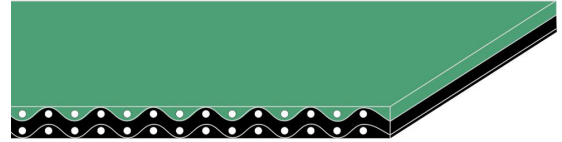


## 输送带

## 技术参数表

编号		CG187		型号		PT0.9 0-0	
<b>组成</b>							
输送带	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	聚酯 (PET) - 尼龙 (PA)					
	层数	2					
	纬纱类型	复合					
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					
<b>技术规格</b>							
总厚度		0.90	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		5	牛顿/毫米	29.0	磅/英吋		
最大允许延伸拉力		10	牛顿/毫米	57.1	磅/英吋		
工作温度 <sup>(1)</sup>	最小,	-20	摄氏度	-4	华氏度		
	最大,	+100	摄氏度	212	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 <sup>(2)</sup>							
■ 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		
<sup>(2)</sup> 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		1200	毫米	47	英吋		
<b>适合应用于</b>							
印刷和图像: 圆网印刷页纸折迭							
<b>特性</b>							
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		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					
<b>符合</b>							
欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正							
<b>备注</b>							



发布: 24-07-2009

更新: 23-06-2016

### 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。

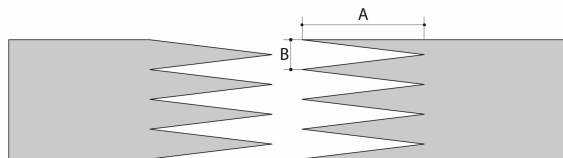
编号 CG187

型号

PT0.9 0-0

建议的接头方式

小齿 Z - 30 x 6 mm



A = 30 mm  
B = 6 mm

其他接着方式:

单齿 Z - 80 x 10 mm

请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目

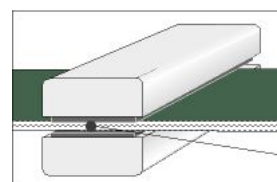
• 压接

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	3 巴
补膜	无
胶水	---

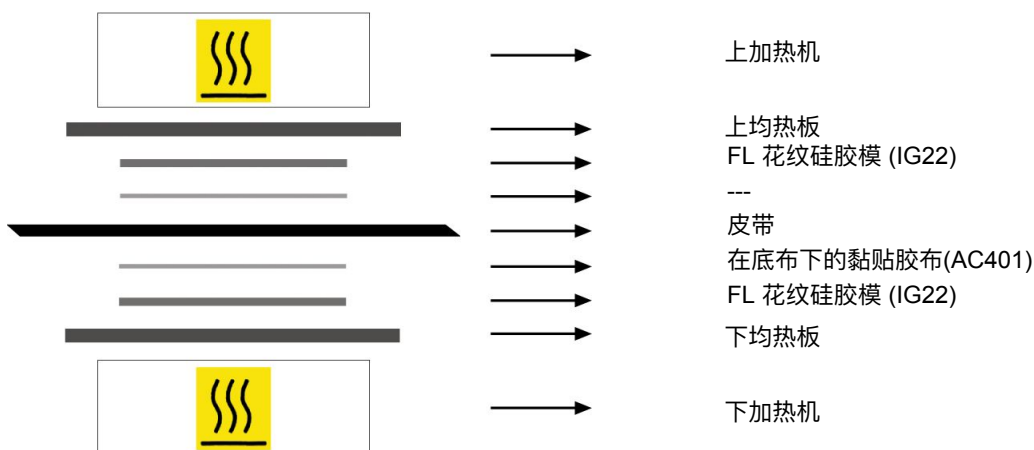
1. 使用KM330温度表来检测皮带侧的有效温度, 把感温探头如图示放置于接头旁边。



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



• 备注

发布: 19-01-2009

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。

编号 CG187

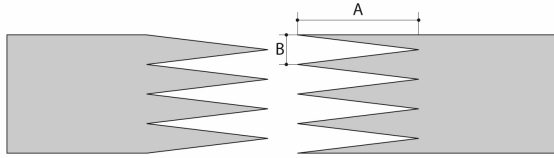
型号

PT0.9 0-0

• 建议的接头方式

“F35 FAST JOINT” MICRO Z

其他接着方式:



A = 35 mm  
B = 5 mm

请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目

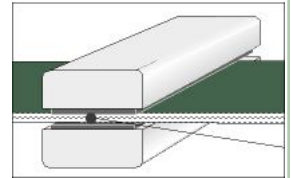
• 压接

热压机 P50 FJ

热压调校提示:

参数设定	
上加热板	180 摄氏度
下加热板	180 摄氏度
感温器设定	180 摄氏度
持温时间	2 分钟
冷却时间	10 分钟

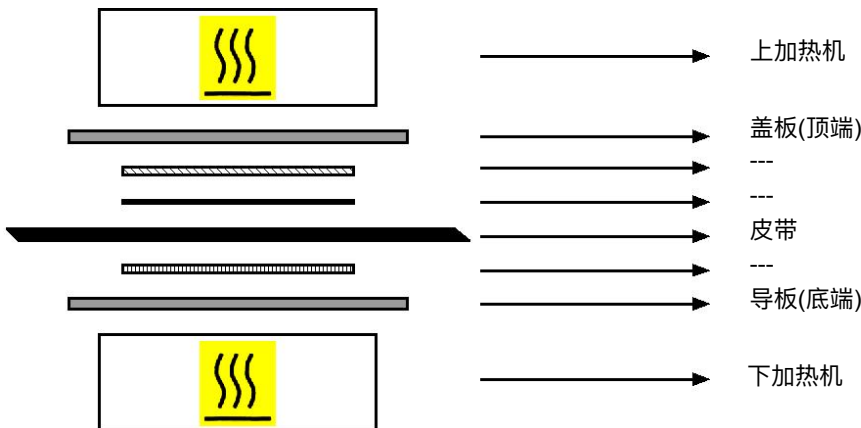
1. 使用KM330温度表来检测皮带侧的有效温度,把感温探头如图示放置于接头旁边。



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

发布: 19-01-2009

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°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。