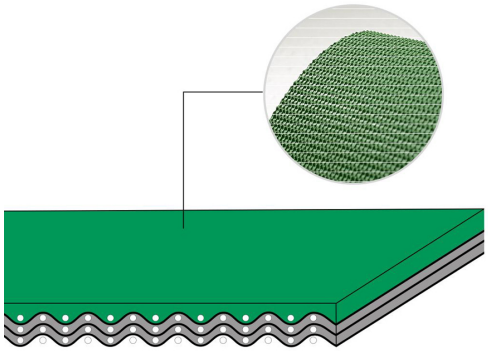
CHIORINO 1906

输送带 **技术参数表**

NT3 HS

组成

输送面	材质	合成弹性体
	厚度	1.00 毫米 *0.039* 英吋
	表面花纹	布纹
	颜色	绿
	摩擦特性	MF
织物	材质	尼龙 (PA)
	层数	3
	纬纱类型	硬身
底面	材质	聚氨酯 (TPU) 浸泡布
	厚度	--- 毫米 --- 英吋
	表面花纹	布
	颜色	黑



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
长度1%延伸		6.0 牛顿/毫米	*34.0* 磅/英吋
最大允许延伸拉力		12 牛顿/毫米	*68.5* 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	40 毫米	*1.6* 英吋
■ 反向弯曲	50 毫米	*2.0* 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	0.20 [-]
■ 夹层胶板/木板	0.25 [-]
■ 钢面滚轮	0.20 [-]
■ 橡胶面滚轮	0.30 [-]

最大生产宽度	1800 毫米	*71* 英吋

适合应用于

木材工业
纸箱折迭: 搬送
印刷和图像: 喂入装置卷收/回卷
包装
钢片磁吸提升机

特性

受湿度影响	是
适用于金检机	否
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	是
输送及回程段同时滑床输送	否
槽形输送	是
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)	6

符合

欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正

备注

產品代碼 NA1140 更新: 01-03-2019

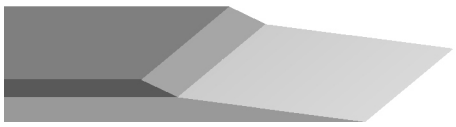
声明
本文件内容描述CHIORINO产品在实验场所条件为温度+23℃及相对湿度50%的状况下测试得出的特性, 它并非完全等同于个别工业应用条件下所表现出来的数值, 我们也不能保证产品能适合于某些特殊应用。客户应根据自身使用情况来对CHIORINO产品作出合适选择及正确的应用, CHIORINO不能承担因产品使用所导致的损失及损坏。在需要时数值会被更新而无须事先通知客户。

输送带 **接着参数表**

NT3 HS

· 建议的接头方式

磨接四型



请参考产品总目录的乔意隆接看方式栏目

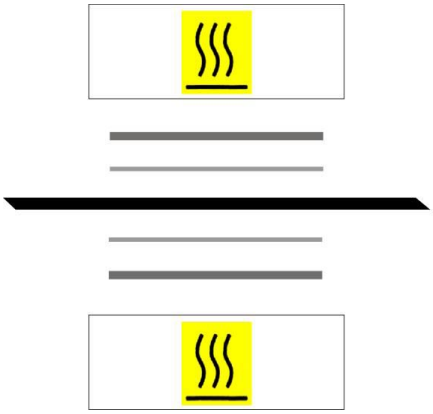
· 研磨参数

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r	滚轮面				上表层			
					T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面的凌点位置开关	T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面的凌点位置开关
B600 A	3,0	60	直角横切	1.5-14	48	0	18,30	---	48	5	17,70	---
B300 SA	3.0	60	直角横切	1.5-14	51	0	11-17	---	49	7,5	11-01	---

· 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, 然后在接头两端的橡胶部分涂上H底胶, 再在接头其中一端的橡胶部分涂上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



→ 上加热机
→ 上均热板
→ 光面非黏型织物 (ML58)
→ 皮带
→ 光面非黏型织物 (ML58)
→ 下均热板
→ 下加热机

参数设定	
上加热板	100 攝氏度
下加热板	100 攝氏度
持温时间	10 分钟
施压扭力	30
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

產品代碼 NA1140 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。