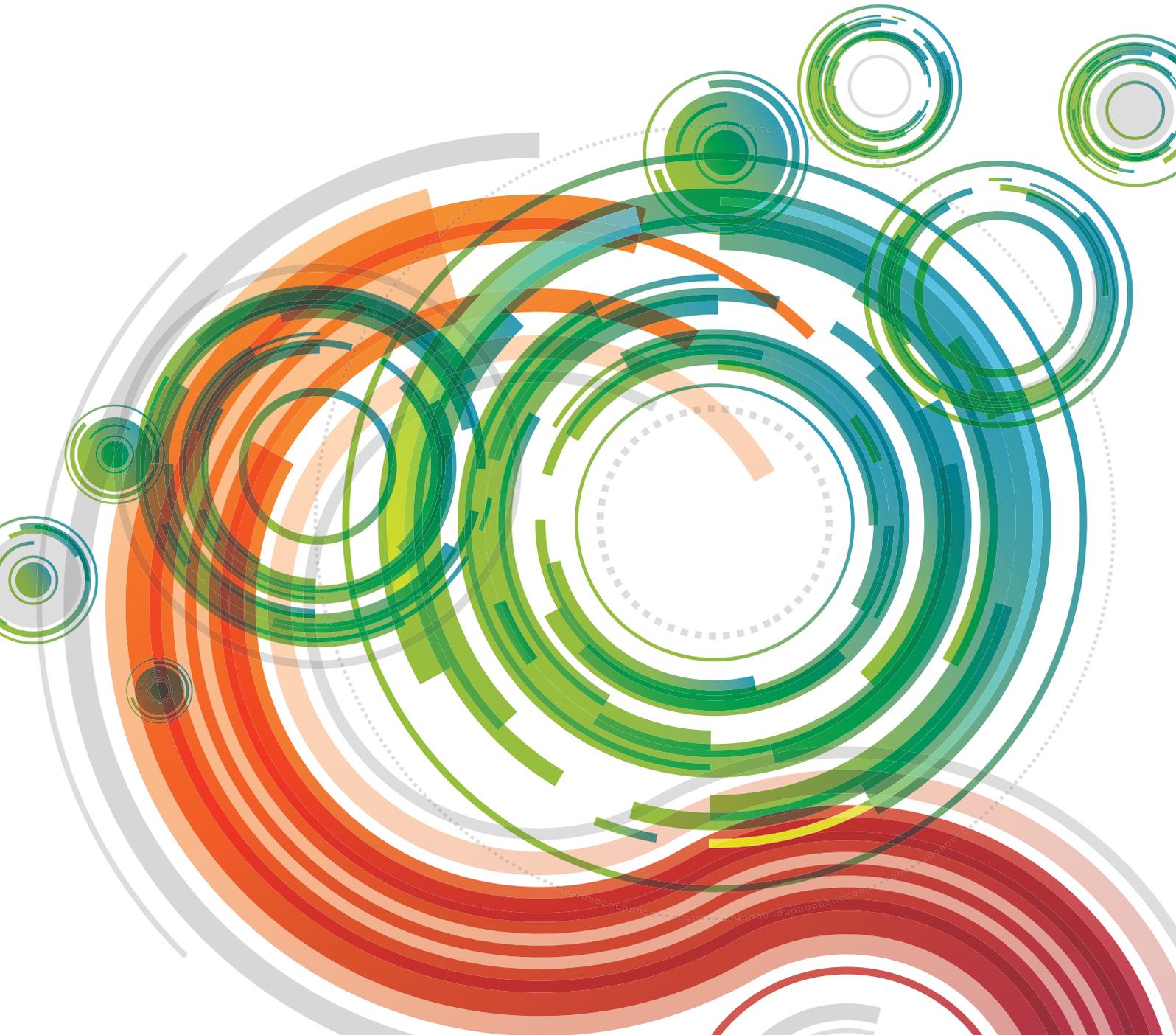


# 印刷・製本用ベルト



# 印刷・製本業界の生産性向上に 貢献するNITTAのベルト製品群



## 【 ベルト構成と特長 】

豊富なラインナップ

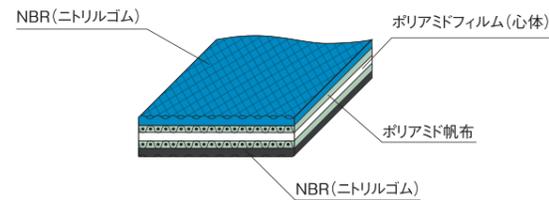
長寿命化

耐摩耗性

耐屈曲性

帯電防止性能

### ポリベルト™



標準伸張率… 1%

#### ベルトタイプ表示方法

【心体フィルム厚(mm)×1000倍】  
 SG - 500 (500…0.5 mm厚×1000)  
 L - 350 (350…0.35mm厚×1000)

【表面材構成】  
 SG…極薄(Slight)緑色(Green)  
 L…薄い(Light)  
 M…中厚(Middle)  
 H…厚い(Heavy)

特殊合成ゴムによる安定した摩擦係数

特殊合成ゴムによる優れた耐摩耗性

長寿命化

高抗張力を有し、張力保持特性に優れる

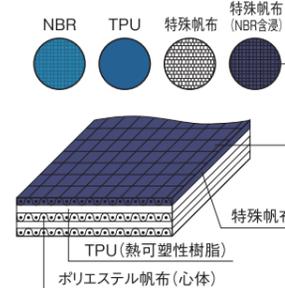
ロングスパン搬送

幅方向の剛性を有し、側面損傷に対し優れる

耐フランジ特性

### ポリスプリント™

#### ●ポリエステル帆布心体タイプ



標準伸張率… 1%

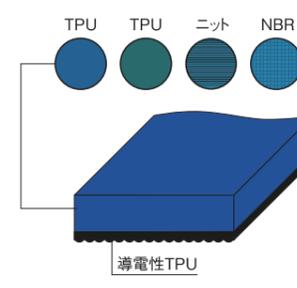
#### ベルトタイプ表示方法

【ベルト厚(mm)×10倍】  
