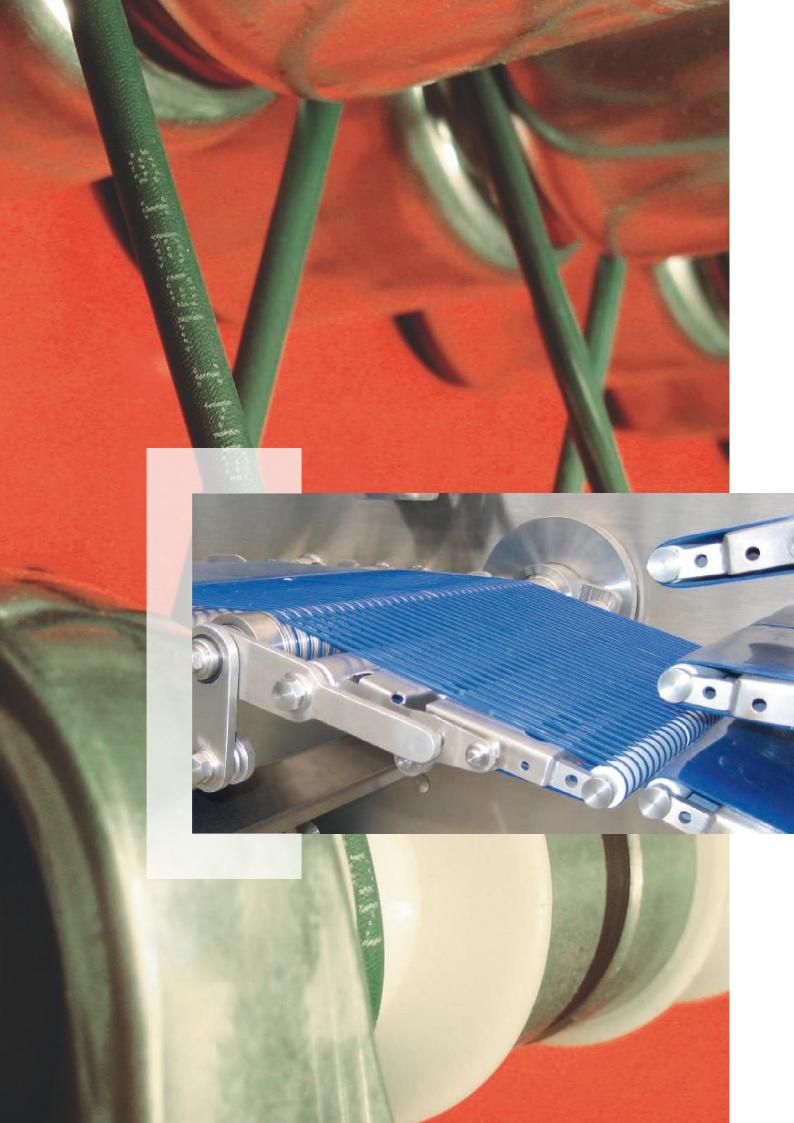
# DONFU 东 孚 传 动



东孚传动-全面工业皮带解决方案



# DONFUBELT圆带

由于圆形截面和高弹性,DONFUBELT圆带不但在小直径带轮 上弯曲贴合非常好,而且几乎能适应任何曲率的转弯。

DONFUBELT圆带用于完成纺织、木工、陶瓷、包装和化工行业的输送任务。此外,还可以在精密机械、建筑机械和辊轴输送机中作传动带使用。

供货方式:

- ---卷料
- --定长带
- ---环带

## 产品范围

材料	<b>愛</b> 色	表面	硬度 (肖氏)	建议安装伸长率[%]	允许的工作温度[で]	抗静电/高导电	符合 FDA/EC/BfR 标准	曆	響 (Ja) 紫 Z ※	高密度聚乙烯(HDPE)	2	3	4	库 8.8	字产 2	2日 9	直名	€ [mn	n] 	10	12	15
HOF	<i>l</i> .⊐	<b>№</b> П.77:	05.4	0 0	00/.00			0.45	0.00	0.05												
U85	绿	粗面	87 A	6 - 8	- 20/+60	-	-	0.45	0.30	0. 25					Ц	u			u			
U80	深蓝	粗面	84 A	6 - 8	- 20/+60	-	是	0.65	0.35	0.30												
E40	乳白	光面	40 D	2 - 4	- 30/+60	-	是	0.50	0.30	0.25												
U80	深蓝	光面	84 A	6 - 8	- 20/+60	-	是	0.65	0.35	0.30												
U80	无色,透明	光面	84 A	6 - 8	- 20/+60	-	是	0.65	0.35	0.30												
U75	红	光面	80 A	6 - 8	- 20/+60	-	-	0.70	0.40	0.35												
U90	黑	光面	90 A	6 - 8	- 20/+60	是	-	0.50	0.30	0.25												

