

PolySprint™

PolySprint™의 우수한 성능과 특징을 소개 합니다.

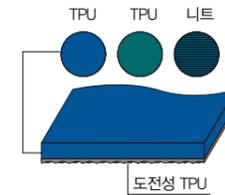
1 특성

- ▶ 경험 · 접착제 불필요. 간이 엔드레스가 가능. 전용 공구사용으로 현장에서 단시간 엔드레스 실현.
- ▶ 심체에 폴리에스테르 범포를 채용. 온도변화에 따른 신축이 없고, 높은 치수안정성 보유.
- ▶ 핑거접합의 채용으로, 고속 · 小폴리경에 대응가능.
- ▶ 독자적인 닛타의 특수 합성고무 · 특수 범포의 채용으로 우수한 내마모성을 실현.
- ▶ Elastic 타입은 텐션기구가 불필요. 축간고정으로 사용가능.

2 주 용도

섬유기계 · 제분기계 · 인쇄기계 · 우편기 · 롤러컨베어 · 지폐반송 · 포장기 등

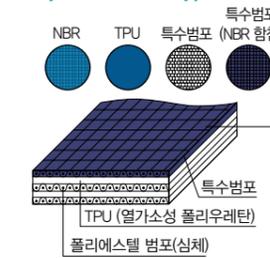
Elastic Type



표준 신장율 5%(3~8%)

축간 고정으로 사용가능
(텐션기구 불필요)
경반송, 맞물림 반송

Polyester Fabric Type



표준 신장율 1%(0.5~2%)

내마모성이 뛰어난 표면재 사용
경~중하중
(반송/전동)

