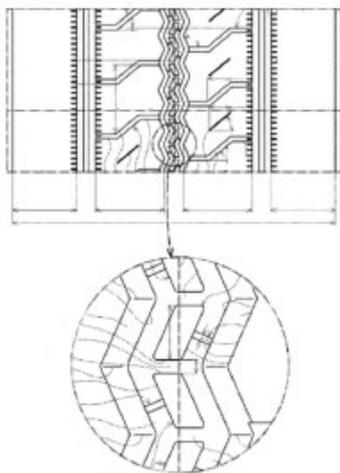




### 充气轮胎

Pneumatic tire

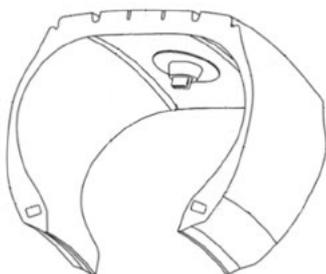


本发明的充气轮胎包括多个沿轮胎周向延伸的主槽，其中，所述多个主槽包括至少一个沿轮胎周向呈锯齿状延伸的锯齿形主槽，所述锯齿形主槽包括多个突起，从锯齿形主槽的底表面突出，以及多个连接部分，将多个突起连接到锯齿形主槽的壁

表面，并且多个突起布置为彼此重叠，（申请专利号：US202418440395）。

### 带有用于胎面磨损传感的聚合物塞的轮胎

Tire with polymer plug for tread wear sensing



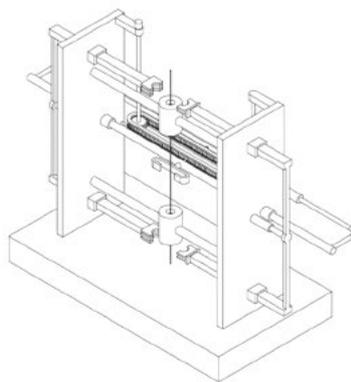
轮胎包括从相应的胎圈区域延伸至胎面的一对侧壁。胎面形成有多个胎面元件和径向外表面，并且腔室形成在胎面元件之一中。传感器单元安装到

轮胎并包括一对电触点。聚合物塞包括设置在腔室中

的线。线材包括近端和靠近胎面的径向外表面的远端。将液体聚合物注入腔室并固化。电路由电线的每个近端电接触传感器单元电触点中的相应一个而形成。当胎面元件磨损到电线的远端时，电线和电路就会断开。当电路断开时，传感器单元会发送通知（申请专利号：US202418747750）。

### 一种橡胶钢丝帘线抽出高低温疲劳测试装置

A kind of high and low temperature fatigue testing device for pulling out rubber steel cord

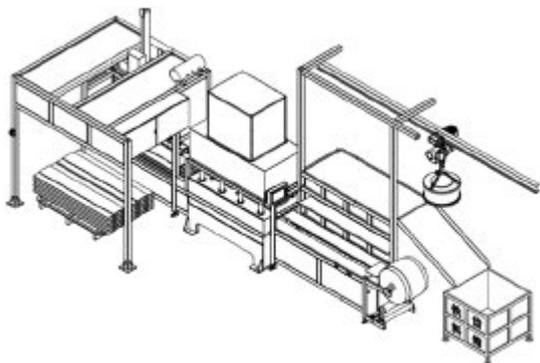


本发明公开了一种橡胶钢丝帘线抽出高低温疲劳测试装置，涉及橡胶钢丝帘线检测技术领域，包括底座和待测钢丝，所述底座的顶部两端均固定连接

有立板，两个立板之间设有钢丝绳变温放置组件、钢丝绳夹持组件以及钢丝绳牵引组件；本发明通过设置钢丝绳变温放置组件能够利用风力吹动的方式改变钢丝帘线的温度，使钢丝帘线在特定温度的状况下进行检测，通过设置钢丝绳夹持组件能够对钢丝帘线的两端进行夹持固定，通过设置钢丝绳牵引组件能够采用传动拨动的方式对钢丝帘线进行往复牵引，对钢丝帘线在设定温度下进行往复频繁拉扯，测量钢丝帘线的疲劳度，对钢丝帘线的疲劳试验具有结构简单，设备成本低，使用方便的特点（申请专利号：CN202411081620.2）。

