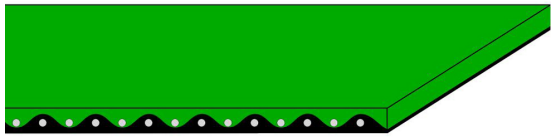
输送带

技术参数表

编号 NA1111 **型号** **PT1.0 U1-U3**

组成

输送面	材质	聚氨酯 (TPU)		
	厚度	0.3 毫米	*0.012*	英吋
	表面花纹	霧面		
	颜色	绿		
	摩擦特性	HF		
织物	材质	聚酯 (PET)		
	层数	1		
	纬纱类型	硬身		
底面	材质	聚氨酯 (TPU)		
	厚度	0.1 毫米	*0.004*	英吋
	表面花纹	霧面		
	颜色	黑		



技术规格

总厚度	1.00 毫米	*0.04*	英吋
重量	1.10 千克/平方米	*0.22*	磅/平方英尺
长度1%延伸	5 牛顿/毫米	*29.0*	磅/英吋
最大允许延伸拉力	5 牛顿/毫米	*28.6*	磅/英吋
工作温度 (1) 最小.	-20 摄氏度	*-4*	华氏度
最大.	+100 摄氏度	*212*	华氏度

(1) 接近上下限时, 寿命会相应缩减

最小滚轮直径 (2)		
■ 刀口	否	
■ 正向弯曲	10 毫米	*0.4* 英吋
■ 反向弯曲	20 毫米	*0.8* 英吋

(2) 上述数值受不同的接头方式影响

底面的摩擦系数	
■ 钢板滑床	0.40 [-]
■ 夹层胶板/木板	0.50 [-]
■ 钢面滚轮	0.40 [-]
■ 橡胶面滚轮	0.60 [-]

最大生产宽度	2000 毫米	*79*	英吋

适合应用于

造纸业: 裁切机
印刷和图像: 钉装

特性

受湿度影响	否
适用于金检机	是
抗静电(UNI EN ISO 21179)	是
良好导电性 (UNI EN ISO 284)	否
滑床输送	是
支撑辊输送	否
输送及回程段同时滑床输送	否
槽形输送	否
鹅颈型输送	否
爬坡输送	是
可表面滑送	否
转弯皮带	否
抗化特性 连结)	5

符合

欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正
FDA (美国食品药物管理局)

备注

发布: 24-07-2009 更新: 06-12-2021

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。

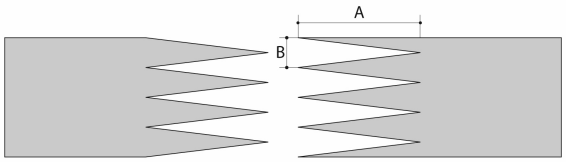
CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8489.161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com

输送带

接着参数表

编号	NA1111	型号	**PT1.0 U1-U3**

建议的接头方式 小齿 Z - 30 x 6 mm



A = 30 mm
B = 6 mm

其他接看方式:

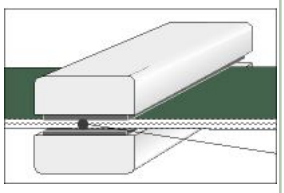
请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目

• 压接

热压机 **P \ PL \ PLS**

参数设定	
上加热板	145 攝氏度
下加热板	145 攝氏度
感温器设定	145 攝氏度
持温时间	3 分钟
压力	3 巴
补膜	无
胶水	---

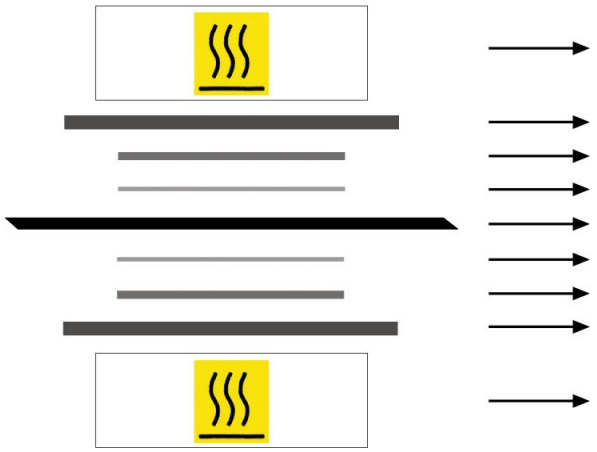
1. 使用KM330温度表来检测皮带侧的有效温度, 把感温探头如图示放置于接头旁边。



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



上加热机
上均热板
丝绒面硅纸 (ML3)

皮带

丝绒面硅纸 (ML3)
下均热板
下加热机

• 备注

发布: 31-08-2010 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℃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。

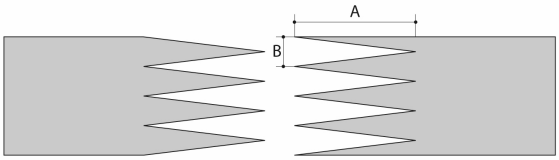
CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8496161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com

输送带的FAST JOINT方式

皮带接着参数表

编号	NA1111	型号	**PT1.0 U1-U3**

• 建议的接头方式 “F35 FAST JOINT” MICRO Z



A = 35 mm
B = 5 mm

其他接看方式:

“快速熔接” 小齿 Z

请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目

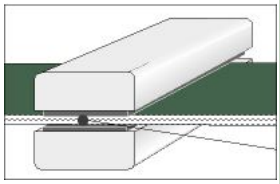
• 压接

热压机 **P50 FJ**

参数设定		
上加热板	180	攝氏度
下加热板	180	攝氏度
感温器设定	---	攝氏度
持温时间	3	分钟
冷却时间	7	分钟

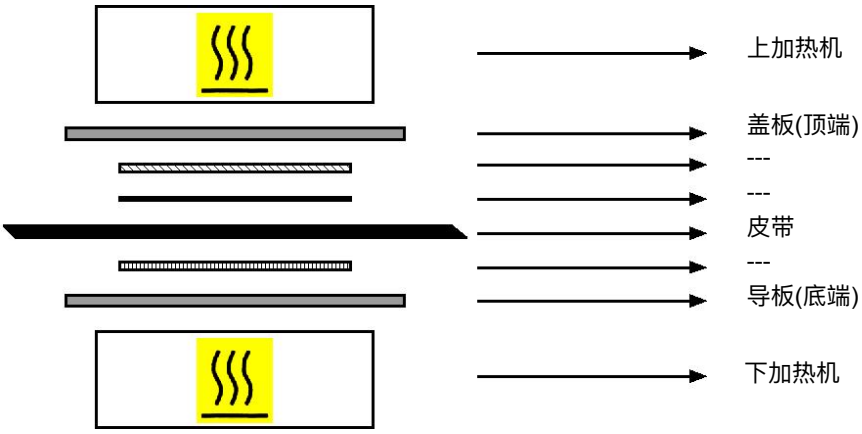
热压调校提示:

1. 使用KM330温度表来检测皮带侧的有效温度，把感温探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

冷却时间是大约值。
当温度尚高时切勿从热压机取出接头, 以免破坏接头的牢固和品质。

发布: 31-07-2009 更新: 12-11-2010

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 +39-015.8496161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com