



(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)   
1-0020668

(51)<sup>7</sup> A47J 43/20, B26D 3/28, 3/24

(13) B

(21) 1-2015-00175

(22) 19.01.2015

(30) 2014-186317 12.09.2014 JP

(45) 25.03.2019 372

(43) 25.03.2016 336

(73) BENRINER CO., LTD. (JP)

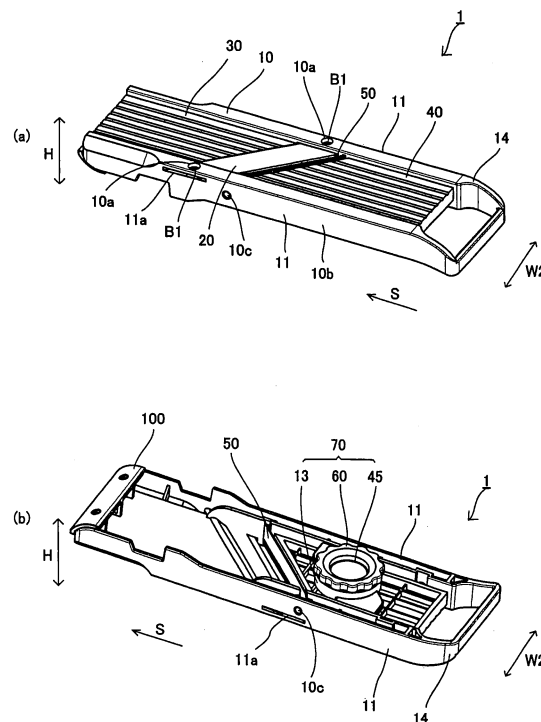
101-10, 2-Chome, Tada, Iwakuni-shi, Yamaguchi, Japan

(72) Hajime YAMAMOTO (JP)

(74) Công ty Cổ phần Sở hữu công nghiệp INVESTIP (INVESTIP)

#### (54) DỤNG CỤ THÁI

(57) Sáng chế đề cập đến dụng cụ thái có thể được sử dụng an toàn mà không gây ra trượt ngay cả khi được sử dụng với đầu đỉnh của nó được ép vào bàn thái hoặc tương tự. Dụng cụ thái (1) được tạo ra với: khung (10) có cặp tay đỡ (11); và lưỡi dao thái (20) với hai đầu của nó được đỡ bằng cặp tay đỡ (11), sao cho bằng cách di chuyển qua lại nguyên liệu cần thái theo hướng thái (S) về phía lưỡi dao thái (20), nguyên liệu cần thái được thái lát, và theo kết cấu này, bộ phận chống trượt 100, được bố trí dưới khung (10) ở đầu đỉnh của nó theo hướng thái (S), với nhựa đàn hồi được mở rộng trên bề mặt của nó, được chuẩn bị thêm.



### **Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập**

Sáng chế đề cập đến dụng cụ thái dùng để thái lát nguyên liệu cần thái, như rau, trái cây hoặc các loại nguyên liệu tương tự, và cụ thể, sáng chế đề cập đến dụng cụ thái trong đó chiều rộng thái lát của nguyên liệu cần thái được điều chỉnh theo ý muốn.

### **Tình trạng kỹ thuật của sáng chế**

Thông thường, đối với dụng cụ thái được sử dụng để dễ dàng thái lát các nguyên liệu cần thái khác nhau, như rau, trái cây hoặc các loại nguyên liệu tương tự, thành các miếng có chiều rộng được mong muốn, dụng cụ thái được dùng là dụng cụ thái trong đó nguyên liệu cần thái được di chuyển qua lại về phía trước và về phía sau theo hướng thái để thái nguyên liệu cần thái bằng cách sử dụng lưỡi dao thái.

Đối với dụng cụ thái thông thường, dụng cụ thái đã biết này được tạo ra có khung có cặp tay đỡ phải và trái, lưỡi dao thái có hai đầu được cố định vào tay đỡ, tấm đỡ được cố định được bố trí ở mặt trước của lưỡi dao thái và được đi qua cặp phần khung phải và trái và tấm đỡ di chuyển được được bố trí ở mặt sau của lưỡi dao thái sao cho bằng cách di chuyển tấm đỡ di chuyển được theo hướng thẳng đứng, chiều rộng thái lát (chiều dày), nghĩa là, chiều rộng được thái của nguyên liệu cần thái có thể được điều chỉnh.

Đối với tấm đỡ di chuyển được của dụng cụ thái này, kết cấu đã biết (ví dụ, xem Đơn sáng chế Nhật số 2004-338069), trong đó, tấm có hai đầu được vấu vào cặp tay đỡ phải và trái để di chuyển qua lại theo hướng thẳng đứng, và kết cấu khác đã biết (ví dụ, xem Đơn sáng chế Nhật số 2011-156435), trong đó, tấm này có thể bị dịch chuyển theo chiều ngang theo hướng thẳng đứng bằng miếng đệm được bố trí bên dưới tấm nhận di chuyển được. Dụng cụ thái này có thể được sử dụng ở trạng thái mà nguyên liệu cần thái được thái lát bằng dụng cụ thái được giữ song song với nó, và ở trạng thái khác mà nguyên liệu cần thái được thái lát trong tư thế bị nghiêng với đỉnh của dụng cụ thái được cho tiếp xúc với bàn thái hoặc tấm đầu của bàn (sau đây được gọi là “bàn thái hoặc dụng cụ tương tự”).

[Tài liệu sáng chế 1]      Đơn sáng chế Nhật số 2004-338069

[Tài liệu sáng chế 2]      Đơn sáng chế Nhật số 2011-156435

Trong trường hợp khi nguyên liệu cần thái được thái lát bằng dụng cụ thái nêu trên bị nghiêng so với bàn thái hoặc dụng cụ tương tự, lực ép gây ra trên dụng cụ thái được tập trung vào phần tiếp xúc giữa dụng cụ thái và bàn thái hoặc dụng cụ tương tự, nghĩa là, vào đỉnh của dụng cụ thái, và do dụng cụ thái có xu hướng trượt dễ dàng trên bàn thái hoặc dụng cụ tương tự, khó có thể duy trì tư thế nghiêng của dụng cụ thái, gây ra vấn đề, chẳng hạn như không thái được nguyên liệu cần thái thành chiều dày được mong muốn, và vấn đề khác là ngón tay người sử dụng có thể bị thương bởi lưỡi dao thái do dụng cụ thái bị trượt.