## 一种橡胶履带预成型产线及工艺

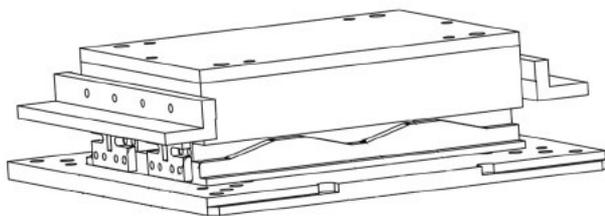
### A kind of rubber crawler preform production line and process



本发明提供了一种橡胶履带预成型产线及工艺，涉及履带加工的技术领域，其中，橡胶履带预成型产线包括：用于将预备好的底胶、金属件和顶胶进行依序叠放好的预摆机构；以及压料机构，所述压料机构包括上模板、下模板以及动力部件；所述预摆机构上叠放好的胶片通过输送机构转移至所述压料机构的下模板上，并在上模板和下模板之间进行压合定型。通过设置单独的摆放工位，先将橡胶和金属件摆放，再运输至压制工位进行压制，由于工作人员不与施压设备接触，因此，在减小施压设备对工作人员造成威胁的同时，通过单独的摆放工位提高了摆放效率和摆放质量，从而提高了履带的生产效率（申请专利号：CN202210855772.8）。

## 适用于橡胶复合产品的模具及其使用方法

### Molds suitable for rubber composite products and their usage methods

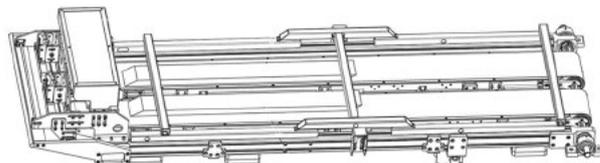


本发明公开了一种适用于橡胶复合产品的模具，包括：下基板、下模、上模、第一镶件、第二镶件、第三镶件和中模；下模固定至下基板；第一镶件、第二镶件和第三镶件均可拆卸安装于下模；中模位于下模和上模之间；中模包括：第一模瓣和第二模瓣；第

一模瓣和第二模瓣从第一镶件、第二镶件和第三镶件的两侧夹持第一镶件、第二镶件和第三镶件；适用于橡胶复合产品的模具还设有：两个定位柱、两个第一滑动杆、两个第一定位块和第一限位板；两个定位柱分别固定至下模的两端；两个第一滑动杆分别连接至第一模瓣的两端；本发明还公开了一种适用于橡胶复合产品的模具的使用方法。适用于橡胶复合产品的模具的操作简单，开模和取出产品容易，生产效率较高（申请专利号：CN201910599840.7）。

## 一种新型橡胶轮胎成型机垫胶纠偏装置

### A kind of new type of rubber tire building machine rubber pad correction device



本申请公开了一种新型橡胶轮胎成型机垫胶纠偏装置，其中所述新型橡胶轮胎成型机垫胶纠偏装置包括型材框架和至少一输送带。所述型材框架设置有导向组件、至少一支撑架和至少一纠偏组件。导向组件包括驱动芯轴和至少一导轨，使支撑架能够定向移动。驱动芯轴套设有至少一驱动辊筒。支撑架对应设置有支撑辊筒，从而配合驱动辊筒绕设输送带。纠偏组件包括监测输送带表面的垫胶的监测机构和驱动支撑架的执行机构。该纠偏输送系统能够通过多条输送带同时在线纠偏垫胶，不仅使得加工效率得到有效提高，还大大改进了成型品质，具有非常广泛的适用范围（申请专利号：CN202110490454.1）。

(R-03)

