



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203283742 U

(45) 授权公告日 2013. 11. 13

(21) 申请号 201320338144. 9

(22) 申请日 2013. 06. 14

(73) 专利权人 方大特钢科技股份有限公司

地址 330029 江西省南昌市青山湖区冶金大道 475 号

(72) 发明人 成龙 胡小清 严奕波 章兵华

(74) 专利代理机构 江西省专利事务所 36100

代理人 黄新平

(51) Int. Cl.

B65G 15/64 (2006. 01)

B65G 39/16 (2006. 01)

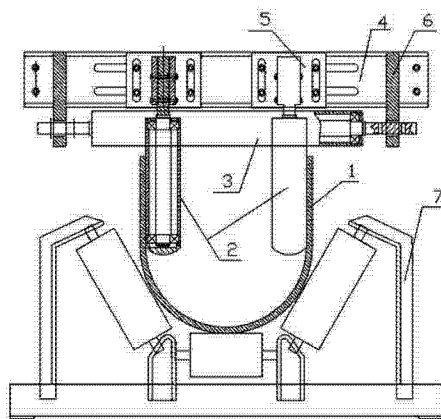
权利要求书1页 说明书1页 附图2页

(54) 实用新型名称

管状皮带机皮带强纠偏装置

(57) 摘要

一种管状皮带机皮带强纠偏装置是,在管状皮带机皮带头部展开处距头部方向 2.5 至 3 米处安装两组垂直方向的立辊,立辊安装在立辊座内,立辊座固定在支座上,支座焊接在皮带机机架上,支座上还设有压辊,压辊装在压辊座内用螺栓固定,压辊座用螺栓装在支座,压辊位于管状皮带两侧上方 3-8mm 处。本实用新型的管状皮带机皮带强纠偏装置,通过立辊把管状皮带垂直从两边展开,管状皮带两边在立辊处受力纠偏,同时管状皮带两侧上方的压辊一起受力纠偏,它具有结构简单、造价低、处理皮带跑偏时间短、工作量小的特点。



1. 一种管状皮带机皮带强纠偏装置,其特征在于:在管状皮带机皮带头部展开处距头部方向 2.5 至 3 米处安装两组垂直方向的立辊(2),立辊(2)装在立辊座(5)内,立辊座(5)固定在支座(4)上,支座(4)焊接在皮带机机架(7)上,支座(4)上还设有压辊(3),压辊(3)装在压辊座(6)内用螺栓固定,压辊座(6)用螺栓装在支座(4)上。

2. 根据权利要求 1 所述的管状皮带机皮带强纠偏装置,其特征在于:压辊(3)位于管状皮带(1)两侧上方 3-8mm 处。

管状皮带机皮带强纠偏装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种管状皮带机皮带强纠偏装置。

背景技术

[0002] 目前,公知的管状皮带机皮带跑偏后(距传动滚筒 10 米处向头轮方向看)在超出顺时针“3 点”和逆时针“12 点”范围跑偏,就会脱出头部皮带段压辊从而发生皮带翻面事故,因管状皮带机都比较长度,皮带翻面后会直接造成少则几天、多则上月的长时间停机检修。公知的管状皮带机皮带跑偏原因是,下雨天皮带沾水后皮带与各托辊之间磨擦系数发生变化容易发生跑偏;或皮带机在设计时弯曲率较小,且弯曲点较多时容易皮带发生跑偏;或皮带变形,皮带使用时间过长时容易发生跑偏。管状皮带机皮带运行中跑偏处理方法是,在管状皮带机成形段刚跑偏处将斜垫放入托辊座和桁架主体之间进行调节,如雨停或其它原因造成皮带与各托辊之间磨擦系数发生新变化,皮带会一会儿顺时针跑偏,一会儿逆时针跑偏,调节效果非常不好,并且调节工作量非常大,调节时间长,严重影响设备作业率。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是提供一种结构简单、造价低、处理皮带跑偏时间短、工作量小的管状皮带机皮带强纠偏装置。

