



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103662594 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 26

(21) 申请号 201310649304. 6

(22) 申请日 2013. 12. 06

(71) 申请人 瓮福(集团) 有限责任公司

地址 550002 贵州省贵阳市南明区市南路
57 号瓮福国际大厦 23 楼

(72) 发明人 田仕军 郭成刚

(74) 专利代理机构 贵阳中工知识产权代理事务
所 52106

代理人 李剑

(51) Int. Cl.

B65G 15/00 (2006. 01)

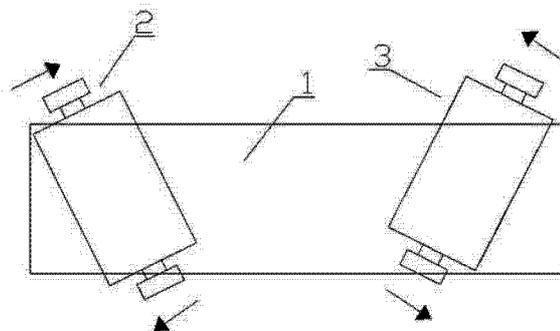
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种运输机皮带快速更换方法

(57) 摘要

本发明公开了一种运输机皮带快速更换方法,包括如下操作步骤:现场测量皮带长度,准备用于更换的新皮带,将新皮带进行接头剥头硫化;将准备更换的新皮带运入现场就位,停止皮带输送机工作,利用工具拆除运输机的旧皮带、进料斗、下料斗、托辊架、首轮滚筒、件尾轮滚筒,拆除完成后,将首轮滚筒、尾轮滚筒按顺序装入,新皮带并进行就位固定,然后再进行装配进料斗、下料斗和托辊架。本发明步骤简单,更换快捷,能最大限度减少同类检修对生产造成的影响并快速恢复生产,降低维修成本。



1. 一种运输机皮带快速更换方法,其特征在于包括如下操作步骤:

- (1) 现场测量皮带长度,准备用于更换的新皮带(1),将新皮带(1)进行接头剥头硫化;
- (2) 将准备更换的新皮带(1)运入入现场就位,停止皮带输送机工作,拆除运输机的旧皮带、进料斗、下料斗、托辊架、首轮滚筒(2)、尾轮滚筒(3),拆除完成后,将首轮滚筒(2)、尾轮滚筒(3)按顺序装入,进行新皮带(1)就位固定,然后再进行装配进料斗、下料斗和托辊架。

一种运输机皮带快速更换方法

技术领域

[0001] 本发明涉及矿山运输机械的运输机皮带快速更换的方法。

背景技术

[0002] 目前,在磷肥行业,常用皮带输送机输送矿石,皮带在使用一段时间后,由于覆盖面磨损及意外擦伤等情况的出现,要求使用单位对运输皮带进行更换,现有技术关于更换无重锤拉紧运输机的皮带的方法均是先将在线用的旧皮带拆除,然后利用牵引装置将新皮带牵引到位,再进行皮带接头的剥层、硫化等工作。传统方法所有的工序均是在设备停机的前提下进行,很大程度的影响着企业生产的运行,而且在新皮带的牵引就位过程中很容易发生安全事故,整个过程费时、费力。

[0003] 由上可知,上述现有的输送带皮带更换方法,在实际的使用中显然存在明显缺陷,而且有待改善。

发明内容

[0004] 针对现有技术的不足之处,本发明旨在提供一种运输机皮带快速更换方法,减少皮带更换工作对生产造成的影响,降低更换工作过程的安全因素。

[0005] 本发明采用的技术方案,一种运输机皮带快速更换方法,包括如下操作步骤:

(1) 现场测量皮带长度,准备用于更换的新皮带,将新皮带进行接头剥头硫化;

(2) 将准备更换的新皮带运入入现场就位,停止皮带输送机工作,拆除运输机的旧皮带、进料斗、下料斗、托辊架、首轮滚筒、尾轮滚筒,拆除完成后,将首轮滚筒、尾轮滚筒按顺序装入,进行新皮带就位固定,然后再进行装配进料斗、下料斗和托辊架。

[0006] 本发明步骤简单,更换快捷,能最大限度减少同类检修对生产造成的影响,并快速恢复生产,降低维修成本。

附图说明

[0007] 图 1 为本发明安装示意图;

附图中:1 新皮带 2 首轮滚筒 3 尾轮滚筒。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图对本发明方法作进一步描述:

如图 1 所示,一种运输机皮带快速更换方法,包括如下操作步骤:

(1) 现场测量皮带长度,准备用于更换的新皮带,离线先将新皮带进行接头剥头硫化;

(2) 将新皮带和拆除需用工具带入现场就位,停止皮带输送机工作,拆除运输机的旧皮带、进料斗、下料斗、托辊架、首轮滚筒、件尾轮滚筒,拆除完成后,将首轮滚筒 2 按图中所示方向从新皮带 1 侧面放入新皮带 1 内并固定就位,然后将尾轮滚筒 3 按图中所示方向旋入新皮带 1 内固定就位,当首轮滚筒 2 和尾轮滚筒 3 固定并紧固就位后,然后再进行装配进料

斗、下料斗和托辊架。

[0009] 本方法更换的新皮带所需时间为原有方法所需时间的一半,不但能够大幅度降低检修所带来的生产影响,而且能够避免新旧带牵引过程中发生的安全事故,提高生产效率的同时降低了安全风险。

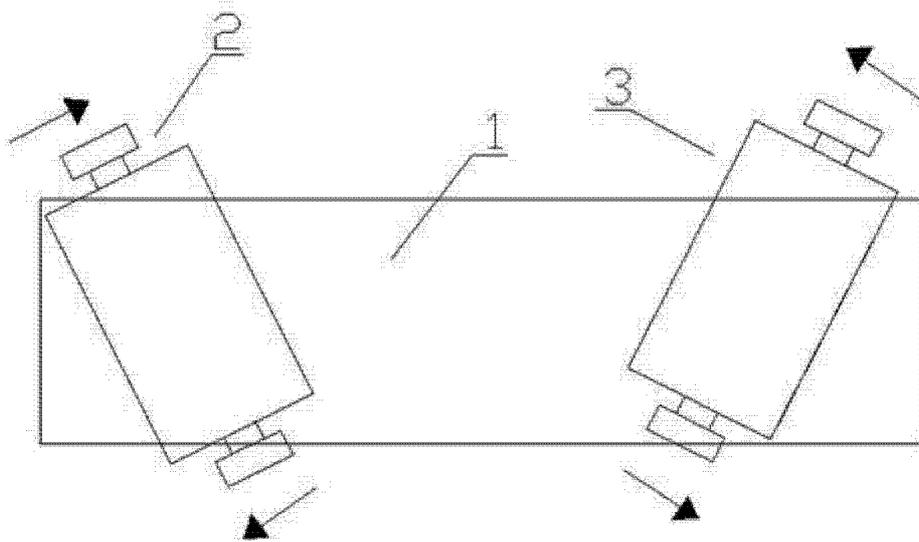


图 1