



(19) 中華民國智慧財產局

(12) 新型說明書公告本

(11) 證書號數：TW M608034 U

(45) 公告日：中華民國 110 (2021) 年 02 月 21 日

(21) 申請案號：109213417

(22) 申請日：中華民國 109 (2020) 年 10 月 14 日

(51) Int. Cl. : **B29C64/20 (2017.01)****B33Y30/00 (2015.01)**

(30) 優先權：2020/06/29 中國大陸

202010608051.8

(71) 申請人：大陸商祥達光學（廈門）有限公司(中國大陸) TPK GLASS SOLUTIONS (XIAMEN) INC. (CN)

中國大陸

(72) 新型創作人：陳峰明 CHEN, FENG-MING (CN)；邵志敏 SHAO, ZHI-MIN (CN)；林金潤 LIN, JIN-RUN (CN)

(74) 代理人：李世章；秦建譜

(NOTE) 備註：相同的創作已於同日申請發明專利(Another patent application for invention in respect of the same creation has been filed on the same date)

申請專利範圍項數：20 項 圖式數：10 共 32 頁

(54) 名稱

加工承載模組及甩乾裝置

(57) 摘要

本新型涉及加工技術領域，提供了包括承載層以及容置槽的加工承載模組。承載層包括承載面、第一側面以及第二側面。第一側面連接承載面，且第一側面具有一第一凸出結構。第二側面連接承載面，且第二側面具有至少一第二凸出結構。第一側面和第二側面相對。容置槽包括至少一第一卡扣結構以及至少一第二卡扣結構。第一卡扣結構和第二卡扣結構形成于容置槽的相對兩側。第一卡扣結構卡扣第一凸出結構，第二卡扣結構卡扣第二凸出結構。一種甩乾裝置亦被提出。此甩乾裝置以及加工承載模組可以提供有效的回收功能。

The present invention is related to a field of processing technology, and a processing carrier module including a carrier layer and a container is provided. The carrier layer includes a carrier surface, a first lateral surface, and a second lateral surface. The first lateral surface is connected to carrier surface and has a first protruding structure. The second lateral surface is connected to carrier surface and has at least one second protruding structure. The first lateral surface is opposite to the second lateral surface. The container includes at least one first fastening structure and at least one second fastening structure. The first fastening structure and the second fastening structure are respectively formed on the two opposite sides of the container. The first fastening structure engages with the first protruding structure, and the second fastening structure engages with the second protruding structure. A spin dry device is also provided. The spin dry device and the processing carrier module may provide effectively recycling function.

指定代表圖：

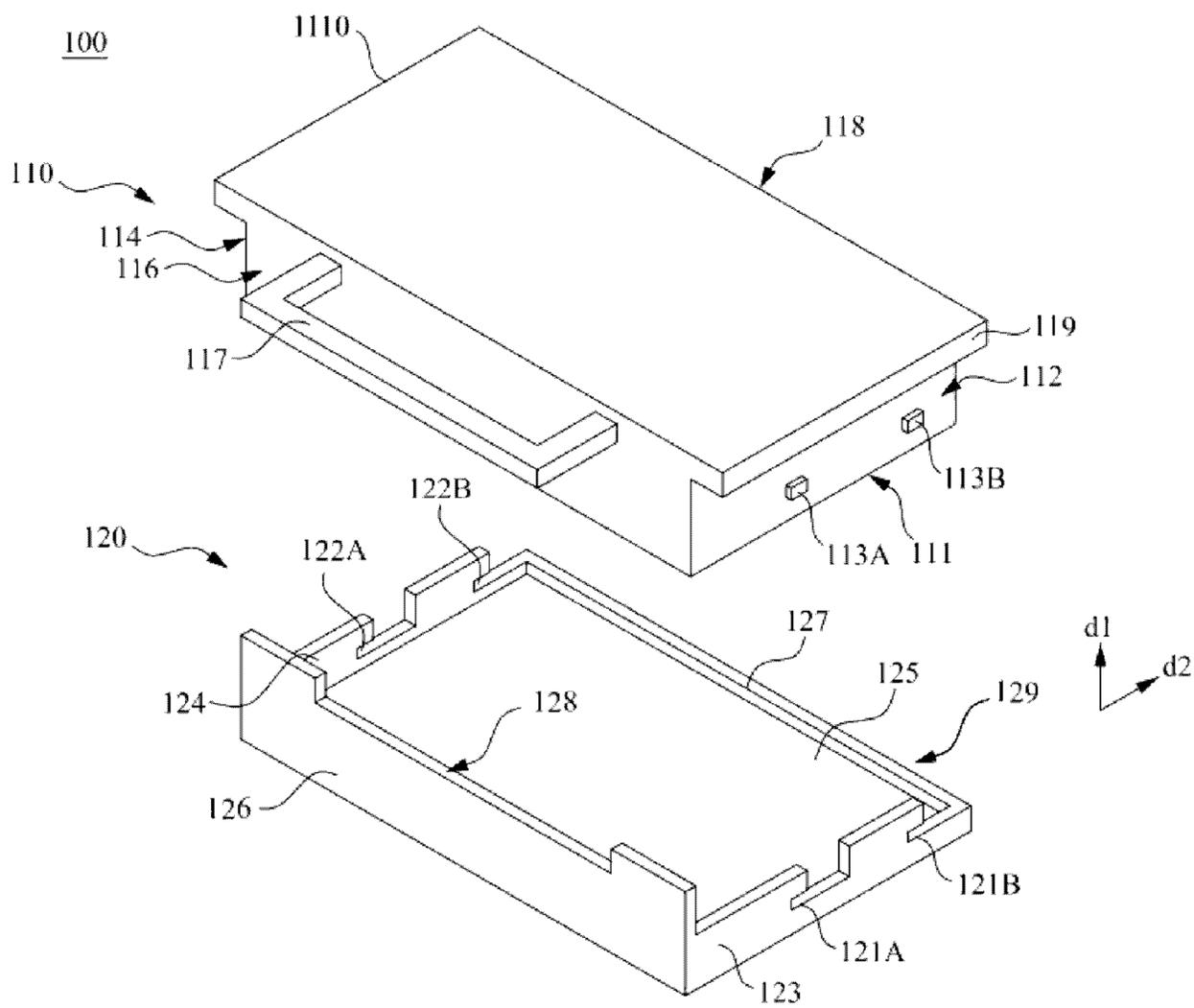


圖 1

符號簡單說明：

d1:第一方向

d2:第二方向

100:加工承載模組

110:承載層

111:承載面

112:第一側面

113A:第一凸出結構

113B:第二凸出結構

114:第二側面

116:第三側面

117:第一握持結構

118:第四側面

119:第二握持結構

1110:第三握持結構

120:容置槽

121A:第一卡扣結構

121B:第一卡扣結構

122A:第二卡扣結構

122B:第二卡扣結構

123:第一側壁

124:第二側壁

125:承接層

126:第三側壁

127:第四側壁

128:第一開口

129:第二開口



M608034

【新型摘要】

【中文新型名稱】加工承載模組及甩乾裝置

【英文新型名稱】PROCESSING CARRIER MODULE AND SPIN DRY DEVICE

【中文】

本新型涉及加工技術領域，提供了包括承載層以及容置槽的加工承載模組。承載層包括承載面、第一側面以及第二側面。第一側面連接承載面，且第一側面具有一第一凸出結構。第二側面連接承載面，且第二側面具有至少一第二凸出結構。第一側面和第二側面相對。容置槽包括至少一第一卡扣結構以及至少一第二卡扣結構。第一卡扣結構和第二卡扣結構形成于容置槽的相對兩側。第一卡扣結構卡扣第一凸出結構，第二卡扣結構卡扣第二凸出結構。一種甩乾裝置亦被提出。此甩乾裝置以及加工承載模組可以提供有效的回收功能。

【英文】

The present invention is related to a field of processing technology, and a processing carrier module including a carrier layer and a container is provided. The carrier layer includes a carrier surface, a first lateral surface, and a second lateral surface. The first lateral surface is connected to carrier surface and has a first protruding structure. The second lateral surface is connected to carrier surface and has at least one second protruding structure. The first lateral surface is opposite to the second lateral surface.

The container includes at least one first fastening structure and at least one second fastening structure. The first fastening structure and the second fastening structure are respectively formed on the two opposite sides of the container. The first fastening structure engages with the first protruding structure, and the second fastening structure engages with the second protruding structure. A spin dry device is also provided. The spin dry device and the processing carrier module may provide effectively recycling function.

