

接驳技术

沃尔特为您提供全套先进专利的接驳工具，以确保所有皮带产品拥有高质量的热焊接接口。我们的工具基于其独特的设计，具有轻巧紧凑、操作简单、坚固耐用等特性，能方便应用于现场接驳和车间接驳。使用沃尔特工具，只需要连接电源，而无需任何其他额外的冷却或者高压辅助程序。

➡ FT - 焊条接驳工具

FT工具是专为沃尔特平皮带及链轮驱动皮带（超级驱动、双重驱动及小轮双重驱动）量身定制的焊条接驳工具。该工具配有专门的开槽机，既可以用于切割皮带尾端至合适的斜角以备接头，又可以用于焊接后打磨修整接头处，以确保皮带拥有平整的接口。整个焊接过程仅需使用莱丹（Leister）热风枪和沃尔特焊条即可。当接驳厚度为2毫米及以下的皮带，使用直径为7毫米的焊条；对于厚度超过2毫米的皮带，使用直径为9毫米的焊条。该工具配有适用于超级驱动皮带接驳的内置适配器。当计划接驳双重驱动或小轮双重驱动皮带时，需要订购使用配套的适配器。该FT工具可为最宽为1.5米的皮带接驳。

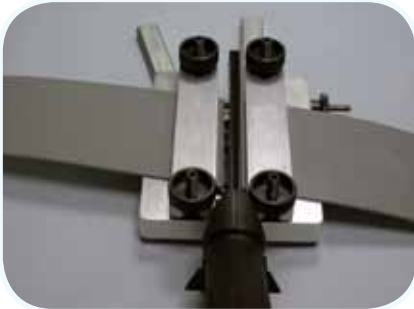


⬅ FBW平带对焊接驳工具

FBW工具是专门为平皮带对焊接头而设计制造的接驳工具。FBW工具亦可应用于接驳超级驱动、双重驱动、小轮双重驱动及特殊花纹表面的平皮带。该工具可为最宽为2.1米的皮带接驳。

➡ 窄带对焊接驳工具

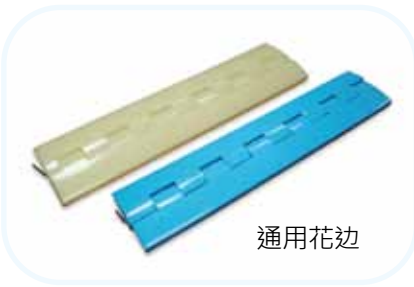
对于宽度窄小的平皮带，可使用P-100对接钳（适用带宽为100毫米及以下）或P-200对接钳（适用带宽200毫米及以下）简单方便地进行接驳。为确保最佳的接驳效果，建议配套使用W-141/2电焊棒及P-100对接钳，或者W-241/2电焊棒及P-200对接钳。



所有的加强型平皮带都应进行斜角接驳，以减少对接口的拉伸及加强接头焊接效果。

⬇ 沃尔特铰链花边装置

沃尔特铰链花边有助于您轻易的拆开皮带，以方便对皮带的清洁清洗或者对输送机的维修保养。该产品亦可应用于装有金属探测器的生产线，依据具体需要，我公司可为您特别提供聚酯材质（polyester）的铰链销。沃尔特花边适用于所有厚度为2.5至5毫米的沃尔特中硬度材料平皮带产品的使用。亦有专门针对双重驱动及小轮双重驱动的带齿间距而设计的特殊花边以供选择。所有的沃尔特平皮带材料都具有极易清洗的特点，在清洗过程中完全无需从输送机上进行拆卸。因此，我们建议仅在极其需要的情况下才使用该花边产品。

