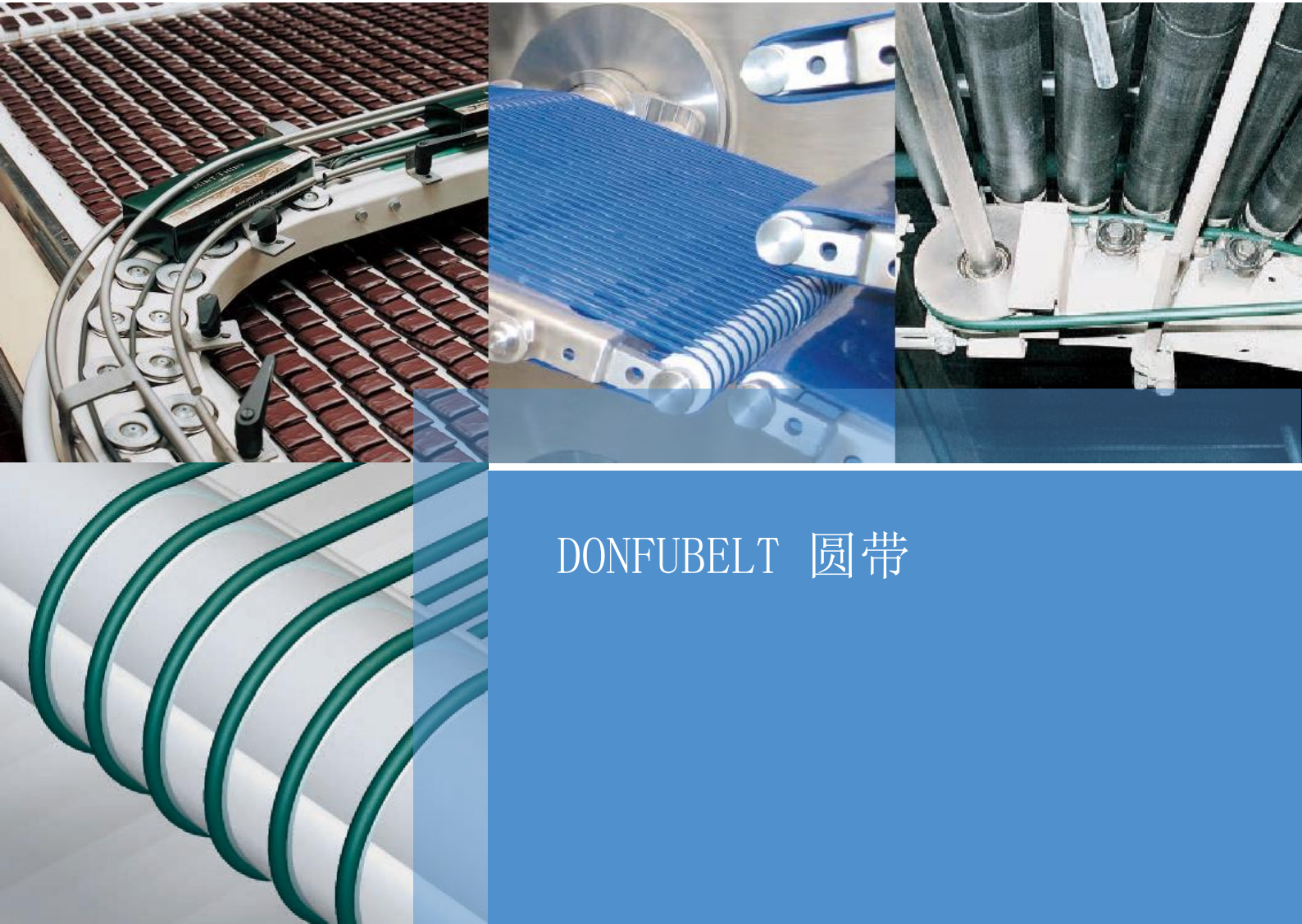


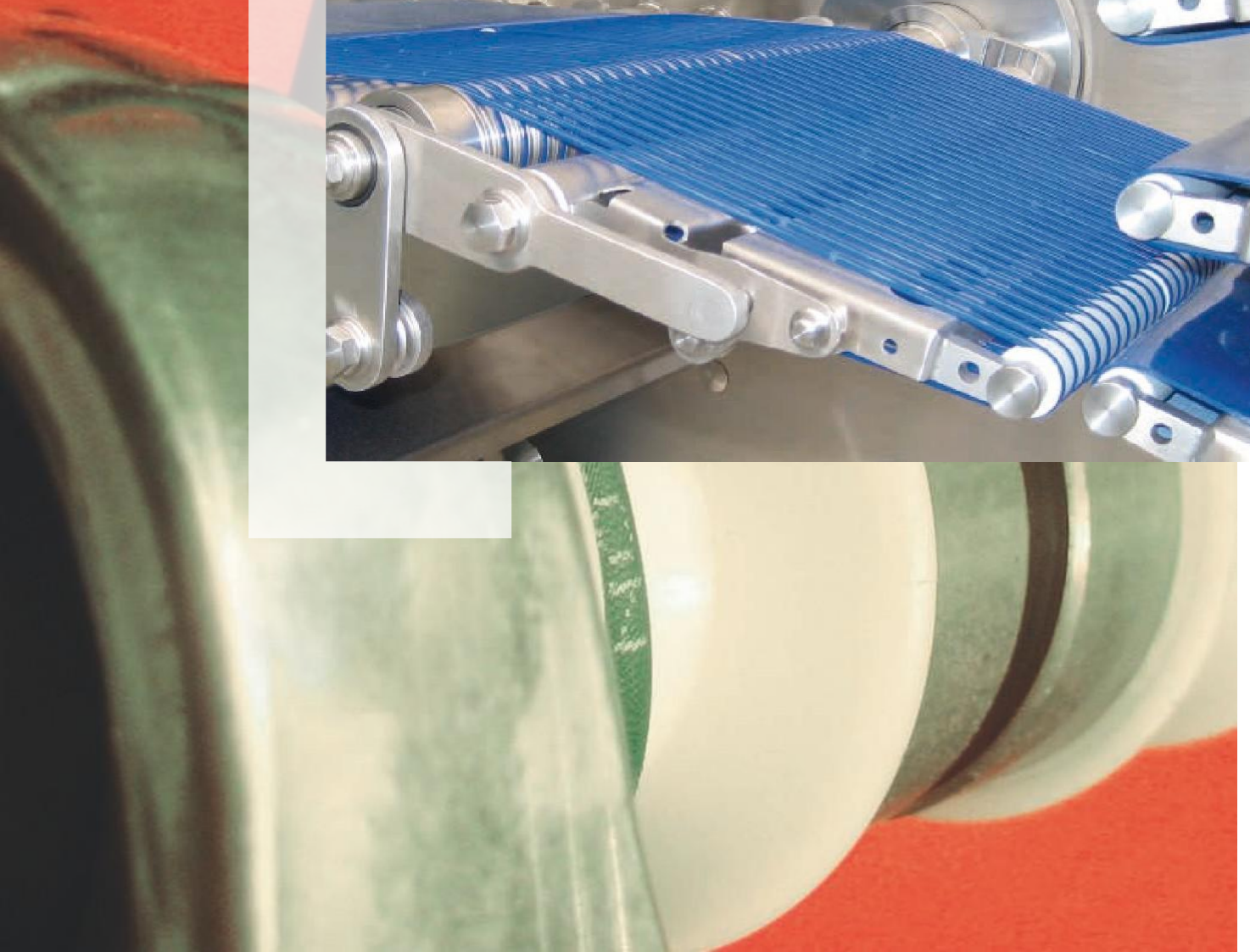
