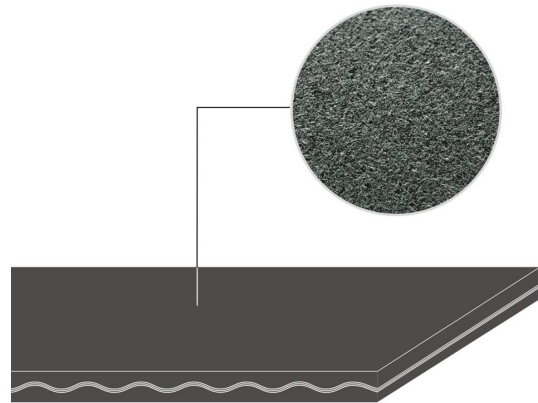


## SILON 60 HC

组成		
输送带面	材质	无纺布 (PET)
	厚度	--- 毫米 --- 英吋
	表面花纹	粗面
	颜色	炭灰
	摩擦特性	LF
织物	材质	聚酯 (PET)
	层数	3
	纬纱类型	柔软
底面	材质	无纺布 (PET)
	厚度	--- 毫米 --- 英吋
	表面花纹	粗面
	颜色	炭灰

技术规格		
总厚度	5.50 毫米	0.22 英吋
重量	3.40 千克/平方米	0.69 磅/平方英尺
长度1%延伸	10 牛頓/毫米	57.0 磅/英吋
最大允许延伸拉力	10 牛頓/毫米	57.0 磅/英吋
工作温度 <sup>(1)</sup>		
■ 最小,	-20 攝氏度	-4 华氏度
■ 最大, - 齿接方式	100 攝氏度	212 华氏度
■ 最大, - 磨接方式	120 攝氏度	248 华氏度
<sup>(1)</sup> 接近上下限时, 寿命会相应缩减		
最小滚轮直径		
■ 刀口	否	
■ 正向弯曲 - 齿接方式	85 毫米	3.4 英吋
■ 正向弯曲 - 磨接方式	100 毫米	3.9 英吋
■ 反向弯曲	125 毫米	4.9 英吋
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	2000 毫米	79 英吋

符合	
欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正	



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)	是
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	是
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)	11

适合应用于	
瓦楞纸: 瓦楞纸设备	
木材工业	
包装	
机场	
物流	
制革工业	
锡罐磁吸提升机	
切割机床	

备注	
由于产品结构特性, 所以此数值仅供指引参考及无需事先通知而可以修改	

產品代碼 NA222

更新: 11-12-2017

**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。

## SILON 60 HC

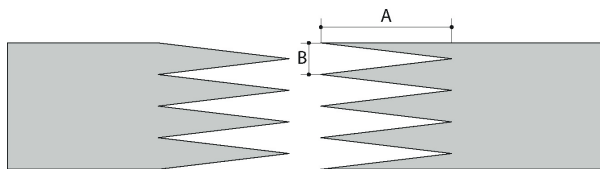
建议的接头方式

单齿 Z - 80 x 20 mm

其他接着方式

斜角单齿 Z  
磨接一型

请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目



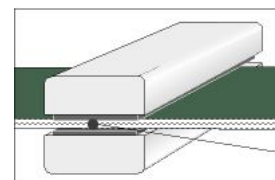
• 压接

热压机

**P \ PL \ PLS**

参数设定	
上加热板	165 摄氏度
下加热板	165 摄氏度
感温器设定	165 摄氏度
持温时间	3 分钟
压力	1,5 巴
补膜	参考备注栏
胶水	---

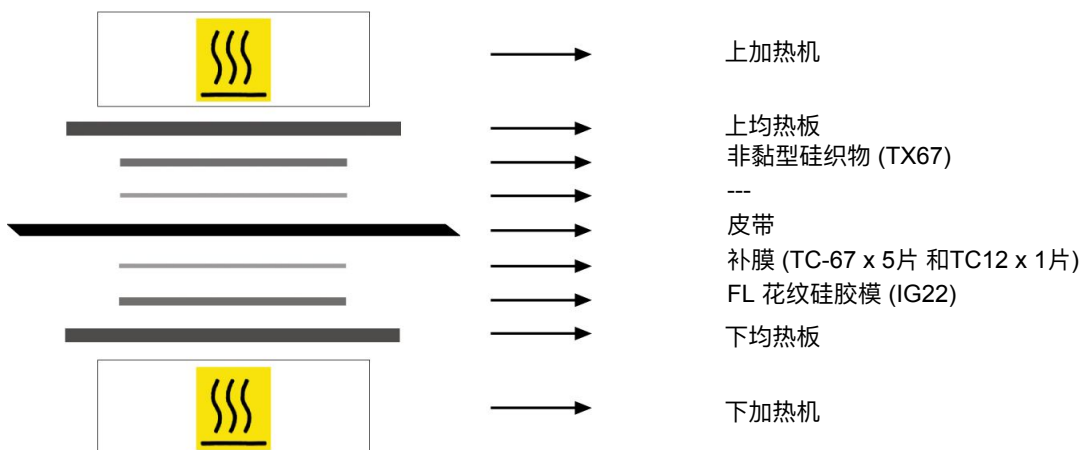
1. 使用KM330温度表来检测皮带侧的有效温度, 把感温探头如图所示放置于接头旁边。



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

1. 按序放置 5层 TC67 + 1 层 TC12 补膜, PU 熔膜接触皮带底面
2. 拉开3 mm以空出接缝

更新: 11-12-2017

產品代碼 NA222

**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。

## SILON 60 HC

• 建议的接头方式

磨接一型



请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目

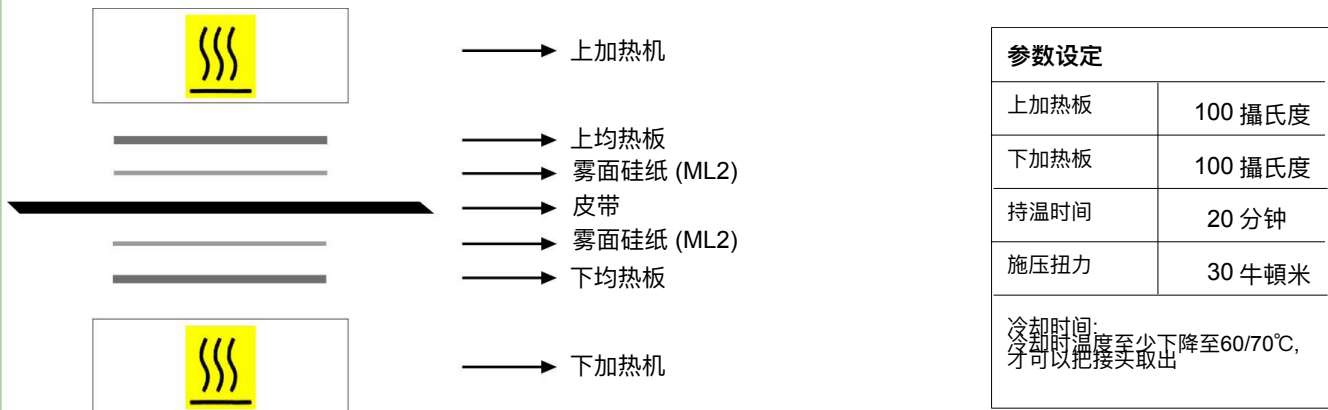
• 研磨参数

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	5,4	60	斜角横切	1-10	6	15	17.85	---	---	---	---	---
B300 SA	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

• 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。  
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



• 备注

产品代码 NA222

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。