Vì lý do này, các vấn đề kỹ thuật được nêu ra nhằm tạo ra dụng cụ thái có thể được sử dụng an toàn ngay cả khi được sử dụng trong tư thế bị nghiêng, với đầu của nó được đẩy ngược với bàn thái hoặc dụng cụ tương tự, và mục đích của sáng chế là giải quyết các vấn đề này.

#### **Bản chất kỹ thuật của sáng chế**

Để đạt được mục đích nêu trên, sáng chế theo điểm 1 đề cập đến dụng cụ thái bao gồm: khung có cặp tay đỡ; và lưỡi dao thái với hai đầu của nó được đỡ bằng cặp tay đỡ, sao cho bằng cách di chuyển qua lại nguyên liệu cần thái theo hướng thái về phía lưỡi dao thái, nguyên liệu cần thái được thái lát, và theo kết cấu này, có bộ phận chống trượt được bố trí dưới khung ở đầu đỉnh của nó theo hướng thái, bộ phận chống trượt bao gồm: phần đế được bố trí ở bề mặt phía sau của khung và được làm từ polypropylen; và phần đàn hồi được tạo ra bằng cách cố định nhựa đàn hồi ở bề mặt của phần đế, và phần đế đã nêu được tạo ra cứng hơn phần đàn hồi đã nêu.

Theo kết cấu này, ngay cả trong trường hợp khi nguyên liệu cần thái được thái lát bằng dụng cụ thái được cố định chéo vào bàn thái hoặc dụng cụ tương tự, do nhựa đàn hồi của bộ phận chống trượt được cho tiếp xúc với bàn thái hoặc dụng cụ tương tự, sức cản ma sát giữa dụng cụ thái và bàn thái hoặc dụng cụ tương tự tăng lên. Do đó, có thể ngăn hiện tượng trượt, nghĩa là, hiện tượng trong đó dụng cụ thái trượt trên bàn thái hoặc dụng cụ tương tự bằng lực tác dụng trong lúc di chuyển qua lại nguyên liệu cần thái theo hướng thái, và tư thế của dụng cụ thái có thể được duy trì. Và bằng cách dát mỏng phần nhựa đàn hồi trên phần đế được làm từ polypropylen mà cứng hơn so với phần đàn hồi, có thể ngăn bộ phận chống trượt khỏi bị biến dạng không mong muốn và do đó, làm tăng sức cản ma sát giữa bộ phận

chống trượt và bàn thái hoặc dụng cụ tương tự, ngay cả khi lực ép tác dụng vào bộ phận chống trượt khi thái nguyên liệu cần thái; do đó, bộ phận chống trượt có thể đỡ một cách chắc chắn dụng cụ thái và vấn đề trượt của dụng cụ thái có thể được ngăn.

Sáng chế theo điểm 2 đề cập đến dụng cụ thái trong đó, ngoài kết cấu của dụng cụ thái theo điểm 1, phần đàn hồi được tạo ra bằng cách phun nhựa đàn hồi lên bề mặt của phần đế.

Theo kết cấu này, do phần đàn hồi được tạo ra đồng đều trên bề mặt của phần đế, sức cản ma sát giữa dụng cụ thái và bàn thái hoặc dụng cụ tương tự được làm gia tăng mà không sai lệch do đó có thể còn ngăn chặn việc trượt của dụng cụ thái.

Sáng chế theo điểm 3 đề cập đến dụng cụ thái trong đó ngoài kết cấu được mô tả theo điểm 1 hoặc 2, phần đàn hồi được tạo ra trên toàn bộ bề mặt của phần đế.

Theo kết cấu này, do diện tích tiếp xúc giữa phần đàn hồi và bàn thái hoặc dụng cụ tương tự được đảm bảo và do sức cản ma sát giữa dụng cụ thái và bàn thái hoặc dụng cụ tương tự được tăng thêm, có thể còn ngăn chặn việc trượt của dụng cụ thái.

Sáng chế theo điểm 4 đề cập đến dụng cụ thái trong đó ngoài kết cấu được mô tả theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 3, phần đàn hồi được tạo ra thành dạng lồi cong với bề mặt của nó hướng ra bên ngoài.

Theo kết cấu này, do phần đàn hồi được tạo ra thành dạng lồi với bề mặt của nó hướng bên ngoài được làm cho tiếp xúc với bàn thái hoặc dụng cụ tương tự bất kể góc nghiêng của dụng cụ thái, có thể còn ngăn chặn việc trượt của dụng cụ thái.

Hiệu quả đạt được của sáng chế

Ở dụng cụ thái theo sáng chế, do bộ phận chống trượt làm tăng sức cản ma sát tác dụng giữa dụng cụ thái và bàn thái hoặc dụng cụ tương tự, có thể sử dụng dụng cụ thái một cách an toàn, ngay cả trong trường hợp khi nguyên liệu cần thái được thái bằng dụng cụ thái bị nghiêng so với bàn thái hoặc dụng cụ tương tự.

#### **Mô tả vắn tắt hình vẽ**

Fig.1(a) và 1(b) là hình vẽ thể hiện dụng cụ thái theo một phương án của sáng chế; Fig.1(a) là hình vẽ phối cảnh thể hiện cạnh bề mặt của dụng cụ thái; và Fig.1(b) là hình vẽ phối cảnh thể hiện cạnh bề mặt phía sau của dụng cụ thái.

Fig.2(a), 2(b) và 2(c) là hình vẽ thể hiện khung và tấm đỡ cố định của Fig.1; Fig.2(a) là hình chiếu từ trên xuống của khung; Fig.2(b) là hình vẽ bề mặt đáy của khung; và Fig.2(c) là hình chiếu mặt cắt ngang lấy dọc theo đường A-A của Fig.2(a).

Fig.3(a) đến 3(d) là hình vẽ thể hiện tấm đỡ di chuyển được của Fig.1; Fig.3(a) là hình chiếu từ trên xuống; Fig.3(b) là hình vẽ bề mặt đáy; Fig.3(c) hình vẽ mặt bên; và Fig.3(d) là hình chiếu mặt cắt ngang lấy dọc theo đường B-B của Fig.3(a).

Fig.4(a), 4(b) và 4(c) là hình vẽ thể hiện bộ phận điều chỉnh chiều rộng thái lát của Fig.1; Fig.4(a) là hình vẽ phối cảnh thể hiện bộ phận điều chỉnh chiều rộng thái lát; Fig.4(b) là hình chiếu từ trên xuống của bộ phận điều chỉnh chiều rộng thái lát; và Fig.4(c) là hình chiếu mặt cắt ngang lấy dọc theo đường C-C của Fig.4(b).

Fig.5 là hình vẽ phối cảnh thể hiện bộ phận chống trượt.

