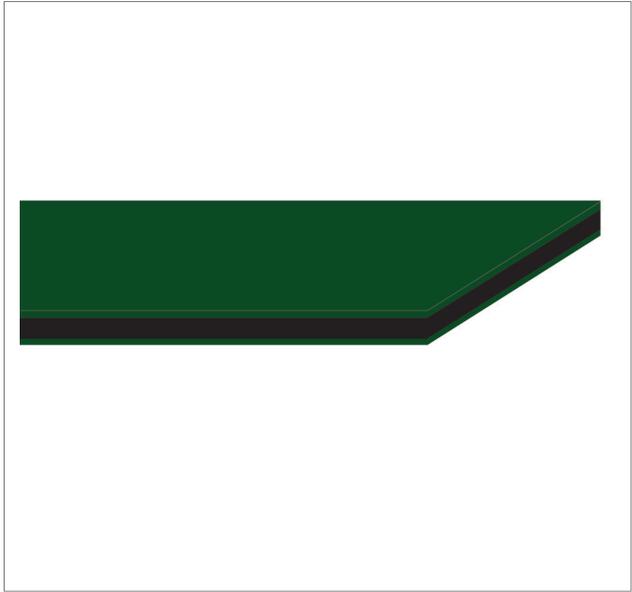


编号	CG1		型号	PR0
<b>组成</b>				
表面	材质	聚氨酯 (TPU) 浸泡布		
	表面处理	布		
	颜色	绿		
	摩擦特性	0,3		
抗拉层	材质	尼龙 (PA)		
	厚度	0,3		
底面	材质	聚氨酯 (TPU) 浸泡布		
	表面处理	布		
	颜色	绿		
	摩擦特性	0,3		
<b>技术规格</b>				
总厚度	1.00 毫米	0.04 英寸		
重量	1.10 千克/平方米	0.22 磅/平方英尺		
最小轮径 <sup>(1)</sup>	20 毫米	0.8 英寸		
<sup>(1)</sup> 上述数值取决于运行速度				
拉伸1%的拉力	3.0 牛顿/毫米	17 磅/英寸		
抗拉强度	120 牛顿/毫米	685 磅/英寸		
工作温度 <sup>(2)</sup>	最小.	0 摄氏度	32 华氏度	
	最大.	100 摄氏度	212 华氏度	
<sup>(2)</sup> 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				是
<b>适合应用于</b>				
造纸业				
印刷和图像				
包装				
<b>特性</b>				
- 柔韧性				
- 抗超负载				
<b>符合</b>				
欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正				
<b>备注</b>				
适用于小型传动				
也可用于输送				
发布:	07-06-2006			更新: 8-07-2021
<b>声明</b>				
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	CG1	型号	PR0
----	-----	----	-----

### • 建议的接头方式

磨接一型



请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目

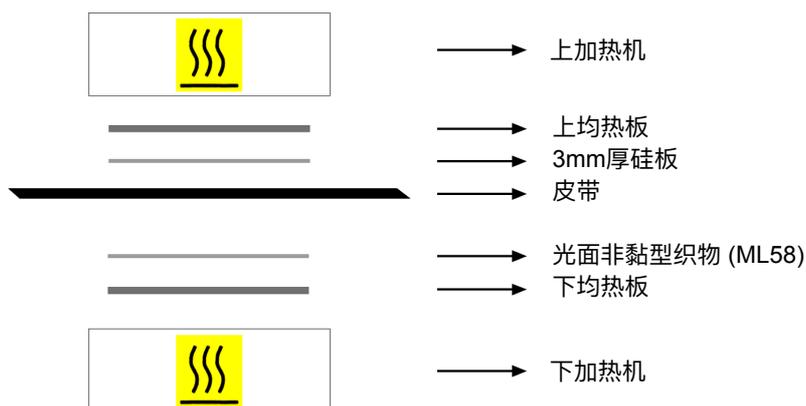
### • 研磨参数

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 置开关	T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面的 置开关
B600 A	1.1	25	斜角横切	1-10	19	0	19,70	---	---	---	---	
B300 SA	1.1	25	斜角横切	1-10	21	0	12-10	---	---	---	---	

### • 胶水的用法

在接头研磨面的尼龙片基部分涂上 K 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	110 摄氏度
下加热板	110 摄氏度
持温时间	5 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°C, 才可以把接头取出	

### • 备注

发布: 10-12-2005

更新: 30-01-2014

#### 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。