



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222920969 U

(45) 授权公告日 2025. 05. 30

(21) 申请号 202421906307.3

(22) 申请日 2024.08.08

(73) 专利权人 浙江天泽粘合科技有限公司  
地址 313113 浙江省湖州市长兴县泗安镇  
工业区

(72) 发明人 郭建荣 周鹤琴

(74) 专利代理机构 北京华夏博通专利事务所  
(普通合伙) 11264  
专利代理师 吴正浩

(51) Int. Cl.  
B29C 45/17 (2006.01)

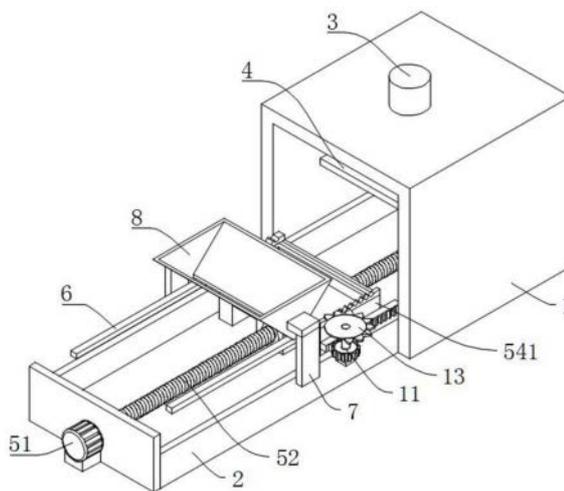
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

### (54) 实用新型名称

一种热熔胶定型装置

### (57) 摘要

本实用新型提供了一种热熔胶定型装置,属于热熔胶技术领域。该一种热熔胶定型装置包括固定架和送料机构,固定架的内腔安装有底架,固定架的顶部安装有液压缸,且液压缸的自由端安装有加热板,电机安装在底架的左侧,丝杆安装在电机的输出端,移动架安装在丝杆的表面,放料组件安装在移动架的顶部,本实用新型通过设置送料机构,可以在将热熔胶放置到送料机构上后,通过启动送料机构,使送料机构带动热熔胶移动到固定架中,从而便于对热熔胶送料进行定型,将支撑架安装后能够对放料斗进行安装,便于延伸板对放料斗中的热熔胶进行阻挡,使得放置板移动到放料斗底部后,便于将热熔胶放置到放置槽上进行定型。



1. 一种热熔胶定型装置,包括固定架(1),其特征在于;所述固定架(1)的内腔安装有底架(2),所述固定架(1)的顶部安装有液压缸(3),且液压缸(3)的自由端安装有加热板(4);送料机构(5),所述送料机构(5)包括;电机(51),所述电机(51)安装在底架(2)的左侧;丝杆(52),所述丝杆(52)安装在电机(51)的输出端,且丝杆(52)的后端与底架(2)的内壁转动连接;移动架(53),所述移动架(53)安装在丝杆(52)的表面,且移动架(53)与底架(2)的内壁滑动连接;放料组件(54),所述放料组件(54)安装在移动架(53)的顶部。
2. 根据权利要求1所述的一种热熔胶定型装置,其特征在于,所述放料组件(54)包括放料框(541),且放料框(541)安装在移动架(53)的顶部,所述放料框(541)的左侧插接有收集箱(542),所述放料框(541)顶部的两侧均安装有放置板(543),且放置板(543)的表面开设有放置槽(544)。
3. 根据权利要求2所述的一种热熔胶定型装置,其特征在于,所述放置板(543)的正面安装有延伸板(6),所述底架(2)的两侧均安装有支撑架(7),且支撑架(7)的内侧安装有放料斗(8)。
4. 根据权利要求2所述的一种热熔胶定型装置,其特征在于,所述底架(2)的右侧插接有支撑板(9),所述支撑板(9)的顶部转动安装有安装杆(10),所述安装杆(10)的表面安装有齿轮(11)。
5. 根据权利要求4所述的一种热熔胶定型装置,其特征在于,所述放料框(541)的右侧安装有齿板(12),所述齿板(12)的右侧与齿轮(11)相啮合。
6. 根据权利要求4所述的一种热熔胶定型装置,其特征在于,所述安装杆(10)表面的顶部安装有旋转盘(13),且旋转盘(13)的表面安装有挤压块(14),且挤压块(14)设置有若干个。
7. 根据权利要求1所述的一种热熔胶定型装置,其特征在于,所述固定架(1)的背面镶嵌有安装筒(15),且安装筒(15)的内壁安装有散热扇(16)。
8. 根据权利要求7所述的一种热熔胶定型装置,其特征在于,所述安装筒(15)的表面安装有安装环(17),且安装环(17)的内壁安装有防尘网(18)。