Fig.6(a) đến 6(e) là hình vẽ thể hiện bộ phận chống trượt; Fig.6(a) là hình chiếu từ phía trước; Fig.6(b) là hình chiếu mặt sau; Fig.6(c) là hình chiếu cạnh; Fig.6(d) là hình chiếu mặt cắt ngang lấy dọc theo đường D-D của Fig.6(a); và Fig.6(e) là hình chiếu mặt cắt ngang lấy dọc theo đường E-E của Fig.6(a).

Fig.7 là hình chiếu phóng to một phần của phần F của Fig.6(d).

### **Mô tả chi tiết sáng chế**

Mục đích của sáng chế là tạo ra dụng cụ thái có thể được sử dụng an toàn ngay cả trong trường hợp khi được sử dụng trong trạng thái bị nghiêng với đầu của nó được ép vào bàn thái hoặc dụng cụ tương tự, dụng cụ thái theo sáng chế, được tạo ra với khung có cặp tay đỡ và lưỡi dao thái có hai đầu được đỡ bằng cặp tay đỡ, và được dùng để thái lát nguyên liệu cần thái bằng cách trượt qua lại và di chuyển nguyên liệu cần thái theo hướng thái về phía lưỡi dao thái, còn được tạo ra với bộ phận chống trượt được bố trí dưới khung ở đỉnh theo hướng thái; bộ phận chống trượt bao gồm: phần đế được bố trí ở bề mặt phía sau của khung và được làm từ polypropylen; và phần đàn hồi được tạo ra bằng cách cố định nhựa đàn hồi ở bề mặt của phần đế, và phần đế đã nêu được tạo ra cứng hơn phần đàn hồi đã nêu; do đó, sáng chế có thể đạt được mục đích này.

Tham chiếu đến hình vẽ, mô tả sau đây sẽ thảo luận dụng cụ thái 1 theo một phương án theo sáng chế. Ngoài ra, trong phần mô tả sau đây, thuật ngữ “phía trước”

và “phía sau” tương ứng với mặt trước và mặt sau theo hướng thái trùng với hướng cấp liệu của nguyên liệu cần thái ở thời điểm thái nguyên liệu cần thái. Ngoài ra, thuật ngữ “lên” và “xuống” tương ứng với mặt trên và mặt hướng xuống theo hướng vuông góc với dụng cụ thái.

Như được thể hiện trên Fig.1(a) và Fig.1(b), dụng cụ thái 1 được tạo ra với khung 10, lưỡi dao thái 20 dùng để thái nguyên liệu cần thái, tấm đỡ cố định 30 được bố trí ở mặt trước của lưỡi dao thái 20, tấm đỡ di chuyển được 40 được bố trí ở mặt sau của lưỡi dao thái 20, lưỡi thay thế 50 có thể thay đổi được, và cơ cấu điều chỉnh chiều rộng thái lát 70 dùng để xác định vị trí tấm đỡ di chuyển được 40 ở vị trí mong muốn theo hướng thẳng đứng bằng cách sử dụng bộ phận điều chỉnh chiều rộng thái lát 60. Khung 10, tấm đỡ cố định 30, tấm đỡ di chuyển được 40 và bộ phận điều chỉnh chiều rộng thái lát 60 lần lượt được làm từ nhựa ABS, và được tạo ra bằng quá trình đúc phun. Lưỡi dao thái 20 và lưỡi thay thế 50 được làm bằng thép không gỉ.

Dụng cụ thái 1 được thiết kế sao cho khi người sử dụng di chuyển qua lại nguyên liệu cần thái theo hướng thái S trong khi ép nguyên liệu cần thái vào tấm đỡ di chuyển được 40, nguyên liệu cần thái được thái thành từng miếng có chiều dày phù hợp với khe hở giữa lưỡi dao thái 20 và tấm đỡ di chuyển được 40. Miếng được thái được đẩy ra từ phía sau của dụng cụ thái 1.

Lưỡi dao thái 20 được mở rộng theo hướng chéo so với hướng chiều rộng W1 của khung 10. Lỗ ở cạnh bên phải và trái của lưỡi dao thái 20 không được thể hiện, được tạo ra tương ứng. Lưỡi dao thái 20 được kẹp chặt vào khung 10 bằng bulông B1 được lắp qua lỗ gắn 10a được tạo ra trên bề mặt của khung 10 và lỗ của lưỡi dao thái 20. Ngoài ra, phương pháp kẹp không được dự định chỉ giới hạn ở phương pháp sử dụng bulông, miễn là lưỡi dao thái 20 có thể được cố định vào khung 10.

Lưỡi thay thế 50 được gắn giữa lưỡi dao thái 20 và tấm đỡ di chuyển được 40. Lưỡi thay thế 50 có hai đầu được đỡ bằng khung 10. Lưỡi thay thế 50 được tạo ra với nhiều răng cưa được tạo ra trên lưỡi thay thế 50 theo hướng dọc, và được sử dụng để tạo ra khía trên nguyên liệu cần thái dọc theo hướng thái S phù hợp với khe hở của răng cưa. Lưỡi thay thế 50 được ép vào khung 10 và được cố định vào đó bằng bulông, không được thể hiện, được chèn vào bulông thông qua lỗ 10c được tạo

ra trên bề mặt bên ngoài 10b của khung 10. Bằng cách sử dụng kết hợp lưỡi dao thái 20 và lưỡi thay thế 50 với nhau, nguyên liệu cần thái có thể được thái thành dạng que hoặc dạng miếng hình chữ nhật có kích thước khác nhau.

Tấm đỡ di chuyển được 40 và bộ phận điều chỉnh chiều rộng thái lát 60 được lắp vào khung 10 theo cách dễ tháo để các bộ phận tương ứng có thể được rửa riêng biệt.

Dụng cụ thái 1 được tạo ra với bộ phận chống trượt 100 sẽ được mô tả sau được gắn với đầu của nó theo hướng thái S.

Như được thể hiện trên Fig.2(a) đến 2(c), khung 10 được tạo ra với cặp tay đỡ phải và trái 11 được lắp vào hai đầu theo hướng chiều rộng của tấm đỡ cố định 30, thanh tựa 12 được đi qua giữa cặp tay đỡ phải và trái 11 và lỗ nhận vít 13 có thể được khớp với bộ phận điều chỉnh chiều rộng thái lát sẽ được mô tả sau được tạo ra gần như ở giữa của thanh tựa 12.

Tay đỡ 11 được tạo ra với khe hở 11a được tạo ra trên mặt bên trong, và được sử dụng để gắn vào hai đầu của lưỡi dao thái 20. Lưỡi dao thái 20 được lắp qua khe hở 11a và được bố trí ở vị trí được xác định trước.

