

NITTA Urethane cord ニッタウレタンコード

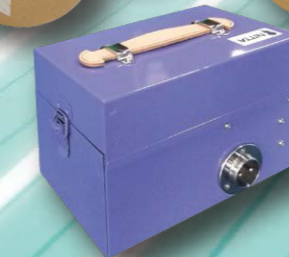
伝動・搬送の多軸・多列で
複雑なレイアウトに簡単対応

熱融着の必要がない
専用金具での簡単差し込み
中空ウレタンコードタイプ
ニッタ
ウレタンコード
H






熱融着器で簡単接続

ニッタ
ウレタン
コード
G・Y





製品を安全に、安心してご使用いただくために ※ご使用前に必ずお読みいただき、必ずお守りください。



- この取扱説明書および商品には、安全にご使用いただくために、いろいろな表示をしています。
- 「表示」を無視して、誤った取扱いをすることによって生じる内容を、次のように区分しています。
- 内容(表示・図記号)を良く理解してから本文をお読みになり、記載事項をお守りください。

シンボルマークと区分 シグナルワード	内容の基準
 危険	この表示を無視して、誤った取扱いをした場合、人が死亡または重傷を負う危険が切迫して生じることがあります。
 警告	この表示を無視して、誤った取扱いをした場合、人が死亡または重傷を負う可能性があります。
 注意	この表示を無視して、誤った取扱いをした場合、人が傷害を負う可能性および物的損害が発生する可能性があります。



1. 機能・性能上の留意点について

-  **危険**
 - 吊り具、牽引具として使用しないでください。
-  **警告**
 - カタログ類に記載されている許容範囲（ブリー径、張力、湿度、耐薬品など）外では、使用しないでください。
 - 未包装の食品を搬送する場合は、食品衛生法（厚生労働省告示第 370 号）に適合しているベルトをご使用ください。


2. 保管・輸送について

-  **警告**
 - 火気は厳禁です。
-  **注意**
 - ベルトは直射日光や高温、多湿な場所を避け、布、シートなどでカバーして保管してください。
 - 納入時の袋に包装したままで保管してください。
 - 異常な歪みを与えた状態での保管・輸送をしないでください。



3. ベルト取り付け時および日常の使用時の留意点について

-  **危険**
 - コンベヤ運転中は、ローラやプリーなどに、衣服や体の一部を巻き込まれたり、挟み込まれない様にしてください。
 - ベルトの保守、点検、交換作業は必ずスイッチを切り、機械の停止を確認した上で行ってください。
-  **警告**
 - ベルトをクリーニング（清掃）する場合は、人体に有害な薬品は使用しないでください。
 - 新品ベルトに交換した際は、必ず試運転を行い、張力または、伸張率調整および走行調整を行ってください。
 - ベルトの異音、蛇行、片寄り、スリップなどが発生した場合は、直ちにベルトを停止し、点検してください。

4. 工事（取り付け・エンドレス）関連について

-  **注意**
 - ベルトメーカーが定めている材料、方法、手順に従って、工事（取り付け・エンドレス加工など）を行ってください。

5. 使用済み品の取り扱いについて

-  **警告**
 - 火気のある場所に放置しないでください。
-  **注意**
 - ベルトを燃やさないでください。有害なガスが発生するものもあります。
 - 産業廃棄物として、適法に処分してください。

ニッタ株式会社 工業資材事業部 <http://www.nitta.co.jp>

本社 〒556-0022 大阪市浪速区桜川4-4-26 TEL.06-6563-1224(代) FAX.06-6563-1222

東京支店	〒104-0061 東京都中央区銀座8-2-1	TEL.03-6744-2705	FAX.03-6744-2706	代理店
名古屋支店	〒450-0003 名古屋市中村区名駅南1-17-23	TEL.052-589-1311	FAX.052-566-2008	
福岡営業所	〒812-0011 福岡市博多区博多駅前2-11-26	TEL.092-473-6651	FAX.092-474-2658	
北陸営業所	〒920-0024 金沢市西念1-1-3	TEL.076-265-6235	FAX.076-223-6411	
静岡営業所	〒420-0837 静岡市葵区日出町2-1	TEL.054-254-2133	FAX.054-254-2136	



