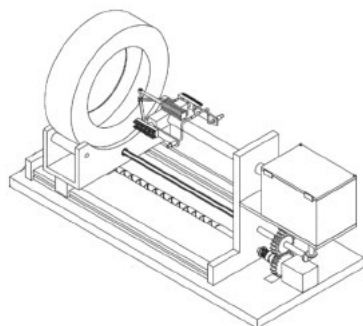


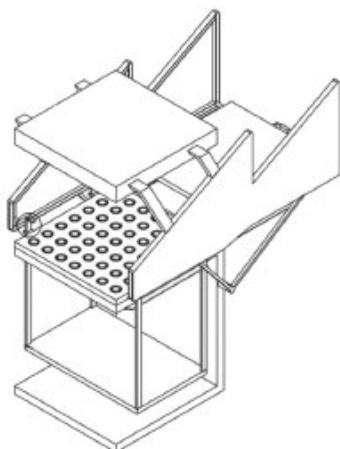
一种橡胶轮胎生产用轮胎喷涂装置



本发明涉及轮胎喷射领域，公开了一种橡胶轮胎生产用轮胎喷涂装置，包括安装框架，安装框架内部转动设置有往复螺杆和转动轴，往复螺杆表面螺纹设置有往复螺套。相较于现有技术，本申请通过清灰喷涂部件对橡胶轮胎本体内部的灰尘进行清扫，同时收集部件通过连接管道和清灰喷涂部件对清扫下的灰尘进行收集，从而使得灰尘不会重新附着在橡胶轮胎本体的内部，从而避免了橡胶轮胎本体内部附着过多的灰尘，导致灰尘会阻碍喷涂材料与轮胎内壁的充分接触，从而降低喷涂材料的附着性的情况，同时避免了灰尘颗粒阻挡或改变喷枪喷出的喷涂材料的方向，导致某些区域喷涂过厚，而其他区域喷涂不足的情况，从而使得喷涂材料在轮胎内部喷涂的更加均匀（申请专利号：CN202411510426.1）。

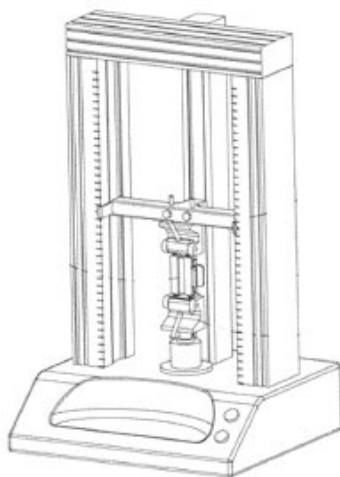
一种高性能汽车橡胶密封圈制备工艺及制备系统

本发明公开了一种高性能汽车橡胶密封圈制备工艺及制备系统，包括以下步骤：原料准备：根据密封圈的使用环境与性能要求，称取合适的各种原材料；原料混炼：将不同材料通过密炼机进行混炼，保证各



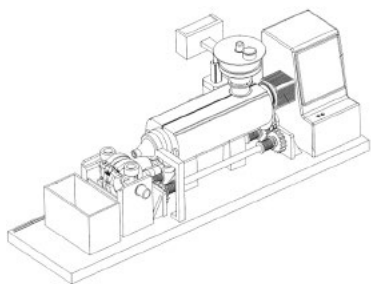
材料均匀混合；成型：将混合好的原料通过热压成型设备压制成型。本发明提供一种高性能汽车橡胶密封圈制备工艺及制备系统将条状密封圈放置于下成型模上，通过下成型模上移与上成型模合模进行热压处理，处理完成后，在下成型模下移时，通过切割组件对下成型模上的密封圈边料进行切割分离密封圈，然后切割组件被动式驱动顶出组件上移将密封圈从下成型模中取出，实现切割与顶出的协调性，然后通过切割组件移动被动式取出密封圈与边料（申请专利号：CN202411020180.X）。

