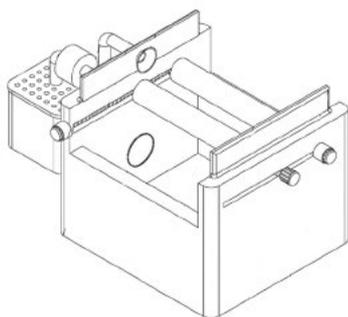




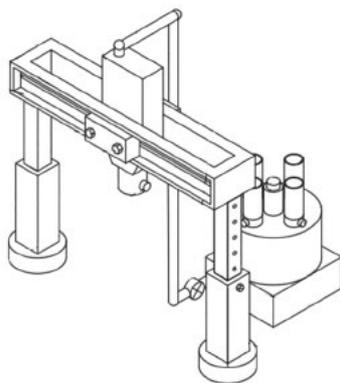
### 一种氟硅橡胶软管生产加工用双辊开炼机



本实用新型属于开炼机技术领域，尤其为一种氟硅橡胶软管生产加工用双辊开炼机，包括开炼机本体，开炼机本体的内部通过转轴转动后辊，开炼机本体的一侧设有使后辊转动的第一电机且第一电机的输出轴与后辊相固定，开炼机本体的内部设有可以水平移动的前辊，开炼机本体的内部设有使前辊移动的位移结构。本实用新型，通过风箱，可以吸取空气，通过风箱与第一吸取管和第二吸取管相连通，第一吸取管和第二吸取管与开炼机本体的内部相连通，可以将装置工作时产生的有害气体和粉尘抽取出来，通过运输管运输至水箱的内部，通过水箱内部的水进行过滤，最终通过过滤板的气体进行净化，防止污染空气(申请专利号：CN202322509647.4)。

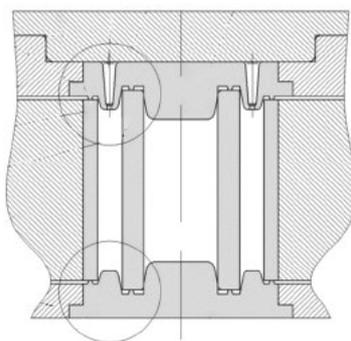
### 一种橡胶促进剂生产投料装置

本实用新型涉及投料装置技术领域，公开了一种橡胶促进剂生产投料装置，包括主体，主体的外表面设置有装配机构，装配机构包括安装座，安装座的一侧面开设有安装槽，安装槽的内壁活动连接有装配块，装配块的正面螺纹连接有紧固螺栓，安装槽的设置可以使得主题可以在水平方向上移动。本实用



新型具有以下优点和效果：通过装配机构、升降调节机构和搅拌机构的设置，工作时，先把主体通过装配机构的装配块和紧固螺栓安装起来，然后通过调节升降调节机构的升降内腿上螺纹孔的位置，可以调节不同的高度，接着启动搅拌机构的搅拌电机，带动搅拌轴使得搅拌叶转动，搅拌原料，达到了原料混合均匀以及便于调节投料装置高度的效果(申请专利号：CN202322788070.5)。

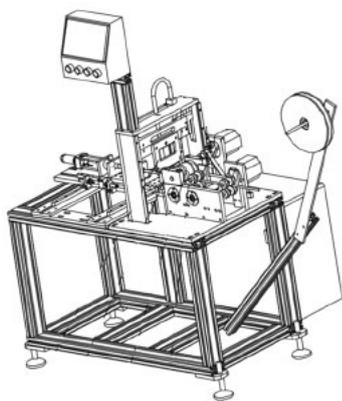
### 一种防止减震衬套橡胶硫化溢胶的模具结构



本实用新型公开的属于防溢胶模具技术领域，具体为一种防止减震衬套橡胶硫化溢胶的模具结构，包括上模芯，上模芯装配在注料腔上，上模芯上加工有注胶孔，上模芯下部设有与金属外管端面接触的第一平面，第一平面上设有第一凸台，上模芯下部还设有与金属内管端面接触的第二平面，第二平面上设有第二凸台，下模芯装配在底模上，下模芯上部设有与金属外管另一端面接触的第三平面，第三平面上设有第三凸台，下模芯上部还设有与金属内管另一端面接触的第四平面，第四平面上设有第四凸台，减震衬套在硫化成型时橡胶不会溢出到金属外管端面、金属内管端面或内孔里，不产生溢胶现象，不需要增加去除溢胶工序，提高生产效率，降低制造成本，提升产品质量(申请专利号：CN202323050923.1)。

