



(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) 
1-0022359

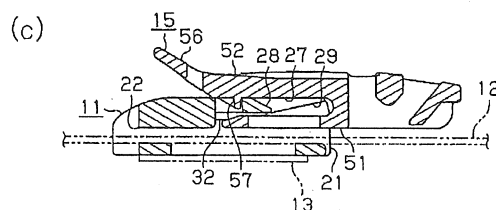
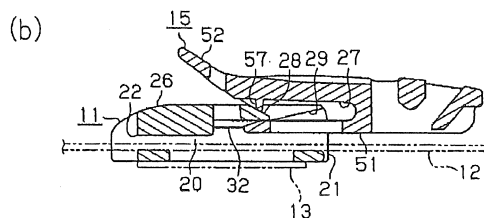
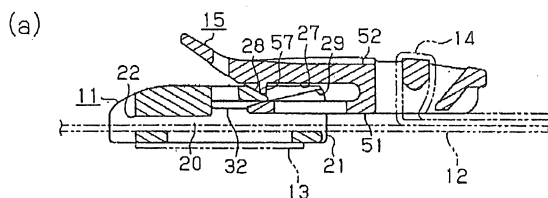
(51)⁷ A44B 11/25

(13) B

(21) 1-2013-03434 (22) 30.03.2012
(86) PCT/JP2012/058642 30.03.2012 (87) WO2012/133806A1 04.10.2012
(30) 2011-077740 31.03.2011 JP
(45) 25.12.2019 381 (43) 27.01.2014 310
(73) NIFCO INC (JP)
184-1 Maioka-cho, Totsuka-ku, Yokohama-shi, Kanagawa 244-8522, Japan
(72) KADOISHI Yumiko (JP)
(74) Công ty TNHH Sở hữu trí tuệ Gia Việt (GIAVIET CO., LTD.)

(54) KHÓA

(57) Sáng chế đề cập tới khóa bao gồm bộ phận bao (11) mà dải ngang và dải dọc được gắn; và bộ phận bị bao (15) có phần chi tiết thứ nhất (115) và phần chi tiết thứ hai (117), và được tạo kết cấu để tiếp nhận một phần của bộ phận bao (11) giữa phần chi tiết thứ nhất (115) và phần chi tiết thứ hai (117) nhờ uốn cong phần chi tiết thứ hai (117). Bộ phận bao (11) có phần khe thứ nhất mà phần chi tiết thứ nhất (115) của bộ phận bị bao (15) có thể được gài vào trong đó ở trạng thái trong đó dải ngang được lồng đi qua đó; và phần được gài khóa (30) mà với nó phần gài khóa (57), được tạo ra trên phần chi tiết thứ hai (117), được gài khóa khi phần chi tiết thứ nhất (115) của bộ phận bị bao (15) được gài vào trong phần khe thứ nhất.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến khóa nối các thân dạng dải bằng cách kẹp chặt bộ phận bị bao, mà một thân dạng dải được gắn với nó, với bộ phận bao, mà thân dạng dải còn lại được gắn với nó.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Trong các phụ tùng như túi, ba lô, và đồ tương tự, hoặc quần áo và tương tự, có trang bị khóa để nối các thân dạng dải. Ví dụ, ở ba lô, có trang bị dây ngực được kéo chặt theo cách để cắt ngang phần ngực nhằm mục đích cho phép ba lô vừa vặn trên cơ thể người dùng, và tương tự.

Đối với một ví dụ về dây ngực, theo tài liệu sáng chế 1, đã mô tả một kết cấu như được thể hiện trên Fig.12. Dây ngực được tạo kết cấu bởi các thân dạng dải B1 và B2 gắn với một dây đai vai S; khóa dạng bao 101 với kiểu chữ thập được gắn nhờ vắt ngang qua các thân dạng dải B1 và B2; thân dạng dải B3 gắn với dây đai vai còn lại S; và khóa dạng bị bao 102 gắn với thân dạng dải B3. Khóa dạng bao 101 và khóa dạng bị bao 102 được làm bằng nhựa, và trong khi phần nhánh gài 103 của khóa dạng bị bao 102 được uốn cong, phần nhánh gài 103 của khóa dạng bị bao 102 được đưa vào trong miệng vào 104a tạo ra trên thân chính 104 của khóa dạng bao 101 để được gài khóa. Nhờ đó, khóa dạng bao 101 và khóa dạng bị bao 102 được liên kết. Khóa dạng bao 101 bao gồm phần xuyên 105 cho phép thân dạng dải B1 chạy dài theo chiều dọc đi qua đó; và phần xuyên 106 cho phép thân dạng dải B2 chạy dài theo chiều ngang đi qua đó. Ngoài ra, với kết cấu của khóa dạng bao, ngoài kiểu chữ thập, còn có kiểu thẳng có thể chỉ được gắn với một thân dạng dải.

Khóa có kết cấu trong đó khóa dạng bao 101 chứa toàn bộ phần nhánh gài 103 của khóa dạng bị bao 102, khiến cho chiều dày của thân chính 104 của khóa dạng bao 101 cần phải bằng chiều dày của phần nhánh gài 103 hoặc lớn hơn. Ngoài ra, ở khóa dạng bao 101 có kiểu chữ thập, có tạo ra phần

xuyên 106 ở mặt dưới của thân chính 104, khiến cho toàn bộ khóa dạng bao bị tăng kích cỡ theo hướng chiều dày. Tiếp đó, đối với bộ phận bao của khóa, cần phải giảm kích cỡ nhằm mục đích giảm trọng lượng, cải thiện hình dáng bên ngoài, và tương tự.

Mặt khác, trong tài liệu sáng chế 2, như được thể hiện trên Fig.13, đã mô tả khóa bao gồm bộ phận bị bao 110 có phần chi tiết thứ nhất 115 và phần chi tiết thứ hai 117; và bộ phận bao 112 chứa phần chi tiết thứ nhất 115. Bộ phận bị bao 110 và bộ phận bao 112 có các phần gấn 113 và 114 để gấn các thân dạng dải B4 và B5 ở các phần đầu của chúng. Phần chi tiết thứ nhất 115 của bộ phận bị bao 110 mà thân dạng dải B4 gấn với nó được đưa vào trong phần gài 116 của bộ phận bao 112. Ngoài ra, phần chi tiết thứ hai 117 của bộ phận bị bao 110 sẽ trượt trên bề mặt của bộ phận bao 112 ở trạng thái uốn cong. Sau đó, bằng cách xoay trở lại để uốn cong ở vị trí đầu tiếp nhận, phần gài khóa 118 tạo ra trên phần chi tiết thứ hai 117 và phần được gài khóa (không được thể hiện trên hình vẽ) của bộ phận bao 112 được gài khóa, khiến cho phần chi tiết thứ hai 117 được cố định với bề mặt của bộ phận bao 112. Tiếp đó, so với khóa có kết cấu đã biết trong đó toàn bộ phần gài của bộ phận bị bao được lồng vào trong bộ phận bao, việc giảm kích cỡ có thể đạt được theo hướng chiều cao của bộ phận bao 112 với chiều dày của phần chi tiết thứ hai 117.

Tài liệu sáng chế 1: Công bố đơn yêu cầu cấp patent Nhật Bản số 2005-160687,

Tài liệu sáng chế 2: Công bố đơn yêu cầu cấp patent Nhật Bản số 2009-285042.

Bộ phận bao 112 của khóa mô tả trong tài liệu sáng chế 2 có thể đạt được việc giảm kích cỡ theo phương chiều cao. Tuy nhiên, gần đây, việc giảm kích cỡ theo hướng chiều rộng của nó cũng được yêu cầu. Đặc biệt là, như ở trường hợp của khóa thể hiện trên Fig.12, trong trường hợp mà ở đó bộ phận bao có kết cấu để gấn các thân dạng dải nhờ vắt ngang qua các thân dạng dải,

cần tạo ra các phần gắn để đưa một thân dạng dài đi qua đó, khiến cho bộ phận bao sẽ tăng kích cỡ tương ứng.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Sáng chế được đề xuất để giải quyết vấn đề nêu trên, và mục đích của sáng chế là đề xuất khóa có thể đạt được việc giảm kích cỡ của bộ phận bao.

Để đạt được mục đích nêu trên, sáng chế đề xuất khóa bao gồm bộ phận bao mà thân dạng dài được gắn với nó; và bộ phận bị bao có phần chi tiết thứ nhất và phần chi tiết thứ hai, và được tạo kết cấu để tiếp nhận một phần của bộ phận bao giữa phần chi tiết thứ nhất và phần chi tiết thứ hai nhờ uốn cong phần chi tiết thứ hai. Bộ phận bao có phần khe mà phần chi tiết thứ nhất của bộ phận bị bao có thể được lồng vào trong đó ở trạng thái trong đó ít nhất một thân dạng dài được lồng đi qua đó; và phần được gài khóa mà phần gài khóa, được tạo ra trên phần chi tiết thứ hai, được gài khóa với nó khi phần chi tiết thứ nhất của bộ phận bị bao được đưa vào trong phần khe.

