

专利文摘

PATENT ABSTRACTS

编织轮胎材料

Woven tire materials

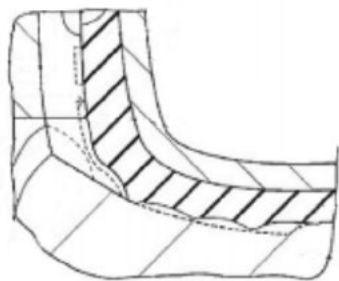


本发明各实施例涉及充气轮胎，其特征在于包含由编织纱线束构成的盖层。各实施例涉及的纱线束可为玻璃纤维丝束或钢丝束。编织束可采用紧密编织或松散编织结构，各实施例包含每厘米 1 至 5 针的编织密度。（申请专利号：US202111021,016）。

本发明各实施例涉及充气轮胎，其特征在于包含由编织纱线束构成的盖层。各实施例涉及的纱线束可为玻璃纤维丝束或钢丝束。编织束可采用紧密编织或松散编织结构，各实施例包含每厘米 1 至 5 针的编织密度。（申请专利号：US202111021,016）。

轮胎硫化模具、轮胎硫化装置及轮胎生产方法

Tire curing mold, curing device and production method



本发明披露的轮胎硫化模具包括：沿轮胎周向划分的扇形区块，用于成型胎面部分；以及一对上下侧板，用于成型轮胎侧壁部分。由扇区与侧板形成的模具分型线位于胎面部内。胎面部设有侧向沟槽成型肋，用于将扇区与侧板和连接，并在胎面部设置凸起成型凹槽。分型面设置在横向沟

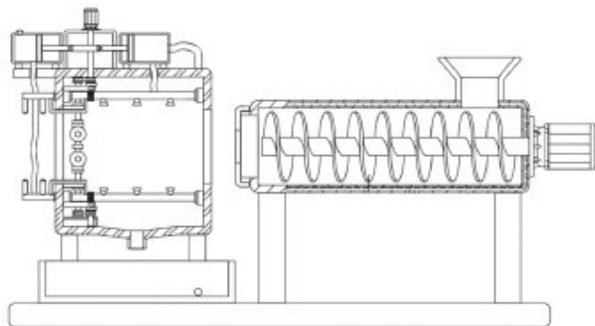
本发明披露的轮胎硫化模具包括：沿轮胎周向划分的扇形区块，用于成型胎面部分；以及一对上下侧板，用于成型轮胎侧壁部分。由扇区与侧板形成的模具分型线位于胎面部内。胎面部设有侧向沟槽成型肋，用于将扇区与侧板和连接，并在胎面部设置凸起成型凹槽。分型面设置在横向沟

以及一对上下侧板，用于成型轮胎侧壁部分。由扇区与侧板形成的模具分型线位于胎面部内。胎面部设有侧向沟槽成型肋，用于将扇区与侧板和连接，并在胎面部设置凸起成型凹槽。分型面设置在横向沟

槽成型肋的凸起位置处。上设置用于在沟槽底部成型凸起的凸起成型凹槽。分型面设置于凸起成型凹槽所在位置，用于分割侧向沟槽成型肋申请专利号：US202111020,919）。

一种可快速冷却的橡胶挤出装置

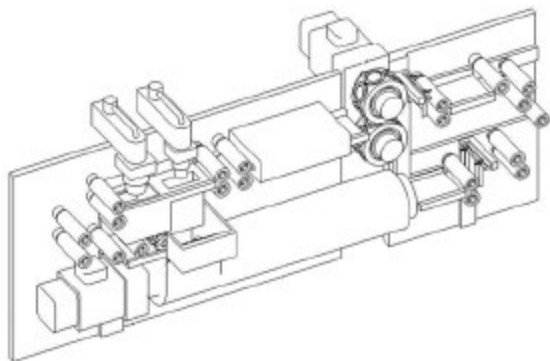
A rubber extruder that can be cooled quickly