### 一种高分子橡胶管材定位裁切装置

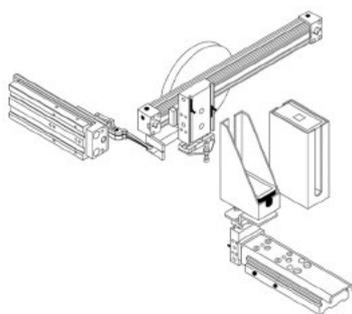
本实用新型公开一种高分子橡胶管材定位裁切



装置，其包括步进闭环送料模块、步进闭环连杆裁切模块、自动限位感应模块以及闭环式控制模块，步进闭环送料模块包括用于传送物料的送料组件以及驱动送料组件的步进电机；自

动限位感应模块包括用于感应物料位置的压力传感器；步进闭环连杆裁切模块包括用于裁剪的裁切电机；闭环式控制模块包括用于驱动步进闭环送料模块的步进电机和步进闭环连杆裁切模块的裁切电机的控制部件，控制部件接收自动限位感应模块的压力传感器的信号，控制步进电机停止动作，并控制裁切电机开始执行裁断工作。本实用新型成本低，整套动作闭环控制，全自动作业，为短尺寸高分子橡胶管材定位裁切提供了很好的解决方案(申请专利号：CN202323037510.X)。

### 一种塑料安瓿输液制剂生产中的指示剂全自动装袋装置

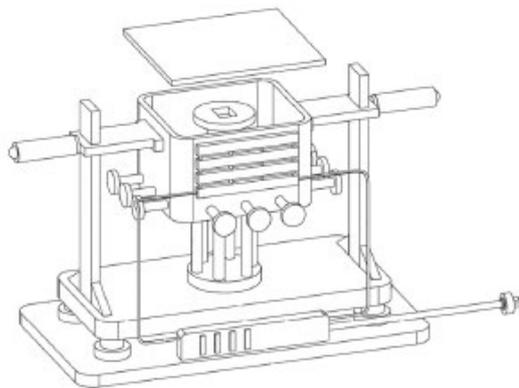


本实用新型属于医药制剂生产技术领域，尤其涉及一种塑料安瓿输液制剂生产中的指示剂全自动装袋装置，包括放料工

位、装袋工位、出料工位、三维移载机构、开袋机构以及指示剂投放机构，三维移载机构包括用于吸附制剂袋的移栽吸附结构和带动移栽吸附结构移动的三维执行组件；开袋机构包括开袋平台，开袋平台上设有用于吸附制剂袋的开袋吸附结构；指示剂投放机构包括用于供应指示剂的供应结构和用于将指示剂投放至处于开袋状态的制剂袋内的投放结构。本实用新型能够有效的完成塑料安瓿输液制剂生产过程中同步自动装入指示剂的作业，结构简单，动作可靠，提升效率，完全自动化减

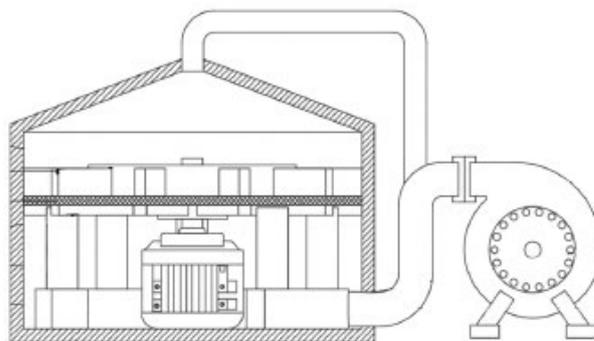
轻作业强度，具有广阔的应用前景（申请专利号：CN202322708797.8）。

### 一种便于脱模的橡胶密封件生产装置



本实用新型涉及模具设备技术领域，且公开了一种便于脱模的橡胶密封件生产装置，包括模具底板，模具底板的顶端设置有安装板，安装板的顶端固定安装有两个滑轨，滑轨上皆滑动安装有滑块，滑块相互靠近的一侧皆固定安装有模具主体，模具主体的内部中空且上下贯通，模具主体的内部底端设置有出件顶板，且出件顶板的外表面四周皆与模具主体的内壁接触，通过设有安装板、滑轨、滑块、模具主体、固定螺杆、支撑杆，可以解决上述背景技术中存在的现有的金属模具在橡胶密封圈制造完毕后，会出现明显的模具和工件粘连的现象，同时橡胶粘度大质地软，使用推杆和液压杆不容易脱模，甚至容易造成成型橡胶垫损坏的问题(申请专利号：CN202322627837.6)。