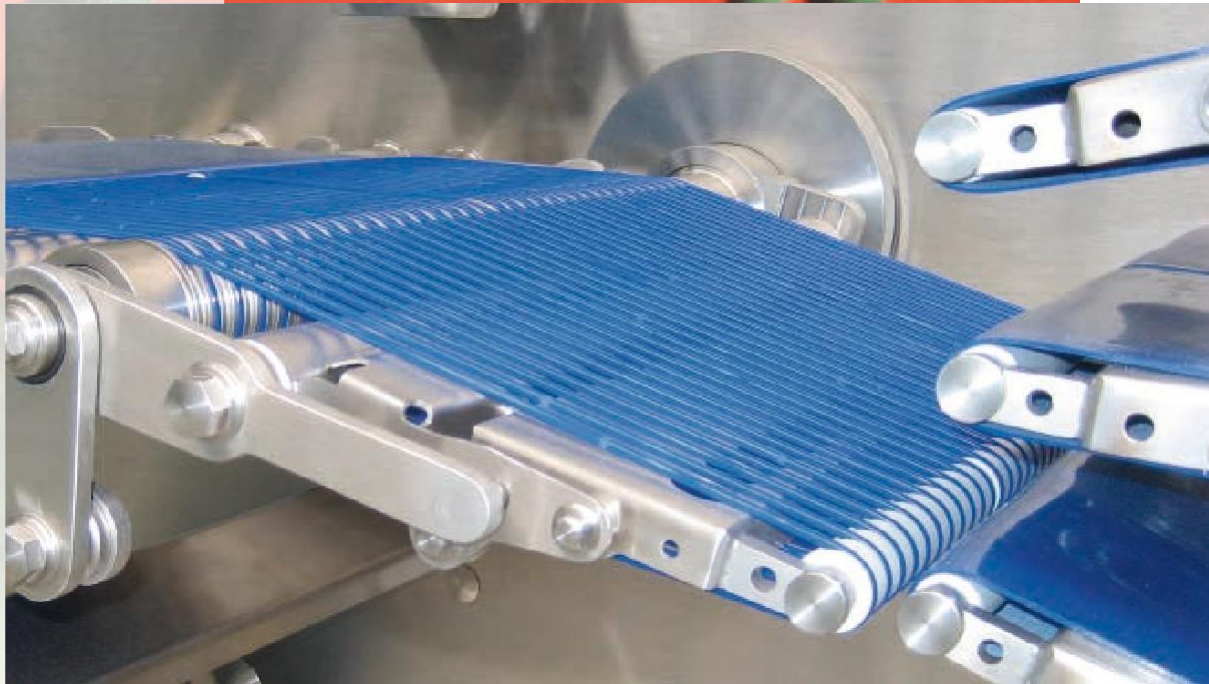
DONFU

