(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 등록특허공보(B1)

(51) Int. Cl.[6]
B65D 71/02

(45) 공고일자 1999년06월15일
(11) 등록번호 10-0196583
(24) 등록일자 1999년02월22일

(21) 출원번호 10-1995-0025217
(22) 출원일자 1995년08월17일
(65) 공개번호 특1996-0007386
(43) 공개일자 1996년03월22일
(30) 우선권주장 292604 1994년08월18일 미국(US)

(73) 특허권자 일리노이즈 툴 워크스 인코포레이티드 토마스 더블유. 버크맨
미합중국 일리노이즈 60025-5811 글렌뷰 웨스트 레이크 애비뉴 3600
(72) 발명자 로버트 챨스 올센
미합중국 일리노이 60157 마디나흐 제임스코트 6엔 249
(74) 대리인 이병호, 최달용

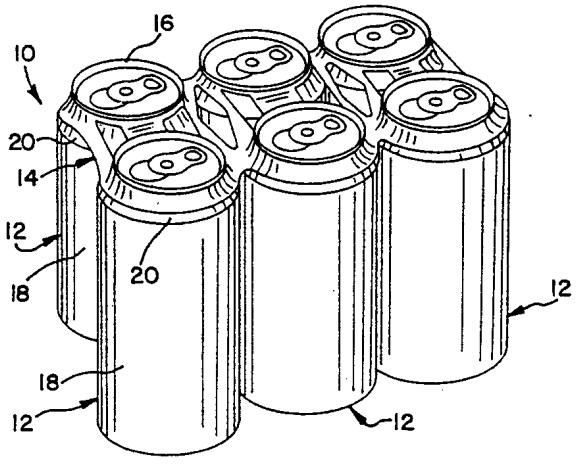
심사관 : 손재만

(54) 상호 내향 방향 굽힘 핑거 그립핑 스트랩을 구비한 캐리어 스톡

요약

상단부에서 차임과, 상기 차임 아래에서 절두형 벽을 구비하는 형태의 음료수 캔 또는 다른 캔의 캐리어 스톡은 캔 수용 개구를 형성하는 밴드부분과, 횡방향으로 연장되며 각 종렬에서 캔 수용 개구를 분리하는 웨브 및 쌍으로 정렬되고 각쌍의 스트랩이 내부 밴드부분중 2개 사이에서 횡방향으로 연장되고 동일한 쌍의 다른 스트랩을 향하여 내향으로 굽혀질 수 있도록 형성된 핑거 그립핑 스트랩을 구비하며, 저밀도의 폴리에틸렌과 같은 탄성 중합체 재료의 단일 시트로 형성된다. 각각의 핑거 그립핑 스트랩은 2 개의 레그를 구비하고, 각각의 레그는 내부 밴드부분뿐만 아니라 연결 웨브와 연결되며, 상기 연결 웨브는 2 개의 레그로부터 연장되고 내부 밴드부분을 따라 연장되며, 분리 웨브를 가진 레그를 연결한다. 각각의 레그, 연결 웨브 및, 내부 밴드부분에서, 상기 캐리어 스톡은 분리 슬릿 또는 분리 개구를 가질 수 있다. 상기 캐리어와 결합된 캔을 포함하는 팩키지에서 상기 핑거 그립핑 스트랩에 부여되는 어느 정도의 리프팅 힘은 핑거 그립핑 스트랩이 연결되는 캔을 벗기는 캐리어의 경향을 감소시킬 수 있도록 연결 웨브를 통하여 분리웨브에 분포된다.

대표도



명세서

[발명의 명칭]

상호 내향 방향 굽힘 핑거 그립핑 스트랩을 구비한 캐리어 스톡

[도면의 간단한 설명]

제1도는 6개의 거의 동일한 캔을 포함하는 팩키지와, 본 발명의 일실시예에 따른 캐리어 스톡으로부터 분리된 캐리어의 사시도.

제2도는 제1도에 도시된 것과 거의 동일한 팩키지의 평면도.

제3도는 평탄한 비응력 상태에서 캐리어 스톡의 평면도.

제4도 내지 제6도는 본 발명의 다른 실시예에 따른 캐리어 스톡의 부분 상세도.

