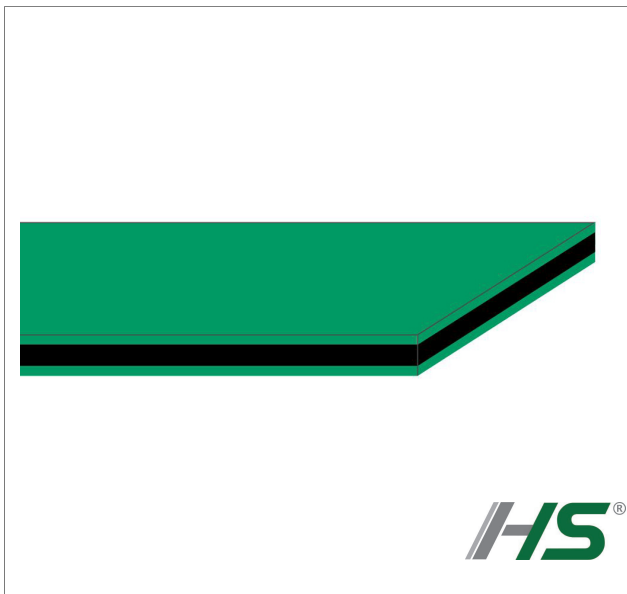


传动带

技术参数表

编号		CG291		型号		DG1/40 HS	
组成							
表面	材质	合成弹性体					
	表面处理	布紋					
	颜色	绿					
	摩擦特性	0,7					
抗拉層	材质	尼龙 (PA)					
	厚度	1.5 毫米					
底面	材质	合成弹性体					
	表面处理	布紋					
	颜色	绿					
	摩擦特性	0,7					
技术规格							
总厚度		4.00 毫米		0.16 英吋			
重量		4.60 千克/平方米		0.94 磅/平方英尺			
最小轮径 ⁽¹⁾		40 毫米		1.6 英吋			
⁽¹⁾ 上述数值取决于运行速度							
拉伸1%的拉力		5.0 牛顿/毫米		29 磅/英吋			
抗拉强度		300 牛顿/毫米		1713 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		是					
适合应用于							
印刷和图像: 喂入装置卷收/回卷							
造纸业: 纸管机							
造纸业: 卸除							
纸箱折迭: 糊盒折迭							
特性							
- 最耐磨 - 超卓的柔韧性 - 优异的摩擦力和性能恒持久远 - 优异的弹性体表层复原性 - 优异的接头复原性 - 在特别超负荷的输送过程中产生的应力具有良好的蠕变回复能力							
符合							
欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正							
备注							
皮带用于中至高速的糊盒折迭机							
发布: 18-01-2017				更新: 29-10-2019			



声明

本文件内容描述CHIORINO产品在实验场所条件为温度+23°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 CG291

型号

DG1/40 HS

• 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

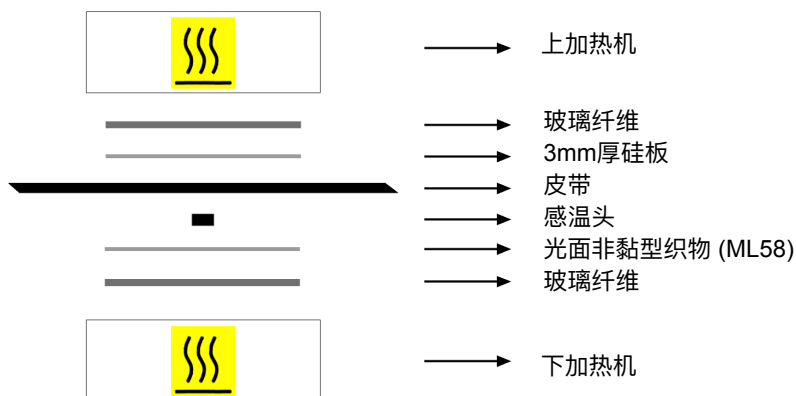
• 研磨参数

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 位置开关	T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面 位置开关
B600 A	4	80	斜角横切	5-28	---	---	---	---	---	-10	17,15	---
B300 SA	4	80	斜角横切	5-28	---	---	---	---	---	-10	10-19	---

• 胶水的用法

在接头研磨面的尼龙片基部分涂上 K 胶水。
在接头两端研磨面的四个橡胶部分先后涂上H底胶及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	130 摄氏度
下加热板	130 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

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: 26-01-2017

更新: 26-01-2017

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。