一种橡胶拉伸性能检测机构



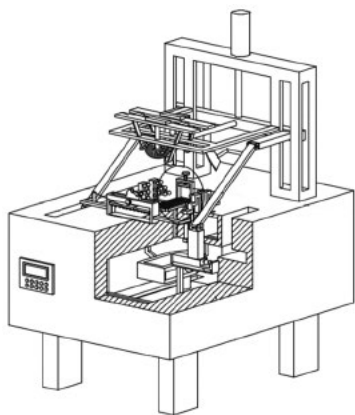
本发明提供一种橡胶拉伸性能检测机构，属于橡胶拉伸强度检测技术领域；包括安装在主机平台上的固定架，固定架上滑动连接有滑动支架，主机平台与滑动支架相互靠近一侧均安装有夹持部件，还包括用于将待测橡胶条以平直状态送入两个夹持部件内的姿态限定部件；滑动支架包括T形架。本发明通过设置姿态限定部件，实现了装夹过程中不需调节橡胶条姿态，且夹持过程中，橡胶条整体趋于平直的功能，同时，被夹持的橡胶条的两端均位于夹具内，减小了橡胶拉伸性能检测准备工作需时间，提高橡胶拉伸性能检测效率，同时，将橡胶条装夹在姿态限定部件的步骤可在前一橡胶测试过程时同步进行，进一步缩短准备工作需时间（申请专利号：CN202411303151.4）。

一种橡胶密封圈生产用挤塑机上料装置



本发明公开了一种橡胶密封圈生产用挤塑机上料装置，属于橡胶密封圈加工技术领域，该橡胶密封圈生产用挤塑机上料装置，包括工作底板，工作底板上方设置有上料箱组件，工作底板上方分别安装有与上料箱组件两端相对应的自动开合机构，两个自动开合机构下方分别对应设置有驱动收卷机构，上料箱组件一侧安装有自动剪断机构，上料箱组件上端设置有搅拌输送机构。本发明通过采取驱动收卷机构和自动开合机构，使得整个清洁过程更加方便快捷，工作效率大大提高；同时采取自动剪断机构，确保每个橡胶密封条的尺寸基本是一致的，有助于提高产品质量，并减少因人为操作而引入的误差（申请专利号：CN202411327985.9）。

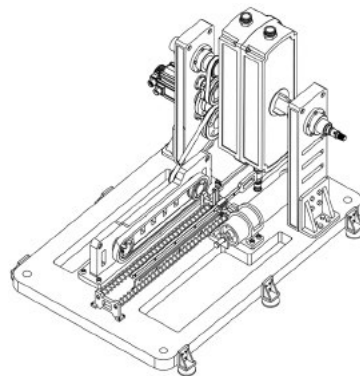
一种轨道交通橡胶零部件拉力测试设备



本发明公开了一种轨道交通橡胶零部件拉力测试设备，本发明涉及拉力测试技术领域，包括测试主体，测试主体的上端两侧均开有移动槽，测试主体的上端一侧固定连接有装置架，装置架的上端中部固定连接有液压缸，液压缸的输出端贯穿装置架并固定连接有测试结构，测试结构的一端转动连接有移动结构，移动结构位于两个移动槽内，且移动结构与测试主体滑动连接，移动结构的一端固定连接有拉伸结构，测试主体的上端中部设置有工件架。该轨道交通橡胶零部件拉力测试设备，多方向多角度

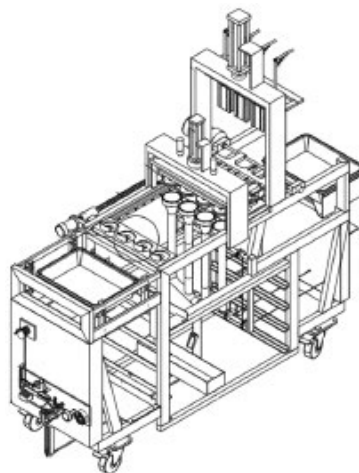
进行拉力测试，避免拉力测试时存在测试盲区，增加拉力测试精准度，以及增加橡胶零部件拉力测试的稳定性，减弱橡胶零部件的压痕（申请专利号：CN202410833445.1）。

