

DG1/45 MF

组成

输送带面	材质	天然橡胶		
	厚度	3.10 毫米	0.122 英吋	
	表面花纹	布		
	颜色	红		
	摩擦特性	HF		
织物	材质	尼龙 (PA)		
	层数	---		
	纬纱类型	---		
底面	材质	合成弹性体		
	厚度	0.30 毫米	0.012 英吋	
	表面花纹	布		
	颜色	绿		

技术规格

总厚度	4.50 毫米	0.18 英吋
重量	5.10 千克/平方米	1.04 磅/平方英尺
长度1%延伸	5.0 牛頓/毫米	29.0 磅/英吋
最大允许延伸拉力	10 牛頓/毫米	57.1 磅/英吋
工作温度 ⁽¹⁾	最小, 0 攝氏度 最大, 100 攝氏度	32 华氏度 212 华氏度
⁽¹⁾ 接近上下限时, 寿命会相应缩减		
最小滚轮直径 ⁽²⁾	否	
■ 刀口	否	
■ 正向弯曲	50 毫米	2.0 英吋
■ 反向弯曲	70 毫米	2.8 英吋
⁽²⁾ 上述数值受不同的接头方式影响		
底面的摩擦系数		
■ 钢板滑床	--- [-]	
■ 夹层胶板/木板	--- [-]	
■ 钢面滚轮	0.70 [-]	
■ 橡胶面滚轮	0.90 [-]	
最大生产宽度	500 毫米	20 英吋

适合应用于

瓦楞纸: 进料
瓦楞纸: 堆积和搬送
印刷和图像: 喂入装置卷收/回卷



MF™

特性

受湿度影响	是
适用于金检机	否
抗静电 (UNI EN ISO 21179)	是
良好导电性 (UNI EN ISO 284)	否
滑床输送	否
支撑辊输送	是
输送及回程段同时滑床输送	否
槽形输送	否
鹅颈型输送	否
爬坡输送	是
可表面滑送	否
转弯皮带	否
抗化特性 (连结)	8

符合

欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正

备注

產品代碼 CG215

更新: 24-10-2019

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。

DG1/45 MF

• 建议的接头方式

磨接四型



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r	滚轮面				上表层			
					T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面 的参品位 置开关	T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面 的参品位 置开关
B600 A	4,5	50	斜角横切	1.5-14	---	0	18,30	90	---	16	13,25	107
B300 SA	4,5	50	斜角横切	1.5-14	27	1	11-11	B ⁽²⁾	27	20	07-07	A ⁽¹⁾

• 胶水的用法

将K胶水涂在研磨处的尼龙布层（聚酰胺布）部分，晾干5分钟。
将清洁剂涂在红胶研磨处。
将NE486水泥与BOSTIKURE D.40硬化剂(开封后有效期3小时)重量比例混合:100g / 6g。
将调好的胶水涂抹在上研磨面的接头处。
晾干5分钟，然后把接头两端对上，小心注意对直和对齐。
根据说明的参数指示进行热压。
为确保最佳接头寿命，建议在24小时内不要张紧或运转皮带。

• 材料的摆设

上加热机

上均热板

3mm厚硅板

皮带

光面非黏型织物 (ML58)

下均热板

下加热机

参数设定	
上加热板	100 摄氏度
下加热板	100 摄氏度
持温时间	20 分钟
施压扭力	30
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

A⁽¹⁾ 不要跨越楔块 - B⁽²⁾ 跨越楔块直至达到总长度50 mm。研磨皮带上表面之前，在研磨区间范围内预先增加厚度2mm，这个2mm的增厚可以用任何物料达到 (例如: 皮带)

產品代碼 CG215

更新: 13-03-2024

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。