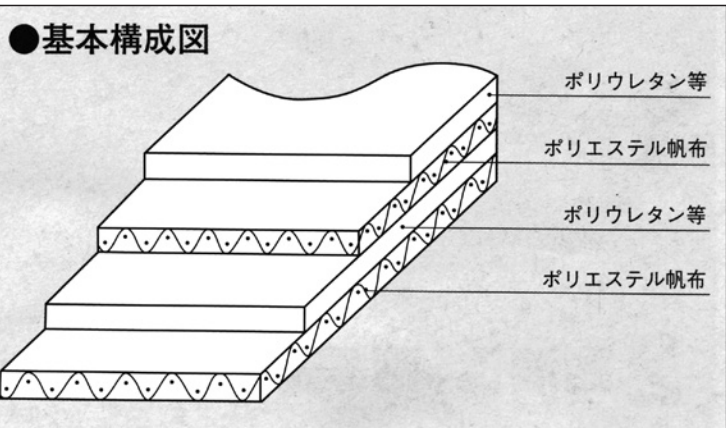




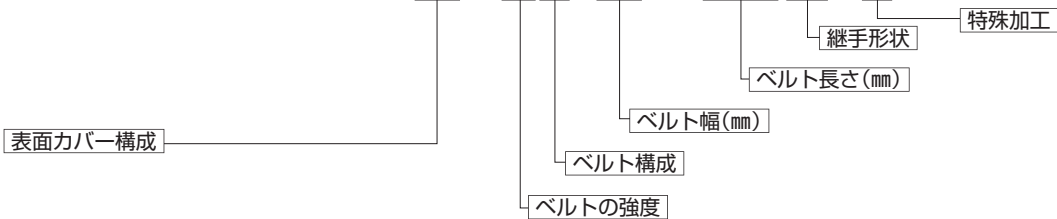
樹脂コンベヤベルト5

■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



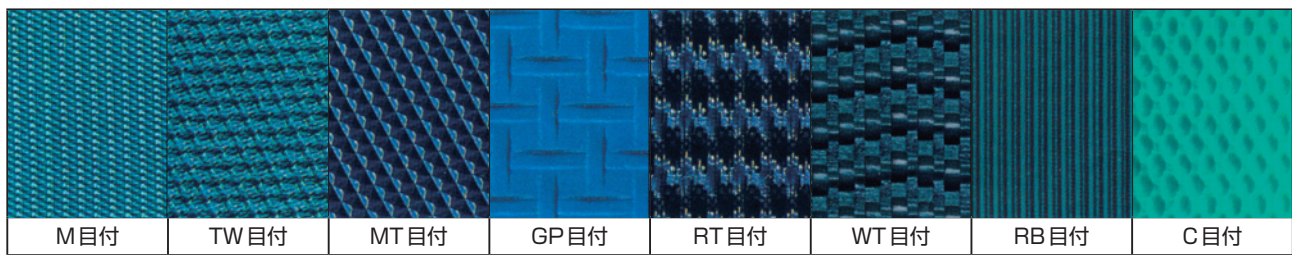
表面カバーの材質・色・形状		
● WU	白色ウレタン	平滑
● GU	緑色ウレタン	平滑
● GUM	緑色ウレタン	M目付
● GUTM	緑色ウレタン	TW目付
● GUF	フッ素樹脂	平滑
● WUH	白色高硬度ウレタン	平滑
● GUH	緑色高硬度ウレタン	平滑
● GUHTW	緑色高硬度ウレタン	TW目付
● GUSTW	緑色ウレタン	TW目付
● GUSR	緑色ウレタン	RB目付
● BU	黒色導電ウレタン	平滑
● WUE	白色耐湿熱性ウレタン	平滑
● SWEU	白色耐湿熱性ウレタン	鏡面
● GEU	緑色耐湿熱性ウレタン	平滑
● FU	耐熱フェルト	-
● SI	シリコン	平滑
● 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



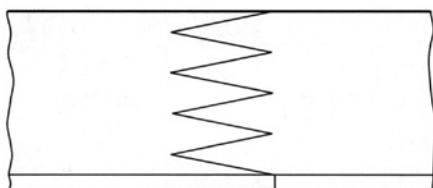


ニッタのエンドレス方法

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。

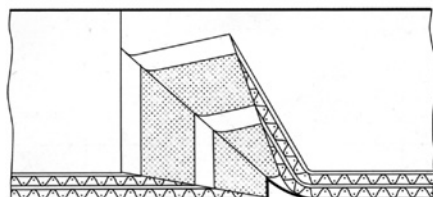
●フィンガ継手（熱加圧方式）

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。



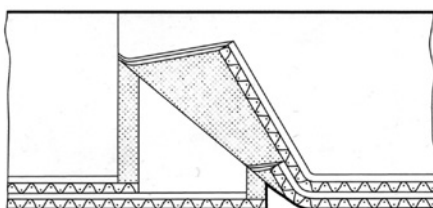
●スカイバ継手（熱加圧方式）

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。