## 一种热熔胶定型装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及热熔胶技术领域,具体而言,涉及一种热熔胶定型装置。

### 背景技术

[0002] 热熔胶是一种可塑性的粘合剂,在一定温度范围内其物理状态随温度改变而改变,而化学特性不变,其无毒无味,属环保型化学产品,因其产品本身系固体,便于包装、运输、存储、无溶剂、无污染、无毒型;以及生产工艺简单,高附加值,黏合强度大、速度快等优点而备受青睐,其中条状热熔胶的生产加工流程较为简单,只需要将原料混合熔化,之后再注入模具中冷却即可。

[0003] 但现有技术中在对热熔胶进行上料和卸料都需要操作人员手动将热熔胶进行放置和拿取,会浪费较多的时间,导致热熔胶的冷却定型效果降低。

### 实用新型内容

[0004] 为了弥补以上不足,本实用新型提供了一种克服上述技术问题或至少部分地解决上述问题的一种热熔胶定型装置。

[0005] 本实用新型是这样实现的:

[0006] 本实用新型提供一种热熔胶定型装置,包括固定架,所述固定架的内腔安装有底架,所述固定架的顶部安装有液压缸,且液压缸的自由端安装有加热板;

[0007] 送料机构,所述送料机构包括;

[0008] 电机,所述电机安装在底架的左侧;

[0009] 丝杆,所述丝杆安装在电机的输出端,且丝杆的后端与底架的内壁转动连接;

[0010] 移动架,所述移动架安装在丝杆的表面,且移动架与底架的内壁滑动连接;

[0011] 放料组件,所述放料组件安装在移动架的顶部。

[0012] 在一个优选的方案中,所述放料组件包括放料框,且放料框安装在移动架的顶部,所述放料框的左侧插接有收集箱,所述放料框顶部的两侧均安装有放置板,且放置板的表面开设有放置槽。

[0013] 在一个优选的方案中,所述放置板的正面安装有延伸板,所述底架的两侧均安装有支撑架,且支撑架的内侧安装有放料斗。

[0014] 在一个优选的方案中,所述底架的右侧插接有支撑板,所述支撑板的顶部转动安装有安装杆,所述安装杆的表面安装有齿轮。

[0015] 在一个优选的方案中,所述放料框的右侧安装有齿板,所述齿板的右侧与齿轮相啮合。

[0016] 在一个优选的方案中,所述安装杆表面的顶部安装有旋转盘,且旋转盘的表面安装有挤压块,且挤压块设置有若干个。

[0017] 在一个优选的方案中,所述固定架的背面镶嵌有安装筒,且安装筒的内壁安装有散热扇。

[0018] 在一个优选的方案中,所述安装筒的表面安装有安装环,且安装环的内壁安装有防尘网。

[0019] 本实用新型提供了一种热熔胶定型装置,其有益效果包括有:

[0020] 1、通过设置送料机构,可以在将热熔胶放置到送料机构上后,通过启动送料机构,使送料机构带动热熔胶移动到固定架中,从而便于对热熔胶送料进行定型。

[0021] 2、通过设置延伸板、支撑架和放料斗,可以在使用者将支撑架安装后能够对放料斗进行安装,便于延伸板对放料斗中的热熔胶进行阻挡,使得放置板移动到放料斗底部后,便于将热熔胶放置到放置槽上进行定型。

## 附图说明

[0022] 为了更清楚地说明本实用新型实施方式的技术方案,下面将对实施方式中所需要使用的附图作简单地介绍,应当理解,以下附图仅示出了本实用新型的某些实施例,因此不应被看作是对范围的限定,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他相关的附图。

[0023] 图1是本实用新型实施方式提供的整体立体图;

[0024] 图2为本实用新型实施方式提供的立体侧视结构示意图;

[0025] 图3为本实用新型实施方式提供的移动架立体结构示意图;