* 도면의 주요부분에 대한 부호의 설명

10 : 팩키지 14 : 캐리어

16 : 차임 20 : 절두 원추형 벽

30 : 캐리어 스톡 32 : 캔 수용 개구

40 : 분리 웨브 50 : 핑거 그립핑 스트랩

54 : 2 개의 래그 60 : 연결 웨브

70 : 긴 슬릿 80 : 긴 개구

[발명의 상세한 설명]

본 발명은, 차임(chime)과, 상기 차임 아래의 내향으로 테이퍼진 넥크를 가진 형태의 음료수 캔과 같은 거의 동일한 캔용의 캐리어 스톡(carrier stock)에 관한 것이다. 상기 캐리어 스톡은 핑거 그립핑 스트랩(finger-gripping strap)의 쌍을 가질 수 있도록 저밀도의 폴리에틸렌과 같은 탄성 중합체 재료의 단일 시트로부터 형성된다. 각 쌍의 핑거 그립핑 스트랩은 서로를 향하여 내향으로 굽혀진다.

[발명의 배경]

웨버(Weaver) 등에게 허여된 미국특허 제 4,219,117호와, 벤노(Benno) 등에게 허여된 미국특허 제 3,959,949 호에 기재된 캐리어 스톡은 브라운(Braun)에게 허여된 미국특허 제 4,250,682 호에 기재된 기계 또는 다른 유사한 죠오(jaw) 및 드럼 기계를 통상적으로 가지는 기계에 사용되어 맥주, 또는 청량음료를 통상적으로 포함하는 데 사용할 수 있는 음료수 캔과 같은 거의 동일한 캔에 사용된다. 상기 캔은 이들의 상단부에 있는 환형 차임(chime), 원통형 측벽 및, 상기 차임과 측벽 사이에 있는 절두 원추형 벽을 구비한다. 상기 스톡은 다이-컷팅(die-cutting)에 의하여 저밀도의 폴리에틸렌과 같은 탄성 중합체 재료의 단일 시트로 형성된다.

통상적으로, 상기 스톡은 외부 밴드부분과 내부 밴드부분을 포함하며, 상기 캐리어 스톡이 평탄한 비응력 상태에 있을 때 일반적으로 횡방향으로 연장되는 분리 웨브(web)를 따라 종렬 및 횡렬에서 캔 수용 개구를 형성한다. 상기 분리 웨브는 각 종렬에서 캔 수용 개구를 분리한다. 상기 스톡이 효과적으로 적용될 때, 캔 수용 개구를 형성하는 밴드부분은 캔의 절두 원추형 벽을 밀착되게 그립하여 상기 차임의 저부 모서리를 결합한다.

또한, 상기 스톡은 쌍으로 정렬된 핑거 그립핑 스트랩을 가질 수 있다. 상술된 바와 같이, 상기 핑거 그립핑 스트랩은 일반적으로 직선 모서리를 가지며, 상기 캐리어 스톡이 평탄한 비응력 상태에 있을 때 2 개의 내부 밴드부분 사이에서 횡방향으로 연장된다. 상기 캔의 직사각형 배열부(rectangular array)와, 상기 스톡으로부터 분리되고 직사각형 배열부에서 상기 캔에 적용되는 캐리어를 포함하는 팩키지를 들어 올리기 위하여, 사용자는 엄지손가락으로 상기 핑거 그립핑 스트랩의 한쌍과 4 개의 손가락을 사용해야 한다.

상기 핑거 그립핑 스트랩 웨버(Weaver) 등에게 허여된 미국 특허 제 4,219,117 호에 기재된 바와 같이, 외부 밴드로부터 내부 밴드로 횡방향으로 향하는 신장력을 이송하는 작용을 할 수 있다.

캔 제조업자는 측벽의 직경과 비교하여 더 작은 직경의 차임 직경을 가진 캔을 제조했는데, 상기 캔은 소위 넥트-인(necked-in) 캔으로 알려져 있다. 상기 넥트-인 캔의 몇 개의 보다 새로운 것들은 차임 직경과 측벽 직경의 비를 매우 감소시켰다.