东孚传动



DONFUBELT 圆带

东孚传动-全面工业皮带解决方案



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

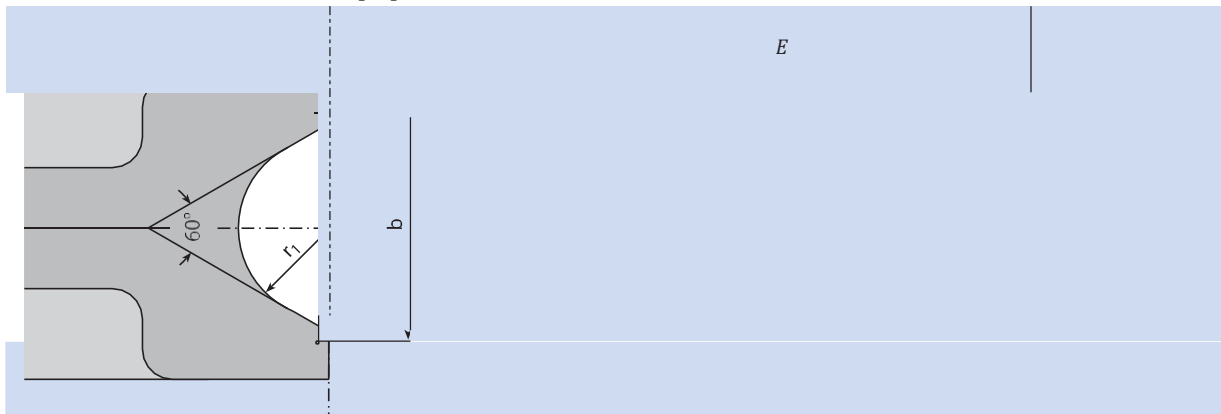
圆带直径	[mm]	3	4	5	6	7	8	9	10	12	15
直径公差	[mm]	0/+0.2	0/+0.2	±0.2	±0.2	±0.3	±0.3	±0.3	±0.3	±0.4	±0.4
重量	约[g/m]	8	15	23	34	46	60	76	95	135	210
轴负荷系数 C_w （温度 20-30°C，接触弧180°）	约[N/%]	3.7	6.5	10	14.7	20	26	33	41	59	92

拉伸强度约40 N/mm²

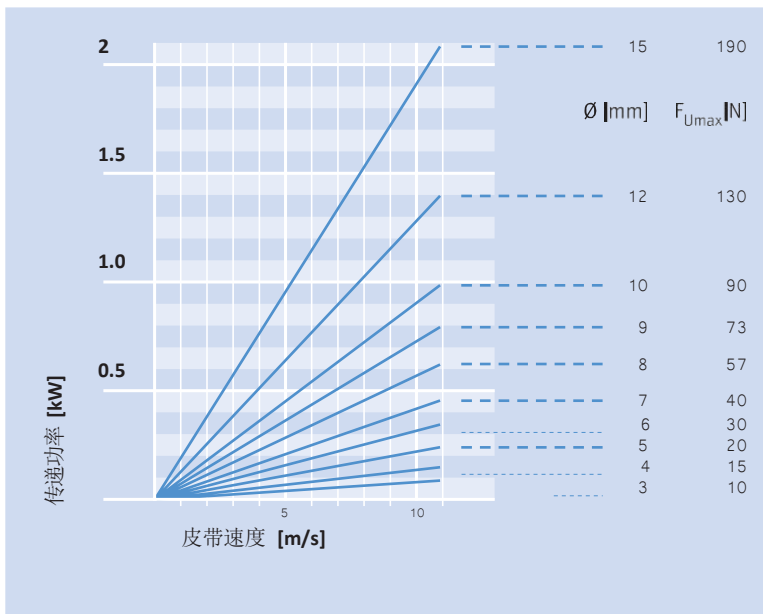
轴负荷 [N]: $F_a = C_w \cdot \varepsilon$ ε = 伸长率 [%]

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 d_{min}	[mm]	30	40	50	60	70	80	90	100	120	150
r_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



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。

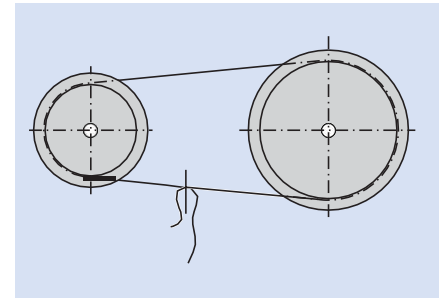
接头技术

测量和裁断

测量所需皮带长度的方法是：把一条细绳（或其它类似物）绕在两个带轮的轮槽上，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）。

当中心距可以调节时，在皮带上做上参照标记，然后再根据需要的伸长率张紧。



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。