Theo sáng chế, trong bộ phận bao, thân dạng dài và phần chi tiết thứ nhất của bộ phận bị bao có thể được gài vào trong phần khe, khiến cho không cần tạo ra phần gắn để gắn thân dạng dài, được lồng đi qua phần khe, với bộ phận bao theo cách để nhô ra khỏi mặt bên của bộ phận bao. Tiếp đó, bộ phận bao có thể được giảm kích cỡ theo hướng chiều rộng. Ngoài ra, trong bộ phận bao, một phần của nó được tiếp nhận giữa phần chi tiết thứ nhất và phần chi tiết thứ hai của bộ phận bị bao, khiến cho bộ phận bao được cố định với bộ phận bị bao. Do đó, so với khóa có kết cấu đã biết mà trong đó toàn bộ bộ phận bị bao theo hướng chiều dày được chứa trong bộ phận bao, bộ phận bao có thể được làm mỏng hơn. Do vậy, việc giảm kích cỡ của bộ phận bao có thể đạt được.

Ở khóa theo sáng chế, tốt hơn nếu bộ phận bao có phần gắn luôn thân dạng dài khác đi qua đó ở trạng thái được vắt ngang tương đối với thân dạng dài nêu trên đã được lồng đi qua phần khe. Trong trường hợp này, khó có vị trí của bộ phận bao gắn với các phụ kiện và tương tự bị lệch thẳng để gắn cố

định và tháo một cách dễ dàng bộ phận bị bao so với bộ phận bao. Ngoài ra, bộ phận bao có cả kết cấu cho phép mỗi thân dạng dài sẽ được vắt ngang và được lồng đi qua đó, lẫn kết cấu kẹp chặt bộ phận bị bao, khiến cho không cần tạo ra cả bộ phận cho phép các thân dạng dài sẽ được vắt ngang và được lồng đi qua đó, chẳng hạn, tương đối với các phụ kiện và đồ tương tự, lẫn bộ phận để kẹp chặt bộ phận bị bao, nhằm giảm số lượng các bộ phận cấu thành.

Ở khóa theo sáng chế, trong bộ phận bao, tốt hơn nếu phần khe bao gồm miệng thứ nhất lồng phần chi tiết thứ nhất và thân dạng dài; và miệng thứ hai tạo ra song song với miệng thứ nhất và lồng thân dạng dài đi qua đó. Trong trường hợp này, thân dạng dài có thể được lồng đi qua đó mà không cần uốn thân dạng dài bên trong phần khe. Do đó, bộ phận bao mà thân dạng dài được lồng vào trong nó để đi qua có thể còn được làm mỏng hơn.

Ở khóa theo sáng chế, trong bộ phận bao, tốt hơn nếu phần khe bao gồm các miệng mà phần chi tiết thứ nhất và thân dạng dài có thể được lồng vào trong đó. Trong trường hợp này, bộ phận bị bao có thể được lồng từ các hướng. Tiếp đó, mức độ tự do của khóa có thể được cải thiện.

Ở khóa theo sáng chế, trên mặt bên của phần khe, tốt hơn nếu tạo ra phần nhô dẫn hướng phần chi tiết thứ nhất của bộ phận bị bao. Trong trường hợp này, phần chi tiết thứ nhất có thể được đưa vào trong phần khe đồng thời định vị phần chi tiết thứ nhất. Tiếp đó, thậm chí nếu chiều cao của phần khe lồng phần chi tiết thứ nhất được giảm bằng cách làm cho bộ phận bao mỏng hơn, thì phần chi tiết thứ nhất không bị mắc trên thân dạng dài để đưa phần chi tiết thứ nhất vào trong phần khe một cách trơn tru.

Ở khóa theo sáng chế, tốt hơn nếu, ở mặt bên của phần khe lồng phần chi tiết thứ nhất và thân dạng dài, và ở phần góc đối diện phần chi tiết thứ nhất và mặt đầu của thân dạng dài, có tạo ra sự vê tròn. Trong trường hợp này, thậm chí nếu thân dạng dài được lồng để đi qua phần khe, phần chi tiết thứ nhất của bộ phận bị bao có thể được tiếp nhận một cách dễ dàng.

Ở khóa theo sáng chế, tốt hơn nếu, có tạo ra ít nhất một bề mặt nghiêng là mặt bên của phần khe, tạo ra ở phía hở của phần khe bên trong mặt tiếp giáp với phần chi tiết thứ nhất khi bộ phận bị bao được lồng, và nghiêng về phía hướng lồng bộ phận bị bao; và bề mặt nghiêng tạo ra ở đầu của phần chi tiết thứ nhất của bộ phận bị bao, và nghiêng về phía hướng lồng của bộ phận bị bao. Trong trường hợp này, mặc dù phía hở của phần khe và phần chi tiết thứ nhất tỳ dần lên nhau, bộ phận bị bao có thể được lồng vào trong bộ phận bao. Cụ thể là, thậm chí nếu góc mà ở đó bộ phận bị bao được lồng bị nghiêng tương đối với đường trục tâm của phần khe, bộ phận bị bao vẫn có thể được gài một cách êm nhẹ.

Ở bộ phận bao theo sáng chế, tốt hơn nếu, có tạo ra phần rãnh cắt để chứa bộ phận bị bao, được tạo rãnh hướng vào bên trong từ miệng mà phần chi tiết thứ nhất và thân dạng dải có thể được lồng vào trong đó. Ngoài ra, tốt hơn nếu mặt đầu tạo phần rãnh cắt được làm lõm với điểm chụm giữa ở trên phần rãnh cắt. Trong trường hợp này, khi bộ phận bị bao được lồng vào trong bộ phận bao, bộ phận bị bao có thể được dẫn hướng theo hướng của phần rãnh cắt.

Hiệu quả của sáng chế

Như đã nêu ở trên, sáng chế có hiệu quả là tạo ra khóa có thể đạt được việc giảm kích cỡ của bộ phận bao.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Fig.1 là một phương án thực hiện trong đó khóa theo sáng chế được thể hiện, và là hình chiếu bằng của khóa ở trạng thái gắn cố định để tạo dây ngợc;

Fig.2 là hình phối cảnh thể hiện bộ phận bao của khóa;

Fig.3(a) là hình chiếu cạnh của khóa, và Fig.3(b) là hình chiếu bằng của khóa;

Fig.4(a) là hình chiếu từ dưới lên của khóa, và Fig.4(b) là hình chiếu từ dưới lên của khóa mà dải ngang được lồng đi qua đó;

Fig.5 là hình phối cảnh của bộ phận bị bao của khóa;

Fig.6 là hình chiếu cạnh của bộ phận bị bao của khóa;

Fig.7 là hình chiếu từ dưới lên của khóa;

Fig.8(a), Fig.8(b), và Fig.8(c) là các hình vẽ mặt đầu. Fig.8(a) thể hiện trạng thái mà ở đó bộ phận bị bao của khóa được gài vào trong phần rãnh cắt; Fig.8(b) thể hiện trạng thái mà ở đó phần gài khóa của bộ phận bị bao sẽ trượt trên bề mặt nghiêng; và Fig.8(c) thể hiện trạng thái mà ở đó phần gài khóa được khớp vừa vào trong phần được gài khóa của bộ phận bao;

Fig.9(a) là hình chiếu bằng của bộ phận bao của khóa, và Fig.9(b) là hình chiếu cạnh của bộ phận bao;

Fig.10 là hình chiếu bằng thể hiện khóa ở trạng thái gắn cố định theo phương án thực hiện thứ hai theo đó sáng chế được thể hiện;

Fig.11 là hình chiếu bằng thể hiện khóa ở trạng thái gắn cố định theo phương án thực hiện khác mà theo đó sáng chế được thể hiện;

Fig.12 là hình chiếu bằng thể hiện khóa tạo dây ngực đã biết; và

Fig.13 là hình chiếu cạnh thể hiện khóa đã biết.

Mô tả chi tiết sáng chế

(Phương án thực hiện thứ nhất)

Dưới đây, với khóa theo sáng chế, một phương án thực hiện được thể hiện dưới dạng khóa tạo dây ngực cho ba lô sẽ được giải thích theo các hình vẽ từ Fig.1 đến Fig.8(c). Ngoài ra, khóa theo phương án thực hiện sáng chế là khóa kiểu chữ thập gắn hai thân dạng dải với bộ phận bao nhờ vắt ngang qua hai thân dạng dải này.

Như được thể hiện trên Fig.1, khóa bao gồm bộ phận bao 11 được gắn ở trạng thái trong đó dải ngang 12 và dải dọc 13 là các thân dạng dải được vắt chéo; và bộ phận bị bao 15 mà với nó dải điều chỉnh 14 được gắn. Dải ngang

12 được kéo chặt sao cho hướng dọc của nó sẽ song song với hướng bề rộng (hướng cạnh ngắn) của dây đai vai S, và một phần đầu của nó được cố định với dây đai vai S. Dải dọc 13 được kéo chặt sao cho hướng dọc của nó sẽ song song với hướng dọc của dây đai vai S, và một phần đầu của nó được cố định với dây đai vai S. Dải dọc 13 được kéo chặt ở trạng thái trong đó mép song song với hướng dọc của nó không được cố định với dây đai vai S để cố định các kiểu khóa khác và loại tương tự để gắn các dụng cụ leo núi và tương tự.

