CHIORINO 1906

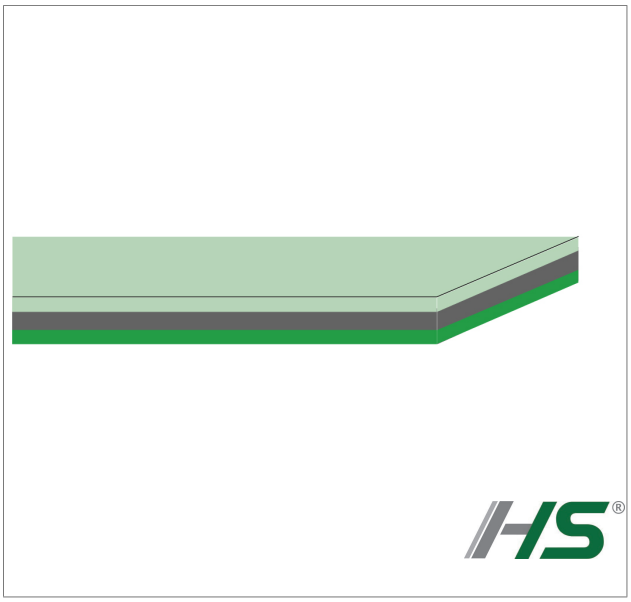
传动带

技术参数表

编号	CG338	型号	T4 HS

组成

表面	材质	合成弹性体
	表面处理	布纹
	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	布纹
	颜色	绿
	摩擦特性	0,7



技术规格

总厚度		3.10 毫米	*0.12* 英吋
重量		3.40 千克/平方米	*0.69* 磅/平方英尺
最小轮径 (1)		150 毫米	*5.9* 英吋
(1) 上述数值取决于运行速度			
拉伸1%的拉力		12.5 牛顿/毫米	*71* 磅/英吋
抗拉强度		600 牛顿/毫米	*3426* 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。

发布: 09-04-2019 更新: 9-04-2019

声明
本文件内容描述CHIORINO产品在实验场所条件为温度+23°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。

CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8489161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com

传动带

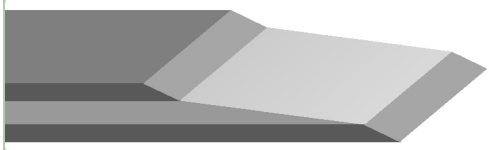
接着参数表

编号 CG338

型号 **T4 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

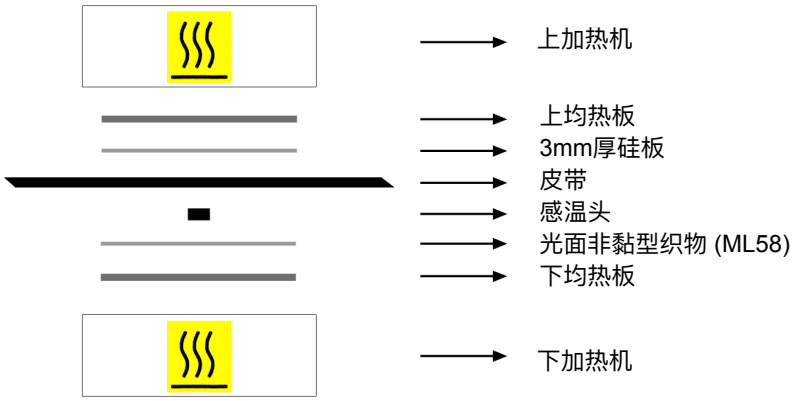
• 研磨参数

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 T 毫米	滚轮面 B 毫米	滚轮面 厚度调校	滚轮面 研磨台面的缓点位置开关	上表层 T 毫米	上表层 B 毫米	上表层 厚度调校	上表层 研磨台面的缓点位置开关
B600 A	3.1	85	斜角横切	2-10	---	---	---	---	65	4	17.10	---
B300 SA	3.1	85	斜角横切	2-10	---	---	---	---	67	6	10-12	---

• 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两个橡胶部分涂上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	25 分鈡
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 ± 5℃。
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。

CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8489161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com