



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 112476830 B

(45) 授权公告日 2022. 08. 09

(21) 申请号 202011258828.9

B29B 9/12 (2006.01)

(22) 申请日 2020.11.12

B29B 7/14 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

C08L 23/16 (2006.01)

申请公布号 CN 112476830 A

C08L 91/06 (2006.01)

(43) 申请公布日 2021.03.12

C08K 3/26 (2006.01)

(73) 专利权人 赵乾

C08K 5/14 (2006.01)

地址 110032 辽宁省沈阳市皇姑区嫩江街
52号甲1-4-1

C08K 5/00 (2006.01)

(72) 发明人 祝鹏

(56) 对比文件

(74) 专利代理机构 北京卓岚智财知识产权代理
事务所(特殊普通合伙)
11624

CN 109706072 A, 2019.05.03

专利代理师 武丹聘

CN 110465240 A, 2019.11.19

(51) Int. Cl.

CN 208946432 U, 2019.06.07

B29B 9/06 (2006.01)

JP 2010188283 A, 2010.09.02

JP 2004131641 A, 2004.04.30

US 2016001517 A1, 2016.01.07

JP 2018140344 A, 2018.09.13

审查员 郭硕

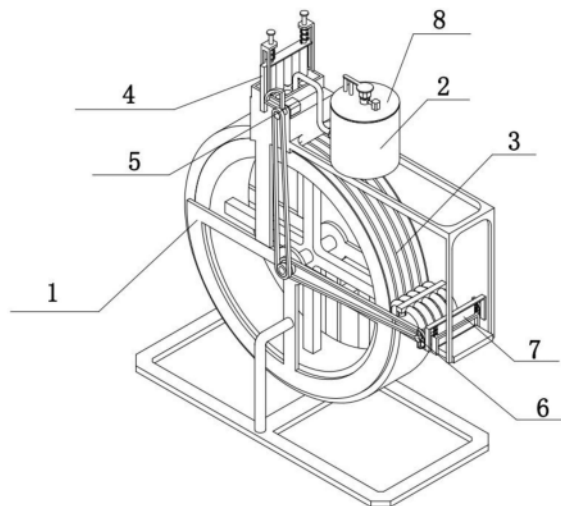
权利要求书2页 说明书6页 附图7页

(54) 发明名称

一种橡胶颗粒成型工艺及橡胶颗粒

(57) 摘要

本发明涉及橡胶加工领域,更具体的说是一种橡胶颗粒成型工艺及橡胶颗粒,具有能快速成型出橡胶颗粒的优点,一种橡胶颗粒成型工艺,包括以下步骤:S1:首先,将橡胶成型原料放置在混合容器中并在混合容器中充分混合;S2:其次,将混合后的原料加压添加到橡胶颗粒成型组件中成型出长条状材料;S3:最后,对长条形材料进行导出、切割和收集,实现橡胶颗粒的成型;该橡胶颗粒由以下重量份数的原料组成:乙丙橡胶15份;碳酸钙40份;交联剂6份;过氧化物硫化剂8份;石蜡油15份;颜料6份;柠檬香精5份。



1. 一种橡胶颗粒成型工艺,其特征在于:包括以下步骤:

步骤一:首先,将橡胶成型原料放置在混合容器中并在混合容器中充分混合;

步骤二:其次,将混合后的原料加压添加到橡胶颗粒成型装置中成型出长条状材料;

步骤三:最后,对长条形材料进行导出、切割和收集,实现橡胶颗粒的成型;

上述橡胶颗粒的成型工艺中还涉及一种橡胶颗粒成型装置;

所述的橡胶颗粒成型装置,包括定成型组件(1)、导流注入组件(2)、动成型组件(3)、柱塞组件(4)、驱动组件(5)、出料组件(6)、裁切组件(7)和混合组件(8),其特征在于:所述导流注入组件(2)固定连接在定成型组件(1)上,动成型组件(3)转动连接在定成型组件(1)上,柱塞组件(4)滑动连接在导流注入组件(2)上,驱动组件(5)固定连接在导流注入组件(2)上,驱动组件(5)和柱塞组件(4)啮合传动,驱动组件(5)和动成型组件(3)带传动,出料组件(6)和裁切组件(7)均固定连接在定成型组件(1)上,出料组件(6)和裁切组件(7)啮合传动,驱动组件(5)和出料组件(6)带传动,混合组件(8)通过螺栓可拆卸连接在导流注入组件(2)上,所述定成型组件(1)包括定支架(101)、定成型架(102)、定成型槽(103)、导出架(104)和导出管(105),定成型架(102)固定连接在定支架(101)上,定成型架(102)上均布有多个定成型槽(103),导出架(104)固定连接在定成型架(102)的右端,导出架(104)上均布有多个导出管(105),多个导出管(105)和多个定成型槽(103)一一对应,所述导流注入组件(2)包括导流支架(201)、导流框(202)、导向架(203)、柱塞孔(204)、混合桶(205)、输出泵(206)和添加管(207),导流支架(201)固定连接在定支架(101)上,导流框(202)固定连接在导流支架(201)上,导流框(202)的前后两侧均固定连接有导向架(203),导流框(202)内均布有多个柱塞孔(204),混合桶(205)固定连接在导流支架(201)上,混合桶(205)上固定连接有添加管(207),添加管(207)上设置有输出泵(206),多个柱塞孔(204)分别和多个定成型槽(103)一一对应,所述动成型组件(3)包括成型转轮(301)、成型输出轮(302)、成型输入轮(303)、输入齿形带(304)和输出齿形带(305),成型转轮(301)转动连接在定支架(101)上,成型转轮(301)上设置有成型输出轮(302)和成型输入轮(303),成型转轮(301)上设置有多个转动成型槽,多个转动成型槽分别和多个定成型槽(103)一一对应,所述柱塞组件(4)包括柱塞连接板(401)、柱塞导向杆(402)、复位弹簧(403)、柱塞杆(404)和柱塞齿条(405),柱塞连接板(401)上固定连接有两个柱塞导向杆(402),两个柱塞导向杆(402)分别滑动连接在两个导向架(203)上,两个导向架(203)和柱塞连接板(401)之间均设置有复位弹簧(403),柱塞连接板(401)上固定连接有多个柱塞杆(404),柱塞连接板(401)的前端固定连接在柱塞齿条(405),所述驱动组件(5)包括电机(501)、驱动缺齿齿轮(502)和驱动全齿齿轮(503),电机(501)固定连接在导流框(202)上,电机(501)的输出轴上固定连接在驱动缺齿齿轮(502)和驱动全齿齿轮(503),驱动缺齿齿轮(502)和柱塞齿条(405)啮合传动,成型输入轮(303)和驱动全齿齿轮(503)通过输入齿形带(304)传动,所述出料组件(6)包括出料转轮架(601)、出料转轮(602)、出料输入轮(603)和出料输出轮(604),两个出料转轮架(601)均固定连接在定成型架(102)上,出料转轮(602)转动连接在出料转轮架(601)上,出料输入轮(603)固定连接在出料转轮(602)上,出料输入轮(603)和成型输出轮(302)通过输出齿形带(305)传动,所述裁切组件(7)包括裁切导向架(701)、裁切刀(702)、裁切弹簧(703)和裁切齿条(704),裁切导向架(701)固定连接在定成型架(102)上,裁切刀(702)滑动连接在裁切导向架(701)上,裁切导向架(701)和裁切刀(702)的上端之间设置有两个裁切