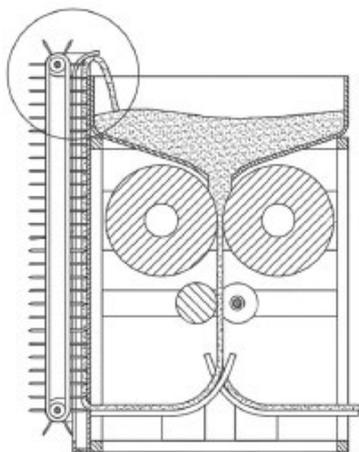
### 一种汽车橡胶件注塑的吹料装置



本实用新型公开了一种汽车橡胶件注塑的吹料装置，包括吹料盒与固定连接于吹料盒内壁底部的环

形管和驱动电机，环形管的顶部固定连接若干吹气管，环形管与若干吹气管连通，吹料盒的内壁固定连接网板，驱动电机的输出端穿过网板且驱动电机的输出端外表面固定连接圆盘，本实用新型涉及吹料装置技术领域。该汽车橡胶件注塑的吹料装置，能够将推板之间的橡胶注塑物料推动并在吹料盒内转动一周，落到出料槽内直接落下，在过程中，环形管和吹气管将对上方吹气达到吹料干燥的效果，达到连续工作的效果，解决了现有的吹料装置使用时固定内部容量无法连续对注塑物料进行干燥处理，吹料效率较低的问题(申请专利号：CN202322706717.5)。

### 一种橡胶压延机

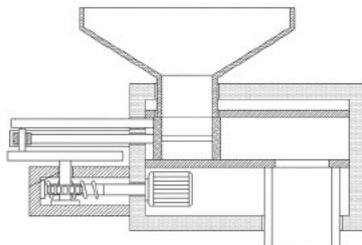


本实用新型公开了一种橡胶压延机，涉及橡胶生产技术领域，包括架体，架体上端固定设置有料斗，架体内位于料斗下方转动设置有一对压辊，架体内位于压辊下方转动设置有支撑辊，架体内位于且支撑辊的一侧

转动设置有第一转轴，第一转轴上固定设置有一对切刀，架体底部通过支撑座固定设置有中导板以及两个侧导板，架体一侧固定设置有两个传料管，传料管内滑动设置有若干拨针，本实用新型通过切刀与支撑辊的配合可以对挤压后的橡胶片两侧进行切边，通过中导板以及两个侧导板可以实现橡胶片与毛边的分离，通过传料管以及拨针可以将毛边输送至料斗中，实现了边料的回收，无需人工手动将毛边输送至料斗中，降低了工人的劳动强度(申请专利号：CN202322584814.1)。

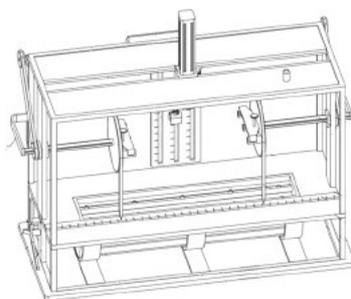
### 一种环保PE塑料再生颗粒制备用精确投料机构

本实用新型涉及PE塑料制造技术领域，且公开了一种环保PE塑料再生颗粒制备用精确投料机构，包括壳体，壳体的内壁左右两侧之间设置有框体。该



环保PE塑料再生颗粒制备用精确投料机构，通过将PE废料倾倒入入料斗的内部，来使PE废料落入至两个移动板之间，随即启动驱动电机来带动两个移动板和PE废料整体向右移动，来使两个移动板移动至出料孔的上方，此时两个移动板之间的PE废料则会穿过出料孔进而由出料管排出，随后两个移动板会向左移动回到入料斗的下方，此时PE废料则会再次下落并堆积在两个移动板之间，紧接着两个移动板会再次向右移动，如此循环往复，来周期性的将PE废料向右进行输送，从而实现了匀速投料的目的(申请专利号：CN202322845881.4)。

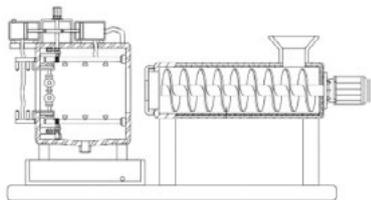
### 一种汽车橡胶密封圈抗老化性能检测装置



本发明提供一种汽车橡胶密封圈抗老化性能检测装置，涉及密封圈检测技术领域，包括：固定载板，所述固定载板顶部的边缘位置安装有防护罩；所述固定载板底部边缘夹角的位置安装有支撑架；所述支撑架的底部安装有定位底板；所述定位底板的顶部安装有限位板；所述限位板为弧形结构，限位板的两端安装在固定载板的底部；所述防护罩的顶部安装有两处导向杆；所述导向杆的外侧滑动安装有导向板。通过调节旋转件的位置可以对汽车橡胶密封圈抗老化性能的检测环境进行调节，结构简单，不需要在不同的设备之间进行拆卸安装的操作，减少检测步骤，解决了需要使汽车橡胶密封圈置于不同的检测环境，需要使用不同的设备，检测成本提高的问题(申请专利号：CN202410947842.1)。