【指定代表圖】圖 1。

【代表圖之符號簡單說明】

d 1 : 第一方向

d 2 : 第二方向

1 0 0 : 加工承載模組

1 1 0 : 承載層

1 1 1 : 承載面

1 1 2 : 第一側面

1 1 3 A : 第一凸出結構

1 1 3 B : 第二凸出結構

1 1 4 : 第二側面

1 1 6 : 第三側面

1 1 7 : 第一握持結構

1 1 8 : 第四側面

1 1 9 : 第二握持結構

1 1 1 0 : 第三握持結構

1 2 0 : 容 置 槽

1 2 1 A : 第 一 卡 扣 結 構

1 2 1 B : 第 一 卡 扣 結 構

1 2 2 A : 第 二 卡 扣 結 構

1 2 2 B : 第 二 卡 扣 結 構

1 2 3 : 第 一 側 壁

1 2 4 : 第 二 側 壁

1 2 5 : 承 接 層

1 2 6 : 第 三 側 壁

1 2 7 : 第 四 側 壁

1 2 8 : 第 一 開 口

1 2 9 : 第 二 開 口

## 【新型說明書】

【中文新型名稱】 加工承載模組及甩乾裝置

【英文新型名稱】 PROCESSING CARRIER MODULE AND SPIN DRY DEVICE

【技術領域】

【0001】 本新型涉及加工領域，特別有關於一種加工承載模組以及甩乾裝置。

【先前技術】

【0002】 近年來，隨著增材製造技術的不斷發展，可以快速製作出三維物體的 3D 打印技術也開始充分應用在設計、製造以及生產線上。藉由電腦控制以及不斷添加的過程，3D 打印技術可以充分的根據三維模型或其他電子資料快速打印出擁有任何形狀及幾何特徵的三維物體。

【0003】 在現有的 3D 打印技術中，利用各種樹脂的光固化特性、熱塑性來製作三維物體的方法屬主要發展的項目之一。然而，在三維物體固化後，仍須藉由甩乾才能移除殘留於三維物體上的樹脂。然而，這些殘留樹脂在甩乾機中容易受污染而無法再度使用，進而形成廢料，也提升了整體的製作成本。

【新型內容】

【0004】 為了解決上述金屬導體可視的問題，克服現有技術

的不足，本新型的旨在於提供一種可以回收樹脂的加工承載模組，具有良好的樹脂回收功能。

**【0005】** 本新型一實施例的加工承載模組包括承載層以及容置槽。承載層包括承載面、第一側面以及第二側面。第一側面連接承載面，且第一側面具有一第一凸出結構。第二側面連接承載面，且第二側面具有至少一第二凸出結構。第一側面和第二側面相對。容置槽包括至少一第一卡扣結構以及至少一第二卡扣結構。第一卡扣結構和第二卡扣結構形成于容置槽的相對兩側。第一卡扣結構卡扣第一凸出結構，第二卡扣結構卡扣第二凸出結構。

**【0006】** 本新型一實施例的甩乾裝置包括外殼、轉動元件以及上述加工承載模組。轉動元件以一第一轉軸連接於外殼內。轉動元件的四周和外殼之間形成多個容置空間。轉動元件于每個容置空間的兩側具有固定凹槽，且固定凹槽的延伸方向和第一轉軸相同。加工承載模組配置于多個容置空間的其中之一，且部分加工承載模組插入容置空間的兩側的固定凹槽。

**【0007】** 在本新型的一實施例中，上述的容置槽具有承接層、第一側壁以及第二側壁。第一側壁相對第二側壁。承接層連接第一側壁以及第二側壁。第一卡扣結構形成於第一側壁，第二卡扣結構形成於第二側壁。

**【0008】** 在本新型的一實施例中，上述的承載層包括第三側面。第三側面具有第一握持結構。容置槽包括第三側壁，其具有第一開口。第一握持結構穿過第一開口。第三側壁

連接第一側壁、第二側壁以及承接層。

【0009】 在本新型的一實施例中，上述的容置槽包括第四側壁，其相對於第三側壁。且第四側壁具有第二開口。

【0010】 在本新型的一實施例中，上述的第三側壁於第一方向具有第一高度，第四側壁於第一方向具有第二高度。第一高度大於第二高度，且第一方向平行於承載面的法向量。

【0011】 在本新型的一實施例中，上述的第四側壁在第一方向上和承載面間隔一距離，且第一方向平行於承載面的法向量。

【0012】 在本新型的一實施例中，上述的第一側面具有第二握持結構，其形成於第一側面遠離承載面的邊緣。第一凸出結構鄰近承載面設置。第二側面具有第三握持結構，其形成於第二側面遠離承載面的邊緣。第二凸出結構鄰近承載面設置。

【0013】 在本新型的一實施例中，上述的第二握持結構以及第三握持結構沿著一第二方向延伸。第一卡扣結構和第二卡扣結構為彎折開口，部分第一卡扣結構以及部分第二卡扣結構沿著第二方向延伸。

【0014】 在本新型的一實施例中，上述的第一凸出結構形成於第一側面遠離承載面的邊緣，第二凸出結構形成於第二側面遠離承載面的邊緣。第一凸出結構和第二凸出結構都沿著一第二方向延伸。第一卡扣結構包括沿著第二方向延伸的第一凹槽。第二卡扣結構包括沿著第二方向延伸的第

二凹槽。

**【0015】** 在本新型的一實施例中，上述的容置槽包括第三開口以及第四開口。第三開口鄰近第一凹槽，第四開口鄰近第二凹槽。

**【0016】** 由上述可知，本新型實施例的加工承載模組的承載層可以提供承載面，而當使用者在承載面上以 3D 打印製作三維物件時，容置槽可以收集加工承載模組在用乾過程中自三維物件上脫離的樹脂。本新型實施例的用乾裝置可以有效回收加工過程中的殘留樹脂。

#### **【圖式簡單說明】**

**【0017】** 當結合隨附諸圖閱讀時，得自以下詳細描述最佳地理解本揭露之一實施例。應強調，根據工業上之標準實務，各種特徵並未按比例繪製且僅用於說明目的。事實上，為了論述清楚，可任意地增大或減小各種特徵之尺寸。

圖 1 是本新型一實施例中加工承載模組的立體爆炸圖。

圖 2 及圖 3 是本新型一實施例中加工承載模塊的側視圖。

圖 4 是本新型一實施例中加工承載模組的上視圖。

圖 5 是本新型一實施例中加工承載模組的下視圖。

圖 6 是本新型另一實施例的加工承載模組的立體爆炸圖。

圖 7 是本新型另一實施例的加工承載模組的上視圖。

圖 8 是本新型另一實施例的加工承載模組的下視圖。

圖 9 是本新型再一實施例的甩乾裝置的上試圖。

圖 10 是本新型再一實施例的甩乾裝置的立體圖。

### 【實施方式】

【0018】 下面結合附圖與具體實施方式對本新型作進一步詳細描述。

【0019】 本新型實施例的加工承載模組可以應用在 3D 打印系統。

【0020】 應當理解，儘管術語「第一」、「第二」、「第三」等在本文中可以用於描述各種組件、部件、區域、層或部分，但是這些組件、部件、區域、層或部分不應受這些術語的限制。這些術語僅用於將一個組件、部件、區域、層或部分與另一個組件、部件、區域、層或部分區分開。因此，下面討論的「第一組件」、「部件」、「區域」、「層」或「部分」也可以被稱為第二組件、部件、區域、層或部分而不脫離本文的教導。

【0021】 另一方面，為了清楚說明，本新型實施例所參照的附圖會隨視角改變其高度、厚度及寬度，以詳細說明本新型實施例中各元件的相對位置，其並非用以限定本新型。

【0022】 圖 1 是本新型 1 實施例中加工承載模組的立體爆炸圖。請參照圖 1，在本新型的一實施例中，加工承載模組 100 包括承載層 110 以及容置槽 120。承載層 110 包括承載面 111、第一側面 112 以及第二側面 114。

【0023】 第一側面 112 連接承載面 111，且第一側面 112 具有第一凸出結構 113A 以及第一凸出結構 113B。第二側面 114 連接承載面 111，且第二側面 114 具有第二凸出結構（未繪示於圖 1）。第一側面 112 和第二側面 114 相對。

【0024】 具體而言，在本實施例中，第一側面 112 具有多個第一凸出結構 113A、113B，第二側面 114 也具有多個第二凸出結構（未繪示於圖 1），且這些第一凸出結構 113A、113B 和這些第二凸出結構的形狀相似，且位置也彼此對應。

【0025】 容置槽 120 包括第一卡扣結構 121A、第一卡扣結構 121B、第二卡扣結構 122A、以及第二卡扣結構 122B。第一卡扣結構 121A 以及第二卡扣結構 122A 形成于容置槽 120 的相對兩側，第一卡扣結構 121B 以及第二卡扣結構 122B 形成于容置槽 120 的相對兩側。

【0026】 具體而言，第一卡扣結構 121A 和第一卡扣結構 121B 適於各自卡扣第一凸出結構 113A 和第一凸出結構 113B。第二卡扣結構 122A 和第二卡扣結構 122B 適於各自卡扣第二側面 114 的第二凸出結構。

【0027】 圖 2 及圖 3 是本新型一實施例中加工承載模塊的側視圖，其中圖 2 朝向第一側面 112，圖 3 朝向第二側面 114。請參照圖 2，第一卡扣結構 121A 卡扣第一側面 112 上的第一凸出結構 113A，第一卡扣結構 121B 卡扣第一側面 112 上的第一凸出結構 113B。請參照圖 3，第二側

面 114 上具有第二凸出結構 115A 以及第二凸出結構 115B。第二卡扣結構 122A 卡扣第二側面 114 上的第二凸出結構 115A，第一卡扣結構 122B 卡扣第二側面 114 上的第二凸出結構 115B。

【0028】 請參照圖 2，在本實施例中，承載面 111 和容置槽 120 之間間隔一距離  $g1$ ，因此承載面 111 適於承載一經過 3D 打印形成的三維結構，而容置槽 120 可以朝向此三維結構覆蓋於承載層 110 之上。因此，在用乾加工承載模組 100 時，承載面 111 上三維結構中的殘留樹脂可以由容置槽 120 搜集，還可以避免殘留樹脂受到污染，進而提供一個良好的回收功能。

