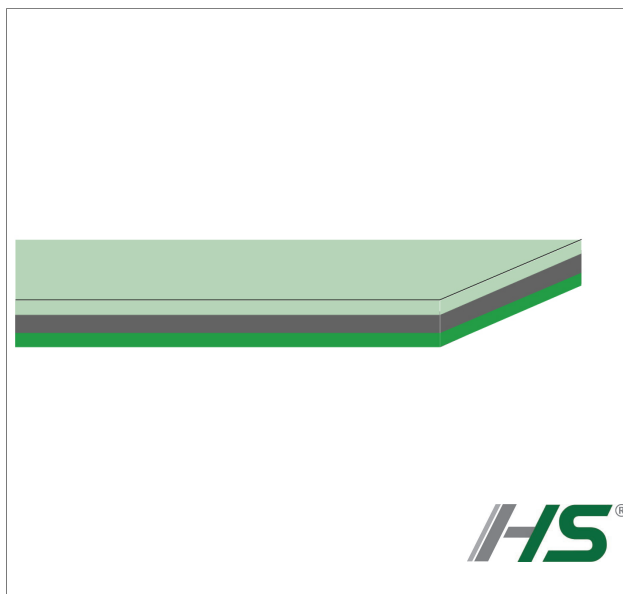


传动带

技术参数表

编号		CG336		型号		T2 HS	
组成							
表面	材质	合成弹性体					
	表面处理	布紋					
	颜色	浅绿					
	摩擦特性	0,7					
抗拉層	材质	尼龙 (PA)					
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		2.35 毫米		0.09 英吋			
重量		2.60 千克/平方米		0.53 磅/平方英尺			
最小轮径 ⁽¹⁾		60 毫米		2.4 英吋			
⁽¹⁾ 上述数值取决于运行速度							
拉伸1%的拉力		8.0 牛顿/毫米		46 磅/英吋			
抗拉强度		390 牛顿/毫米		2227 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							
纺织: 切向传动							
物流: 多连传动							
物流: 辊式输送机传动							
造纸业							
木材工业							
特性							
- 耐磨							
- 耐热							
- 耐油脂							
- 柔韧性							
- 能量吸收率低							
- 摩擦系数恒久稳定							
- 低噪音运行							
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。							
更新: 29-10-2019							



特性

- 耐磨
- 耐热
- 耐油脂
- 柔韧性
- 能量吸收率低
- 摩擦系数恒久稳定
- 低噪音运行

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。

传动带

接着参数表

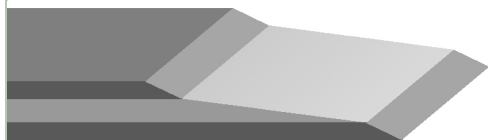
编号 CG336

型号

T2 HS

• 建议的接头方式

磨接三型



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	2.3	65	斜角横切	1.5-10	---	---	---	---	48	4	17.95	---
B300 SA	2.3	65	斜角横切	1.5-10	---	---	---	---	52	5	11-11	---

• 胶水的用法

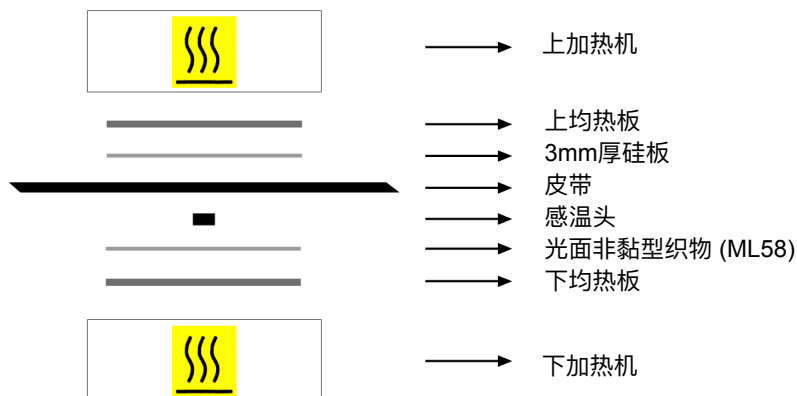
首先在接头两端研磨面的尼龙片基部分涂上 K 胶水, 然后在接头两端的共四个橡胶部分涂上H底胶, 再在接头其中一端的一个橡胶部分涂上B胶水。

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	125 摄氏度
下加热板	125 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℃, 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: 08-04-2019

更新: 08-04-2019

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。