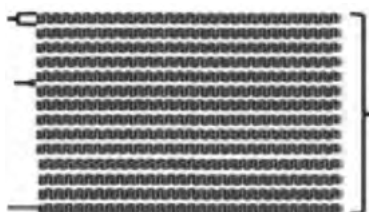




一种轮胎加固方法

A kind of tire reinforcement method



本发明涉及一种轮胎加固方法，聚合物帘布层的增强结构包括多根扁平编织帘线。每根扁平编织帘线的宽度在

0.5~1.6 mm 之间，厚度在 0.2~0.8 mm 之间，从而形成整体宽度在 25.0~26.0 mm 之间的增强结构。每根扁平编织帘线包含的材料熔点在 130~230 °C 之间（专利号：US202111,084328）。

一种冬季轮胎防滑钉

A kind of winter tire stud



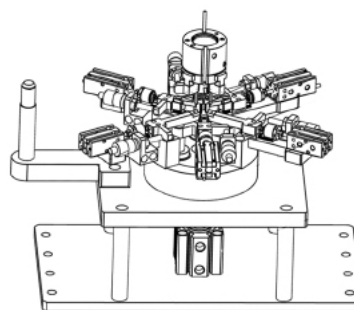
本发明涉及一种冬季轮胎防滑钉，螺柱被插入轮胎的胎面部分。第一螺柱包括一个从胎面部分突出的尖端，用于接触表面，该尖端包括一个径向外侧部分，该部分具有第一表面、第二表面、第三表面、第四表面、第五表面、第六表面和第七表面，

第一表面定义了一个不规则四边形，并从第四表面径向往内延伸至尖端的平面侧；以及一个基部，该基部包括一个设置在尖端相对端的凸缘底部，该底部径向外延伸，一个设置在底部和尖端之间的残端部分，以及一个连接残端部分和底部的柄部，基部被嵌入并

固定在安装有第一螺柱的轮胎的胎面部分中，底部呈泪滴形，包括三个平面侧和一个半圆柱形侧（专利号：US202111084331）。

一种内置橡胶 O 型圈自动装配装置及方法

A kind of automatic assembly device and method for built-in rubber O-rings



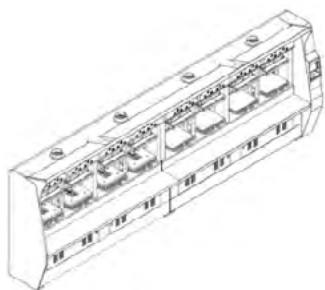
一种内置橡胶 O 型圈自动装配装置及方法，装置包括橡胶 O 型圈夹具、橡胶 O 型圈、收缩滑动机构、外扩滑动机构、工作台、控制气缸、支撑棒；本发明

将橡胶 O 型圈夹具、收缩滑动模块、外扩滑动模块成一个自动安装螺帽内置橡胶 O 型圈的装置，通过气动和电动控制实现各机构之间的分离，装置能够灵活适应不同规格的橡胶 O 型圈在内孔内自动装配，在装配后的橡胶 O 型圈能够满足使用要求的情况下，优化了内置橡胶 O 型圈安装的操作步骤，减少对人员的依赖；装配过程中，实现了内置橡胶 O 型圈快速安装。解决了传统安装过程中，对人员操作技能要求高、安装效率低的装配问题，达到了提高劳动效率及增加了产品质量的效果（申请专利号：CN202510321083.2）。

一种环保橡胶发泡成型机

A kind of environmentally friendly rubber foam molding machine

本发明涉及成型设备领域，尤其是涉及一种环保

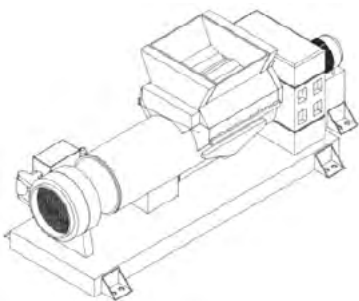


橡胶发泡成型机，其结构包括：底部模板包括板体，板体的中部设有滑槽，板体通过两侧的嵌合孔与底部模板嵌套，滑槽内部嵌套有滑板，滑板与滑槽滑动配合，板体的表面还设置

有与模具配合的固定孔，滑板与板体滑槽内的限位凸起嵌套配合，滑板设置有第一移动板以及第二移动板，通过设置限位板及滑板结构，模具更换时无需直接与底部模板接触，避免了人工推拉模具造成的底部模板表面划痕，降低了设备维护成本，延长了底部模板的使用寿命，滑板与滑槽的配合滑移替代了模具与底部模板的直接摩擦，减少了铁屑的产生，同时避免了铁屑导致的模具放置不平整问题，保障了后续注塑成型的产品精度（申请专利号：CN202511578844.9）。