17111000D/U

本カタログの仕様は、改良などにより予告なしに変更することがあります。

NITTA CORPORATION

耐摩耗性

耐油性

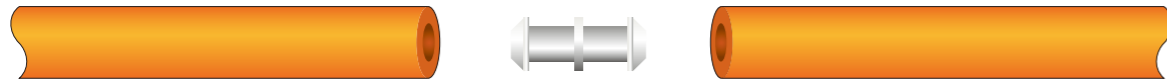
耐久性

食品衛生規格※

簡易エンドレス

基盤搬送、包装機、食品機械などの多列コンベヤー、多軸・三次元レイアウトの軽負荷伝動
※食品衛生法規格厚生労働省告示370号に合格

中空ウレタンコード 特殊専用継手タイプ(融着も可能)



品種及び特性

タイプ	用途	直径 mm	JIS A 硬度	最小プーリ径 mm	引張強度 N/本	破断伸度 %	接手効率 %	軸荷重 N/本 5%伸張時	許容伝達力 N/本
H (オレンジ)	軽搬送用	5	87	40	600	600	40以上	25	3.1
		6	87	50	850	600	40以上	45	15.4
		8	87	70	1400	600	40以上	76	28.5
		10	87	80	2250	600	40以上	108	44.5

●使用温度範囲 -30~+60℃

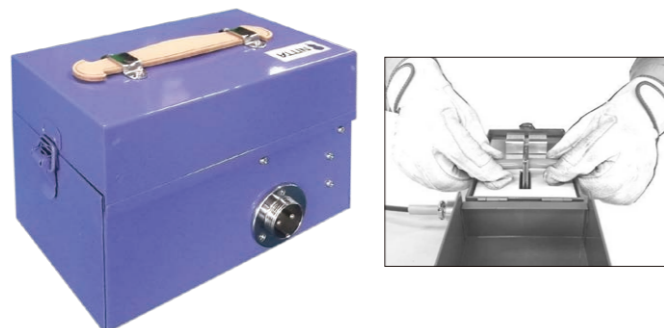
スタンダード 融着継手タイプ

品種及び特性

タイプ	用途	直径 mm	JIS A 硬度	最小プーリ径 mm	引張強度 N/本	破断伸度 %	接手効率 %	軸荷重 N/本 5%伸張時	許容伝達力 N/本
G (グリーン)	軽伝動用	3	87	20	250	600	70以上	15	5.3
		4	87	30	450	600	70以上	27	10.1
		5	87	40	700	600	70以上	40	15.6
		6	87	50	1000	600	70以上	60	22.2
		8	87	70	1800	600	70以上	110	41.1
		10	87	80	2800	600	70以上	170	64.3
Y (オレンジ)	軽搬送用	3	87	20	250	600	70以上	15	5.3
		4	87	30	450	600	70以上	27	10.1
		5	87	40	700	600	70以上	40	15.6
		6	87	50	1000	600	70以上	60	22.2
		8	87	70	1800	600	70以上	110	41.1
		10	87	80	2800	600	70以上	170	64.3

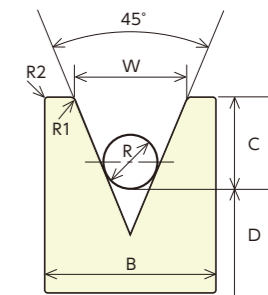
●使用温度範囲 -30~+60℃

融着器 UCE-01

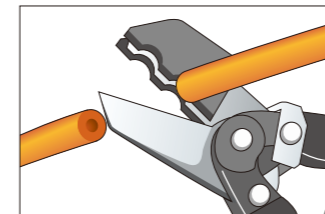


ニツタウレタンコード 推奨プーリ形状

	2	3	4	5	6	8	10
最小プーリ径 D	15	20	30	40	50	70	80
W	3.0	4.4	6.0	7.0	8.0	10	12
B	4.0	6.0	8.0	10	11	13	15
C	2.0	3.0	4.0	4.5	5.0	6.0	7.5
R	0.9	1.4	1.9	2.4	2.3	3.8	4.8
R1	1.0	1.0	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
R2	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5