보다 새로운 형태의 넥트-인 캔에서, 차임과 측벽 사이의 절두 원추형 벽은 약 28°보다 더 큰 원추각을 형성하고, 몇몇 경우에서는 약 37°만큼 크게 형성된다. 또한, 최근에 제조된 몇 개의 캔에서는 넥트-인 캔은 상술한 형태의 종래의 캔과 비교하여 더 크고 용량이 더 크다.

상술한 형태의 캐리어 스톡으로부터 분리된 캐리지를 포함하는 팩키지와, 특히 높이가 크고 용량이 큰 상기 넥트-인 캔은 본 발명에 의하여 해결되는 문제점을 가진다. 또한 경제성을 얻기 위하여 캐리어 스톡의 두께를 감소시키는 능력은 문제를 가진다.

특히, 상기 핑거 그립핑 스트랩에 의하여 내부 밴드 부분으로 전달되는 리프팅 힘 때문에, 내부 밴드부분을 결합하는 핑거 그립핑 스트랩이 있는 캔의 캐리어가 벗겨지는 경향이 있었다.

넥트-인 캔에 기계를 사용하기 위한 캐리어와 관련된 문제점은 올센(Olsen) 에게 허여된 미국특허 제 5,305,877 호에 기재되어 있다.

[발명의 요약]

본 발명은 상술한 문제점을 해결하고, 상술한 형태와 거의 동일한 캔에 기계를 사용하기 위한 캐리어 스톡을 향상시키는 것이다. 또한 본 발명은 캐리어 스톡으로부터 분리된 캐리어를 포함하는 향상된 팩키지를 제공하고, 일반적인 직사각형 배열부에서의 상기 캔은 종렬 및 횡렬을 포함한다.

저밀도의 폴리에틸렌과 같은 탄성 중합체 물질의 단일 시트로 형성되기 때문에, 상기 캐리어 스톡은 외부 밴드부분과 내부 밴드부분으로 형성된다. 상기 외부 및 내부 밴드부분은 종렬과 횡렬을 가지는 일반적인 직사각형 배열부에서 캔 수용개구를 형성한다. 상기 캐리어 스톡은 캐리어 스톡이 평탄한 비응력 상태에 있을 때 일반적으로 횡방향으로 연장되고, 각 종렬에서 캔 수용 개구를 분리하는 분리웨브로 형성한다. 상기 캐리어 스톡은 쌍으로 정렬된 핑거 그립핑 스트랩으로 형성된다.

본 발명에 따라서, 각 쌍의 핑거 그립핑 스트랩은 내부 밴드부분의 2 개 사이에서 횡방향으로 연장되고, 캐리어 스톡이 평탄한 비응력 상태에 있을 때 동일쌍의 다른 핑거 그립핑 스트랩을 향하여 내향으로 굽혀

질 수 있도록 상기 핑거 그립핑 스트랩은 형성된다.

각 핑거 그립핑 스트랩은 아치형 중앙 섹션과 서로 연결되는 2 개의 레그를 가질 수 있다. 상기 레그의 선단부는 내부 밴드부분과 연결 웨브를 통하여 분리웨브와 연결될 수 있고, 내부 밴드부분 뿐만 아니라 분리 웨브로 힘이 전달될 수 있도록 하는 연결 영역을 만든다.

한 실시예에서, 각 연결 웨브는 연속적인 웨브를 형성한다. 다른 실시예에서, 각 연결 웨브는 긴 슬릿에 의하여 분리되고, 상기 긴 슬릿은 연결 레그로부터 상기 내부 밴드 부분중의 결합된 하나를 부분적으로 분리한다.

또한, 상기 캐리어 스톡은 강화 스트랩을 가질 수 있고, 이것의 하나는 각 쌍의 핑거 그립핑 스트랩 사이에서 일반적으로 횡방향으로 연장되고, 상기 핑거 그립핑 스트랩은 캐리어가 평탄한 비응력 상태에 있을 때 강화 스트랩을 향하여 내향으로 굽혀진다.

본 발명의 상기 목적과 다른 목적, 특징 및 장점은 첨부도면을 참고로 하여 본 발명의 몇몇 실시예의 다음 설명으로부터 명백하게 된다.