벨트타입 표시방법



[표면재 구성]
LA ··· 양면청색 NBR
FZ ··· 특수 범포 + 배면 청색 NBR

[벨트 장력 (N/mm)]
1% 신장, 200h 주행시

타입	벨트 타입	두께 (mm)	표면재질 (앞/뒤) *1						심체질 *2	최소 플리경 (mm)	표준 안정시력 (N/mm) *3	표준 신장율 (%)	추천 신장율 범위 (%)	질량 (kg/m²)	대전지양	사용온도 범위 (°C)	최대 제작폭 (mm)	인쇄공업					제본공업				골판지 (Folder-gluer)		우편기	일반 반송	섬유	롤러 컨베이어 (구동용)	제지	특징	FINGER 접합	Finger 가공규격 (길이 x 피치 mm)			
			표면			배면												옴셋	셋업	셋업 전 인쇄기	그라비아 전 인쇄기	신문 전기 반송라인	정합기 (collator)	접지기	중철	무선접	접지부	반송부											
			재질	형상	마찰계수	재질	형상	마찰계수										인쇄	인쇄	인쇄	인쇄	인쇄	인쇄	인쇄	인쇄	인쇄	인쇄	인쇄											
Elastic Type	TA09	0.9	TPU	■	0.7~0.8 (대 중이)	TPU	■	0.6~0.7 (대 중이)	—	∅20	0.5	5	3~8	0.9	○	-20 ~ +60	100						●	●	●									간이 엔드레스, 축간고정으로 사용가능, 박형 타입	●	30L X 10P			
	TA12	1.2	TPU	■	0.7~0.8 (대 중이)	TPU	■	0.6~0.7 (대 중이)	—	∅25	0.7	5	3~8	1.1	○	-20 ~ +60	100						●	●	●									간이 엔드레스, 축간고정으로 사용가능, 범용성	●	30L X 10P			
	TA-S6	0.9	TPU	■	0.7~0.8 (대 중이)	TPU	■	0.6~0.7 (대 중이)	니트	∅25	0.7	5	3~8	1.0	○	-20 ~ +60	100						●	●	●										간이 엔드레스, 축간고정으로 사용가능, 찢어짐에 강함	●	30L X 10P		
	TA-S6G4	1.3	NBR	■	0.9~1.0 (대 중이)	TPU	■	0.7~0.8 (대 중이)	—	∅25	0.6	5	3~8	1.4	○	-20 ~ +60	100																		간이 엔드레스, 축간고정으로 사용가능, 맞물림 반송 적합	●	30L X 10P		
	TA14-S6F	1.4	TPU	■	0.7~0.8 (대 중이)	TPU	■	0.6~0.7 (대 중이)	—	∅25	1.0	5	3~8	1.6	○	-20 ~ +60	300																			간이 엔드레스, 축간고정으로 사용가능, 높은 장력보존율	●	30L X 10P	
	TC	1.4	TPU	■	0.6~0.7 (대 중이)	TPU	■	0.6~0.7 (대 중이)	—	∅40	0.8	5	3~8	1.5	○	-20 ~ +60	100							●	●											간이 엔드레스, 축간고정으로 사용가능, 고장력	●	30L X 10P	
	HTA09	0.9	고경도 TPU	■	0.3~0.4 (대 중이)	TPU	■	0.6~0.7 (대 중이)	—	∅25	0.5	5	3~8	0.9	○	-20 ~ +60	100							●	●	●										간이 엔드레스, 축간고정으로 사용가능, 미끄럼성	●	30L X 10P	
	GTD	1.45	NBR	■	0.8~0.9 (대 중이)	TPU	■	0.3~0.4 (대 금속)	—	∅25	1.1	5	3~8	1.7	○	0 ~ +60	450																			간이 엔드레스, 축간고정으로 사용가능, 높은 장력보존율	●	30L X 10P	
	NTA	1.0	니트	■	0.2~0.3 (대 중이)	TPU	■	0.6~0.7 (대 중이)	—	∅25	0.5	5	3~8	0.9	○	-20 ~ +60	100							●	●											간이 엔드레스, 축간고정으로 사용가능, 미끄럼성	●	30L X 10P	
	NTD	1.35	니트	■	0.2~0.3 (대 중이)	TPU	■	0.6~0.7 (대 중이)	—	∅25	1.0	5	3~8	1.3	○	0 ~ +60	550																				간이 엔드레스, 축간고정으로 사용가능, 높은 장력보존율	●	30L X 10P
STC-10	1.35	니트	■	0.2~0.3 (대 중이)	TPU	■	0.6~0.7 (대 중이)	—	∅25	0.5	5	3~8	1.3	○	-20 ~ +60	100							●	●												간이 엔드레스, 축간고정으로 사용가능, 미끄럼성	●	30L X 10P	
Polyester Fabric Type	NB-2E10	1.0	TPU	■	0.4~0.5 (대 중이)	니트	■	0.2~0.3 (대 중이)	PE	∅20	2	1	0.5~2	1.2	○	0 ~ +60																		●	낮은 강성으로 폴리에의 밀착성 우수	●	30L X 10P		