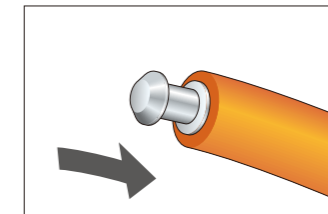


エンドレス結合方法 (中空ウレタンコード 特殊専用継手タイプ)



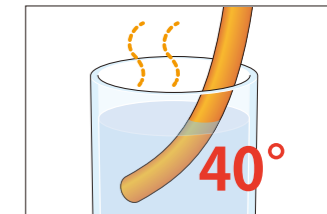
1. コードの準備

計算長または実測長より5%短縮した長さを切断面が直角になるように切ります。

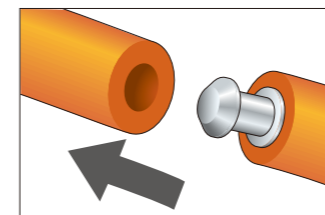


2. 特殊継手の準備

接合用専用継手をペンチなどで、はさみコードの片方の穴に中央まで差し込みます。

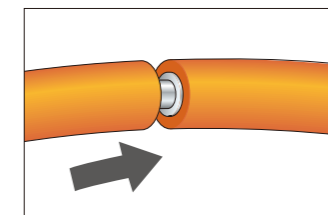


冬季など差し込みが難しいときは、ウレタンコードを40℃程度のぬるま湯に1、2分つけますと入りやすくなります。

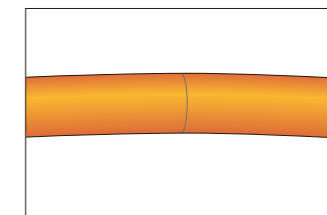


3. 接合

片方に専用継手を中央まで差し込みを確認できれば、もう片方の継手のない方に差し込みます。



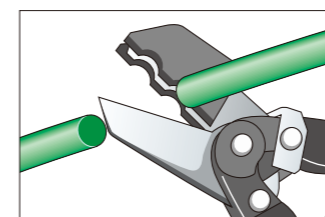
専用継手のエッジをつぶさないように注意しながら差し込んでください。



4. 接合完了

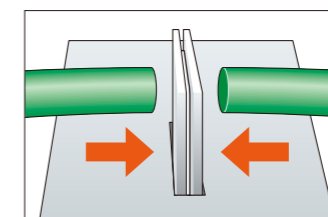
すきまなくウレタンコードが接合できれば完了です。

エンドレス結合方法 (ウレタンコード 融着タイプ)



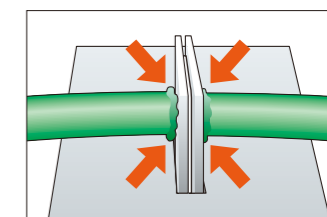
1. コードの準備

計算長または実測長より5%短縮した長さを切断面が直角になるように切ります。

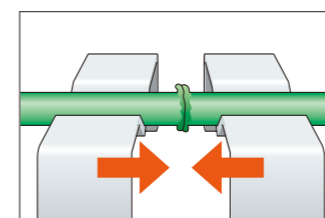


2. ウレタンコードを溶かす

専用融着器の熱盤が210℃~230℃に上昇したことを確認し、コードの切断面を左右に当てます。

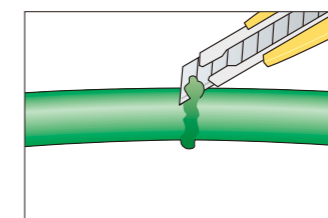


ウレタンコードが十分に溶けるまで、保持します。(注意) 接合作業は換気に注意し、風通しの良いところで行ってください。



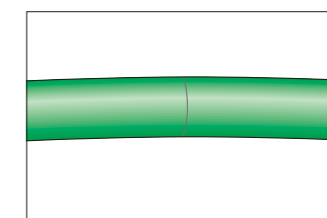
3. すばやく接合

十分に溶けたことを確認できれば、熱盤から離し、すばやく両方の断面を押しつけます。



4. 接合仕上げ

接合部が硬化したのを確認し、バリの部分をナイフ、グラインダー、はさみなどで削り取り仕上げます。



仕上げた接合部に気泡がなければ、すぐに使用できます。気泡がでていれば再度融着作業を行ってください。