【0029】 需要特別說明的是，本說明書為了清楚說明加工承載模組 100 的容置槽 120 以及承載層 110，縮小了附圖中距離  $g1$ ，但附圖僅作為舉例說明時參考用，並非用以限定本新型。在本新型的一些實施例中，承載面 111 和容置槽 120 之間的距離  $g1$  可以依工件大小及甩乾機的大小來調整，藉以提供足夠的三維物體容置空間以及收集樹脂空間，同時又不產生機構的互相干涉。

【0030】 詳細而言，請參照圖 1，在本實施例中，容置槽 120 包括承接層 125、第一側壁 123 以及第二側壁 124。第一側壁 123 相對第二側壁 124，承接層 125 連接第一側壁 123 以及第二側壁 124。具體而言，本實施例的第一側壁 123 和承接層 125 垂直連接，而第二側壁 124 和承接層 125 也垂直連接。

【0031】 第一卡扣結構 121A 和第一卡扣結構 121B 形成於第一側壁 123，第二卡扣結構 122A 和第二卡扣結構 122B 形成於第二側壁 124，因此這些第一卡扣結構 121A、121B 和這些第二卡扣結構 122A、122B 的位置可以各自對應，進而讓容置槽 120 可以輕易和承載層 110 卡扣。

【0032】 在本實施例中，承載層 110 包括第三側面 116，其具有第一握持結構 117。具體而言，本實施例的第一握持結構 117 形成為 U 字形，以利手或機械手臂抓取。第一握持結構 117 自第三側面 116 沿著第二方向 d2 向外延伸。

【0033】 另一方面，容置槽 120 包括第三側壁 126，第三側壁 126 連接第一側壁 123、第二側壁 124 以及承載層 125，且第三側壁 126 具有第一開口 128。請參照圖 2，當容置槽 120 與承載層 110 卡扣時，第三側壁 126 鄰近第三側面 116，且第一握持結構 117 穿過第一開口 128。因此，當使用者或機械手臂以第一握持結構 117 拿取加工承載模組 100 時，容置槽 120 除了可以藉由這些第一卡扣結構 121A、121B 和這些第二卡扣結構 122A、122B（請參照圖 3）與承載層 110 卡扣外，第三側壁 126 也可以承靠第三側面 116，使容置槽 120 和承載層 110 之間的相對位置不會輕易改變。

【0034】 請參照圖 1，在本實施例中，容置槽 120 還包括第四側壁 127。第四側壁 127 相對於第三側壁 126，且第四側壁 127 具有第二開口 129。第二開口 129 實質上可以

讓部分承載層 110 通過，以利承載層 110 和容置槽 120 卡扣。

【0035】 舉例而言，請參照圖 2，當加工承載模組 100 沿著轉軸 A1 旋轉時，自承載面 111 上脫離的樹脂會因為離心力往承接層 125 移動，進而回收于容置槽 120 中。當轉軸 A1 實質上為垂直地表延伸時，第一握持結構 117 可以朝上配置以利使用者或機械手臂拿取，而第四側壁 127 則在第二方向 d1 上位於承接層 125 的下方，進而可以承接自承接層 125 往下流動的樹脂。

【0036】 圖 4 是本新型一實施例中加工承載模組的上視圖，圖 5 是本新型一實施例中加工承載模組的下視圖。請一併參照圖 4 及圖 5，在本實施例中，第三側壁 126 在第一方向 d1 上具有第一高度 H1，而第四側壁 127 在第一方向 d1 上具有第二高度 H2。第一高度 H1 大於第二高度 H2，且第一方向 d1 平行於承載面 111 的法向量。

【0037】 由於第一高度 H1 大於第二高度 H2，因此部分承載層 110 適於自鄰近第四側壁 127 的一側進入並卡扣容置槽 120。同時，第三側壁 126 的第一高度 H1 較高，面積較大，其適於承靠承載層 110 的第三側面 116，讓容置槽 120 和承載層 110 之間的卡扣可以更佳穩固。另一方面，第三側壁 126 也超過第一側壁 123 的上緣 123T 以及第二側壁 124 的上緣 124T，因此當承載層 110 透過第一凸出結構 113A 和第二凸出結構 115A 與容置槽 120 卡扣時，第三側壁 126 承靠第三側面 116 的面積較大，可以避免在

甩乾的過程中翻轉。

【0038】 請參照圖 5，在本實施例中，第一側面 112 具有第二握持結構 119。第二握持結構 119 形成於第一側面 112 遠離承載面 111 的邊緣。第一凸出結構 113B 鄰近承載面 111 設置。換句話說，在第一方向 d1 上，第一凸出結構 113B 位於承載面 111 以及第二握持結構 119 之間。

【0039】 第二側面 114 具有第三握持結構 1110。第三握持結構 1110 形成於第二側面 114 遠離承載面 111 的邊緣。第二凸出結構 115B 鄰近承載面 111 設置。換句話說，在第一方向 d1 上，第二凸出結構 115B 位於承載面 111 以及第三握持結構 1110 之間。

【0040】 進一步而言，請參照圖 1，第二握持結構 119 和第三握持結構 1110 沿著第二方向 d2 延伸。這些第一卡扣結構 121A、121B 以及這些第二卡扣結構 122A、122B 各自為彎折開口。部分第一卡扣結構 121A 沿著第二方向 d2 延伸，部分第一卡扣結構 121B 也沿著第二方向 d2 延伸。部分第二卡扣結構 122A 沿著第二方向 d2 延伸，部分第二卡扣結構 122B 也沿著第二方向 d2 延伸。

【0041】 再進一步而言，本實施例的這些第一卡扣結構 121A、121B 以及這些第二卡扣結構 122A、122B 的末端各自沿著第二方向 d2 往第三側壁 126 延伸。因此，承載層 110 可以沿著第二方向 d2 往容置槽 120 的第三側壁 126 與容置槽 120 卡扣。

【0042】 圖 6 是本新型另一實施例的加工承載模組的立體

爆炸圖。請參照圖 6，本新型另一實施例的加工承載模組 200 包括承載層 210 以及容置槽 220。承載層 210 包括承載面 211、第一側面 212、第二側面 214。承載面 211 連接第一側面 212 以及第二側面 214。

【0043】 進一步而言，承載層 210 類似於上述承載層 110，相同元件及其詳細說明在此不再贅述。承載層 210 的第三側面 216 上形成第一握持結構 217。承載層 210 的第一側面 212 和第二側面 214 彼此相對，且第一側面 212 上形成第一凸出結構 215A，第二側面 214 上形成第二凸出結構 215B。

【0044】 容置槽 220 包括第一卡扣結構 221 以及第二卡扣結構 222。第一卡扣結構 221 和第二卡扣結構 222 形成於容置槽 220 的相對兩側。進一步而言，容置槽 220 的第一側壁 223 上形成第一卡扣結構 221，第二側壁 224 上形成第二卡扣結構 222，且容置槽 220 還具有彼此相對的第三側壁 226 以及第四側壁 227，以及連接第一側壁 223、第二側壁 224、第三側壁 226 以及第四側壁 227 的承接層 225。

【0045】 在本實施例中，第一凸出結構 215A 形成於第一側面 212 遠離承載面 211 的邊緣，而第二凸出結構 215B 形成於第二側面 214 遠離承載面 211 的邊緣。第一凸出結構 215A 和第二凸出結構 215B 都沿著第二方向 d2 延伸。

【0046】 第一卡扣結構 221 包括沿著第二方向 d2 延伸的第一凹槽 221A，第二卡扣結構 222 包括沿著第二方向 d2

延伸的第二凹槽 222 A。由於第一凸出結構 215 A、第二凸出結構 215 B、第一卡扣結構 221 以及第二卡扣結構 222 的延伸方向彼此平行，因此承載層 210 可以沿著第二方向 d2 插入並卡扣容置槽 220。

【0047】 圖 7 是本新型另一實施例的加工承載模組的上視圖。請參照圖 7，在本實施例中，第一凸出結構 215 A 可以和第一卡扣結構 221 的第一凹槽 221 A 卡扣，第二凸出結構 215 B 可以和第二卡扣結構 222 的第二凹槽 222 A 卡扣，進而固定承載層 210 和容置槽 220 在第一方向 d1 上的相對位置。

【0048】 另一方面，在第一方向 d1 上，第三側壁 226 和第三側面 216 彼此重疊，因此第三側壁 226 也可以限制承載層 210 和容置槽 220 在第二方向 d2 上的相對位置。同時，承載層 210 和承接層 225 之間具有空間可以容置三維物體。

【0049】 請參照圖 6，在本實施例中，容置槽 220 還包括第三開口 221 B 以及第四開口 222 B。第三開口 221 B 鄰近第一凹槽 221 A，第四開口 222 B 鄰近第二凹槽 222 A。具體而言，當容置槽 220 和承載層 210 卡扣時，第三開口 221 B 可以暴露部分第一側面 212 以及第一凸出結構 215 A，而第四開口 222 B 可以暴露部分第二側面 214 以及第二凸出結構 215 B。因此，本實施例的第一卡扣結構 221 和第二卡扣結構 222 也可以供使用者握持，同時第三開口 221 B 和第四開口 222 B 可以讓使用者同時接觸第一