	TTF-4E10	1.0	특수 범포	■	0.2~0.3 (대 중이)	특수 범포	■	0.1~0.2 (대 금속)	PE	∅15	4.0	1	0.5~2	1.0	○	-20 ~ +60	100																			간이 엔드레스, 흡집 방지	●	30L X 10P	
	TTZ-4E10LF	1.0	특수 범포	■	0.2~0.3 (대 중이)	특수 범포	■	0.3~0.4 (대 금속)	PE	∅30	4	1	0.5~2	1.0	○	-20 ~ +60							●	●											간이 엔드레스, 접합부의 내구성, 내마모성, 표면 미끄럼성, 배면 고마찰계수	●	30L X 10P		
	W-4E14	1.4	TPU	■	0.7~0.8 (대 중이)	TPU	■	0.7~0.8 (대 중이)	PE	∅25	4.0	1	0.5~2	1.6	○	-20 ~ +60	100																			간이 엔드레스	●	30L X 10P	
	DB-4E14	1.4	TPU	■	0.7~0.8 (대 중이)	TPU	■	0.7~0.8 (대 중이)	PE	∅25	4.0	1	0.5~2	1.6	○	-20 ~ +60	100																			간이 엔드레스	●	30L X 10P	
	LA-4E14	1.4	NBR	■	0.8~0.9 (대 중이)	NBR	■	0.8~0.9 (대 중이)	PE	∅25	4.0	1	0.5~2	1.5	○	-20 ~ +60	100																			간이 엔드레스, 범용성, 내굴곡성	●	30L X 10P	
	FZ-5E12	1.25	특수범포 (NBR함침)	■	0.6~0.7 (대 중이)	NBR	■	0.5~0.6 (대 금속)	PE	∅35	5.0	1	0.5~2	1.2	○	-20 ~ +60	100							●	●											간이 엔드레스, 고도한 미끄럼성과 그림성을 양립, 범용성	●	30L X 10P	
	SLA-8E14	1.4	NBR	■	0.8~0.9 (대 중이)	NBR	■	0.8~0.9 (대 중이)	PE	∅25	8.0	1	0.5~2	1.7	○	-20 ~ +60	100																			간이 엔드레스, 내굴곡성, 고장력	●	70(30)L X 10P	
	TTP-8E18	1.8	특수 범포	■	0.2~0.3 (대 중이)	특수 범포	■	0.2~0.3 (대 금속)	PE	∅40	8	1	0.5~2		○	-20 ~ +60																				간이 엔드레스, 접합부의 내구성, 내마모성	●	70L X 10P	
	XH-8E30	3.0	NBR	■	0.9~1.0 (대 중이)	NBR	■	0.7~0.8 (대 SUS)	PE	∅40	8.0	1	0.5~2	3.5	○	-20 ~ +60	300																			전용공구로 간이 엔드레스가 가능 Finger 조인트로 접합부의 평면성 향상	●	70L X 10P	
	XH-8E40	4.0	NBR	■	0.9~1.0 (대 중이)	NBR	■	0.7~0.8 (대 SUS)	PE	∅50	8.0	1	0.5~2	4.4	○	-20 ~ +60	300																			전용공구로 간이 엔드레스가 가능 Finger 조인트로 접합부의 평면성 향상	●	70L X 10P	
	TFL-15E20	2.0	NBR	■	0.5~0.6 (대 금속)	NBR	■	0.5~0.6 (대 금속)	PE	∅40	15	1	0.5~2	2.3	○	0 ~ +60	300																				폴리에스텔 범포 심체 채용으로 뛰어난 내구성, 저전력 대응	●	120L X 10P
	TFL-15E25	2.5	NBR	■	0.5~0.6 (대 금속)	NBR	■	0.5~0.6 (대 금속)	PE	∅40	15	1	0.5~2	3.0	○	0 ~ +60																				폴리에스텔 범포 심체 채용으로 뛰어난 내구성, 저전력 대응	●	120L X 10P	
	TFL-22E26-2	2.6	NBR	■	0.5~0.6 (대 금속)	NBR	■	0.5~0.6 (대 금속)	PE	∅50	22	1	0.5~2	3.1	○	0 ~ +60	300																				폴리에스텔 범포 심체 채용으로 뛰어난 내구성, 저전력 대응	●	120L X 10P
	RT-22E70-2	약 7.0	NBR	■	1.0 (대 골판지)	특수 PE범포	■	0.2~0.25 (대 금속)	PE	∅100	10	0.5	—	6.5	○	0 ~ +60	480																			간이 엔드레스 대응, 표면 Rough Top형상으로 그림력 강화	●	70L X 10P	
TLA-30E30-2	3.0	NBR	■	0.5~0.6 (대 금속)	NBR	■	0.5~0.6 (대 금속)	PE	∅70	30	1	0.5~2	3.5	○	0 ~ +60																				폴리에스텔 범포 심체 채용으로 뛰어난 내구성, 저전력 대응	●	120L X 10P		

