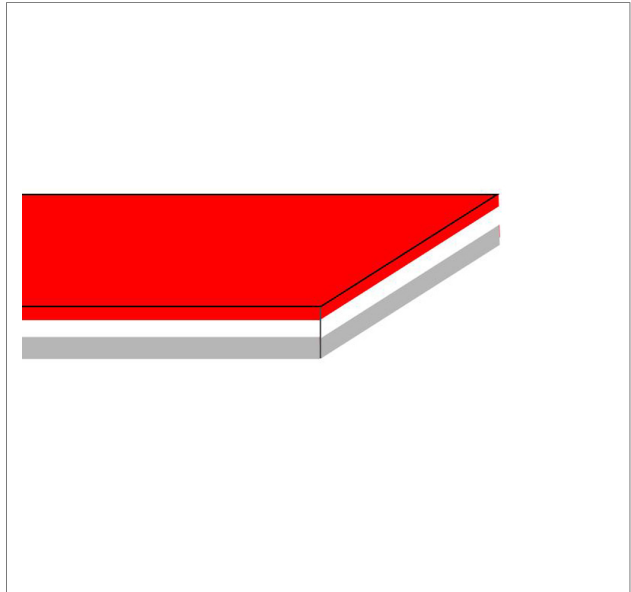


编号	CG28		型号	LT4	
组成					
表面	材质	聚氨酯 (TPU)			
	表面处理	布纹			
	颜色	红			
	摩擦特性	0,3			
抗拉层	材质	尼龙 (PA)			
	厚度	0.5 毫米			
底面	材质	皮革			
	表面处理	---			
	颜色	灰			
	摩擦特性	0,4			
技术规格					
总厚度	3.80 毫米	0.15 英寸			
重量	4.00 千克/平方米	0.82 磅/平方英尺			
最小轮径 ⁽¹⁾	150 毫米	5.9 英寸			
⁽¹⁾ 上述数值取决于运行速度					
拉伸1%的拉力	15.0 牛顿/毫米	86 磅/英寸			
抗拉强度	600 牛顿/毫米	3426 磅/英寸			
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					
特性					
- 因为皮带允许在滚轮上短暂滑动而不损坏, 所以在过载情况仍能良好发挥					
符合					
欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正					
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	CG28	型号	LT4
----	------	----	-----

• 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

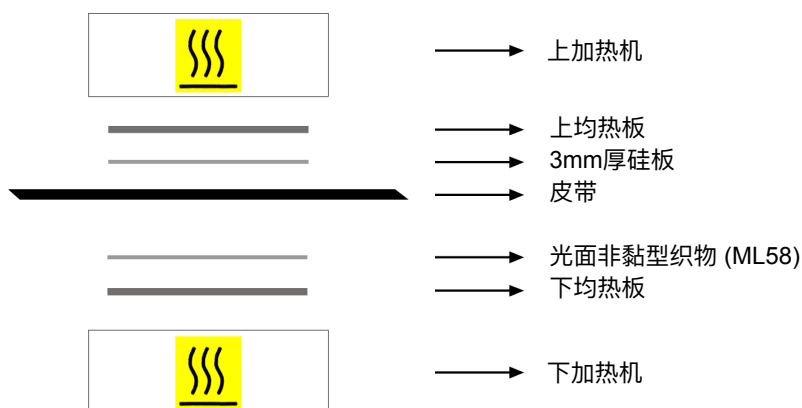
• 研磨参数

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	95	斜角横切	2-10	71	1	17,25	---	68	12	16,05	---
B300 SA	4	95	斜角横切	2-10	74	1	10-17	---	71	14	09-14	---

• 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	20 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。