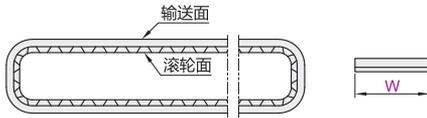


无尘平皮带

代码	用途	输送面				滚轮面		织物层数	总厚	重量 kg/m ²	最小滑轮直径mm	容许应力 kg/cm	连续使用温度(°C)	内周加导条	激光打孔	是否防静电
		材质	纹理	颜色	摩擦系数	材质	纹理									
EMS83	百级无尘车间用	TPEE	光面	黑色	0.3	PET	光面	1	0.6	0.6		0.8	-10~40	×	×	√
EMW20	千级	高硬度聚氨酯	平滑亚光	白色	0.3~0.5	聚酯	帆布	2	1.3	1.3	20		-20~80	√	√	×
EMW21	无尘车间用	耐湿热型PU	平滑有光泽	白色	0.2~0.4	耐湿热型PU	平滑有光泽	2	1.6	1.7		12	-30~100	√	√	×
EMW30				黑色				1	1.1	1.18		4		√	√	√
EMW31		热塑性聚氨酯	亚光	蓝色	0.3~0.4	热塑性聚氨酯	布纹	1	1.2	1.12	8	4	15~85	√	√	√
EMW32	万级			白色			胶面	2	1.5	1.5		3		√	√	×
EMW38	无尘车间用								1.2	1.3		10		×	√	√
EMW39		NBR	细纹理	黑色	0.7	NBR	细纹理	1	1.5	1.6		14	-20~100	×	√	√
EMW40								2	2.1		30	20		×	√	√

- ❑ 无尘平皮带：凭借其高效无尘传输的特点，主要应用于3C半导体、生物医药、食品加工、精密机械制造、储运式输送和需高洁净度高的领域。
- ❑ 防静电标准： $1.0 \times 10^9 \Omega \leq \text{电阻} \leq 1.0 \times 10^{10} \Omega$ ，我司采用的是行业标准的重锤法测试皮带的表面电阻，整体材质符合此标准。
- ❑ 激光打孔请致电怡合达或来图定制。
- ❑ EMW21/32皮带背面只能用于滚轮、滚筒，不适合用拖板支撑。



型号		
代码	W皮带宽度 最小单位1mm	L周长(m) 最小单位0.001m
EMS83	10~100	0.5~15
EMW20 EMW21 EMW30 EMW31 EMW32	10~1000	0.5~20
EMW38 EMW39 EMW40	3~200	0.5~20



型号	W皮带宽度	L周长(m)
EMW20	10<W<100	0.5~20
EMW21	100~1000	0.5~20

EMW20 — W100 — L1

❑ 可选加工

型号	W皮带宽度	L周长(m)	可选加工代码
EMW20	10<W<100	0.5~20	VA VB VC...
EMW21	100~1000	0.5~20	VA VB VC...

EMW20 — W100 — L1 — VA



数量	1~4	5~
优惠价	100%	另行报价



代码	技术说明		
(一根导条) (两根导条) VG GG VA GA VB GB VD GD VE GE VF GF	增加防跑偏导条 ❑ 滚轮槽尺寸 		
	❑ 增加导条位置图 一根导条位置图 两根导条位置图 		
(一根导条) (两根导条) PG FG PA FA PB FB PC FC PD FD PE FE PF FF	增加PVC防跑偏导条 选型方法 VA ❶ 仅平皮带材质为PVC、聚酯织物时适用。 ❷ 默认导条加工位置为平皮带内周宽度方向1/2处，其它位置请来电定制。 ❸ 平皮带宽度W≥50时，才可选防跑偏导条。 ❹ 平皮带宽度W≥500时，建议增加两根防跑偏导条，具体加工位置见左图，如需其它尺寸请来电定制。 ❺ 平皮带轮径与导条轮径不相同，取二者最大轮径值。 ❻ 6×4导条有咬齿型和防静电型，需定制。 * 优先选择说明：行业通用规格，结构更紧凑。		
	增加PU防跑偏导条 选型方法 PA ❶ 平皮带材质为PU、聚酯织物，织物时适用。 ❷ 默认导条加工位置为平皮带内周宽度方向1/2处，其它位置请来电定制。 ❸ 平皮带宽度W≥50时，才可选防跑偏导条。 ❹ 平皮带宽度W≥500时，建议增加两根防跑偏导条，具体加工位置见左图，如需其它尺寸请来电定制。 ❺ 平皮带厚度≤1.2时，仅可选PC/FC型导条。 ❻ 平皮带轮径与导条轮径不相同，取二者最大轮径值。 ❼ 6×4导条有咬齿型和防静电型，需定制。 * 优先选择说明：行业通用规格，结构更紧凑。		

❶ NBR材质(EMW38/39/40)皮带无可选加工。