* 1. 용도에 따라서 앞뒤 반전 사용 가능합니다. * 2. PE : 폴리에스텔 범포 / TPU : 열가소성 폴리우레탄 / NBR : 니트릴 고무 * 3. 장력치는 200h 주행 후의 데이터입니다.

갑작스러운 벨트 절단(파단)시, 복구 작업이 간단하게 해결되고, 기계분해 작업, 장시간의 라인스톱 등의 고민도 해소됩니다.



폴리 스프린트

단시간에 간단하게 엔드레스 (경험 불필요)

Finger 접합 (접착제 불필요)

01 핑거펀처로 벨트의 양단을 핑거 형태로 절단



04 핫 프레스로 가열, 가압된 벨트를 프리세터와 함께 쿨링 프레스에 물려서 냉각시키면 완료

02 핑거형상으로 절단된 양단을 벨트 폭에 맞춰진 프리세터에 셋팅



03 프리세터에 셋팅된 벨트이음부를 핫프레스로 가열·가압해서 접합

■ 핑거 펀처 · 핑거형태의 끝단을 제작 (절단) 하는 공구 입니다.

공구 번호	형번	외관	특징	가공 최대폭 (mm)	가공 최대두께 (mm)	사이즈			중량 (kg)	타발 핑거 형상 길이 × 피치 (mm)
						W(mm)	L(mm)	H(mm)		
1	FP30-10-50N		한번에 타발이 가능하므로, 간단하고 확실하게 핑거형상의 제작이 가능합니다.	50	2.0	135	400	390	3.4	30 × 10
	FP30-10-100			100	2.0	200	500	504	7.0	30 × 10
2	FP70-10-50		벨트의 폭방향에 피치간격으로 이동하면서 타발하므로, 핑거형상을 확실하게 타발 가능합니다.	50	6.0	180	600	250	9.0	70 × 10
3	FP120-10-50			100	6.0	230	610	250	10.4	120 × 10
4	FP70-10-100			50	6.0	180	600	250	9.0	70 × 10
5	FP120-10-100			100	6.0	230	610	250	10.4	120 × 10

■ 핫(가열) 프레스 · 정해진 시간, 온도, 압력을 가해서 융착을 하는 프레스 공구 입니다. (접착제 불필요)

공구 번호	형번	외관	특징	가공 최대폭 (mm)	가공 최대두께 (mm)	사이즈			중량 (kg)	적용 핑거 형상 길이 × 피치 (mm)	전원	온도 (°C)
						W(mm)	L(mm)	H(mm)				
6	NPS-3050 H1		핑거 접합용 가열 프레스입니다. 온도 설정으로 확실한 시공이 가능합니다.	50	2.0	84	250	100	1.5	30 X 10	100V	~200
	NPS-3050 H2	200V										
	NPS-0310 H1			100	2.0	107	365	112	4.1	30 X 10	100V	
	NPS-0310 H2	200V										
7	NPS-1210-1		핑거 접합용 가열 프레스입니다. 본 기기 한대로 가열과 냉각을 전자동으로 실행 가능합니다.	100	6.0	230	320	180	9.5	70 X 10 120 X 10	100V	~200
	NPS-1210-1	200V										

■ 쿨링 (냉각) 프레스 · 가열 프레스 공정 후, 접합부를 냉각시키는 공구 입니다. (전원 불필요)

공구 번호	형번	외관	특징	가공 최대폭 (mm)	가공 최대두께 (mm)	사이즈			중량 (kg)	타발 핑거 형상 길이 × 피치(mm)
						W(mm)	L(mm)	H(mm)		
8	NPS-3050C		핑거 접합용 냉각 프레스입니다.	50	2.0	80	224	92	0.6	30 × 10
	NPS-0310C									

■ 기타 필요 공구

공구 번호	형번	외관	특징
9	프리세터		프레스 작업시, 벨트가 휘지 않도록 가고정을 해 주는 공구 입니다. 프레스 타입, 벨트 폭에 맞춰진 각 벨트폭별의 프리세터를 구비하고 있습니다.
10	클램프(2개)		프리세터를 고정해 주는 클램프 입니다.
11	전용 케이스		FP30-10-50N, NPS-3050 H1(H2), NPS3050C, 프리세터, 클램프가 수납 가능합니다.

■ 인쇄기용 벨트

내마모성

높은 반송 정밀도

긴 수명

No.2 이송부

No.3 배출부

폴리 스프린트 TTP-8E18

• 내마모성에 우수한 표면범포

• 심체가 내층에 보호되어있는 폴리우레탄 범포

표면범포의 마모에 의한 급격한 장력변화를 방지합니다.