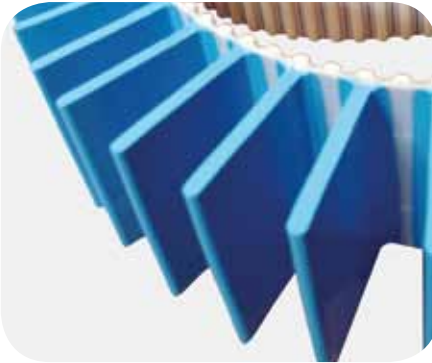


通用花边

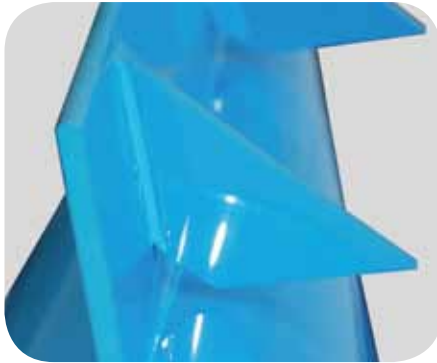


DDSP花边

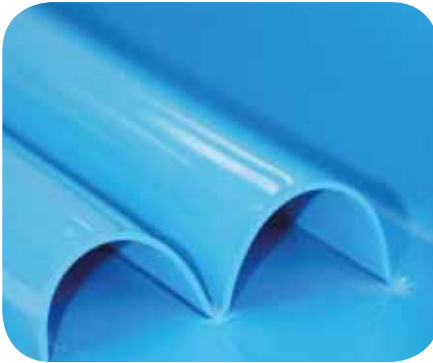
⬇ 沃尔特加工制作工艺：专业的体验及不二的选择



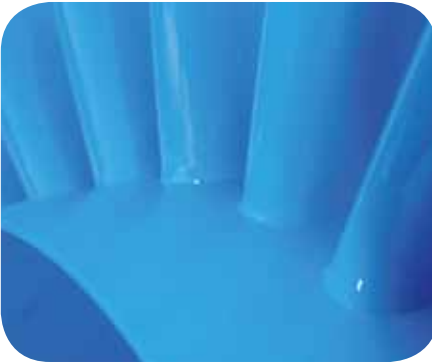
配挡板的同步带



支撑挡板



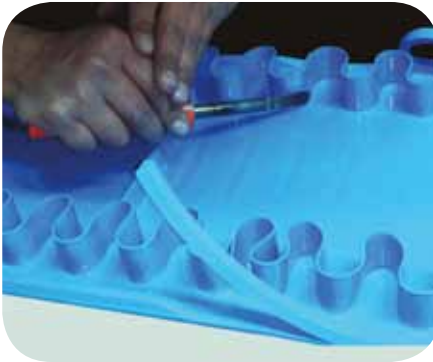
减震挡板



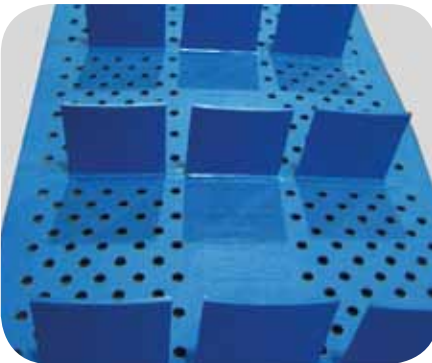
无底裙边



漏斗



裙边和导条无缝接驳



打孔超级驱动带



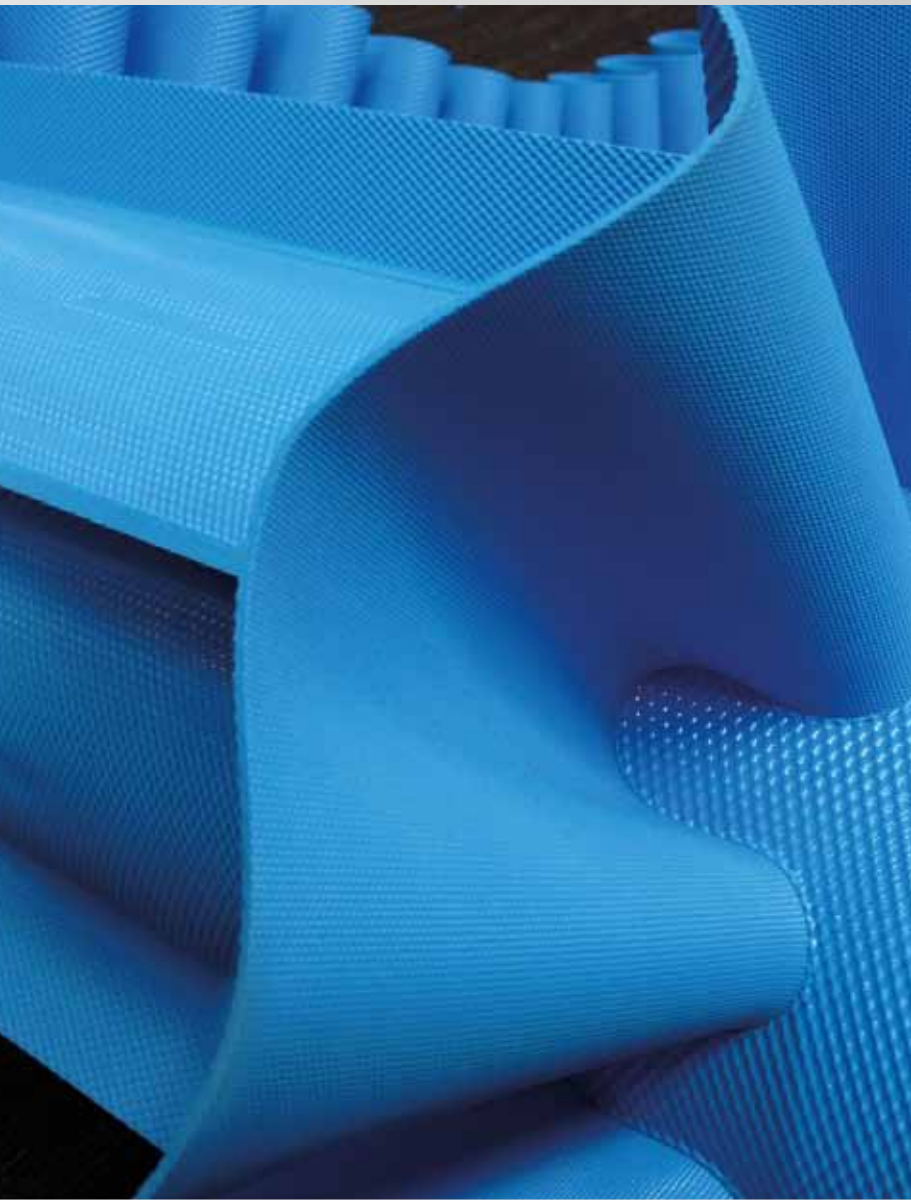
特殊挡板



纵向接驳



该文档是极速PDF编辑器生成，
如您需要快速生成文档，请访问并下载：
<http://www.iisupdfeditor.com/>
加工制作工艺



BELTING Technology

公司总部
销售及制造
sales@voltabelting.com

• china
