

专利文摘

PATENT ABSTRACTS

一种橡胶密封件加工用成型模具

A kind of molding die for rubber seal processing



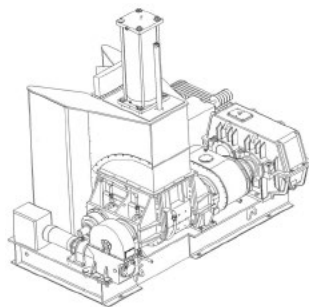
本发明公开了一种橡胶密封件加工用成型模具，属于橡胶密封件生产技术领域，本发明是通过设置内外嵌套且可上

下降运动的中空模套以及模芯，中空模套由前后对称设置的定模套、动模套组成，在注塑时，模芯与中空模套内的多对注塑腔之间构成多个相互不连通的注塑模槽，通过多组注料管、注料腔配合结构分别向多个注塑模槽同步注入橡胶材料，注料工作完成后，启动限位套处的电磁环，推料锥朝限位套一侧运动并与其相密合，一方面将注料腔多余橡胶材料推动至注塑模槽，另一方面实现注塑模槽与注料腔无间隙配合，每个注塑模槽形成的密封件为独立个体，待开模后，动模套向外脱离定模套，驱动定模套向下朝落料口翻转，在重力作用下实现集体脱模（申请专利号：CN202411546190.7）。

橡胶生产制造用密封式混炼装置

Sealed mixing device for rubber production and manufacturing

本发明提供了一种橡胶生产制造用密封式混炼装置，包括基座、支撑座、混料箱、第一驱动机构、第二驱动机构以及动力传递机构。基座顶部具有安

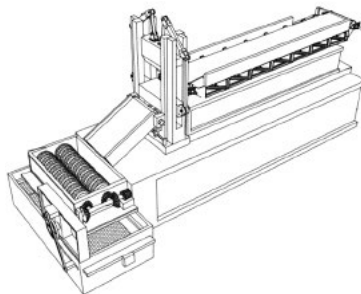


装平台。支撑座设有两个，两个支撑座间隔设置在安装平台上。混料箱转动设置在两个支撑座上。第一驱动机构能够驱动混料腔内的搅动部工作。第二驱动机构

包括与混料箱连接的第一蜗轮以及第一蜗杆。第一蜗杆能够通过第一蜗轮带动混料箱俯仰向下转动，且通过动力传递机构与第一驱动机构相连。本发明提供的橡胶生产制造用密封式混炼装置可实现大力矩的传递，且自锁性较好，而且稳定性高，不易损坏，有效的避免因采用液压缸而导致的漏液以及变形等问题，保证橡胶生产的连续性，实用性强（申请专利号：CN202411603947.1）。

一种废弃橡胶再利用加工装置

A device for reprocessing discarded rubber

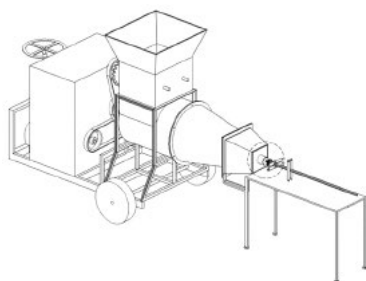


本发明涉及废弃橡胶技术领域，具体为一种废弃橡胶再利用加工装置，包括底座，底座的顶部固定连接输送台底座，输送台底座的顶部固定连接皮带

输送台，底座的前侧顶部固定连接破碎装置，底座的前侧底部固定连接分离仓，输送台底座的前侧固定连接裁剪台，裁剪台包括裁剪台外壳，裁剪台外壳的内壁设置有裁剪机构，裁剪台外壳包括U形架，

本发明设置破碎装置、分离仓，将裁剪后的橡胶垫破碎成橡胶颗粒，破碎装置通过转杆电机驱动转杆、锥形齿和第二锥形齿转动，带动破碎辊破碎橡胶，筛分机构控制筛网摆动，筛分不同粒径的橡胶颗粒，筛分网外壳滑动和弹簧连接块保证筛分稳定性和灵活性（申请专利号：CN202410832196.4）。