특수범포 (보라색)

TPU (열가소성 폴리우레탄)

폴리에스테르 범포 (심체)

■ 그라비아 운전 인쇄기

No.	기계 파트명	추천 벨트 타입	특징
1	가속부 (쇼트, 롱)	폴리 스프린트 TTP-8E18	접합부의 내구성, 내마모성
2	이송부 (절동후)	폴리 스프린트 TTP-8E18	접합부의 내구성, 내마모성
3	배출부	NLG GUSRB-14ANL, GUTW-12A 등	고마찰 그립력 (반송력), 범용성

■ 옵셋 매엽 인쇄기

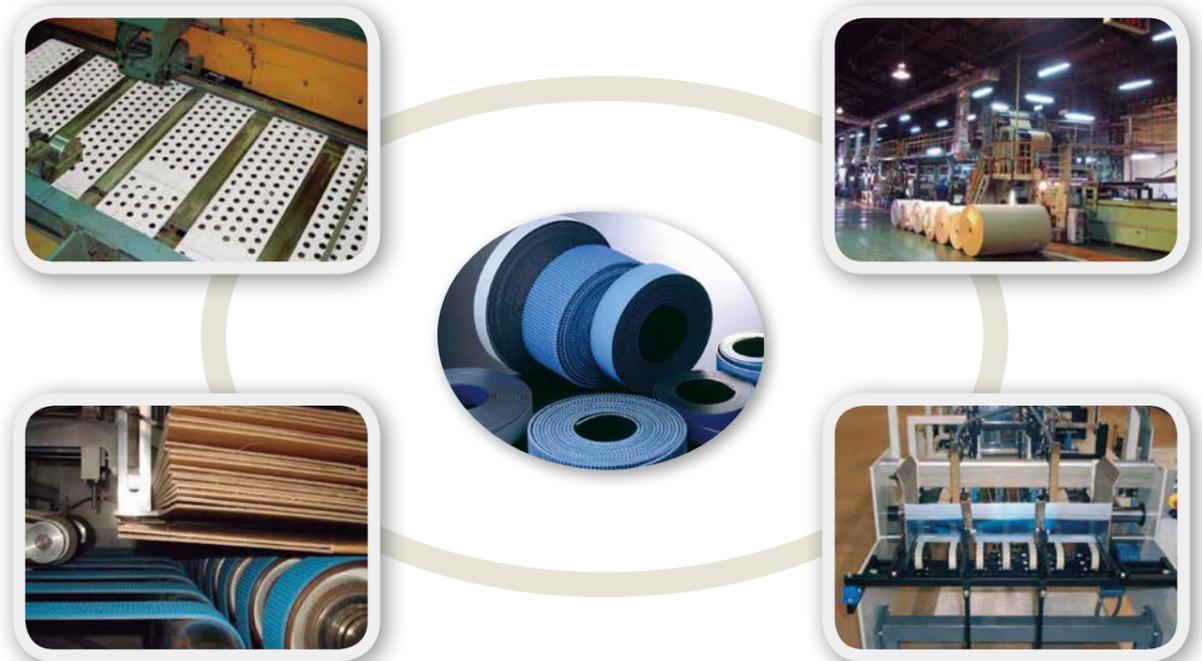
기계 파트명	추천 벨트 타입	특징
매엽 피더부	폴리 스프린트 FZ-5E12, TTZ-4E10LF, TTF-4E10 등 폴리 벨트 TPS-3SN, SG 타입 등	내마모성, 안정된 마찰계수

■ 옵셋 운전 인쇄기

기계 파트명	추천 벨트 타입	특징
절동부	폴리 스프린트 TTZ-4E10LF 등 폴리 벨트 TPS-3SN, SG타입, L타입	적절한 미끄럼성, 내마모성, 내플랜지특성
접지부 (초퍼)	폴리 스프린트 FZ-5E12, TTZ-4E10LF 등 폴리 벨트 SG 타입	적절한 미끄럼성, 내마모성, 내플랜지특성
배출부, 스택커부	NLG GUSRB-14ANL, GUTW-12A 등	고마찰 그립력 (반송력)