[도시된 실시예의 상세한 설명]

제1도 및 제2도에 도시된 바와 같이, 팩키지(10)는 상술한 형태의 6 개의 거의 동일한 넥트-인 캔(12)고, 본 발명의 제1실시예에 따른 캐리어 스톡으로부터 분리된 캐리어(14)를 포함한다. 각각의 캔(12)은 소정 직경의 환형 차임(16)과, 보다 큰 직경의 원통형 측벽(18) 및, 상기 환형 차임(16)과 원통형 측벽(18) 사이의 절두 원추형 벽(20)을 포함한다. 상기 환형 차임(16)과, 원통형 측벽(18) 및 절두 원추형 벽(20)은 캔축을 형성한다. 각 캔(12)의 상단부는 풀 태브(pull tab; 22)를 구비한다. 일반적으로, 각 캔(12)이 상술한 보다 새로운 형태이기 때문에, 상기 캔(12)의 절두 원추형 벽(20)은 캔축에 대하여 28° 보다 더 큰 원추각을 형성할 수 있다.

제3도에 도시된 바와 같이, 본 발명의 제1실시예에 따른 상기 캐리어 스톡(30)은 다이 컷팅(die-cutting)에 의하여, 탄성 중합체 재료의 단일 시트로 결정되지 않은 길이로 형성된다. 양호한 재료는 저밀도의 폴리에틸렌이다. 저밀도의 폴리에틸렌이 사용된다면, 비응력 상태에서 상기 스톡(30)용의 양호한 두께는 약 16mils 내지 약 17.5mils 까지의 범위에 있다. 상기 캐리어 스톡(30)은 캐리어(14)에 의하여 실시되는 각 캐리어를 형성하기 위하여 횡방향 선(L)을 따라 분리 가능하다. 상기 선(L)은 캐리어 스톡(30)을 용이하게 분리하기 위하여 미리 슬릿 되거나 미리 선이 그어질 수 있다.

상기 캐리어 스톡(30)은 각각의 캐리어(14)용으로, 2 개의 종렬과 3 개의 횡렬을 가진 직사각형 배열부에서 6 개의 캔 수용 개구(32)를 형성하는 일체로 결합된 밴드부분으로 형성된다. 상기 개구(32)는 횡방향 힘 적용시, 캐리어 스톡(30)의 개구를 원형으로 용이하게 만들고자 상기 캐리어 스톡(30)의 종방향으로 길게 된다.

상기 밴드부분은 2 개의 종렬에서 종방향으로 연장되는 외부 부분(34)을 포함하고, 각각의 외부 부분(34)은 캔 수용 개구(32)중의 하나를 부분적으로 둘러싼다. 또한, 상기 밴드부분은 2 개의 종렬에서 종방향으로 연장되는 내부 부분(38)을 포함하고, 각각의 내부 부분(38)의 상기 캔 수용 개구(32)중의 하나를 부분적으로 둘러싼다.

상기 캐리어 스톡(30)은 분리 웨브(40)로 형성되고, 상기 분리 웨브(40)는 캐리어 스톡(30)이 평탄한 비응력 상태에 있을 때 일반적으로 횡방향으로 연장되고, 각 종렬에서 캔 수용 개구를 분리시킨다. 각각의 분리 웨브(40)는 2 개의 외부 부분(34)의 단부와 2 개의 내부 부분(38)의 단부에 일체적으로 결합된다. 각각의 선(L)은 가로질러 연장되어, 2 개의 분리 웨브(40)로 나눈다. 제3도에서, 분리 웨브(40)의 전형적인 예는 보다 확대된 일점쇄선으로 도시된다.

