



(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) 
1-0021142

(51)⁷ **E04F 15/024**

(13) **B**

(21) 1-2015-04214

(22) 25.11.2013

(86) PCT/JP2013/081681 25.11.2013

(87) WO2015/075843A1 28.05.2015

(45) 25.06.2019 375

(43) 25.02.2016 335

(73) SENQCIA CORPORATION (JP)

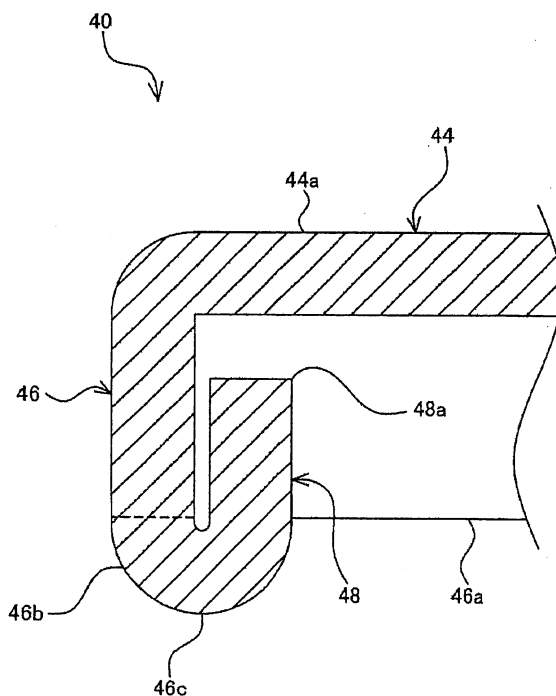
4-2, Toyo 2-chome, Koto-ku, Tokyo 1358363 Japan

(72) KOBAYASHI Atsuhiko (JP), MATSUZAKI Tsukasa (JP), NAKABO Yuichi (JP)

(74) Công ty TNHH một thành viên Sở hữu trí tuệ VCCI (VCCI-IP CO.,LTD)

(54) **PANEN SÀN**

(57) Sáng chế đề cập đến panen sàn mà có thể ngăn cáp như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không giữa panen sàn và bề mặt sàn khỏi bị hư hại do sự tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn của panen sàn, và có thể ngăn chi phí sản xuất tăng lên trên cơ sở cấu tạo đơn giản của nó. Trong panen sàn (40) được tạo ra có phần tấm trên dạng tấm (44) có phần mặt phẳng và bốn mép trên phần chu vi của nó, và các phần cạnh của tấm (46) được tạo ra bằng cách được gấp từ bốn mép, và được đỡ vào bàn đỡ (6) để dựng lên sàn kỹ thuật lắp rời (42), các phần cạnh của tấm (46) được gấp và các phần được gấp (46c) được tạo ra trên các phần đầu dưới của các phần cạnh của tấm (46).



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến panen sàn được sử dụng trong sàn kỹ thuật lắp rời.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Panen sàn theo sáng chế được sử dụng trong sàn kỹ thuật lắp rời. Panen sàn của sàn kỹ thuật lắp rời được tạo ra ở trên bề mặt sàn bê tông mà tạo nên một phần của kết cấu xây dựng, để tạo ra bề mặt sàn thứ hai cách một khoảng so với bề mặt sàn qua bản đỡ (chẳng hạn, xem tài liệu sáng chế 1).

Các Fig.12 đến Fig.18 là các hình vẽ được đề cập để mô tả panen sàn thông thường 2. Ở đây, Fig.12 là hình chiếu đứng phía trên ở giai đoạn giữa của công đoạn lắp đặt của sàn kỹ thuật lắp rời 4 sử dụng panen sàn thông thường 2, và Fig.13 là hình chiếu đứng phía bên cạnh được phóng đại một phần trong đó một phần của bề mặt bên của sàn kỹ thuật lắp rời 4 trên Fig.12 được phóng đại.

Panen sàn thông thường 2 có cấu tạo, như được thể hiện trên Fig.13, như là để dựng lên sàn kỹ thuật lắp rời 4 cùng với bản đỡ 6 mà được tạo ra theo cách nâng cao nhờ bộ phận nối 8, trên bề mặt sàn 3 mà được tạo ra bằng vật liệu bê tông tạo ra một phần của kết cấu xây dựng.

Nói cách khác, bộ phận nối 8 có cấu tạo bằng cách tạo ra có chín phần đỡ 12 mà đỡ chín bản đỡ 6 được bố trí thành ba nhân ba hàng theo hướng lên và xuống và hướng phải và trái của hình vẽ, và các phần nối 10 mà nối chín phần đỡ 12 theo hướng lên và xuống hoặc hướng phải và trái của hình vẽ, như được thể hiện trên Fig.12.

Thêm nữa, mỗi bộ phận trong số các bộ phận nối 8 được bố trí cách xa nhau trên bề mặt sàn 3, theo cách mà khoảng cách giữa các phần trung tâm của bản đỡ 6 được đỡ vào phần đỡ 12 được bố trí trên phần chu vi ngoài, và bản đỡ 6 được đỡ bởi phần đỡ 12 của bộ phận nối 8 liền kề khác đối diện bản đỡ 6 được nêu ở trên có gần

như cùng độ dài như độ dài của một mép của panen sàn 2.

Bàn đỡ 6 được bố trí trên bề mặt sàn 3 qua bộ phận nối 8 và được bố trí theo cách nâng cao bằng cách lắp khít phần đầu dưới của nó vào phần lõm được tạo ra trong phần đỡ 12 của bộ phận nối 8 từ phía trên, như được thể hiện trên Fig.13.

Mỗi bàn đỡ trong số các bàn đỡ 6 được bố trí cách xa nhau theo cách mà khoảng cách giữa các tâm của bàn đỡ 6 và bàn đỡ 6 khác mà là liên kề theo hướng lên và xuống hoặc hướng phải và trái trên Fig.12 là xấp xỉ cùng độ dài như độ dài của một mép của panen sàn 2.

Trên bàn đỡ 6, như được thể hiện hình chiếu đứng phía trên của nó trên Fig.14, bốn phần rãnh 6b được tạo ra để mở có độ sâu ở phía xa bề mặt tờ giấy trên hình vẽ từ bề mặt đầu trên 6a, phần rãnh 6b có khả năng ăn khớp với phần cạnh của tấm 16 của panen sàn 2 được nêu dưới đây.

Hai phần rãnh 6b trong số bốn phần rãnh 6b được tạo ra trên bàn đỡ 6 được bố trí để kéo dài theo hướng thẳng đứng trên Fig.14 gần như song song với nhau, và hai phần rãnh 6b còn lại được bố trí kéo dài theo hướng nằm ngang trên hình vẽ gần như song song với nhau, và vuông góc với hai phần rãnh 6b kéo dài theo hướng thẳng đứng, trong phần trung tâm của bề mặt đầu trên 6a của bàn đỡ 6.

Thêm nữa, đường gân 6c nhô vào phía trong của phần rãnh 6b từ phần bề mặt bên trên một phía của phần rãnh 6b được tạo ra ở phần giữa theo độ dài của mỗi phần trong số bốn phần rãnh 6b của bàn đỡ 6. Đường gân 6c có tính dẻo và tính đàn hồi và có cấu tạo để sinh ra lực đẩy (lực ép) có xu hướng quay trở lại hình dạng ban đầu bằng cách ép và uốn cong đường gân 6c.

Panen sàn thông thường 2 được tạo hình bằng cách đúc ép một bộ phận dạng tấm kim loại, và có cấu tạo, như được thể hiện trên Fig.15, được tạo ra có phần tấm trên 14 có bề mặt trên gần như hình vuông 14a và được tạo ra là dạng tấm, và bốn phần cạnh của tấm 16 (xem Fig.18) được tạo ra bằng cách gấp gần như thẳng đứng xuống dưới từ bốn mép của phần tấm trên 14.

Thêm nữa, trong panen sàn thông thường 2, hai phần rãnh dài 14b được tạo ra kéo dài dọc theo một mép của phần tấm trên 14, và được ấn vào cạnh sau theo hướng độ dày so với bề mặt trên 14a. Hai phần rãnh dài 14b này được bố trí gần như song song để cách xa nhau theo hướng thẳng đứng trên Fig.15.

Thêm nữa, trong panen sàn thông thường 2, phần hõ 14c được tạo ra trên mỗi bốn mép của phần tấm trên 14, phần hõ 14c có hình dạng hõ mà được đập gần như là hình chữ nhật vào phía trong theo hướng nằm ngang cùng với phần cạnh của tấm 16 bên dưới phần tấm trên 14, và đi qua theo hướng độ dày của phần tấm trên 14.

Như được thể hiện trên Fig.16, trong panen sàn thông thường 2, phần nhô 16b được tạo ra trong phần trung tâm theo hướng theo chiều dài của phần cạnh của tấm 16 (hướng thẳng đứng của hình vẽ), phần nhô 16b nhô ra sao cho sự khác biệt về đường kính theo hướng theo chiều cao (hướng nằm ngang của hình vẽ) là lớn hơn đường kính của các bề mặt khác 16a trên cả hai các phần đầu.

Trong panen sàn thông thường 2 được nêu ở trên, như được thể hiện trên Fig.17, phần đầu theo hướng theo chiều dài trong đó bề mặt khác 16a của phần cạnh của tấm 16 được tạo ra lắp khít vào phần rãnh 6b của bản đỡ 6 từ cạnh trên của hình vẽ, và bề mặt sau của bề mặt trên 14a của phần tấm trên 14 trở nên tiếp xúc với bề mặt đầu trên 6a của bản đỡ 6, nhờ đó panen sàn 2 được đỡ theo cách tháo ra được vào vị trí theo chiều cao định trước trên bề mặt sàn 3.

Trong trường hợp này, các phần đầu của một cặp các phần cạnh của tấm 16 mà được liền kề để vuông góc với nhau theo các độ dài của chúng lắp khít vào các phần rãnh 6b mà được tạo ra trong các phần cạnh vùng liền kề của vùng một phần tư thu được bằng cách chia bề mặt đầu trên 6a trên Fig.14 của bản đỡ 6 thành từng góc 90 độ và được tạo ra là hình có dạng chữ L vuông góc với nhau, và một cặp các phần cạnh của tấm 16 được ép bởi đường gân 6c được tạo ra ở phía trong của phần rãnh 6b của bản đỡ 6 từ hướng cạnh của nó, sao cho ngăn panen sàn 2 dễ dàng bật lên phía trên từ bản đỡ 6.

Như được thể hiện trên Fig.12, trong panen sàn thông thường 2, bốn panen sàn được bố trí và được lắp thành hai nhân hai hàng theo mỗi hướng thẳng đứng và hướng nằm ngang của hình vẽ, theo cách mà các phần góc của các phần tám trên 14 đầu đầu với nhau, trên chín bàn đỡ 6 mà được đỡ bởi một bộ phận nối 8.

Thêm nữa, panen sàn 2 khác được lắp trên các bề mặt đầu trên 6a của các bàn đỡ 6 nhô ra cạnh ngoài theo hướng nằm ngang từ các panen sàn 2 được bố trí cách xa nhau, theo cách bắc cầu giữa các panen sàn 2 được bố trí cách xa nhau trên Fig.12, mặc dù phần minh họa được bỏ qua.

Kết quả là, panen sàn thông thường 2 có cấu tạo được bố trí không có khe hở thẳng đứng và nằm ngang trên Fig.12 và từ bề mặt sàn thứ hai trong khi được đặt cách một khoảng trên bề mặt sàn 3, trong trường hợp mà công đoạn lắp đặt sàn kỹ thuật lắp rời 4 sử dụng panen này kết thúc.

Vì hình dạng của panen sàn thông thường 2 được tạo ra bằng cách đúc ép một bộ phận dạng tấm kim loại, cấu tạo của nó là đơn giản và có thể ngăn chi phí sản xuất không bị tăng lên.

Thêm nữa, panen sàn thông thường 2 có cấu tạo mà cáp như là dây dẫn có thể được bố trí trong khoảng không giữa phần tám trên 14 của panen sàn 2 và bề mặt sàn 3, trong trường hợp được sử dụng trong sàn kỹ thuật lắp rời 4.

Tài liệu trong lĩnh vực kỹ thuật

Tài liệu sáng chế

Tài liệu sáng chế 1: Sáng chế Nhật Bản số 2778538

Tuy nhiên, vì hình dạng của panen sàn thông thường 2 được tạo ra bằng cách đúc ép bộ phận dạng tấm được cắt thành hình dạng định trước như thế, phần tạo góc của đầu dẫn được tạo hình 16c được tạo ra ở đầu dưới về cạnh bên trái trên hình vẽ của phần cạnh của tấm 16, như được thể hiện trên Fig.18. Do đó, có vấn đề là phần ở giữa theo độ dài của cáp như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không giữa panen

sàn 2 và bề mặt sàn 3 trở nên tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn 16c của phần cạnh của tấm 16 trong panen sàn 2, và phần tiếp xúc của cáp với phần tạo góc của đầu dẫn 16c bị hư hại gây sự cố.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Vấn đề được giải quyết bởi sáng chế

Do đó, sáng chế được thực hiện bởi xem xét vấn đề được nêu ở trên, và mục đích của sáng chế là đề xuất panen sàn mà có thể ngăn cáp như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không giữa panen sàn và bề mặt sàn khỏi bị hư hại do sự tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn của panen sàn, và có thể ngăn chi phí sản xuất không bị tăng lên trên cơ sở cấu tạo đơn giản của nó.

Biện pháp giải quyết vấn đề

Để đạt được mục đích được nêu ở trên, sáng chế đề xuất panen sàn gồm:

phần tấm trên dạng tấm mà có phần mặt phẳng và bốn mép trên phần chu vi của nó;

các phần cạnh của tấm được tạo ra bằng cách gập từ bốn mép; và

panen sàn được đỡ vào bàn đỡ để dựng lên sàn kỹ thuật lắp rời,

trong đó các phần cạnh của tấm được gập và các phần được gập được tạo ra trên các phần đầu dưới của các phần cạnh của tấm.

Thêm nữa, sáng chế đề xuất panen sàn, trong đó các phần tấm có đầu dẫn được tạo ra trên các phần cạnh của tấm để được nối nhờ các phần được gập, và

trong đó các phần đầu dẫn trên cạnh đối diện với các phần đầu được nối với các phần được gập của các phần tấm có đầu dẫn được bố trí ở các vị trí gần hơn với phần trung tâm của phần mặt phẳng so với các phần được gập.

Thêm nữa, để đạt được mục đích được nêu ở trên, sáng chế đề xuất panen sàn gồm:

phần tấm trên dạng tấm mà có phần mặt phẳng và bốn mép trên phần chu vi

của nó;

các phần cạnh của tấm mà được tạo ra bằng cách được gấp từ bốn mép; và panen sàn được đỡ vào bàn đỡ để dựng lên sàn kỹ thuật lắp rời, trong đó quy trình vê tròn được áp dụng cho các phần đầu dưới của các phần cạnh của tấm và các phần bề mặt cong được tạo ra.

Thêm nữa, để đạt được mục đích được nêu ở trên, sáng chế đề xuất panen sàn gồm:

phần tấm trên dạng tấm mà có phần mặt phẳng và bốn mép trên phần chu vi của nó;

các phần cạnh của tấm mà được tạo ra bằng cách được gấp từ bốn mép; và panen sàn được đỡ vào bàn đỡ để dựng lên sàn kỹ thuật lắp rời, trong đó quy trình tạo độ vát được áp dụng cho các phần đầu dưới của các phần cạnh của tấm và các phần có bề mặt nghiêng mà được làm nghiêng sang các bề mặt bên và/hoặc bề mặt đầu dưới của các phần cạnh của tấm được tạo ra.