• Tel: +86 021 61552528
• Fax: +86 021 57446367
• e-mail:
• 18501665458@163.com

www.ok-belt.com

沃尔特不提供任何针对特定用途的产品保修。详情请参见沃尔特总则条款。

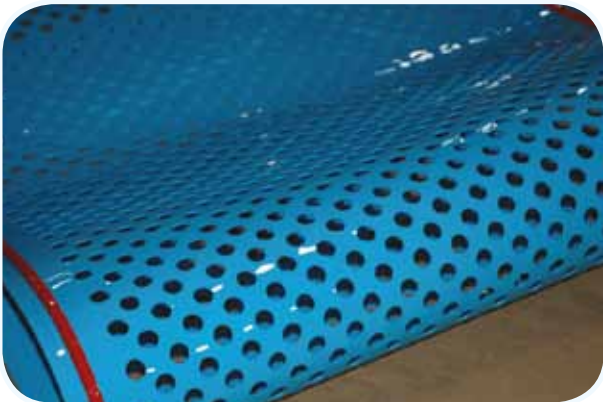
Copyright©2010 Volta Belting Technology Ltd.
CAT500ZH00 - Ver. B - February 2014

BRAND | CREATE

The Next Step in Belting

沃尔特创新使用了最先进的技术和最理想的工具，能简单的对皮带产品实施现有业内各种热焊加工工艺，以满足您的特殊需求。“为了客户，一切皆有可能”是我们一贯秉承的服务宗旨。优质耐用的沃尔特同质性的皮带产品结合配套材料的挡板、裙边、及导条等，提供了几近“牢不可破”的加工工艺和高性能的皮带构造。

依据客户需要可提供各式量身定制的皮带加工工艺及产品。



↑ 沃尔特打孔输送带消除了传统打孔皮带所有的分层和磨损的问题，确保平滑整洁的打孔区，极其适用于液体排出或真空吸附等生产应用。孔洞的形状、模式等可以按照需要进行特别设计及定制。