상기 캐리어 스톡(30)은 캐리어 스톡이 평탄한 비응력 상태에 있을 때 일반적으로 횡방향으로 연장될 수 있도록 형성된 밴드부분 또는 스트랩의 클러스터(cluster)로 형성되고, 상기 스트랩은 쌍으로 정렬된 핑거 그립핑 스트랩(50)과 강화 스트랩(52)을 포함한다. 각각의 핑거 그립핑 스트랩(50)은 2 개의 레그(54)와 상기 레그(54) 사이의 아치형 중앙 섹션(51)을 포함한다. 각각의 강화 스트랩(52)은 각 쌍의 핑거 그립핑 스트랩(50)사이에 있게 된다. 상기 캐리어 스톡(30)은 각 클러스터와 다음의 클러스터 사이의 핑거 허용 개구(56)를 포함하는 부가의 개구와, 각 클러스터내의 2 개의 보다 작은 개구(58)로 형성된다.

본 발명에 따라서, 각쌍의 핑거 그립핑 스트랩(50)은 캐리어 스톡(30)이 평탄한 비응력 상태에 있을 때 상기 레그(54) 사이의 아치형 중앙 섹션(51)을 통하여(동일한 쌍의 핑거 그립핑 스트랩(50) 사이에 있는 강화 스트랩(52)을 결합하지 않고) 동일 쌍의 다른 핑거 그립핑 스트랩(50)을 향하여 내향으로 굽혀진다. 각 핑거 그립핑 스트랩(50)의 각 레그(54)는 내부 부분(38)의 결합된 하나 뿐만 아니라 분리 웨브(40)와 결합된다.

연결 웨브(60)은 내부 부분(38)의 결합된 하나를 따라 상기 레그(54)로부터 연장되어, 상기 분리 웨브(40)의 결합된 하나와 내부 부분(38)의 결합된 하나를 상기 레그와 연결한다. 각각의 연결 웨브(60)는 연속 웨브를 형성한다. 제3도에서, 상기 연결 웨브(60)의 전형적인 하나는 보다 작은 일점쇄선의 원호로 도시된다.

상기 캐리어 스톡(30)은 웨버 등에게 허여된 미국특허 제 4,219,117 호에 기재된 방법으로 상기 캔 수용 개구(32)가 원형으로 개방되도록 하고, 이것의 설명은 본원에서 참조로 합체된다.

사용자가 상기 팩키지(10)를 리프팅하기 위하여 한손의 엄지와 4 손가락으로써 캐리어(14)의 핑거 그립핑 스트랩(50)의 한쌍을 잡을 때, 그립된 스트랩(50)의 레그(54)에서의 연결 웨브(60)는 상기 그립된 스트립(50)의 내부 밴드부분(38)의 어떤 것에 연결되는 상기 캔(12)을 벗기는 상기 캐리어(14)의 경향을 감소시키기 위하여 동일한 연결 웨브(60)에 연결된 분리 웨브(40)에 어느정도의 리프팅 힘을 분포시킨다. 상기 스트랩(50)은 스트랩(50)의 외부 모서리가 인장될 수 있기 때문에, 상기 가공된 팩키지에서 굽혀지지 않을 수 있다.

제4도에 도시된 바와 같이 제2실시예에서, 각각의 레그(54)와, 내부 밴드부분(38)의 결합된 하나와, 분리 웨브(40)의 결합된 하나와 내부 밴드부분(38)의 결합된 하나로 상기 레그(54)를 연결하는 연결 웨브(60)는 긴 슬릿(70)에 의하여 차단되고, 상기 긴 슬릿(70)은 분리 웨브(60)의 결합된 하나로써 상기 레그(54)를 결합하는 연결 웨브(60)로부터 내부 밴드부분(38)의 결합된 하나를 부분적으로 분리한다. 상기 캐리어 스톡(30)의 중합체 재료의 브릿지(72)는 내부 밴드부분(38)의 결합된 하나에 상기 레그(54)와 연결 웨브(60)를 연결한다. 상기 내부 밴드 부분은 가공된 팩키지의 컨테이너 사이에서 측방향 거리를 감소시키기 위하여 V 자형을 나타낸다.