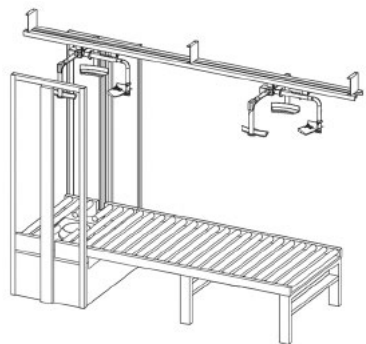
一种汽车橡胶件生产的挤出成型机 An extrusion building machine for automotive rubber parts production



本发明公开了一种汽车橡胶件生产的挤出成型机，涉及挤出成型技术领域，包括橡胶挤出机，橡胶挤出机一侧固定连接挤出头，

挤出头内部设置有橡胶料，挤出头一侧设置有塑形冷却机构与辊轮，通过设置塑形冷却机构，将橡胶条上的高温快速吸到塑形块上，并且通过塑形块的滚动实现将塑形块吸入的热量通过旋转与空气不断接触从而将温度像空气散去，保持将从挤出头出来的橡胶条稳定的散热工作，防止四角形的橡胶条由于形状问题，在温度较高的情况下，不如圆柱状的橡胶条的抗变形能力强，容易因为高温出料后，被后续的辊轮夹住传输时因为高温软化形变的问题发生，并通过适配的塑形块形状对橡胶料进行进一步的挤压塑形，保证其形状的稳定（申请专利号：CN202411194473.X）。

一种橡胶轮胎输送装置 A kind of tire conveying device



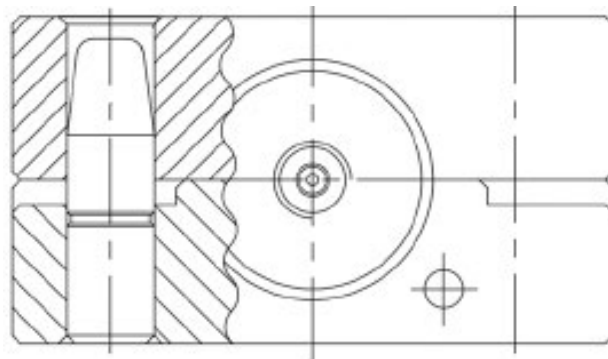
本发明涉及车辆轮胎输送技术领域，具体涉及一种橡胶轮胎输送装置，包括输送台，输送台用于短距离输送轮胎，输送台的一侧设置有升降架，升降架用于承接输送台

输送的轮胎并带动轮胎移动到指定高度；顶架，顶架

的下方设置有 U 形输送架；其中，U 形输送架包括两个相对连接的弯折杆，两个弯折杆的下端相对设置有支撑板，两个弯折杆相互连接处设置有伸出管，伸出管远离 U 形输送架的一侧滑动设置有滑动杆，滑动杆用于夹紧位于 U 形输送架上的轮胎。本发明中，仅仅通过简单的移动滑动杆就可以对不同直径的轮胎进行固定，同时也可以避免在轮胎的输送过程中发生抖动，降低轮胎从 U 形输送架上掉落下来的风险（申请专利号：CN202410909255.3）。

压注橡胶式弹性手柄自适应成型装置及其一次成型方法

Pressure injection rubber type elastic handle adaptive building device and its one-step building method



本发明涉及模具成型领域，具体是压注橡胶式弹性手柄自适应成型装置及其一次成型方法，包括自适应式下模座体和自适应式上模座体、设置在自适应式下模座体上用于固定螺纹接头的螺纹接头固定定位套，自适应式下模座体和自适应式上模座体通过两组定位销固定，自适应式下模座体和自适应式上模座体将橡胶弹性体内的钢索固定并利用加压实现自适应式成型，其具体一次成型步骤如下：S1：剪料；S2：装配；S3：加热；S4：加工；采用本发明的解决了压注橡胶式弹性手柄在未压注橡胶前的生产特性，钢索两端通过收压钢球固定钢索的长度会产生规定的制造误差，解决了收压钢球固定钢索不会因长度变化，而导致的压注橡胶式弹性手柄在压注橡胶时使钢索弯曲在压注橡胶内，影响压注橡胶式弹性手柄压注橡胶后的拉起力满足不了设计要求的现象（申请专利号：CN202010607438.1）。

(R-03)