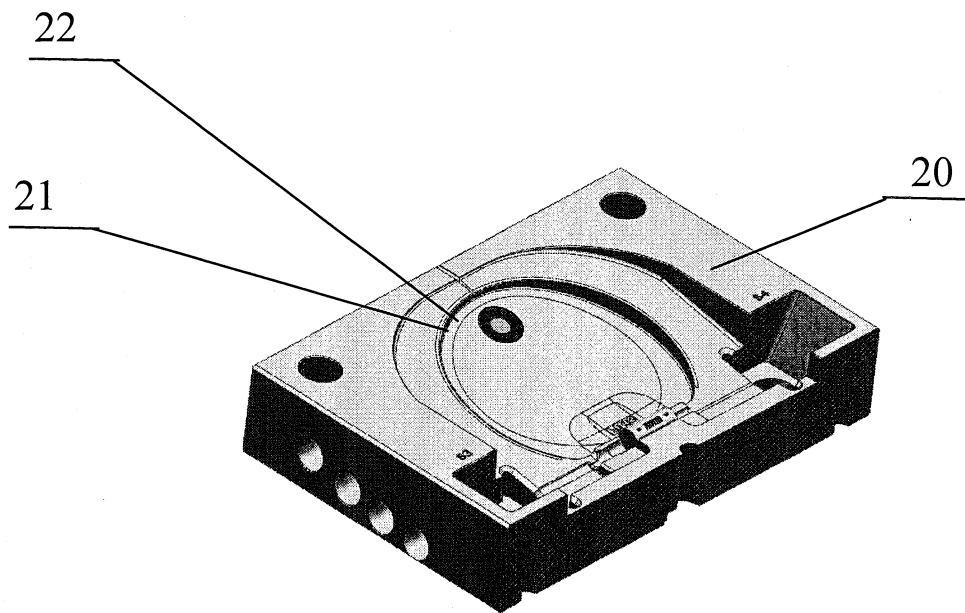


Fig.3b



1794

Fig.3c

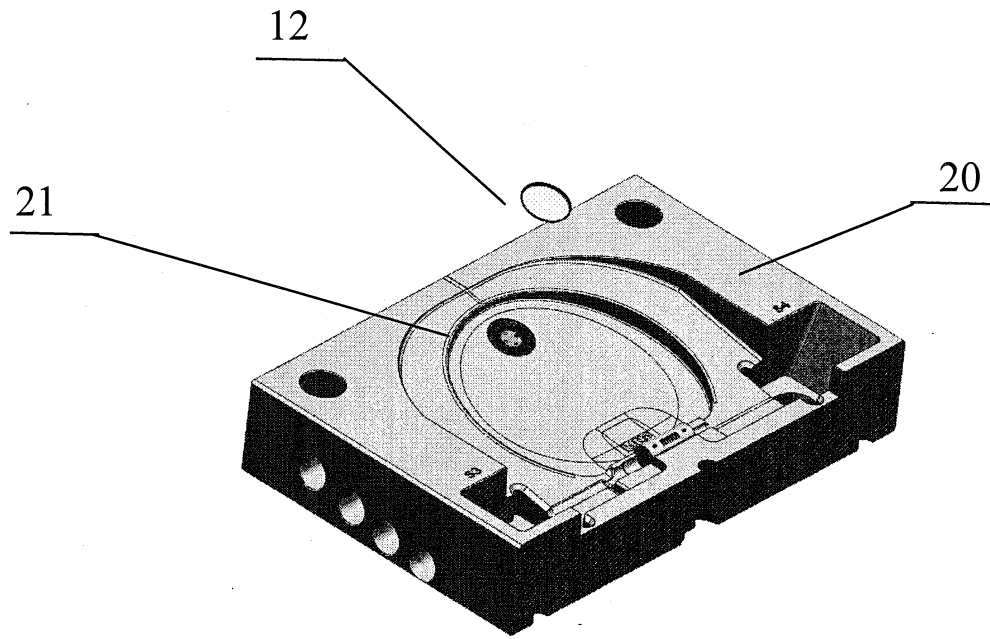


Fig.3d

