

编号 CG332 T40/30E

组成

 材质
 合成弹性体

 表面处理
 布紋

 颜色
 绿

 摩擦特性
 0,7

 型
 材质

 聚酯 (PET)

 材质
 羧基弹性体 (XNBR)

 表面处理
 布紋

 颜色
 黑

 摩擦特性
 0,7

技术规格

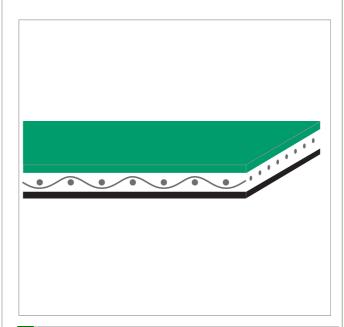
| 总厚度 | | 3.00 | 毫米 | 0.12 | 英吋 |
|---|-----|------|--------|------|--------|
| 重量 | | 3.20 | 千克/平方米 | 0.65 | 磅/平方英尺 |
| 最小轮径 ⁽¹⁾ ⁽¹⁾ 上述数值取决于运行速度 | | 50 | 毫米 | 2.0 | 英吋 |
| 拉伸1%的拉力 | | 19 | 牛顿/毫米 | 109 | 磅/英吋 |
| 抗拉强度 | | 245 | 牛顿/毫米 | 1399 | 磅/英吋 |
| 工作温度 ⁽²⁾ | 最小. | -20 | 摄氏度 | -4 | 华氏度 |
| | 最大. | 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 | | | | 否 | |
| 抗静电 (UNI EN ISO 21179 | 9) | | | 是 | |
| 双面传动 | | | | 是 | |

SUITABLE FOR

纺织: 切向传动物流: 多连传动

造纸业

木材工业



特性

- 最大的传动率而且初始张力小
- 尺寸稳定, 不随气候变化
- 优异的低噪声运行
- 皮带可以双向行走
- 能量吸收率低

符合

欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正

备注

在"张紧1%长度的拉力"一栏内所指示的数值为松弛K值。

接驳方式:"快速熔接"系列,免胶水。

发布: 09-04-2019 更新: 28-10-2019

声明

本文件内容描述CHIORINO产品在实验场所条件为温度+23℃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。

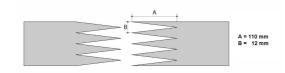


传动带 接着参数表

编号 CG332 T40/30E

• 建议的接头方式

单齿 Z - 110 x 12 mm



其他接着方式:

小齿 Z - 30 x 6 mm 快速熔接单齿 Z - 95 x 8 mm

请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目

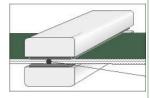
•压接

热压机 P\PL\PLS

| 参数设定 | |
|-------|---------|
| 上加热板 | 185 摄氏度 |
| 下加热板 | 185 摄氏度 |
| 感温器设定 | 170 摄氏度 |
| 持温时间 | 2 分鈡 |
| 压力 | 2.5 巴 |
| 补膜 | 无 |
| 胶水 | |

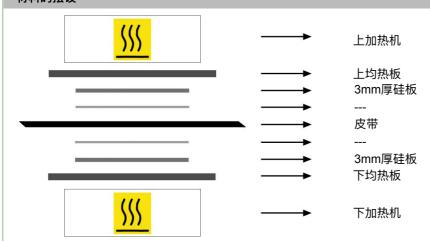
热压调校提示:

1. 使用KM330温度表来检测皮带侧的有效温度,把感温较头如图示放置于接头旁边。



- 2. 在取出接头之前, 必须完成冷却程序。
- 3. 为确保接头的强度, 热压温度必须达到表内所示的数值。温控组件需要定期检查, 以保证正常操作。

• 材料的摆设



・备注

持温时间可以因应不同的热压机来修正。

建议进行接头试接来微调时间参数, 以感温头来衡量达到170°C 所需要的时间。

发布: 08-04-2019 _{更新:} 01-09-2020

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。



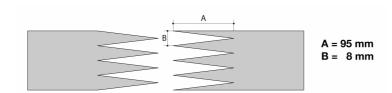
输送带的FAST JOINT方式

皮带接着参数表

编号 CG332 型号 **T40/30 E**

• 建议的接头方式

快速熔接单齿 Z - 95 x 8 mm



其他接看方式:

请参考产品总目录的乔意隆接看方式栏目

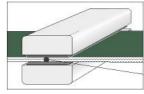
•压接

热压机 P120 FJ

| 参数设定 | |
|-------|------------------|
| 上加热板 | 200 摄氏度 |
| 下加热板 | 200 摄氏度 |
| 感温器设定 | 摄氏度 |
| 持温时间 | 8 分鈡 |
| 冷却时间 | 15 ^{分鈡} |

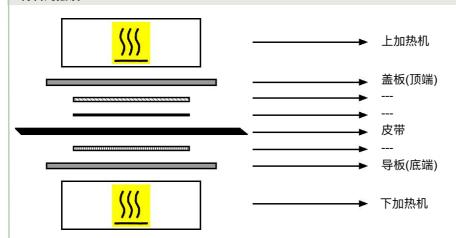
热压调校提示:

1. 使用KM330温度表来检测 皮带侧的有效温度,把感温挤 头如图示放置于接头旁边。



- 2. 在取出接头之前, 必须完成冷却程序。
- 3. 为确保接头的强度,热压温度必须达到表内所示的数值。温控组件需要定期检查,以保证正常操作。

• 材料的摆设



・备注

发布: 31-05-2019 更新: 31-05-2019

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。