Mỗi tay đỡ 11 được tạo ra với khe dẫn hướng 11b được tạo ra trên mặt bên trong như phần lõm. Khe dẫn hướng 11b được mở rộng dọc theo hướng thẳng đứng H. Khe dẫn hướng 11b được khớp với chốt 41 để được dẫn hướng, sẽ được mô tả sau, của tấm đỡ di chuyển được 40. Ngoài ra, hình dạng của khe dẫn hướng 11b có thể được tạo ra theo ý muốn. Do phần dưới theo hướng thẳng đứng H của khe dẫn hướng 11b được tạo ra là hở, tấm đỡ di chuyển được 40 được tháo ra theo cách gắn vào được từ khung 10.

Khung 10 được tạo ra với tay hãm 14 được giữ bởi người sử dụng. Theo phương án hiện tại, tay hãm 14 được gắn liền khối vào đầu phía sau của tay đỡ 11; tuy nhiên, tay hãm 14 có thể có kết cấu được kẹp chặt theo cách tháo ra được vào đó bằng bulông, miễn là có thể được cố định vào khung đỡ 10.

Ngoài ra, ở khung 10, lỗ bulông 15 mà qua đó bằng cách chèn bulông, không được thể hiện, bộ phận chống trượt 100 sẽ được mô tả sau được cố định vào bề mặt phía sau 30a của tấm đỡ cố định 30 được tạo ra.

Tấm đỡ cố định 30 được bố trí giữa cặp tay đỡ 11, và được gắn liền khối vào tay đỡ 11. Ở bề mặt 30b của tấm đỡ cố định 30, 6 hàng của phần rãnh 31 được khắc và được tạo ra sát nhau theo hướng chiều rộng W1 theo cách để được mở rộng theo hướng thái S. Tuy nhiên, số hàng của phần rãnh 31 không chỉ giới hạn ở 6. Bằng cách tạo ra phần rãnh 31 ở bề mặt 30b của tấm đỡ cố định 30, tấm đỡ cố định 30 và nguyên liệu cần thái được làm cho tiếp xúc với nhau với diện tích tiếp xúc được giảm để nguyên liệu cần thái có thể di chuyển qua lại một cách nhẹ nhàng. Kích thước chiều sâu của phần rãnh 31 có thể được xác định theo ý muốn.

Như được thể hiện trên Fig.3(a) đến 3(d), tấm đỡ di chuyển được 40 được tạo ra có chốt 41 để được dẫn hướng được tạo ra để đứng ở mặt sau cạnh bên 40a. Chốt 41 để được dẫn hướng được thiết kế để được ăn khớp với khe dẫn hướng 11b của tay đỡ 11 để tấm đỡ di chuyển được 40 được nâng lên/hạ xuống phù hợp với hình dạng của khe dẫn hướng 11b. Ví dụ, trong trường hợp khi khe dẫn hướng 11b được tạo ra từ mặt dưới đến mặt trên theo hướng thẳng đứng H, cũng như theo đường chéo từ mặt sau về phía mặt trước theo hướng thái S, tấm đỡ di chuyển được 40 cũng được nâng lên/hạ xuống phù hợp với hình dạng của khe dẫn hướng 11b. Khi tấm đỡ di chuyển được 40 được nâng lên, chốt 41 để được dẫn hướng được ăn khớp với khe dẫn hướng 11b để việc lắc hoặc vận của tấm đỡ di chuyển được 40 được điều chỉnh.

Tấm đỡ di chuyển được 40 được tạo ra với 6 hàng của phần rãnh 42 được tạo ra trên bề mặt 40b sát nhau theo hướng chiều rộng W1 theo cách kéo dài theo hướng thái S. Tuy nhiên, số hàng của phần rãnh 42 không được dự định chỉ giới hạn ở 6. Bằng cách tạo ra phần rãnh 42, khu vực tiếp xúc giữa tấm đỡ di chuyển được 40 và nguyên liệu cần thái được làm giảm tương ứng sao cho có thể làm giảm lực cản trượt ở thời điểm thái nguyên liệu cần thái.

Ở bề mặt phía sau 40c của tấm đỡ di chuyển được 40, gân thứ nhất 43 được tạo ra thành dạng hình trụ rỗng và gân thứ hai 44 được bố trí theo dạng lưới được gắn vào. Bằng cách tạo ra gân thứ nhất 43 và gân thứ hai 44, độ cứng của tấm đỡ di chuyển được 40 được tăng lên.

Như được thể hiện trên Fig.4, bộ phận điều chỉnh chiều rộng thái lát 60 được tạo ra với bộ phận thân chính 61 có hình trụ lõm, phần bắt vít 62 được tạo ra trên bề

mặt ngoại biên bên ngoài của bộ phận thân chính 61 và cần 63 được tạo ra trên đầu đế của bộ phận thân chính 61.

Đường kính bên trong của bộ phận thân chính 61 được tạo ra lớn hơn đường kính ngoài của gân thứ nhất 45.

Phần bắt vít 62 có thể được khớp với lỗ nhận vít 13.

Cần 63 được nắm khi người sử dụng xoay bộ phận điều chỉnh chiều rộng thái lát 60 để nâng lên/hạ xuống theo chiều dọc tấm đỡ di chuyển được 40.

Tiếp theo, tham chiếu đến Fig.5 đến Fig.7, mô tả sau đây sẽ giải thích bộ phận chống trượt 100.

Bộ phận chống trượt 100 được tạo ra với lỗ bulông 101, và bằng cách ăn khớp bulông, không được thể hiện, với lỗ bulông 15 của khung 10, trong khi được lắp qua lỗ bulông 101, bộ phận chống trượt 100 được gắn vào khung 10. Do đó, bộ phận chống trượt 100 có thể được lắp theo cách tháo được vào khung 10 theo ý muốn theo yêu cầu của người sử dụng.

Bộ phận chống trượt 100 được tạo ra bằng cách trải nhựa đàn hồi trên bề mặt của nó. Cụ thể, bộ phận chống trượt 100 được tạo ra với phần đế 110 được làm từ polypropylen, và được lắp theo cách tháo được vào bề mặt phía sau 30b của tấm đỡ cố định 30, và phần đàn hồi 120 được tạo ra bằng cách cố định nhựa đàn hồi vào bề mặt 110a của phần đế 110. Tuy nhiên, bộ phận chống trượt 100 không nhất thiết chỉ giới hạn ở nhựa đàn hồi, mà nhựa bất kỳ có thể được sử dụng miễn là gây ra hiệu quả chống trượt tương tự với nhựa đàn hồi.