Hiệu quả của sáng chế

Theo panen sàn của sáng chế được nêu ở trên, trong panen sàn được tạo ra có phần tấm trên dạng tấm mà có phần mặt phẳng và bốn mép trên phần chu vi của nó, và các phần cạnh của tấm mà được tạo ra bằng cách được gấp từ bốn mép, và được đỡ vào bàn đỡ để dựng lên sàn kỹ thuật lắp rời, các phần cạnh của tấm được gấp và các phần được gấp được tạo ra trên các phần đầu dưới của các phần cạnh của tấm. Do đó, có thể ngăn cáp như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không giữa panen sàn và bề mặt sàn khỏi bị hư hại bởi sự tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn của panen sàn, và có thể ngăn chi phí sản xuất không bị tăng lên trên cơ sở cấu tạo đơn giản của nó của panen sàn.

Thêm nữa, theo panen sàn của sáng chế, trong panen sàn được tạo ra có phần tấm trên dạng tấm mà có phần mặt phẳng và bốn mép trên phần chu vi của nó, và các

phần cạnh của tấm mà được tạo ra bằng cách được gấp từ bốn mép, và được đỡ vào bàn đỡ để dựng lên sàn kỹ thuật lắp rời, quy trình vẽ tròn được áp dụng cho các phần đầu dưới của các phần cạnh của tấm và các phần bề mặt cong được tạo ra. Do đó, có thể ngăn cáp như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không giữa panen sàn và bề mặt sàn khỏi bị hư hại bởi sự tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn của panen sàn, và có thể ngăn chi phí sản xuất không bị tăng lên trên cơ sở cấu tạo đơn giản của nó của panen sàn.

Thêm nữa, theo panen sàn của sáng chế, trong panen sàn được tạo ra có phần tấm trên dạng tấm mà có phần mặt phẳng và bốn mép trên phần chu vi của nó, và các phần cạnh của tấm mà được tạo ra bằng cách được gấp từ bốn mép, và được đỡ vào bàn đỡ để dựng lên sàn kỹ thuật lắp rời, quy trình tạo độ vát được áp dụng cho các phần đầu dưới của các phần cạnh của tấm và các phần có bề mặt nghiêng mà được làm nghiêng sang các bề mặt bên và/hoặc các bề mặt đầu dưới của các phần cạnh của tấm được tạo ra. Do đó, có thể ngăn cáp như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không giữa panen sàn và bề mặt sàn khỏi bị hư hại bởi sự tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn của panen sàn, và có thể ngăn chi phí sản xuất không bị tăng lên trên cơ sở cấu tạo đơn giản của nó của panen sàn.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Fig.1 là hình chiếu đứng phía trên của panen sàn 40 theo phương án thứ nhất của sáng chế;

Fig.2 là hình chiếu đứng phía bên cạnh của panen sàn 40 trên Fig.1;

Fig.3 là hình vẽ mặt cắt ngang của panen sàn 40 trên Fig.1 như được nhìn từ mũi tên B-B;

Fig.4 là hình vẽ thể hiện panen sàn 50 theo phương án thứ hai của sáng chế, và là hình vẽ mặt cắt ngang tương ứng với hình vẽ mặt cắt ngang của panen sàn 40 trên Fig.1 như được nhìn từ mũi tên B-B;

Fig.5 là hình vẽ thể hiện panen sàn 60 theo phương án thứ ba của sáng chế, và

là hình vẽ mặt cắt ngang tương ứng với hình vẽ mặt cắt ngang của panen sàn 40 trên Fig.1 như được nhìn từ mũi tên B-B;

Fig.6 là hình vẽ thể hiện panen sàn 70 theo phương án thứ tư của sáng chế, và là hình vẽ mặt cắt ngang tương ứng với hình vẽ mặt cắt ngang của panen sàn 40 trên Fig.1 như được nhìn từ mũi tên B-B;

Fig.7 là hình vẽ thể hiện panen sàn 80 theo phương án thứ năm của sáng chế, và là hình vẽ mặt cắt ngang tương ứng với hình vẽ mặt cắt ngang của panen sàn 40 trên Fig.1 như được nhìn từ mũi tên B-B;

Fig.8 là hình chiếu đứng phía trên của panen sàn 90 theo phương án thứ sáu của sáng chế;

Fig.9 là hình chiếu đứng phía bên cạnh của panen sàn 90 trên Fig.8;

Fig.10 là hình vẽ thể hiện panen sàn 100 theo phương án thứ bảy của sáng chế, và là hình vẽ mặt cắt ngang tương ứng với hình vẽ mặt cắt ngang của panen sàn 40 trên Fig.1 như được nhìn từ mũi tên B-B;

Fig.11 là hình vẽ thể hiện panen sàn 110 theo phương án thứ tám của sáng chế, và là hình vẽ mặt cắt ngang tương ứng với hình vẽ mặt cắt ngang của panen sàn 40 trên Fig.1 như được nhìn từ mũi tên B-B;

Fig.12 là hình chiếu đứng phía trên thể hiện giai đoạn giữa của công đoạn lắp đặt sàn kỹ thuật lắp rời 4 hoặc 42 mà được dựng lên bằng cách sử dụng panen sàn 2 hoặc 40;

Fig.13 là hình chiếu đứng phía bên cạnh được phóng đại một phần thể hiện một phần của bề mặt bên của sàn kỹ thuật lắp rời 4 hoặc 42 trên Fig.12 theo cách được phóng đại;

Fig.14 là hình chiếu đứng được phóng đại phía trên của bàn đỡ 6 trên Fig.12;

Fig.15 là hình chiếu đứng phía trên của panen sàn thông thường 2;

Fig.16 là hình chiếu đứng phía bên cạnh của panen sàn thông thường 2 trên

Fig.15;

Fig.17 là hình vẽ để mô tả công đoạn gắn panen sàn thông thường 2 trên Fig.12 vào bản đỡ 6, và hình chiếu đứng phía bên cạnh được ráp nối của sàn kỹ thuật lắp rời thông thường 4; và

Fig.18 là hình vẽ mặt cắt ngang của panen sàn thông thường 2 trên Fig.15 như được nhìn từ mũi tên A-A.

Mô tả chi tiết sáng chế

Phần mô ra sẽ được đưa ra cụ thể dưới đây cho các phương án thực hiện panen sàn theo sáng chế dựa vào các hình vẽ kèm theo.

Các Fig.1 đến Fig.3 và các Fig.12 đến Fig.14 là các hình vẽ được đề cập để mô tả panen sàn 40 theo phương án thứ nhất của sáng chế. Phần mô ra sẽ được đưa ra dưới đây về các phần giống như của panen sàn thông thường 2 bằng cách gắn cùng các số chỉ dẫn, và phần mô tả trùng nhau về các cấu tạo giống như của các panen sàn thông thường sẽ được bỏ qua ngoại trừ một phần của nó.

Panen sàn 40 theo phương án này khác biệt đáng kể với panen sàn thông thường 2 ở điểm là các phần cạnh của tấm 46 và các phần tấm có đầu dẫn 48 được tạo ra như được thể hiện trên Fig.3 được tạo ra ở vị trí của các phần cạnh của tấm 16 của panen sàn thông thường 2 được thể hiện trên Fig.18.

Nói cách khác, panen sàn 40 theo phương án này có cấu tạo, như được thể hiện trên các Fig.12 và 13, để mà sàn kỹ thuật lắp rời 42 được dựng lên cùng với các bản đỡ 6 mà được tạo ra theo cách nâng cao nhờ các bộ phận nối 8, trên bề mặt sàn 3 mà tạo nên một phần của kết cấu xây dựng và được tạo ra bằng vật liệu bê tông.

Panen sàn 40 theo phương án này được tạo hình bằng cách đúc ép một bộ phận dạng tấm kim loại, và có cấu tạo, như được thể hiện trên Fig.1, được tạo ra có phần tấm trên 44 (phần mặt phẳng) được tạo ra là dạng tấm có bề mặt trên gần như là hình vuông 44a, bốn phần cạnh của tấm 46 (xem Fig.3) được tạo ra bằng cách được

gập gần như thẳng đứng xuống dưới từ bốn mép của phần tấm trên 44, và bốn phần tấm có đầu dẫn 48 được nối tương ứng với bốn phần cạnh của tấm 46 qua các phần được gập 46c (xem Fig.3).

Thêm nữa, hai phần rãnh dài 44b được tạo ra trong panen sàn 40, phần rãnh dài 44b kéo dài dọc theo một mép của phần tấm trên 44 và được làm lõm vào cạnh sau theo hướng độ dày từ bề mặt trên 44a. Hai phần rãnh dài 44b này được bố trí gần như song song cách xa nhau theo hướng thẳng đứng trên Fig.1.

Thêm nữa, trong panen sàn 40, phần hở 44c được tạo ra mỗi mép của bốn mép của phần tấm trên 44, phần hở 44c có hình dạng hở như vậy được đập gần như là hình chữ nhật vào phía trong theo hướng nằm ngang cùng với phần cạnh của tấm 46 bên dưới phần tấm trên 44, và đi qua theo hướng độ dày của phần tấm trên 44, theo cách tương tự như phần hở 14c của panen sàn thông thường 2 được thể hiện trên Fig.15.

Như được thể hiện trên Fig.2, trong panen sàn 40, phần nhô 46b được tạo ra trong phần trung tâm theo hướng theo chiều dài (hướng thẳng đứng của hình vẽ) của phần cạnh của tấm 46 được gập vuông góc từ phần tấm trên 44 để nối, phần nhô 46b nhô ra sao cho khác biệt về đường kính theo hướng theo chiều cao của nó (hướng nằm ngang trên hình vẽ) là lớn hơn so với các bề mặt khác 46a trên cả hai phần đầu của nó.

Trên Fig.3, để mô tả thuận tiện, phần nhô 46b của phần cạnh của tấm 46 trong panen sàn 40 và phần tấm được định vị trên một cạnh trên trên hình vẽ so với bề mặt khác 46a của phần cạnh của tấm 46 được vẽ được cắt từng phần bằng đường đứt nét, tuy nhiên, không thực sự có bất kỳ đường ranh giới nào cắt qua chúng như được thể hiện trên Fig.2, và chúng được tạo ra liên tục là một khối.

Phần nhô 46b của phần cạnh của tấm 46 được gập trong phần được gập 46c của phần đầu dưới như được thể hiện trên Fig.3, và được nối với phần tấm có đầu dẫn 48 được tạo ra gần hơn với phần đầu dẫn so với phần được gập 46c qua phần được

gập 46c. Phần được gập 46c của phần cạnh của tấm 46 được tạo ra gần như là dạng hình chữ U theo hình dạng mặt cắt ngang.

Trong phần tấm có đầu dẫn 48 của panen sàn 40, vì phần nhô 46b của phần cạnh của tấm 46 được gập trong phần được gập 46c, phần đầu dẫn có phần tạo góc của đầu dẫn 48a trên cạnh đối diện với phần đầu được nối với phần được gập 46c được bố trí cách xa bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 ở khoảng cách mà là ngắn hơn so với khoảng cách từ bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 tới đầu thấp nhất của phần được gập 46c (khoảng cách ngắn nhất).

Thêm nữa, phần đầu dẫn 48 của panen sàn 40 được bố trí ở cạnh phải trên Fig.3 so với phần cạnh của tấm 46. Nói cách khác, phần tấm có đầu dẫn 48 được bố trí ở phía trong của phần cạnh của tấm 46 (gần hơn với phần trung tâm của phần tấm trên 44).

Kết quả là, trong panen sàn 40, phần tạo góc của đầu dẫn 48a của phần tấm có đầu dẫn 48 tương ứng với phần tạo góc của đầu dẫn 16c của phần cạnh của tấm 16 trong panen sàn thông thường 2 được bố trí gần hơn với bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 so với đầu thấp nhất của phần được gập 46c và được bố trí ở phía trong của phần cạnh của tấm 46 mà được gập vuông góc từ phần tấm trên 44 để được nối.

Thêm nữa, trong panen sàn 40, phần được gập 46c được tạo ra trong phần tương ứng với phần đầu dưới của phần cạnh của tấm 16 trong đó phần tạo góc của đầu dẫn 16c của panen sàn thông thường 2 trên Fig.18 được tạo ra, phần được gập 46c được tạo ra gần như là dạng hình chữ U theo hình dạng mặt cắt ngang của nó và được tạo ra là hình cung uốn tròn theo biên dạng ngoài của nó, như được thể hiện trên Fig.3.

Thêm nữa, trong panen sàn 40, phần đầu theo hướng theo chiều dài của phần cạnh của tấm 46 trong đó bề mặt khác 46a được tạo ra lắp khít vào phần rãnh 6b của bàn đỡ 6 từ phía trên, và bề mặt sau của phần tấm trên 44 trở nên tiếp xúc với bề mặt đầu trên 6a của bàn đỡ 6, theo cách tương tự như panen sàn thông thường 2 được thể

hiện trên Fig.17, nhờ đó panen sàn 40 được đỡ theo cách tháo ra được vào vị trí theo chiều cao định trước trên bề mặt sàn 3.

Trong trường hợp này, các phần đầu của một cặp các phần cạnh của tấm 46 mà liền kề để vuông góc với nhau theo các độ dài của chúng lắp khít vào các phần rãnh 6b mà được tạo ra trong các phần cạnh vùng liền kề của vùng một phần tư thu được bằng cách chia bề mặt đầu trên 6a trên Fig.14 của bàn đỡ 6 thành mỗi phần góc 90 độ và được tạo ra là hình có dạng chữ L để vuông góc với nhau, và một cặp các phần cạnh của tấm 46 được ép bởi đường gân 6c được tạo ra ở phía trong của phần rãnh 6b của bàn đỡ 6 từ hướng cạnh của nó, để ngăn panen sàn 40 dễ dàng bật lên phía trên từ bàn đỡ 6.

Như được thể hiện trên Fig.12, trong panen sàn 40, bốn panen sàn được bố trí và được lắp thành hàng hai nhân hai theo mỗi hướng thẳng đứng và hướng nằm ngang của hình vẽ, theo cách mà các phần góc của các phần tấm trên 44 đầu đầu với nhau, trên chín bàn đỡ 6 được đỡ bởi một bộ phận nối 8, theo cách tương tự như panen sàn thông thường 2.

Thêm nữa, panen sàn 40 khác được lắp trên các bề mặt đầu trên 6a của các bàn đỡ 6 nhô ra cạnh ngoài theo hướng nằm ngang từ các panen sàn 40 được bố trí cách xa nhau, theo cách bắc cầu giữa các panen sàn 40 được bố trí cách xa nhau trên Fig.12, mặc dù phần minh họa được bỏ qua.

Kết quả là, panen sàn 40 có cấu tạo được bố trí không có khe hở thẳng đứng và nằm ngang trên Fig.12 và tạo ra bề mặt sàn thứ hai trong khi cách xa ở trên bề mặt sàn 3, trong trường hợp mà công đoạn lắp đặt của sàn kỹ thuật lắp rời 42 sử dụng panen này được hoàn thiện.

Trong panen sàn 40 theo phương án này, vì phần được gập 46c được tạo ra trong phần tương ứng với phần đầu dưới của phần cạnh của tấm 16 trong đó phần tạo góc của đầu dẫn 16c được tạo ra trong panen sàn thông thường 2 trên Fig.18, phần tạo góc của đầu dẫn 48a của phần tấm có đầu dẫn 48 được bố trí gần hơn với bề mặt

trên 44a của phần tấm trên 44 so với đầu thấp nhất của phần được gập 46c, và được bố trí ở phía trong so với phần cạnh của tấm 46, có thể ngăn phần ở giữa theo độ dài của cáp như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không giữa panen sàn 40 và bề mặt sàn 3 trở nên tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn 48a của phần tấm có đầu dẫn 48.

Kết quả là, trong panen sàn 40 theo phương án này, có thể ngăn cáp như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không so với bề mặt sàn 3 bị hư hại bởi sự tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn 48a của phần tấm có đầu dẫn 48 mà gây ra sự cố.

Thêm nữa, trong panen sàn 40 theo phương án này, vì phần được gập 46c của phần cạnh của tấm 46 được tạo ra, và môđun cắt và mômen hình học của quán tính trở nên cao hơn, có thể ngăn chặn sự uốn cong của panen sàn 40.

