

N8

组成

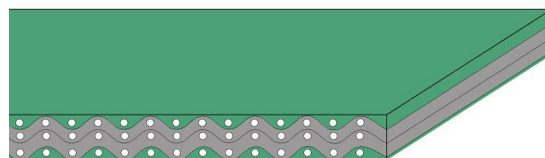
带面	材质	聚氨酯 (TPU) 浸泡布			
	厚度	---	毫米	---	英吋
	表面花纹	布			
	颜色	绿			
	摩擦特性	LF			
织物	材质	尼龙 (PA)			
	层数	3			
	纬纱类型	柔软			
底面	材质	聚氨酯 (TPU) 浸泡布			
	厚度	---	毫米	---	英吋
	表面花纹	布			
	颜色	绿			

技术规格

总厚度		1.00 毫米	0.04 英吋
重量		0.90 千克/平方米	0.18 磅/平方英尺
长度1%延伸		3.0 牛顿/毫米	17.0 磅/英吋
最大允许延伸拉力		6 牛顿/毫米	34.0 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		15 毫米	0.6 英吋
■ 反向弯曲		15 毫米	0.6 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

造纸业: 裁切机
印刷和图像: 堆栈
印刷和图像: 喂入装置卷收/回卷
印刷和图像: 集纸
印刷和图像: 钉装
包装



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	是
槽形输送	否
鹅颈型输送	否
爬坡输送	否
可表面滑送	是
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

备注

产品代码 NA135

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。

N8

• 建议的接头方式

磨接一型



请参考产品总目录的乔意隆接看方式栏目

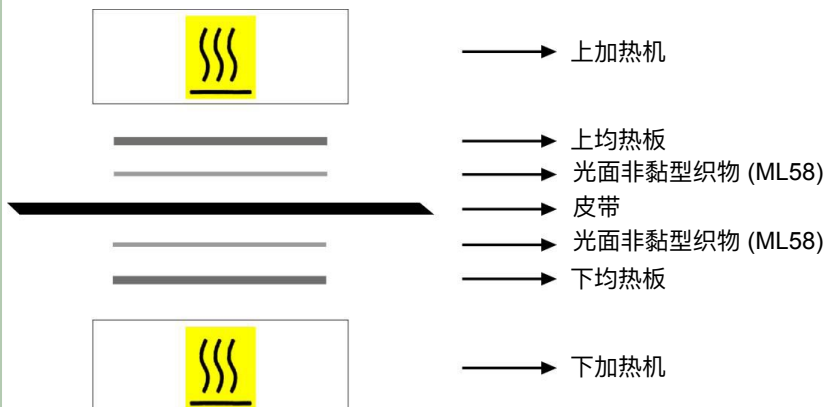
• 研磨参数

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	1,1	30	直角横切	2-10	---	-10	17,95	90	---	---	---	---
B300 SA	1,1	30	直角横切	2-10	43	-10	11-05	(*)	---	---	---	---

• 胶水的用法

在接头研磨面的尼龙片基部分涂上 K 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	85 摄氏度
下加热板	85 摄氏度
持温时间	5 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

(*) 注意: 不要跨越楔块

产品代码 NA135

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。