 LA - 4E 14  
 FZ - 5E 12

【ベルト張力(N/mm)】  
 1%伸張、200h走行時

【表面材構成】  
 LA…両面青色NBR  
 FZ…特殊帆布+裏面緑色NBR

#### ●エラストックタイプ



標準伸張率… 5%

#### ベルトタイプ表示方法

【ベルト厚(mm)×10倍】  
 TA GTD 09

【表面材構成】  
 TA…青色TPU  
 GTD…紺色NBR+TPU

エンドレス工具による簡易なエンドレスを実現

経験不問、メンテナンス時間短縮、接着剤不要

耐屈曲性の向上→高速・多屈曲・小プリー化実現

エンドレス工具による継手部平面性の実現

印刷物への傷を大幅低減、長寿命化

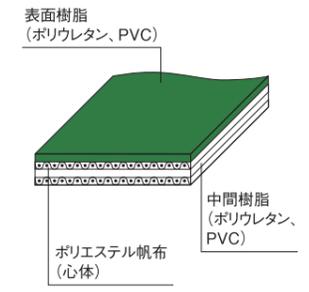
ポリエステル帆布(心体)による  
寸法安定性向上

温湿度環境変化の  
影響を受けない

軸間固定で使用可能

表面材の多品種ラインナップ

### NLG™



標準伸張率… 0.5% (タイプによる)

#### ベルトタイプ表示方法

【ベルト構成】  
 A…表面樹脂/裏面帆布  
 D…両面帆布

GUTW - 12 A  
 GU - 12 A

【ベルト引張強さ(N/mm)÷10】

【表面材構成】  
 GUTW…緑色ウレタン+TW目付  
 GU…緑色ウレタン平滑表面

広幅対応が可能  
(最大1000~3000幅\*)

