

# SUPER ENDLESS BELT™

SEB™의 우수한 성능과 특징을 소개 합니다.

## 1 벨트연결부가 없는 벨트 (Seamless belt)

몰드를 이용한 일체 성형가공. 연결부가 없는 벨트로서 치수 안정성이 뛰어납니다.

## 2 우수한 회전 정밀도

벨트연결부가 없고 피치라인이 안정되어 있으므로 뛰어난 회전 정밀도를 얻을 수 있습니다.

## 3 小폴리경에서도 사용가능

벨트의 두께가 얇고, 유연성, 내굴곡성, 내마모성이 우수하므로 小폴리를 사용하는 정밀전동, 반송기기에 있어서 충분한 성능을 발휘하고, 내구성 또한 뛰어납니다.

## 4 우수한 내유(oil)성 · 내약품성

일부의 약품을 제외하고는 대부분의 약품에 대해서 우수한 내성을 가지고 있으며, 광범위의 전동, 반송조건에 적합합니다.

## 5 우수한 내환경성

내한성, 내열성, 내오존성 등에 뛰어나고, 환경조건에 강하여 광범위한 용도에 사용이 가능합니다.

## 6 유지보수의 편의

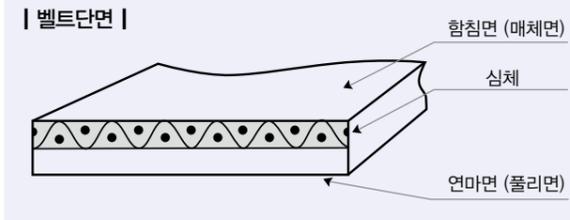
장력보존특성이 뛰어나서 벨트의 재설치 등, 장기간에 걸친 보수관리의 수고가 덜어집니다.

## 7 풍부한 종류

표면재, 심체, 구성 등, 다양한 용도에 따라서 다양한 벨트 타입의 선정이 가능합니다.

반송용	맞물림 반송	금용단말장치 · 동전 반송	N-SMV1 N-LBU N-SMV2
		환전기	N-SMV1 G15-SBU N-SMV2
		티켓발매기	N-SMV1 G15-SBU N-SMV2
		자동 개찰기	F100-LBU F50-LBU F50-SBU
	일반 반송	카드 반송	G15-LBU G30-LBU
		반도체 반송	A-OBA
		화물 상자 반송	F50-SBC
		자동 오락기	A-PB
	내열 반송	레이저 빔 프린터	H50-LIF
		지폐 감별기	H50-LIF
고마찰 반송	폴더 글루어 (피더부)	A-NR A-WN	
	우편기 (피더부)	A-NR	
전동용	고속 전동	일반 산업기계 [각종 FAN, BLOWER]	B-PB D-PB
		공작기계 [내면연삭반 · 머시닝센터 · 밀링 · 자동선반]	A-PB B-PB D-PB
		목공기계	A-PB B-PB D-PB
		섬유기계 [연신가연기 · 공기정방기 · 직기]	A-PB B-PB
	저부하 전동	OA기기	F50-SBU F100-SBU
미세토크 정밀 전동	카드리더 구동	G15-SBU G30-SBU G15-SBC2	

N (G15-G30-F50-F100) -S□□타입



특징

지폐류 등, 벨트끼리 맞물림 반송을 하는 경우

- 텐션멤버인 심체가 함침면측에 있으므로, 벨트속도와 매체속도의 차이가 적다.
- 상대하는 벨트의 심체위치가 가까우므로, 굴곡이 많은 레이아웃에서도 벨트간의 속도 차이가 적다.
- 게다가 속도의 차가 적으므로, 벨트간의 연동저항(벨트 자체가 맞물림 레이아웃으로 인해 발생하는 부하)도 적다. 그리고 반송물에 이물질이 잘 묻어나지 않으며, 소비전력을 적게 한다.

