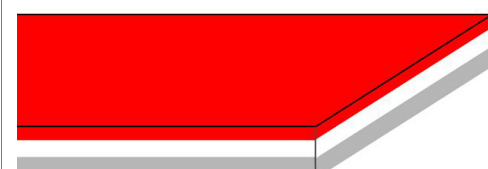
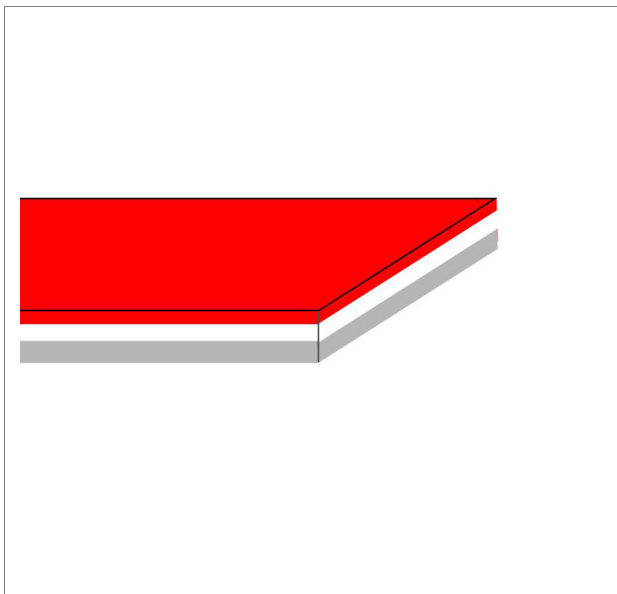


传动带

技术参数表

编号		CG26		型号		LT2	
组成							
表面	材质	聚氨酯 (TPU)					
	表面处理	布紋					
	颜色	红					
	摩擦特性	0,3					
抗拉層	材质	尼龙 (PA)					
底面	材质	皮革					
	表面处理	---					
	颜色	灰					
	摩擦特性	0,4					
技术规格							
总厚度		3.10 毫米		0.12 英吋			
重量		3.10 千克/平方米		0.63 磅/平方英尺			
最小轮径 ⁽¹⁾		75 毫米		3.0 英吋			
⁽¹⁾ 上述数值取决于运行速度							
拉伸1%的拉力		7.5 牛顿/毫米		43 磅/英吋			
抗拉强度		300 牛顿/毫米		1713 磅/英吋			
工作温度 ⁽²⁾		最小.	0 摄氏度	32 华氏度			
		最大.	80 摄氏度	176 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)						否	
双面传动						否	
适合应用于							
造纸业							
面粉厂							
备注							
皮带驱动面为铬皮							
适用于辊式输送机驱动							



发布: 07-06-2006

更新: 28-10-2013

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 CG26

型号

LT2

• 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

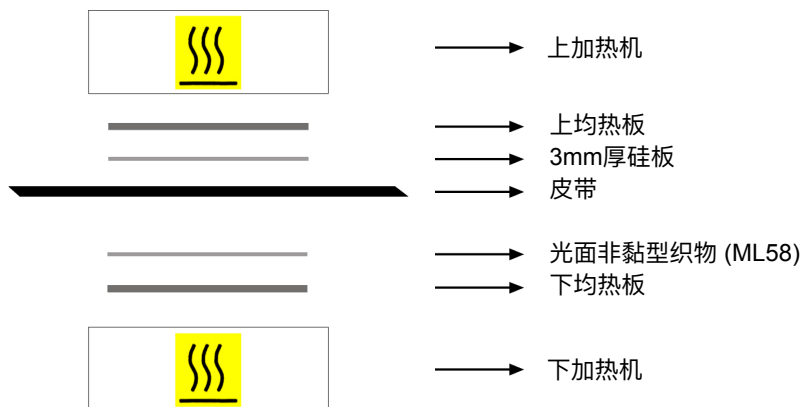
• 研磨参数

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 位置开关	T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面 位置开关
B600 A	3.4	65	斜角横切	1.5-10	49	0	18,25	---	42	10	16,95	---
B300 SA	3.4	65	斜角横切	1.5-10	52	0	11-14	---	48	10	10-12	---

• 胶水的用法

把I固化剂加到R胶水搅拌混合(有效时限2小时), 将混合物薄薄的涂在接头两端的皮革部分, 并以毛刷轻轻敲打, 等待它风干。
在接头研磨面的尼龙片基部分涂上 K 胶水, 放5分钟风干。
再一次把R+I混合物薄薄的涂到皮革部分,
放5分钟风干, 然后把接头两端对上, 完美的对直和对齐。
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	90 摄氏度
下加热板	90 摄氏度
持温时间	15 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。