\*タイプにより最大幅は異なります。

幅方向の剛性を有し、  
平面性に優れる

多様な品種ラインナップ  
(色・表面形状)

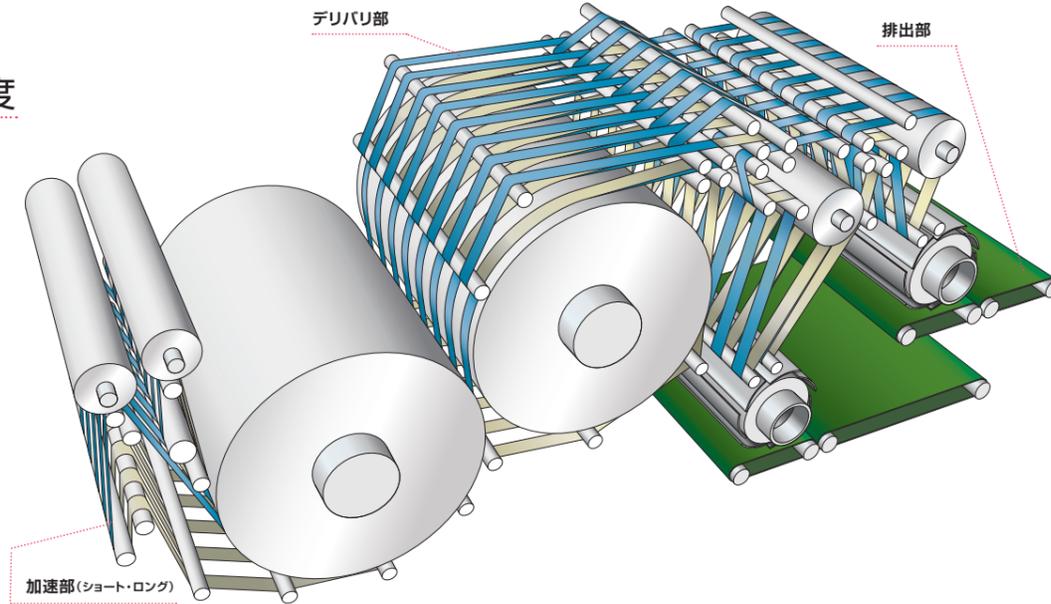
用途に応じた最適の  
ベルト選定が可能



# 印刷機用ベルト 使用例

## 【特長】

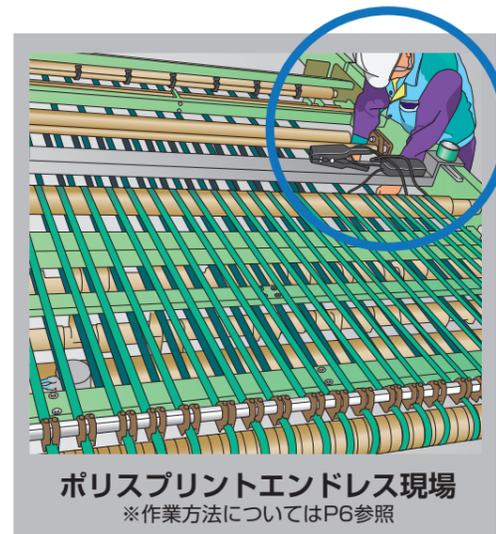
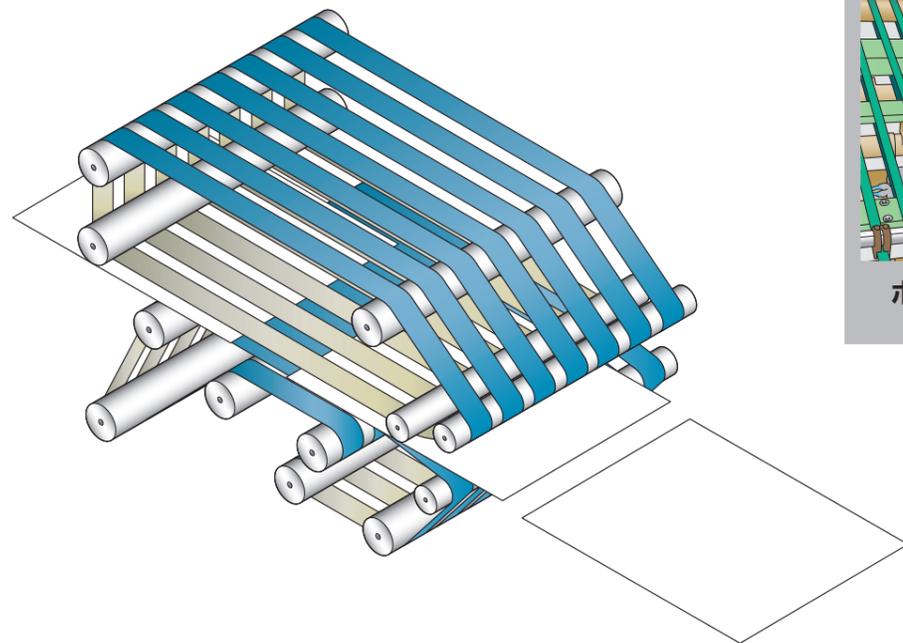
- ▶ 耐摩耗性
- ▶ 高い搬送精度
- ▶ 長寿命



