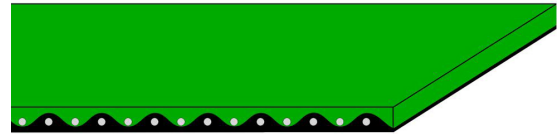


输送带

技术参数表

编号		NA1111		型号		PT1.0 U1-U3	
组成							
输送带	材质	聚氨酯 (TPU)					
	厚度	0.3 毫米	0.012 英寸				
	表面花纹	雾面					
	颜色	绿					
	摩擦特性	HF					
织物	材质	聚酯 (PET)					
	层数	1					
	纬纱类型	硬身					
底面	材质	聚氨酯 (TPU)					
	厚度	0.1 毫米	0.004 英寸				
	表面花纹	雾面					
	颜色	黑					
技术规格							
总厚度	1.00 毫米		0.04 英寸				
重量	1.10 千克/平方米		0.22 磅/平方英尺				
长度1%延伸	5 牛顿/毫米		29.0 磅/英寸				
最大允许延伸拉力	5 牛顿/毫米		28.6 磅/英寸				
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	10 毫米		0.4 英寸				
■ 反向弯曲	20 毫米		0.8 英寸				
⁽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	0.40 [-]						
■ 夹层胶板/木板	0.50 [-]						
■ 钢面滚轮	0.40 [-]						
■ 橡胶面滚轮	0.60 [-]						
最大生产宽度	2000 毫米		79 英寸				
适合应用于							
造纸业: 裁切机							
印刷和图像: 钉装							
特性							
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	否						
输送及回程段同时滑床输送	否						
槽形输送	否						
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)	5						
符合							
欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正 FDA (美国食品药品监督管理局)							
备注							



发布: 24-07-2009

更新: 06-12-2021

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 NA1111

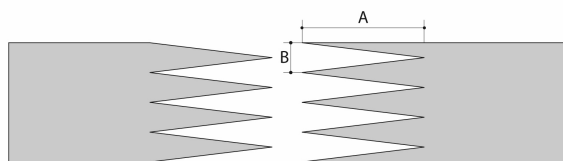
型号

PT1.0 U1-U3

建议的接头方式

小齿 Z - 30 x 6 mm

其他接着方式:



A = 30 mm
B = 6 mm

请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目

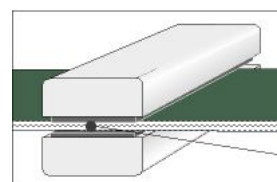
• 压接

热压机

P \ PL \ PLS

参数设定	
上加热板	145 摄氏度
下加热板	145 摄氏度
感温器设定	145 摄氏度
持温时间	3 分钟
压力	3 巴
补膜	无
胶水	---

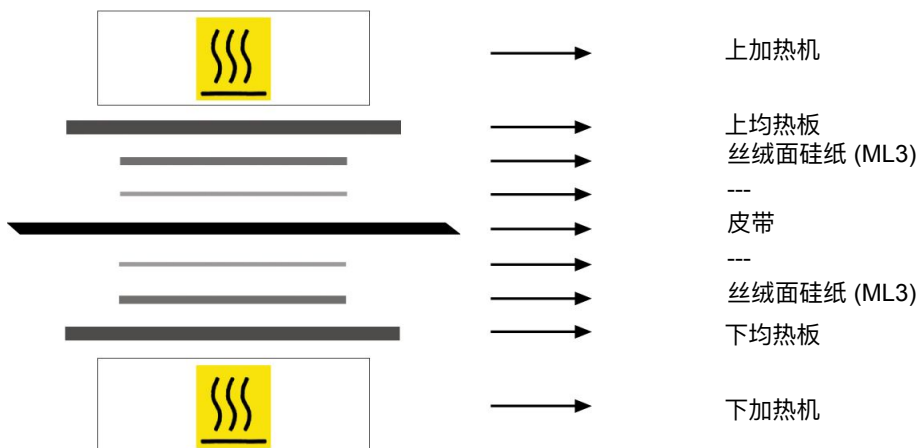
1. 使用KM330温度表来检测皮带侧的有效温度, 把感温探头如图示放置于接头旁边。



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: 31-08-2010

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。

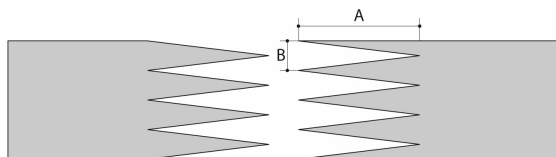
编号 NA1111

型号

PT1.0 U1-U3

• 建议的接头方式

“F35 FAST JOINT” MICRO Z



A = 35 mm
B = 5 mm

其他接着方式:

“快速熔接”小齿 Z

请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目

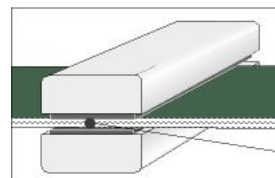
• 压接

热压机 P50 FJ

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	--- 摄氏度
持温时间	3 分钟
冷却时间	7 分钟

热压调校提示:

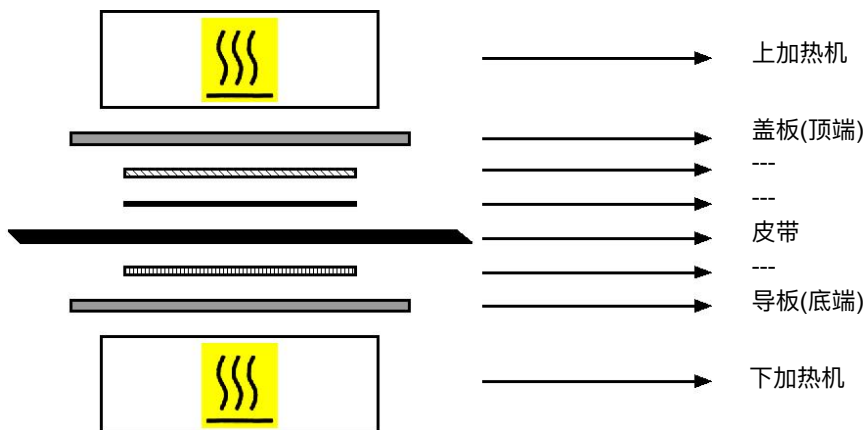
1. 使用KM330温度表来检测皮带侧的有效温度,把感温探头如图示放置于接头旁边。



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

冷却时间是大约值,当温度尚高时切勿从热压机取出接头,以免破坏接头的牢固和品质。

发布: 31-07-2009

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。