

输送带

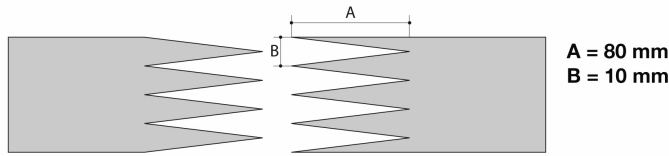
技术参数表

| 编号 | | NA1333 | | 型号 | | 2T12 U0-U3 FD2.5 | |
|--|-------------|---------------|-------------|----------------|--|------------------|---|
| 组成 | | | | | | | |
| 输送带面 | 材质 | 聚氨酯 (TPU) | | | | | |
| | 厚度 | 0.30 毫米 | 0.012 英吋 | | | | |
| | 表面花纹 | 平滑 | | | | | |
| | 颜色 | 浅蓝 | | | | | |
| | 摩擦特性 | MF | | | | | |
| 织物 | 材质 | 聚酯 (PET) | | | | | |
| | 层数 | 2 | | | | | |
| | 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 | 灰 | | | | | |
| 技术规格 | | | | | | | |
| 总厚度 | 2.50 毫米 | | 0.10 英吋 | | | | |
| 重量 | 2.90 千克/平方米 | | 0.59 磅/平方英尺 | | | | |
| 长度1%延伸 | 12 牛頓/毫米 | | 69.0 磅/英吋 | | | | |
| 最大允许延伸拉力 | 24 牛頓/毫米 | | 137.0 磅/英吋 | | | | |
| 工作温度 ⁽¹⁾ | 最小. | -10 摄氏度 | | 14 华氏度 | | | |
| | 最大. | 80 摄氏度 | | 176 华氏度 | | | |
| ⁽¹⁾ (接近上下限时, 寿命会相应缩减) | | | | | | | |
| 最小轮径 ⁽²⁾ | | | | | | | |
| ■ 刀口最小半径 | 否 | | | | | | |
| ■ 正向弯曲最小直径 | 50 毫米 | | 1.97 英吋 | | | | |
| ■ 反向弯曲最小直径 | 80 毫米 | | 3.15 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 | 2000 毫米 | | 79 英吋 | | | | |
| 适合应用于 | | | | | | | |
| 食品: 肉类和鱼类加工 | | | | | | | |
| 食品: 海鲜加工 | | | | | | | |
| 食品: 意式面食输送 | | | | | | | |
| 食品: 乳制品 | | | | | | | |
| 食品: 制罐 | | | | | | | |
| 水果和蔬菜 | | | | | | | |
| 特性 | | | | | | | |
| 受湿度影响 | 否 | | | | | | |
| 适用于金检机 | 是 | | | | | | |
| 抗静电 (UNI EN ISO 21179) | 否 | | | | | | |
| 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 | 否 | | | | | | |
| 可表面滑送 | 否 | | | | | | |
| 转弯皮带 | 是 | | | | | | |
| 抗化特性 (连结) | 12 | | | | | | |
| 符合 | | | | | | | |
| 欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正 欧盟法规EC 1935/2004及修正 欧盟法规EC 2023/2006及修正 欧盟法规EU 10/2011, 2017/752及修正 HACCP (危害分析和关键控制点) FDA (美国食品药品监督管理局) | | | | | | |  |
| 备注 | | | | | | | |
| 发布: 28-01-2016 | | | | 更新: 17-12-2018 | | | |
| 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 | NA1333 | 型号 | 2T12 U0-U3 FD2.5 |
|----|--------|----|------------------|

建议的接头方式 单齿 Z - 80 x 10 mm



其他接着方式

- 双齿 Z - 50 x 12 mm
-
-
-

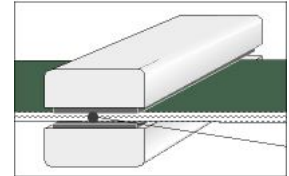
请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目.

• 压接

热压机 **P \ PL \ PLS**

| 参数设定 | |
|-------|---------|
| 上加热板 | 165 摄氏度 |
| 下加热板 | 170 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 | --- |

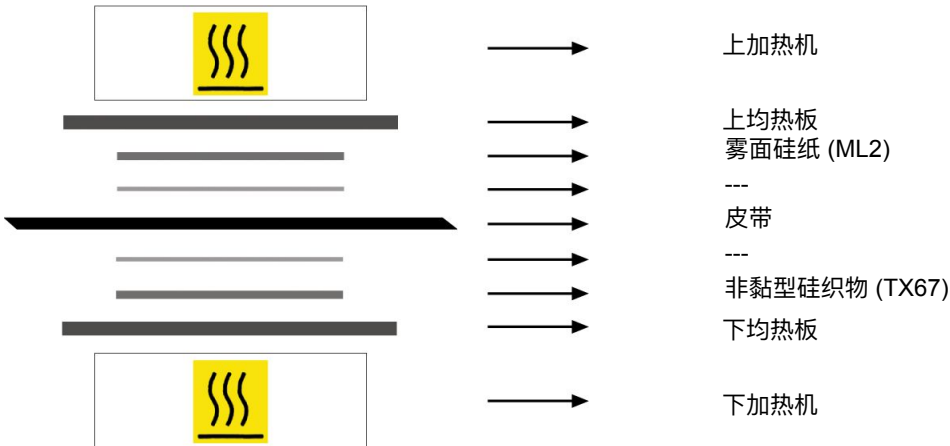
1. 使用KM330温度表来检测皮带侧的有效温度, 把感温探头如图示放置于接头旁边。



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: 11-11-2014

更新: 01-02-2016

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。