凸出結構 215A 以及第二凸出結構 215B，以避免在移動過程容置槽 220 和承載層 210 之間相對滑動。

【0050】 圖 8 是本新型另一實施例的加工承載模組的下視圖。請參照圖 8，本實施例的第四側壁 227 實質上形成為 U 字形，且在第一方向 d1 上第四側壁 227 和承載面 211 之間間隔至少一距離 g2。因此，承載層 210 可以輕易自第三側壁 227 上方移動至容置槽 220 中，而當容置槽 220 自承載面 211 上接到樹脂時，第四側壁 227 也可以避免樹脂流出。

【0051】 圖 9 是本新型再一實施例的甩乾裝置的上視圖。請參照圖 9，本新型再一實施例中，甩乾裝置 300 包括外殼 310、轉動元件 320 以及上述加工承載模組 200。

【0052】 轉動元件 320 以一第一轉軸 A2 連接於外殼 310 內。轉動元件 320 的四周和外殼 310 之間形成多個容置空間 301。轉動元件 320 于每個容置空間 301 的兩側具有固定凹槽 321。加工承載模組 200 配置于這些容置空間 301 的其中之一，且部分加工承載模組 200 插入容置空間 301 的兩側的固定凹槽 321。

【0053】 具體而言，在本實施例中，甩乾裝置 300 具有三個容置空間 301，可以同時容置三個加工承載模組 200，但本新型不限於此。位於容置空間 301 兩側的兩個固定凹槽 321 可以個別容置加工承載模組 200 的第一卡扣結構 221 以及第二卡扣結構 222，因此可以讓加工承載模組 200 隨著轉動元件 320 沿著第一轉軸 A2 轉動時不會脫離

轉動元件 320 以及外殼 310。

【0054】 圖 10 是本新型再一實施例的甩乾裝置的立體示意圖。請參照圖 10，本實施例的固定凹槽 211 的延伸方向和第一轉軸 A2 相同。具體而言，固定凹槽 211 和第一轉軸 A2 都可以平行于第三方向 d3，因此加工承載模組 200 可以沿著第三方向 d3 進出外殼 310，並隨著轉動元件 320 沿著第一轉軸 A2 旋轉。

【0055】 上述實施例系以加工承載模組 200 為例，但本新型不限於此。在其他實施例中，甩乾裝置 300 亦可以包括上述實施例中的加工承載模組 100（請參照圖 1），並藉由固定凹槽 321 固定第二握持結構 119 以及第三握持結構。

【0056】 綜上所述，本新型實施例的加工承載模組以及甩乾裝置可以藉由容置槽和承載層卡扣，且承載層的承載面上可以承載由樹脂形成的三維物體。當加工承載模組在進行甩乾時，容置槽可以承接三維物體上的殘留樹脂，並避免殘留樹脂受到污染，提供有效的回收功能。

【0057】 以上該僅為本新型的較佳實施例而已，並不用以限制本新型，凡在本新型的精神和原則之內，所做的任何修改、等同替換、改進等，均應包含在本新型保護的範圍之內。

#### 【符號說明】

【0058】

A 1 : 轉 軸

A 2 : 第 一 轉 軸

d 1 : 第 一 方 向

d 2 : 第 二 方 向

d 3 : 第 三 方 向

g 1 : 距 離

H 1 : 高 度

H 2 : 高 度

1 0 0 : 加 工 承 載 模 組

1 1 0 : 承 載 層

1 1 1 : 承 載 面

1 1 2 : 第 一 側 面

1 1 3 A : 第 一 凸 出 結 構

1 1 3 B : 第 二 凸 出 結 構

1 1 4 : 第 二 側 面

1 1 5 A : 第 二 凸 出 結 構

1 1 5 B : 第 二 凸 出 結 構

1 1 6 : 第 三 側 面

1 1 7 : 第 一 握 持 結 構

1 1 8 : 第 四 側 面

1 1 9 : 第 二 握 持 結 構

1 1 1 0 : 第 三 握 持 結 構

1 2 0 : 容 置 槽

1 2 1 A : 第 一 卡 扣 結 構

- 1 2 1 B : 第一卡扣結構
- 1 2 2 A : 第二卡扣結構
- 1 2 2 B : 第二卡扣結構
- 1 2 3 : 第一側壁
- 1 2 3 T : 上緣
- 1 2 4 : 第二側壁
- 1 2 5 : 承接層
- 1 2 6 : 第三側壁
- 1 2 7 : 第四側壁
- 1 2 8 : 第一開口
- 1 2 9 : 第二開口
- 2 0 0 : 加工承載模組
- 2 1 0 : 承載層
- 2 1 1 : 承載面
- 2 1 2 : 第一側面
- 2 1 4 : 第二側面
- 2 1 5 A : 第一凸出結構
- 2 1 5 B : 第二凸出結構
- 2 1 6 : 第三側面
- 2 1 7 : 第一握持結構
- 2 2 0 : 容置槽
- 2 2 1 : 第一卡扣結構
- 2 2 1 A : 第一凹槽
- 2 2 1 B : 第三開口

2 2 2 : 第二卡扣結構

2 2 2 A : 第二凹槽

2 2 2 B : 第四開口

2 2 3 : 第一側壁

2 2 4 : 第二側壁

2 2 5 : 承接層

2 2 6 : 第三側壁

2 2 7 : 第四側壁

3 0 0 : 甩乾裝置

3 0 1 : 容置空間

3 1 0 : 外殼

3 2 0 : 轉動元件

3 2 1 : 固定凹槽

## 【新型申請專利範圍】

【請求項 1】一種加工承載模組，包括：

一承載層，包括：

一承載面；

一第一側面，連接該承載面，且該第一側面具有至少一第一凸出結構；以及

一第二側面，連接該承載面，且該第二側面具有至少一第二凸出結構，該第一側面和該第二側面相對；以及一容置槽，包括：

至少一第一卡扣結構；以及

至少一第二卡扣結構，該第一卡扣結構和該第二卡扣結構形成於該容置槽的相對兩側，且該第一卡扣結構卡扣該第一凸出結構，該第二卡扣結構卡扣該第二凸出結構。

【請求項 2】如請求項 1 所述之加工承載模組，其中該容置槽具有一承接層、一第一側壁以及一第二側壁，該第一側壁相對該第二側壁，該承接層連接該第一側壁以及該第二側壁，該第一卡扣結構形成於該第一側壁，該第二卡扣結構形成於該第二側壁。

【請求項 3】如請求項 1 所述之加工承載模組，其中該承載層包括一第三側面，其具有一第一第一握持結構，該容置槽包括一第三側壁，其具有一第一開口，該第一握持結

構穿過該第一開口，該第三側壁連接該第一側壁、該第二側壁以及該承接層。

【請求項 4】如請求項 3 所述之加工承載模組，其中該容置槽包括一第四側壁，其相對於該第三側壁，且該第四側壁具有一第二開口。

【請求項 5】如請求項 4 所述之加工承載模組，其該第三側壁於一第一方向具有第一高度，該第四側壁於該第一方向具有一第二高度，該第一高度大於該第二高度，且該第一方向平行於該承載面的法向量。

【請求項 6】如請求項 4 所述之加工承載模組，其中該第四側壁在一第一方向上和該承載面間隔一距離，該第一方向平行於該承載面的法向量。

【請求項 7】如請求項 1 所述之加工承載模組，其中該第一側面具有一第二握持結構，其形成於該第一側面遠離該承載面的邊緣，該第一凸出結構鄰近該承載面設置，該第二側面具有一第三握持結構，其形成於該第二側面遠離該承載面的邊緣，該第二凸出結構鄰近該承載面設置。

【請求項 8】如請求項 7 所述之加工承載模組，其中該第二握持結構以及該第三握持結構沿著一第二方向延伸，且

該第一卡扣結構和該第二卡扣結構各自為一彎折開口，部分該第一卡扣結構以及部分該第二卡扣結構沿著該第二方向延伸。

【請求項 9】如請求項 1 所述之加工承載模組，其中該第一凸出結構形成於該第一側面遠離該承載面的邊緣，該第二凸出結構形成於該第二側面遠離該承載面的邊緣，且該第一凸出結構和該第二凸出結構都沿著一第二方向延伸，且該第一卡扣結構包括沿著該第二方向延伸的一第一凹槽，該第二卡扣結構包括沿著該第二方向延伸的一第二凹槽。

【請求項 10】如請求項 9 所述之加工承載模組，其中該容置槽包括一第三開口以及一第四開口，該第三開口鄰近該第一凹槽，該第四開口鄰近該第二凹槽。

【請求項 11】一種甩乾裝置，包括：

一外殼；

一轉動元件，以第一轉軸連接於該外殼內，且該轉動元件的四周和外殼之間形成多個容置空間，且該轉動元件於每個該容置空間的兩側具有固定凹槽，且該固定凹槽的延伸方向和該第一轉軸相同；以及

一加工承載模組，配置於該多個容置空間的其中之一，且部分該加工承載模組插入該容置空間的兩側的該固定凹槽，該加工承載模組包括：

一承載層，包括：

一承載面；

一第一側面，連接該承載面，且該第一側面具有至少一第一凸出結構；以及

一第二側面，連接該承載面，且該第二側面具有至少一第二凸出結構，該第一側面和該第二側面相對；以及

一容置槽，包括：

至少一第一卡扣結構；以及

至少一第二卡扣結構，該第一卡扣結構和該第二卡扣結構形成于該容置槽的相對兩側，且該第一卡扣結構卡扣該第一凸出結構，該第二卡扣結構卡扣該第二凸出結構。

【請求項 12】如請求項 11 所述之甩乾裝置，其中該容置槽具有一承接層、一第一側壁以及一第二側壁，該第一側壁相對該第二側壁，該承接層連接該第一側壁以及該第二側壁，該第一卡扣結構形成於該第一側壁，該第二卡扣結構形成於該第二側壁。