벨트의 표시방법

<표시에>

G15 - SBU 15W × 300L × 0.65T

↑  
시리즈
↑  
벨트 구성
↑  
벨트 폭 (mm)
↑  
벨트 내주장 (mm)
↑  
벨트 두께 (mm)  
[표준시양에서는 생략 가능]

벨트 타입에 따른 고무의 특성 일람

벨트타입	물성항목	내크랙성	내마모성	내유성	내오존성	내열성	대전방지
N-SMV1.V2		◎	◎	◎	◎	▲	◎
N-LBU		◎	◎	◎	◎	▲	○
G15, G30	-□BU	◎	◎	◎	◎	▲	○
F50	-□BC	◎	○	○	◎	○	◎
F100	-□B	○~▲	◎	◎	▲	▲~○	◎
H50		○	▲	◎	◎	◎	×
XA, A, B, D	-PB	○~▲	◎	◎	▲	▲~○	◎
A	-PC	◎	○	○	◎	○	◎
A	-OBA	○~▲	◎	◎	▲	▲~○	◎
A	-OCA	◎	○	○	◎	○	◎
B	-PSS	○~▲	◎	◎	▲	▲~○	◎
GS	-OC	◎	○	○	◎	○	◎
GL	-OC	◎	○	○	◎	○	×
A	-NR(반송면 고마찰)	×	▲	※1	×	×	○
A	-WN(반송면 고마찰)	×	▲	※1	×	×	×

