

ベルト・チェーン仕様 皮带・链条规格

■ 不锈钢皮带

Type	材质	厚度 mm	单位重量 kg/m ²	容许应力 kg/cm	最小带轮直径 φ mm	连续使用温度 °C	表面电阻 Ω	摩擦系数 (对研磨钢参考值)	表面硬度 HV	杨氏模量 kgf/mm ²	热膨胀系数 ×10 ⁻⁶ /°C
STHBLT	SUS304H	0.1	0.8	4	50	-80~110	0.2	0.2	370以上	19700	17.3

◆详情请参阅 P.1154.

RoHS 10

■ 带横肋平皮带

◆食品适用皮带具有符合如下机构认证的必备功能。
YBLTW: FDA...Food and Drug Administration(食品医药品局)对于食品、医药品以及化妆品、医疗器械、动物用药品、玩具等与日常生活接触的产品, 专门进行许可和违反品的取缔等行政行为的联合国政府机关。

Type	用途	层数	材质		颜色		平皮带		容许应力 N/mm	厚度 mm	单位重量 kg/m ²	最小带轮直径 φ mm	连续使用温度 °C	食品适用	摩擦系数 正 反	颜色	横肋 硬度 肖氏A (°)
			①表面	②背面	①表面	②背面											
YBLTG	倾斜传送	2	热塑性聚氨酯	聚酯帆布	绿色	白色	4.6	1.3	1.5	50	-15~80	×	-	-	绿色	70	
YBLTW	水平传送	2	热塑性聚氨酯	聚酯帆布	白色	白色	6	1.2	1.3	50	-30~80	○	-	-	白色	70	

◆每个横肋的承载量为2kg以下。横肋采用热熔敷, 过载使用将导致变形或破损。请加以注意。
 ◆请务必在规格表中列出的容许范围(带轮直径、张力、温度等)内使用。
 ◆请勿长期存放包装状态的产品。皮带由塑料带缠绕, 长期存放将导致横肋形状稍稍变形。

RoHS 10

■ 加长同步齿形带 Iron Rubber®

(两面贴布型) **LTBRA** (Iron Rubber®) (聚氨酯)

(标准) **LTBJA** (Iron Rubber®)

◆接头加工: 热接自由端同步齿形带进行无缝加工。接头加工部的芯线未连接。

Type	规格	颜色	材质			使用温度
			①主体	②芯线	③帆布	
LTBRA	滑动用	绿色	Iron Rubber® (聚氨酯)	高张力尼龙帆布	—	0°C ~80°C
LTBJA	一般用	半透明	聚氨酯	尼龙帆布	—	~80°C
LTBR	滑动用	绿色	聚氨酯	芳族聚酰胺芯线	尼龙帆布	-20°C ~70°C

◆使用温度为参考值。◆表中的数值为实际测量值的示例, 不是规格值。

Type	型式	皮带种类	皮带公称宽度 (mm)	皮带宽度 (mm)	容许张力 (N)	螺距	2θ(°)	H	h	i	L	皮带单位重量 g/m (宽度: 10mm)	
												C	W
LTBRA	T5	100	10	150	5	40°	2.2	1.2	1.0	2.67	20.8	20.8	
LTBJA	T5	200	20	270	5	40°	2.2	1.2	1.0	2.67	20.8	20.8	
LTBRA	T10	200	20	440	10	40°	4.5	2.5	2.0	5.32	40.0	40.0	
LTBR	T10	200	20	120	10	40°	4.5	2.5	2.0	3.5	32.5	32.5	

◆Iron Rubber®为NOK株式会社的注册商标。◆容许张力是仅针对拉伸负荷的容许值。
 ◆输送机型式对应的适用皮带如下所示。
 输送机型式: 皮带型式 CVGTA - CVGTN: LTBRA - T5100 CVSTC - 10 · CVSTR - 10: LTBRA - T5100 · LTBJA - T5100 CVGTB: LTBRA - T10200 CVSTC - 20 · CVSTR - 20: LTBRA - T5200 · LTBJA - T5200 CVGTP: LTBR - T10200

RoHS 10

■ 工程塑料块链条

CHEE□40

◆仅箭头方向能弯曲, 相反侧不能弯曲。
 ◆某些使用条件下可能会过早磨损。

Type	No.	链数	列数	用途	外观颜色	容许张力 (N)	容许链条速度 (m/min)	滑动摩擦系数f _t	参考重量 (kg/m)	使用温度 (°C)	间距	C	W	H	h ₁	h ₂
CHEED	40	4~	1列	一般用	白色	441	60	0.25	0.32	-5~65	12.7	7.95	20	12.7	6.7	6
CHEEC	40	4~	1列	导电级	黑色	340	60	0.25	0.32	-20~80	12.7	7.95	20	12.7	6.7	6

◆详情请参阅 P.1243.