# シーター(カッター)用ベルト 使用例

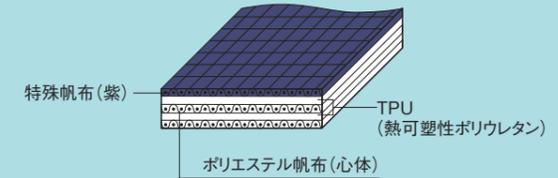
## 【特長】

- ▶ 耐摩耗性
- ▶ 高い搬送精度
- ▶ 長寿命



## 長寿命 特殊表面布採用で耐摩耗性向上

オフセット輪転印刷機折り部に TPS-3SN  
グラビア輪転印刷機折り部に TTP-8E18N



【ポリスプリントTTP-8E18N】

### グラビア輪転印刷機

機械パート名	推奨ベルト		特長
	カテゴリー	型番	
加速部(ショート・ロング)	ポリスプリント	TTP-8E18N	継手耐久性、耐摩耗性
デリバリ部(折り胴後)	ポリスプリント		
排出部	NLG	GUSRB-14ANL、GUTW-12A	高摩擦グリップ力(搬送力)、汎用性

### オフセット輪転印刷機

機械パート名	推奨ベルト		特長
	カテゴリー	型番	
折り胴部	ポリスプリント	TTZ-4E10LF	適度な滑り性とグリップ力 耐摩耗性、耐フランジ特性
	ポリベルト	TPS-3SN、SGタイプ	
チョッパー折り部	ポリスプリント	FZ-5E12、TTZ-4E10LF	適度な滑り性とグリップ力 耐摩耗性、耐フランジ特性、高張力
	ポリベルト	各種SGタイプ	
排出部、スタッカー部	NLG	GUSRB-14ANL、GU-12A	適度なグリップ力、汎用性

### オフセット枚葉印刷機

機械パート名	推奨ベルト		特長
	カテゴリー	型番	
枚葉フィーダー部	ポリスプリント	FZ-5E12、TTZ-4E10LF、 TTF-4E10	適度な滑り性とグリップ力 耐摩耗性、耐フランジ特性
	ポリベルト	TPS-3SN、 各種SGタイプ	

### シーター(カッター)

機械パート名	推奨ベルト		特長
	カテゴリー	型番	
シートフィーダー部	ポリスプリント	NB-2E10、TTZ-4E10LF	適度な滑り性と耐摩耗性 軸間固定で使用可能
		GTD	
	ポリベルト	FZ-5E12 TPS-3SN、各種SGタイプ	適度なグリップ力 適度なグリップ力

