

传动带

技术参数表

编号		CG326		型号		DG1/40 HS Food Grade	
组成							
表面	材质	合成弹性体					
	表面处理	布紋					
	颜色	象牙白					
	摩擦特性	0,7					
抗拉層							
底面	材质	尼龙 (PA)					
	表面处理	布紋					
	颜色	象牙白					
	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							
纸箱折迭: 糊盒折迭							
造纸业: 纸管机							
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							
欧盟法规EC 1935/2004及修正							
欧盟法规EC 2023/2006及修正							
DM 21/03/73							
备注							
发布: 18/12/2018		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 CG326

型号

DG1/40 HS Food Grade

• 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

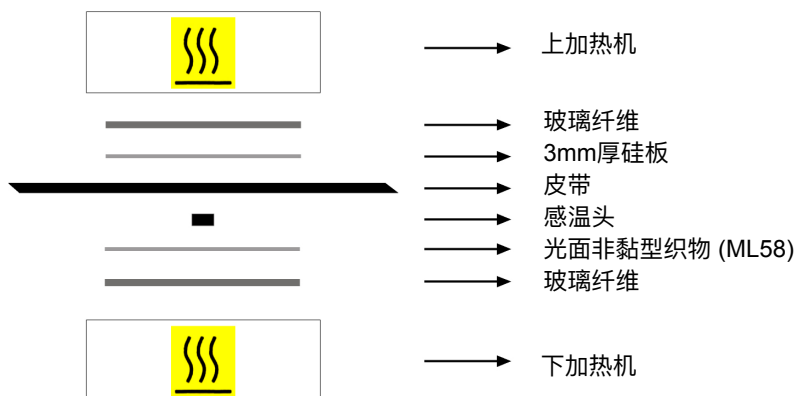
• 研磨参数

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: 19-12-2018

更新: 19-12-2018

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。