※1 피더벨트로써는 적합합니다. ◎ 대단히 우수함 ○ 우수함 ▲ 사용조건에 따라 검토가 필요함 × 떨어짐

항목	제작 가능 폭 (mm)	표준 두께 (mm)	심체 타입	고무 재질	표면 형상	폴리머 형상	중량 (g/cm x m)	파단강도 (N/mm폭)	표준 신장율 (%)	표준 신장시의 안정시 축하중 (N/mm폭)	마찰계수		최소 폴리머경 (mm)	사용 온도 범위(°C)	특징	용도
											표면	배면(폴리머)				
SE-N-SMV1	8~200	0.65	폴리에스테르 심리스 편포 (니트)	미러블 우레탄	함침면	연마면	8	6.86	5.0	0.88	0.3~0.6 (대 지폐류)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø8	-20~+60	종이류의 맞물림 반송용 벨트 신축성이 풍부하여 복잡한 레이아웃에서도 설치가 용이한 고정밀도 반송용 벨트	금용단말장치 티켓발매기 등 종이류의 맞물림 반송
SE-N-SMV2	8~200	0.65		미러블 우레탄	함침면	연마면	8	9.31	5.0	1.18	0.3~0.6 (대 지폐류)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø8	-20~+60		
SE-N-LBU	8~200	1.0		미러블 우레탄	연마면	광택면	12	11.8	5.0	0.98	0.4~0.8 (대 SUS)	0.5~1.0 (대 SUS)	Ø10	-20~+60		
SE-G15-SBU	3~200	0.65	폴리에스테르 심리스 직포	미러블 우레탄	함침면	연마면	6.5	8.83	2.0	1.47	0.3~0.6 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø6	-20~+60	반송 및 경부하 전동용 벨트 폴리에스테르 소재의 얇은 심리스직포가 심체로 사용되어 반송·경부하 전동에 사용되는 벨트	금용단말장치 복사기 소터 미세토크 정밀전동 OA기기 구동 등
SE-G15-LBU	3~200	1.0		미러블 우레탄	연마면	광택면	10	8.83	2.0	1.47	0.4~0.8 (대 SUS)	0.5~1.0 (대 SUS)	Ø10	-20~+60		
SE-G15-SBC1	3~200	0.43		클로로프렌 고무	평활면	광택면	4.5	8.83	2.0	1.47	0.4~0.9 (대 SUS)	0.4~0.9 (대 SUS)	Ø5	-20~+80		
SE-G15-SBC2	3~200	0.6		클로로프렌 고무	함침면	연마면	6	8.83	2.0	1.47	0.3~0.6 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø6	-20~+80		
SE-G15-LBC	3~200	1.0		클로로프렌 고무	연마면	광택면	10	8.83	2.0	1.47	0.4~0.8 (대 SUS)	0.5~1.0 (대 SUS)	Ø10	-20~+80		
SE-G15-SB	3~200	0.65		니트릴 고무	함침면	연마면	6.5	8.83	2.0	1.47	0.3~0.6 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø8	-20~+80		
SE-G15-LB	3~200	1.0		니트릴 고무	연마면	광택면	10	8.83	2.0	1.47	0.4~0.8 (대 SUS)	0.5~1.0 (대 SUS)	Ø15	-20~+80		
SE-G30-SBU	3~200	0.8		미러블 우레탄	함침면	연마면	8	17.7	2.0	2.94	0.3~0.6 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø8	-20~+60		
SE-G30-LBU	3~200	1.0		미러블 우레탄	연마면	광택면	10	17.7	2.0	2.94	0.4~0.8 (대 SUS)	0.5~1.0 (대 SUS)	Ø10	-20~+60		
SE-G30-SBC1	3~200	0.5		클로로프렌 고무	평활면	광택면	5	17.7	2.0	2.94	0.4~0.9 (대 SUS)	0.4~0.9 (대 SUS)	Ø5	-20~+80		
SE-G30-SBC2	3~200	0.6		클로로프렌 고무	함침면	연마면	6	17.7	2.0	2.94	0.3~0.6 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø6	-20~+80		
SE-G30-LBC	3~200	1.0		클로로프렌 고무	연마면	광택면	10	17.7	2.0	2.94	0.4~0.8 (대 SUS)	0.5~1.0 (대 SUS)	Ø10	-20~+80		
SE-F50-SBU	5~200	0.8		미러블 우레탄	함침면	연마면	8	24.5	2.0	4.9	0.3~0.6 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø10	-20~+60		
SE-F50-LBU	5~200	1.0	미러블 우레탄	연마면	광택면	10	24.5	2.0	4.9	0.4~0.8 (대 SUS)	0.5~1.0 (대 SUS)	Ø15	-20~+60			
SE-F50-SBC2	5~200	0.8	클로로프렌 고무	함침면	연마면	8	24.5	2.0	4.9	0.3~0.6 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø10	-20~+80			
SE-F50-LBC	5~200	1.0	클로로프렌 고무	연마면	광택면	10	24.5	2.0	4.9	0.4~0.8 (대 SUS)	0.5~1.0 (대 SUS)	Ø15	-20~+80			
SE-F50-SB	5~200	0.8	니트릴 고무	함침면	연마면	8	24.5	2.0	4.9	0.3~0.6 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø15	-20~+80			
SE-F50-LB	5~200	1.0	니트릴 고무	연마면	광택면	10	24.5	2.0	4.9	0.4~0.8 (대 SUS)	0.5~1.0 (대 SUS)	Ø20	-20~+80			
SE-F100-SBU	5~200	0.8	미러블 우레탄	함침면	연마면	8	39.2	2.0	7.84	0.3~0.6 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø10	-20~+60			
SE-F100-LBU	5~200	1.0	미러블 우레탄	연마면	광택면	10	39.2	2.0	7.84	0.4~0.8 (대 SUS)	0.5~1.0 (대 SUS)	Ø15	-20~+60			
SE-F100-SBC2	5~200	0.8	클로로프렌 고무	함침면	연마면	8	39.2	2.0	7.84	0.3~0.6 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø10	-20~+80			
SE-F100-LBC	5~200	1.0	클로로프렌 고무	연마면	광택면	10	39.2	2.0	7.84	0.4~0.8 (대 SUS)	0.5~1.0 (대 SUS)	Ø15	-20~+80			
SE-F100-SB	5~200	0.8	니트릴 고무	함침면	연마면	8	39.2	2.0	7.84	0.3~0.6 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø15	-20~+80			
SE-F100-LB	5~200	1.0	니트릴 고무	연마면	광택면	10	39.2	2.0	7.84	0.4~0.8 (대 SUS)	0.5~1.0 (대 SUS)	Ø20	-20~+80			
SE-XA-PB	5~400	1.1	폴리에스테르 코드	니트릴 고무	광택면	연마면	12	29.4	1.0	7.35	0.2~0.4 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø15	-20~+80	중부하 전동용 벨트 텐션 멤버에 코드를 사용한, 주로 중부하 전동에 사용되는 벨트	저토크 고속전동 연신가연기 피더벨트 등
SE-A-PB	5~400	1.2		니트릴 고무	광택면	연마면	14	58.8	1.0	14.7	0.2~0.4 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø15	-20~+80		
SE-A-OBA	5~400	1.2		니트릴 고무	함침면	연마면	14	58.8	1.0	14.7	0.1~0.3 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø15	-20~+80		
SE-A-PC	5~400	1.2		클로로프렌 고무	광택면	연마면	14	58.8	1.0	14.7	0.2~0.4 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø15	-20~+80		
SE-A-NR	7~400	3.0~8.0		청색 천연고무	연마면	광택면	102	58.8	0.5	7.35	1.5 (대 골판지)	-	Ø80	-20~+60		
SE-A-WN	7~400	3.0~8.0		청색 천연고무	연마면	광택면	102	58.8	0.5	7.35	2.0 (대 골판지)	-	Ø80	-20~+60		
SE-B-PB	5~400	1.4		니트릴 고무	광택면	연마면	16	118	1.0	29.4	0.2~0.4 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø25	-20~+80		
SE-D-PB	5~400	1.7	니트릴 고무	광택면	연마면	20	235	1.0	58.8	0.2~0.4 (대 SUS)	0.4~0.8 (대 SUS)	Ø35	-20~+80	고부하 전동용 벨트 텐션 멤버에 코드를 사용한, 주로 고부하 전동에 사용되는 벨트	연마기 내면 연삭반 공업용 청소기 등	
SE-GS-OC	5~400	0.75	글래스 코드	클로로프렌 고무	함침면	함침면	10	167	0.3	14.7	0.1~0.3 (대 SUS)	0.1~0.3 (대 SUS)	Ø20			-20~+80
SE-H50-LIF	5~200	1.0	내열 심리스 직포	백색 불소 고무	연마면	광택면	19	24.5	2.0	4.9	0.4~0.8 (대 SUS)	0.5~1.0 (대 SUS)	Ø15	-20~+200	고온환경에서의 반송 및 경부하 전동용 벨트 내열성이 뛰어난 고무, 심리스 직포를 사용하여 내열 환경에서의 반송·경부하 전동에 사용되는 타입의 벨트	은염 감광지 반송 고온 맞물림 반송 등
SE-H50-SIF	5~200	0.7		백색 불소 고무	연마면	직포면	11	16.7	2.0	4.9	0.4~0.8 (대 SUS)	0.3~0.6 (대 SUS)	Ø15	-20~+200		