弹簧(703),裁切刀(702)的前后两侧均固定连接有裁切齿条(704),两个裁切齿条(704)分别和两个出料输出轮(604)啮合传动。

2.根据权利要求1所述的一种橡胶颗粒成型工艺,其特征在于:所述混合组件(8)包括盖(801)、加热炉(802)、连通管(803)、混合架(804)、混合电机(805)和混合叶轮(806),盖(801)通过螺栓可拆卸连接在混合桶(205)上,盖(801)上设置有加热炉(802),加热炉(802)上设置有连通管(803),混合架(804)固定连接在盖(801)上,混合电机(805)固定连接在混合架(804)上,混合叶轮(806)固定连接在混合电机(805)的输出轴,混合叶轮(806)转动连接在连通管(803)上。

一种橡胶颗粒成型工艺及橡胶颗粒

技术领域

[0001] 本发明涉及橡胶加工领域,更具体的说是一种橡胶颗粒成型工艺及橡胶颗粒。

背景技术

[0002] 公开号为CN201710976030.X的发明公开了一种橡胶颗粒及其制备方法,由若干个橡胶颗粒组成,部分橡胶颗粒的部分表面为拉伸断裂的裂面,部分橡胶颗粒具有至少一个结晶区域,结晶区域包含碳化硅;每个橡胶颗粒由橡胶颗粒A和橡胶颗粒B组成,橡胶颗粒A的硬度小于橡胶颗粒B的硬度;橡胶颗粒B的平均粒度比橡胶颗粒A的平均粒度大至少三倍;橡胶颗粒B的平均粒度为300微米,橡胶颗粒A的平均粒度为30微米;橡胶颗粒A和橡胶颗粒B均由以下重量配比的原料制成:乙丙橡胶28;碳酸钙80;交联剂8;过氧化物硫化剂8;石蜡油28;颜料3.该发明制备方法简单,制备出的橡胶颗粒具有高耐天然老化性能,产品无腐蚀性,物理性能好.该发明的缺点是不能快速成型出橡胶颗粒。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种橡胶颗粒成型工艺及橡胶颗粒,具有能快速成型出橡胶颗粒的优点。

[0004] 本发明的目的通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种橡胶颗粒成型工艺,包括以下步骤:

[0006] 步骤一:首先,将橡胶成型原料放置在混合容器中并在混合容器中充分混合;

[0007] 步骤二:其次,将混合后的原料加压添加到橡胶颗粒成型组件中成型出长条状材料;

[0008] 步骤三:最后,对长条形材料进行导出、切割和收集,实现橡胶颗粒的成型;

[0009] 上述橡胶颗粒的成型工艺中还涉及一种橡胶颗粒成型装置;

[0010] 所述的橡胶颗粒成型装置,包括定成型组件、导流注入组件、动成型组件、柱塞组件、驱动组件、出料组件、裁切组件和混合组件,其特征在于:所述导流注入组件固定连接在定成型组件上,动成型组件转动连接在定成型组件上,柱塞组件滑动连接在导流注入组件上,驱动组件固定连接在导流注入组件上,驱动组件和柱塞组件啮合传动,驱动组件和动成型组件带传动,出料组件和裁切组件均固定连接在定成型组件上,出料组件和裁切组件啮合传动,驱动组件和出料组件带传动,混合组件通过螺栓可拆卸连接在导流注入组件上。

[0011] 所述定成型组件包括定支架、定成型架、定成型槽、导出架和导出管,定成型架固定连接在定支架上,定成型架上均布有多个定成型槽,导出架固定连接在定成型架的右端,导出架上均布有多个导出管,多个导出管和多个定成型槽一一对应。

[0012] 所述导流注入组件包括导流支架、导流框、导向架、柱塞孔、混合桶、输出泵和添加管,导流支架固定连接在定支架上,导流框固定连接在导流支架上,导流框的前后两侧均固定连接有导向架,导流框内均布有多个柱塞孔,混合桶固定连接在导流支架上,混合桶上固定连接有添加管,添加管上设置有输出泵,多个柱塞孔分别和多个定成型槽一一对应。

[0013] 所述动成型组件包括成型转轮、成型输出轮、成型输入轮、输入齿形带和输出齿形带,成型转轮转动连接在定支架上,成型转轮上设置有成型输出轮和成型输入轮,成型转轮上设置有多个转动成型槽,多个转动成型槽分别和多个定成型槽一一对应。

[0014] 所述柱塞组件包括柱塞连接板、柱塞导向杆、复位弹簧、柱塞杆和柱塞齿条,柱塞连接板上固定连接有两个柱塞导向杆,两个柱塞导向杆分别滑动连接在两个导向架上,两个导向架和柱塞连接板之间均设置有复位弹簧,柱塞连接板上固定连接有多个柱塞杆,柱塞连接板的前端固定连接有用柱塞齿条。

[0015] 所述驱动组件包括电机、驱动缺齿齿轮和驱动全齿齿轮,电机固定连接在导流框上,电机的输出轴上固定连接有用驱动缺齿齿轮和驱动全齿齿轮,驱动缺齿齿轮和柱塞齿条啮合传动,成型输入轮和驱动全齿齿轮通过输入齿形带传动。