[0004] 本实用新型的管状皮带机皮带强纠偏装置是,在管状皮带机皮带头部展开处距头部方向 2.5 至 3 米处安装两组垂直方向的立辊,立辊安装在立辊座内,立辊座固定在支座上,支座焊接在皮带机机架上,支座上还设有压辊,压辊装在压辊座内用螺栓固定,压辊座用螺栓装在支座,压辊位于管状皮带两侧上方 3-8mm 处。

[0005] 本实用新型的管状皮带机皮带强纠偏装置,通过立辊把管状皮带垂直从两边展开,管状皮带两边在立辊处受力纠偏,同时管状皮带两侧上方的压辊一起受力纠偏,它具有结构简单、造价低、处理皮带跑偏时间短、工作量小的特点。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0007] 图 2 为图 1 侧面示意图。

具体实施方式

[0008] 一种管状皮带机皮带强纠偏装置是,在管状皮带机皮带头部展开处距头部方向 2.5 至 3 米处安装两组垂直方向的立辊 2,立辊 2 装在立辊座 5 内,立辊座 5 固定在支座 4 上,支座 4 焊接在皮带机机架 7 上,支座 4 上还设有压辊 3,压辊 3 装在压辊座 6 内用螺栓固定,压辊座 6 用螺栓装在支座 4 上,压辊 3 位于管状皮带 1 两侧上方 5mm 处。