제5도에 도시된 바와같이 제3실시예에서, 각각의 레그(54)와 내부 밴드부분(38)의 결합된 하나 및, 상기 분리 웨브(40)의 결합된 하나를 가진 상기 레그(54)를 연결하는 연결 웨브(60)는 긴 개구(80)에 의하여 차단된다. 상기 캐리어 스톡(30)의 중합체 재료의 브릿지(82)는 상기 레그(54)를 연결하고, 상기 연결 웨브(60)는 분리 웨브(60)의 결합된 하나를 가진 레그(54)를 내부 밴드부분(38)의 결합된 하나에 연결한다. 상기 각각의 연결 웨브(60)는 브릿지(83)에서 분리 웨브(40)의 하나에 연결된다. 각각의 분리 웨브(40)는 캐리어 스톡(30)이 평탄한 비응력 상태에 있을 때 횡방향으로 연장되는 긴 개구(84)를 가진다.

제3도에 도시된 제1실시예와, 제5도에 도시된 제3실시예에서, 각각의 강화 스트랩(52)은 캐리어 스톡(30)이 평탄한 비응력 상태에 있을 때 횡방향으로 연장되는 긴 개구(84)를 가진다. 제4도에 도시된 제2실시예와, 제6도에 도시된 제4실시예에서, 상기 캐리어 스톡(30)이 평탄한 비응력 상태에 있을 때 각각의 강화 스트랩(52)은 내향으로 굽혀지는 모서리를 가진 모래시계 모양(hourglass-shaped)이 된다. 또한 제2 및 제4실시예에서, 상기 캐리어 스톡(30)이 평탄한 비응력 상태에 있을 때 내부 밴드부분(38)은 셔브론형(chevron-shaped)이 될 수 있도록 형성된다. 한편, 도시되고 설명된 바와 같이 제4실시예는 제1실시예와 비슷하다.

다양한 다른 변경예는 본 발명의 범위와 정신으로부터 벗어남이 없이 이루어 질 수 있다.

(57) 청구의 범위

청구항 1

상단부에서 차임을 가지며, 상기 차임 아래에서 절두 원추형 벽을 구비하는 형태의 거의 동일한 캔에 기계 가공을 적용시키기 위한 캐리어 스톡에 있어서, 상기 캐리어 스톡은 탄성의 중합체 재료의 단일 시트로 형성되고, 외부 밴드 부분과 내부 밴드 부분으로 구성되며, 상기 외부 및 내부 밴드부분은 2 개의 종렬과 횡렬을 가지는 일반적으로 직사각형 배열부에서 캔 수용 개구를 형성하고, 상기 캐리어 스톡은 각각의 종렬에서 캔 수용 개구를 분리하는 웨브로 형성되며, 상기 캐리어 스톡은 쌍으로 정렬된 핑거 그립핑 스트랩으로 형성되고, 각 쌍의 핑거 그립핑 스트랩이 상기 내부 밴드부분의 2 개 사이에서 일반적으로 횡방향으로 연장되고, 캐리어 스톡이 평탄한 비응력 상태에 있을 때 동일한 쌍의 다른 핑거 그립핑 스트랩을 향하여 내향으로 굽혀질 수 있도록 형성되는 캐리어 스톡.

청구항 2

제1항에 있어서, 각각의 핑거 그립핑 스트랩은 아치형 중앙 섹션과 상호 연결되는 2 개의 레그를 구비하며, 각각의 레그는 내부 밴드부분의 결합된 것뿐만 아니라 연결 웨브를 통하여 분리 웨브와 연결되는 단부를 구비하는 캐리어 스톡.

청구항 3

제2항에 있어서, 각각의 연결 웨브는 연속적인 웨브를 형성하는 캐리어 스톡.

청구항 4

제2항에 있어서, 각각의 연결 웨브는 긴 슬릿에 의하여 차단되고, 상기 긴 슬릿은 내부 밴드 부분의 결합된 것을 상기 결합된 래드로부터 부분적으로 분리하는 캐리어 스톡.

청구항 5

제3항에 있어서, 각각의 레그와, 상기 내부 밴드부분의 결합된 것과, 분리 웨브 및 연결 웨브는 긴 개구에 의하여 차단되고, 상기 긴 개구는 내부 밴드부분의 결합된 것을 결합된 레그로부터 부분적으로 분리하는 캐리어 스톡.