## 経験不要・接着剤不要

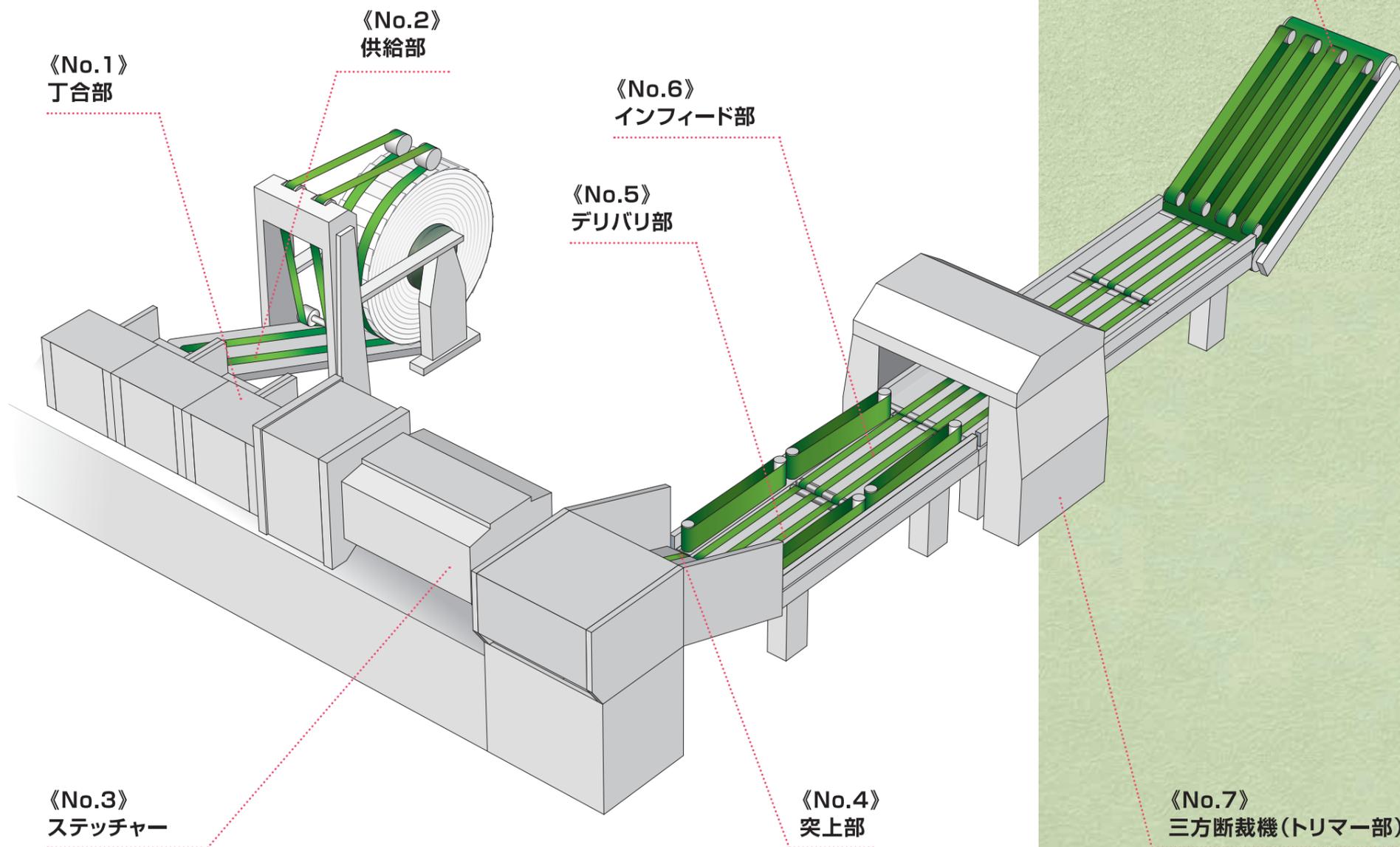
ポリスプリントタイプは突然のベルト切断も素早く復帰！



# 製本ライン用ベルト 使用例

## 【特長】

- ▶ 紙搬送に適した摩擦係数..... **安定した搬送精度・耐摩耗性**
- ▶ 搬送物を傷つけないソフトな表面布..... **間欠運転・ストッパー部 生乾きインクの転写低減**
- ▶ フィンガー継手..... **簡易エンドレス[素早いベルト交換・経験不問、接着剤不要]**
- ▶ 寸法安定性(ポリエステル帆布心体)..... **温度による張力変化低減[搬送精度・空運転の削減]**



