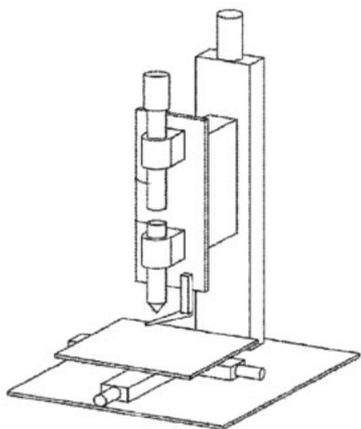


专利文摘

PATENT ABSTRACTS

橡胶添加剂的制造方法和装置

Manufacturing method and device for rubber additives

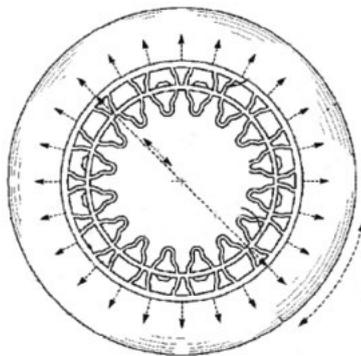


本发明涉及一种未硫化橡胶的增材制造方法，包括提供印刷设备和向印刷设备提供未硫化橡胶。该方法还包括加热未硫化橡胶，并将提供给印刷设备的未硫化橡胶加压至至少 800 psi 的压力。该方法还包括

在一系列运动对照组命令开始时定位分配器，将未硫化橡胶从印刷设备分配到区域上，以及切割分配的未硫化橡胶（专利号：US202111014287）。

非充气轮胎的成型方法

Method for forming non-pneumatic tires

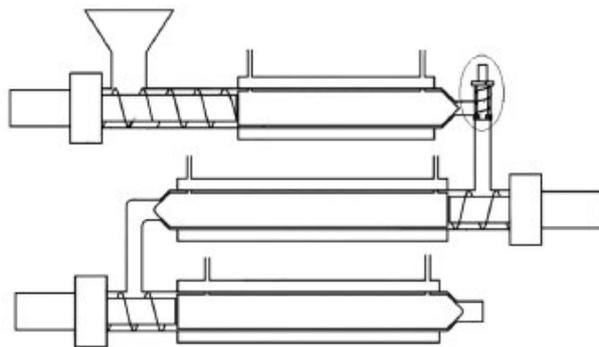


本发明提供了一种形成非充气轮胎的方法，该方法包括提供具有内径的外剪切带环的步骤。提供具有支撑结构的中间部分。在未受压状态下，中间部分的外径大于外剪切

带环的内径。中间部分从未压缩状态压缩到压缩状态，并插入外剪切带环的内部。当中间部分位于外剪切带环内并且中间部分（从压缩状态移动到与外剪切带环过盈配合的状态时，中间部分的压缩被释放（专利号：US202111077633）。

一种废旧橡胶胶粉脱硫塑化装置

A kind of desulfurization and plasticization device for waste rubber powder

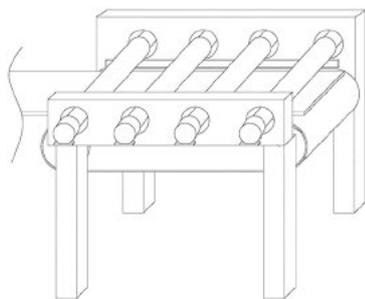


本实用新型涉及橡胶技术领域，具体涉及一种废旧橡胶胶粉脱硫塑化装置。第一送料管道连通料斗，第一送料管道位于料斗的一端安装第一输送电机，第一送料管道内设有第一送料螺杆，第一送料螺杆与第一输送电机连接，第一送料管道内位于第一送料螺杆与第一送料管道出料口之间安装第一内加热管，第一内加热管与第一送料管道之间形成第一加热通道，第一送料管道的外侧安装第一外加热管，胶粉从料斗进入第一送料管道后被第一送料螺杆输送到第一加热通道内，胶粉在第一加热通道内受到第一内加热管外侧和第一送料管道内侧的挤压被摊薄，使得热量快速到