Thêm nữa, trong panen sàn 40 theo phương án này, vì hình dạng gồm phần được gập 46c của phần cạnh của tấm 46 được tạo ra bằng cách đúc ép bộ phận dạng tấm được cắt thành hình dạng định trước như vậy, cấu tạo là đơn giản và có thể ngăn chi phí sản xuất không bị tăng lên.

Như được nêu ở trên, trên cơ sở panen sàn 40 theo phương án này, có thể ngăn cáp như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không so với bề mặt sàn 3 bị hư hại bởi sự tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn 48a, và có thể ngăn chi phí sản xuất tăng lên trên cơ sở cấu tạo đơn giản.

Thêm nữa, trên cơ sở panen sàn 40 theo phương án này, có thể ngăn chặn sự uốn cong của panen sàn 40.

Fig.4 là hình vẽ được đề cập để mô tả panen sàn 50 theo phương án thứ hai của sáng chế.

Panen sàn 50 theo phương án này là khác với panen sàn 40 theo phương án thứ nhất được nêu ở trên ở điểm là phần được gập 52c của phần cạnh của tấm 52 và phần tấm có đầu dẫn 54 như được thể hiện trên Fig.4 được tạo ra ở vị trí của phần được gập 46c của phần cạnh của tấm 46 và phần tấm có đầu dẫn 48 trong phương án thứ nhất được nêu ở trên.

Nói cách khác, phần cạnh của tấm 52 của panen sàn 50 là khác với phần cạnh của tấm 46 theo phương án thứ nhất được nêu ở trên ở điểm là phần tấm có đầu dẫn 54 được gập để tạo ra cạnh bên trong của phần cạnh của tấm 52 trong phần được gập 52c ở phần đầu dưới của phần nhô 52b, và hình dạng mặt cắt ngang của phần cạnh của tấm 52 được tạo ra gần như là dạng hình chữ V, như được thể hiện trên Fig.4.

Thêm nữa, bề mặt khác 52a và phần nhô 52b của phần cạnh của tấm 52 và phần tạo góc của đầu dẫn 54a của phần tấm có đầu dẫn 54 trong panen sàn 50 là giống như bề mặt khác 46a và phần nhô 46b của phần cạnh của tấm 46 và phần tạo góc của đầu dẫn 48a của phần tấm có đầu dẫn 48 theo phương án thứ nhất được nêu ở trên, ngoại trừ một điểm là các mối quan hệ vị trí tương đối là hơi khác theo phần được gập 52c.

Trên Fig.4, để mô tả thuận tiện, phần nhô 52b của phần cạnh của tấm 52 trong panen sàn 50 và phần tấm được định vị ở cạnh trên trên hình vẽ so với bề mặt khác 52a của phần cạnh của tấm 52 được vẽ để được cắt từng phần bởi đường đứt nét, tuy nhiên, không có bất kỳ đường biên thực tế nào cắt qua chúng theo cách tương tự như phần cạnh của tấm 46 trong phương án thứ nhất được nêu ở trên, và chúng được tạo ra liên tục là một khối. Điểm này được áp dụng theo cách tương tự cho các phần cạnh của tấm 62, 102 và 112 trên các Fig.5, 10 và 11 được nêu dưới đây.

Như được thể hiện trên Fig.4, trên phần cạnh của tấm 52 của panen sàn 50, vì phần được gập 52c được tạo ra ở phần đầu dưới của phần nhô 52b, góc giữa phần cạnh của tấm 52 và phần tấm có đầu dẫn 54 là góc nhọn.

Kết quả là, ở phần tấm có đầu dẫn 54 của panen sàn 50, phần đầu dẫn có phần tạo góc của đầu dẫn 54a trên cạnh đối diện với phần đầu được nối với phần được gập 52c được bố trí cách xa bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 ở khoảng cách là ngắn hơn so với khoảng cách từ bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 tới đầu thấp nhất của phần được gập 52c.

Thêm nữa, trong panen sàn 50, phần tạo góc của đầu dẫn 54a của phần tấm

có đầu dẫn 54 tương ứng với phần tạo góc của đầu dẫn 16c của phần cạnh của tấm 16 trong panen sàn thông thường 2 được bố trí gần hơn với bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 so với đầu thấp nhất của phần được gập 52c và được bố trí ở phía trong của phần cạnh của tấm 52.

Thêm nữa, trong panen sàn 50, phần được gập 52c được tạo ra trong phần tương ứng với phần đầu dưới của phần cạnh của tấm 16 trong đó phần tạo góc của đầu dẫn 16c của panen sàn thông thường 2 trên Fig.18 được tạo ra, phần được gập 52c được tạo ra gần như là dạng hình chữ V theo hình dạng mặt cắt ngang của nó và được tạo ra là hình cung uốn tròn theo biên dạng ngoài của nó.

Kết quả là, trong panen sàn 50 theo phương án này, vì cáp như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không so với bề mặt sàn 3 không tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn 54a của phần tấm có đầu dẫn 54, có thể ngăn cáp khỏi bị hư hại mà gây ra sự cố.

Thêm nữa, trong panen sàn 50 theo phương án này, vì hình dạng của nó gồm phần được gập 52c của phần cạnh của tấm 52 được tạo ra bằng cách đúc ép bộ phận dạng tấm được cắt thành hình dạng định trước như vậy, cấu tạo của nó là đơn giản và có thể giảm chi phí sản xuất tăng lên.

Do đó, trên cơ sở panen sàn 50 theo phương án này, có thể ngăn cáp như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không so với bề mặt sàn 3 khỏi bị hư hại bởi sự tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn 54a của phần tấm có đầu dẫn 54, và có thể giảm chi phí sản xuất tăng lên trên cơ sở cấu tạo đơn giản, theo cách tương tự như panen sàn 40 theo phương án thứ nhất được nêu ở trên.

Thêm nữa, trên cơ sở panen sàn 50 theo phương án này, vì phần được gập 52c của phần cạnh của tấm 52 được tạo ra, và môđun cắt và mômen hình học của quán tính trở nên cao hơn, có thể ngăn chặn sự uốn cong của panen sàn 50.

Fig.5 là hình vẽ được đề cập để mô tả panen sàn 60 theo phương án thứ ba của sáng chế.

Panen sàn 60 theo phương án này là khác với panen sàn 50 theo phương án thứ hai được nêu ở trên ở điểm là phần được gấp 62c của phần cạnh của tấm 62 và phần tấm có đầu dẫn 64 như được thể hiện trên Fig.5 được tạo ra ở vị trí của phần được gấp 52c và phần tấm có đầu dẫn 54 của phần cạnh của tấm 52 trong phương án thứ hai được nêu ở trên.

Nói cách khác, phần cạnh của tấm 62 của panen sàn 60 là khác với phần cạnh của tấm 52 theo phương án thứ hai được nêu ở trên ở điểm là phần tấm có đầu dẫn 64 được gấp để tạo ra phía trong của phần cạnh của tấm 62 ở phần được gấp 62c ở phần đầu dưới của phần nhô 62b, và hình dạng mặt cắt ngang của phần cạnh của tấm 62 được tạo ra gần như là dạng hình chữ L, như được thể hiện trên Fig.5.

Thêm nữa, bề mặt khác 62a và phần nhô 62b của phần cạnh của tấm 62 và phần tạo góc của đầu dẫn 64a của phần tấm có đầu dẫn 64 trong panen sàn 60 là giống như bề mặt khác 52a và phần nhô 52b của phần cạnh của tấm 52 và phần tạo góc của đầu dẫn 54a của phần tấm có đầu dẫn 54 theo phương án thứ hai được nêu ở trên, ngoại trừ một điểm là các mối quan hệ vị trí tương đối là hơi khác theo phần được gấp 62c.

Như được thể hiện trên Fig.5, ở phần cạnh của tấm 62 của panen sàn 60, vì phần được gấp 62c được tạo ra ở phần đầu dưới của phần nhô 62b, góc giữa phần cạnh của tấm 62 và phần tấm có đầu dẫn 64 là gần như vuông góc.

Kết quả là, ở phần tấm có đầu dẫn 64 của panen sàn 60, phần đầu dẫn có phần tạo góc của đầu dẫn 64a trên cạnh đối diện với phần đầu được nối với phần được gấp 62c được bố trí cách xa bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 ở khoảng cách gần như bằng hoặc ngắn hơn so với khoảng cách từ bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 đến đầu thấp nhất của phần được gấp 62c.

Thêm nữa, trong panen sàn 60, phần tạo góc của đầu dẫn 64a của phần tấm có đầu dẫn 64 tương ứng với phần tạo góc của đầu dẫn 16c của phần cạnh của tấm 16 trong panen sàn thông thường 2 được bố trí cách xa bề mặt trên 44a của phần tấm

trên 44 gần như ở cùng khoảng cách như khoảng cách từ bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 đến đầu thấp nhất của phần được gập 62c và được bố trí ở phía trong của phần cạnh của tấm 62.

Thêm nữa, trong panen sàn 60, phần được gập 62c được tạo ra trong phần tương ứng với phần đầu dưới của phần cạnh của tấm 16 trong đó phần tạo góc của đầu dẫn 16c của panen sàn thông thường 2 trên Fig.18 được tạo ra, phần được gập 62c được tạo ra gần như hình có dạng chữ L theo hình dạng mặt cắt ngang của nó và được tạo ra như hình cung uốn tròn 90 độ theo biên dạng ngoài của nó.

Kết quả là, trong panen sàn 60 theo phương án này, có thể ngăn cản như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không so với bề mặt sàn 3 khỏi bị hư hại mà gây ra sự cố do sự tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn 64a của phần tấm có đầu dẫn 64.

Thêm nữa, trong panen sàn 60 theo phương án này, vì hình dạng của nó gồm phần được gập 62c của phần cạnh của tấm 62 được tạo ra bằng cách đúc ép bộ phận dạng tấm được cắt thành hình dạng định trước như vậy, cấu tạo của nó là đơn giản và có thể ngăn chi phí sản xuất không bị tăng lên.

Do đó, trên cơ sở panen sàn 60 theo phương án này, có thể ngăn cản như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không so với bề mặt sàn 3 khỏi bị hư hại bởi sự tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn 64a của phần tấm có đầu dẫn 64, và có thể ngăn chi phí sản xuất không bị tăng lên trên cơ sở cấu tạo đơn giản, theo cách tương tự như panen sàn 50 theo phương án thứ hai được nêu ở trên.

Thêm nữa, trên cơ sở panen sàn 60 theo phương án này, vì phần được gập 62c của phần cạnh của tấm 62 được tạo ra, và môđun cắt và mômen hình học của quán tính trở nên cao hơn, có thể ngăn chặn sự uốn cong của panen sàn 60.

Fig.6 là hình vẽ được đề cập để mô tả panen sàn 70 theo phương án thứ tư của sáng chế.

Panen sàn 70 theo phương án này là khác với panen sàn 60 theo phương án thứ ba được nêu ở trên ở điểm là phần bề mặt cong 72c được tạo ra ở phần đầu dẫn

của phần cạnh của tấm 72 như được thể hiện trên Fig.6, ở vị trí của phần được gấp 62c của phần cạnh của tấm 62 và phần tạo góc của đầu dẫn 64a của phần tấm có đầu dẫn 64 trong phương án thứ ba được nêu ở trên.

Nói cách khác, phần cạnh của tấm 72 của panen sàn 70 là khác với phần cạnh của tấm 62 theo phương án thứ ba được nêu ở trên ở điểm là phần nhô 72b được tạo ra kéo dài thẳng tới cạnh dưới trên hình vẽ so với bề mặt khác 72a mà không được gấp trong phần đầu dưới của nó, và quy trình vẽ tròn được áp dụng cho phần đầu dẫn theo cách cắt, nhờ đó phần bề mặt cong 72c được tạo ra sao cho biên dạng ngoài được tạo ra là hình dạng bề mặt được uốn thành cung tròn, như được thể hiện trên Fig.6.

Trong panen sàn 70 theo phương án này, vì biên dạng ngoài của phần bề mặt cong 72c ở phần đầu dẫn của phần cạnh của tấm 72 được tạo ra là hình dạng bề mặt được uốn thành cung tròn, có thể ngăn cản như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không so với bề mặt sàn 3 khỏi bị hư hại do tiếp xúc.

Trong panen sàn 70 theo phương án được nêu ở trên, vì hình dạng của nó được tạo ra bằng cách đúc ép bộ phận dạng tấm được cắt thành hình dạng định trước như vậy, và tạo ra phần bề mặt cong 72c của phần cạnh của tấm 72 bằng quy trình cắt, cấu tạo của nó là đơn giản và có thể ngăn chi phí sản xuất tăng lên.

Do đó, trên cơ sở panen sàn 70 theo phương án này, có thể ngăn cản như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không so với bề mặt sàn 3 khỏi bị hư hại bởi sự tiếp xúc với phần bề mặt cong 72c của phần cạnh của tấm 72, và có thể ngăn chi phí sản xuất tăng lên trên cơ sở cấu tạo đơn giản, theo cách tương tự như panen sàn 60 theo phương án thứ ba được nêu ở trên.

Fig.7 là hình vẽ được đề cập để mô tả panen sàn 80 theo phương án thứ năm của sáng chế.

Panen sàn 80 theo phương án này là khác với panen sàn 70 theo phương án thứ tư được nêu ở trên ở điểm là phần bề mặt được làm nghiêng 82c được tạo ra ở

phần đầu dẫn của phần cạnh của tấm 82 như được thể hiện trên Fig.7, ở vị trí của phần bề mặt cong 72c ở phần đầu dẫn của phần cạnh của tấm 72 trong phương án thứ tư được nêu ở trên.

Nói cách khác, phần cạnh của tấm 82 của panen sàn 80 là khác với phần cạnh của tấm 72 theo phương án thứ tư được nêu ở trên ở điểm là phần nhô 82b kéo dài thẳng tới cạnh dưới trên hình vẽ so với bề mặt khác 82a mà không được gập ở phần giữa theo chiều dài, quy trình tạo độ vát được áp dụng cho phần đầu dẫn của nó theo quy trình cắt, và phần bề mặt được làm nghiêng 82c được tạo ra để được làm nghiêng so với mặt phẳng của phần tấm của đầu góc mà được gập vuông góc từ phần tấm trên 44 để được nối ở phần cạnh của tấm 82, như được thể hiện trên Fig.7.

Trong panen sàn 80 theo phương án này, vì biên dạng ngoài của phần bề mặt được làm nghiêng 82c ở phần đầu dẫn của phần cạnh của tấm 82 được tạo ra là hình dạng bề mặt bị nghiêng, có thể ngăn cản như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không so với bề mặt sàn 3 khỏi bị hư hại bởi tiếp xúc.

Trong panen sàn 80 theo phương án này được nêu ở trên, vì hình dạng của nó được tạo ra bằng cách đúc ép bộ phận dạng tấm được cắt thành hình dạng định trước như vậy, và tạo ra phần bề mặt được làm nghiêng 82c của phần cạnh của tấm 82 bởi quy trình cắt, cấu tạo của nó là đơn giản và có thể ngăn chi phí sản xuất không bị tăng lên.

Do đó, trên cơ sở panen sàn 80 theo phương án này, có thể ngăn cản như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không so với bề mặt sàn 3 khỏi bị hư hại bởi sự tiếp xúc với phần bề mặt được làm nghiêng 82c của phần cạnh của tấm 82, và có thể ngăn chi phí sản xuất không bị tăng lên trên cơ sở cấu tạo đơn giản, theo cách tương tự như panen sàn 70 theo phương án thứ tư được nêu ở trên.

Fig.8 và Fig.9 là các hình vẽ được đề cập để mô tả panen sàn 90 theo phương án thứ sáu của sáng chế.

Panen sàn 90 theo phương án này được tạo hình bằng cách đúc ép một bộ

phần dạng tấm kim loại, và có cấu tạo, như được thể hiện trên Fig.8, như được tạo ra có phần tấm trên 92 mà có bề mặt trên gần như là hình chữ nhật 92a và được tạo ra là dạng tấm, sáu phần cạnh của tấm 94 (xem Fig.9) được tạo ra bằng cách được gấp gần như thẳng đứng xuống dưới từ bốn mép của phần tấm trên 92, và sáu phần tấm có đầu dẫn 96 được nối tương ứng với sáu phần cạnh của tấm 94 qua các phần được gấp 94c (xem Fig.9).