三方断裁機(トリマー部)に最適 ポリスプリント™TTF-4E10

- ◎小プーリ径対応、耐屈曲性に優れる
- ◎環境変化に優れた寸法安定性

## 中綴製本機

No.	機械パート名	推奨ベルトタイプ		特長
		カテゴリー	型番	
1	丁合部	ポリスプリント	LA-4E14 FZ-5E12	耐屈曲性
2	供給部	ポリスプリント	FZ-5E12	高摩擦グリップ力
		NLG	GUSRB-14ANL など	
3	ステッチャー	—	—	—
4	突上部	ポリスプリント	FZ-5E12 TTZ-4E10LF	グリップ性、耐摩耗性
5	デリバリ部	ポリスプリント	FZ-5E12 TTZ-4E10LF	安定した摩擦係数、 耐フランジ特性
6	インフィード部	ポリスプリント	FZ-5E12 TTZ-4E10LF	安定した摩擦係数、 耐ひねり特性
7	三方断裁機 (トリマー部)	ポリスプリント	FZ-5E12 TTF-4E10 TTZ-4E10LF	傷防止特性、耐屈曲性
8	スタッカー部	ポリスプリント	FZ-5E12 TTZ-4E10LF	安定した摩擦係数、 耐フランジ特性

## 丁合機(コレーター)

機械パート名	推奨ベルトタイプ		特長
	カテゴリー	型番	
垂直搬送部	ポリスプリント	LA-4E14 SLA-8E14	安定した摩擦係数
排出部	ポリスプリント	TA09 TA12 HTA09 GTD NTD など	軸間固定使用、 安定した張力特性
		ポリベルト	

## 紙折機

機械パート名	推奨ベルトタイプ		特長
	カテゴリー	型番	
フィード部	ポリスプリント	LA-4E14 SLA-8E14 FZ-5E12 TTZ-4E10LF	安定した摩擦係数
	ポリベルト	各種Lタイプ	
チョッパー折り部	ポリスプリント	FZ-5E12 TTZ-4E10LF など	適度な滑り性、耐摩耗性、 耐フランジ特性
	ポリベルト	各種SGタイプ	

製本機用ベルトのスタンダード品 ポリスプリント™FZ-5E12

- ◎フィンガー継手で搬送精度向上
- ◎簡易エンドレスタイプでメンテナンス性向上

## ポリスプリント™用エンドレス工具

短時間で簡単なエンドレス (経験不問)  
フィンガー継手 (接着剤不要)

- 突然のベルト切断時、復帰作業が簡単にできます。
- 機械分解作業、長期ラインストップ等の悩みを解決します。



ポリスプリントエンドレスの工程は動画で公開しています。

### ▼フィンガーパンチャー…フィンガー継手を製作する工具です。

工具番号	型番	外観	特長	加工最大幅 (mm)	加工最大厚 (mm)	サイズ			重量 (kg)	打ち抜きフィンガー形状 長さ×ピッチ (mm)
						W (mm)	L (mm)	H (mm)		
1	FP30-10-50N		一発打ち抜きのため、簡単、確実にフィンガー継手を製作します。	50	2.0	135	400	390	3.4	30×10
	FP30-10-100		一発打ち抜きのため、簡単、確実にフィンガー継手を製作します。	100	2.0	200	500	504	7.0	30×10
2	FP70-10-50		ベルト幅方向へピッチ送りで打ち抜きます。フィンガー継手を確実に製作します。	50	6.0	180	600	250	9.0	70×10
3	FP120-10-50		ベルト幅方向へピッチ送りで打ち抜きます。フィンガー継手を確実に製作します。	50	6.0	180	600	250	9.0	120×10
4	FP70-10-100		ベルト幅方向へピッチ送りで打ち抜きます。フィンガー継手を確実に製作します。	100	6.0	230	610	250	10.4	70×10
5	FP120-10-100		ベルト幅方向へピッチ送りで打ち抜きます。フィンガー継手を確実に製作します。	100	6.0	230	610	250	10.4	120×10