청구항 6

제1항에 있어서, 강화 스트랩을 구비하기 위하여 형성되며, 상기 강화 스트랩의 하나는 각쌍의 핑거 그립핑 스트랩 사이에서 횡방향으로 연장되도록 형성되며, 상기 핑거 그립핑 스트랩은 캐리어가 평탄한 비응력 상태에 있을 때 강화 스트랩을 향하여 내향으로 굽혀지는 캐리어 스톡.

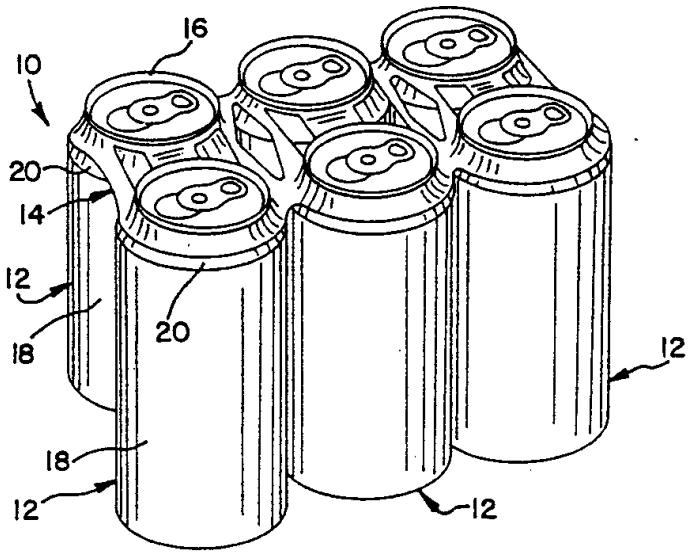
청구항 7

탄성의 중합체 재료의 단일 시트로부터 형성되는 캐리어를 포함하고, 외부 밴드부분과 내부 밴드부분으로 구성되는 팩키지에 있어서, 상기 외부 및 내부 밴드부분은 종렬과 횡렬을 구비하는 직사각형 배열부에서 캔 수용 개구를 형성하고, 상기 캐리어 스톡은 각 종렬에서 캔 수용 개구를 분리하는 웨브로 형성되고, 상기 캐리어 스톡은 쌍으로 정렬된 핑거 그립핑 스트랩으로 형성되고, 각쌍의 핑거 그립핑 스트랩은 상기 내부 밴드부분중 2 개 사이에서 일반적으로 횡방향으로 연장되어 캐리어 스톡이 평탄한 비응력 상태에 있을 때 동일한 쌍의 다른 핑거 그립핑 스트랩을 향하여 내향으로 굽혀질 수 있도록 형성되며, 상기 팩키지는 상단부에 있는 차임과, 상기 차임 아래에 있는 절두 원추형 벽을 구비하는 형태의 거의 동일한 캔을 부가로 포함하고, 각각의 캔 수용개구가 거의 동일한 캔중의 하나를 수용하고 내부 및 외부 밴드부분이 상기 수용된 캔의 차임 아래에서 수용된 캔의 절두 원추형 벽을 밀착되게 잡는 각각의 캔 수용 개구를 형성할 수 있도록 상기 캐리어는 상기 캔에 적용되고, 각각의 핑거 그립핑 스트랩은 2 개의 레그를 구비하

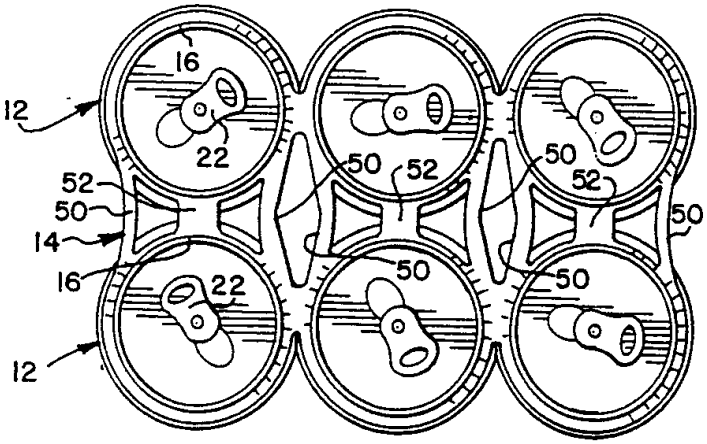
며, 각각의 레그는 연결 웨브를 통하여 내부 밴드부분의 결합된 하나뿐만 아니라 분리 웨브와 연결되는 팩키지.

