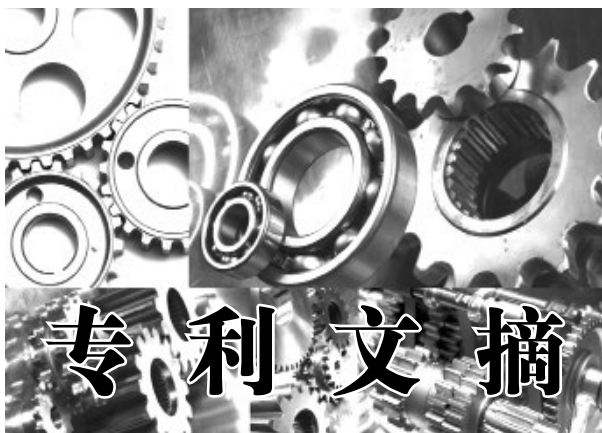
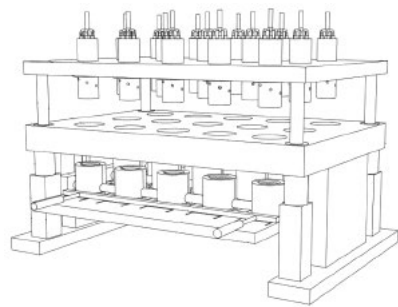




一种橡胶密封件加工用成型模具

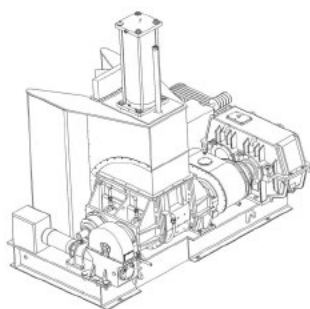


本发
公开了一种橡
胶密封件加工
成型模具，
属于橡胶密封
件生产技术领
域，本发明是
通过设置内外

嵌套且可上下升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)。

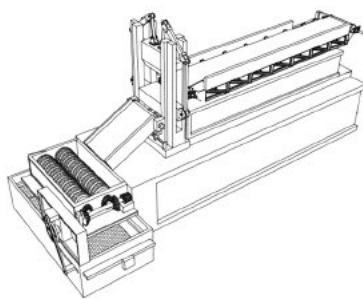
橡胶生产制造用密封式混炼装置

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

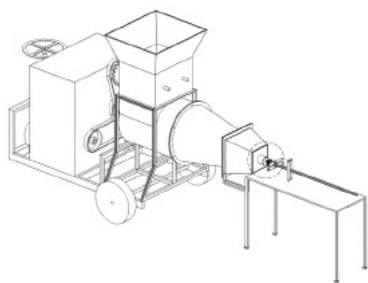


本发明涉及废
弃橡胶技术领域，
具体为一种废弃橡
胶再利用加工装
置，包括底座，底
座的顶部固定连接
有输送台底座，输
送台底座的顶部固

定连接有皮带输送台，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有裁剪台，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，分筛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

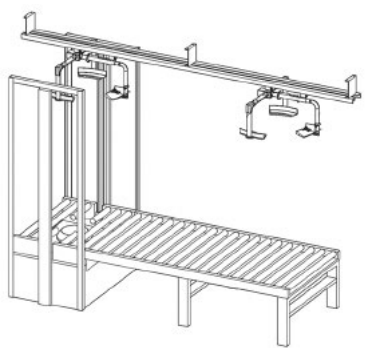
本发明公开了一种汽车橡胶件生产的挤出成型机，涉及挤出成型技术领域，包括橡胶挤出机，橡胶挤出机一侧固定连接挤出头，挤出头内部设置有橡胶料，挤出头一侧设置有塑形冷却机构与辊轮，通过设置塑形冷却机构，将橡胶条上的高温快速吸到塑形