Bộ phận chống trượt 100 được tạo ra với dạng mặt cắt ngang theo hướng chiều rộng W2 vuông góc với hướng dọc L bị cong lên thành dạng vòng cung. Với kết cấu này, ngay cả trong trường hợp khi người sử dụng sử dụng dụng cụ thái 1 theo trạng thái bị nghiêng so với bàn thái hoặc dụng cụ tương tự, do phần đàn hồi 120 làm tăng sức cản ma sát giữa dụng cụ thái 1 và bàn thái hoặc dụng cụ tương tự, dụng cụ thái 1 được làm ổn định và không bị trượt do đó có thể thái nguyên liệu cần thái một cách an toàn.

Phần đàn hồi 120 được tạo ra bằng cách phun nhựa đàn hồi trên bề mặt 110a của phần đế 110. Ngoài ra, đối với phương pháp đặc biệt để cố định nhựa đàn hồi vào phần đế 110, phương pháp bất kỳ có thể được sử dụng miễn là nhựa đàn hồi có

thể được gắn vào phần đế 110, và mặc dù phương pháp phun nhựa đàn hồi trên phần đế 110 mang lại độ bám dính cao, sáng chế không chỉ giới hạn ở phương pháp này.

Phần đàn hồi 120 được tạo ra trên toàn bộ bề mặt của bề mặt 110a của phần đế 110. Do đó, khu vực tiếp xúc giữa phần đàn hồi 120 và bàn thái được đảm bảo, và sức cản ma sát giữa dụng cụ thái 1 và bàn thái hoặc dụng cụ tương tự được tăng thêm.

Theo cách này, ở dụng cụ thái 1 theo phương án của sáng chế, ngay cả trong trường hợp khi dụng cụ thái 1 được ép chéo vào bàn thái hoặc tương tự, do bộ phận chống trượt 100 làm tăng sức cản ma sát giữa dụng cụ thái 1 và bàn thái hoặc dụng cụ tương tự, có thể ngăn hiện tượng trượt, nghĩa là, hiện tượng trong đó dụng cụ thái 1 trượt trên bàn thái hoặc dụng cụ tương tự, để tư thế nghiêng của dụng cụ thái 1 có thể được ổn định và dụng cụ thái 1 có thể được sử dụng an toàn.

Ngoài ra, theo sáng chế, các cải biến khác nhau có thể được tạo ra mà không lệch khỏi phạm vi của sáng chế, và các cải biến này tất nhiên được bao gồm trong phạm vi của sáng chế.

Danh sách các ký hiệu tham khảo

- 1       dụng cụ thái
- 10      khung
- 10a    lỗ gắn
- 10b    bề mặt bên ngoài
- 10b    lỗ nổi bu lông
- 11      tay đỡ
- 11a    khe hở
- 11b    khe dẫn hướng
- 12      thanh tựa
- 13      lỗ nhận bắt vít
- 14      tay nắm
- 15      lỗ bulông (của khung)
- 20      lưỡi dao thái
- 30      tấm đỡ được cố định
- 30a    bề mặt phía sau (của tấm đỡ được cố định)

|      |                                            |
|------|--------------------------------------------|
| 30b  | bề mặt (của tấm đỡ được cố định)           |
| 31   | phần rãnh (của tấm đỡ được cố định)        |
| 40   | tấm đỡ di chuyển                           |
| 40a  | mặt bên                                    |
| 40b  | bề mặt (của tấm đỡ di chuyển)              |
| 40c  | bề mặt phía sau (của tấm đỡ di chuyển)     |
| 41   | chốt được dẫn hướng                        |
| 42   | phần rãnh (của tấm đỡ di chuyển)           |
| 43   | gân thứ nhất                               |
| 44   | gân thứ hai                                |
| 50   | lưỡi thay thế                              |
| 60   | bộ phận điều chỉnh chiều rộng thái lát     |
| 61   | phần thân chính                            |
| 61a  | bề mặt đỉnh                                |
| 62   | phần bắt vít                               |
| 63   | cần                                        |
| 70   | cơ cấu điều chỉnh chiều rộng thái lát      |
| 100  | bộ phận chống trượt                        |
| 101  | lỗ bulông (của bộ phận chống trượt)        |
| 110  | phần đế                                    |
| 110a | bề mặt (của phần đế)                       |
| 120  | phần đàn hồi                               |
| 120a | bề mặt (của phần đàn hồi)                  |
| B1   | bulông                                     |
| H    | hướng thẳng đứng                           |
| L    | hướng dọc (của bộ phận chống trượt)        |
| S    | hướng thái                                 |
| W1   | hướng chiều rộng (của dụng cụ thái)        |
| W2   | hướng chiều rộng (của bộ phận chống trượt) |

**YÊU CẦU BẢO HỘ**

1. Dụng cụ thái bao gồm: khung có cặp tay đỡ; và lưỡi dao thái với hai đầu của nó được đỡ bằng cặp tay đỡ, sao cho bằng cách di chuyển qua lại nguyên liệu cần thái theo hướng thái về phía lưỡi dao thái, nguyên liệu cần thái được thái lát, trong đó có bộ phận chống trượt, được bố trí dưới khung ở đầu đỉnh của nó theo hướng thái, bộ phận chống trượt bao gồm: phần đế được bố trí ở bề mặt phía sau của khung và được làm từ polypropylen; và phần đàn hồi được tạo ra bằng cách cố định nhựa đàn hồi ở bề mặt của phần đế, và phần đế đã nêu được tạo ra cứng hơn phần đàn hồi đã nêu.
2. Dụng cụ thái theo điểm 1, trong đó phần đàn hồi được tạo ra bằng cách phun nhựa đàn hồi lên bề mặt của phần đế.
3. Dụng cụ thái theo điểm 1 hoặc 2, trong đó phần đàn hồi được tạo ra trên toàn bộ bề mặt của phần đế.
4. Dụng cụ thái theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 3, trong đó phần đàn hồi được tạo ra thành dạng lồi cong với bề mặt của nó hướng ra bên ngoài.

