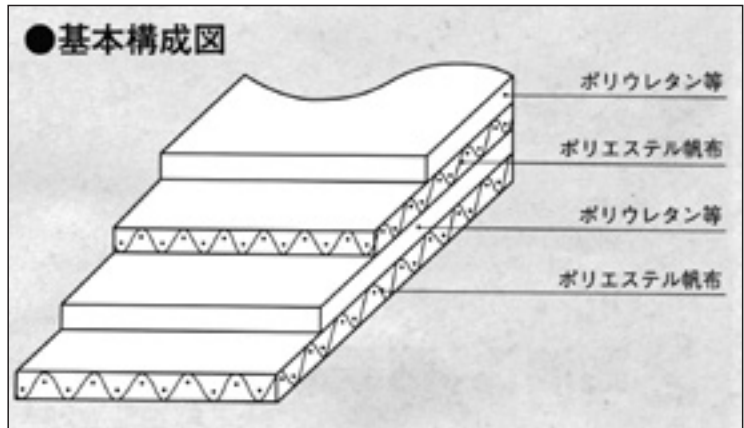




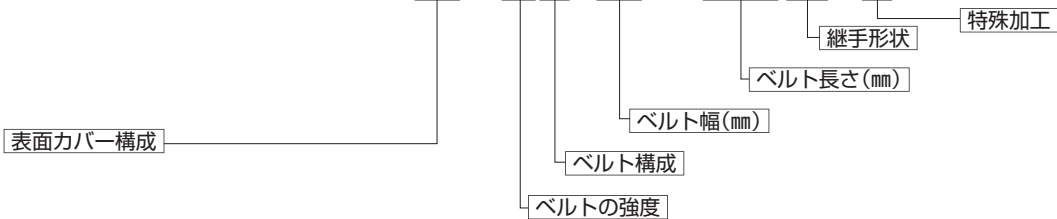
樹脂コンベヤベルト5

■ニッタ(株) ニューライトグリップ

ポリエステル帆布とPVC、ポリウレタン、合成ゴム等のカバー材との組合せによる軽量で強靱な搬送用ベルトです。さまざまな材質、形状を選ぶことにより、その特性を生かし用途に応じたあらゆる搬送や組立作業ラインなどにご使用いただけます。



ベルト形式表示方法 (例) GU - 12 A 500 × 7,000 EF - T



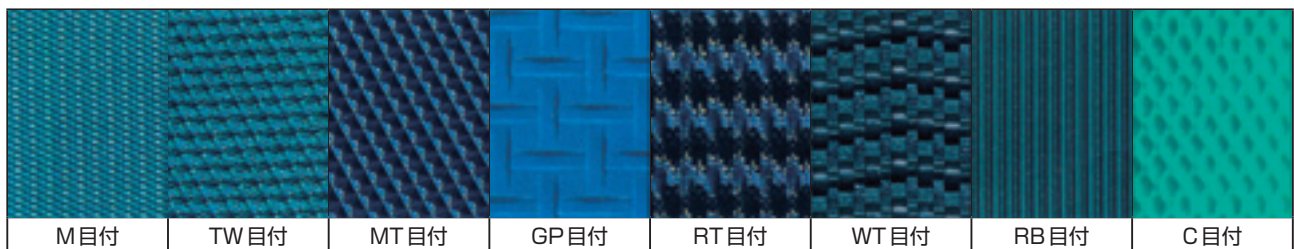
| 表面カバーの材質・色・形状 | | |
|---------------|------------|------|
| ● WU | 白色ウレタン | 平滑 |
| ● GU | 緑色ウレタン | 平滑 |
| ● GUM | 緑色ウレタン | M目付 |
| ● GUTM | 緑色ウレタン | TW目付 |
| ● GUF | フッ素樹脂 | 平滑 |
| ● WUH | 白色高硬度ウレタン | 平滑 |
| ● GUH | 緑色高硬度ウレタン | 平滑 |
| ● GUHTW | 緑色高硬度ウレタン | TW目付 |
| ● GUSTW | 緑色ウレタン | TW目付 |
| ● GUSR | 緑色ウレタン | RB目付 |
| ● BU | 黒色導電ウレタン | 平滑 |
| ● WUE | 白色耐湿熱性ウレタン | 平滑 |
| ● SWEU | 白色耐湿熱性ウレタン | 鏡面 |
| ● GEU | 緑色耐湿熱性ウレタン | 平滑 |
| ● FU | 耐熱フェルト | - |
| ● SI | シリコン | 平滑 |
| ● BC, MGO | 緑色PVC | 平滑 |
| ● CC | 白色PVC | 平滑 |
| ● MGWT | 緑色PVC | WT目付 |
| ● MGRB | 緑色PVC | RB目付 |
| ● VRT | 緑色PVC | RT目付 |
| ● VMT | 緑色PVC | MT目付 |
| ● DGPP | 緑色PVC | GP目付 |
| ● WP | 白色ポリエステル | 平滑 |
| ● PE | 白色ポリエステル | 平滑 |
| ● GSTW | 緑色合成ゴム | TW目付 |
| ● その他 | | |