一种橡胶混炼筛选过滤装置

A kind of rubber mixing, screening and filtering device



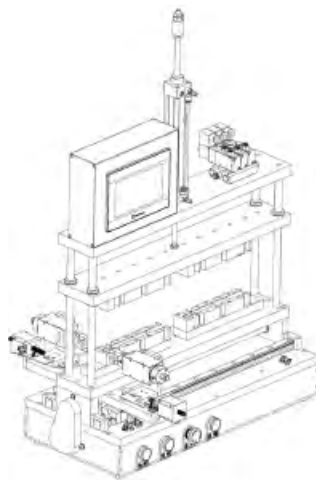
本发明公开了一种橡胶混炼筛选过滤装置，属于橡胶混炼过滤技术领域，该种橡胶混炼筛选过滤装置，包括基座，基座顶端中部固定连接连接有挤压筒，挤压筒

一侧安装有加热组件，挤压筒中部顶端固定连接连接有切割组件，切割组件顶端固定连接连接有进料组件。本发明通过调节固定按压轮和活动按压轮之间的距离，进料组件的固定按压轮和活动按压轮可对大块橡胶进行初步挤压，使其尺寸更小并形成条状结构，随后通过切割组件的环状切刀和矩形刀片的协同作用，可将橡胶切割成均匀的小型块状，提高后续混炼和筛选的效率和质量（申请专利号：CN202511437903.0）。

一种硅橡胶波纹管成型注胶口剪切机

A kind of silicone rubber corrugated tube forming and rubber injection port shearing machine

本发明公开了一种硅橡胶波纹管成型注胶口剪切

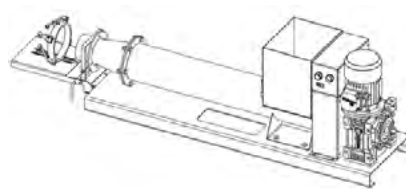


机，包括设置有剪切区的机架、设置在剪切区的下置治具、位于下置治具上方的升降座、上置治具、用于带动升降座升降的Z轴向驱动装置、平移座、用于带动平移座沿左右方向移动的X轴向驱动装置、分置于剪切区前后两侧并安装在平移座上的两Y轴向驱动装置；各Y轴

向驱动装置均连接有自动剪刀，并通过Y轴向驱动装置带动自动剪刀沿前后方向移动，上置治具固定在升降座上，并与下置治具配合形成用于固定硅橡胶波纹管的固定装置。本发明可自动剪切注胶口，从而可节省时间，提高效率，而且，还可减少人工参与，降低人工成本；同时，还可确保各产品注胶口剪切的一致性，提高产品的质量（申请专利号：CN202211504511.8）。

一种大截面发泡塑料制品的挤出成型装置及方法

A kind of extrusion molding device and method for large-section foam plastic products



本发明涉及塑料挤出设备技术领域，公开了一种大截面发泡塑料制品的挤出

成型装置及方法。大截面发泡塑料制品的挤出成型装置，包括：挤出机主体、设于挤出机主体上的成型模头以及设于成型模头挤出端的导向纠偏机构；导向纠偏机构包括：轮廓测量单元、纠偏执行单元、力传感单元和控制单元；轮廓测量单元用于非接触式测量自成型模头挤出的发泡坯料的空间位置与轮廓数据。本发明设置了导向纠偏机构，其通过实时测量发泡坯料的空间位置与轮廓，计算其与基准线的偏差，进而解算出纠偏所需的目标合力矢量并将其分解至各独立驱动的导向件，使坯料恢复并保持正确姿态，有效解决了人工调节滞后与根源治理困难的问题（申请专利号：CN202511771070.1）。

(R-03)