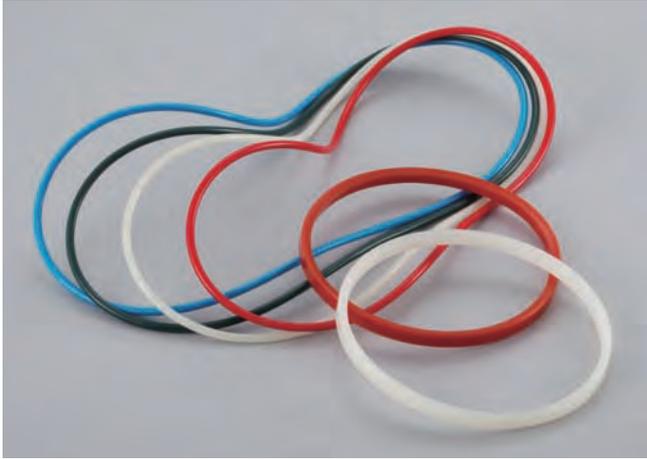


## 반코드 라운드 벨트 / 반코드 V벨트



### [ 특징 ]

● 자유로운 벨트 길이

가열에 의해 간단하게 접합할 수 있으므로 언제든지 필요한 길이의 벨트를 가공할 수 있습니다. 규격에 관계없이 벨트길이를 자유롭게 선택할 수 있으므로 기계 설계가 용이합니다.

● 다축 전동 / 3차원 전동이 가능 (라운드 벨트)

단면의 방향성이 없으므로 다축전동과 아이들 폴리에 의한 방향변경 등 3차원 복수 전동이 가능합니다.

● 뛰어난 기계적 성능

내마모성, 인열저항성이 뛰어난 반코란 (폴리우레탄 고무)을 사용하고 있어 공업용 재료로서는 처음으로 뛰어난 성능을 발휘합니다.

### [ 용도 ]

● 사무기와 포장기계 등의 자동화 기기의 구동 / 반송용

● 반코드 라운드 벨트 사이즈 표

용도예 (적용)	제품사진	번호	색 조	단면경 (mm)													
				1.5	2	2.5	3	3.5	4	5	6	7	8	9	10	11	12
범용/ 식품반송		#480	오렌지 (표준)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			반투명 검정 *2	표준품. 내마모성, 인열저항성이 뛰어난 반코란 (폴리우레탄 고무)을 사용. 열융착 접합이 가능한 벨트. 식품위생 관련 후생성 고지 370호 합격.													
롤러 컨베이어 구동		#485N #485T (내구/내마모)	반투명	-	-	-	○	-	○	○	○	-	-	-	-	-	-
				내충격과 부하변동에 대응한 롤러 컨베이어의 구동용 벨트 (쿼터턴에의 사용). 식품위생 관련 후생성 고지 370호 합격.													
종이/ 식품반송*1		#485RB	녹색	-	-	-	○	-	○	○	○	-	○	-	-	-	-
				반송물의 반송력을 향상시키기 위해 표면을 거칠게 한 사양. 식품위생 관련 후생성 고지 370호 합격.													
내마모 (고부하)		#489 #490*2	흰색 (표준)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	-
			반투명 청색, 적색, 녹색	표준품. #480보다도 고부하에 견디도록 내마모성을 향상 시킨 업그레이드 제품. 식품위생 관련 후생성 고지 370호 합격.													
반도체 분야		#494C (대전방지)	검정	-	○	○	○	-	○	○	-	-	-	-	-	-	-
				정전기에 민감한 반송물을 대응하기 위한 대전방지 사양													
		롤 길이		#480	각200m/롤												
				#485N	각200m/롤												
				#485RB	각200m/롤												
				#489	각100m/롤												
				#490	각200m/롤												
				#494C	각200m/롤												
								각100m/롤									

※1 표면을 거칠게 한 사양

※2 #480 (반투명 검정), #490은 주문 생산품이므로 납기, 최소 생산량에 대해서는 별도 문의 부탁드립니다.