[0016] 所述出料组件包括出料转轮架、出料转轮、出料输入轮和出料输出轮,两个出料转轮架均固定连接在定成型架上,出料转轮转动连接在出料转轮架上,出料输入轮固定连接在出料转轮上,出料输入轮和成型输出轮通过输出齿形带传动。

[0017] 所述裁切组件包括裁切导向架、裁切刀、裁切弹簧和裁切齿条,裁切导向架固定连接在定成型架上,裁切刀滑动连接在裁切导向架上,裁切导向架和裁切刀的上端之间设置有两个裁切弹簧,裁切刀的前后两侧均固定连接有用裁切齿条,两个裁切齿条分别和两个出料输出轮啮合传动。

[0018] 所述混合组件包括盖、加热炉、连通管、混合架、混合电机和混合叶轮,盖通过螺栓可拆卸连接在混合桶上,盖上设置有加热炉,加热炉上设置有连通管,混合架固定连接在盖上,混合电机固定连接在混合架上,混合叶轮固定连接在混合电机的输出轴,混合叶轮转动连接在连通管上。

[0019] 采用上述的一种橡胶颗粒成型工艺制成的橡胶颗粒,该橡胶颗粒由以下重量份数的原料组成:乙丙橡胶15份;碳酸钙40份;交联剂6份;过氧化物硫化剂8份;石蜡油15份;颜料6份;柠檬香精5份。

[0020] 本发明一种橡胶颗粒成型工艺及橡胶颗粒的有益效果为:本发明一种橡胶颗粒成型工艺及橡胶颗粒,通过混合组件对橡胶成型原料进行融化和混合,为橡胶颗粒的成型提供原料,还可以通过驱动组件啮合驱动柱塞组件升降,实现将导流注入组件内的原料加压添加到定成型组件和动成型组件之间进行成型,再通过驱动组件带动动成型组件转动实现成型橡胶的自动出料和为原料的持续成型提供空间,再通过动成型组件带动出料组件转动实现出料组件带动成型的橡胶进行出料,再通过出料组件啮合驱动裁切组件实现裁切组件对成型的橡胶进行切割获得橡胶颗粒,实现橡胶颗粒的快速成型。

附图说明

[0021] 下面结合附图和具体实施方法对本发明做进一步详细的说明。

[0022] 在本发明的描述中,需要说明的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“顶”、“底”、“内”、“外”和“竖着”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。

[0023] 在本发明的描述中,需要说明的是,除非另有明确规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接可以是直接连接,亦可以通过中间媒介间接连接,可以是两个部件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0024] 此外,在本发明的描述中,除非另有说明,“多个”、“多组”、“多根”的含义是两个或两个以上。

[0025] 图1是本发明一种橡胶颗粒成型工艺的整体结构示意图;

[0026] 图2是本发明定成型组件的结构示意图;

[0027] 图3是本发明导流注入组件的结构示意图;

[0028] 图4是本发明动成型组件的结构示意图;

[0029] 图5是本发明柱塞组件的结构示意图;

[0030] 图6是本发明驱动组件的结构示意图;

[0031] 图7是本发明出料组件的结构示意图;

[0032] 图8是本发明裁切组件的结构示意图;

[0033] 图9是本发明混合组件的结构示意图。

[0034] 图中:定成型组件1;定支架101;定成型架102;定成型槽103;导出架104;导出管105;导流注入组件2;导流支架201;导流框202;导向架203;柱塞孔204;混合桶205;输出泵206;添加管207;动成型组件3;成型转轮301;成型输出轮302;成型输入轮303;输入齿形带304;输出齿形带305;柱塞组件4;柱塞连接板401;柱塞导向杆402;复位弹簧403;柱塞杆404;柱塞齿条405;驱动组件5;电机501;驱动缺齿齿轮502;驱动全齿齿轮503;出料组件6;出料转轮架601;出料转轮602;出料输入轮603;出料输出轮604;裁切组件7;裁切导向架701;裁切刀702;裁切弹簧703;裁切齿条704;混合组件8;盖801;加热炉802;连通管803;混合架804;混合电机805;混合叶轮806。

具体实施方式

[0035] 下面结合附图对本发明作进一步详细说明。

[0036] 具体实施方式一:

[0037] 下面结合图1-9说明本实施方式,一种橡胶颗粒成型工艺,包括以下步骤:步骤一:首先,将橡胶成型原料放置在混合容器中并在混合容器中充分混合;

[0038] 步骤二:其次,将混合后的原料加压添加到橡胶颗粒成型组件中成型出长条状材料;

[0039] 步骤三:最后,对长条形材料进行导出、切割和收集,实现橡胶颗粒的成型;

[0040] 上述橡胶颗粒的成型工艺中还涉及一种橡胶颗粒成型装置;

[0041] 所述的橡胶颗粒成型装置,包括定成型组件1、导流注入组件2、动成型组件3、柱塞组件4、驱动组件5、出料组件6、裁切组件7和混合组件8,其特征在于:所述导流注入组件2固定连接在定成型组件1上,动成型组件3转动连接在定成型组件1上,柱塞组件4滑动连接在导流注入组件2上,驱动组件5固定连接在导流注入组件2上,驱动组件5和柱塞组件4啮合传动,驱动组件5和动成型组件3带传动,出料组件6和裁切组件7均固定连接在定成型组件1上,出料组件6和裁切组件7啮合传动,驱动组件5和出料组件6带传动,混合组件8通过螺栓

可拆卸连接在导流注入组件2上。

[0042] 通过混合组件8对橡胶成型原料进行融化和混合,为橡胶颗粒的成型提供原料,还可以通过驱动组件5啮合驱动柱塞组件4升降,实现将导流注入组件2内的原料加压添加到定成型组件1和动成型组件3之间进行成型,再通过驱动组件5带动动成型组件3转动实现成型橡胶的自动出料和为原料的持续成型提供空间,再通过动成型组件3带动出料组件6转动实现出料组件6带动成型的橡胶进行出料,再通过出料组件6啮合驱动裁切组件7实现裁切组件7对成型的橡胶进行切割获得橡胶颗粒,实现橡胶颗粒的快速成型。

[0043] 具体实施方式二:

[0044] 下面结合图1-9说明本实施方式,所述定成型组件1包括定支架101、定成型架102、定成型槽103、导出架104和导出管105,定成型架102固定连接在定支架101上,定成型架102上均布有多个定成型槽103,导出架104固定连接在定成型架102的右端,导出架104上均布有多个导出管105,多个导出管105和多个定成型槽103一一对应,定成型架102由耐磨材料制成,多个定成型槽103均经过抛光处理,达到橡胶不易粘连的效果,防止成型时橡胶粘连在定成型槽103内,无法持续性实现橡胶的成型。

[0045] 具体实施方式三:

[0046] 下面结合图1-9说明本实施方式,所述导流注入组件2包括导流支架201、导流框202、导向架203、柱塞孔204、混合桶205、输出泵206和添加管207,导流支架201固定连接在定支架101上,导流框202固定连接在导流支架201上,导流框202的前后两侧均固定连接有导向架203,导流框202内均布有多个柱塞孔204,混合桶205固定连接在导流支架201上,混合桶205上固定连接有添加管207,添加管207上设置有输出泵206,多个柱塞孔204分别和多个定成型槽103一一对应。

[0047] 具体实施方式四:

[0048] 下面结合图1-9说明本实施方式,所述动成型组件3包括成型转轮301、成型输出轮302、成型输入轮303、输入齿形带304和输出齿形带305,成型转轮301转动连接在定支架101上,成型转轮301上设置有成型输出轮302和成型输入轮303,成型转轮301上设置有多个转动成型槽,多个转动成型槽分别和多个定成型槽103一一对应,成型转轮301的表面比定成型架102的表面粗糙,可以实现成型转轮301带动成型后的橡胶转动,实现成型好的橡胶的不断运输,使得橡胶可以不断的成型。

[0049] 具体实施方式五:

[0050] 下面结合图1-9说明本实施方式,所述柱塞组件4包括柱塞连接板401、柱塞导向杆402、复位弹簧403、柱塞杆404和柱塞齿条405,柱塞连接板401上固定连接有两个柱塞导向杆402,两个柱塞导向杆402分别滑动连接在两个导向架203上,两个导向架203和柱塞连接板401之间均设置有复位弹簧403,柱塞连接板401上固定连接有多个柱塞杆404,柱塞连接板401的前端固定连接在柱塞齿条405。

[0051] 具体实施方式六:

[0052] 下面结合图1-9说明本实施方式,所述驱动组件5包括电机501、驱动缺齿齿轮502和驱动全齿齿轮503,电机501固定连接在导流框202上,电机501的输出轴上固定连接驱动缺齿齿轮502和驱动全齿齿轮503,驱动缺齿齿轮502和柱塞齿条405啮合传动,成型输入轮303和驱动全齿齿轮503通过输入齿形带304传动。

[0053] 具体实施方式七:

[0054] 下面结合图1-9说明本实施方式,所述出料组件6包括出料转轮架601、出料转轮602、出料输入轮603和出料输出轮604,两个出料转轮架601均固定连接在定成型架102上,出料转轮602转动连接在出料转轮架601上,出料输入轮603固定连接在出料转轮602上,出料输入轮603和成型输出轮302通过输出齿形带305传动。

[0055] 具体实施方式八:

[0056] 下面结合图1-9说明本实施方式,所述裁切组件7包括裁切导向架701、裁切刀702、裁切弹簧703和裁切齿条704,裁切导向架701固定连接在定成型架102上,裁切刀702滑动连接在裁切导向架701上,裁切导向架701和裁切刀702的上端之间设置有两个裁切弹簧703,裁切刀702的前后两侧均固定连接有裁切齿条704,两个裁切齿条704分别和两个出料输出轮604啮合传动。

[0057] 具体实施方式九:

[0058] 下面结合图1-9说明本实施方式,所述混合组件8包括盖801、加热炉802、连通管803、混合架804、混合电机805和混合叶轮806,盖801通过螺栓可拆卸连接在混合桶205上,盖801上设置有加热炉802,加热炉802上设置有连通管803,混合架804固定连接在盖801上,混合电机805固定连接在混合架804上,混合叶轮806固定连接在混合电机805的输出轴,混合叶轮806转动连接在连通管803上。

[0059] 具体实施方式十:

[0060] 下面结合图1-9说明本实施方式,采用上述的一种橡胶颗粒成型工艺制成的橡胶颗粒,该橡胶颗粒由以下重量份数的原料组成:乙丙橡胶15份;碳酸钙40份;交联剂6份;过氧化物硫化剂8份;石蜡油15份;颜料6份;柠檬香精5份。

[0061] 本发一种橡胶颗粒成型工艺,其使用原理为:盖801上设置有进料孔,将原料通过盖801上的进料孔添加进混合桶205内,启动加热炉802,加热炉802内的高温气体流进连通管803内,再流进混合叶轮806加热,启动混合电机805,混合电机805带动混合叶轮806转动,混合叶轮806带动原料进行转动,同时,高温的混合叶轮806对原料进行加热,使得原料进行融化,启动输出泵206,输出泵206将混合桶205内的融化的原料泵进添加管207内,原料再通过多个柱塞孔204流进多个定成型槽103内,启动电机501,电机501带动驱动缺齿齿轮502转动,驱动缺齿齿轮502啮合驱动柱塞齿条405滑动,柱塞齿条405带动柱塞连接板401下降,柱塞连接板401带动多个柱塞杆404下降将原料加压注入进多个定成型槽103和成型转轮301的成型槽内,柱塞连接板401带动两个复位弹簧403拉伸,当驱动缺齿齿轮502与柱塞齿条405失去啮合的时候,被拉伸的两个复位弹簧403带动柱塞连接板401上升,实现多个柱塞杆404的复位,柱塞杆404的往复运动实现不停的对融化的原料加压注入到多个柱塞孔204内,驱动全齿齿轮503带动输入齿形带304转动,输入齿形带304带动成型输入轮303转动,成型输入轮303带动成型转轮301转动,融化的原料流进多个定成型槽103和成型转轮301的成型槽内,成型出圆柱长条形的橡胶长条,成型转轮301的转动带动成型的橡胶不断的转动输出,成型转轮301带动成型输出轮302转动,成型输出轮302带动输出齿形带305转动,输出齿形带305带动出料输入轮603转动,出料输入轮603带动出料转轮602转动,将成型的多个橡胶再通过多个导出管105导出,将多个成型后的橡胶放置在出料转轮602的下端压紧,出料转轮602的转动带动多个橡胶不停的输出,出料转轮602带动两个出料输入轮603转动,两个