1. 선정 조건

벨트의 선정에 있어서는, 벨트가 가지는 능력·특성뿐만 아니라, 기계의 사용조건과 환경에도 주의를 기울일 필요가 있습니다. 벨트선정에 관한 조건들을 나열하면 아래와 같습니다.

<p><b>1 사용 조건</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1. 원동기의 종류</li> <li>2. 운전조건 (부하변동)</li> <li>3. 부하의 관성</li> <li>4. 가속 토크</li> <li>5. 회전수 (속도)</li> <li>6. 반송조건 &amp; 방법</li> <li>7. 폴리 직경</li> <li>8. 속도비</li> <li>9. 축간거리</li> </ul>	<p><b>3 벨트의 성능</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1. 표준 신장율</li> <li>2. 안정시 장력</li> <li>3. 고무 재질</li> <li>4. 심체 구성</li> <li>5. 표면 마찰계수</li> <li>6. 피치라인 위치</li> <li>7. 최소 폴리직경</li> <li>8. 대전방지 성능</li> <li>9. 질량</li> </ul>
<p><b>2 사용 환경</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1. 분위기 (기름·물·먼지·오존)</li> <li>2. 주위 온도 (동작시·정지시)</li> <li>3. 광선 (자외선)</li> </ul>	<p><b>4 장착 조건</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1. 장력조정 방법</li> <li>2. 폴리 형상 (폭·크라운높이)</li> <li>3. 벨트의 사용면 (표면, 배면) 선택</li> </ul>