※3 희망 사이즈로 조인트 가공을 하고 있습니다.

※4 식품위생 관련 후생성 고지 370호 합격 (#494C 제외)

# 반코드 라운드 벨트 / 반코드 V벨트

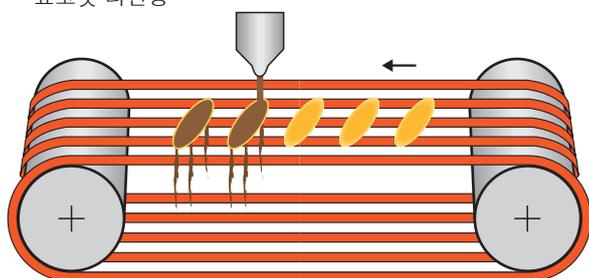
● 반코드 V벨트 사이즈 표

품종	번호	제품사진	단면형태 (치수)	색조	단면경 (mm)
V 벨트	#480		M형 10.0 40° 5.5	오렌지색 (표준)	각100m/롤
	#495		A형 12.7 40° 8.0 B형 16.7 40° 10.3	흰색 (표준)	

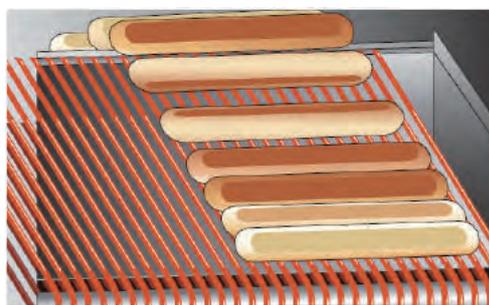
[ 반코드 라운드 벨트의 활용사례 ]

식품반송

초코렛 라인용



빵 반송

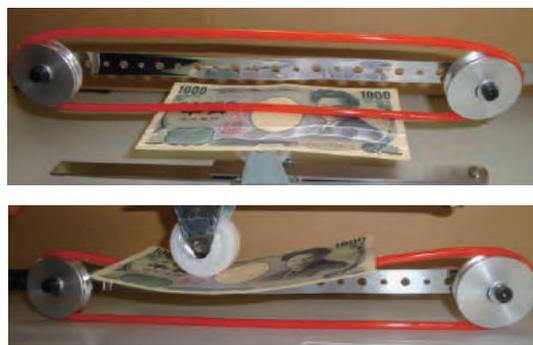


틀러 컨베이어 구동

(스텐다드 & 비틀)

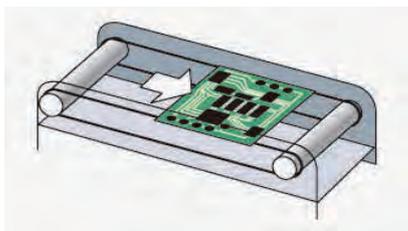


종이/지폐 반송 용도

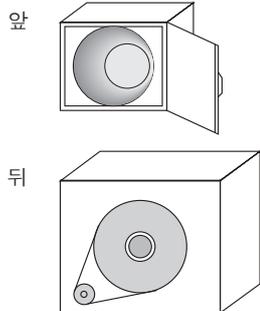


반도체 등 대전방지 용도

기판 반송

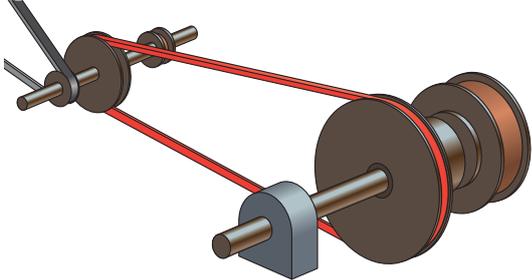
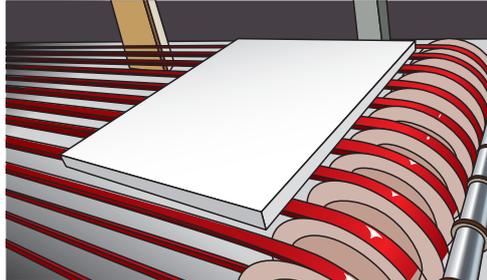