### ▼ホット(加熱)プレス…所定の時間、温度、圧力をかけて、融着するプレス工具です。接着剤は不要です。

工具番号	型番	外観	特長	Marking	加工最大幅 (mm)	加工最大厚 (mm)	サイズ			重量 (kg)	適用フィンガー形状 長さ×ピッチ (mm)	電源	温度 (°C)
							W (mm)	L (mm)	H (mm)				
6	NPS-3050 H1		フィンガー継手用加熱プレスです。温度を設定して確実に施工できます。		50	2.0	84	250	100	1.5	30×10	100V	~200
	NPS-3050 H2											200V	
	NPS-0310 H1		フィンガー継手用加熱プレスです。温度を設定して確実に施工できます。		100	2.0	107	365	112	4.1	30×10	100V	~200
	NPS-0310 H2											200V	
7	NPS-1210A-1		フィンガー継手用加熱プレスです。この一台で加熱と冷却を全自動で行います。		100	6.0	230	320	180	9.5	120×10	100V	~200
	NPS-1210A-2											200V	

### ▼クーリング(冷却)プレス…加熱プレス後の継手を冷却する工具です。電源は不要です。

工具番号	型番	外観	特長	加工最大幅 (mm)	加工最大厚 (mm)	サイズ			重量 (kg)	適用フィンガー形状 長さ×ピッチ (mm)
						W (mm)	L (mm)	H (mm)		
8	NPS-3050C		フィンガー継手用冷却プレスです。	50	2.0	80	224	92	0.6	30×10
	NPS-0310C		フィンガー継手用冷却プレスです。	100	2.0	102	311	102	2.4	30×10

### ▼その他の必要ツール

工具番号	型番	外観	特長
9	プリセッタ		標準タイプ プレスする際、ベルトが曲がらないように仮固定する治具です。プレスタイプ、ベルト幅に合わせた各幅別のプリセッタをご用意しています。
			EBタイプ 継手突合せからプレス投入まで、ベルト継手セット作業をスムーズに行えます。オプションプリセッタです。
10	クランプ金具 (2個)		プリセッタを抑えるためのクランプ金具です。
11	専用ケース		FP30-10-50N、NPS-3050 H1 (H2)、NPS-3050C、プリセッタ、クランプ金具が収納できます。重量7.8kg W43×H37×T16

## ポリベルト™用エンドレス工具

### ▼ポリスカイバー…スカイバー継手を製作する工具です。

工具番号	型番	外観	特長	加工最大幅 (mm)	加工最大厚 (mm)	サイズ			重量 (kg)	電源
						W (mm)	L (mm)	H (mm)		
12	PS153		スカイバー継手を製作します。高い信頼性と多くの使用実績があります。	150	3.0	400	380	435	33	100V or 200V

### ▼ポリプレス…スカイバー継手用ホット(加熱)プレスです。

工具番号	型番	外観	特長	加工最大幅 (mm)	加工最大厚 (mm)	サイズ			重量 (kg)	電源	温度 (°C)
						W (mm)	L (mm)	H (mm)			
13	PP051		スカイバー継手用プレスです。軽量で使いやすく好評です。	50	2.5	112	160	90	1.3	100V or 200V	110
	PP103		スカイバー継手用プレスです。高い信頼性と多くの使用実績があります。	100	5.0	140	295	150	3.1	100V or 200V	110

