

## 接口粘合法概要

- 首先根据实测或设计图决定皮带的长度。  
从此长度中减去规定的收缩长度，加上接口长度，切取所需皮带。
- 用磨削机做两端的切口。
- 在两接头的粘合面涂上粘合剂，重合加热压合。
- 按规定时间压合后，从压合器中取出皮带，修整接口，待1小时后便可使用。

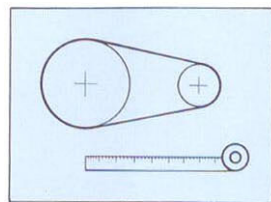
## 皮带长度的确定方法

用钢卷尺准确地测出安装皮带处的周长。

计算皮带内周长  $L_i$  的方法如下：

$$1 \quad \begin{aligned} \text{(A) 开式} \quad L_i &= 2C + \frac{\pi}{2}(D+d) + \frac{(D-d)^2}{4C} \\ \text{(B) 交叉式} \quad L_i &= 2C + \frac{\pi}{2}(D+d) + \frac{(D+d)^2}{4C} \end{aligned}$$

(注) 若是多轴驱动，请将使用条件告知我社，我社可为您代算。



拉力皮带是按中心线长  $L_c$  下料制造的，请1所求出的  $L_i$  按下式变成  $L_c$ 。

中心线长  $L_c = L_i + \pi t$        $t$ : 皮带总厚度

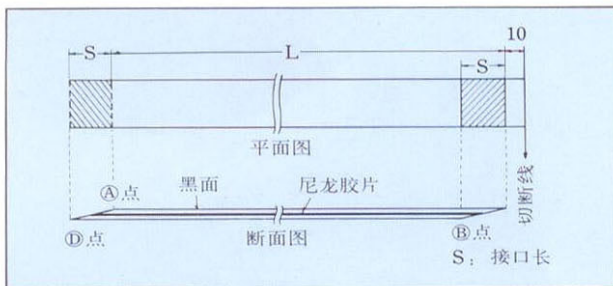
如果机械的轴间距是固定的，且没有张紧轮，则要在下料时将伸长率减去。皮带下料长度算法如下：

$$2 \quad \text{下料长} = \frac{L_c}{1+E} \quad E = \frac{e}{100} \quad e: \text{皮带伸长率}(\%)$$

(通常传递动力  $e$  为 2%，传送物件  $e$  为 1%)

将皮带伸平铺在平面上(黑面向上)，如右图下料长  $L$  加接头  $S$  和 10mm 切断。

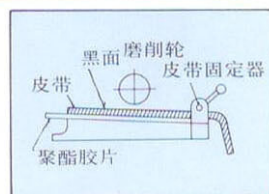
3



## 接口制造方法

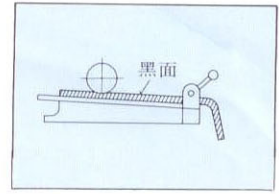
在磨削机台面上铺上一层聚酯胶片，在其上面放上皮带一端(黑面向上)，使皮带前端与台面前端一致，最后用皮带固定器固定。

1

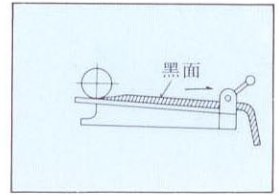


将磨削台徐徐拉动，使皮带接近磨削轮。

2

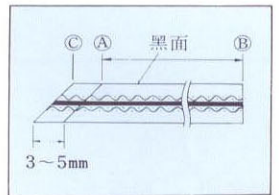


使磨削轮在 2 的情况下转动 5 秒，然后再徐徐拉动磨削台，磨削皮带接口。磨削台拉动得越慢接口磨削得越整齐。



3

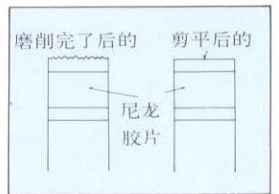
橡胶层厚的皮带（M、H 型）的接口要分两次磨削，如图第一次从距 A 点 3 ~ 5 mm 的 C 点磨削，然后再从 A 点磨削一次。



磨削后的皮带的前端呈锯齿状，要用剪刀将锯齿状物轻轻剪掉，但注意不要剪得过多致使前端处变厚。

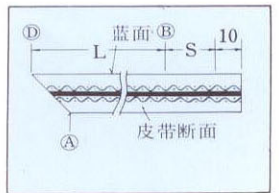
4

接口加工完了后要查第 4 表进行核对，看尺寸是否合适。



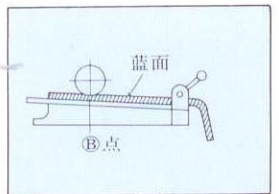
将蓝色面向上平铺在平面上，如图从加工完了的 D 点起测出所需皮带长 L，在 B 点用圆珠笔画出一条线。

5



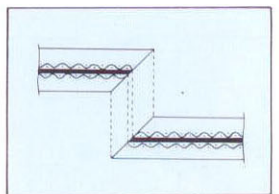
将画好线的一端（蓝色面向上）固定在磨削台上。如图固定时要使 B 点位于磨削轮进入磨削点。然后再按上记 3、4 要加工。

6



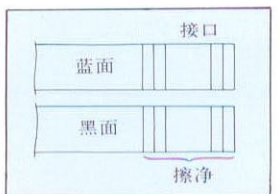
两个接口加工完后，重合其接口看其尼龙（包括帆布）、橡胶部分长度厚度（包括接口总厚度）是否一致。

7



用布将两接口的磨屑擦净，若有油污则用酒精擦净。

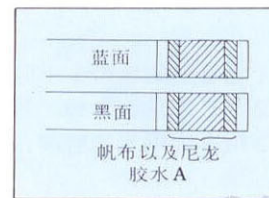
8



# 粘合方法

1

在两个接口的尼龙胶片和帆布部分上用刷子薄薄地涂上拔力胶水A，然后马上用薄片将拔力胶水A刮净，放置7~8分钟。要注意不得将胶水涂到橡胶面。



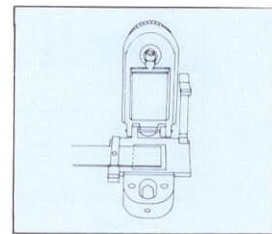
2

在两个接口的橡胶面均匀地涂上一层拔力胶水E。  
(S、KS型不需涂拔力胶水E)\*



3

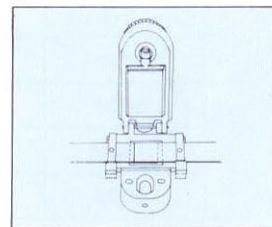
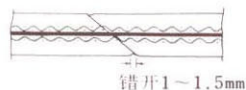
涂完后马上将一端切口放到已预热的压合器的中央，并固定它。注意接口要在热压板上所画的方块内。



4

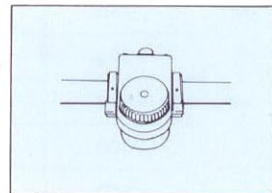
将另一端接口端正地重合于前者上，用皮带固定器固定好。

(注) 薄皮带(S、L-500以下的型号)的接口错开1.5mm重合，以减轻弯曲疲劳。



5

合上压合器上盘，按箭头方向旋转旋钮加压。压合的温度、时间请参照第4页压合条件。



6

经压合规定时间后，从压合器取出皮带，冷却1小时。1小时后用剪刀、砂纸将挤出胶液去净。