出料输入轮603啮合驱动裁切齿条704滑动,两个裁切齿条704的滑动带动两个裁切刀702滑动对成型的橡胶进行切割实现橡胶颗粒的加工,裁切刀702的下降压缩两个裁切弹簧703,当两个出料输入轮603和两个裁切齿条704失去啮合的时候,被压缩的两个裁切弹簧703推动裁切刀702复位,裁切刀702的往复升降实现对成型橡胶的不断裁切,完成橡胶颗粒的加工。

[0062] 当然,上述说明并非对本发明的限制,本发明也不仅限于上述举例,本技术领域的普通技术人员在本发明的实质范围内所做出的变化、改型、添加或替换,也属于本发明的保护范围。

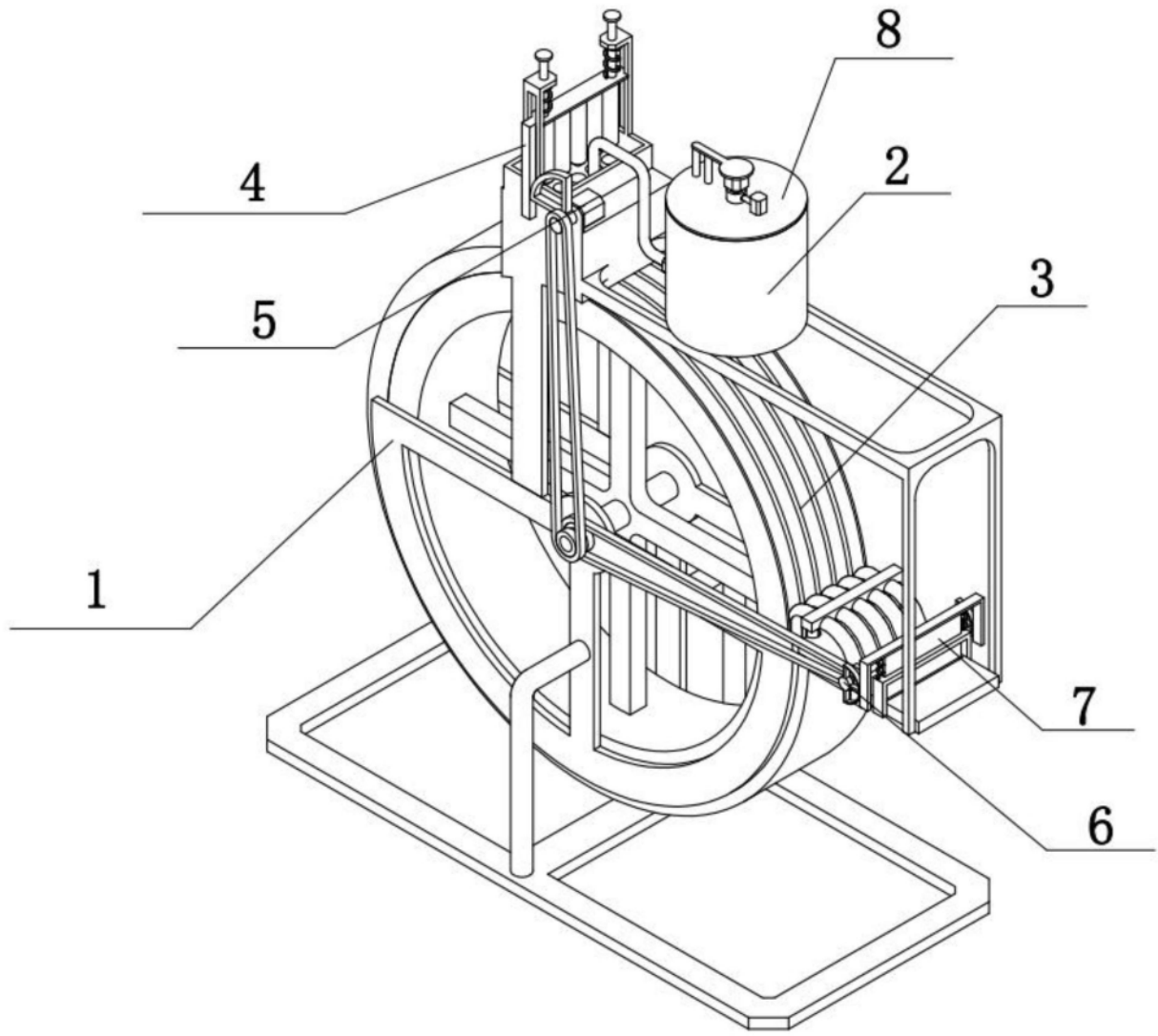


图1

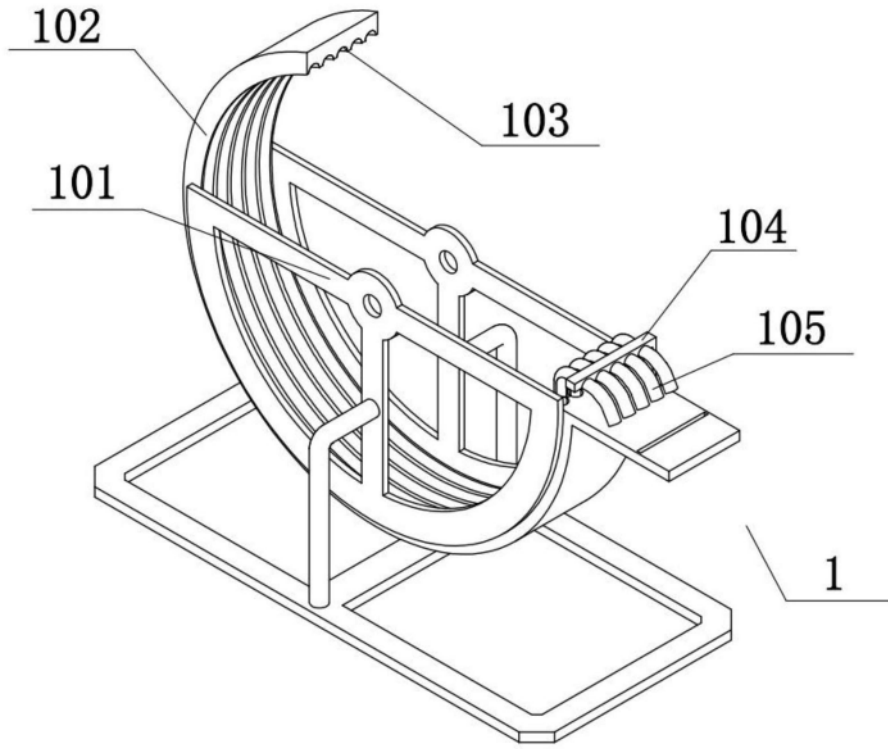


