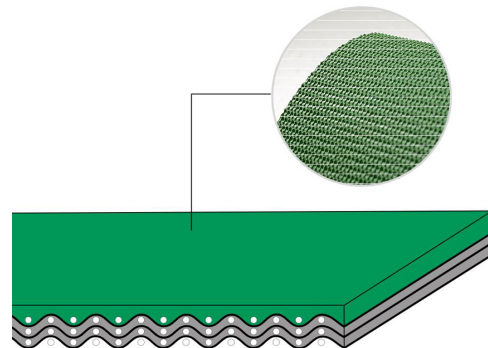


NT4 HS

组成					
结构件	材质	合成弹性体			
	厚度	2.00	毫米	0.079 英吋	
	表面花纹	布紋			
	颜色	绿			
	摩擦特性	MF			
织物	材质	尼龙 (PA)			
	层数	3			
	纬纱类型	柔软			
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		4.00 毫米		0.16 英吋	
重量		4.30 千克/平方米		0.88 磅/平方英尺	
长度1%延伸		6.0 牛頓/毫米		34.0 磅/英吋	
最大允许延伸拉力		12 牛頓/毫米		68.5 磅/英吋	
工作温度 ⁽¹⁾	最小.	-20 攝氏度		-4 华氏度	
	最大.	100 攝氏度		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		60 毫米		2.4 英吋	
■ 反向弯曲		80 毫米		3.2 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	
钢片磁吸提升机	



HS®

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 NA1141

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。

NT4 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 的终点位 置开关	T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面 的终点位 置开关
B600 A	4,0	70	直角横切	1.5-14	52	0	18,45	---	52	13	16,60	---
B300 SA	4,0	70	直角横切	1.5-14	57	0	11-17	---	53	20	10-06	---

• 胶水的用法

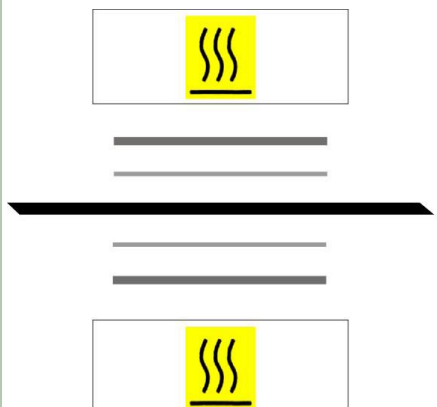
首先在接头两端研磨面的尼龙片基部分涂上 K 胶水, 然后在接头两端的橡胶部分涂上H底胶, 再在接头其中一端的橡胶部分涂上B胶水。

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 摄氏度
下加热板	100 摄氏度
持温时间	15 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 NA1141

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。