【請求項 13】如請求項 12 所述之甩乾裝置，其中該承載層包括一第三側面，其具有一第一第一握持結構，該容置槽包括一第三側壁，其具有一第一開口，該第一握持結構穿過該第一開口，該第三側壁連接該第一側壁、該第二側

壁以及該承接層。

【請求項 14】如請求項 13 所述之甩乾裝置，該容置槽包括一第四側壁，其相對於該第三側壁，且該第四側壁具有一第二開口。

【請求項 15】如請求項 14 所述之甩乾裝置，其中該第三側壁於一第一方向具有第一高度，該第四側壁於該第一方向具有一第二高度，該第一高度大於該第二高度，且該第一方向平行於該承載面的法向量。

【請求項 16】如請求項 14 所述之甩乾裝置，其中該第四側壁在一第一方向上和該承載面間隔一距離，該第一方向平行於該承載面的法向量。

【請求項 17】如請求項 11 所述之甩乾裝置，其中該第一側面具有一第二握持結構，其形成於該第一側面遠離該承載面的邊緣，該第一凸出結構鄰近該承載面設置，該第二側面具有第三握持結構，其形成於該第二側面遠離該承載面的邊緣，該第二凸出結構鄰近該承載面設置。

【請求項 18】如請求項 17 所述之甩乾裝置，其中該第二握持結構以及該第三握持結構沿著一第二方向延伸，且該第一卡扣結構和該第二卡扣結構各自為一彎折開口，部分

該第一卡扣結構以及部分該第二卡扣結構沿著該第二方向延伸。

【請求項 19】如請求項 11 所述之甩乾裝置，其中該第一凸出結構形成於該第一側面遠離該承載面的邊緣，該第二凸出結構形成於該第二側面遠離該承載面的邊緣，且該第一凸出結構和該第二凸出結構都沿著一第二方向延伸，且該第一卡扣結構包括沿著該第二方向延伸的一第一凹槽，該第二卡扣結構包括沿著該第二方向延伸的一第二凹槽。