■ 지공 기계용 벨트

고속 머신 골판지 반송의 결정판 **PolySprint™ RT-22E70-2**



■ 지공 기계용 벨트 라인업

타입	두께 [mm]	벨트 커버재								최소 폴리경 [mm]	표준 신장율 [%]	안정시 장력 [N/mm]	엔드레스 사양
		표면				배면							
		재질	μ ※1	표면 형상	색상	μ ※2	표면 형상	색상	심체 재질				
RT-22E70-2	약 7.0	NBR	약 1.0	RT	청색	0.2-0.25	범포	백색	PE	100	0.5	10	S/F/L
NRT-0	약 5.5	NBR	약 1.0	NRT	청색	0.2-0.25	범포	백색	PE	100	1	0.65	L/ST
NRT-100	약 4.5	NBR	약 1.0	NRT	청색	0.2-0.25	범포	백색	PE	50	0.5	3	S/L
NRT-300	약 6.5	NBR	약 1.0	NRT	청색	0.2-0.25	범포	백색	PE	100	0.5	3	S/L
RT-300	약 7.0	NBR	약 1.0	RT	청색	0.2-0.25	범포	백색	PE	100	0.5	3	S/L
NRT-500	약 6.0	NBR	약 1.0	NRT	청색	0.5-0.6	거친무늬	흑색	PA	90	1	3.8	S/ST
CBE-20	약 7.0	NBR	약 1.0	RT	청색	0.2-0.25	범포	흑색	PE	100	0.5	3	L
CBX-7S	4.2	인공피혁	0.4-0.5	평활	백색	0.2-0.25	인공피혁	백색	PA	75	1	7.5	S
GRT-24AK	7.7	NR	1 이상	RT	갈색	0.2-0.25	범포	갈색	PA범포	80	1	3	S/L
VMT-20A	2.7	PVC	0.3-0.6	MT	녹색	0.2-0.25	범포	백색	PE	50 ※3	0.5	3	F/S
XH-750-4	4.25	NBR	0.8-0.9	거친무늬	청색	0.7-0.8	NBR	청색	PA	75	1	5.6	S

NBR : 니트릴 고무 PE : 폴리에스테르 범포 S : 스키이버 접합 NR : 천연고무 PA : 폴리아미드 필름 F : 핑거 접합 PVC : 염화 비닐 PA 범포 : 폴리아미드 범포
L : 레이싱 접합 ST : 스텝 접합 ※1 마찰계수 (대 중이) ※2 마찰계수 (대 철판) ※3 핑거 : 50 / 스키이버 : 80

■ 주 용도

타입	코루게이터					플렉스 폴더 글루어				
	슬리터 배출부	컷터 배출부	딜리버리 부	스태커 부	급지 컨베어	폴딩부 (상부)	폴딩부 (하부이송)	폴딩부 (하부접지)	스케어링	카운터 이젝터
RT-22E70-2		●	●			●	●	●	●	●
NRT-0									●	
NRT-100									●	
NRT-300									●	
RT-300		●	●			●	●	●	●	●
NRT-500								●		
CBE-20										●
CBX-7S	●	●								
GRT-24AK					●					
VMT-20A				●						
XH-750-4							●			

■ 우편기용 벨트



우편기

기계 파트명	추천 벨트 타입	특징
우편 순로구분기	폴리 스프린트 TA12, TA14-S6F GTD, NTD	축간고정으로 사용가능(신축성), 맞물림 반송, 높은 장력보존율

■ 섬유기기의 탄젠셜 벨트



섬유기기

기계 파트명	추천 벨트 타입	특징
연사기(탄젠셜) 소면기, 연조기	폴리스프린트 TFL-15E20, TFL-22E26-2, TLA-30E30-2	폴리에스텔 심체, 핑거접합, 저전력, 높은 장력 보존율

■ 물류센터의 롤러 컨베이어 구동용 벨트



물류센터

기계 파트명	추천 벨트 타입	특징
롤러 컨베이어 (구동용)	폴리 스프린트 TFL-15E20, TFL-22E26-2	폴리에스텔 심체, 핑거접합, 저전력