RoHS 10

◆关于皮带、塑料链条的更换

当客户因磨损等原因而选择并更换新皮带时, 请注意下列事项。

①皮带的最小带轮直径
 皮带的最小带轮直径(弯曲直径)有限制。平皮带请参阅P.1029~, 并确认是否适合所选输送机的带轮直径。

②皮带和塑料链条的长度计算
 请以下表为基准, 计算皮带和塑料链条的长度。

③传送方向
 有些皮带的传送方向是指定的。更换时请予以注意。

- *1 L为带轮中心距。
- *2 塑料链条标出链轮直径的P.C.D.
- *3 小数点后第3位四舍五入
- *4 小数点后舍去
- *5 小数点后四舍五入
- *6 小数点后进位
- *7 对托辊轴进行追加加工时, 请参阅以下计算公式及表格。

A值		SVKN	SVKR	CVGN/CVGP	CVGR/CVGV
通常		270	270	270	330
HR MR	单侧托辊轴	257	257	250	300
WR	双侧托辊轴	244	244	240	260

■ 皮带长度计算公式一览

* L为带轮中心距。

型式	皮带种类	列数	驱动位置	带轮直径	计算公式	单位
GVHA	平皮带	单列	头部	30	(2L+98)/1000	m ^{*3}
GVHN			中间		(2L+250)/1000	
GVFA			头部		(2L+98)/1000	
GVFN			中间		(2L+250)/1000	
GVTSA	同步齿形带	2列	头部	30	(2L+220)/5	齿
GVTSN			中间		(2L+240)/5	
GVTWU · GVTWAS			头部		驱动侧: (2L+240)/5 从动侧: (2L+100)/5	
GVTWU · GVTWNS			中间			
SVKA	平皮带	单列	头部	50	(2L+97)/1.002/1000	m ^{*3}
SVKB	平皮带(带防跑偏肋)		中间		(2L+A)/1.002/1000 ^{*7}	
SVKN	平皮带				头部	
SVKR	平皮带(带防跑偏肋)		(2L+160)/1000			
CVGA	平皮带	单列	头部	30	(2L+97)/1.002/1000	m ^{*3}
CVGB	平皮带(带防跑偏肋)		中间		(2L+160)/1.002/1000	
CVGC	平皮带				头部	
CVGD	平皮带(带防跑偏肋)		(2L+161)/1.002/1000			
CVGN	平皮带	单列	头部	60/30	(2L+161)/1.002/1000	m ^{*3}
CVGP	平皮带(带防跑偏肋)		中间		(2L+A)/1000 ^{*7}	
CVGR	平皮带				头部	
CVGW	平皮带(带防跑偏肋)		(2L+284)/1.002/1000			
CVSFC	平皮带(带防跑偏肋)	单列	头部	30	(2L+160)/1.002/1000	m ^{*3}
CVSFD	平皮带(带防跑偏肋)		中间		(2L+160)/1.002/1000	
CVSE	平皮带				头部	
CVSF	平皮带(带防跑偏肋)		(2L+262)/1.002/1000			
CVSX	平皮带	单列	头部	30	(2L+160)/1000	m ^{*3}
CVSY	平皮带(带防跑偏肋)		中间		(2L+223)/1000	
CVSSA	不锈钢皮带				头部	
CVSFA	平皮带		(2L+160)/1.002/1000			
CVSFB	平皮带	单列	头部	30	(2L+160)/1.002/1000	m ^{*3}
CVSJA	平皮带(带防跑偏肋)		中间		(2L+262)/1.002/1000	
CVMA	平皮带				头部	
CVMB	平皮带(带防跑偏肋)		(2L+160)/1000			
CVDSA · CVDSB	带横肋平皮带	单列	头部	32	(2L+160)/1000	m ^{*3}
CVLPA	平皮带		中间		(2L+223)/1000	
CVSMA	平皮带				头部	
CVSMB	平皮带		(2L+100)/1000			
CVSTC	同步齿形带	单列	头部	19/20	CVSTC10: (2L+130)/5 CVSTC20: (2L+165)/5	齿
CVSTR			中间		CVSTR10: (2L+205)/5 CVSTR20: (2L+230)/5	
CVSPC	塑料链条	双列	头部	57 ^{*2}	(2L+179)/12.7	链节 ^{*5}
CVSPA			中间		(2L+180)/10	
CVGTA					头部	
CVGTB			(2L+180)/10			
CVGTN	中间	50	(2L+260)/5	齿 ^{*4}		
CVGTP			(2L+420)/10		齿 ^{*6}	