

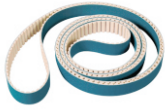
加长同步带

Long Timing Belts

经济型
齿数指定型 接头加工



NEW
新规格
绿色字体型号



CAD 2D 3D

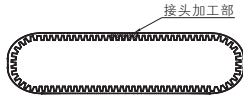
型号	类型	④ 材质		
		① 本体	② 芯线	③ 帆布
E-LTBAS	标准型	聚氨酯	钢丝	尼龙帆布
E-LTBAT	齿面贴布型			
E-LTBAB	背面贴布型			
E-LTBABS	两面贴布型			

- ① 接驳处无接缝,芯线未连接,通过热接两端。
- ② 钢丝芯线皮带不可从背面张紧,否则芯线会断裂。
- ③ 聚氨酯开口带由热塑性聚氨酯材质制成,具有较高抗磨损能力。
- ④ 加强芯线可保证其在转动中仍然保持良好的运动能力,传动可靠,尺寸稳定。
- ⑤ 齿面贴布可降低带轮与导轨之间的摩擦,降低噪音,背面贴布可降低与传送物或带轮之间的摩擦,降低噪音。
- ⑥ 聚氨酯本体随时间变化有可能变色,但强度等没有影响。
- ⑦ 聚氨酯皮带内部芯线可能会外露,但是不影响产品性能,如您有特殊需求,请提前联系三益。

E-LTBAS (标准型)
(XL · L · H · T5 · T10)

(S5M · S8M)

(H3M · H5M · H8M)



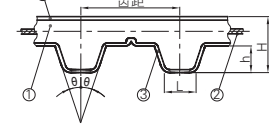
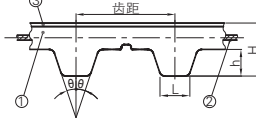
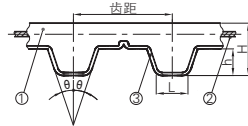
■ 接头加工

通过热接自由端同步带进行无接缝加工。
接头加工部的芯线未连接。

E-LTBAT (齿面贴布型)

E-LTBAB (背面贴布型)

E-LTBABS (两面贴布型)



齿型	齿距	2θ (°)	H	h	L	皮带单位重量 g/m (宽度: 10mm)
XL	5.08	50°	2.25	1.25	1.35	22
L	9.525	40°	3.60	1.91	3.20	29
H	12.7		4.36	2.29	4.40	36
T5	5		2.20	1.20	1.80	19
T10	10		4.50	2.50	3.50	38

① 使用温度 0~80℃

齿型	齿距	R	H	h	Lr	皮带单位重量 g/m (宽度: 10mm)
S5M	5	3.25	3.31	1.81	3.25	29
S8M	8	5.2	5.3	2.95	5.2	45.2
H3M	3	0.86	2.4	1.21	1.78	27
H5M	5	1.5	3.8	2.08	3.05	38
H8M	8	2.59	6	3.38	5.15	61

型式			齿数 下限~上限 (指定单位1个齿)	皮带 公称宽度	容许张力 参考值(N)
型号	齿型	皮带宽度 (mm)			
E-LTBAS (标准型)	XL	6.4	120~1500	025	90
		9.5		037	135
		12.7		050	175
	L	12.7	80~1500	050	318
		19.1		075	478
		25.4		100	638
	H	38.1	60~1000	150	948
		19.1		075	478
		25.4		100	638
		38.1		150	958
E-LTBAT (齿面贴布型)	S5M	50.8	150~2000	200	1278
		10		100	155
		15		150	210
	S8M	25	90~1250	250	360
		15		150	210
		25		250	420
	H3M	30	230~10000	300	500
		40		400	625
		6		060	70
		9		090	80
E-LTBAB (背面贴布型)	H3M	12	140~10000	120	90
		15		150	110
		9		090	165
	H5M	25	88~6250	250	400
		20		200	360
		25		250	450
	H8M	30	150~2000	300	530
		40		400	650
		10		100	148
		15		150	198
E-LTBABS (两面贴布型)	T5	20	80~1500	200	268
		25		250	348
		15		150	318
	T10	20		200	438
		25		250	638
		30		300	820
		40		400	958
		50		500	1278
		15		150	318
		20		200	438

新规格

加长同步带