↑ 通过热焊工艺溶入基带内的箭头标识，与输送带完美融合，拥有完全平整的皮带表面，为输送线提供了永久性的、颜色鲜明、极易识别的皮带标记。

导条：

所有沃尔特导条均采用热焊加工工艺，无需使用任何粘合剂，防止了导条由基带撕裂、脱落的可能。

沃尔特导条拥有极强的耐久性，高度抗磨损、抗油脂、抗工业性化学制品，为坚固耐用的基带提供了使用寿命极长的导条。

品种	CL/CLC		VL/VLB		CM		VM		CW/CWB		VW/VWB		CSB/CSC		VSB/VSC	
硬度	80A		80A		90A		90A		40D		40D		62A		62A	
颜色	棕色/透明		棕色/ 蓝色		红色		红色		白色/蓝色		白色/蓝色		蓝色/透明		蓝色/透明	
带齿	是		否		是		否		是		否		是		否	
附加最小滚筒直径																
大小 (毫米) 宽x高	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
6x4	NR		25	1	NR		NR		NR		NR		NR		15	⅝ ₁₆
8x5.2	NR		40	1½	NR		60	2½	NR		NR		NR		25	1
10x6	35	1⅝ ₈	45	1¾	50	2	65	2⅝ ₈	55	2¼	70	2¾	22	⅞ ₈	30	1½
13x8	40	1½	50	2	60	2½	85	3¼	60	2½	80	3¼	28	1⅝ ₈	35	1¼
17x11.5	60	2½	75	3	85	3½	115	4½	85	3½	110	4¼	40	1½	50	2
20x12.5	NR		85	3½	NR		125	5	NR		NR		NR		NR	
22x14.5	75	3	100	4	110	4¼	145	5½	110	4¼	150	6	NR		65	2⅝ ₁₆

备注：所有导条均可按30米每卷进行订购，以适用于您的内部加工使用。

裙边－高度的耐久性；抗切割、抗撕裂及抗磨损。

沃尔特裙边

类型	SW - 20		SW- 30		SW- 40		SW- 50		SW- 60		SW- 80		SW -100	
mm/inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
高度	20	13⁄16	30	1 ¼	40	1 ½	50	2	60	2 ⅜	80	3 ¼	100	4
底部宽度	40	1 ½	40	1 ½	40	1 ½	70	2 ¾	70	2 ¾	70	2 ¾	70	2 ¾
裙边宽度	18	5⁄7	18	5⁄7	18	5⁄7	34	1 ⅝	34	1 ⅝	34	1 ⅝	34	1 ⅝
最小滚筒直径 (正常弯曲)														
皮带厚度	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
2	80	3 ¼	80	3 ¼	90	3 ⅝	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
2.5	80	3 ¼	80	3 ¼	90	3 ⅝	100	4	110	4 ¼	NR	NR	NR	NR
3	90	3 ⅞	90	3 ⅝	100	4	110	4 ¼	120	4 ¾	150	6	200	8
3.2	90	3 ⅞	90	3 ⅝	100	4	110	4 ¼	120	4 ¾	150	6	200	8
4	100	4	100	4	120	4¾	120	4¾	130	5 ⅛	150	6	200	8
5	110	4 ¼	110	4 ¼	120	4¾	120	4¾	130	5 ⅛	150	6	200	8

备注：NR – 不推荐

无底裙边

参数	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
裙边高度	30	1 1/4	40	1 1/2	50	2	60	2 3/8	80	3 1/8	100	4	130	5 1/8	150	6
裙边厚度	1.6		1.6		1.6		1.6		1.6		1.6		2		2	
裙边宽度	48mm +/-2mm															
最小滚筒直径 (正常弯曲)																
皮带厚度	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
2	80	3 1/8	90	3 1/4	100	4	110	4 1/4	NR		NR		NR		NR	
2.5	80	3 1/8	90	3 1/4	100	4	110	4 1/4	NR		NR		NR		NR	
3	80	3 1/8	90	3 1/4	100	4	110	4 1/4	130	5 1/8	160	6 1/4	210	8 1/4	250	10
4	80	3 1/8	90	3 1/4	100	4	110	4 1/4	130	5 1/8	160	6 1/4	210	8 1/4	250	10
5	100	4	100	4	110	4 1/4	120	4 3/4	150	6	180	7	230	9	280	11

备注： 两裙边最小间距：300毫米/11.9英寸 (中心间距) 两裙边最大间距：2000毫米/78.5英寸 (中心间距)
对于加强型皮带，所有表格数据需增加10%。NR – 不推荐

平裙边

材料	沃尔特MW米色或MB蓝色	沃尔特LB蓝色
硬度	95A/46D	80A
裙边厚度	3; 4; 5mm	5mm
裙边高度	40 – 100mm / 1 1/2"- 4"	40 – 100mm / 1 1/2"- 4"
底带附加MPD	200mm / 8"	175mm / 6 7⁄8"
适用的温度范围	- 5°C to 60°C / 23°F to 140°F	- 10°C to 50°C / 15°F to 120°F
认证	FDA / USDA / EU	

