

专利介绍

据轮胎所需内衬层厚度确定内衬层半成品加工尺寸的方法

授权公告号: CN 102922759B

授权公告日: 2014年8月6日

专利权人: 双钱集团股份有限公司、双钱集团(重庆)轮胎有限公司

发明人: 胡源、陈赟、刘军华等

本发明公开了一种确定载重汽车轮胎内衬层半成品加工尺寸的方法。通过计算轮辋名义直径和其他相关条件确定材料膨胀因数、轮辋标定直径、轮胎断面任意点至趾口长度,设计轮辋着合点高度、胎体帘布钢丝帘线覆胶厚度,最后计算出轮胎内衬层半成品中气密层和气密过渡层各点的设计厚度,得出轮胎内衬层中气密层及过渡层半成品加工尺寸。本发明能有效保证轮胎内壁材料分布均匀,提升轮胎保压性能,降低轮胎制造成本。

轮胎定型硫化机存胎器运行装置

授权公告号: CN 102990834B

授权公告日: 2015年8月5日

专利权人: 桂林橡胶机械厂

发明人: 容宇、刘福文

本发明设计一种轮胎定型硫化机存胎器运行装置,包括升、降存胎器的升降机构和转进、转出存胎器的旋转机构。升降机构包括支臂、升降架和导轨,导轨于主机立柱上竖直安装,升降架通过滑块安装于导轨上,支臂的内端铰连升降架,支臂的外端安装存胎器,升降架的驱动为电机驱动或为升降缸驱动;旋转机构包括转动缸,转动缸平行于支臂设置,转动缸的缸座与活塞杆分别铰连于支臂和升降架上。本发明解决了存放胎坯时调节装胎机构抓胎器取胎位高度不当而造成的操作不便,提高了工

作效率。

双金属镶嵌复合结构无气孔轮胎活络模具、花纹块及方法

授权公告号: CN 103407035B

授权公告日: 2015年8月19日

专利权人: 山东豪迈机械科技股份有限公司

发明人: 张伟、张任、马海波

本发明设计了一种双金属镶嵌复合结构的无气孔轮胎活络模具、花纹块及制备方法。花纹块包括第1金属材质的花纹块本体及靠近花纹面内周面处镶嵌的第2金属材质构件,花纹块设有连通内周面与模腔外部的排气通道,组成双金属镶嵌复合结构的无气孔轮胎活络模花纹块。其中,第1和第2金属材质均为适用于轮胎硫化的材质,且第1金属材质的强度大于第2金属材质,排气通道包括镶嵌结构与邻接花纹块之间形成的排气缝隙。本发明的花纹块由2种材质复合而成,花纹块本体的金属材质强度比镶嵌结构强度高。该模具的受力部位均为第1金属材质,花纹成型部位均为第2金属材质。本发明提高了硫化效率,并保证了轮胎表面质量。

废旧轮胎的处理工艺

授权公告号: CN 103465392B

授权公告日: 2015年8月12日

专利权人: 山东永泰化工有限公司

发明人: 尤晓明、张国栋、王显涛等

本发明涉及一种废旧轮胎的处理工艺,包括清洗、粉碎、蒸汽干燥、筛选、加入沥青、改性胶粉间接蒸汽法干燥、压片。本发明能有效缩短废旧轮胎处理时间,减少生产过程中污染物的排放,实现了资源的循环利用。