도면

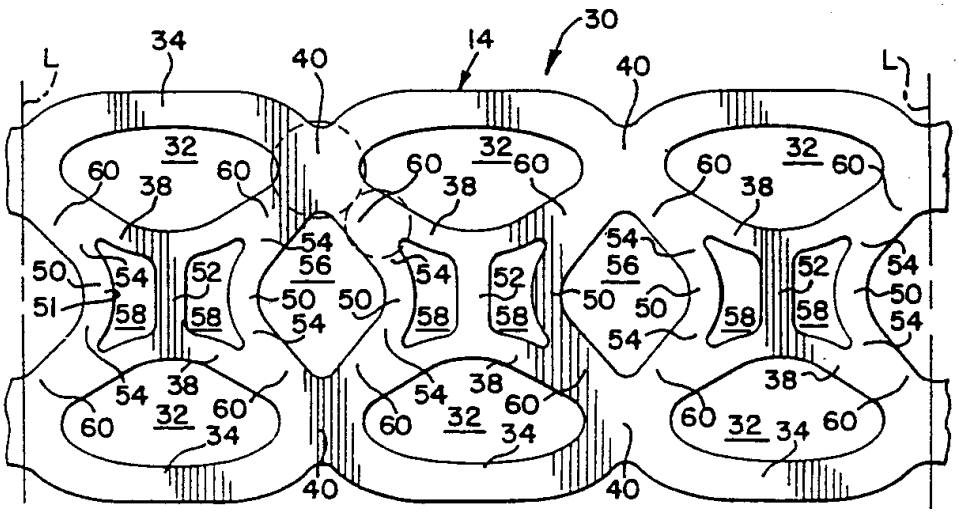
도면1



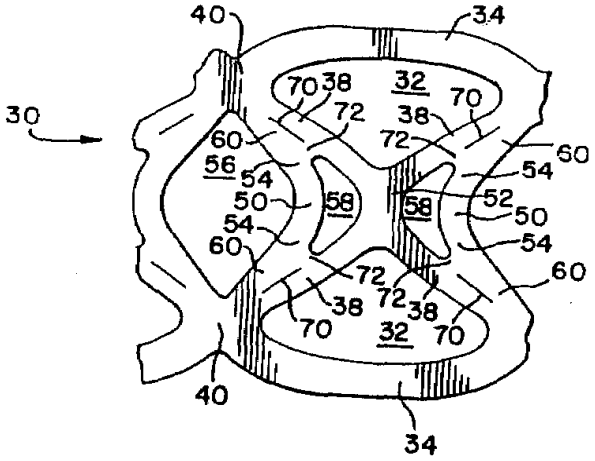
도면2



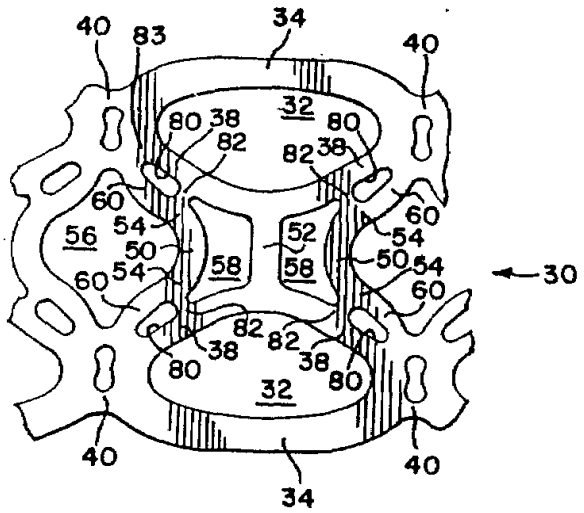
도면3


30
14
34
40
L
32
60
38
54
56
50
51
52
58

도면4


40
34
30
70
38
32
72
60
56
54
50
58
52

도면5


40
83
34
32
80
38
82
60
56
54
50
52
58
30

도면6