2. 선정 순서

벨트를 선정하는 순서로써는, 벨트의 사용목적과 사용조건을 충분히 파악한 후, 타입을 선정하고 전달용량과 반송력을 고려해서 벨트의 폭을 선정, 그 다음 필요 신장율등의 계산을 행합니다.

사용기계	사무기기	자동화기기	저전력화기기	목공기계
	공작기계	포장기계	섬유기계	인쇄지공기
	식품기계	계측기기	의료기기	전시기구등
사용목적	전동			
	반송			
	기타			
환경조건	기름	물	종이가루	먼지
	염도	온도	오존	가스
				부식
				약품 등
사용조건	원동기의 종류	회전수 (속도)	운전조건 (부하변동)	
	관성	반송조건	반송방법	폴리직경
	축간거리	기타 공간제한 등		속도비
희망사항	벨트표면상태	색상	기타	
타입	코드 타입	직포 타입	니트 타입	

3. 타입 선정

벨트의 타입선정에는, 벨트를 사용하는 기계에 대해서 온도·사용환경·사용조건·보수점검의 난이도를 조사하고, 벨트 타입의 특성을 조사 검토 후, 그 조건에 가장 잘 맞는 타입을 선정합니다.

심체구성	심리스 편포(폴리에스테일 등)	심리스 직포(폴리에스테일 등)	코드(폴리에스테일 등)
주 타입	N-SMV1, N-SMV2, N-LBU 등	G15, G30 등	F50, F100 등
주 용도	반송용	경부하전동 & 반송용	중부하전동 & 반송용
강도	낮다 ←		
신축성	크다 ←		
			→ 높다
			→ 작다

4. 벨트 구성의 선정

구성기호	주 특성 및 용도
첫 기호가 "S" 인 제품(SB, SBC, SBU 등)	종이류 등을 벨트끼리 맞물려서 반송하는 용도 등
첫 기호가 "L" 인 제품(LB, LBC, LBU 등)	카드 (단단한 것)등을 벨트끼리 맞물려서 반송하는 용도
첫 기호가 "P" 인 제품(PB, PC 등)	고정밀 전동용도
끝 기호가 "A" 인 제품(OBA, OCA 등)	고정밀 전동용도이고 대전방지가 필요한 용도
PSS	벨트의 양면으로 구동이 필요한 용도
OC	유리섬유 코드를 심체로 사용하여 늘어남이 극도로 적은 벨트
NR, WN	배면측에 높은 마찰계수가 필요할 때 사용되는 용도

\*최종적으로는, P, 7, P, 8의 사용용도와 고무의 물성등을 고려해서 벨트타입과 구성을 결정합니다.

■ 평폴리

평폴리는 V벨트와는 다르게 벨트가 폴리의 표면을 주행하게 되므로, 벨트의 폭방향에는 그 움직임을 제어 할 수 있는것이 없습니다. 따라서, 통상적으로는 폴리의 중앙부의 직경을 양측보다 크게하는 크라운이라고 불리는 가공을 하게 됩니다. 크라운 가공을 하게 되면, 폴리의 직경차로 인해서, 회전하고 있는 폴리의 표면에서는 속도의 차이가 생기게 되고, 폴리 중앙부의 직경이 크면, 양측으로부터 벨트의 속도가 빠른 중앙부로 치우치려는 힘에 의해서 벨트가 폴리의 중앙부에서 안정적인 주행이 가능하게 됩니다. 어떤 원인으로 인해 벨트와 폴리에 슬립이 발생했을 경우, 속도차가 생기지 않게 되므로, 크라운의 효과가 발휘되지 않아 벨트는 폴리에서 이탈되게 됩니다. 폴리의 크라운은 통상, 표면을 원호형태로 가공합니다. (폭이 넓은 경우에는 대형(台形)으로 하는 경우도 있습니다) 크라운의 곡률반경은 작을 수록 안정되는 경향이 있습니다만, 곡률반경이 작을수록 벨트의 응력분포에 무리가 생겨, 벨트 수명이 짧아지거나, 전달력이 저하되기도 합니다. 폴리의 크라운형상은, 벨트 타입, 벨트 폭, 용도에 맞춰서 적절한 형상으로 설계를 해야 합니다.