图2

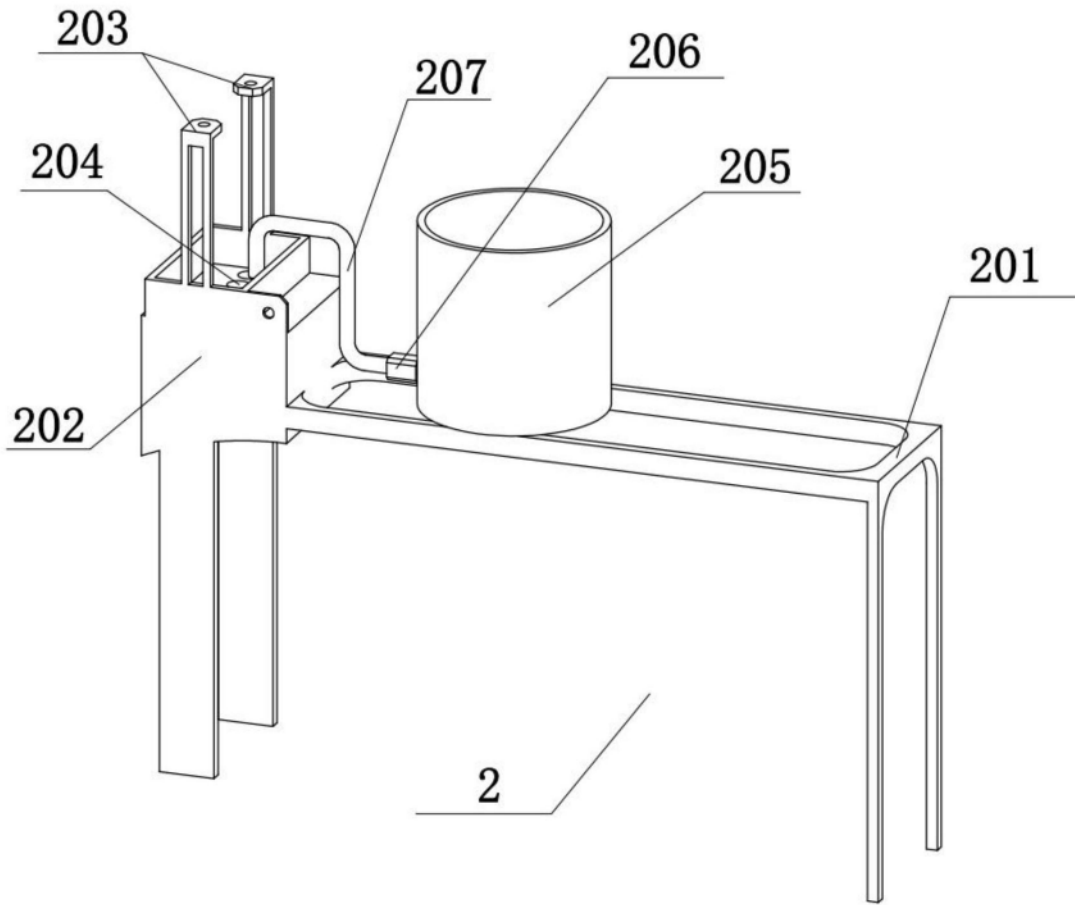


图3

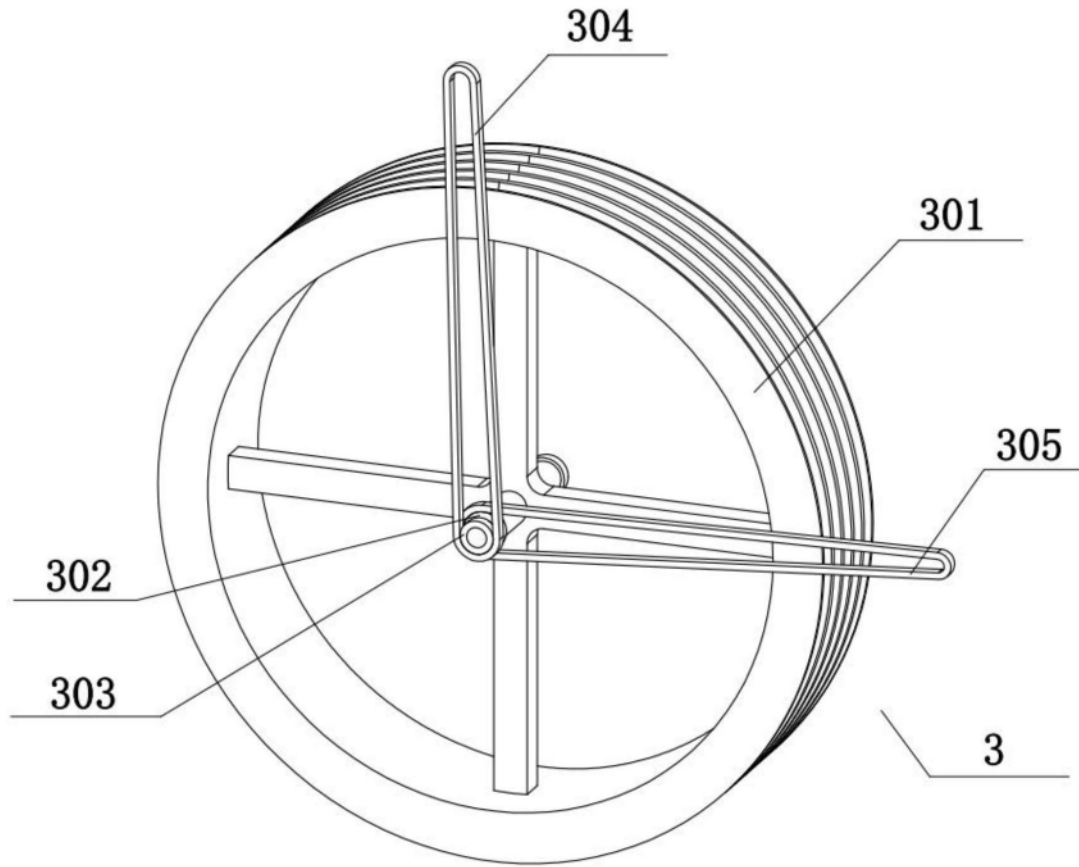


图4

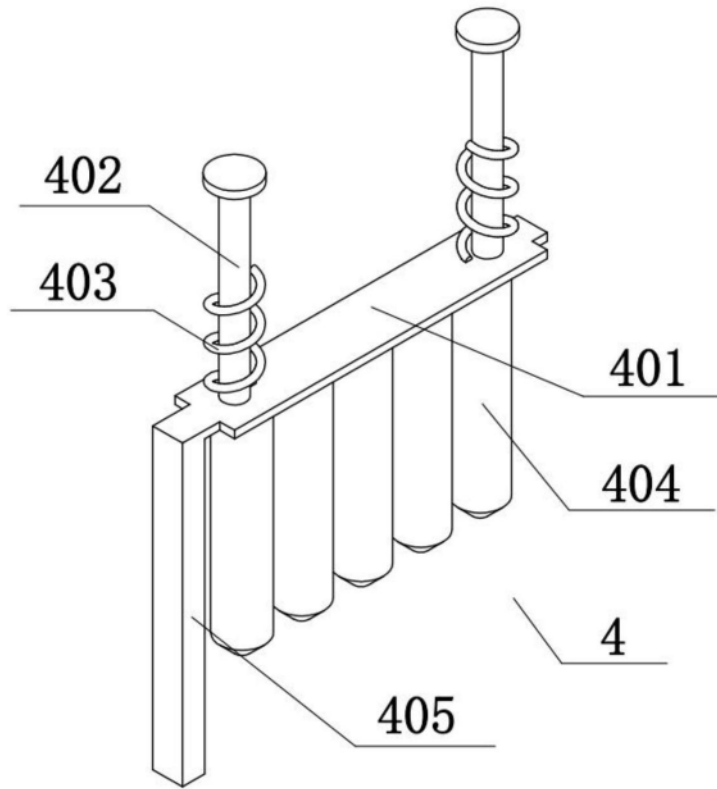


图5