【請求項 20】如請求項 19 所述之甩乾裝置，其中該容置槽包括一第三開口以及一第四開口，該第三開口鄰近該第一凹槽，該第四開口鄰近該第二凹槽。

【新型圖式】

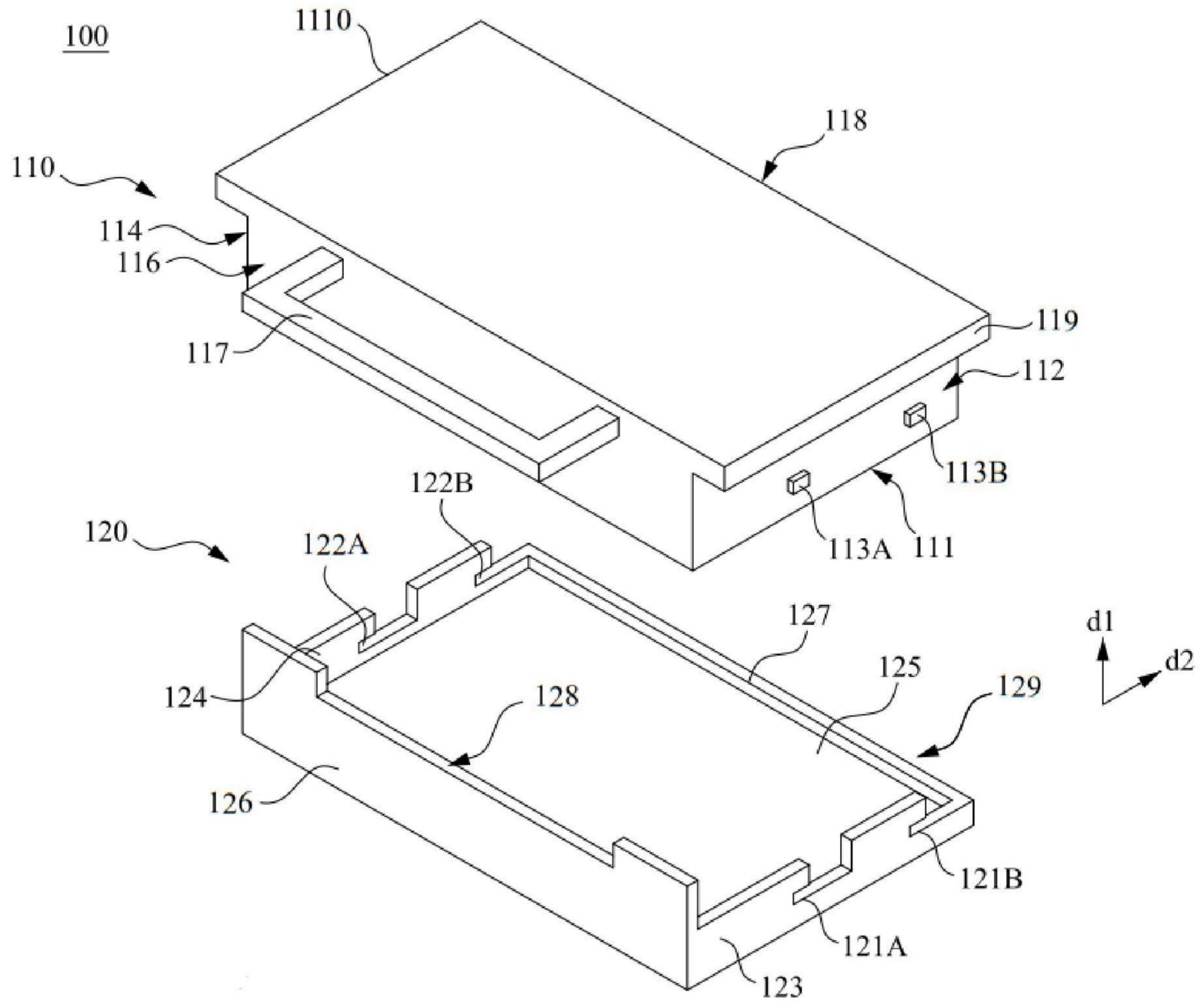


圖 1

----- A1

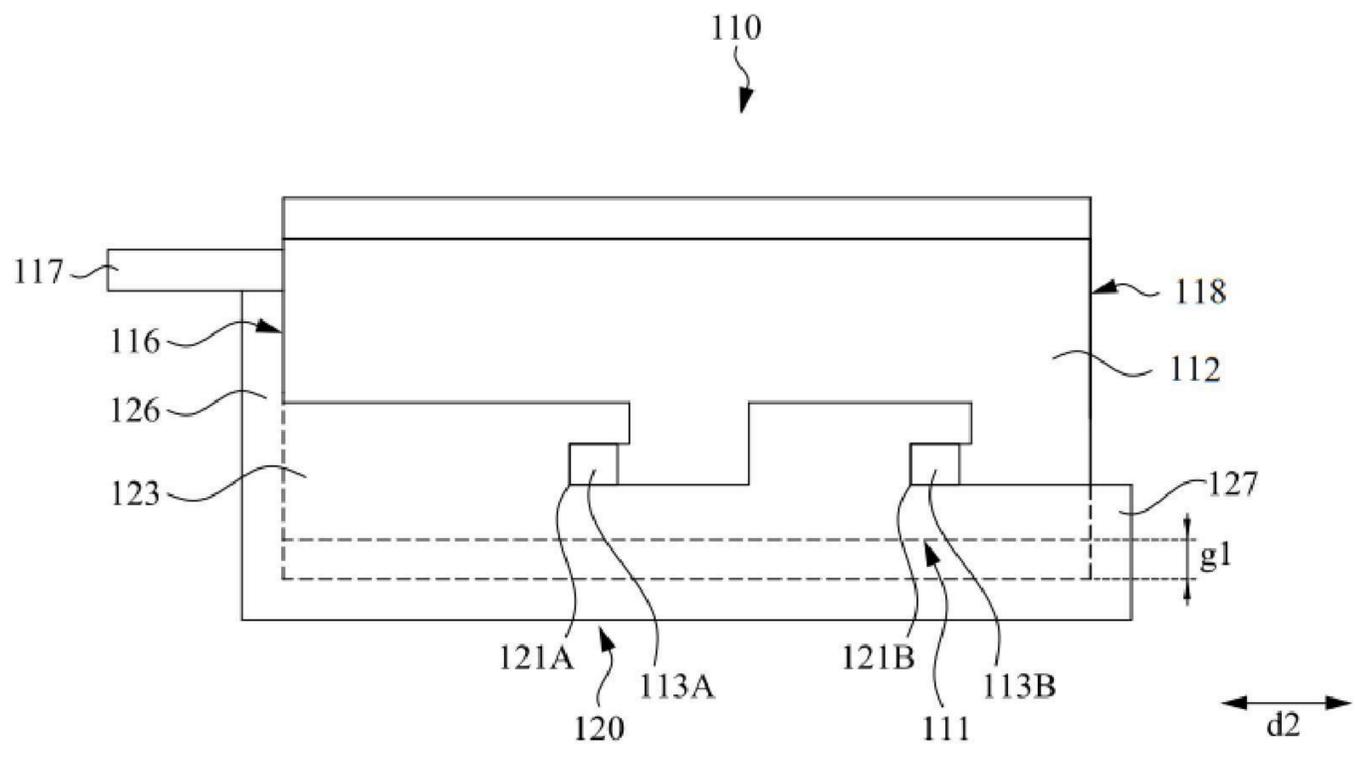


圖 2