Phần tấm trên 92 của panen sàn 90 theo phương án này được tạo ra có hai mép có cùng độ dài là một mép của bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 trong panen sàn 40 theo phương án thứ nhất, và hai mép có độ dài gấp đôi độ dài của một mép của bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44.

Thêm nữa, như được thể hiện trên Fig.8 và Fig.9, phần rãnh dài 92b và phần hở 92c của phần tấm trên 92, bề mặt khác 94a, phần nhô 94b và phần được gấp 94c của phần cạnh của tấm 94, và phần tạo góc của đầu dẫn 96a của phần tấm có đầu dẫn 96 trong panen sàn 90 theo phương án này là giống như phần rãnh dài 44b và phần hở 44c của phần tấm trên 44, bề mặt khác 46a, phần nhô 46b và phần được gấp 46c của phần cạnh của tấm 46, và phần tạo góc của đầu dẫn 48a của phần tấm có đầu dẫn 48 trong panen sàn 40 theo phương án thứ nhất được thể hiện trên Fig.1 và Fig.2.

Thêm nữa, panen sàn 90 theo phương án này có cấu tạo mà một panen sàn 90 được lắp trên sáu bàn đỡ 6, ở vị trí cấu tạo trong đó hai panen sàn 40 được bố trí thành dãy để được lắp trên sáu bàn đỡ 6 theo phương án thứ nhất.

Kết quả là, trong panen sàn 90 theo phương án này, có thể ngăn cản như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không so với bề mặt sàn 3 khỏi bị hư hại bởi sự tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn 96a của phần tấm có đầu dẫn 96 mà gây ra sự cố.

Thêm nữa, trong panen sàn 90 theo phương án này, vì hình dạng của nó gồm phần được gấp 94c của phần cạnh của tấm 94 được tạo ra bằng cách đúc ép bộ phận dạng tấm được cắt thành hình dạng định trước như vậy, cấu tạo của nó là đơn giản và có thể ngăn chi phí sản xuất không bị tăng lên.

Do đó, trên cơ sở panen sàn 90 theo phương án này, có thể ngăn cáp như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không so với bề mặt sàn 3 khỏi bị hư hại bởi sự tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn 96a của phần tấm có đầu dẫn 96, và có thể ngăn chi phí sản xuất không bị tăng lên trên cơ sở cấu tạo đơn giản, theo cách tương tự như panen sàn 40 theo phương án thứ nhất được nêu ở trên.

Thêm nữa, trên cơ sở panen sàn 90 theo phương án này, vì phần được gập 94c của phần cạnh của tấm 94 được tạo ra, và môđun cắt và mômen hình học của quán tính trở nên cao hơn, có thể ngăn chặn sự uốn cong của panen sàn 90.

Fig.10 là hình vẽ được đề cập để mô tả panen sàn 100 theo phương án thứ bảy của sáng chế.

Panen sàn 100 theo phương án này là khác với panen sàn 40 theo phương án thứ nhất được nêu ở trên ở điểm là phần được gập 102c và phần tấm có đầu dẫn 104 của phần cạnh của tấm 102 như được thể hiện trên Fig.10 được tạo ra ở vị trí của phần được gập 46c và phần tấm có đầu dẫn 48 của phần cạnh của tấm 46 trong phương án thứ nhất được nêu ở trên.

Thêm nữa, bề mặt khác 102a và phần nhô 102b của phần cạnh của tấm 102 và phần tạo góc của đầu dẫn 104a của phần tấm có đầu dẫn 104 trong panen sàn 100 là giống như bề mặt khác 46a và phần nhô 46b của phần cạnh của tấm 46 và phần tạo góc của đầu dẫn 48a của phần tấm có đầu dẫn 48 theo phương án thứ nhất được nêu ở trên, ngoại trừ một điểm là các mối quan hệ vị trí tương đối là hơi khác ở phần được gập 102c.

Phần cạnh của tấm 102 của panen sàn 100 là khác với phần cạnh của tấm 46 theo phương án thứ nhất được nêu ở trên, ở điểm là phần tấm có đầu dẫn 104 được gập ở phần nhô 102b ra cạnh ngoài của phần cạnh của tấm 102, và hình dạng mặt cắt ngang của phần được gập 102c được tạo ra gần như là dạng hình chữ U, như được thể hiện trên Fig.10.

Trong phần tấm có đầu dẫn 104 của panen sàn 100, vì phần nhô 102b của

phần cạnh của tấm 102 được gấp ở phần được gấp 102c, phần đầu dẫn có phần tạo góc của đầu dẫn 104a trên cạnh đối diện với phần đầu được nối với phần được gấp 102c được bố trí để cách xa bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 ở khoảng cách ngắn hơn so với khoảng cách (khoảng cách ngắn nhất) từ bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 tới đầu thấp nhất của phần được gấp 102c.

Thêm nữa, phần tấm có đầu dẫn 104 của panen sàn 100 được bố trí ở cạnh bên trái (cạnh ngoài) trên Fig.10 so với phần cạnh của tấm 102.

Do đó, trong panen sàn 100, phần tạo góc của đầu dẫn 104a của phần tấm có đầu dẫn 104 tương ứng với phần tạo góc của đầu dẫn 16c của phần cạnh của tấm 16 trong panen sàn thông thường 2 được bố trí gần hơn với bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 so với đầu thấp nhất của phần được gấp 102c, và được bố trí ở cạnh ngoài của phần cạnh của tấm 102 mà được gấp vuông góc từ phần tấm trên 44 để được nối vào đó.

Thêm nữa, trong panen sàn 40, phần được gấp 102c được tạo ra trong phần tương ứng với phần đầu dưới của phần cạnh của tấm 16 trong đó phần tạo góc của đầu dẫn 16c của panen sàn thông thường 2 trên Fig.18 được tạo ra, phần được gấp 102c được tạo ra gần như là dạng hình chữ U theo hình dạng mặt cắt ngang của nó và được tạo ra là hình cung uốn tròn theo biên dạng ngoài của nó, như được thể hiện trên Fig.10.

Kết quả là, trong panen sàn 100 theo phương án này, vì cáp như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không so với bề mặt sàn 3 không tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn 104a của phần tấm có đầu dẫn 104, có thể ngăn cáp khỏi bị hư hại mà gây ra sự cố.

Thêm nữa, trong panen sàn 100 theo phương án này, vì hình dạng của nó gồm phần được gấp 102c của phần cạnh của tấm 102 được tạo ra bằng cách đúc ép bộ phận dạng tấm được cắt thành hình dạng định trước như vậy, cấu tạo của nó là đơn giản và có thể ngăn chi phí sản xuất không bị tăng lên.

Do đó, trên cơ sở panen sàn 100 theo phương án này, có thể ngăn cáp như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không so với bề mặt sàn 3 khỏi bị hư hại bởi sự tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn 104a của phần tấm có đầu dẫn 104, và có thể ngăn chi phí sản xuất không bị tăng lên trên cơ sở cấu tạo đơn giản, theo cách tương tự như panen sàn 40 theo phương án thứ nhất được nêu ở trên.

Thêm nữa, trên cơ sở panen sàn 100 theo phương án này, vì phần được gập 102c của phần cạnh của tấm 102 được tạo ra, và môđun cắt và mômen hình học của quán tính trở nên cao hơn, có thể ngăn chặn sự uốn cong của panen sàn 100.

Fig.11 là hình vẽ được đề cập để mô tả panen sàn 110 theo phương án thứ tám của sáng chế.

Panen sàn 110 theo phương án này là khác với panen sàn 100 theo phương án thứ bảy được nêu ở trên ở điểm là phần cạnh của tấm 112 và phần tấm có đầu dẫn 114 như được thể hiện trên Fig.11 được tạo ra ở vị trí của phần cạnh của tấm 102 và phần tấm có đầu dẫn 104 trong phương án thứ bảy được nêu ở trên.

Thêm nữa, bề mặt khác 112a, phần nhô 112b và phần được gập 112c của phần cạnh của tấm 112 và phần tạo góc của đầu dẫn 114a của phần tấm có đầu dẫn 114 trong panen sàn 110 là giống như bề mặt khác 102a, phần nhô 102b và phần được gập 102c của phần cạnh của tấm 102 và phần tạo góc của đầu dẫn 104a của phần tấm có đầu dẫn 104 theo phương án thứ bảy được nêu ở trên, ngoại trừ một điểm là các mối quan hệ vị trí tương đối là hơi khác theo hình dạng của phần cạnh của tấm 112.

Nói cách khác, phần cạnh của tấm 112 của panen sàn 110 là khác với phần cạnh của tấm 102 theo phương án thứ bảy ở điểm là phần cạnh của tấm 112 được gập từ phần mép của phần tấm trên 44 và được tạo ra theo cách được uốn cong để phần đầu dưới của nó tới gần cạnh phải trên hình vẽ (gần hơn với tâm của phần tấm trên 44) so với phần đầu trên của nó, như được thể hiện trên Fig.11.

Thêm nữa, ở phần tấm có đầu dẫn 114 của panen sàn 110, vì phần nhô 112b

của phần cạnh của tấm 112 được gập trong phần được gập 112c, phần đầu dẫn có phần tạo góc của đầu dẫn 114a trên cạnh đối diện với phần đầu được nối với phần được gập 112c được bố trí để cách xa bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 ở khoảng cách là ngắn hơn so với khoảng cách (khoảng cách ngắn nhất) từ bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 tới đầu thấp nhất của phần được gập 112c.

Thêm nữa, phần tấm có đầu dẫn 114 của panen sàn 110 được bố trí ở cạnh bên trái (cạnh ngoài) trên Fig.11, và được bố trí ở cạnh phải trên hình vẽ (gần hơn với phần trung tâm của phần tấm trên 44) so với phần đầu bên trái trên Fig.11 của phần tấm trên 44.

Do đó, trong panen sàn 110, phần tạo góc của đầu dẫn 114a của phần tấm có đầu dẫn 114 tương ứng với phần tạo góc của đầu dẫn 16c của phần cạnh của tấm 16 trong panen sàn thông thường 2 được bố trí gần hơn với bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 so với đầu thấp nhất của phần được gập 112c, và được bố trí ở cạnh ngoài của phần cạnh của tấm 112 được gập từ phần tấm trên 44 để được nối vào đó.

Thêm nữa, trong panen sàn 110, phần được gập 112c được tạo ra trong phần tương ứng với phần đầu dưới của phần cạnh của tấm 16 trong đó phần tạo góc của đầu dẫn 16c của panen sàn thông thường 2 trên Fig.18 được tạo ra, phần được gập 112c được tạo ra gần như là dạng hình chữ U theo hình dạng mặt cắt ngang của nó và được tạo ra là hình cung uốn tròn theo biên dạng ngoài của nó, như được thể hiện trên Fig.11.

Kết quả là, trong panen sàn 110 theo phương án này, vì cáp như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không so với bề mặt sàn 3 không tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn 114a của phần tấm có đầu dẫn 114, có thể ngăn cáp khỏi bị hư hại mà gây ra sự cố.

Thêm nữa, trong panen sàn 110 theo phương án này, vì hình dạng của nó gồm phần được gập 112c của phần cạnh của tấm 112 được tạo ra bằng cách đúc ép bộ phận dạng tấm được cắt thành hình dạng định trước như vậy, cấu tạo của nó là đơn

giản và có thể ngăn chi phí sản xuất tăng lên.

Do đó, trên cơ sở panen sàn 110 theo phương án này, có thể ngăn cản như là dây dẫn được bố trí trong khoảng không so với bề mặt sàn 3 khỏi bị hư hại bởi sự tiếp xúc với phần tạo góc của đầu dẫn 114a của phần tấm có đầu dẫn 114, và có thể ngăn chi phí sản xuất tăng lên trên cơ sở cấu tạo đơn giản, theo cách tương tự như panen sàn 100 theo phương án thứ bảy được nêu ở trên.

Thêm nữa, trên cơ sở panen sàn 110 theo phương án này, vì phần được gập 112c của phần cạnh của tấm 112 được tạo ra, và môđun cắt và mômen hình học của quán tính trở nên cao hơn, có thể ngăn chặn sự uốn cong của panen sàn 110.

Sáng chế không chỉ giới hạn ở các phương án được nêu ở trên, mà có thể được cải biến khác đi so với panen sàn và sàn kỹ thuật lắp rời sử dụng panen sàn này, trong phạm vi có thể đạt được mục đích của sáng chế.

Chẳng hạn, trong panen sàn 40 theo phương án thứ nhất, phần được gập 46c được tạo ra ở phần đầu dưới của phần nhô 46b bằng cách được gập trong phần nhô 46b của phần cạnh của tấm 46, tuy nhiên, phần cạnh của tấm 46 có thể được gập toàn bộ theo hướng theo chiều dài của phần cạnh của tấm 46 ở vị trí theo chiều cao bên trên bề mặt khác 46a của phần cạnh của tấm 46, và phần được gập có thể được tạo ra ở phần đầu dưới của phần cạnh của tấm 46. Điểm này và các điểm dưới đây có thể được áp dụng theo cách tương tự cho các panen sàn theo các phương án khác.

Thêm nữa, trong panen sàn 40 theo phương án thứ nhất được nêu ở trên, hình dạng mặt cắt ngang của phần trung tâm theo chiều dài trong mỗi phần cạnh của tấm 46 và phần tấm có đầu dẫn 48 được tạo ra là một dạng đường tuyến tính, tuy nhiên, không bị giới hạn ở hình dạng này, mà có thể được gập ở phần giữa của phần trung tâm theo chiều dài và hình dạng mặt cắt ngang của phần trung tâm theo chiều dài có thể được tạo ra là dạng đường chữ chi mà nhiều đoạn thẳng được nối ở các phần đầu tương ứng, hoặc hình dạng mặt cắt ngang của phần trung tâm theo chiều dài có thể được tạo ra là hình cong có một cung tròn hoặc nhiều cung tròn.

Thêm nữa, trong panen sàn 40 theo phương án thứ nhất được nêu ở trên, phần đầu dẫn có phần tạo góc của đầu dẫn 48a ở phần tấm có đầu dẫn 48 được bố trí để cách xa bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 ở khoảng cách là ngắn hơn so với khoảng cách (khoảng cách ngắn nhất) từ bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 đến đầu thấp nhất của phần được gập 46c, tuy nhiên, không bị giới hạn ở hình dạng này, mà có thể được bố trí để cách xa bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 ở khoảng cách là dài hơn so với khoảng cách từ bề mặt trên 44a của phần tấm trên 44 tới đầu thấp nhất của phần được gập 46c.

Thêm nữa, panen sàn 40 theo phương án thứ nhất được nêu ở trên có cấu tạo để dựng lên sàn kỹ thuật lắp rời 42 cùng với các bản đỡ 6 mà được tạo ra theo cách nâng cao trên bề mặt sàn 3 qua bộ phận nối 8, tuy nhiên, có thể có cấu tạo như là không có bộ phận nối 8, nhờ đó các bản đỡ 6 có thể được tạo ra theo cách nâng cao trực tiếp trên bề mặt sàn 3.

Thêm nữa, trong panen sàn 40 theo phương án thứ nhất được nêu ở trên, phần đầu theo hướng theo chiều dài của phần cạnh của tấm 46 trong đó bề mặt khác 46a được lắp khít vào phần rãnh 6b của bản đỡ 6 từ bề mặt bên trên và bề mặt sau của phần tấm trên 44 tiếp xúc với bề mặt đầu trên 6a của bản đỡ 6, nhờ đó panen sàn 40 được đỡ theo cách tháo ra được vào vị trí theo chiều cao định trước trên bề mặt sàn 3, tuy nhiên, panen sàn không bị giới hạn ở phương án này, mà có thể có cấu tạo miễn là nó được đỡ vào bản đỡ 6.