■ 추천 폴리 형상

1. 폴리 폭

폴리의 폭은 벨트의 폭과 비교해 여유를 보고 설계 바랍니다. 통상적으로는 하기의 식으로 폴리의 폭을 구합니다.

$$bp \geq 1.15 \times b + 2 \text{ (mm)} \quad bp : \text{폴리 폭 (mm)}, b : \text{벨트 폭 (mm)}$$

2. 크라운 형상

용도와 폴리의 폭에 맞춰서 적절한 크라운 형상을 선정 바랍니다.

**1 전동용**

bp : 폴리 폭 (mm)  
hc : 크라운 높이 (mm)  
D : 폴리경 (mm)  
rc : 곡률반경 (mm)  
b : 벨트 폭 (mm)

$$\text{곡률반경 } rc = \frac{bp^2}{8 \times hc}$$

**2 광폭 반송용**

모서리가 없을 것.

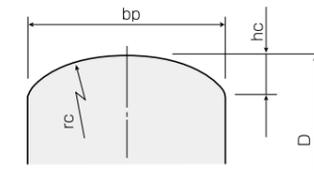
■ 전동 및 광폭 반송용의 표준 크라운 높이 일람표

폴리경 (D)	(mm)							
	Ø5	Ø10	Ø20	Ø30	Ø50	Ø60	Ø80	Ø100 이상
크라운 높이 (hc)	표준	0.10	0.12	0.13	0.14	0.17	0.20	0.24
	상한	0.16	0.18	0.20	0.22	0.28	0.32	0.40
								D X 0.003
								D X 0.005

③ 종이류의 맞물림 반송용

추천 곡률반경 (rc) = 50 ~ 100 mm

$$hc = rc - \sqrt{rc^2 - \left(\frac{bp}{2}\right)^2}$$



비고

전동, 광폭 반송용의 크라운 높이 일람표 및 종이류의 맞물림 반송용의 곡률반경은, 실적 및 실험을 통해서 구한 수치로써 규정은 하고있지는 않으므로, 참고치로써만 사용 바랍니다. 종이류의 맞물림 반송용의 폴리 형상의 경우, 폴리폭이 넓어지면 (50mm이상) 곡률반경이 너무 작어지는 관계로 벨트가 폴리를 따라가지 않는 경우가 있을 수 있으므로 주의를 바랍니다. (그러한 경우에는 폐사에 상담 바랍니다.)

폴리는 내마모성이 있는 것으로 벨트 주행면을 1.5S-6S로 가공된 것을 사용 해 주십시오. 알루미늄 폴리를 사용하실 경우에는 폴리가 마모되지 않도록 표면처리 (경질 알루미늄 등)를 해서 사용 해 주십시오.

크라운 높이의 효과로서는, 일반적으로는 크라운이 높을수록 효과가 크지만, 필요이상으로 클 경우에는 벨트의 강성에 의해서 크라운에 벨트가 따르지게 되어, 전동능력 부족 및 주행능력이 나빠지는 경우가 있으므로, 주의 해 주십시오.

- 폴리에 플랜지를 설치하지 않아 주십시오.
- 폴리에 플랜지를 설치하게 되면, 대부분의 경우 플랜지에 벨트가 올라타는 현상이 발생되어, 벨트에 치명적인 데미지를 주게 됩니다.