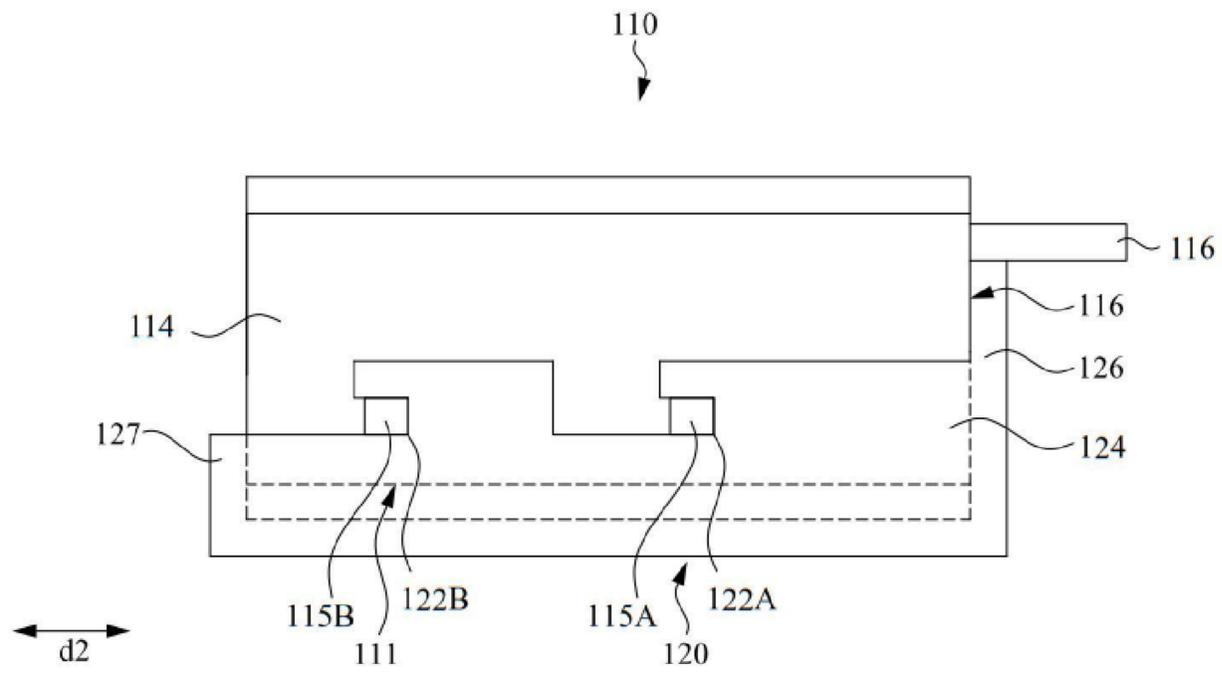


圖 3

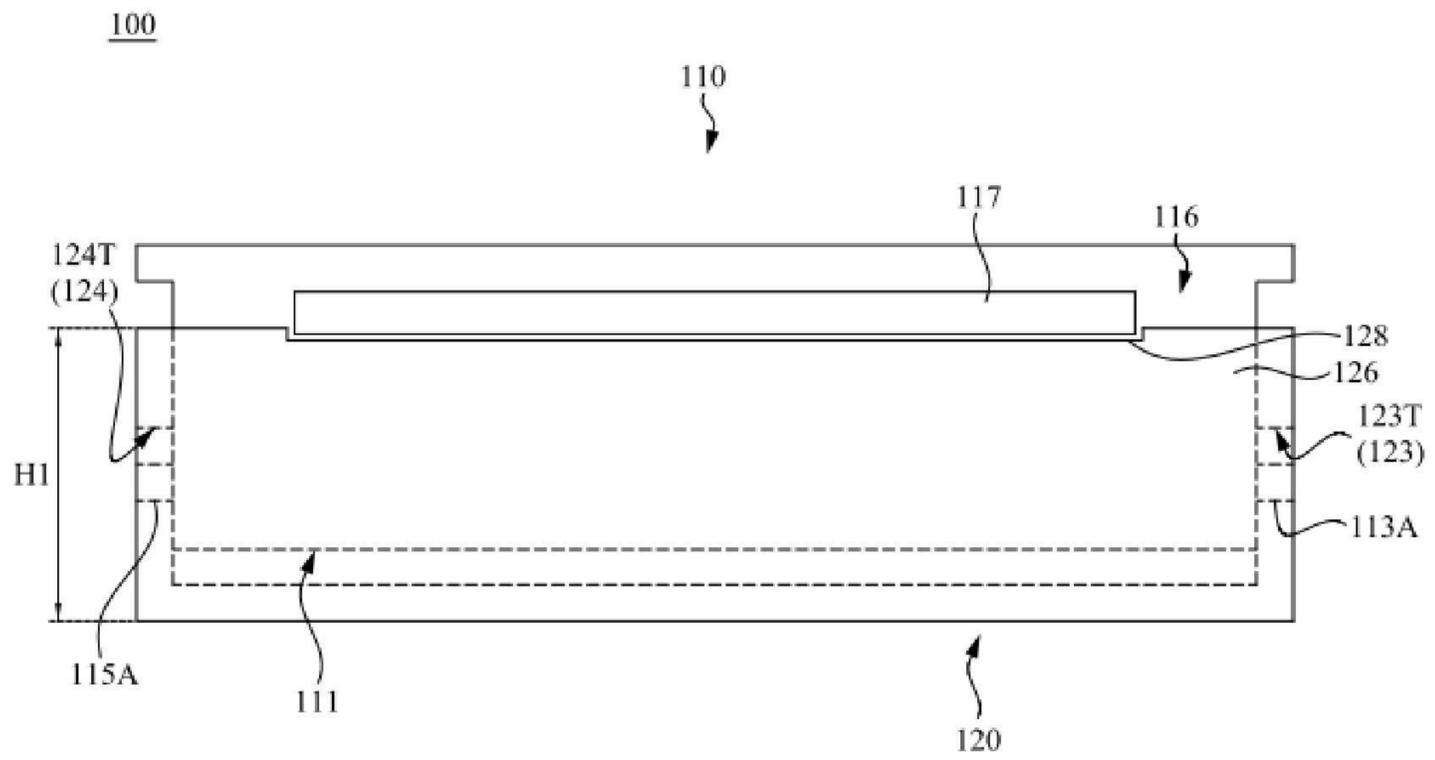


圖 4

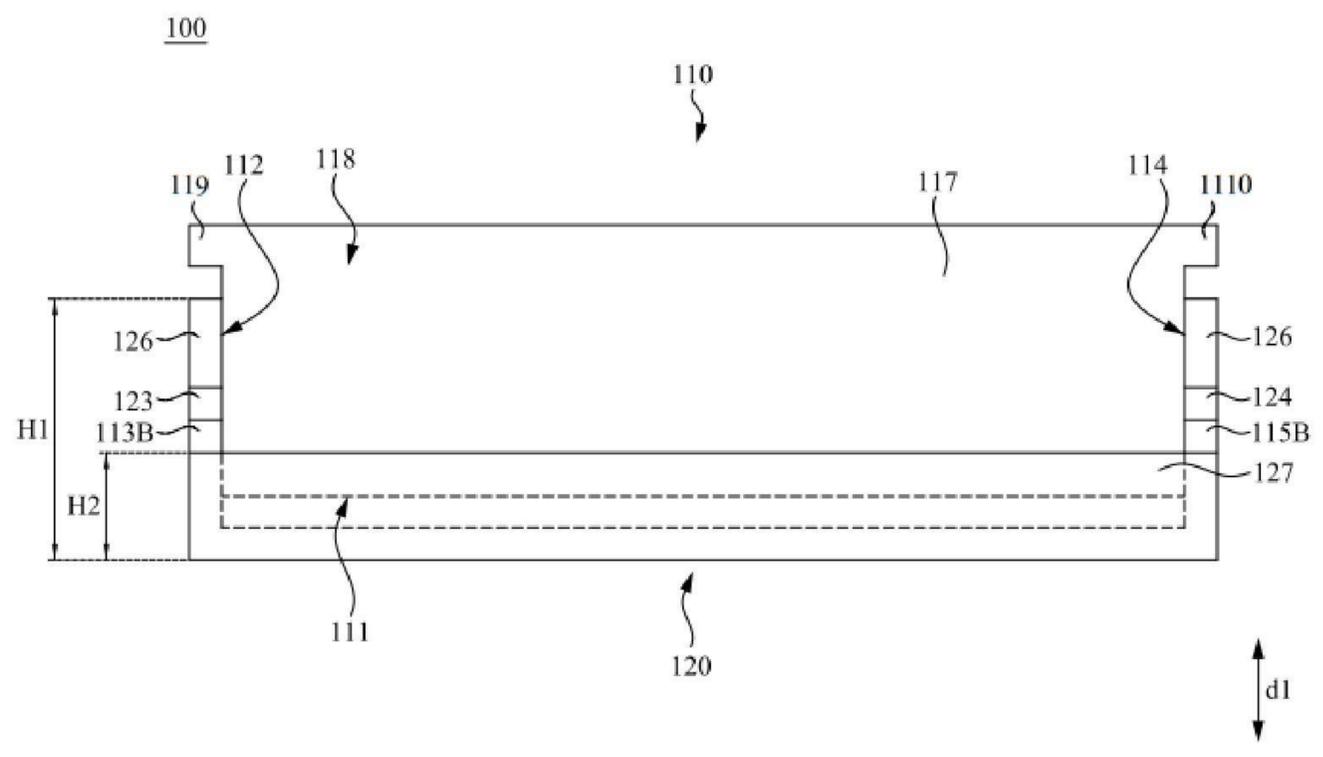


圖 5

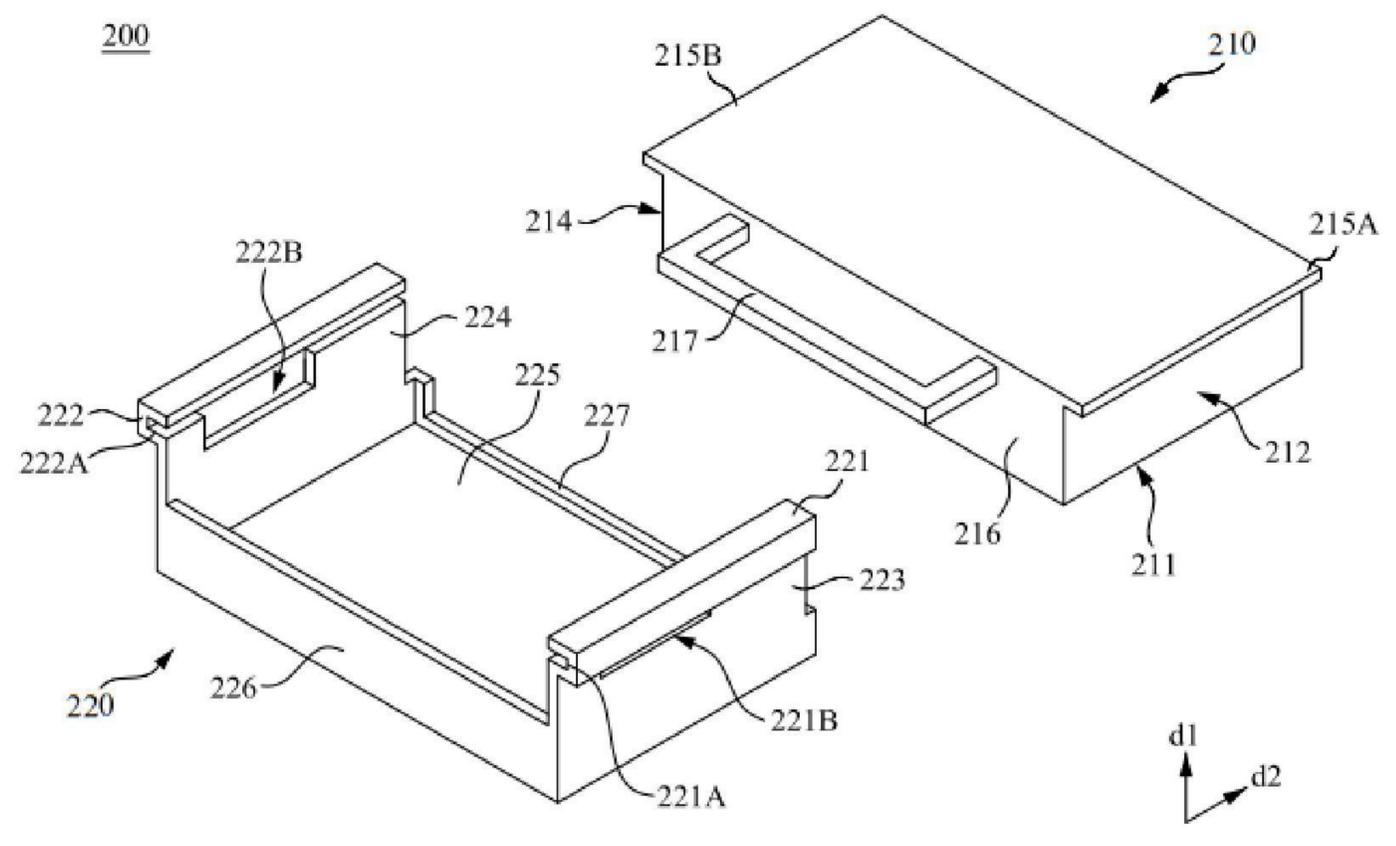


圖 6