Thêm nữa, trong bản đỡ 6 theo phương án thứ nhất được nêu ở trên, đường gân 6c được tạo ra ở phần giữa theo độ dài của phần rãnh 6b, tuy nhiên, bản đỡ có thể có cấu tạo như là không có đường gân 6c miễn là phần đầu của phần cạnh của tấm 46 trong panen sàn 40 có thể được lắp khít vào phần rãnh 6b của bản đỡ 6.

Mô tả các số chỉ dẫn

2 panen sàn

3 bề mặt sàn

4 sản kỹ thuật lắp rời
6 bản đỡ
6a bề mặt đầu trên
6b phần rãnh
6c đường gân
8 bộ phận nối
10 phần nối
12 phần đỡ
14 phần tấm trên
14a bề mặt trên
14b phần rãnh dài
14c phần hở
16 phần cạnh của tấm
16a bề mặt khác
16b phần nhô
16c phần tạo góc của đầu dẫn
40 panen sản
42 sản kỹ thuật lắp rời
44 phần tấm trên
44a bề mặt trên
44b phần rãnh dài
44c phần hở
46 phần cạnh của tấm
46a bề mặt khác
46b phần nhô
46c phần được gập
48 phần tấm có đầu dẫn

48a phần tạo góc của đầu dẫn

50 panen sàn

52 phần cạnh của tấm

52a bề mặt khác

52b phần nhô

52c phần được gấp

54 phần tấm có đầu dẫn

54a phần tạo góc của đầu dẫn

60 panen sàn

62 phần cạnh của tấm

62a bề mặt khác

62b phần nhô

62c phần được gấp

64 phần tấm có đầu dẫn

64a phần tạo góc của đầu dẫn

70 panen sàn

72 phần cạnh của tấm

72a bề mặt khác

72b phần nhô

72c phần bề mặt cong

80 panen sàn

82 phần cạnh của tấm

82a bề mặt khác

82b phần nhô

82c phần bề mặt trơn

90 panen sàn

92 phần tấm trên

92a bề mặt trên

92b phần rãnh dài

92c phần hở

94 phần cạnh của tấm

94a bề mặt khác

94b phần nhô

94c phần được gập

96 phần tấm có đầu dẫn

96a phần tạo góc của đầu dẫn

100 panen sàn

102 phần cạnh của tấm

102a bề mặt khác

102b phần nhô

102c phần được gập

104 phần tấm có đầu dẫn

104a phần tạo góc của đầu dẫn

110 panen sàn

112 phần cạnh của tấm

112a bề mặt khác

112b phần nhô

112c phần được gập

114 phần tấm có đầu dẫn

114a phần tạo góc của đầu dẫn

YÊU CẦU BẢO HỘ**1. Panen sàn gồm:**

phần tấm trên dạng tấm mà có phần mặt phẳng và bốn mép trên phần chu vi của nó; và

các phần cạnh của tấm mà được tạo ra bằng cách được gấp về cơ bản vuông góc từ bốn mép này;

panen sàn được tạo ra liền khối bởi phần tấm trên dạng tấm và các phần cạnh của tấm,

panen sàn được đỡ vào bàn đỡ bằng cách đưa phần tấm trên dạng tấm vào tiếp xúc với bề mặt đầu trên của tấm đỡ này,

trong đó các phần cạnh của tấm được gấp và các phần được gấp được tạo ra tại các phần đầu bên dưới của các phần cạnh của tấm này,

trong đó các phần tấm có đầu dẫn được tạo ra ở các phần tấm cạnh để được nối qua các phần được gấp, và góc của nó giữa các phần tấm có đầu dẫn và các phần tấm cạnh tạo ra góc cơ bản vuông, và

trong đó các phần có đầu dẫn tại phía đối diện đến các phần đầu được nối với các phần gấp của các phần có đầu dẫn được bố trí ở các vị trí gần với phần tâm của phần mặt phẳng liên quan đến phần được gấp.