本发明公开了一种可快速冷却的橡胶挤出装置，涉及橡胶加工技术领域，包括底座，底座的顶部一侧固定安装有挤出筒，且挤出筒的内部转动连接有螺旋叶片，并且挤出筒的内壁设置有加热层，同时挤出筒的一侧固定安装有转动电机，而且转动电机输出端与螺旋叶片转动连接，且挤出筒的顶部一侧贯穿连接有进料斗，并且挤出筒远离转动电机的一侧拆卸连接有挤出模具；使得橡胶制品在挤出成型之后可以对橡胶制品的顶部与底部进行喷淋，可以使得橡胶制品进行均匀冷却，可以快速对橡胶制品进行冷却，提升冷却效率，且在对宽度较宽的橡胶制品进行喷淋时不需要进行调节，也可以进行均匀喷淋，避免反复调节，方便使用人员使用（申请专利号：CN202411148130.X）。

基于橡胶密封圈的胶条挤出设备及挤出工艺

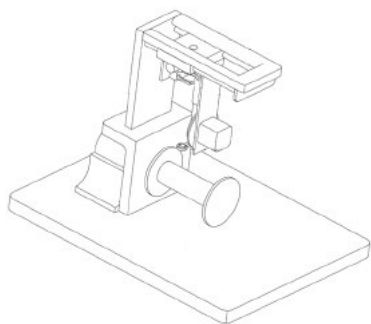
Rubber sealing ring based rubber strip extrusion equipment and extrusion process



本发明公开了基于橡胶密封圈的胶条挤出设备及挤出工艺，包括喂料结构、挤出结构和压圈结构，喂料结构用于橡胶原料的进料以及橡胶尾料的回收，喂料结构包括进料槽和碾压辊，碾压辊用于对橡胶尾料进行碾压破碎并进行回收利用，挤出结构用于对橡胶原料以及橡胶尾料进行加热塑化和挤出，压圈结构包括压圈辊组和冲切结构，压圈辊组用于将胶条碾压成若干橡胶圈结构，并通过冲切结构进行橡胶圈和尾料的冲压分离。本发明采用橡胶挤出机组合压圈辊组实现一体化橡胶密封圈产品生产，压圈辊规格可根据橡胶圈需求进行更换，同时利用设备立体结构布局组合冲压刀头实现对尾料的自动化完全回收，有效提升了生产效率（申请专利号：CN202410328089.8）。

一种橡胶生产用橡胶成品收卷设备

A kind of rubber finished product winding equipment for rubber production

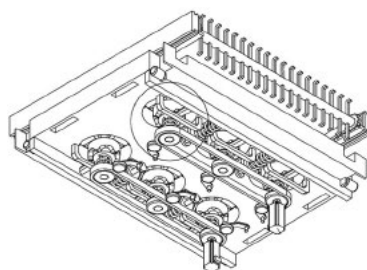


本发明公开了一种橡胶生产用橡胶成品收卷设备，涉及橡胶收卷技术领域，包括基座，基座上设置有旋转装置和连接座，连接座上设置有支架和与旋转装置连接的卷收辊，支架上设置有沿卷收辊的轴向运动的直线运动结构，直线运动结构上设置有计数装置和定位切割装置，

计数装置上连接有用与橡胶管接触的抵触转动结构，本发明通过抵触转动结构与橡胶管接触，并通过计数装置对抵触转动结构转动的圈数进行记录，从而测定通过抵触转动结构的橡胶管的长度，同时定位切割装置在固定位置切割橡胶管，切割位置与抵触转动结构之间的距离固定，使得收卷在卷收辊上的橡胶管长度的测定数据准确度较高，不会受到橡胶管叠层缠绕的影响（申请专利号：CN202311806165.3）。

一种自动卸料的橡胶成型设备及橡胶成型工艺

A kind of automatic unloading rubber molding equipment and rubber molding process



本发明涉及橡胶注塑成型技术领域，具体是涉及一种自动卸料的橡胶成型设备及橡胶成型工艺，包括外壳和成型卸料装置；

两个成型板沿外壳的高度方向排布；两个升降装置分别设置在两个成型板相互远离的一侧；驱动装置设置在成型板上；成型板上沿外壳的高度方向贯穿的开设有通槽，第一成型槽沿通槽的轴线开设在两个成型板相互靠近的一侧；顶出件沿通槽的轴线滑动设置在通槽内，顶出件的上部沿顶出件的轴线开设有第二成型槽；导向杆沿外壳的高度方向设置在外壳内，导向杆贯穿于成型板，导向杆中部的侧壁上设有倾斜凹槽；推动装置设置在导向杆一侧的成型板内；清理装置设置在外壳内。本发明使得加工后的工件便于脱离，同时在脱离时也不会出现损伤的情况（申请专利号：CN202410471170.1）。

(R-03)