废旧轮胎加工再生橡胶的粉混合装置及处理方法



本发明涉及粉末混合技术领域，具体是废旧轮胎加工再生橡胶的粉混合装置及处理方法，包括：基座，基座上转动安装有混合器；旋转轴，转动安装在混合器内，旋转轴的一端设置有容滞腔室，容滞腔室侧部设置有开口倾斜向上的通孔；随动结构，设置在旋转轴上，在旋转轴转动时，随动结构能够产生下压力；触发组件，设置在基座上，触发组件能够朝向容滞腔室内输送压缩气体并带动旋转轴转动；储能组件，连接触发组件，储能组件能够被动储存势能及主动释放势能，在储能组件主动释放势能时，将驱使触发组件动作；连接组件，设置在基座上，连接组件能够在储能组件动作时，使容滞腔室与触发组件连接，提高粉末间的混合效果（申请专利号：CN202411077616.9）。

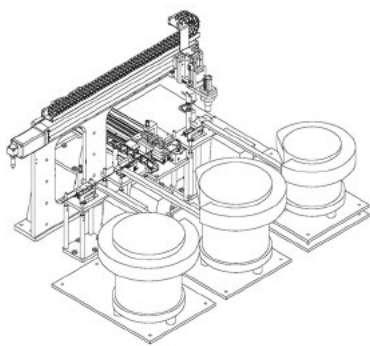
一种丁基橡胶水分检测机构



本发明提供一种丁基橡胶水分检测机构，属于丁基橡胶检测设备技术领域。包括底架，底架的一端的顶部固定连接有所置箱，底架另一端的顶部固定连接有所置箱，底架顶部的一侧通过连接架转

动连接有螺杆，螺杆的外部螺纹连接有活动块，底架的顶部设置有用对于丁基橡胶进行检测是否含有水分的挤压组件。本发明通过设置挤压组件，可以将丁基橡胶中含有的水分进行挤出，从而方便后边报警组件能够准确判断出丁基橡胶中是否含有水分，从而避免了后期检测不出丁基橡胶中的水分，而导致丁基橡胶后期出现开裂以及使用寿命低的问题，同时通过设置区分组件，可以对不同丁基橡胶流出的水进行区分，能够清楚地判断水分的来源，提高了检测的准确性（申请专利号：CN202411296258.0）。

橡胶帽组件装配装置和橡胶帽组件装配方法

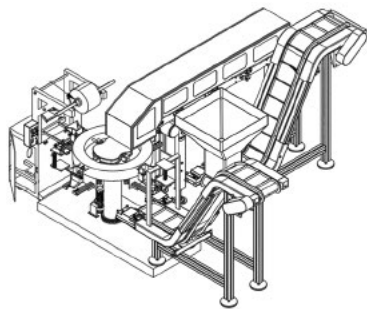


本发明公开了一种橡胶帽组件装配装置和橡胶帽组件装配方法。本发明的橡胶帽组件装配装置包括机架、压装头组件、驱动件和定位组件。压装头组件包括主体

和压装件，主体用于拾取或释放橡胶帽，压装件相对于主体可滑移并用于顶推橡胶帽；驱动件设于机架并用于驱动压装头组件移动；定位组件包括至少一个支撑件，支撑件用于配合在内盖的长圆孔内并沿第一方向移动，且在支撑件沿第一方向移动的过程中，支撑件的外周面用于沿长圆孔的内壁止抵滑移以带动内盖转动并直至长圆孔的长度方向与第一方向平行。本发明实施例的橡胶帽组件装配装置能够实现橡胶帽、内盖和密封圈的组装，并能够对组装完成的橡胶帽组件进行角度调整，便于后续的装配工作（申请专利号：CN202211442044.0）。

橡胶件密封圈视觉检测计数包装设备

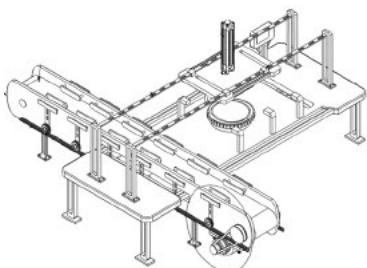
本发明属于橡胶密封圈技术领域，尤其是橡胶件密封圈视觉检测计数包装设备，包括上料机，还包括安装在上料机一侧的输送装置、传递装置以及打包装置。该橡胶件密封圈视觉检测计数包装设备，通过设置打包装置，能够自动对盛放斗内的橡胶密封圈进行