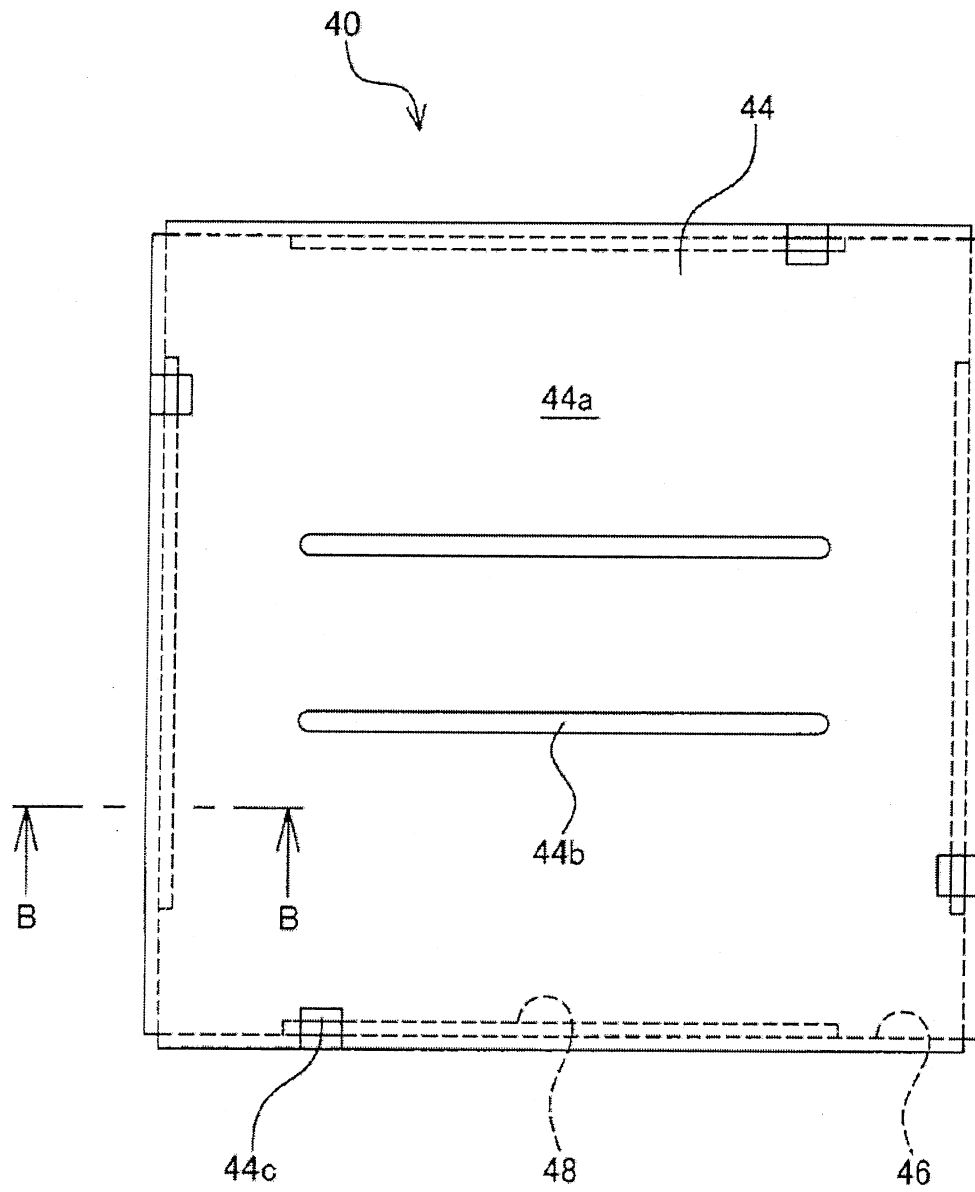
FIG. 1

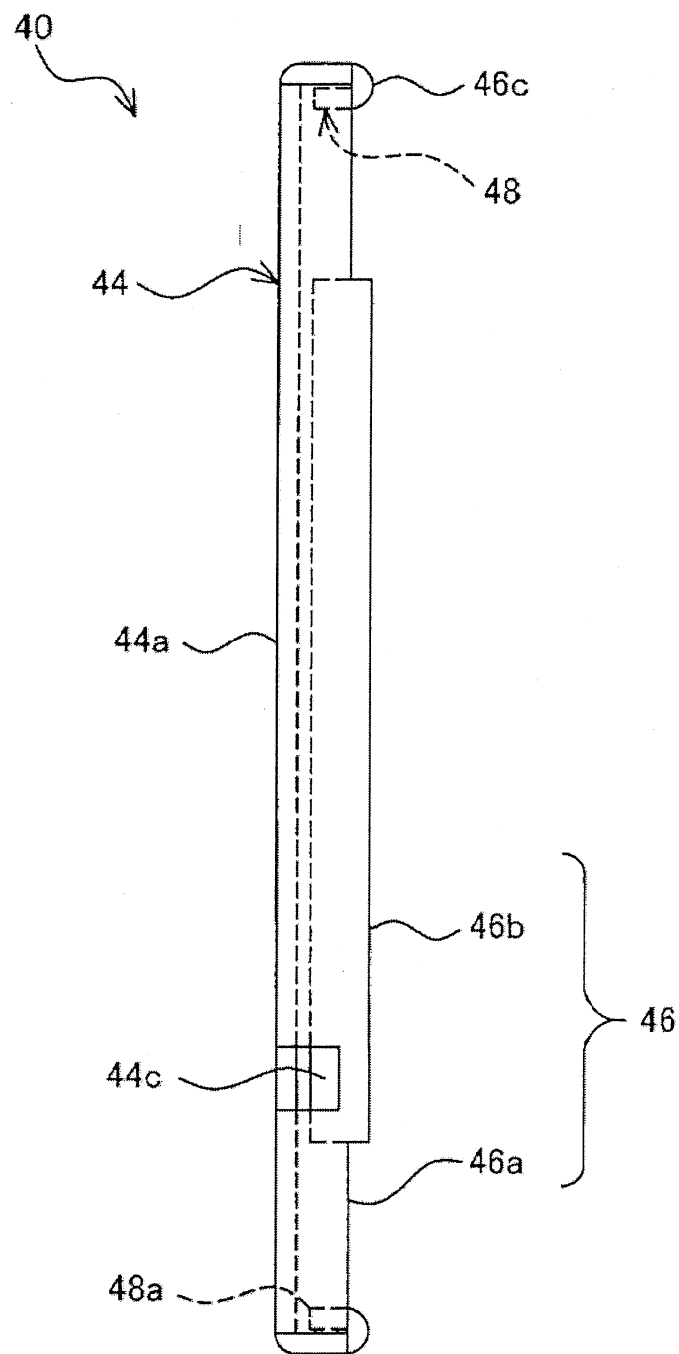
FIG. 2

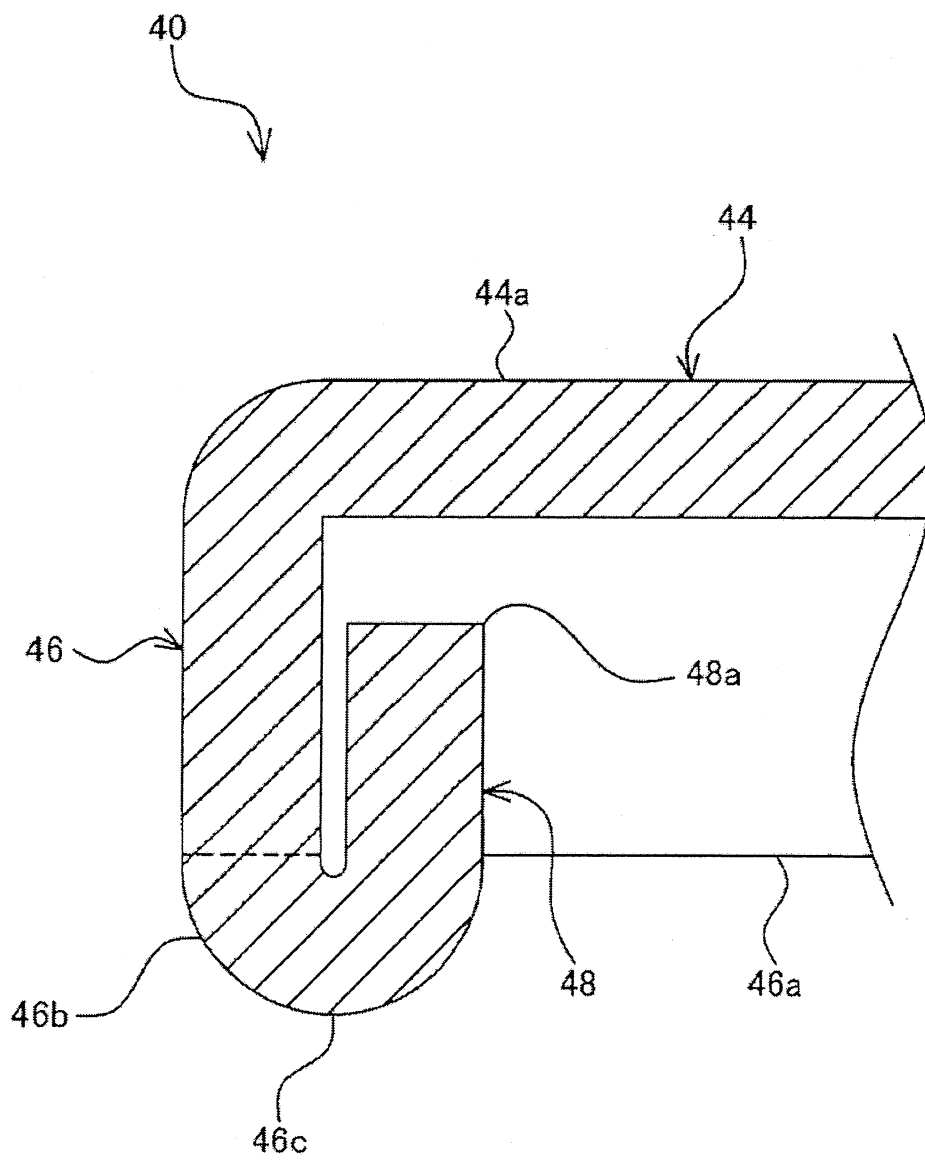
FIG. 3

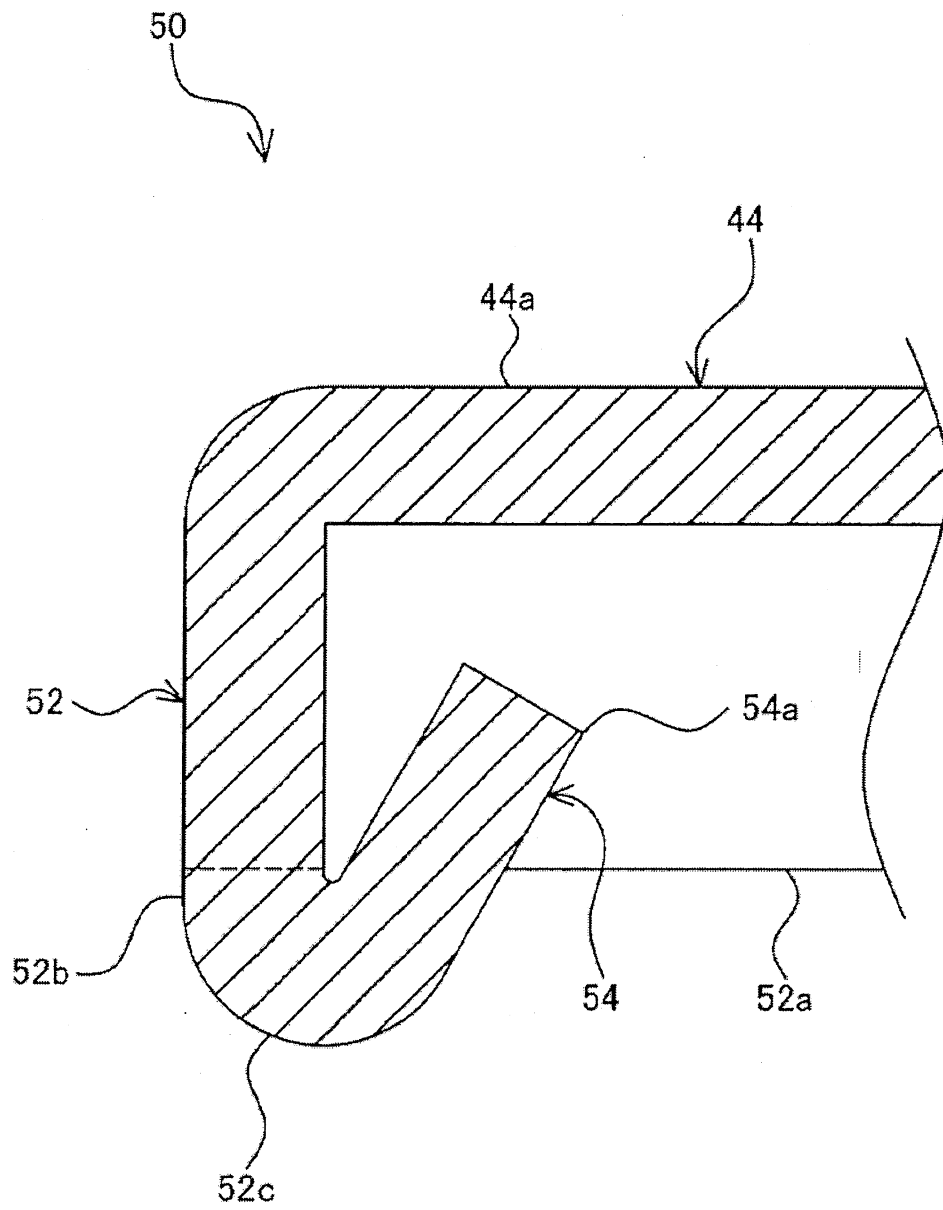
FIG. 4

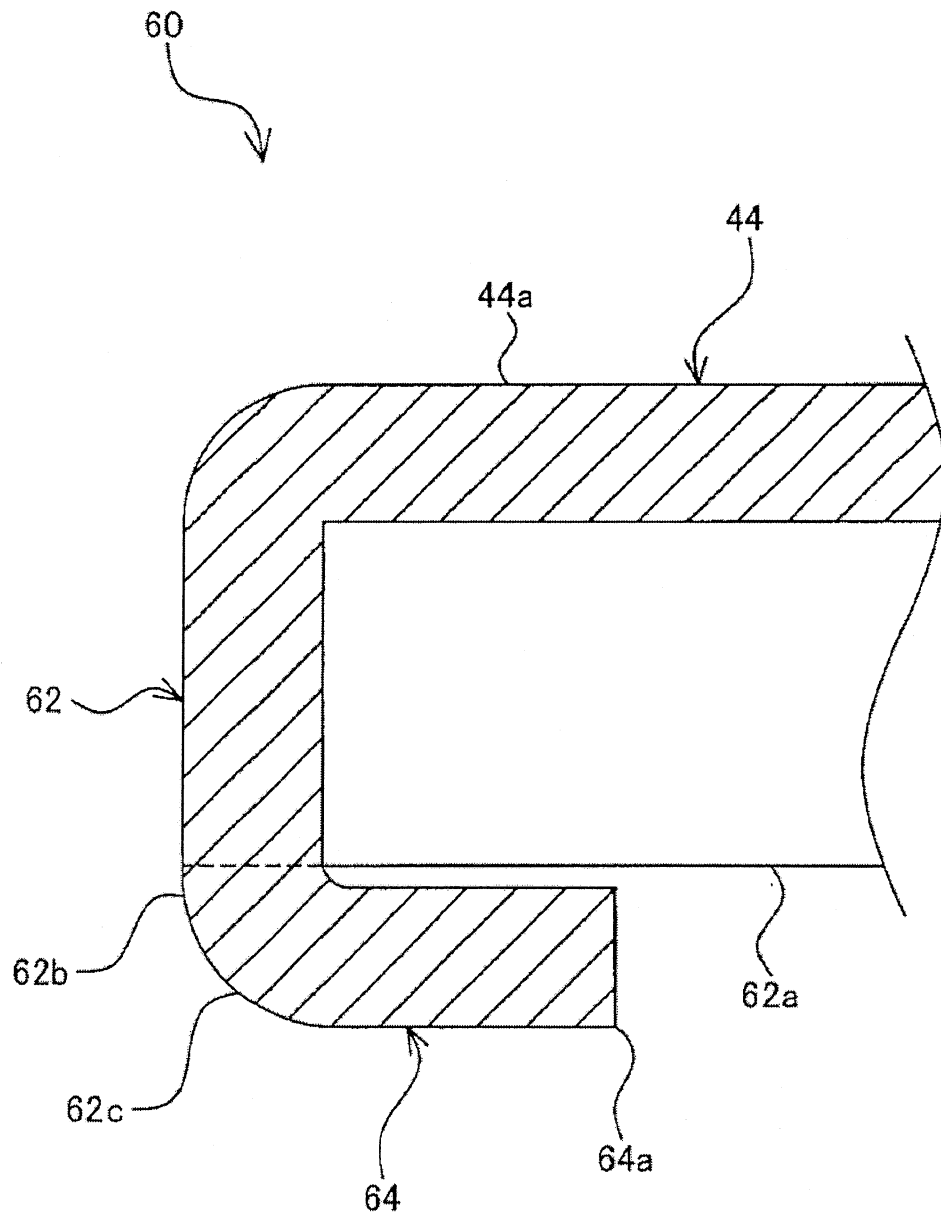
FIG. 5

FIG. 6

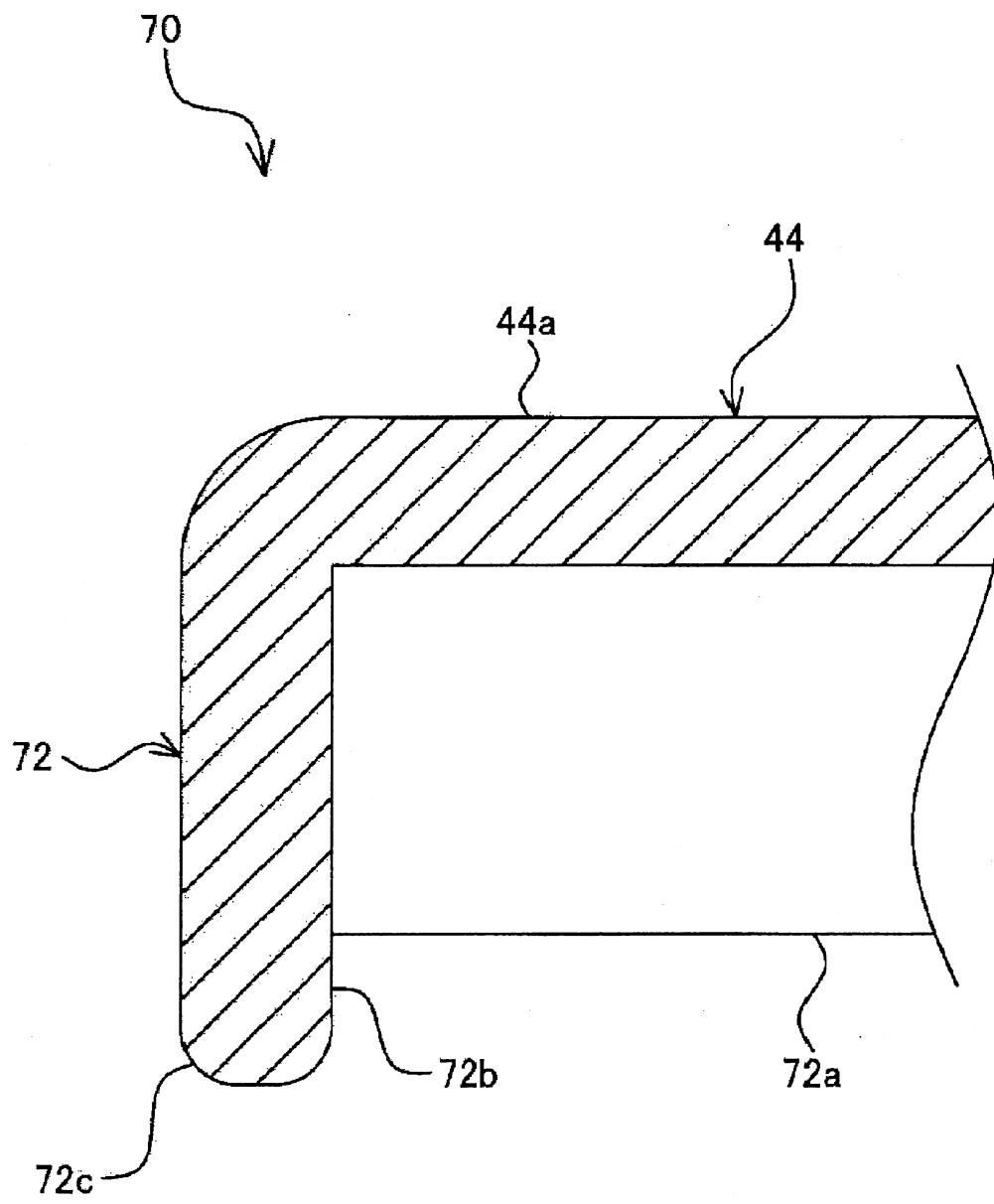