| ベルトの強度 単位 (N/mm幅) | |
|-------------------|----------|
| | (kg/cm幅) |
| ● 3破断強度 | 30 |
| ● 6破断強度 | 60 |
| ● 7破断強度 | 70 |
| ● 9破断強度 | 90 |
| ● 12破断強度 | 120 |
| ● 14破断強度 | 140 |
| ● 16破断強度 | 160 |
| ● 18破断強度 | 180 |
| ● 19破断強度 | 190 |
| ● 20破断強度 | 200 |
| ● 21破断強度 | 210 |
| ● 22破断強度 | 220 |
| ● 30破断強度 | 300 |

| ベルトの構成 | | | |
|--------|--------------|------|----------|
| ● A | 片面樹脂 | 片面帆布 | 帯電防止加工 有 |
| ● AK | 片面樹脂 | 片面帆布 | 帯電防止加工 無 |
| ● ANF | 片面樹脂 | 片面帆布 | 帯電防止加工 有 |
| ● ANL | 片面樹脂 | 片面帆布 | 帯電防止加工 有 |
| ● B | 両面樹脂 | | 帯電防止加工 有 |
| ● BK | 両面樹脂 | | 帯電防止加工 無 |
| ● BNF | 両面樹脂 | | 帯電防止加工 有 |
| ● C | 両面樹脂 (片面C目付) | | 帯電防止加工 有 |
| ● CK | 両面樹脂 (片面C目付) | | 帯電防止加工 無 |
| ● D | 両面帆布 | | 帯電防止加工 有 |
| ● DK | 両面帆布 | | 帯電防止加工 無 |

| 継手形状 | |
|------|------------------|
| ● EF | エンドレス品 (フィンガ継手) |
| ● E | エンドレス品 (スカイバ継手) |
| ● C | カット加工品 |
| ● B | 両方継手加工品 (スカイバ継手) |
| ● S | 片方継手加工品 (スカイバ継手) |

表面形状



ニッタのエンドレス方法

一般的には、フィンガ継手かスカイバ継手をおすすめしますが、用途、使用目的によっては各種のエンドレス方法も利用できます。

●フィンガ継手（熱加圧方式）

標準継手の一つで、ごく軽負荷でベルトの厚み精度が要求される場所、小プーリ径やナイフエッジで使用される場所に適しています。ただし、ベルト耳部がこすれるところや、温度が高いところには不適です。



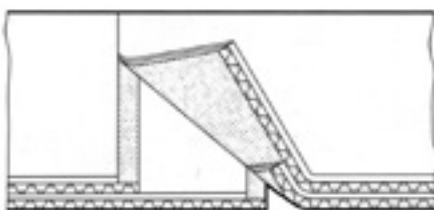
●スカイバ継手（熱加圧方式）

専用の継手加工工具を使用して継手作りをするため、ムラのない仕上げができます。



●ステップ継手（熱加圧方式）

スカイバ継手加工ができない時の継手作りで、下記のように階段状にしたものです。継手がやや厚くなります。



●メカニカルジョイント（クリップフック）

熱加圧方式が適用できない時には金具継手を用いた接合方法で、簡単に接合できますが継手強度は熱加圧方式より劣ります。