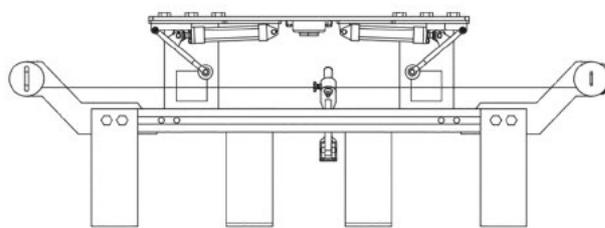
### 一种可快速冷却的橡胶挤出装置

本发明公开了一种可快速冷却的橡胶挤出装置，

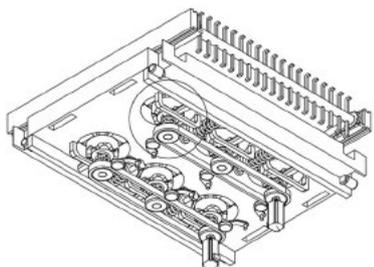


涉及橡胶加工技术领域，包括底座，底座的顶部一侧固定安装有挤出筒，且挤出筒的内部转动连接有螺旋叶片，并且挤出筒的内壁设置有加热层，同时挤出筒的一侧固定安装有转动电机，而且转动电机输出端与螺旋叶片转动连接，且挤出筒的顶部一侧贯穿连接有进料斗，并且挤出筒远离转动电机的一侧拆卸连接有挤出模具；使得橡胶制品在挤出成型之后可以对橡胶制品的顶部与底部进行喷淋，可以使得橡胶制品进行均匀冷却，可以快速对橡胶制品进行冷却，提升冷却效率，且在对宽度较宽的橡胶制品进行喷淋时不需要进行调节，也可以进行均匀喷淋，避免反复调节，方便使用人员使用（申请专利号：CN202411148130.X）。

置，包括：安装板，安装板两端均固定安装有连接板，两组连接板上分别阻尼式转动安装有安装杆和收卷机构，安装杆一端螺纹安装有第一侧挡盘，安装杆外表面能够套装塑料薄膜筒，塑料薄膜筒上卷绕的塑料薄膜头端能够拉展延伸并被夹固在收卷机构内，安装板后侧固定安装有L形板，L形板顶部下表面固定安装有两组顶撑机构，顶撑机构能够对处于安装杆和收卷机构之间的塑料薄膜施加顶撑力，安装板上转动安装有标记机构。本申请通过标记机构的设计，使其能够对塑料薄膜表面不平整的阶段画上标记划分，能够供工作人员直观地找到塑料薄膜不平整的节段并对其进行检测，便于收集不良数据用于工艺优化和改进（申请专利号：CN202410969096.6）。



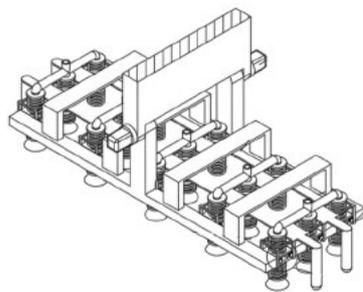
### 一种自动卸料的橡胶成型设备及橡胶成型工艺



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）。

一种空调塑料件注塑成型后取件装置，属于注塑模具取件技术领域，该空调塑料件注塑成型后取件装置包括注塑装置、设置在注塑装置上的驱动机构、隔空设置在注塑装置上方的取出机构，驱动机构控制取出机构进行取件，取出机构包括相互对称的两个安装架、调节板和多个吸盘机构，两个安装架之间连接有的多个连接板，多个吸盘机构分别竖直滑动套接在多个连接板上，吸盘机构的外壁滑动套接有位于连接板上方的卡板，能够控制吸盘机构首先带动注塑件按照由边缘处至中心处的顺序逐步脱离模具，避免了直接将注塑件整体同时由模具上脱离而导致的注塑件在取件时产生损坏的情况发生（申请专利号：CN202411272962.2）。

### 一种空调塑料件注塑成型后取件装置



本发明公开了一种塑料薄膜表面平整度检测装置

### 一种塑料薄膜表面平整度检测装置

本发明公开了一种塑料薄膜表面平整度检测装