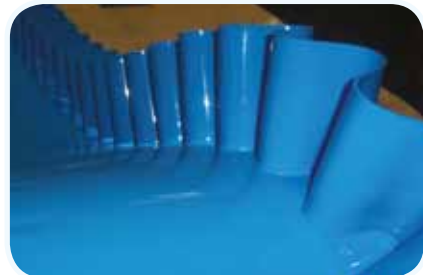
备注： MPD (最小滚筒直径) 取决于高频技术焊接的平裙边。 不能反向弯曲。
平裙边可应用于距离皮带边缘最小间距5毫米处。



↑ 裙边



↑ 窄面平裙边



↑ 无底裙边

挡板：

沃尔特提供灵活的产品及服务，为用户量身定制最佳的挡板方案，以确保产品的高效输送，及生产线无间断、无差错运行。在选择挡板类型时，需考虑最小滚轮直径 (MPD) 。

高频 (HF) 焊接挡板

高频焊接可为您提供最为坚固耐用的挡板焊接效果，其挡板与基带结合处极其平滑，与一体挤压成型的制造效果相差无二。该接口拥有完全无缝的加工工艺，极大提高了卫生安全水平。

高频焊接的特殊挡板类型：

铲斗型 ①

可用做爬坡式输送机的运送口袋。制作材料为3到8毫米厚、最高150毫米高的平皮带材料。铲斗型挡板亦可零散订购以用于内部加工使用。

撑板型 ②

附加的支撑挡板可应用于高负荷输送机，以满足额外的载重需要，挡板材料厚度为5毫米或以上。对于极其高的载重应用，挡板可选用8毫米厚、最高150毫米高、双重焊条接驳加工的平皮带材料。

斜角型 ③

以大约70°的斜角焊接而成，适用于爬坡式输送应用。制作材料为3到8毫米厚、最高150毫米高的平皮带材料。

间隔型 ④

将一体的挡板面间隔成带有间距的一系列挡板，以降低皮带自身重量。制作材料为3到8毫米厚、最高150毫米高的平皮带材料。

V型 ⑤

由三角带或圆带制作而成的不同样式的挡板。推荐挡板制作材料：宽度为17毫米或以下的三角带，及直径为10毫米或以下的圆带。

直板型 ⑥

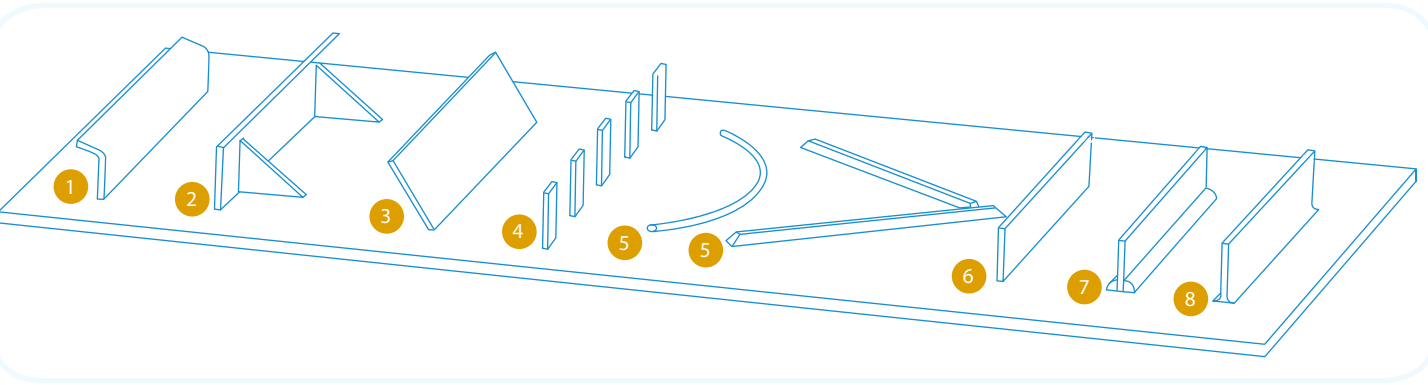
挡板由3到8毫米厚、最高150毫米高的平皮带材料制作而成。

焊条接驳型 ⑦

焊条接驳型 - 原装配套的双板或单板焊条接驳而成的挡板。焊条有7毫米和9毫米两种型号、及不同的硬度以供选择，以满足基带的配套需求。

T型 ⑧

可用于您的内部加工使用。实心耐用的加宽底部，可加固重压应用下的挡板，并提供从挡板到基带之间的平滑过渡。可选型号：25、30、40及50毫米高的米色和蓝色挡板；及25毫米高的白色挡板。所有T型挡板均为4毫米厚，可按2.15米每卷的长度进行订购。



依据需要，所有挡板边缘均可加工成光滑的圆边，以避免其尖角损坏娇嫩易碎的产品。