Ngoài ra, đối với dải điều chỉnh 14 mà bộ phận bị bao 15 được cố định vào đó, một đầu của dải được cố định với dây đai vai khác không được thể hiện trên các hình vẽ. Sau đó, bằng cách thay đổi chiều dài dải rút ra từ bộ phận bị bao 15, chiều dài dải từ phần đầu dải cố định với dây đai vai khác lên tới bộ phận bị bao 15 được điều chỉnh. Hơn nữa, bộ phận bị bao 15 trong đó chiều dài dải được điều chỉnh được gắn cố định với bộ phận bao 11 cố định với dây đai vai S nêu trên để cho phép ba lô vừa khít trên cơ thể người dùng.

Tiếp theo, bộ phận bao 11 sẽ được giải thích. Như được thể hiện trên Fig.2, bộ phận bao 11 được tạo theo hình dạng dẹt, và trên hình chiếu bằng, bộ phận bao 11 có dạng chữ nhật. Bên trong bộ phận bao 11, có tạo ra phần khe thứ nhất 20 để lồng dải ngang 12 đi qua đó. Phần khe thứ nhất 20 bao gồm miệng 21 ở mặt đầu bên phải 11b của bộ phận bao 11.

Ngoài ra, tại các phần góc ở phía miệng 21 tạo phần khe thứ nhất 20, có tạo ra các phần góc R 23. Các phần góc R 23 được tạo ra ở phía miệng 21 để dễ dàng tiếp nhận dải ngang 12 và bộ phận bị bao 15.

Ngoài ra, như được thể hiện trên Fig.3(a), bộ phận bao 11 cũng có miệng 22 ở mặt đầu bên trái 11c. Miệng 22 được tạo song song với miệng 21 của mặt đầu bên phải 11b. Dải ngang 12 được lồng đi qua phần khe thứ nhất 20 qua mỗi miệng 21 và 22.

Ngoài ra, như được thể hiện trên Fig.3(b), bộ phận bao 11 bao gồm hai phần gắn dải dọc 24 trên cả hai mặt bên của nó. Phần gắn dải dọc 24 bao gồm móc thứ nhất 24a tạo ra bằng cách làm nhô gần như theo dạng chữ L từ mặt bên của bộ phận bao 11; và móc thứ hai 24b tạo ra theo cùng kiểu thẳng như móc thứ nhất 24a. Có tạo ra phần khe thứ hai 25, mà dải dọc 13 có thể được lồng đi qua đó, giữa móc thứ nhất 24a và móc thứ hai 24b, và thành bên của bộ phận bao 11. Ngoài ra, có tạo ra khe hở hơi lớn hơn chiều dày của dải nằm giữa móc thứ nhất 24a và móc thứ hai 24b, và các mặt đầu ở phía khe hở nêu trên của móc thứ nhất 24a và móc thứ hai 24b là các bề mặt nghiêng. Qua khe hở này, dải dọc 13 có thể được lồng vào trong phần khe thứ hai 25 từ phía bên của phần gắn dải dọc 24. Ngoài ra, các mặt đầu của móc thứ nhất 24a và móc thứ hai 24b được tạo dưới dạng các bề mặt nghiêng, khiến cho dải dọc 13 có thể được dễ dàng đưa lọt vào trong phần khe thứ hai 25.

Ngoài ra, như được thể hiện trên Fig.4(a), phần khe thứ nhất 20 được làm hở qua miệng phía mặt dưới 11e. Như được thể hiện trên Fig.4(b), dải dọc 13 được lồng đi qua đó hướng vào mặt dưới từ bề mặt phẳng của bộ phận bao 11 trong phần gắn dải dọc 24 nằm ở phía trên hình vẽ. Ngoài ra, dải dọc 13 sẽ cắt mặt dưới của bộ phận bao 11 theo cách để chặn miệng phía mặt dưới 11e, và ở phần gắn dải dọc 24 nằm ở phía dưới hình vẽ, dải dọc 13 được lồng đi qua hướng vào bề mặt phẳng từ mặt dưới của bộ phận bao 11.

Ngoài ra, như được thể hiện trên Fig.2, bộ phận bao 11 bao gồm phần rãnh cắt 27 được cắt rãnh hướng vào bên trong từ phía miệng 21 trên phần thành trên 26. Ở phần đầu kết thúc của phần rãnh cắt 27, có tạo ra bề mặt nghiêng 28 nghiêng về phía phía miệng 21. Hơn nữa, ở bề mặt sau của phần thành trên 26, và trên cả hai phía của phần rãnh cắt 27, có tạo ra các bề mặt nghiêng 29 dàn hướng vào miệng 21. Các bề mặt nghiêng 29 sẽ nghiêng về phía hướng lồng bộ phận bị bao 15. Hơn nữa, như được thể hiện trên Fig.3(b), mặt đầu 11r ở phía miệng 21 của bộ phận bao 11 là bề mặt cong

được làm lõm với điểm chụm giữa ở trên phần rãnh cắt 27. Mặt đầu 11r cong dọc theo cung tròn đều CL, và lõm nhất ở một vị trí của phần rãnh cắt 27.

Ngoài ra, trên phần thành trên 26, và ở lân cận phần rãnh cắt 27, có tạo ra và đi xuyên qua phần được gài khóa 30. Các bề rộng của phần rãnh cắt 27, bề mặt nghiêng 28, và phần được gài khóa 30 được tạo để gần như bằng nhau, và phần rãnh cắt 27, bề mặt nghiêng 28, và phần được gài khóa 30 được tạo ra trên một đường song song với hướng lòng (hướng trục Y trên hình vẽ) của dải ngang 12. Ngoài ra, ở bề mặt sau của phần thành trên 26, và theo hướng (hướng trục Y trên hình vẽ) đối diện với hướng dẫn tới phần rãnh cắt 27 từ phần được gài khóa 30, có tạo ra phần nhô khóa 31.

Như được thể hiện trên Fig.4(a), ở bề mặt sau của phần thành trên 26, và ở cả hai phía của phần nhô khóa 31, có tạo ra từng đoạn nhô 32. Trên mỗi đoạn nhô 32, hướng dọc của nó được tạo song song với hướng lòng (hướng trục Y trên hình vẽ) của dải ngang 12 và bộ phận bị bao 15. Bên trong đoạn nhô 32, trên đầu ở phía miệng 21 của phần khe thứ nhất 20, có tạo ra bề mặt nghiêng 32a.

Tiếp theo, bộ phận bị bao 15 sẽ được giải thích. Như được thể hiện trên Fig.5, bộ phận bị bao 15 bao gồm phần gắn dải điều chỉnh 40, và phần gắn dải điều chỉnh 40 này bao gồm lỗ lòng thứ nhất 41 và lỗ lòng thứ hai 42. Lỗ lòng thứ nhất 41 và lỗ lòng thứ hai 42 được tạo ra và đi xuyên qua hướng vào bề mặt dưới từ bề mặt trên của bộ phận bị bao 15. Ngoài ra, bên trong lỗ lòng thứ nhất 41, ở phía mặt đầu bên phải 15a, có tạo ra bề mặt nghiêng 41a nghiêng về phía bề mặt dưới của bộ phận bị bao 15.

Dải điều chỉnh 14 được đưa qua miệng phần trên từ miệng phần dưới của lỗ lòng thứ nhất 41, và được đưa về phía miệng phần dưới từ miệng phần trên của lỗ lòng thứ hai 42. Sau đó, dải điều chỉnh 14 rút ra từ lỗ lòng thứ hai 42 được kéo dài song song với dải điều chỉnh 14 rút ra từ lỗ lòng thứ nhất 41 ở phía mặt dưới của bộ phận bị bao 15.

Ngoài ra, bộ phận bị bao 15 bao gồm phần chi tiết thứ nhất 51 và phần chi tiết thứ hai 52, được tạo để kéo dài từ phần gắn dải điều chỉnh 40. Như được thể hiện trên Fig.6, phần chi tiết thứ nhất 51 và phần chi tiết thứ hai 52 được tạo ra song song qua khoảng trống 53.

Bộ phận bị bao 15 được cố định với bộ phận bao 11 ở trạng thái trong đó phần rãnh cắt 27 và một phần của phần thành trên 26 của bộ phận bao 11 được kẹp xen trong khoảng trống 53. Cụ thể là, phần khe thứ nhất 20 của bộ phận bao 11 được tạo chiều cao có thể tiếp nhận phần chi tiết thứ hai 52 của bộ phận bị bao ở trạng thái trong đó dải ngang 12 được lồng để đi qua đó. Ngoài ra, phần chi tiết thứ nhất 51 được lồng vào trong phần khe thứ nhất 20 của bộ phận bao 11, và phần chi tiết thứ hai 52 được cố định với bề mặt của phần thành trên 26 của bộ phận bao 11 này.