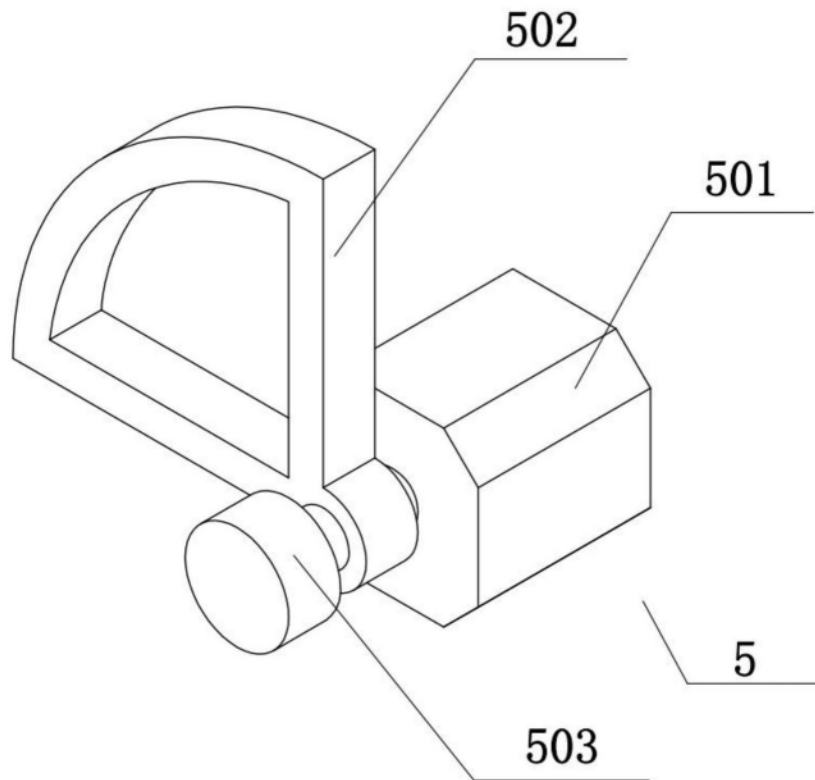


图6

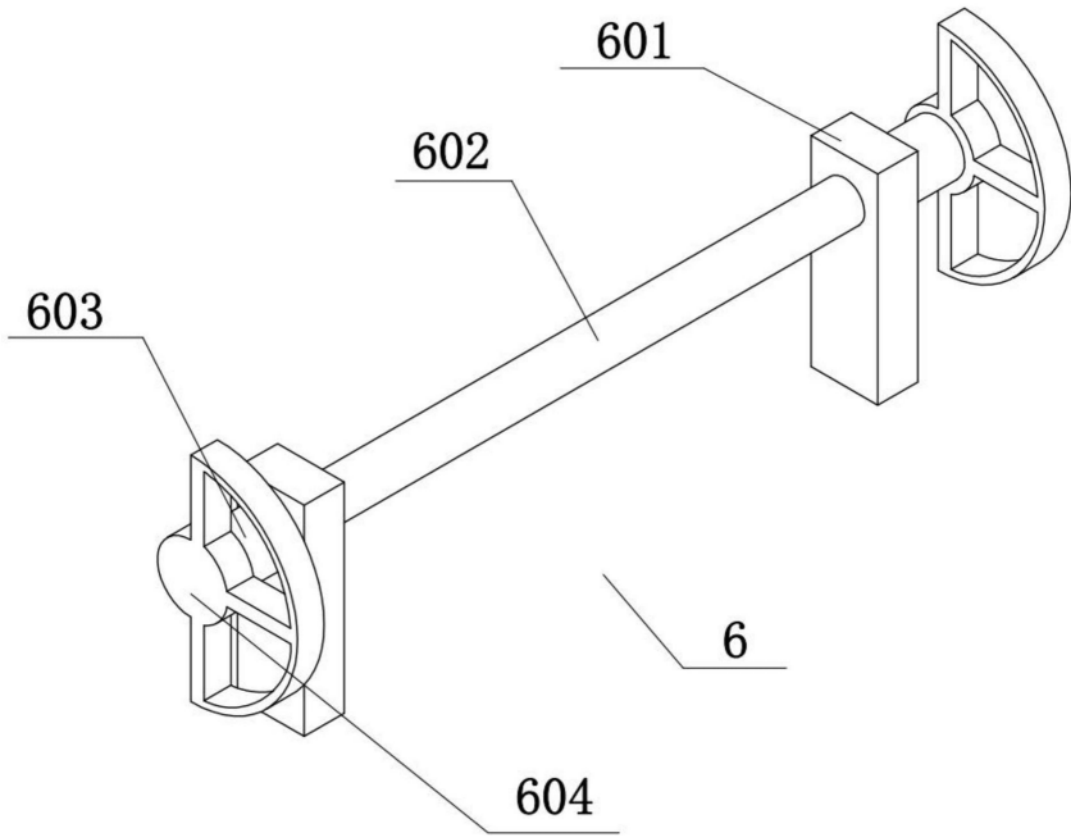


图7

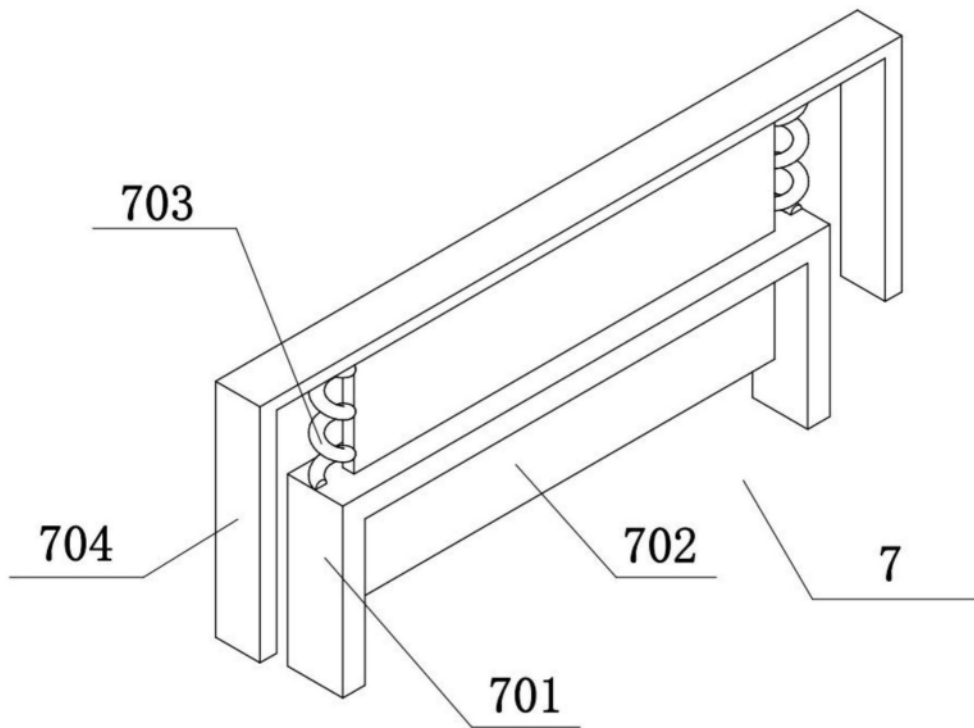


图8

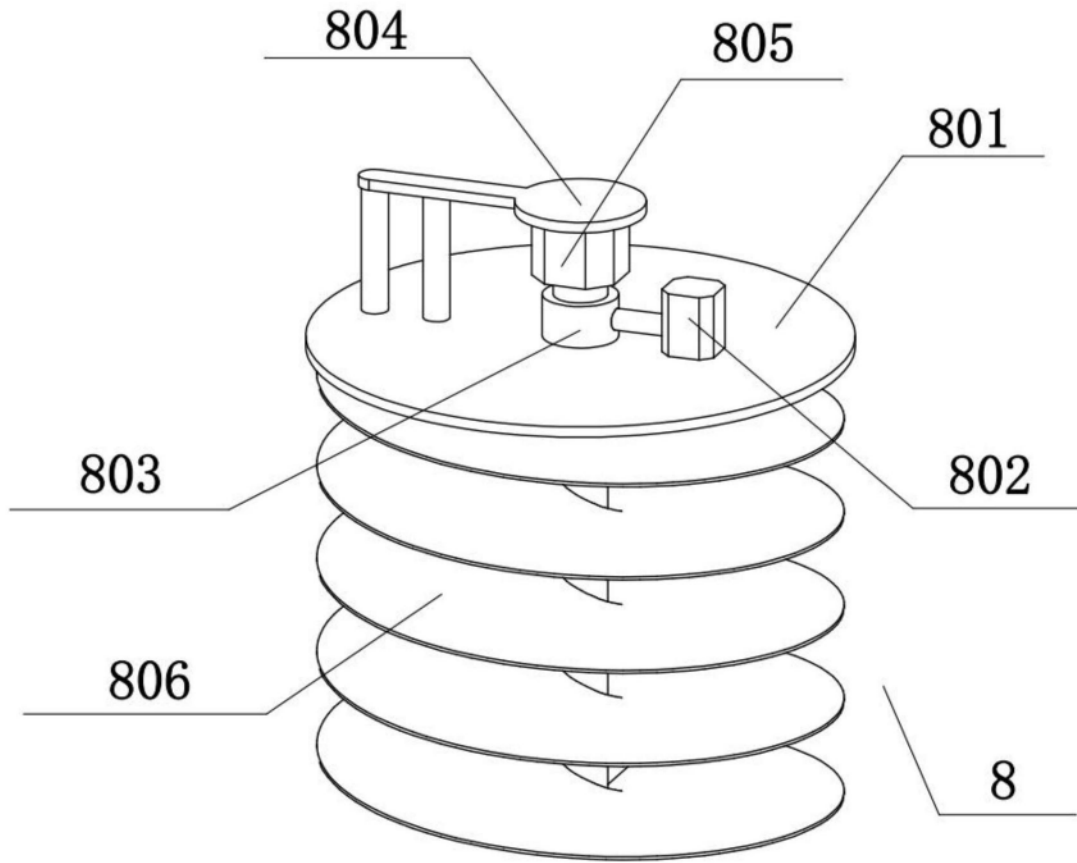


图9