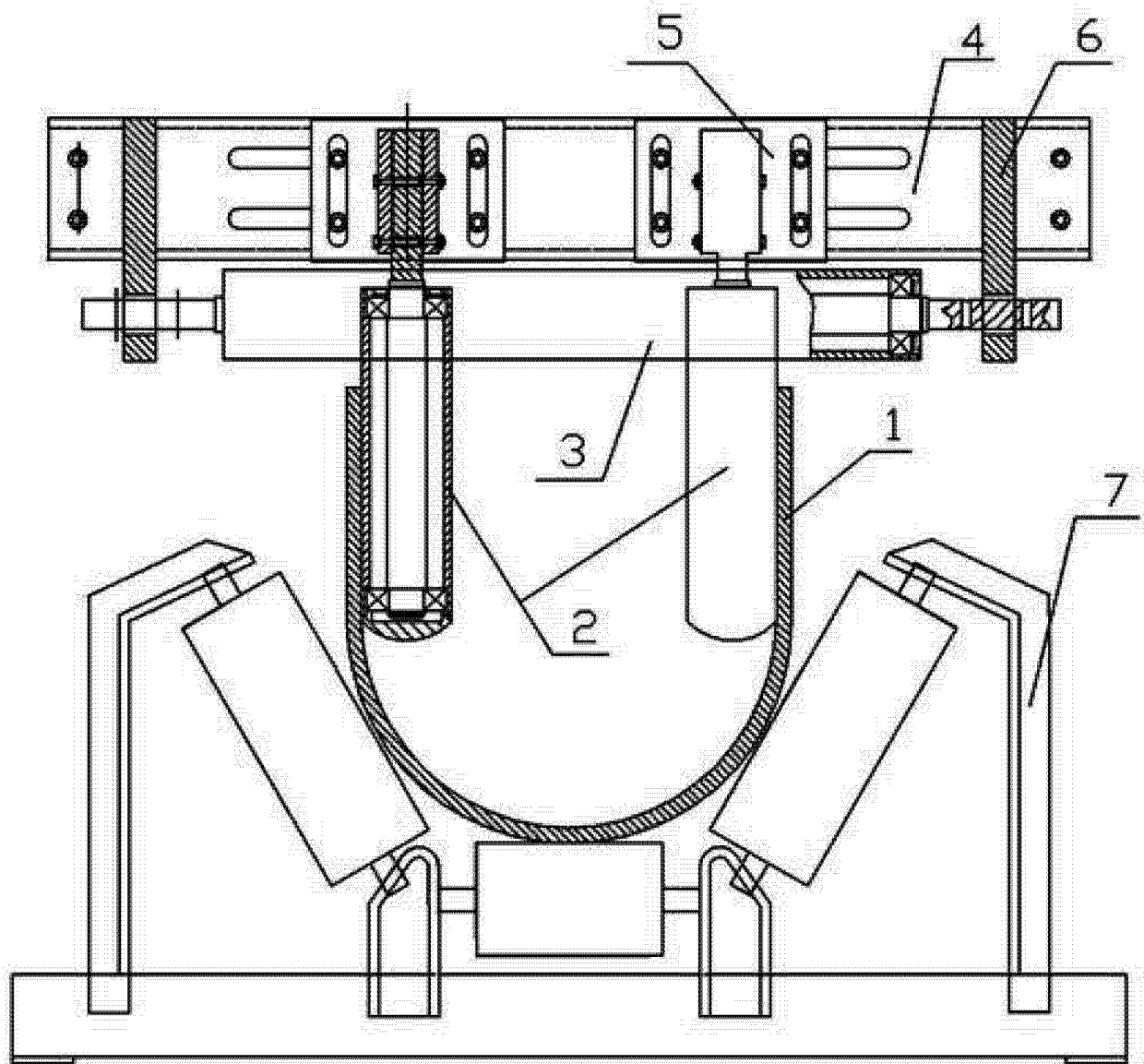


图 1

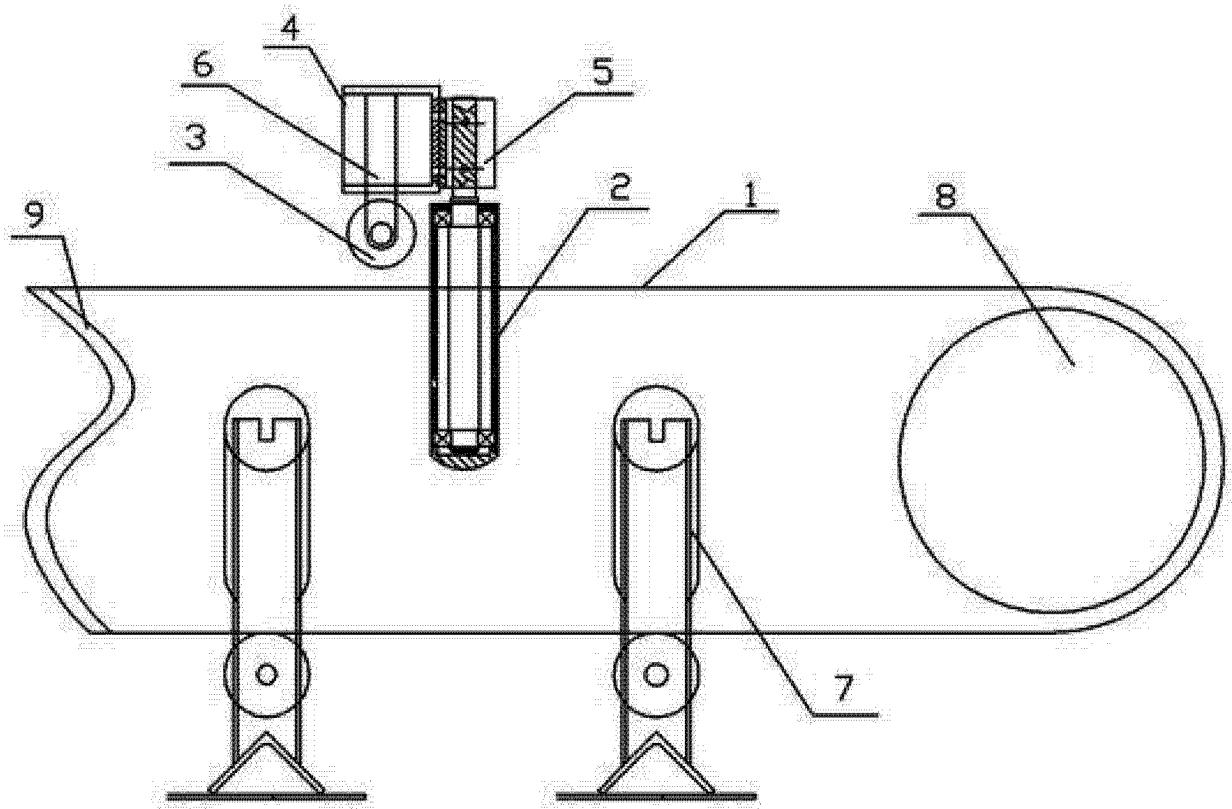


图 2