Phần chi tiết thứ nhất 51 được tạo gần như có dạng tấm phẳng, và một đầu của nó có bề mặt nghiêng 51a nghiêng về phía bề mặt dưới của bộ phận bị bao 15. Cụ thể là, bề mặt nghiêng 51a sẽ nghiêng về phía hướng lồng vào trong bộ phận bao 11. Ngoài ra, như được thể hiện trên Fig.7, phần chi tiết thứ nhất 51 có lỗ thông 51b ở giữa nó. Chiều dài L1 của phần chi tiết thứ nhất 51 gần như bằng chiều dài L2 từ miệng 21 của bộ phận bao 11 tới tận đầu của phần nhô khóa 31 tạo bên trong phần khe thứ nhất 20 thể hiện trên Fig.4(a). Ngoài ra, chiều rộng W1 của phần chi tiết thứ nhất 51 thể hiện trên Fig.7 gần như bằng chiều rộng W2 giữa các đoạn nhô tương ứng 32 thể hiện trên Fig.4(a). Cụ thể là, phần chi tiết thứ nhất 51 được lồng vào trong phần khe thứ nhất 20 và giữa các đoạn nhô tương ứng 32, và đầu của nó có thể trượt cho đến khi đầu này tỳ vào phần nhô khóa 31.

Như được thể hiện trên Fig.5, phần chi tiết thứ hai 52 bao gồm phần lõm 55 ở bề mặt trên của nó. Ngoài ra, ở một đầu, có phần vận hành 56 được tạo theo cách để được cuộn lên. Phần lõm 55 được tạo gần như có cùng kích thước đầu ngón tay của ngón tay trở hoặc ngón tay cái.

Ngoài ra, như được thể hiện trên Fig.6, ở bề mặt sau của phần chi tiết thứ hai 52, phần gài khóa 57 gần như có dạng tấm được tạo nhô. Phần gài khóa 57 được tạo thấp hơn chiều cao của khoảng trống 53 nêu trên, và chiều cao của khe hở tạo ra giữa phần gài khóa 57 và phần chi tiết thứ nhất 51 là nhỏ hơn chiều dày của phần thành trên 26 của bộ phận bao 11. Như được thể hiện trên Fig.7, phần gài khóa 57 được tạo theo phương thẳng đứng so với bề mặt sau của phần chi tiết thứ hai 52, và kéo dài theo hướng chiều rộng của phần chi tiết thứ hai 52. Ngoài ra, gờ 58 được tạo từ mặt bên ở phía phần vận hành 56 bên trong phần gài khóa 57.

(Vận hành)

Tiếp theo, sự vận hành khóa sẽ được giải thích. Trước hết, như được thể hiện trên Fig.8(a), dải ngang 12 được lồng đi qua phần khe thứ nhất 20 qua các miệng 21 và 22 của bộ phận bao 11. Lúc này, ở phía miệng 21 của bộ phận bao 11, có tạo ra các phần góc R 23 để cho phép dải ngang 12 sẽ được luôn dễ dàng để đi qua đó. Ngoài ra, dải dọc 13 được lồng đi qua phần khe thứ hai 25 của phần gắn dải dọc 24. Hơn nữa, dải điều chỉnh 14 được lồng đi qua phần gắn dải điều chỉnh 40 của bộ phận bị bao 15.

Hơn nữa, miệng 21 của bộ phận bao 11, mà dải ngang 12 và dải dọc 13 được luôn để đi qua đó, sẽ quay hướng về đầu của phần chi tiết thứ nhất 51 của bộ phận bị bao 15, mà dải điều chỉnh 14 được lồng đi qua đó. Sau đó, phần chi tiết thứ nhất 51 của bộ phận bị bao 15 được lồng vào trong phần khe thứ nhất 20 của bộ phận bao 11, và ở mặt trên của dải ngang 12. Lúc này, như đã nêu ở trên, mặt đầu 11r của bộ phận bao 11 có bề mặt cong được làm lõm với điểm chụm giữa ở trên phần rãnh cắt 27. Tiếp đó, khi bộ phận bị bao 15 được gài vào trong bộ phận bao 11, thậm chí nếu đầu của bộ phận bị bao 15 bị lệch khỏi phần rãnh cắt 27, và bị ấn tỳ vào mặt đầu 11r, bộ phận bị bao 15 có thể được dẫn theo hướng của phần rãnh cắt 27 bằng cách trượt bộ phận bị bao 15 dọc theo hướng ngang của mặt đầu 11r.

Ngoài ra, có tạo ra bề mặt nghiêng 29 ở phía hở của bộ phận bao 11, và trong phần chi tiết thứ nhất 51 của bộ phận bị bao 15, có tạo ra bề mặt nghiêng 51a, khiến cho bộ phận bị bao 15 được gài vào trong bộ phận bao 11 trong khi phần chi tiết thứ nhất 51 sẽ tỳ dần vào bề mặt nghiêng 29 của bộ phận bao 11. Cụ thể là, ngay cả trong trường hợp mà ở đó bộ phận bị bao 15 được gài nghiêng so với hướng trên dưới tương đối với hướng gài (hướng dẫn cho miệng 22 kia từ một miệng 21 của phần khe 20) vào trong phần khe thứ nhất 20 của bộ phận bị bao 15, bộ phận bị bao 15 có thể được gài một cách trơn tru.

Sau đó, phần chi tiết thứ nhất 51 được dẫn giữa các đoạn nhô 32 từ các bề mặt nghiêng 32a của các đoạn nhô 32 tạo ra bên trong phần khe thứ nhất 20, và được kẹp bởi các đoạn nhô 32 để được định vị bên trong phần khe thứ nhất 20. Ngoài ra, các chiều cao của miệng 21 và phần khe thứ nhất 20 của bộ phận bao 11 được tạo hơi dài hơn chiều dài mà ở đó chiều dày của dải ngang 12 và chiều dày của phần chi tiết thứ nhất 51 được cộng thêm. Tiếp đó, phần chi tiết thứ nhất 51 được gài mà không cần di chuyển dải ngang 12 vốn đã được lồng vào trong và cho đi qua phần khe thứ nhất 20. Ngoài ra, trên đoạn nhô 32, có tạo ra bề mặt nghiêng 32a, và ở phía miệng 21 của bộ phận bao 11, có tạo ra các phần góc R 23 và các bề mặt nghiêng 29, khiến cho phần chi tiết thứ nhất 51 có thể được gài một cách dễ dàng.

Mặt khác, phần chi tiết thứ hai 52 của bộ phận bị bao 15 được gài vào trong phần rãnh cắt 27 của bộ phận bao 11. Lúc này, phần gài khóa 57 của phần chi tiết thứ hai 52 tỳ vào bề mặt nghiêng 28 tạo ra ở đầu cuối của phần rãnh cắt 27. Hơn nữa, khi bộ phận bị bao 15 được ấn vào so với bộ phận bao 11, như được thể hiện trên Fig.8(b), phần gài khóa 57, được tỳ vào bề mặt nghiêng 28, sẽ trượt về phía phần được gài khóa 30 trên bề mặt nghiêng 28. Ngoài ra, phù hợp với điều này, phần chi tiết thứ hai 52 của bộ phận bị bao 15 uốn theo cách sao cho để được uốn cong từ bề mặt nghiêng 28. Lúc này, phần

chi tiết thứ nhất 51 sẽ trượt trên bề mặt sau của phần thành trên 26 của bộ phận bao 11 trong khi đang được dẫn hướng bởi các đoạn nhô 32.

Khi bộ phận bị bao 15 được ấn tiếp từ trạng thái được thể hiện trên Fig.8(b), phần gài khóa 57 của bộ phận bị bao 15 sẽ tới tận phần trên cùng của bề mặt nghiêng 28. Sau đó, khi phần gài khóa 57 tới tận vị trí của phần được gài khóa 30 của bộ phận bao 11, như được thể hiện trên Fig.8(c), phần gài khóa 57 được gài vào trong phần được gài khóa 30 nhờ lực phục hồi của phần chi tiết thứ hai 52, và bộ phận bị bao 15 được gắn cố định với bộ phận bao 11. Nhờ sự gài khóa giữa phần gài khóa 57 và phần được gài khóa 30, thậm chí nếu bộ phận bị bao 15 được cố kéo ra khỏi bộ phận bao 11 mà không uốn phần chi tiết thứ hai 52, bộ phận bị bao 15 không thể rút được ra khỏi bộ phận bao 11 do có sự gài khóa giữa phần gài khóa 57 và phần được gài khóa 30.

Trong trường hợp mà ở đó bộ phận bao 11 và bộ phận bị bao 15 được tháo, lực theo hướng tách ra khỏi bộ phận bao 11 được tác động vào phần vận hành 56 của bộ phận bị bao 15. Ví dụ, bề mặt sau của phần vận hành 56 được ấn bởi ngón tay để ấn phần vận hành 56 này theo cách để rút ra khỏi bộ phận bao 11. Nhờ tác động lực này, phần chi tiết thứ hai 52 của bộ phận bị bao 15 sẽ uốn theo cách để được uốn cong, và phần gài khóa 57 của bộ phận bị bao 15 được rút ra khỏi phần được gài khóa 30 của bộ phận bao 11. Trong khi duy trì trạng thái này, bộ phận bị bao 15 sẽ trượt theo hướng tách ra khỏi bộ phận bao 11 để được tháo rời.