전동벨트로의 사용예  
건조기



# 반코드 라운드 벨트 / 반코드 V벨트

## [ 반코드 라운드 벨트의 활용사례 ]

전동용량이 작은 경우 V벨트 대용으로 사용	다축 반송 용도
	

\* 응급처치용으로 V벨트가 끊어졌을 경우 조인트하여 대용으로 사용

\* 현장에서 조인트 할 경우 설비를 해체하지 않아도 됨

## [ 반코드 조인트 방법 ]

반코드는 하기 순서대로 작업합니다.

### ■반코드 절단

- ①반코드 장착 길이를 계산 (또는 실측) 해 주십시오.
- ②반코드 접합 길이는 장착 길이보다 3~7% (통상5%) 짧게 선정하고 벨트에 직각이 되도록 절단합니다.
- ③용착기를 준비합니다.

예 : 장착 길이가 1m인 경우 통상 950mm로 절단합니다.

주의 : 반코드가 너무 길면 슬립이 발생하고 짧으면 수명에 영향이 있으니 주의하시기 바랍니다.

### ■반코드 접합

- ①반코드를 열판의 양면에 균일하게 접촉하여 용해합니다.

(사진 1)

표준용해시간은 다음과 같습니다. (열판온도 : 240℃±10℃)

배 합	경 (mm)		
	1.5~5	6~10	11~15
#480	20초	50초	70초
#485N	60초	80초	—
#485RB	60초	80초	—
#489	40초	60초	90초

※ V벨트의 경우는 M, A, B형 전부 90초 입니다.

- ②반코드가 용해되면 용해면을 동시에 단차없이 민첩하게 압착합니다.

(사진 2)

- ③압착한채로 1~2분 유지하고 용해부를 냉각시킵니다.

(사진 2, 3)

- ④베어 나온 부분은 가위, 손톱깎이, 니퍼, 그라인더 등으로 제거해 주시기 바랍니다.

※접합이 불완전 할 경우 (사진 4)와 같이 투명층이 생깁니다.

(특히 #489의 경우)

### ■반코드 전용 접착기

당사에서는 반코드 전용 접착기 (DX-81)를 판매하고 있습니다.

(표준 설정 온도 : 240℃±10℃)

※ 접착기의 사양 가로 : 130mm, 세로 : 210mm, 높이 : 130mm

전압 : AC100V

■접합 작업은 화상의 위험이 있으니 장갑을 착용해 주시기 바랍니다

■촛불, 라이터 등을 사용한 조인트는 하지 마십시오.

## [ 반코드 접착기 ]

반코드 접합에는 반코드 전용 접착기 [DX-81](별매)를 이용 바랍니다.



사진 1



사진 2



사진 3



사진 4



## [ 사용조건 ]

분류	항 목	
라운드 벨트	벨트 인장률	3~7% (통상 5%)
	사양폴리	반코드 라운드 벨트 전용 폴리
	소폴리 접촉각	180°
	벨트 스피드	#480·485N·485RB : 2~12m/s #489 : 2~20m/s
	사용온도	0~50℃
V벨트	벨트 인장률	3~7% (통상 5%)
	사양폴리	반코드 V벨트 전용 폴리
	소폴리 접촉각	180°
	벨트 스피드	2~20m/s
	사용온도	0~50℃

## [ 보관 / 운송상의 주의사항 ]

- 중량이 있는 벨트와 폴리를 운반, 취급시에는 중량에 적합한 운반기구, 장비 등을 사용해 주십시오.
- 벨트를 무리하게 꺾거나 중량물을 위에 두고 운송 또는 보관하지 말아 주십시오. 벨트 손상의 원인이 됩니다.
- 벨트는 온도 -10℃~40℃의 낮은 장소에서 보관 바랍니다.또한, 보관중 벨트가 직사광선에 노출되지 않도록 해 주십시오.