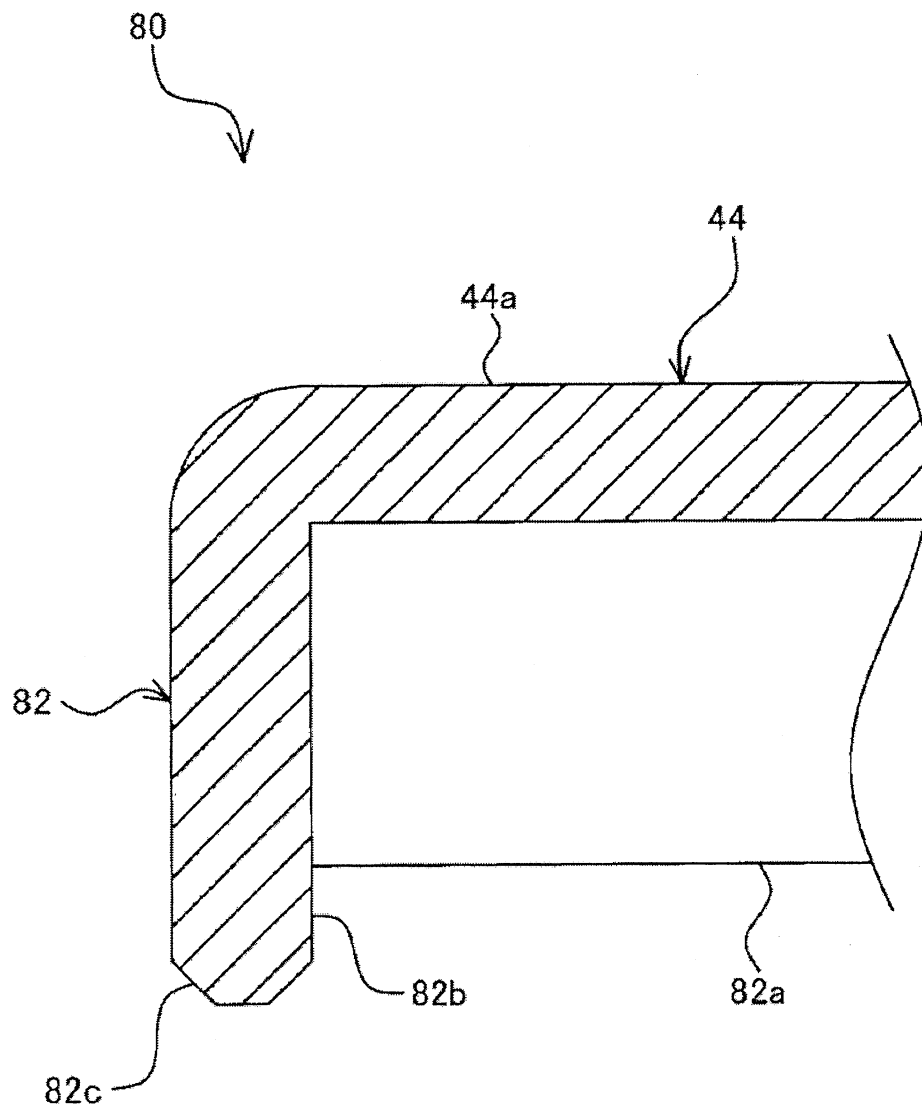
FIG. 7

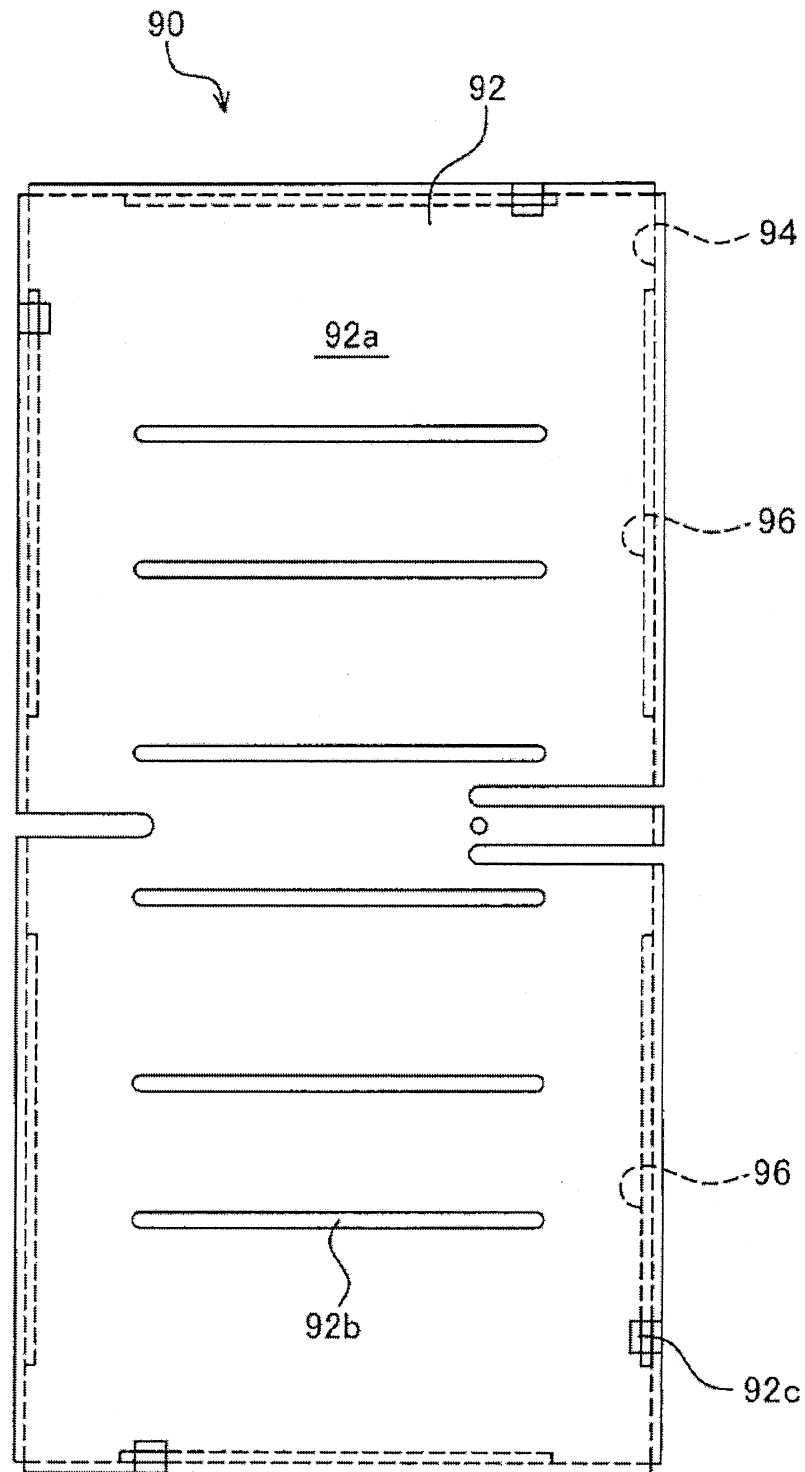
FIG. 8

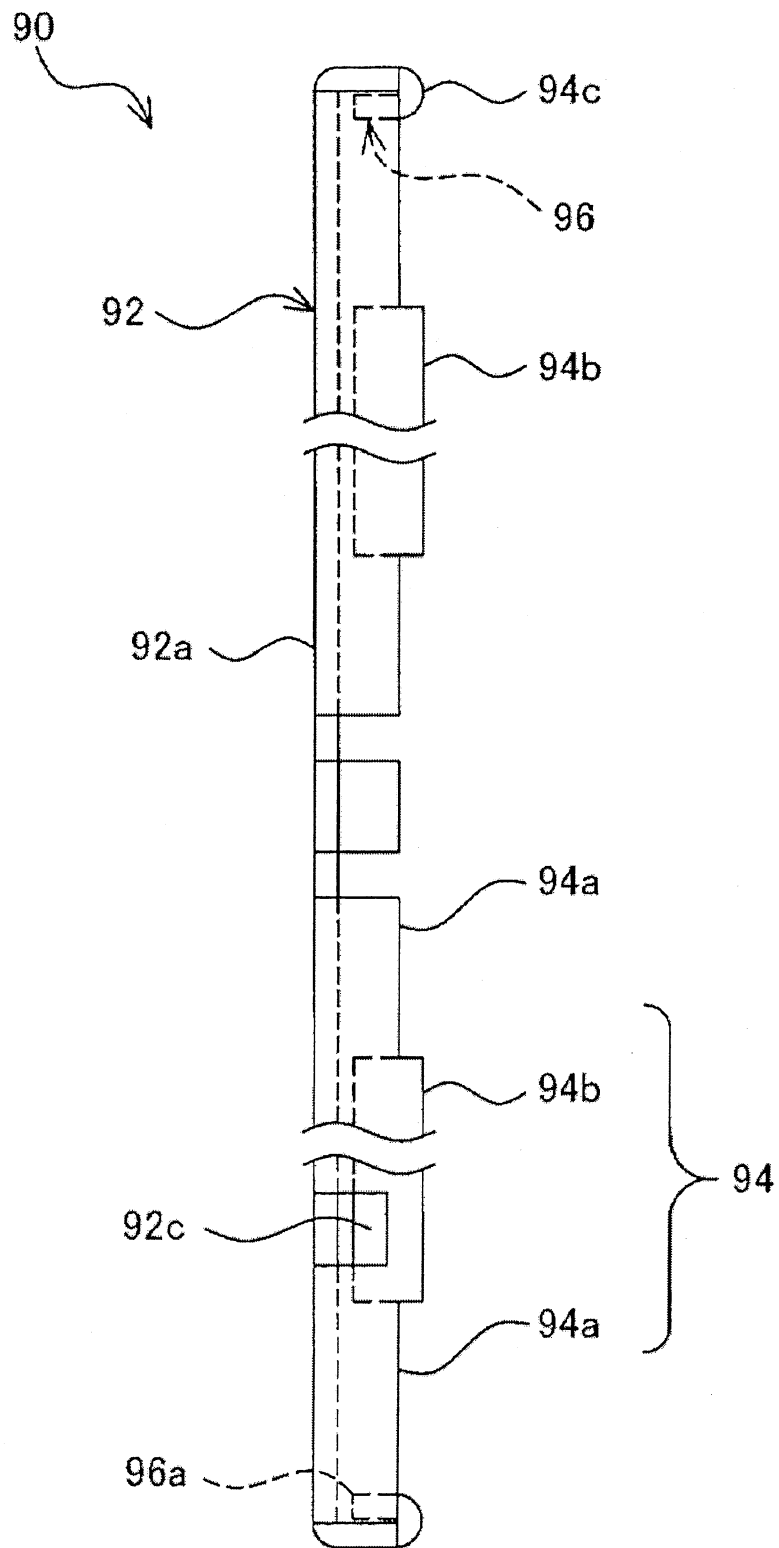
FIG. 9

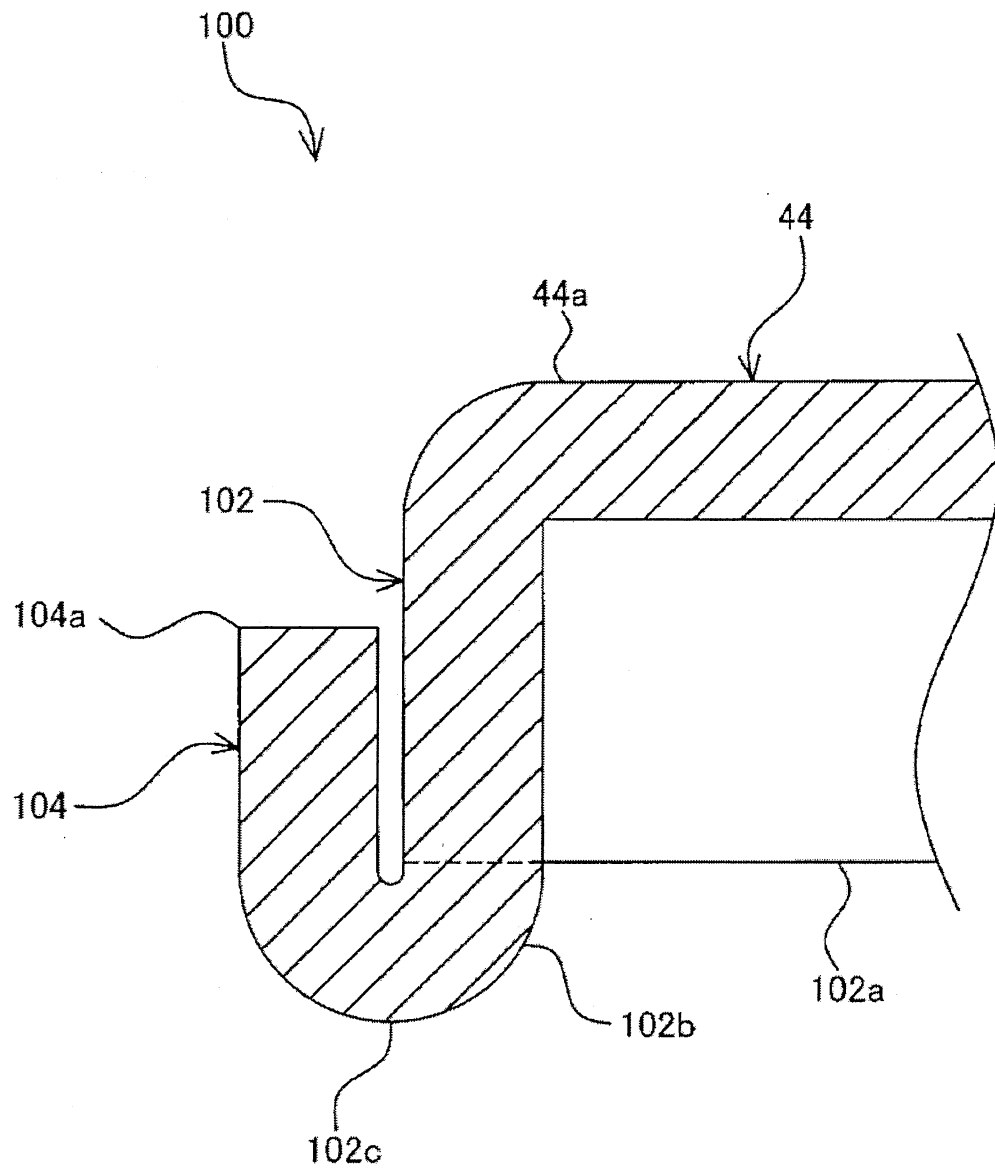
FIG. 10

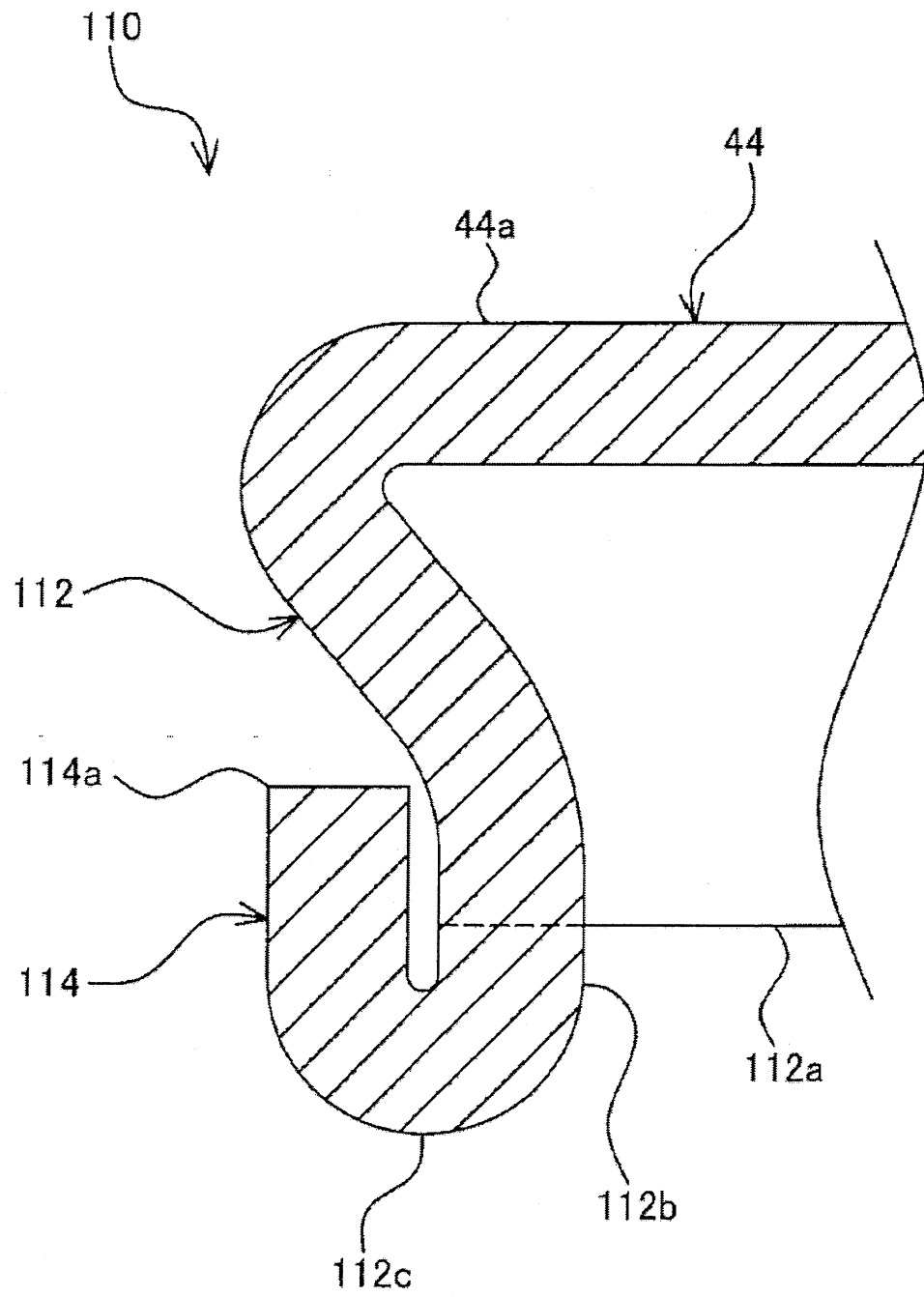
FIG. 11

FIG. 12

