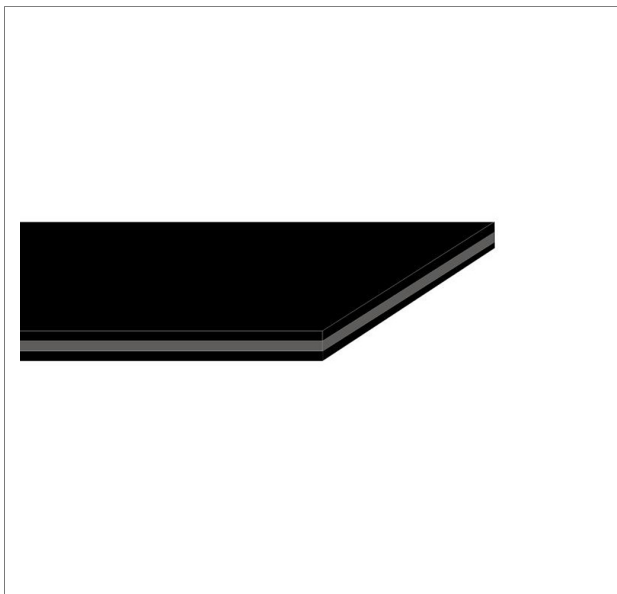


传动带

技术参数表

编号		CG12		型号		Z9	
组成							
表面	材质	聚氨酯 (TPU)					
	表面处理	布					
	颜色	黑					
	摩擦特性	0,3					
抗拉层	材质	尼龙 (PA)					
底面	材质	合成弹性体					
	表面处理	布					
	颜色	黑					
	摩擦特性	0,6					
技术规格							
总厚度		4.90 毫米		0.19 英吋			
重量		5.80 千克/平方米		1.18 磅/平方英尺			
最小轮径 ⁽¹⁾		300 毫米		11.8 英吋			
⁽¹⁾ 上述数值取决于运行速度							
拉伸1%的拉力		30.0 牛顿/毫米		171 磅/英吋			
抗拉强度		1200 牛顿/毫米		6852 磅/英吋			
工作温度 ⁽²⁾		最小.	-20 摄氏度	-4 华氏度			
		最大.	100 摄氏度	212 华氏度			
⁽²⁾ 接近上下限时, 寿命会相应缩减							
受湿度影响						是	
抗静电 (UNI EN ISO 21179)						是	
双面传动						否	
适合应用于							
造纸业							
木材工业							
机械零件工业							
大理及花岗石材工业							
特性							
- 耐磨							
- 耐油脂							
- 抗超负载							
- 耐热							
- 摩擦系数恒久稳定							
符合							
欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正							
备注							
大型传动							



发布: 07-06-2006

更新: 2-04-2014

声明

本文件内容描述CHIORINO产品在实验场所条件为温度+23°C及相对湿度50%的状况下测试得出的特性, 它并非完全等同于个别工业应用条件下所表现出来的数值, 我们也不能保证产品能适合于某些特殊应用。客户应根据自身使用情况来对CHIORINO产品作出合适选择及正确的应用, CHIORINO不能承担因产品使用所导致的损失及损坏。在需要时数值会被更新而无须事先通知客户。

传动带

接着参数表

编号 CG12

型号

Z9

• 建议的接头方式

磨接二型



请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目

• 研磨参数

研磨工具	皮带厚度 毫米	接头长度 毫米	直向/ 斜角裁切	凸轮/ 楔条编号	滚轮面				上表层			
					T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面 的终点位置 置开关	T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面 的终点位置 置开关
B600 A	4.9	120	斜角横切	3.5-10	98	0	14,65	---	98	7.5	13,85	---
B300 SA	4.9	120	斜角横切	3.5-10	104	0	08-19	---			---	---

• 胶水的用法

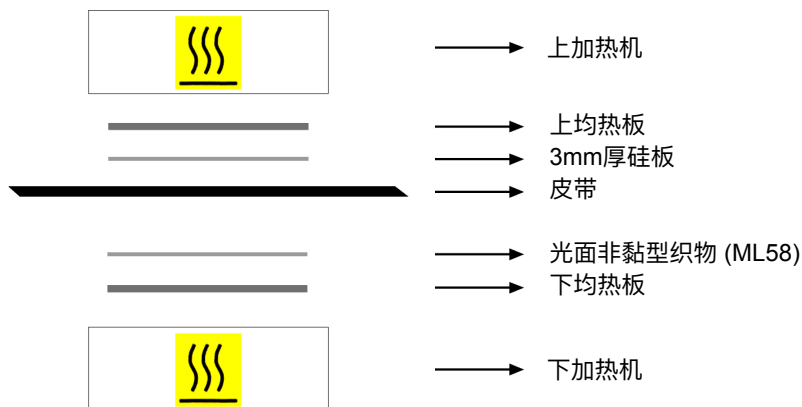
首先在接头两端研磨面的尼龙片基部分涂上 K 胶水, 然后在接头两端的橡胶部分涂上H底胶, 再在接头其中一端的橡胶部分涂上B胶水。

放5分钟风干, 然后把接头两端对上, 小心注意对直和对齐。

根据所说明的参数指示进行热压。

为确保接头的寿命, 建议接好后24小时内不要张紧或运转皮带。

• 材料的摆设



参数设定

上加热板	125 摄氏度
下加热板	125 摄氏度
持温时间	30 分钟
施压扭力	30 牛頓米.

冷却时间:
冷却时温度至少下降至60/70℃,
才可以把接头取出

• 备注

对照"研磨指示"参数表, 表内文字"布面"辨明皮带的布面朝下与台面接触, 而文字"上表面"辨明皮带的上表面朝下与台面接触。

用感温头检测设定温度, 确定与皮带底面接触的均热板温度达到 $120 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 。

注: 感温头置于接头侧边的垫料, 不可直接放在产品接头上 (温度检测程序必须执行, 每周至少检测一次)

发布: 30-09-2005

更新: 07-03-2019

声明

本文件内容描述CHIORINO产品在实验场所条件为温度+23℃及相对湿度50%的状况下测试得出的特性, 它并非完全等同于个别工业应用条件下所表现出来的数值, 我们也不能保证产品能适合于某些特殊应用。客户应根据自身使用情况来对CHIORINO产品作出合适选择及正确的应用, CHIORINO不能承担因产品使用所导致的损失及损坏。在需要时数值会被更新而无须事先通知客户。