Fig. 1

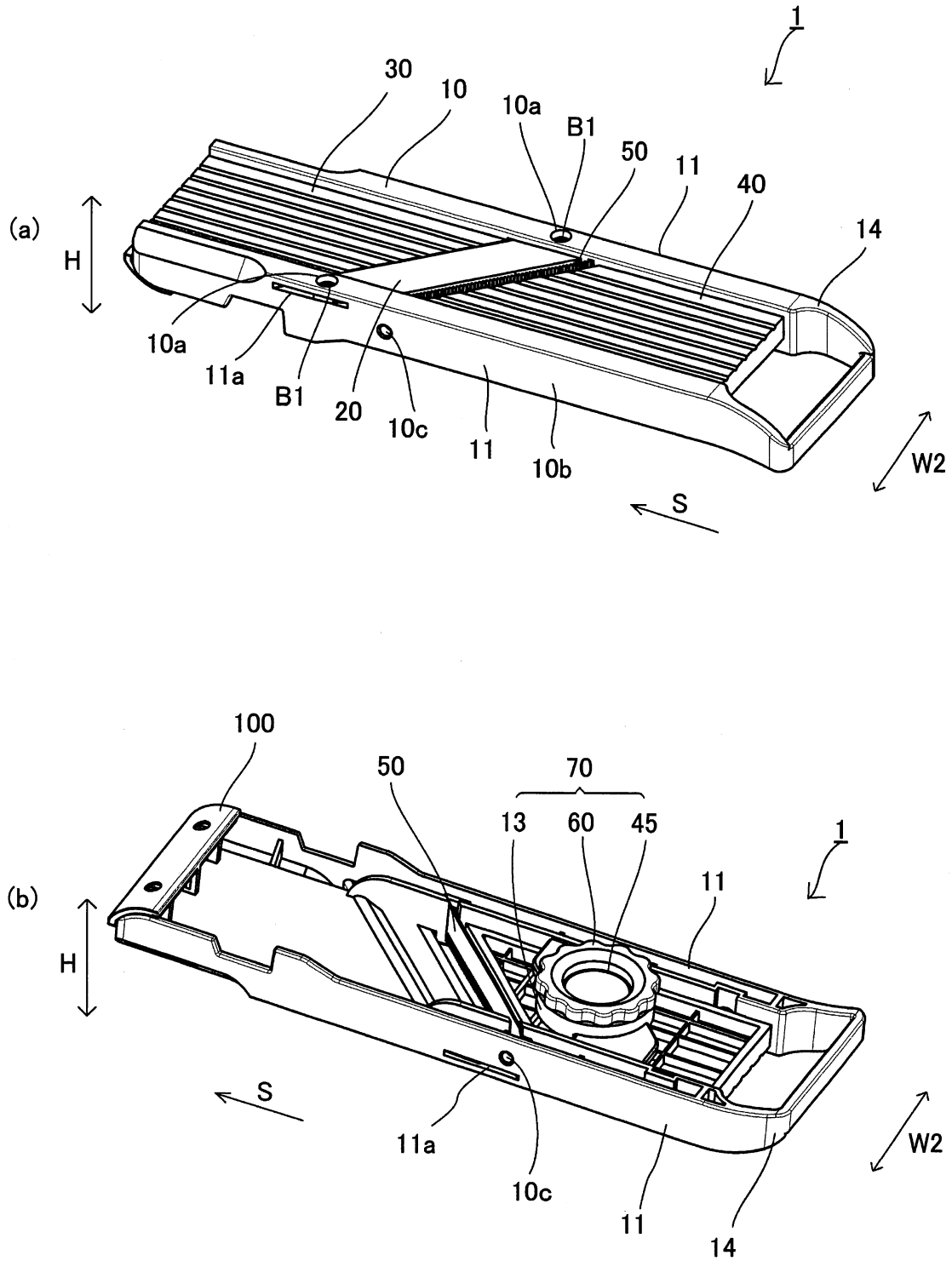


Fig. 2

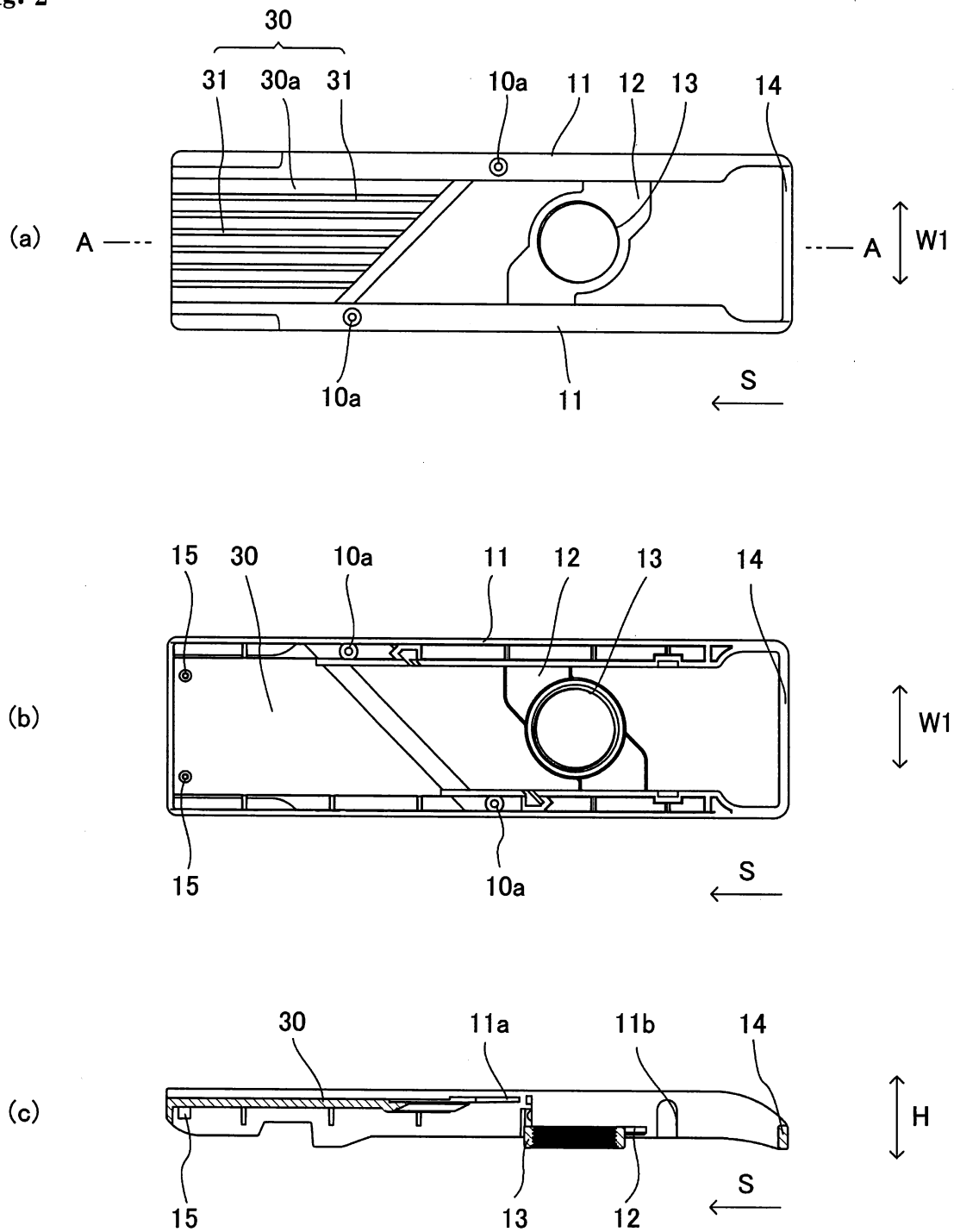


Fig. 3

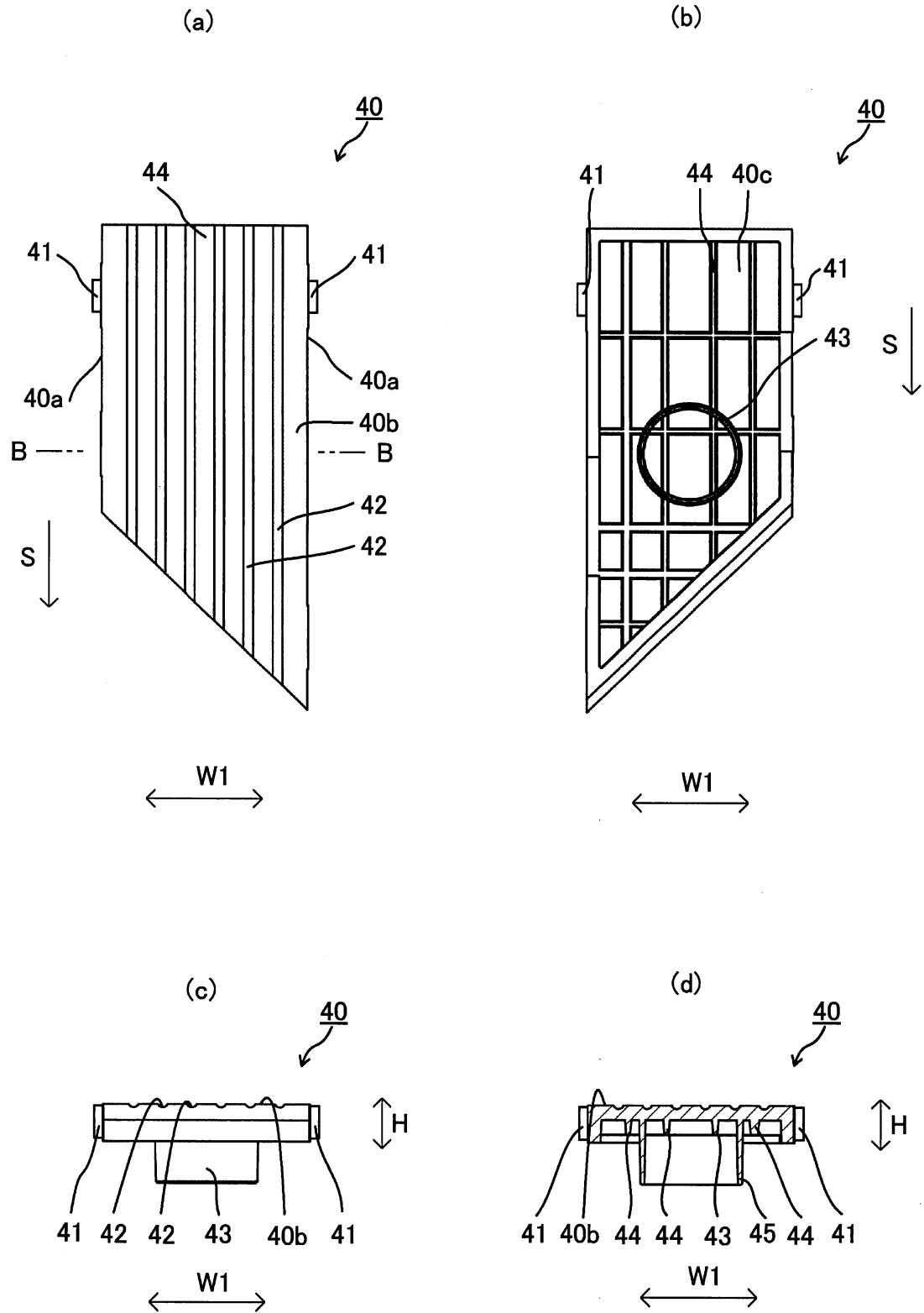