・ポリプレスのPSE認証は100Vに適合。

\*ポリベルトのエンドレスにはベルトタイプに合った接着剤(ポリボンド)が必要になります。

ポリベルト

TPS-3SN

SG-350

SG-750-2P

L-350

NB-2E10 **NEW**

TTP-8E18N

TTZ-4E10LF

TTF-4E10

FZ-5E12

LA-4E14

W-4E14

TFL-15E20

SLA-8E14

GTD

NTD

TA12

HTA09

TC

ポリエステル帆布心体タイプ

ポリスプリント

エラストイックタイプ

# 設計受付シート

送信日 年 月 日

FAX番号	本社	06-6563-1222	東京	03-6744-2706	名古屋	052-566-2008
	静岡	054-254-2136	北陸	076-223-6411	福岡	092-474-2658

貴社情報	
貴社名	部署名
	御名前
所在地	〒
	TEL
	FAX
	e-mail

機械情報	
機械の種類	
機械名	
機種	
搬送物	モーター容量
ベルトタイプ	ベルト速度
サイズ	アジャスト有無
本数	最小プーリ径

※ベルトリスト及びレイアウト等

ご要望	
1. ベルト選定 設計依頼 その他質問	
2. 内容 ※新規設計・改造、もしくは、ご希望や現行ベルトの改善点・不満点があればご記入下さい。	

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

本社 〒556-0022 大阪市浪速区桜川4-4-26 TEL.06-6563-1221(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	

## 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。

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。

■「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。

シンボルマークと区分		内容の基準
	<b>危険</b>	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。
	<b>警告</b>	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。
	<b>注意</b>	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。
	禁止	製品の取扱いにおいてその行為を禁止(してはいけないこと)を示します。
	必ず実施	使用者において指示する行為の強制(必ずすること)を示します。

### 1. 機能・性能上の留意点について



●吊り具、牽引具として使用しないでください。



- カタログに記載されている許容範囲(ブリー径、張力、温度、耐薬品など)以外では使用しないでください。
- ベルト伝動装置で発生する静電気により、火災や制御機器の誤作動が予想される場合は、静電防止タイプのベルトを使用し、装置側に除電機構を設けてください。
- ベルトは支持板やフレームと擦れ、摩擦熱が発生すると使用温度範囲を越える場合があります。早期損傷の原因となります。
- ベルトやブリーに水、油、化学薬品、粉塵などが付着すると伝達力の低下、早期損傷の原因となります。
- 未包装の食品を搬送する場合は、食品衛生法(厚生省告示第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



- 火気は厳禁です。
- ベルトは、可燃性の製品ですので、火や高温の熱源に近づけての保管、使用は避けてください。
- 重量のあるベルトは、倒れたり、転がらないよう適切な治具やストッパーを用いて保管してください。



- ベルトを無理に折り曲げたり、重量物を置いて輸送または保管しないでください。ベルトに癖や傷がついて早期損傷の原因になります。
- 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を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。

### 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



- ベルトを含めた回転部分には必ず安全カバーをしてください。髪や手袋、衣類などがベルト、ブリーに巻き込まれる恐れがあります。また、ベルトの折損、ブリーの破損が発生した場合、飛び出した破片で怪我をする恐れがあります。
- ベルトの保守・点検作業は、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。



- 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。
- ベルトを取り付ける場合は、絶対無理にこじ入れず、モータースライドやテンションプーリー、専用引寄せ機をご利用ください。
- ベルトの異音、蛇行、片寄り、スリップ等が発生した場合は、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



- 溶剤や接着剤を使用する時は、十分換気をしてください。また、作業現場での火気は厳禁です。
- 溶剤や接着剤を現場に放置しないでください。



- 弊社が定めている材料、方法、手順に従って、(取り付け・エンドレス加工など)を行ってください。

### 5. 使用済みの品の取り扱いについて



- 火気のある場所に放置しないでください。



- 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 <https://www.nitta.co.jp/>

本社 〒556-0022 大阪市浪速区桜川4-4-26 TEL06-6563-1221(代) FAX06-6563-1222



				代理店
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
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