打包，打包袋通过转辊进行输送，通过刀片的切割，能够使得打包袋被真空吸盘进行固定，机壳上的加热板能够对切断后的打包袋下端进行封口，

便于打包袋盛放橡胶密封圈，通过下料输送带上的加热板能够对打包袋上端进行封口，实现对橡胶密封圈进行打包，通过环形阵列分布的固定机构和密封机构能够在计数的同时进行打包工作，从而加快生产效率（申请专利号：CN202410554036.8）。

用于真空吸盘工装上橡胶密封圈的自动装配机及装配方法

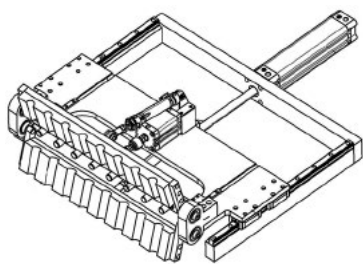


本发明涉及自动化装配技术领域，公开了用于真空吸盘工装上橡胶密封圈的自动装配机及装配方法，包括安装底板转动

盘，其用于支撑整体装置的载体；安装架转动盘，其安装在安装底板转动盘的内部一侧，安装架转动盘的内部安装有运输组件，用于传送橡胶密封圈；夹持装配组件，其安装在安装底板转动盘的上方，用于夹持不同尺寸大小的橡胶密封圈；纠偏组件，其安装在安装架转动盘的外部，用于纠偏运输橡胶密封圈运输状态。通过增设自动纠偏组件能够快速响应运输带上的橡胶密封圈位置偏移，自动调整圈的位置，从而减少了人工干预和生产中断的需求，提高了装配的整体效率，同时自动纠偏组件的使用使得整个自动装配系统更加流畅和可靠（申请专利号：CN202411151465.7）。

一种橡胶套管脱模机械手

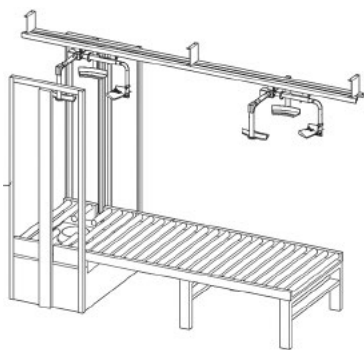
本发明涉及一种橡胶套管脱模机械手，包括用于夹住橡胶套管的夹持装置、用于向橡胶套管和模芯之间充气的充气装置，夹持装置包括第一夹板、第二夹



板、第一驱动组件、多个第一容纳部、多个第二容纳部，多个第一容纳部、多个第二容纳部、模芯一一对应，当第一夹板

和第二夹板相互靠近时，橡胶套管位于第一容纳部和第二容纳部之间；充气装置包括第一支撑板、多个吹气筒、第二驱动组件，吹气筒与模芯一一对应，吹气筒具有插接头以及气道。本发明能够快速脱模取件，且能够同时脱出多个橡胶套管，实现全自动化无人生产，减少人工劳动力，提高生产效率（申请专利号：CN201810902258.9）。

一种橡胶轮胎输送装置

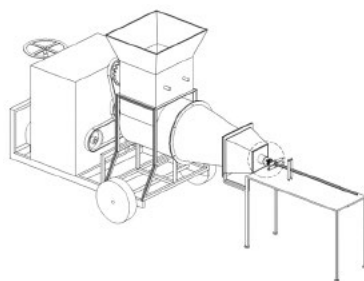


本发明涉及车辆轮胎输送技术领域，具体涉及一种橡胶轮胎输送装置，包括输送台，输送台用于短距离输送轮胎，输送台的一侧设置有升降架，升降架用于承接

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）。

一种汽车橡胶件生产的挤出成型机

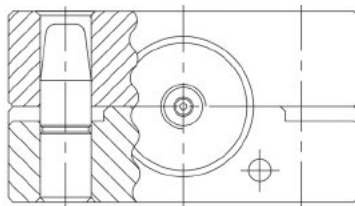
本发明公开了一种汽车橡胶件生产的挤出成型机，涉及挤出成型技术领域，包括橡胶挤出机，橡胶



挤出机一侧固定连接有挤出头，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向空气散去，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）。

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的现象（申请专利号：CN202010607438.1）。