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

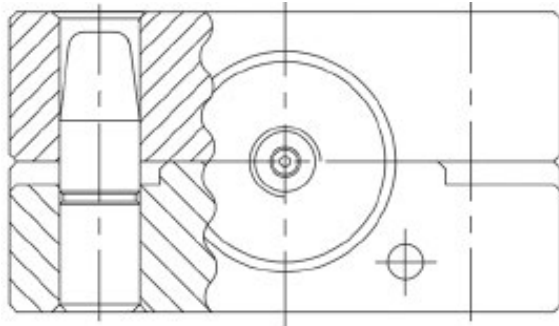


本发明涉及车辆轮胎输送技术领域，具体涉及一种橡胶轮胎输送装置，包括输送台，输送台用于短距离输送轮胎，输送台的一侧设置有升降架，升降架用于承

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)。

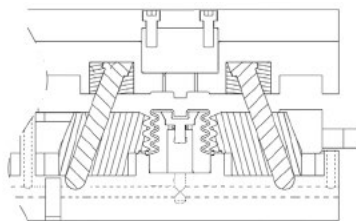
压注橡胶式弹性手柄自适应成型装置及其一次成型方法

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(申请专利号：CN202010607438.1)。

一种汽车泵用橡胶波纹隔膜硫化成型模具及硫化成型方法

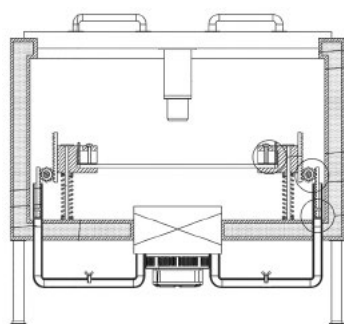


本发明公开了一种汽车泵用橡胶波纹隔膜的硫化成型模具及硫化成型方法，属于橡胶硫化设备领域。本

发明的硫化成型模具，其下模上设置有与外部连通的空气通道；中空结构的内模芯一端活动连接有浮动模芯，另一端与空气通道连通；中模上开设有容纳腔，容纳腔内可滑动地设置有两个位于内模芯两侧的滑动模；上模朝向中模的一面设置有与两个滑动模驱动配合的两个导杆；下模、中模和上模在开模时，两个导杆可以分别驱使两个滑动模背向内模芯移动，以使橡胶波纹隔膜与内模芯脱离；之后可以通过空气通道向气流腔内鼓入正压气流，以使橡胶波纹隔膜脱离内模

芯和浮动模芯，从而达到快速脱模的目的，提高了橡胶波纹膈膜的脱模效率和产品良率（申请专利号：CN202110828956.0）。

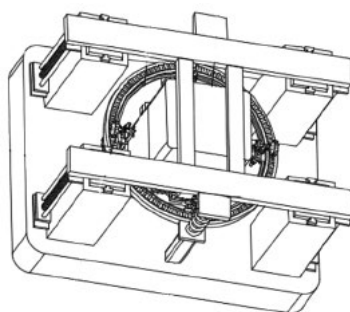
一种橡胶低温测试设备及其测试方法



本发明涉及橡胶性能测试技术领域，具体为一种橡胶低温测试设备及其测试方法，橡胶低温测试设备包括隔温箱，隔温箱的顶部铰链连接有箱门，箱门固定贯穿设有冲击器，隔温箱的底部固定贯穿设有热电制冷片，隔温箱内且位于热电制冷片的左右两侧设有两个用于夹持橡胶片材的夹具，热电制冷片的热面端固定设有隔温气缸，隔温气缸上远离热电制冷片端面固定贯穿隔温箱的底部内壁，隔温气缸内活动设有活塞，活塞和夹具之间设有传动模块。本发明采用热电制冷片的冷面对橡胶片材进行直接冷却，并通过热电制冷片的热面提供动能实现橡胶片材紧密贴合热电制冷片的冷面，实现快速均匀冷却，测试环境密封，测试操作简单（申请专利号：CN202411281379.8）。

本发明涉及橡胶性能测试技术领域，具体为一种橡胶低温测试设备及其测试方法，橡胶低温测试设备包括隔温箱，隔温箱的顶部铰链连接有箱门，箱门固定贯穿设有冲击器，隔温箱的底部固定贯穿设有热电制冷片，隔温箱内且位于热电制冷片的左右两侧设有两个用于夹持橡胶片材的夹具，热电制冷片的热面端固定设有隔温气缸，隔温气缸上远离热电制冷片端面固定贯穿隔温箱的底部内壁，隔温气缸内活动设有活塞，活塞和夹具之间设有传动模块。本发明采用热电制冷片的冷面对橡胶片材进行直接冷却，并通过热电制冷片的热面提供动能实现橡胶片材紧密贴合热电制冷片的冷面，实现快速均匀冷却，测试环境密封，测试操作简单（申请专利号：CN202411281379.8）。

一种特种橡胶材料成型装置

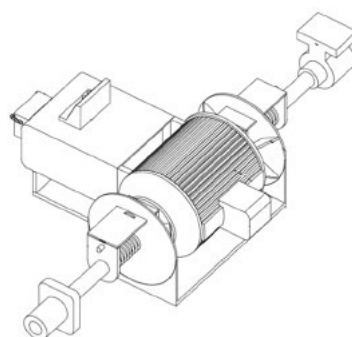


本发明涉及橡胶成型技术领域，且公开了一种特种橡胶材料成型装置，包括底座、圆环和上模具，底座顶部四周均固定连接有支撑柱，底座顶部中心处固定连接有下模具，左右两个支撑柱相远离一侧均固定连接有升降机构，下模具和上模具前后两侧均固定连接有调平机构，圆环顶部和底部均固定连接有散热机构；散热机构包括转动组件和往复组件，往复组件固定连接于圆环和底座之间，转动组件

本发明涉及橡胶成型技术领域，且公开了一种特种橡胶材料成型装置，包括底座、圆环和上模具，底座顶部四周均固定连接有支撑柱，底座顶部中心处固定连接有下模具，左右两个支撑柱相远离一侧均固定连接有升降机构，下模具和上模具前后两侧均固定连接有调平机构，圆环顶部和底部均固定连接有散热机构；散热机构包括转动组件和往复组件，往复组件固定连接于圆环和底座之间，转动组件