达胶粉中间实现均匀受热，第一外加热管和第一内加热管从胶粉的内外侧进行加热，提高废胶粉塑化脱硫效率（申请专利号：CN202420472534.3）。

一种橡胶加工用裁断机上的输送装置

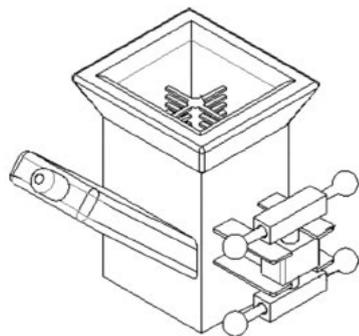
A kind of conveying device on cutting machine for rubber processing



本实用新型公开了一种橡胶加工用裁断机上的输送装置，包括输送机，输送机上两侧分别安装有相对设置的固定板和限位板，限位板上开有定位槽以及与定位槽连通的定位孔，定位槽内活动连接有有限位块，限位板上设有与定位孔螺纹连接的定位杆，定位杆穿过定位孔与限位块转动连接，限位块与固定板配合用于对输送机上的橡胶限位，输送机上设有若干按压件，按压件包括电机和按压辊，按压辊与输送机上的输送带配合，按压辊两端分别转动连接在固定板和限位板上，电机安装在固定板上并与按压辊连接，本实用新型的有益效果是对橡胶进行限位以及按压平整，避免橡胶输送时出现卷曲、褶皱和偏斜，影响橡胶裁断的效果导致废料的增加，提高工作效率，增强实用性（申请专利号：CN202323499397.7）。

一种橡胶挤出机的进料机构

A kind of feeding mechanism for a rubber extruder

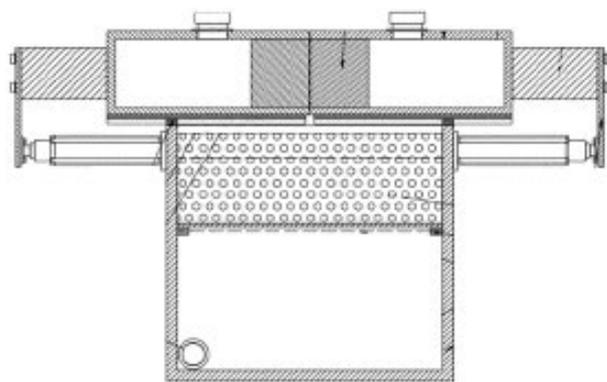


本实用新型公开了一种橡胶挤出机的进料机构，包括进料筒、安装板、振动组件、第一双轴电机、调节机构和搅拌组件，安装板均固定安装在进料筒的右侧且数量为四个，第一双轴电机固定安装在安装板相对靠近的一侧，搅拌组件设置在进料筒的内腔，调节机构设置在进料筒的正前，搅拌组件包括搅拌架、安装架和第二

双轴电机，安装架均固定安装在进料筒的内腔。本实用新型提供的橡胶挤出机的进料机构具有防堵塞效果好且便于调节进料口大小的优点，解决了现有技术的进料机构在进料时容易发生堵塞，同时并不能对其进料口的大小进行调节，这样不仅降低了挤出机的工作效率，而且给使用人员增加了麻烦的问题（申请专利号：CN202420501877.8）。

一种轴承橡胶密封圈的成型装置

A kind of molding device for rubber sealing rings of bearings



本实用新型公开了一种轴承橡胶密封圈的成型装置，包括支撑座，支撑座的上端设有回收槽，回收槽靠近底部的后侧内壁上连通设置有排液管，回收槽内设有导料组件，支撑座的上方设有两个相抵密封接触的成型模座。本实用新型通过两个成型模座配合对接的半圆形开槽和半圆形凸起进行橡胶圈成型，并由液压缸配合连接板和柱形块带动两个成型模座分离，使得成型橡胶圈快速从两个成型模座间脱出，结构简单且实用，成本小，方便进行拆换维护，通过将成型橡胶圈快速从两个成型模座之间脱出后，配合镂空型的倾斜导料板将余料集中在回收槽内，并使得成型冷却后的橡胶圈沿着倾斜导料板和矩形开口排出，便于回收原材料，避免浪费（申请专利号：CN202420292609.X）。