■ 사용상 유의점

장착 장력

평벨트는 마찰 전동벨트이기 때문에, 힘을 전달하기 위해서는 벨트에 적절한 초기 장력(장착장력)을 부여 할 필요가 있습니다. 벨트의 장착장력이 너무 낮으면, 벨트의 슬립이나 이탈의 원인이 되고, 반대로 장력이 너무 강하면 수명저하 및 베어링의 손상 등의 문제가 발생 할 수 있습니다. 부하 및 용도에 맞는 적절한 벨트 선정과 적절한 장착장력으로 벨트를 장착해야 합니다. 벨트의 장착장력은, 장력계등을 이용해서 올바르게 설정 바랍니다.

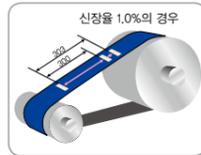
장착장력의 측정 방법

• 음파식 벨트 장력계 : 종래에는 벨트의 장착장력은 사람의 감이나 경험에 의존하는 부분이 많았던 관계로, 그 설정치에는 상당한 편차가 있어서, 그 결과 발생한 부적절한 장착장력이 기계트러블의 원인의 한가지로 문제가 되었습니다. 음파식 장력계는, 벨트 스펠이 가지는 장력에 비례한 고유 진동수를 계측함으로써, 정확한 장력치를 연산표시 하는 것이 가능합니다.



음파식 벨트 장력계 U-507

• 텐션 마크 방식 : 벨트에 2군데, 무장력 상태에서 텐션마크를 그려 두고, 그 텐션 마크를 실측하면서 정해진 신장율까지 늘어나도록 벨트를 장착 해 주십시오. 그리고, 벨트가 균일하게 늘어나도록 하기 위해서, 벨트를 1-2 회전 시킨 후, 텐션 마크를 확인 해 주십시오.



■ 텐션 기구

벨트 시리즈	텐션 기구
XA, A, B, D, GS, GL	<p>원칙적으로, 벨트에 장력을 부여하기 위해서는, 텐션 풀리 또는 어저스트풀리가 필요합니다. 대략적인 어저스트풀리로서는 “± (벨트 길이 X 0.01)” 을 기준으로 생각 해 주십시오.</p>
F50, F100	표준적으로는 축간이 고정된 레이아웃으로 사용이 되지만, 제작허용차의 관계로 베어링에 걸리는 하중이 커지는 경우가 있으므로, 어저스트풀리를 설치하는 방식을 추천 합니다.
G15, G30	축간이 고정된 레이아웃에 적합하고, 텐션기구는 필요하지 않습니다.
N	신축성이 풍부한 벨트로서, 텐션기구가 없는 복잡한 레이아웃에서도 간단하게 장착이 가능합니다.

■ 추천 신장율

	XA, A, B, D	GL, GS	F50, F100	G15, G30	N
표준 신장율	1.0%	0.3%	2.0%	2.0%	5.0%
신장율 범위	0.5%~1.0%	0.2%~0.4%	1.0%~3.0%	1.0%~4.0%	3.0%~7.0%

주) 축간 고정으로 장착할 경우, 벨트의 제작사이즈 선정은 표준 신장율 또는 신장율 범위의 중심으로 설정을 하고, 제작 내주장의 허용차도 포함해서 신장율 범위안에 들어가도록 해 주십시오.

■ 벨트의 사용면

표준적으로, 풀리면측에 벨트의 마찰계수가 높은 면을 사용 해 주십시오.

- 예) SBU 타입의 경우 : 연마면을 풀리면으로 함
- LBU 타입의 경우 : 광택면을 풀리면으로 함

■ 기타

SEB를 보관시에는, 직사광선이 없는 그늘에서, 납품시의 폴리에틸렌 팩에 포장된 형태로 보관 해 주십시오. 벨트를 청소할 경우, 고무에 악영향이 없는 휘발성이 적은 알코올을 천에 적신 후, 가볍게 닦은 후, 마른 천으로 다시한번 닦아 주십시오.