Fig. 4

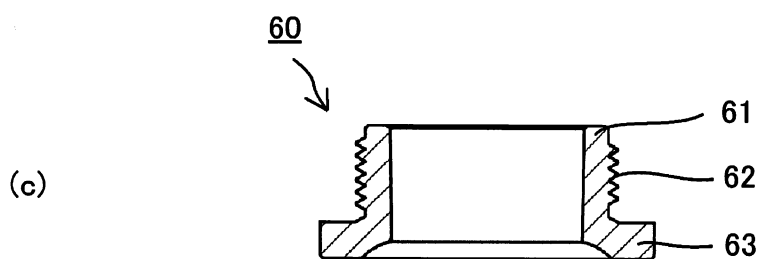
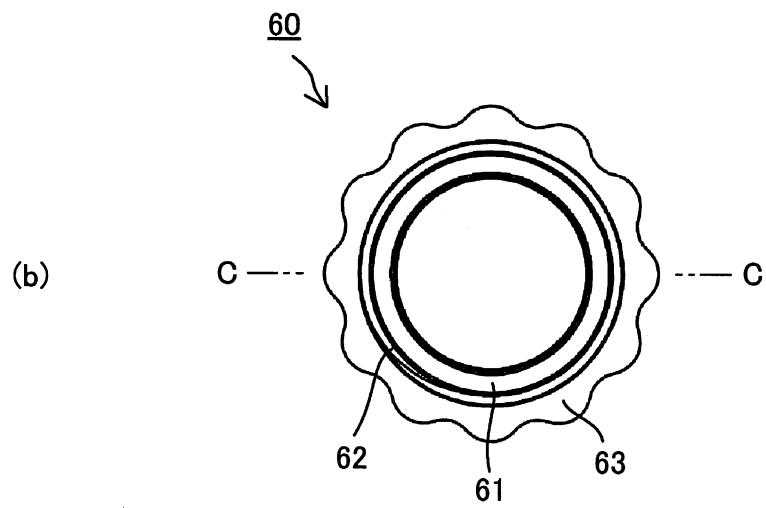
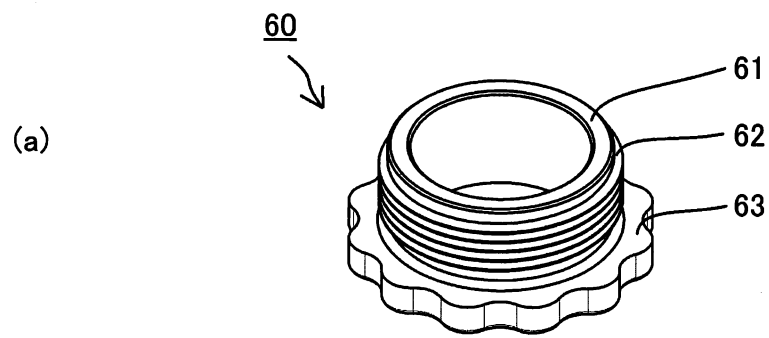