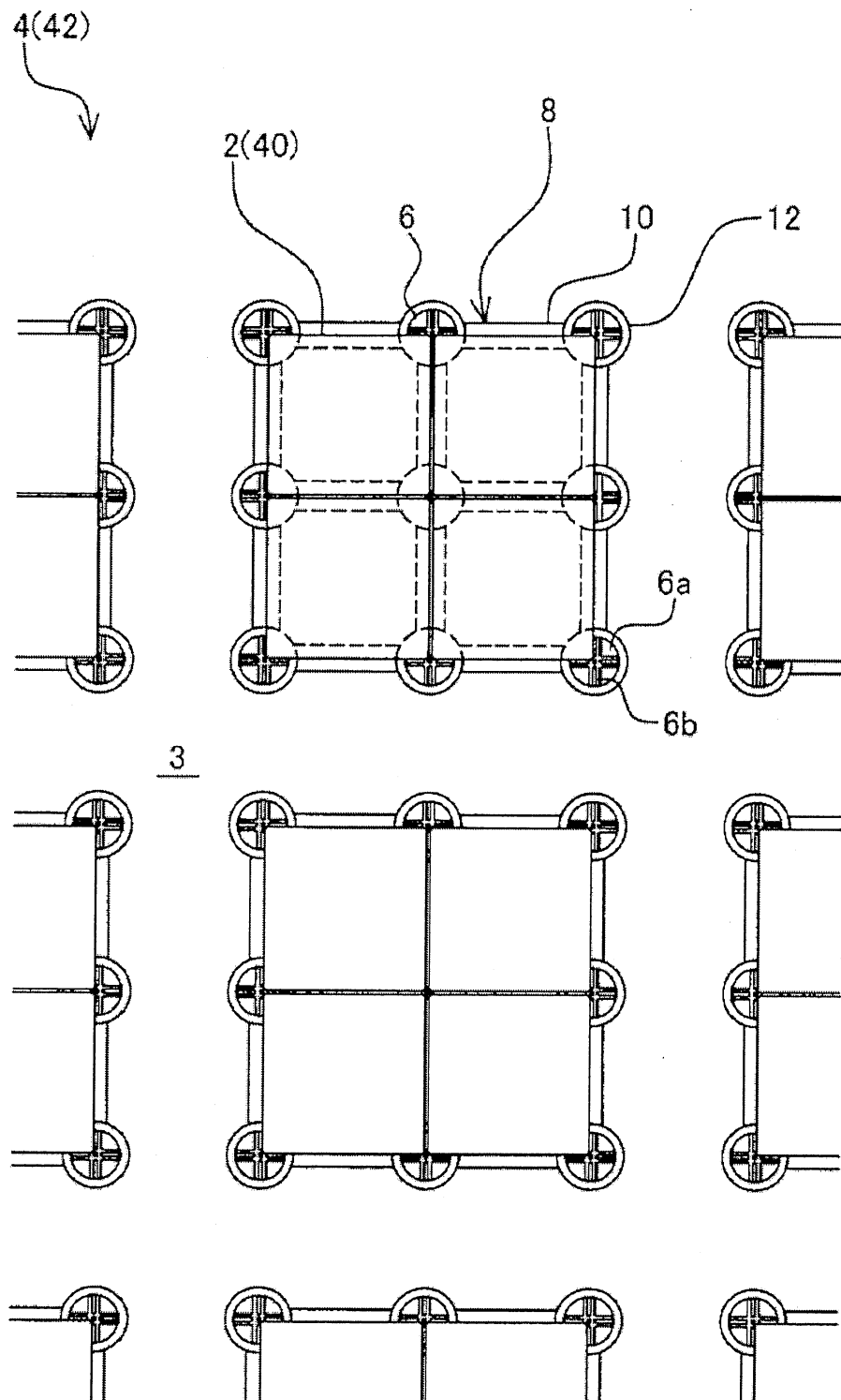


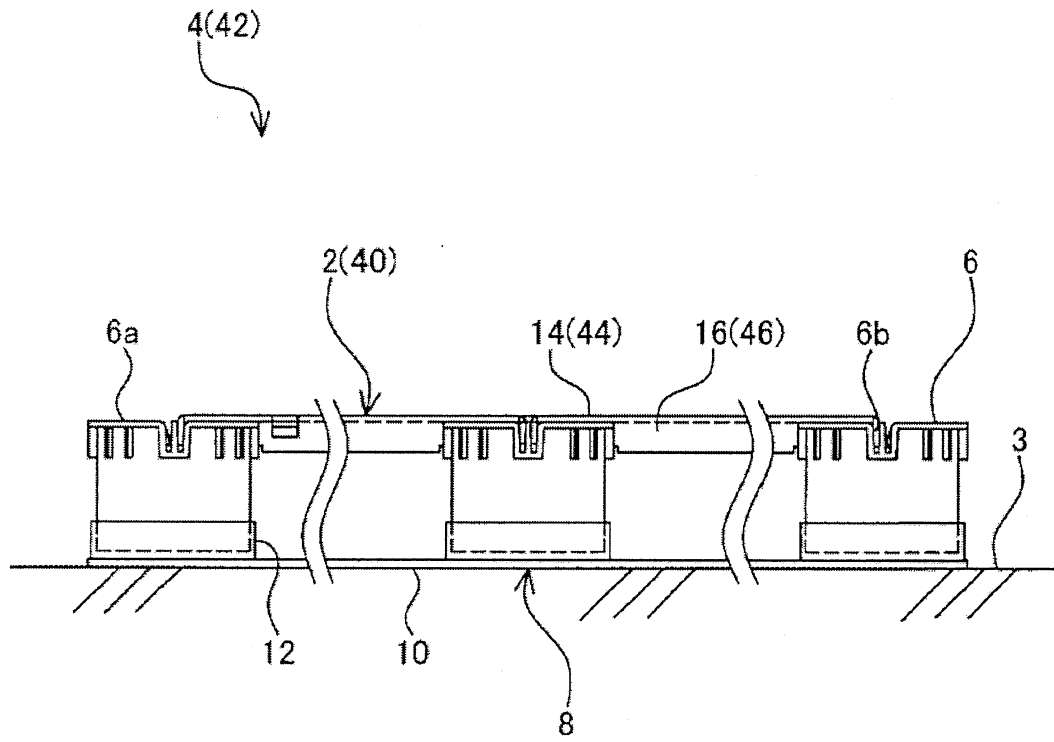
FIG. 13

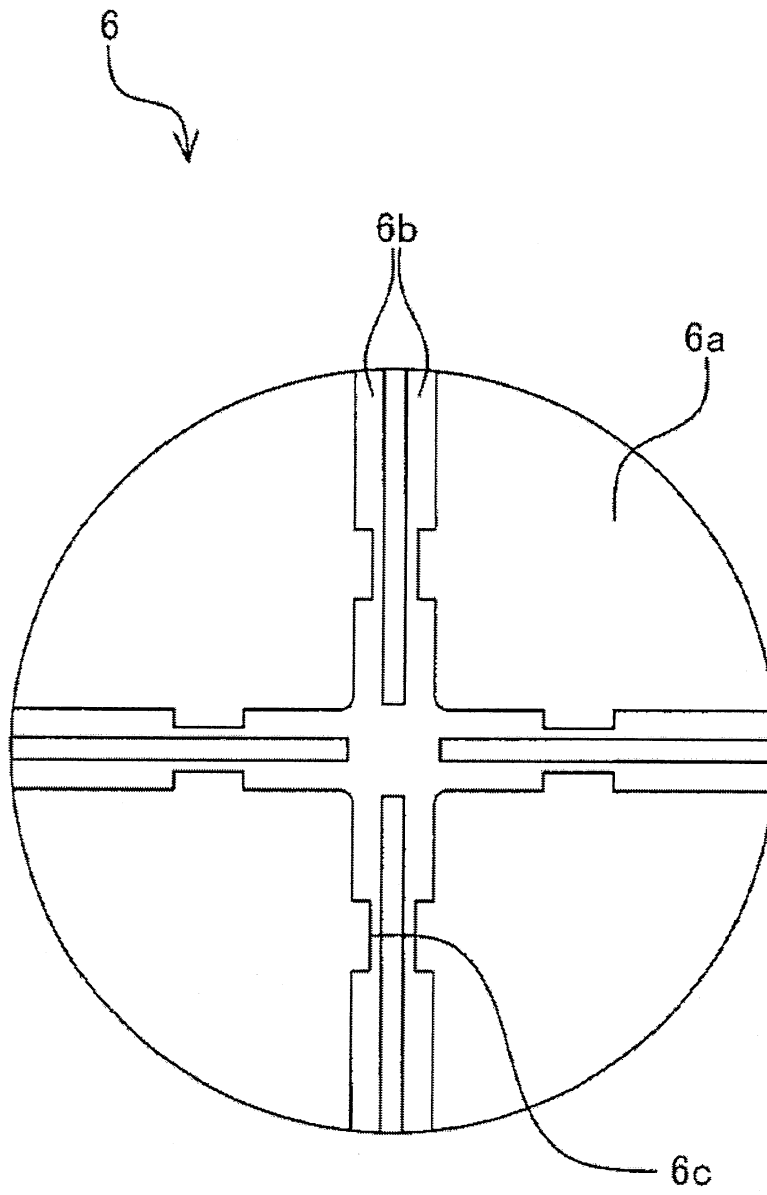
FIG. 14

FIG. 15

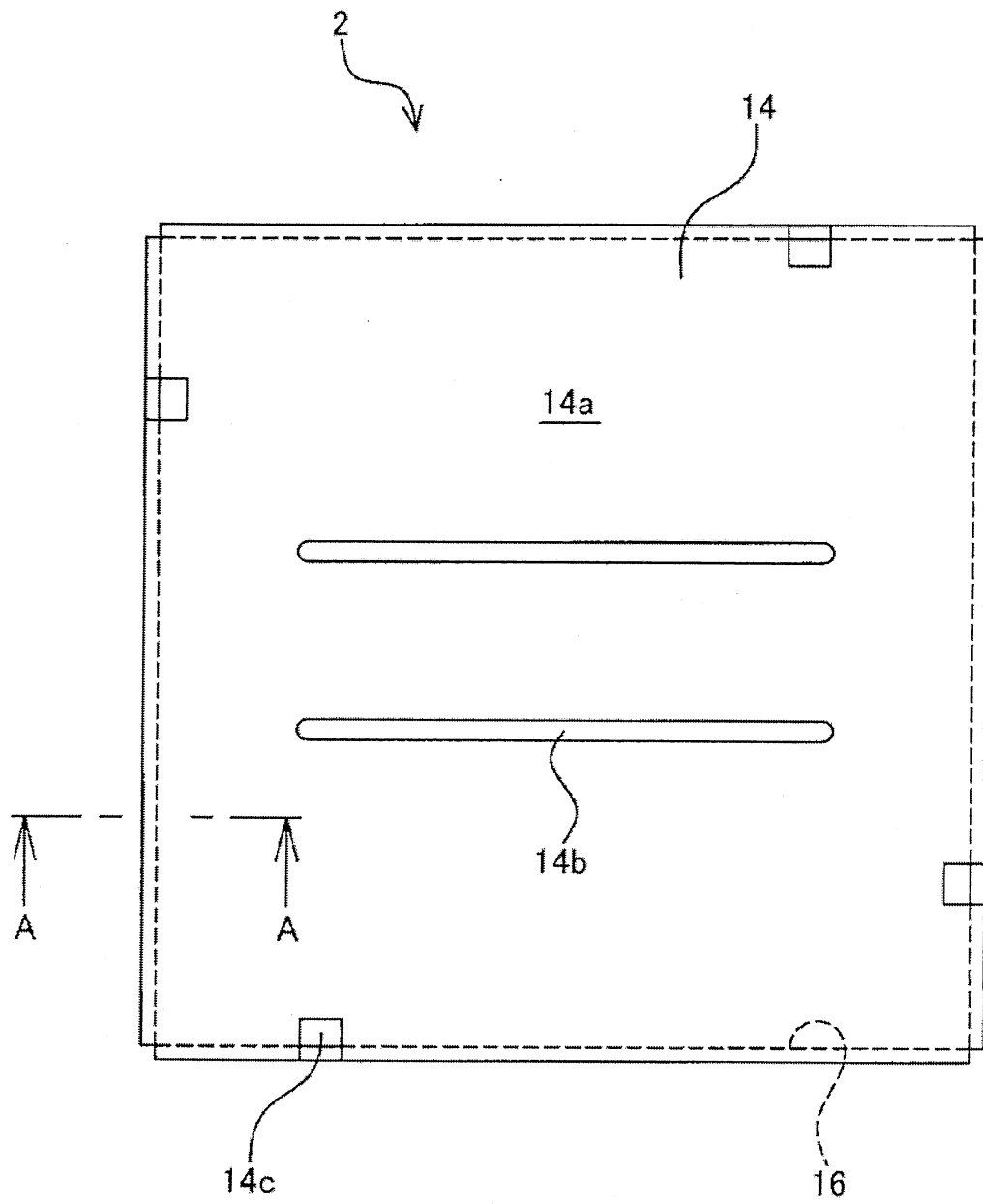


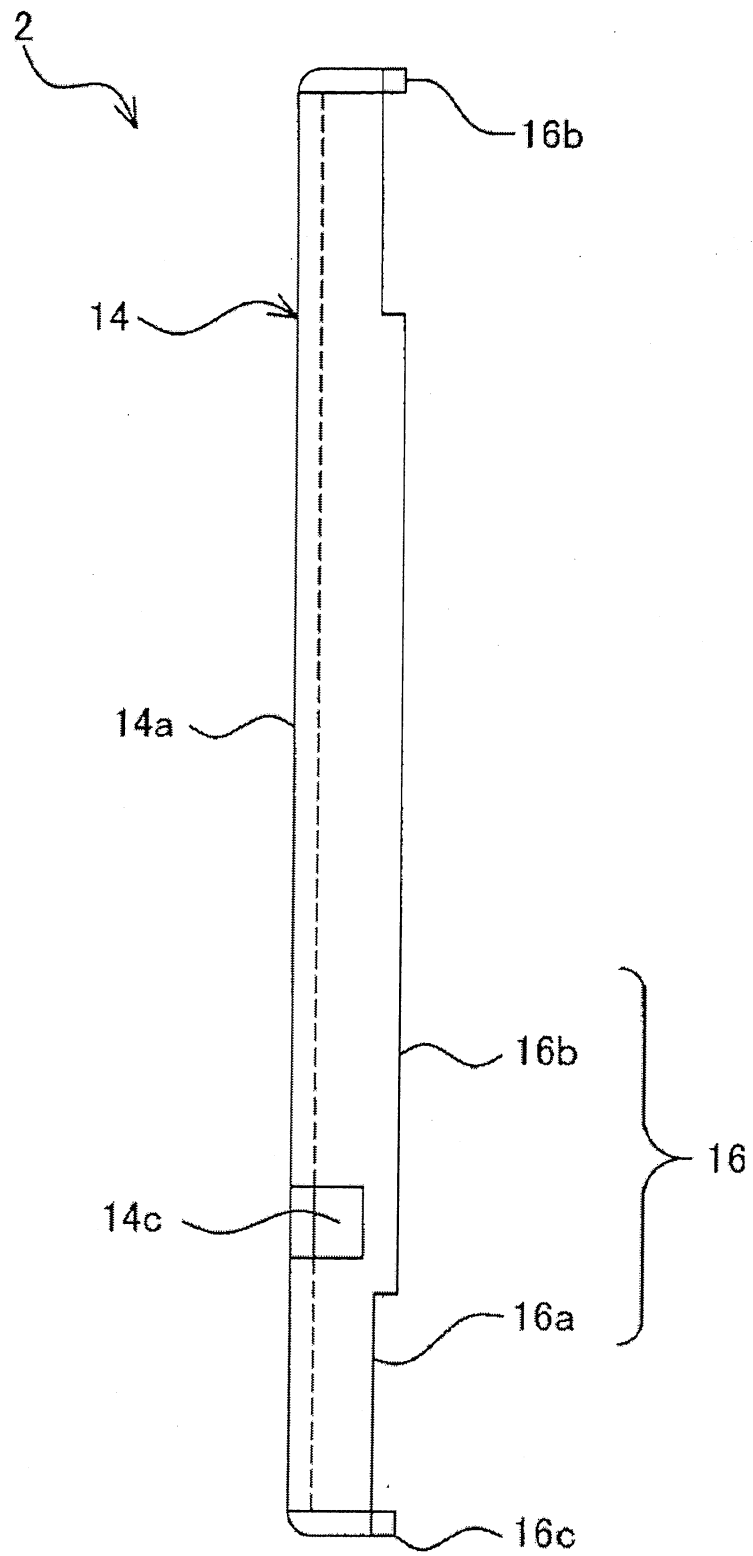
FIG. 16

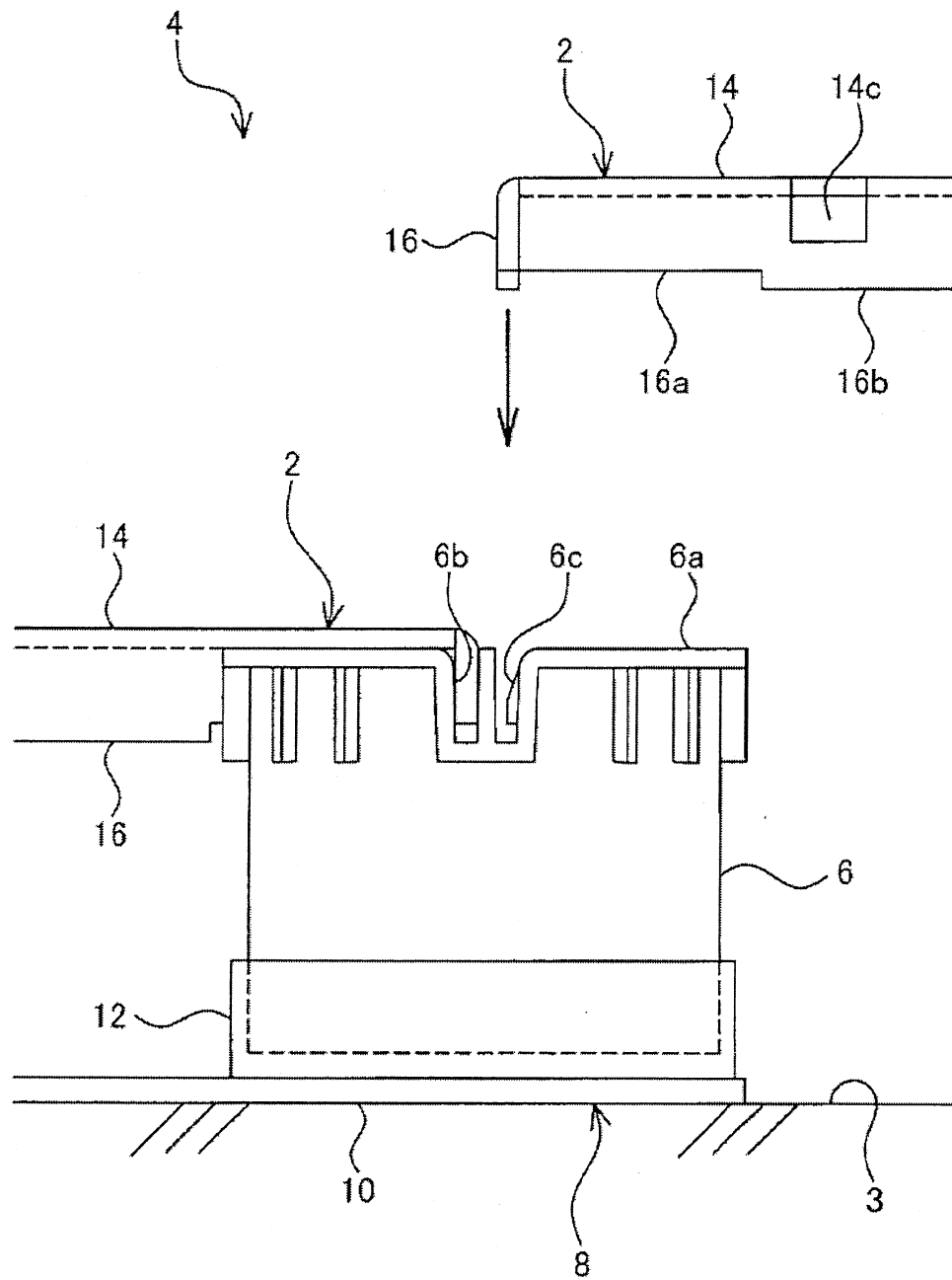
FIG. 17

FIG. 18