[0026] 图4为本实用新型实施方式提供的齿轮立体结构示意图;

[0027] 图中:1、固定架;2、底架;3、液压缸;4、加热板;5、送料机构;51、电机;52、丝杆;53、移动架;54、放料组件;541、放料框;542、收集箱;543、放置板;544、放置槽;6、延伸板;7、支撑架;8、放料斗;9、支撑板;10、安装杆;11、齿轮;12、齿板;13、旋转盘;14、挤压块;15、安装筒;16、散热扇;17、安装环;18、防尘网。

## 具体实施方式

[0028] 为使本实用新型实施方式的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合本实用新型实施方式中的附图,对本实用新型实施方式中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施方式是本实用新型一部分实施方式,而不是全部的实施方式。基于本实用新型中的实施方式,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施方式,都属于本实用新型保护的范围。

[0029] 参照图1-图4,本实用新型提供一种技术方案:一种热熔胶定型装置,包括固定架1和送料机构5,固定架1的内腔安装有底架2,固定架1的顶部安装有液压缸3,且液压缸3的自由端安装有加热板4,能够使固定架1安装后对底架2和液压缸3进行安装,能够通过启动液压缸3带动加热板4进行移动,且可以通过将热熔胶放置到送料机构5上后,通过启动送料机构5,使送料机构5带动热熔胶移动到固定架1中,从而便于对热熔胶送料进行定型。

[0030] 参照图1-图3,在一个优选的实施方式中,通过设置送料机构5,送料机构5包括电机51、丝杆52、移动架53和放料组件54,电机51安装在底架2的左侧,丝杆52安装在电机51的输出端,且丝杆52的后端与底架2的内壁转动连接,移动架53安装在丝杆52的表面,且移动架53与底架2的内壁滑动连接,放料组件54安装在移动架53的顶部,可以在使用者将电机51启动后带动丝杆52进行旋转,使得丝杆52能够带动移动架53进行移动,且移动架53与底架2

的内壁滑动连接,能够对移动架53进行限位,便于丝杆52带动移动架53移动时,通过移动架53带动放料组件54进行移动,放料组件54包括放料框541,且放料框541安装在移动架53的顶部,放料框541的左侧插接有收集箱542,放料框541顶部的两侧均安装有放置板543,且放置板543的表面开设有放置槽544,能够使放料框541安装后对收集箱542和放置板543进行安装,进而使得放置槽544在开设后,使热熔胶放置到放置槽544中,从而便于对热熔胶运送到固定架1中进行定型。

[0031] 参照图1-图2,在一个优选的实施方式中,放置板543的正面安装有延伸板6,底架2的两侧均安装有支撑架7,且支撑架7的内侧安装有放料斗8,能够将支撑架7安装后对放料斗8进行安装,便于延伸板6对放料斗8中的热熔胶进行阻挡,使得放置板543移动到放料斗8底部后,便于将热熔胶放置到放置槽544中。

[0032] 参照图1-图4,在一个优选的实施方式中,底架2的右侧插接有支撑板9,支撑板9的顶部转动安装有安装杆10,安装杆10的表面安装有齿轮11,放料框541的右侧安装有齿板12,齿板12的右侧与齿轮11相啮合,能够使支撑板9安装后对安装杆10进行安装,便于将齿轮11安装到安装杆10表面,且在将放料框541进行移动时,能够使放料框541带动齿板12进行移动,进而使得齿板12带动齿轮11进行转动,且安装杆10表面的顶部安装有旋转盘13,且旋转盘13的表面安装有挤压块14,且挤压块14设置有若干个,能够使安装杆10在旋转时带动旋转盘13进行转动,从而便于旋转盘13带动挤压块14进行转动,进而使得挤压块14对热熔胶进行挤压,使得热熔胶能够掉落到收集箱542中,从而便于对定型后的热熔胶进行移动,从而便于对热熔胶进行收集,在此值得说明的是,支撑板9能够向右侧进行拉动,使得支撑板9通过安装杆10带动齿轮11与齿板12分离,从而便于将放料框541带动齿板12进行复位,且支撑板9的左侧为电磁铁制成,通过控制开关的打开与关闭,从而控制电磁铁,能够在支撑板9移动后与底架2相吸附,且当电磁铁关闭之后,此时在弹簧的作用下,使支撑板9发生移动。