Theo cách này, ở bộ phận bao 11, dải ngang 12 được lồng đi qua phần khe thứ nhất 20 ở trạng thái kéo dài phẳng mà không cần uốn dọc theo đó, khiến cho không cần tạo ra phần gấn để gấn dải ngang 12 ở mặt dưới của bộ phận bao 11 và tương tự. Ngoài ra, thậm chí nếu khoảng trống mà dải ngang 12 được lồng đi qua đó được đảm bảo bên trong phần khe thứ nhất 20 mà phần chi tiết thứ nhất 51 của bộ phận bị bao 15 được gài vào trong đó, dải ngang 12 có chiều dày xấp xỉ bằng 1mm hoặc nhỏ hơn để nằm dẹt, khiến cho

bộ phận bao 11 không tăng kích cỡ theo phương chiều cao nhờ tạo khoảng trống cho nó. Do vậy, bộ phận bao 11 có thể được giảm kích cỡ không chỉ theo phương chiều cao, mà còn theo hướng chiều rộng chỉ với một phần của phần gắn dải ngang 12. Tiếp đó, lượng nhô của bộ phận bao 11 từ bề mặt của dây đai vai S của ba lô được giảm, khiến cho tay người dùng khó bị vướng, và ngoài ra đáng bề ngoài có thể được cải thiện. Hơn nữa, như đã nêu ở trên, trên dải dọc 13, có trang bị khóa như, còn gọi là khóa vây D và tương tự, và các dụng cụ leo núi đôi khi được gắn với khóa của nó, khiến cho các dụng cụ leo núi khó bị vướng vào bộ phận bao 11.

Theo phương án thực hiện thứ nhất, có thể đạt được các hiệu quả sau.

(1) Theo phương án thực hiện thứ nhất, một phần của phần thành trên 26 được tiếp nhận giữa phần chi tiết thứ nhất 51 và phần chi tiết thứ hai 52 của bộ phận bị bao 15, khiến cho bộ phận bao 11 được cố định với bộ phận bị bao 15. Do đó, so với khóa có kết cấu đã biết trong đó toàn bộ phần gài của bộ phận bị bao 15 được chứa trong bộ phận bao, bộ phận bao 11 có thể được làm mỏng hơn. Ngoài ra, trong bộ phận bao 11, dải ngang 12 và phần chi tiết thứ nhất 51 của bộ phận bị bao 15 có thể được đưa vào trong phần khe thứ nhất 20, khiến cho không cần tạo ra phần gắn để gắn dải ngang 12 với bộ phận bao 11 theo cách để nhô ra khỏi bộ phận bao 11 này. Tiếp đó, bộ phận bao 11 có thể được giảm kích cỡ theo hướng chiều rộng song song với hướng dọc của dải ngang 12.

(2) Theo phương án thực hiện thứ nhất, bộ phận bao 11 được cố định ở trạng thái trong đó dải ngang 12 và dải dọc 13 được vắt chéo, khiến cho khó có vị trí của bộ phận bao 11 bị lệch thẳng trên dây đai vai S của ba lô để gắn cố định và tháo một cách dễ dàng bộ phận bị bao 15 so với bộ phận bao 11. Ngoài ra, trong bộ phận bao có kết cấu kiểu chữ thập đã biết, các phần gắn để gắn một thân dạng dải được tạo ở mặt bên của nó hoặc mặt dưới để dễ dàng tăng kích cỡ. Tuy nhiên, theo phương án thực hiện thứ nhất, dải ngang 12

được lồng đi qua phần khe thứ nhất 20 của bộ phận bao 11 để có được hiệu quả đặc biệt là tạo ra bộ phận bao 11 mỏng hơn.

(3) Theo phương án thực hiện thứ nhất, phần khe thứ nhất 20 bao gồm các miệng 21 và 22 lồng song song dài ngang 12 đi qua đó để lồng dài ngang 12 đi qua đó mà không cần uốn dài ngang 12 bên trong phần khe thứ nhất 20. Do đó, khoảng trống choán chỗ của dài ngang 12 bên trong phần khe thứ nhất 20 có thể được làm nhỏ tới mức cần thiết. Ngoài ra, dài ngang 12 không được kéo ra khỏi bề mặt của bộ phận bao 11, và được kéo ra ngoài mặt đầu bên phải 11b và mặt đầu bên trái 11c để cũng làm giảm chiều cao của khóa bao gồm cả dài.

(4) Theo phương án thực hiện thứ nhất, ở các phần góc trên phía hở của phần khe thứ nhất 20, có tạo ra các phần góc R 23 để dễ dàng tiếp nhận dài ngang 12. Ngoài ra, thậm chí nếu dài ngang 12 được lồng đi qua phần khe thứ nhất 20, phần chi tiết thứ nhất 51 của bộ phận bị bao 15 có thể được tiếp nhận một cách dễ dàng.

(5) Theo phương án thực hiện thứ nhất, ở các mặt bên của phần khe thứ nhất 20, có tạo ra các đoạn nhô 32 có thể kẹp phần chi tiết thứ nhất 51 của bộ phận bị bao 15, khiến cho phần chi tiết thứ nhất 51 có thể được gài trong khi đang được định vị bên trong phần khe thứ nhất 20. Tiếp đó, khoảng trống để gài phần chi tiết thứ nhất 51 có thể được làm nhỏ tới mức cần thiết. Ngoài ra, khi phần chi tiết thứ nhất 51 được gài vào trong phần khe thứ nhất 20, dài ngang 12 được luồn để đi qua phần khe thứ nhất 20 không bị lệch thẳng hoặc không bị vắn.

(6) Theo phương án thực hiện thứ nhất, ở bề mặt sau của phần thành trên 26 của phần khe thứ nhất 20, bộ phận bao 11 bao gồm các bề mặt nghiêng 29 nghiêng về phía hướng gài của bộ phận bị bao 15. Ngoài ra, trên đầu của phần chi tiết thứ nhất 51 của bộ phận bị bao 15, có tạo ra bề mặt nghiêng 51a nghiêng về phía hướng gài bộ phận bị bao 15. Tiếp đó, khi bộ phận bị bao 15 được gài vào trong bộ phận bao 11, bộ phận bị bao 15 có thể

được gài trong khi phía hờ của phần khe thứ nhất 20 và phần chi tiết thứ nhất 51 từ dần lên nhau. Cụ thể là, thậm chí nếu góc mà ở đó bộ phận bị bao 15 được gài bị nghiêng tương đối với đường trục tâm của phần khe thứ nhất 20, bộ phận bị bao 15 có thể được gài một cách êm nhẹ.

(7) Theo phương án thực hiện thứ nhất, trong bộ phận bao 11, có tạo ra mặt đầu 11r được làm lõm với điểm chụm giữa ở trên phần rãnh cắt 27 chứa bộ phận bị bao 15. Do vậy, khi bộ phận bị bao 15 được gài vào trong bộ phận bao 11, bộ phận bị bao 15 có thể được dẫn theo hướng của phần rãnh cắt 27 để cải thiện khả năng vận hành khi bộ phận bị bao 15 được gài vào trong bộ phận bao 11.

(Phương án thực hiện thứ hai)

Tiếp theo, phương án thực hiện thứ hai trong đó sáng chế được thể hiện sẽ được giải thích theo Fig.9(a), Fig.9(b), và Fig.10. Ngoài ra, phương án thực hiện thứ hai có kết cấu trong đó chỉ một phần của bộ phận bao theo phương án thực hiện thứ nhất được biến thể, do vậy phần giải thích chi tiết liên quan đến các phần tương tự được bỏ qua.

Như được thể hiện trên Fig.9(a), bộ phận bao 11 theo phương án thực hiện sáng chế bao gồm phần rãnh cắt 27 mô tả theo phương án thực hiện thứ nhất, và phần rãnh cắt 60 tạo ra theo cách để được cắt rãnh từ mặt đầu bên trái 11c, trên cả hai phía của phần được gài khóa 30. Phần rãnh cắt 60 được tạo theo cùng hình dạng như phần rãnh cắt 27 ở phía phải trên hình vẽ. Ngoài ra, khoảng cách L3 từ phần được gài khóa 30 tới tận mặt đầu bên phải 11b, và khoảng cách L4 từ phần được gài khóa 30 tới tận mặt đầu bên trái 11c là bằng nhau.

Như được thể hiện trên Fig.9(b), ở mặt đầu bên trái 11c của bộ phận bao 11, có tạo ra miệng 62 có cùng hình dạng như miệng 21 tạo ra ở mặt đầu bên phải. Cụ thể là, dải ngang 12 và phần chi tiết thứ nhất 51 của bộ phận bị bao 15 mô tả theo phương án thực hiện thứ nhất có thể được đưa vào trong miệng 62.

Bộ phận bao 11 có thể được gài vào trong bộ phận bị bao 15 không chỉ từ phần rãnh cắt 27 như được mô tả theo phương án thực hiện thứ nhất, mà còn, như được thể hiện trên Fig.10, từ phần rãnh cắt 60 tạo ra trên mặt đầu bên trái. Cụ thể là, bộ phận bao 11 có kết cấu có thể được gài vào trong bộ phận bị bao 15 từ cả hai phía.

