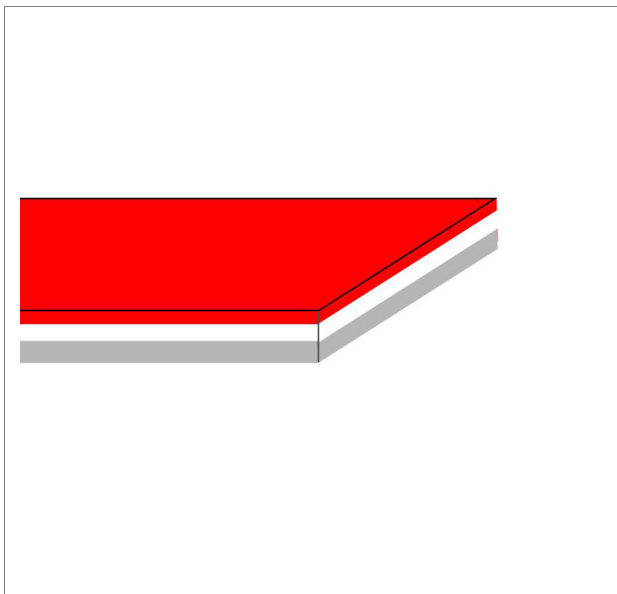


传动带

技术参数表

编号		CG29		型号		LT6	
组成							
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		4.40 毫米		0.17 英吋			
重量		4.60 千克/平方米		0.94 磅/平方英尺			
最小轮径 ⁽¹⁾		200 毫米		7.9 英吋			
⁽¹⁾ 上述数值取决于运行速度							
拉伸1%的拉力		20.0 牛顿/毫米		114 磅/英吋			
抗拉强度		800 牛顿/毫米		4568 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							
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		CG29		型号		LT6																	
• 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	接头长度	直向/ 斜角裁切	凸轮/ 楔条编号	滚轮面				上表层														
					T	B	厚度调校	研磨台面的 终点位置开关	T	B	厚度调校	研磨台面的 终点位置开关											
	毫米	毫米			毫米	毫米			毫米	毫米													
B600 A	4.8	110	斜角横切	2-10	81	1	17,10	---	79	15	15,45	---											
B300 SA	4.8	110	斜角横切	2-10	83	2,5	10-15	---	83	18	09-08	---											
• 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																							
				————> 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				<table><tr><th colspan="2">参数设定</th></tr><tr><td>上加热板</td><td>90 摄氏度</td></tr><tr><td>下加热板</td><td>90 摄氏度</td></tr><tr><td>持温时间</td><td>30 分钟</td></tr><tr><td>施压扭力</td><td>30牛頓米.</td></tr><tr><td colspan="2">冷却时间: 冷却时温度至少下降至60/70℃, 才可以把接头取出</td></tr></table>				参数设定		上加热板	90 摄氏度	下加热板	90 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	
参数设定																							
上加热板	90 摄氏度																						
下加热板	90 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																							
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℃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。																							