U 聚氨酯弹性体

E 聚酯弹性体

共挤带型:表面材料和芯部材料不同 其它材料、颜色和特性的产品 请垂询 请垂询



# 技术参数

聚氨酯弹性体、硬度87(肖氏A)的圆带

## 数字与皮带直径有关

圆带直径	[mm]	3	4	5	6	7	8	9	10	12	15
直径公差	[mm]	0/+0.2	0/+0.2		$\pm 0.2$	$\pm 0.3$	$\pm 0.3$	$\pm 0.3$	$\pm 0.3$	$\pm 0.4$	$\pm 0.4$
重量	约[g/m]	8	15	23	34	46	60	76	95	135	210
轴负荷系数Cw(温度 20-30℃,接触弧180°)	约[N/%]	3. 7	6.5	10	14. 7	20	26	33	41	59	92

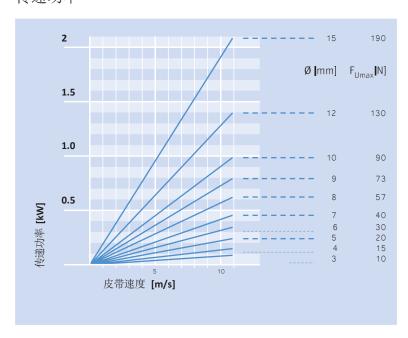
拉伸强度约40 N/mm<sup>2</sup>

轴负荷 [N]: F<sub>w</sub> = C<sub>w</sub> • ε ε = 伸长率 [%]

## 带轮直径建议

圆带直径	[mm]	3	4	5	6	7	8	9	10	12	15
最小带轮直径dmin	[mm]	30	40	50	60	70	80	90	100	120	150
$\mathbf{r}_{\scriptscriptstyle 1}$	[mm]	1.7	2.2	2.8	3.3	3.8	4.3	4.8	5.4	6.5	8.0
$r_2$	[mm]	1.0	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5	2.0	2.0	2.0	2.0
b	[mm]	5.0	6.2	7.6	9.4	10.5	11.7	13.4	14.8	17.3	20.8
000	٥					Е					

# 传递功率



传递功率是在接触弧180°和伸长率8%时的值。

图表中的数值是在带轮采用建议轮槽尺寸, 并且直径不小于最小允许直径的情况下取 得的。

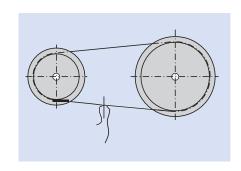
# 接头技术

### 测量和裁断

细绳(或其它类似物)绕在两个带轮 参照标记,然后再根据需要的伸长率 的轮槽上,然后测量绳子的长度。

当中心距不可调节时, 必须从测量长 度减去安装伸长量(参见产品范表)。

测量所需皮带长度的方法是: 把一条 当中心距可以调节时,在皮带上做上 张紧。



#### 环带的接头方法

使用非常简便的工具就能完成任何尺 寸的环带接驳。

DONFUBELT 圆带压钳 (RPZ) 既可以单独 购买,也可以和其它必需的辅件一起 成套购买(可用于接驳直径3-15mm 的圆带)。采用我们的工具套装不仅 接驳可靠,而且省时省力。

#### 有两种压钳(RPZ)供选择:

- 螺栓锁紧型: 圆带端头由滚花螺栓锁 紧。
- 快速锁紧杆型: 圆带端头通过扳动锁 紧杆锁紧。焊接完成后, 敲开锁紧钳 取出皮带。焊接直径需要预先调整 (改变直径耗时约60秒)。



快速锁紧杆压钳 (左)和螺栓锁紧压钳 (右)

价格较低的标准组合套装包括了一个 不带温度控制的焊板。

TC 组合套装包含了一个带温度调节控 制的焊板。大功率焊板的加热时间仅 需约 90 秒, 并保持设定温度。



TC组合套装 - 图示套装的压钳是快速锁 紧杆压钳。