Fig. 5

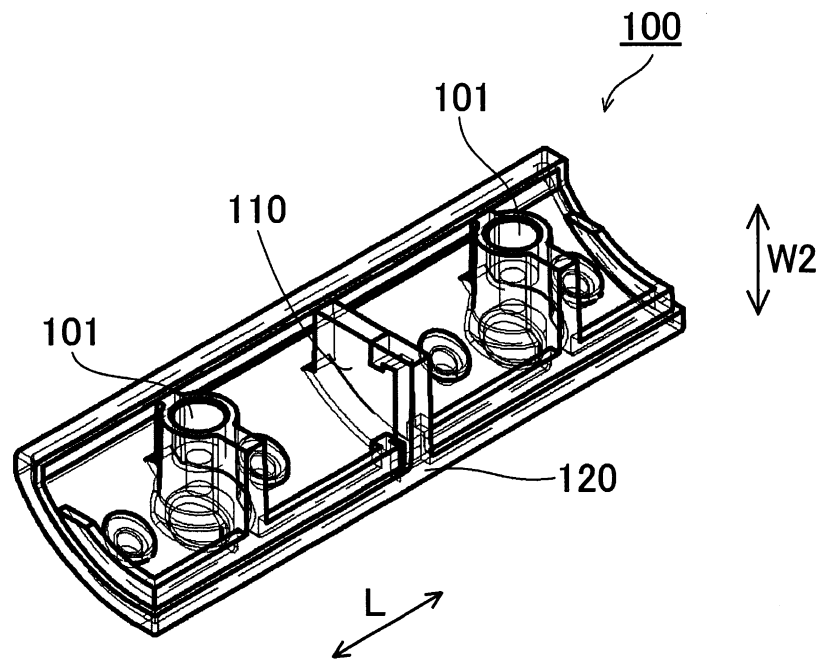


Fig. 6

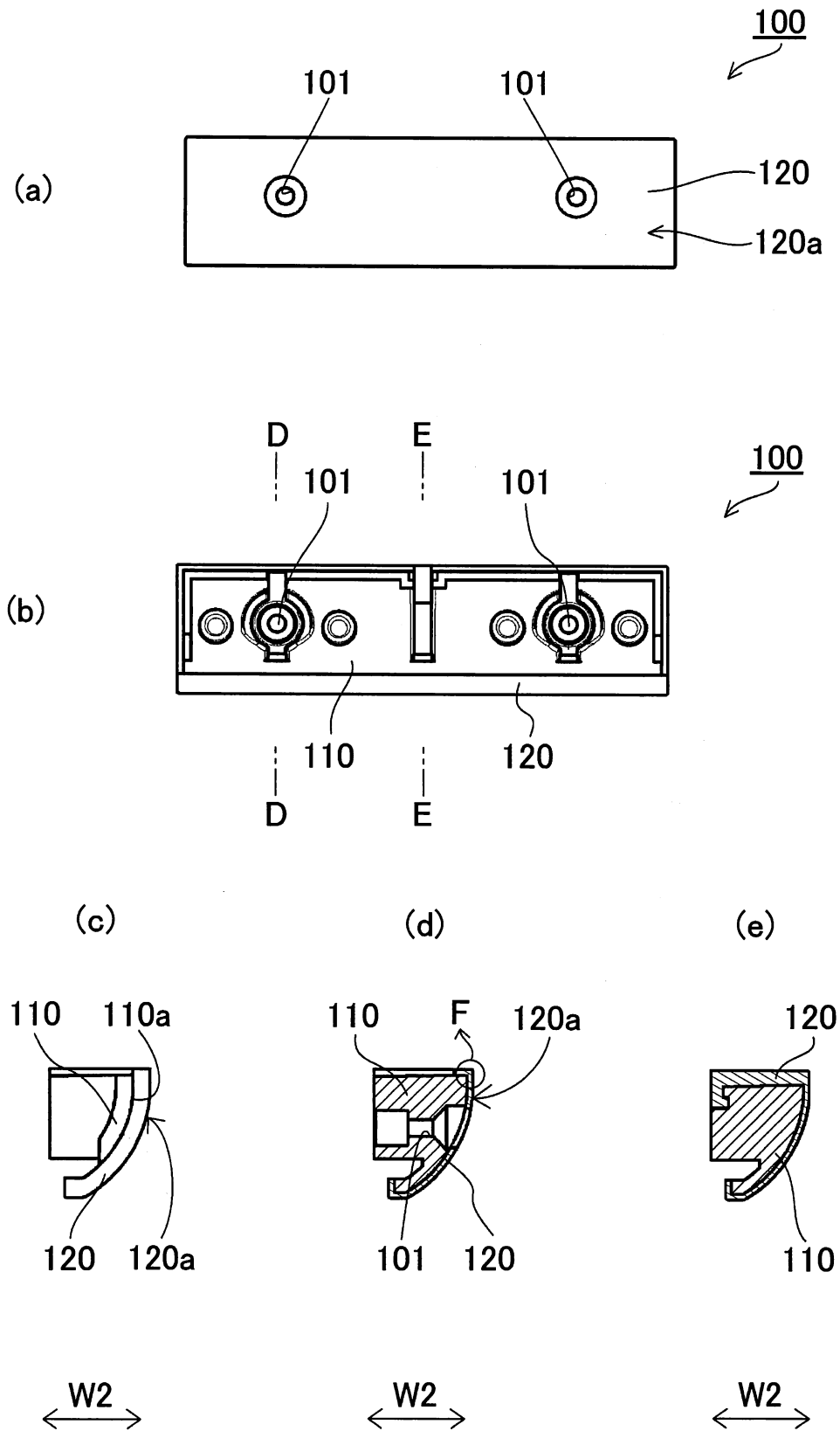


Fig. 7