Do vậy, theo phương án thực hiện thứ hai, có thể đạt được các hiệu quả sau bổ sung cho các hiệu quả mô tả từ (1) đến (6) theo phương án thực hiện thứ nhất.

(7) Theo phương án thực hiện thứ hai, bộ phận bao 11 có các miệng 21 và 62 ở phần khe thứ nhất 20, mà phần chi tiết thứ nhất 51 của bộ phận bị bao 15 và dải ngang 12 được đưa vào đó để gài bộ phận bị bao 15 từ các hướng. Do đó, mức độ tự do của khóa có thể được cải thiện.

Ngoài ra, các phương án thực hiện nêu trên có thể được biến thể như sau.

Theo các phương án thực hiện nêu trên, để gài trơn tru bộ phận bị bao 15 so với bộ phận bao 11, đã tạo ra cả bề mặt nghiêng 29 của bộ phận bao 11 lẫn bề mặt nghiêng 51a của bộ phận bị bao 15. Tuy nhiên, cho dù chỉ một bề mặt nghiêng được tạo, bộ phận bị bao 15 có thể được gài một cách trơn tru vào trong bộ phận bao 11.

Theo các phương án thực hiện nêu trên, khóa theo sáng chế được thể hiện là khóa kiểu chữ thập. Tuy nhiên, khóa theo sáng chế có thể được thể hiện là khóa kiểu thẳng. Trong trường hợp này, như được thể hiện trên Fig.11, bộ phận bao 11 có kết cấu trong đó phần gắn dải dọc 24 được bỏ qua. Trong trường hợp này, bộ phận bao 11 có thể được giảm kích cỡ ngay cả theo hướng chiều rộng của dải ngang 12.

Theo phương án thực hiện thứ hai, có tạo ra hai phần rãnh cắt 27 và 60, và chỉ tạo ra một phần được gài khóa 30. Tuy nhiên, phần được gài khóa 30

nằm kế tiếp với một phần rãnh cắt 27, và phần được gài khóa nằm kế tiếp với phần rãnh cắt 27 kia có thể được tạo ra trên bộ phận bao 11.

Theo các phương án thực hiện tương ứng nêu trên, chỉ dải ngang 12 được lòng đi qua phần khe thứ nhất 20 của bộ phận bao 11. Tuy nhiên, miệng nối thông với phần khe thứ nhất 20 có thể được tạo ra trên bộ phận bao 11, và dải dọc 13 có thể được lòng đi qua miệng này. Trong trường hợp này, phần gắn dải dọc 24 có thể được loại bỏ.

Theo các phương án thực hiện tương ứng nêu trên, mặc dù khóa được thể hiện là khóa tạo dây ngực, song khóa có thể được thể hiện là khóa sử dụng cho các phụ kiện khác và tương tự.

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Khóa, bao gồm:

bộ phận bao (11) mà thân dạng dài được gắn với nó; và

bộ phận bị bao (15) có phần chi tiết thứ nhất (51, 115) và phần chi tiết thứ hai (52, 117), và được tạo kết cấu để tiếp nhận một phần của bộ phận bao (11) giữa phần chi tiết thứ nhất (51, 115) và phần chi tiết thứ hai (52, 117) nhờ uốn cong phần chi tiết thứ hai (52, 117),

trong đó bộ phận bao (11) có:

phần khe mà phần chi tiết thứ nhất (51, 115) của bộ phận bị bao (15) có thể được gài ở trạng thái trong đó ít nhất một thân dạng dài được lồng đi qua đó;

phần được gài khóa (30) mà phần gài khóa (57), được tạo ra trên phần chi tiết thứ hai (52, 117), được gài khóa khi phần chi tiết thứ nhất (51, 115) của bộ phận bị bao (15) được gài vào trong phần khe;

trong phần khe, miệng thứ nhất gài phần chi tiết thứ nhất (51, 115) và thân dạng dài; và

trong phần khe, miệng thứ hai tạo ra song song với miệng thứ nhất và lồng thân dạng dài đi qua đó.

2. Khóa theo điểm 1, trong đó bộ phận bao (11) có phần gắn luôn thân dạng dài khác đi qua đó ở trạng thái được vắt ngang tương đối với thân dạng dài được luôn để đi qua phần khe.

3. Khóa theo điểm 1 hoặc 2, trong đó bộ phận bao (11) có, trong phần khe, các miệng mà phần chi tiết thứ nhất (51, 115) và thân dạng dài có thể được gài vào trong đó.

4. Khóa theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 3, trong đó đoạn nhô dẫn hướng phần chi tiết thứ nhất (51, 115) của bộ phận bị bao (15) được tạo trên mặt bên của phần khe.

5. Khóa theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 4, trong đó sự vê tròn được tạo ra trên mặt bên của phần khe gài phần chi tiết thứ nhất (51, 115) và thân dạng dài, là phần góc đối diện phần chi tiết thứ nhất (51, 115) và mặt đầu của thân dạng dài.

6. Khóa theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 5, trong đó ít nhất một bề mặt nghiêng là mặt bên của phần khe, được tạo ra trên phía hở của phần khe nằm giữa các mặt tỳ với phần chi tiết thứ nhất (51, 115) khi bộ phận bị bao (15) được gài, và nghiêng về phía hướng gài của bộ phận bị bao (15); và bề mặt nghiêng tạo ra trong một đầu của phần chi tiết thứ nhất (51, 115) của bộ phận bị bao (15), và nghiêng về phía hướng gài của bộ phận bị bao (15), được tạo ra.

7. Khóa theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 6, trong đó bộ phận bao (11) có phần rãnh cắt (27) để tiếp nhận bộ phận bị bao (15), được tạo rãnh hướng vào bên trong từ miệng mà phần chi tiết thứ nhất (51, 115) và thân dạng dài có thể được gài vào trong đó, và mặt đầu mà trong đó phần rãnh cắt (27) được tạo trên đó được làm lõm ở phần rãnh cắt (27) làm vùng giữa.