[0033] 参照图1-图2,在一个优选的实施方式中,固定架1的背面镶嵌有安装筒15,且安装筒15的内壁安装有散热扇16,安装筒15的表面安装有安装环17,且安装环17的内壁安装有防尘网18,能够使安装筒15安装后对散热扇16进行安装,便于散热扇16开启后对热熔胶进行降温,同时安装在安装筒15表面的安装环17能够对防尘网18进行安装,便于防尘网18进行阻拦灰尘。

[0034] 具体的,该一种热熔胶定型装置的工作过程或工作原理为:使用时,使用者通过启动电机51,使得电机51带动丝杆52进行旋转,使得丝杆52带动移动架53进行移动,便于移动架53带动放料框541进行移动,进而能够对热熔胶进行移动,且在放料框541进行移动时能够带动齿板12进行移动,便于齿板12带动齿轮11进行旋转,使得齿轮11通过安装杆10带动旋转盘13进行转动,能够使旋转盘13带动挤压块14转动对热熔胶进行挤压,能够使热熔胶掉落到收集箱542箱中,且将收集箱542持续进行移动时,能够带动放置板543移动到位于放料斗8底部的位置,使得放料斗8内的热熔胶掉落到放置槽544上,随后使用者将支撑板9移动,能够对支撑板9通过安装杆10带动齿轮11与齿板12分离,从而便于将放料框541移动到固定架1中,进而便于将热熔胶输送后进行定型。

[0035] 需要说明的是,液压缸3、加热板4、电机51和散热扇16为现有技术存在的装置或设备,或者为现有技术可实现的装置或设备,其供电、具体组成及其原理对本领域技术人员来

