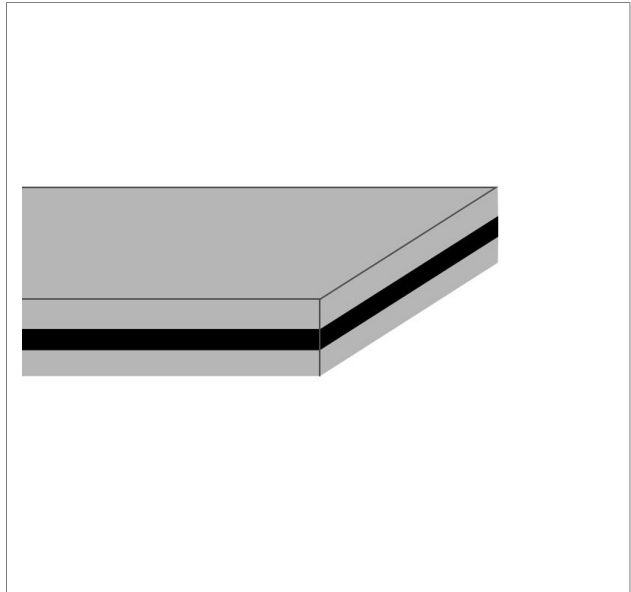


编号	CG38	型号	LL6
<b>组成</b>			
<b>表面</b>	材质	皮革	
	表面处理	---	
	颜色	灰	
	摩擦特性	0,4	
<b>抗拉层</b>	材质	尼龙 (PA)	
	厚度	0,4	
<b>底面</b>	材质	皮革	
	表面处理	---	
	颜色	灰	
	摩擦特性	0,4	
<b>技术规格</b>			
总厚度	6.00 毫米	0.24 英吋	
重量	6.00 千克/平方米	1.22 磅/平方英尺	
最小轮径 <sup>(1)</sup>	200 毫米	7.9 英吋	
<sup>(1)</sup> 上述数值取决于运行速度			
拉伸1%的拉力	20.0 牛顿/毫米	114 磅/英吋	
抗拉强度	800 牛顿/毫米	4568 磅/英吋	
工作温度 <sup>(2)</sup>	最小.	0 摄氏度	32 华氏度
	最大.	80 摄氏度	176 华氏度
<sup>(2)</sup> 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			是
<b>适合应用于</b>			
造纸业			
面粉厂			
<b>特性</b>			
- 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			
<b>符合</b>			
欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正			
<b>备注</b>			
皮带双面为铬皮			
皮带用于多联或交叉传动			
发布:	07-06-2006	更新:	28-10-2013
<b>声明</b>			
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。			

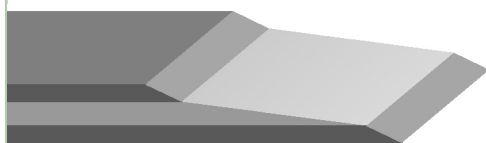


## 传动带

## 接着参数表

编号	CG38	型号	LL6
----	------	----	-----

• 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

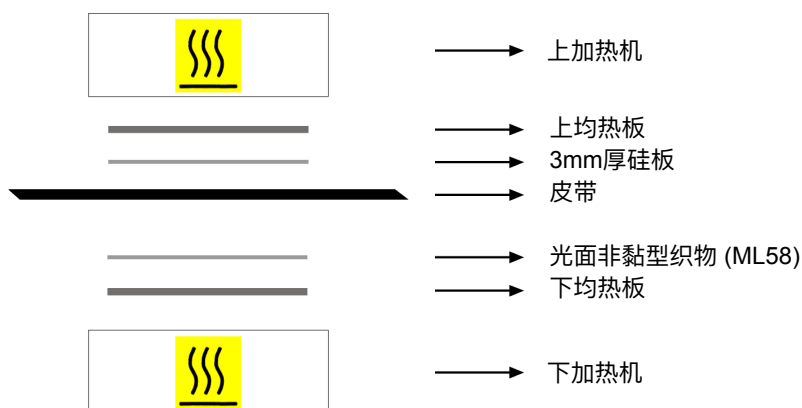
### • 研磨参数

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	研磨台面的 终点位置 置开关	T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面的 终点位置 置开关
B600 A	6.2	115	直角横切	2-10	---	---	---	---	80	17	15,70	---
B300 SA	6.2	115	直角横切	2-10	---	---	---	---	83	17	09-13	---

### • 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



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°C, 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°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。