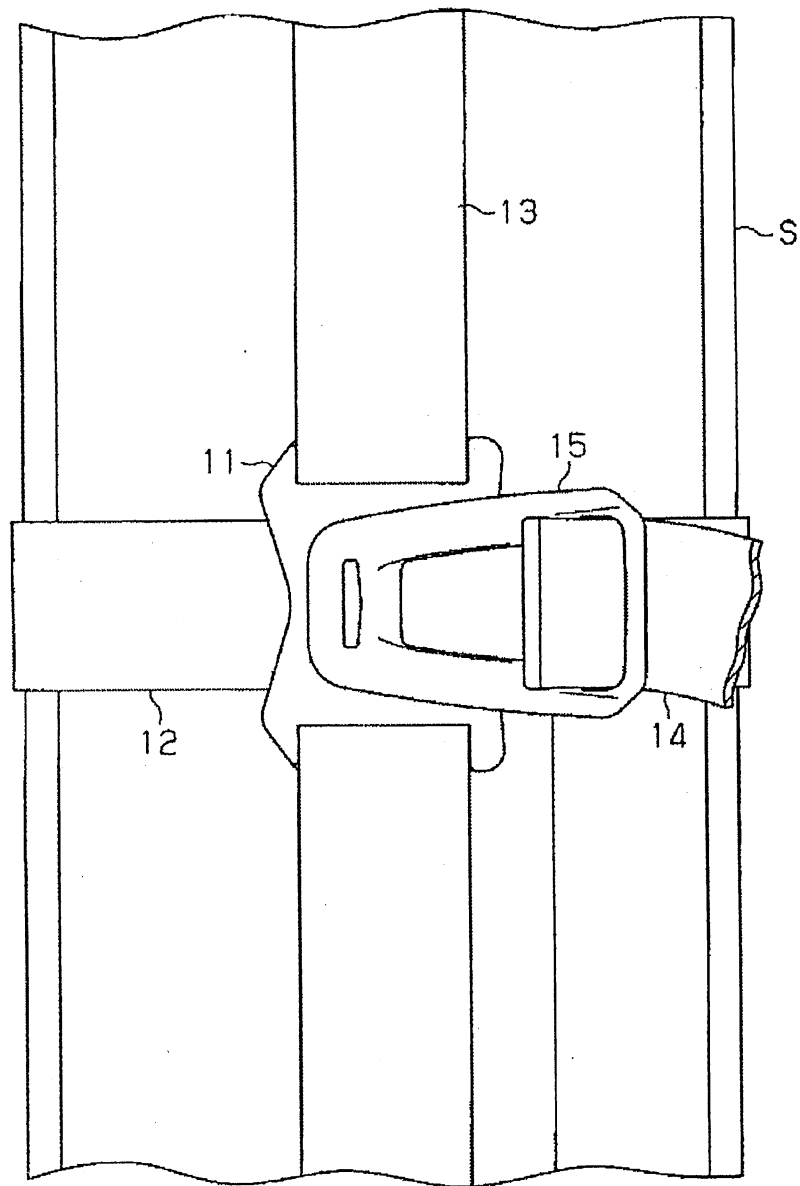
Fig. 1

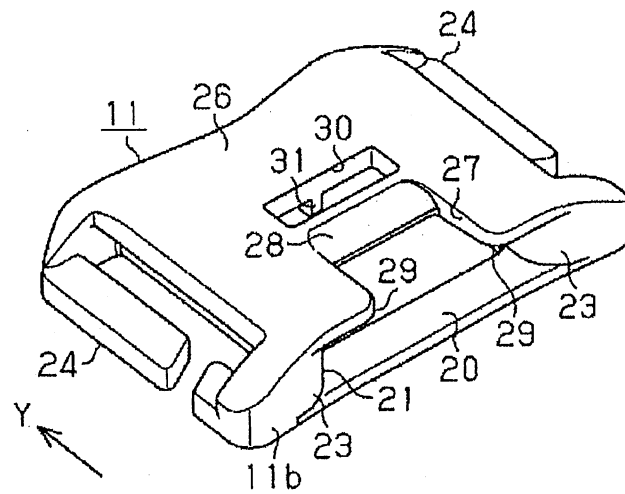
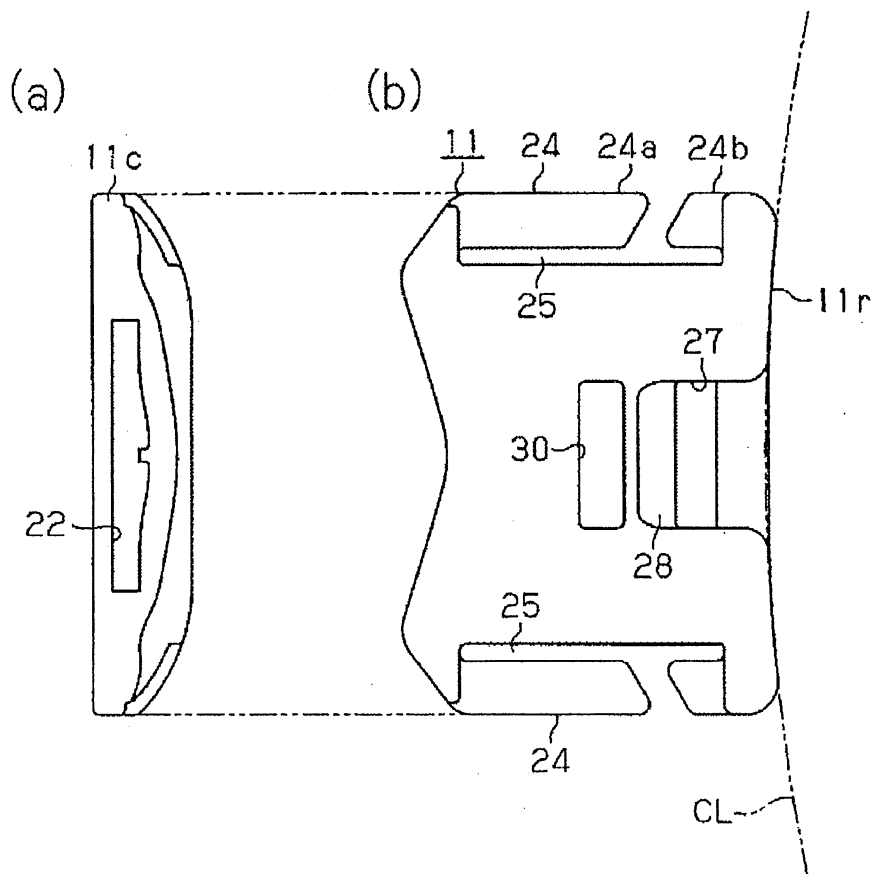
Fig. 2**Fig. 3**

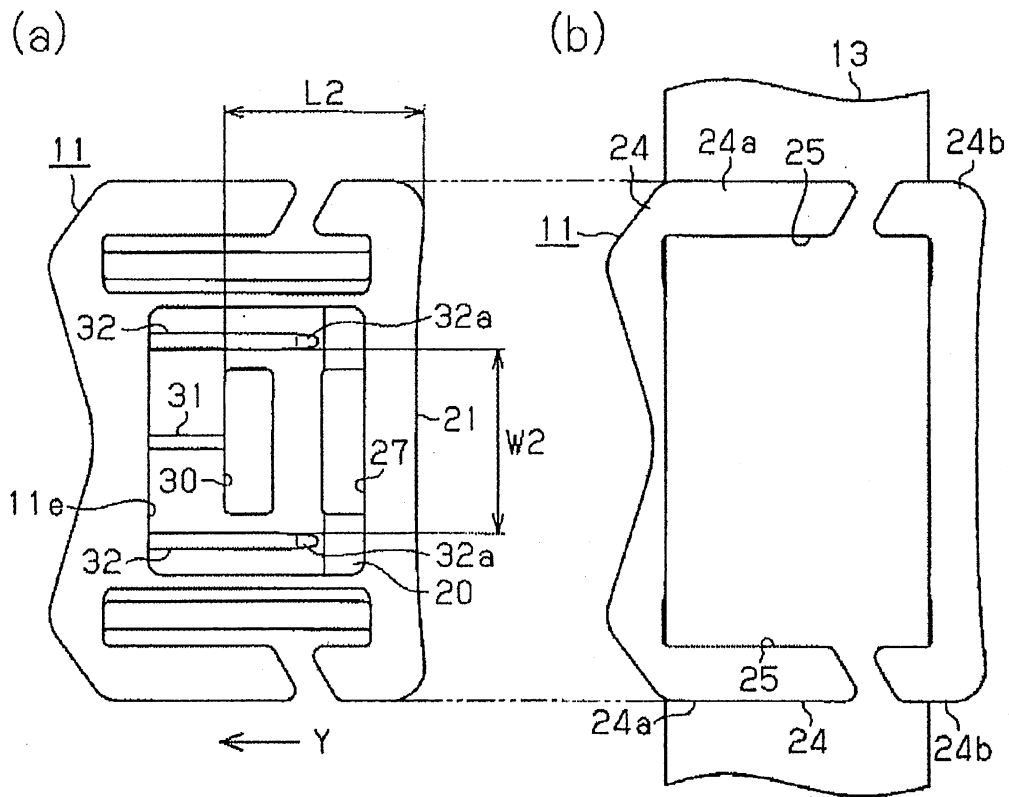
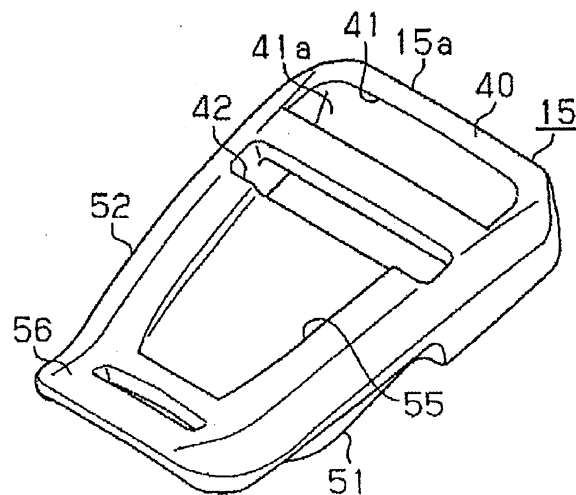
Fig. 4**Fig. 5**

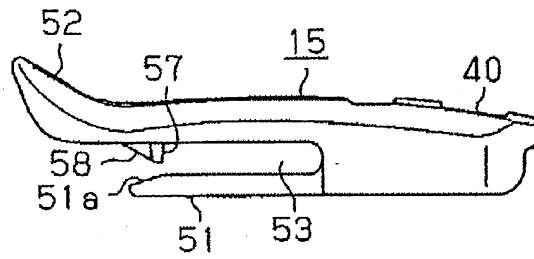
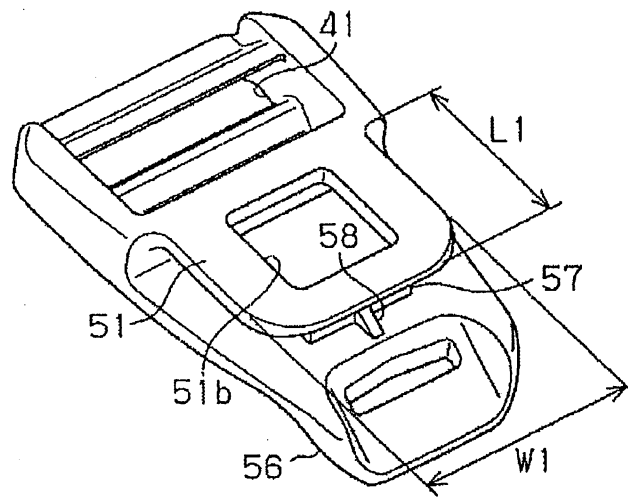
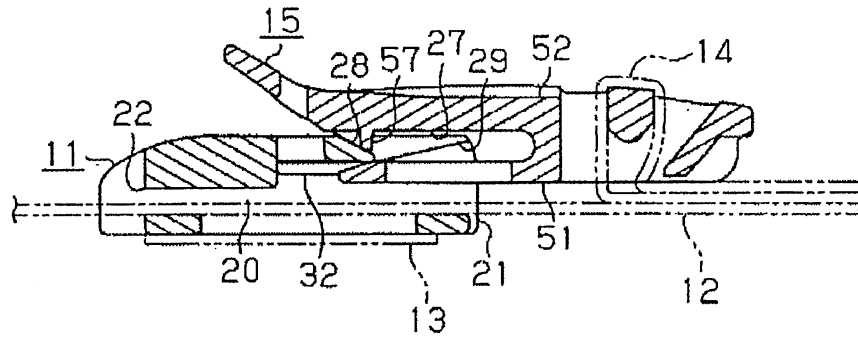
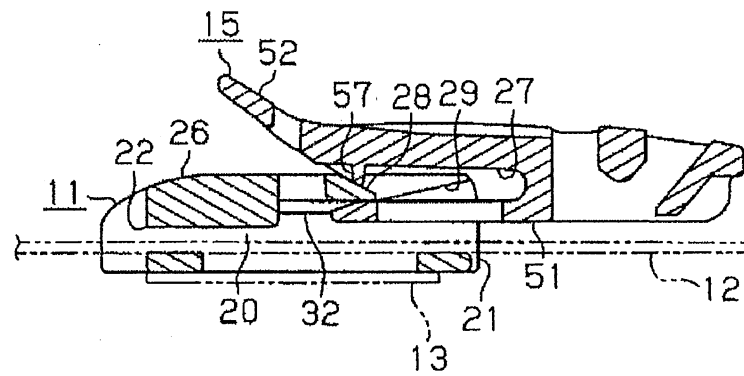
Fig. 6**Fig. 7**