说是清楚的,故不再详细赘述。

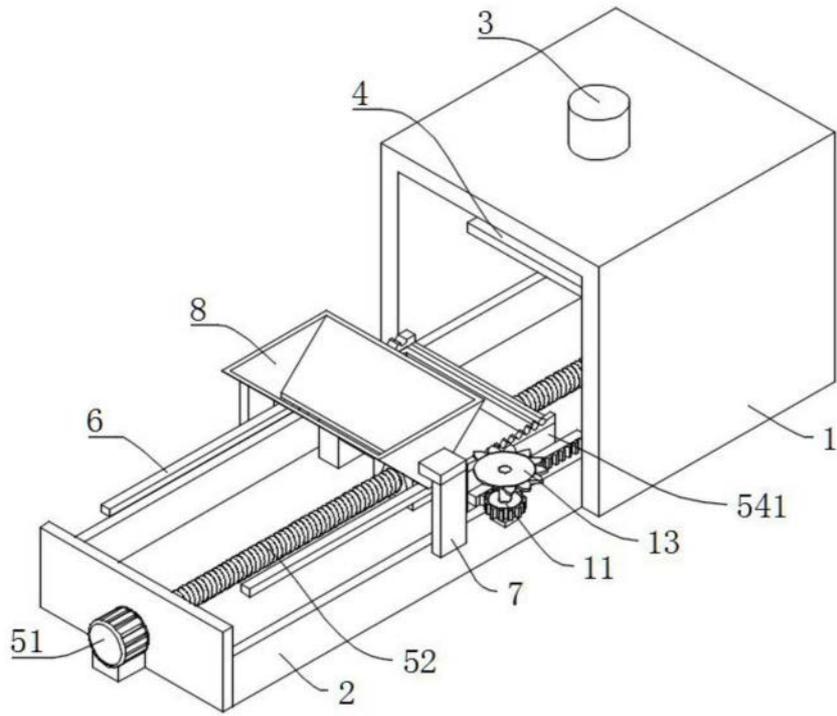


图1

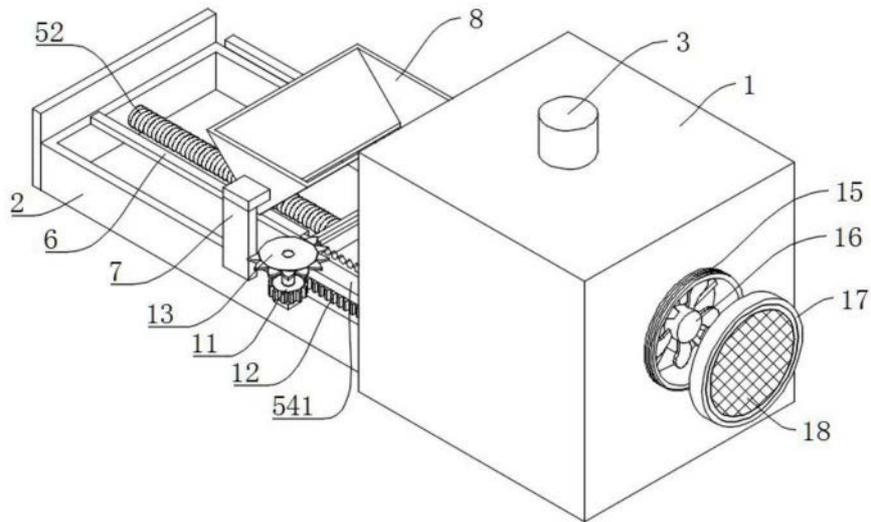


图2

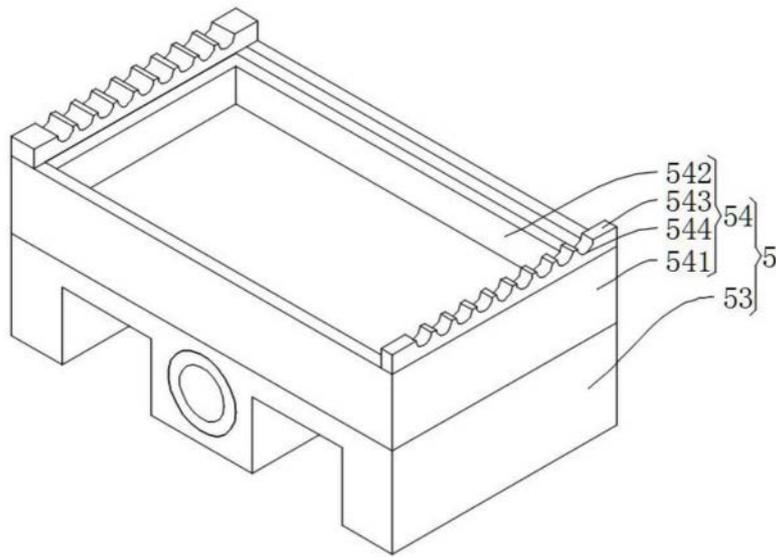


图3

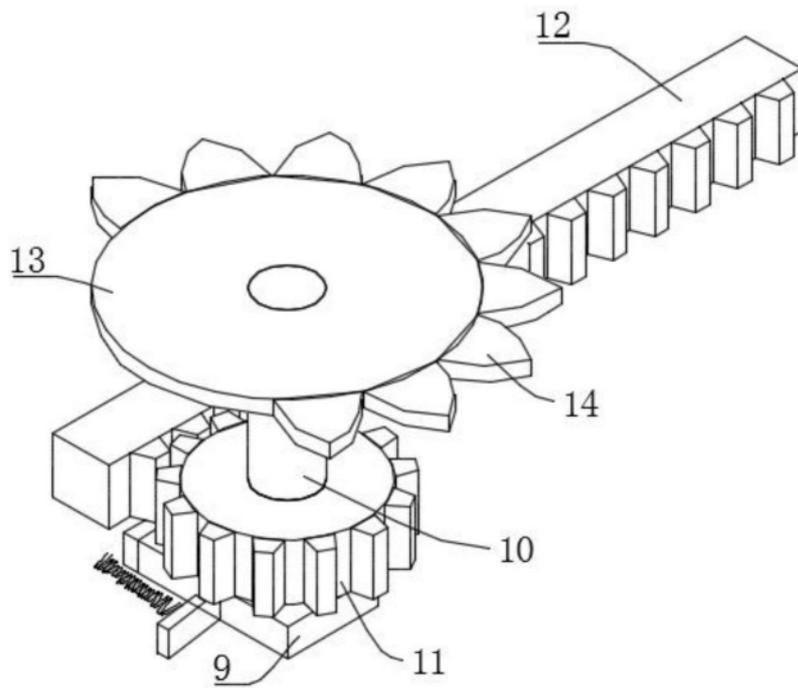


图4