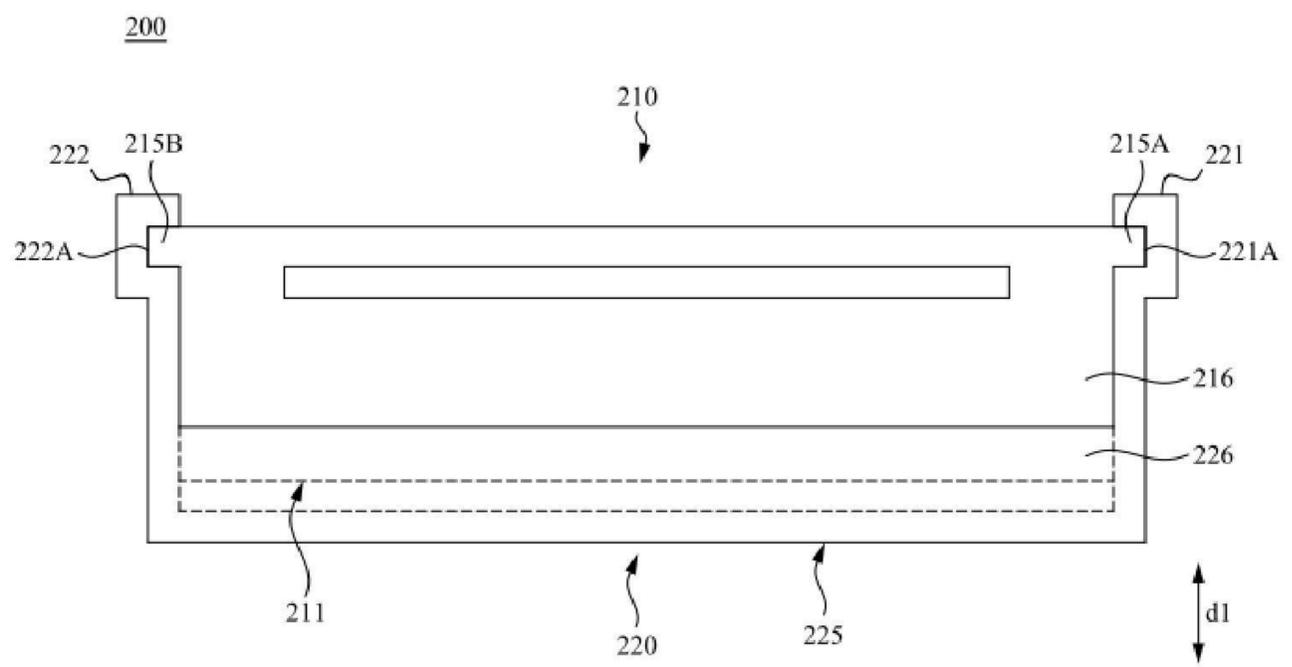


圖 7

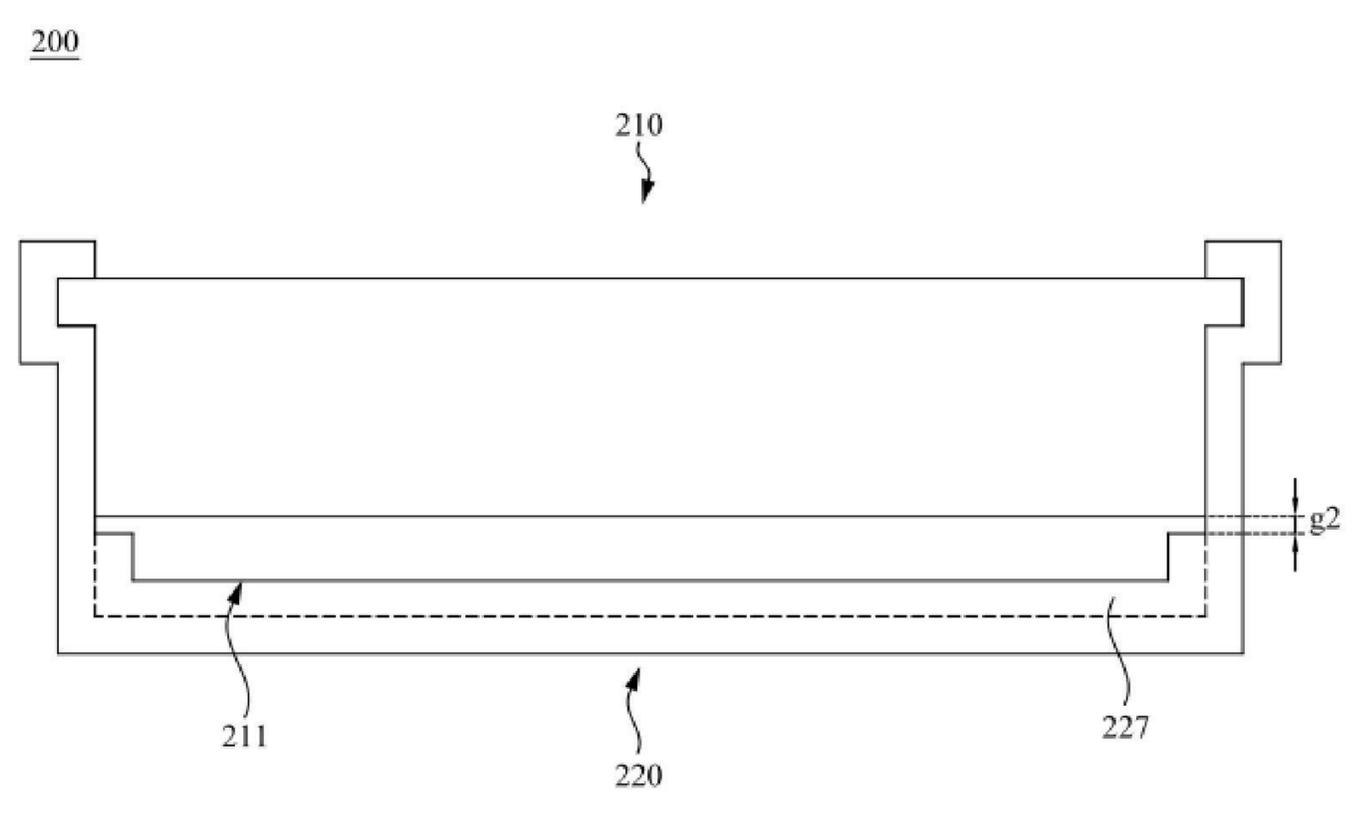


圖 8

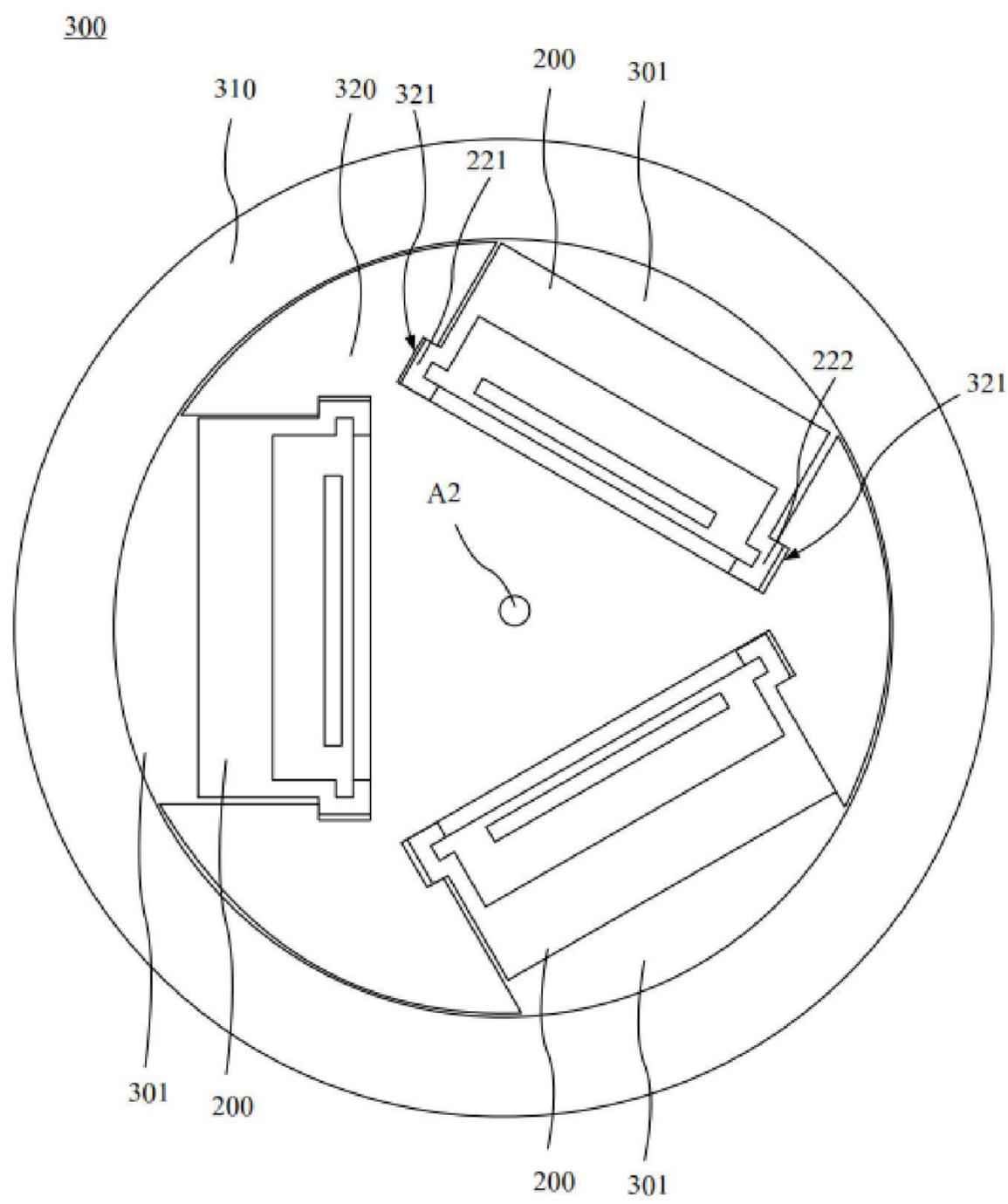


圖 9

300

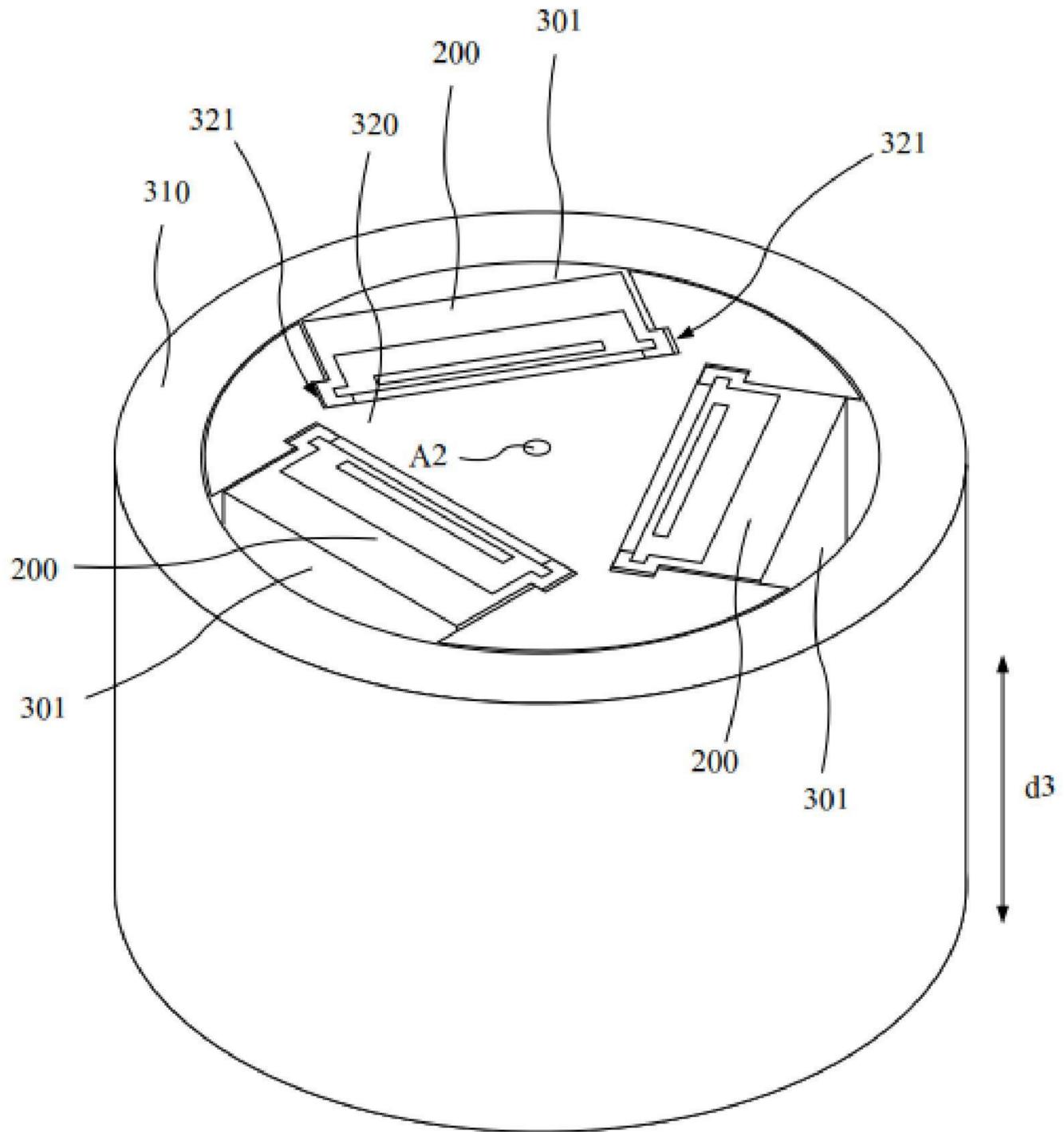


圖 10