包括环形滑槽，环形滑槽开设于圆环内部，圆环顶部和底部均固定连接环形齿排，环形滑槽内部四周均滑动连接有环形滑块，四个环形滑块内部均固定连接连接环。本发明，通过设置转动组件，在转动组件运行下，能使得对下模具和上模具内进行不同方位吹风（申请专利号：CN202410388086.3）。

一种塑橡胶生产用的电动机转矩装置

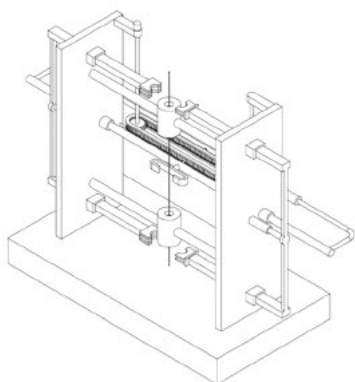


本发明涉及电动机转矩检测技术领域，具体公开了一种塑橡胶生产用的电动机转矩装置，包括支撑支架以及安装在所述支撑支架上的电机外壳；所述支撑

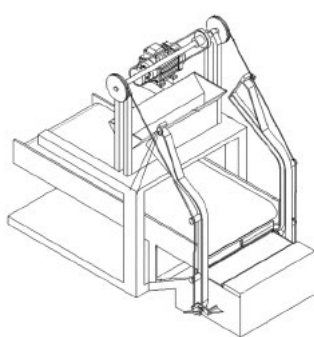
支架的两侧上端延伸设置有支撑板。本发明在进行防护的同时，有效进行防尘，避免连接插头沾染灰尘影响连接效果，且可在防尘盖板打开的同时带动连接插头自动伸出，提高拿取和收回便捷性，第一卷筒和第二卷筒在第一扭簧和第二扭簧的作用下带动导线a和导线b卷绕，有效实现线绳自动收纳，对导线进行防护，增加使用便捷性，通过设置压线组件，在导线伸出连接时，对伸出的导线进行夹压固定，有效对导线进行定位，防止回拉的力导致连接处松动，提高插头连接处稳定性，防止信号传输不稳定（申请专利号：CN202410997083.X）。

一种橡胶钢丝帘线抽出高低温疲劳测试装置

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



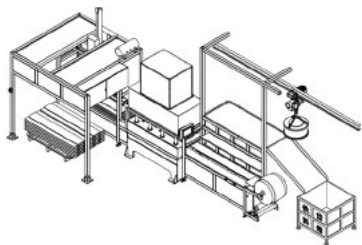
进行夹持固定，通过设置钢丝绳牵引组件能够采用传动拨动的方式对钢丝绳线进行往复牵引，对钢丝绳线在设定温度下进行往复频繁拉扯，测量钢丝绳线的疲劳度，对钢丝绳线的疲劳试验具有结构简单，设备成本低，使用方便的特点（申请专利号：CN202411081620.2）。



有自动切断装置。本发明通过液压缸控制刀具伸缩来实现对物料的切断和对翻斗内的物料进行封闭，解决了物料被翻斗直接扯断导致物料直接掉落到机器外，造成浪费的问题以及翻斗未到达指定位置物料提前掉落的问题(申请专利号：CN202210551908.6)。

前掉落的问题(申请专利号：CN202210551908.6)。

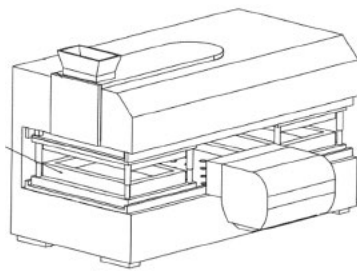
一种橡胶履带预成型产线及工艺



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）。

一种用于汽车塑料零部件加工的成型装置



本发明涉及汽车塑料零部件加工技术领域，具体公开了一种用于汽车塑料零部件加工的成型装置，包括成型机架、成型模

具和出料机构，成型机架顶部的一侧固定设置有挤出机，且挤出机的一侧设置有挤出头，成型机架内部的上下方均固定设置有输送架，且两个输送架之间的两侧均活动设置有成型模具。通过导流架向流道的内部通入高温换热油，高温换热油通过引流杆内部的两个流道内部后进入顶料杆内部的循环流道中，最后再通过挤出头将熔融料挤入成型模腔的内部，熔融料在成型模腔的内部受到若干个顶料杆的加热效果，保证了熔融料在成型模腔内部的流动状态，进而减少熔融料在成型模腔内部的气泡产生，保证汽车塑料零部件的成型质量(申请专利号：CN202410292376.8)。

一种废橡胶脱硫再生系统

本发明涉及橡胶回收技术领域，具体为一种废橡胶脱硫再生系统，包括机架，述机架分为上下两层，机架下层安装有传送带装置，机架上层安装有牵引装置，机架靠近牵引装置一侧均固定安装有导轨，远离电机的导轨上部 and 下部均固定安装有传感器，导轨开设有与滚轮相互配合的凹槽，翻斗侧壁的上部和下部均转动安装有与导轨相互配合的滚轮，翻斗上部安装