Fig. 8

(a)



(b)



(c)

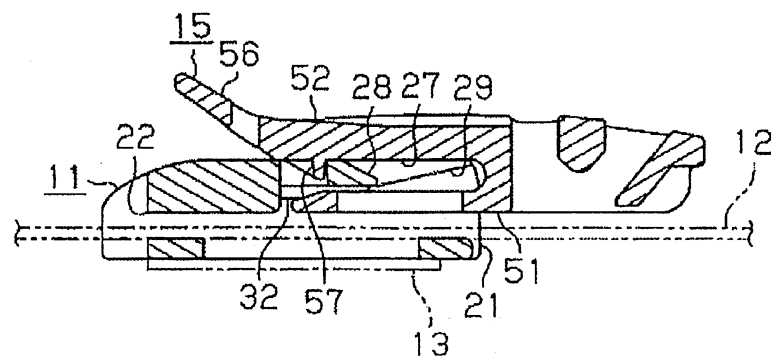


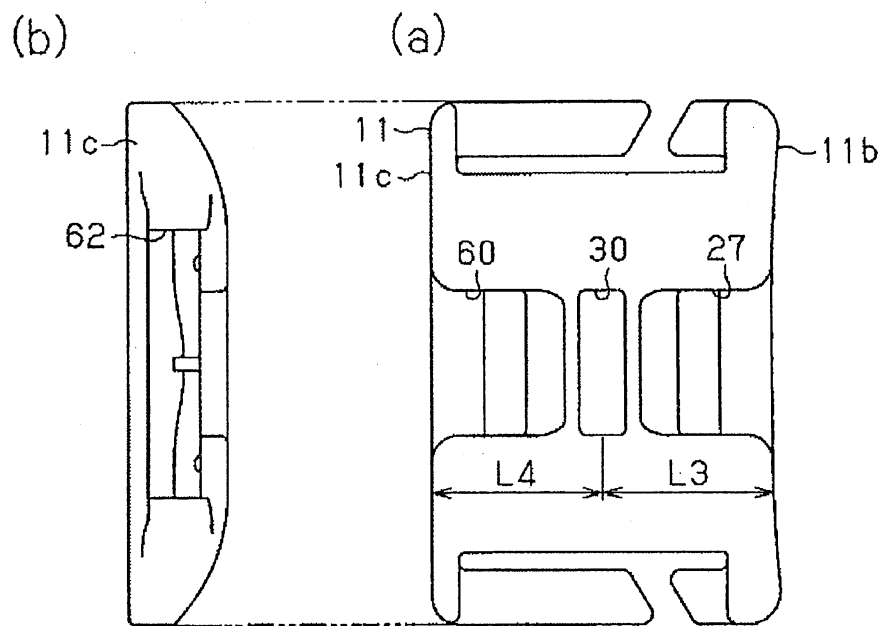
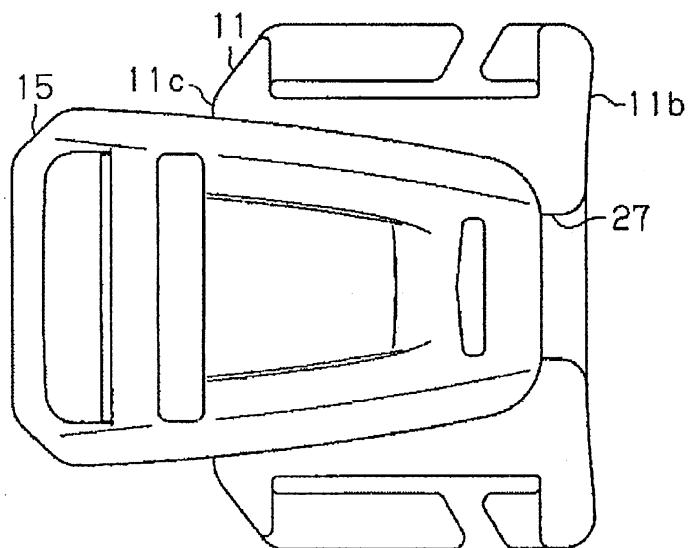
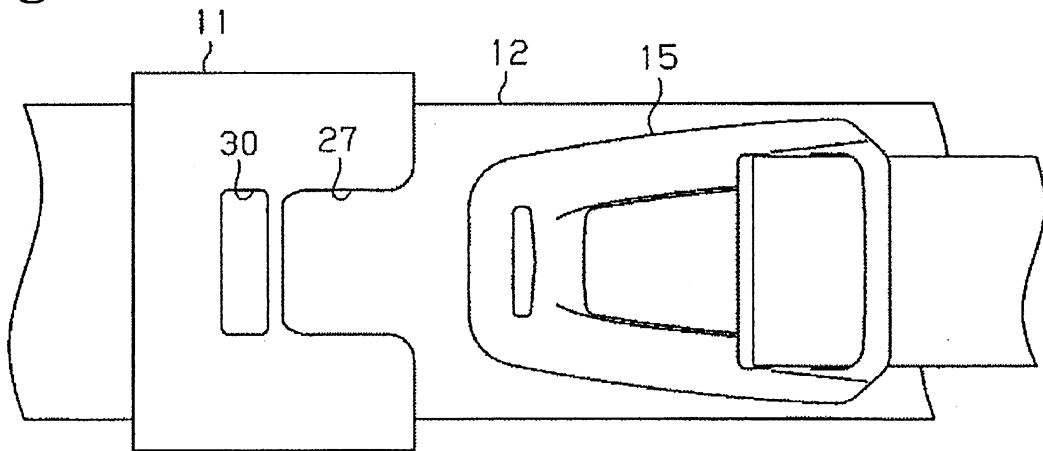
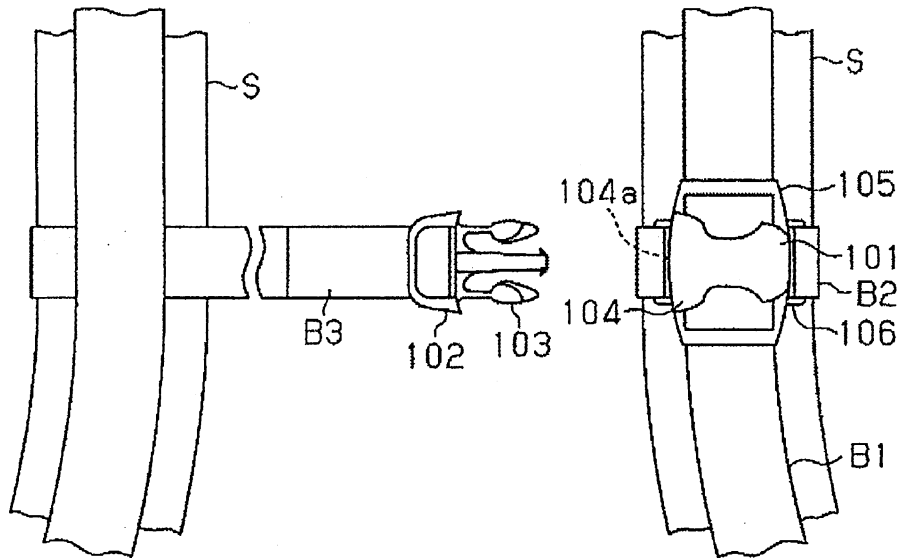
Fig. 9**Fig. 10**

Fig. 11**Fig. 12****Fig. 13**