



输送解决方案
VOLTA BELTING 输送带



The Next Step in Belting

食品行业输送带	3
输送带型号.....	3
花纹输送带.....	4
封底输送带.....	6
芳纶线芯加强型输送带.....	7
工业应用输送带	8
工业应用输送带表面及底面.....	9
防静电输送带.....	10
输送带的接驳.....	11
工业应用输送带示例.....	12
超级驱动输送带	13
超级驱动输送带介绍.....	14
技术参数.....	15
超级驱动输送带附件.....	16
超级驱动输送带输送机结构.....	19
输送机的改造.....	22
槽式输送机.....	25
超级驱动输送带的接驳.....	26
沃尔特套管安装装置	28

食品行业输送带

同质性输送带										
产品&颜色	硬度	适用的温度范围	对钢的摩擦系数(底面)	厚度		最小滚筒直径		拉力: 1%的张紧力		认证
				mm	mm	Inch	kg/cm	lbs/in		
FHB	59D	-20° C to 75° C -5° F to 170° F	0.28	1.5	50	2	1.50	8.40	FDA/ USDA/ EU	
				2	70	2 3/4	2	11.20		
				3**	90	3 9/16	3	16.80		
				4	110	4 3/8	4	22.40		
				5	150	5 7/8	5	28.00		
				6	180	7	6	33.60		
FHW	59D	-20° C to 75° C -5° F to 170° F	0.28	1*	34	1 3/8	1	5.60	FDA/ USDA/ EU	
				1.5	50	2	1.50	8.40		
				2	70	2 3/4	2	11.20		
				2.5	80	3 1/8	2.50	14.00		
				3	90	3 9/16	3	16.80		
				4	110	4 3/8	4	22.40		
				5	150	5 7/8	5	28.00		
FMB	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.36	2	30	1 3/16	1.20	6.80	FDA/ USDA/ EU	
				2.5	35	1 3/8	1.50	8.40		
				3**	40	1 5/8	1.80	10.10		
				4	60	2 3/8	2.40	13.50		
				5	80	3 1/8	3	16.90		
				6	90	3 9/16	3.60	20.25		
				7	105	4 1/3	4.20	23.80		
				8	120	4 1/2	4.80	27.20		
FMW	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.36	2	30	1 3/16	1.20	6.80	FDA/ USDA/ EU	
				2.5	35	1 3/8	1.50	8.40		
				3	40	1 5/8	1.80	10.10		
				4	60	2 3/8	2.40	13.50		
				5	80	3 1/8	3	16.90		
				7	105	4 1/3	4.20	23.80		
				8	120	4 1/2	4.80	27.20		
FW	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.36	2	30	1 3/16	1.14	6.40	FDA/ USDA/ EU	
FLB	80A	-40° C to 50° C/ -40° F to 120° F	0.55	2.5**	17	2 1/32	0.30	1.80	FDA/EU	
				3**	20	3/4	0.40	2.20		
				4**	30	1 3/16	0.60	3.40		
FTB	72A	-40° C to 40° C -40° F to 104° F	1.25	2.5	16	5/8	0.475	2.66	FDA/ USDA/ EU	
				3	19	3/4	0.57	3.2		
低温同质性输送带										
FMB-LT	95A/46D	-35° C to 40° C -31° F to 104° F	0.4	2	30	1 3/16	0.80	4.40	FDA/ USDA/ EU	
				3	40	1 5/8	1.20	6.70		
				4	60	2 3/8	1.60	9		
				5	80	3 1/8	2	11.20		
				6	90	3 9/16	2.40	13.40		

注: * 非标准。标准皮带宽度=1524毫米/60英寸

**宽度可达2000毫米/80英寸

平皮带表面



平皮带底面



同质性底部压纹输送带

产品 & 颜色	硬度	适用的温度范围	对钢的摩擦系数 (底面)	厚度		最小滚筒直径		拉力: 1%的张紧力		认证
				mm	mm	Inch	kg/cm	lbs/in		
FEHB	59D	-20° C to 75° C -5° F to 170° F	0.20	3	90	3 ⁹ / ₁₆	3	16.80	FDA/ USDA/ EU	
FEHW				4	110	4 ³ / ₈	4	22.40		
FELB	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.45	1.6**	10	3 ⁷ / ₈	0.32	1.79	FDA/ EU	
				2**	12	1 ¹ / ₂	0.40	2.24		
				2.50	20	13 ¹ / ₁₆	0.60	3.36		
FELW	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.45	1.6	10	3 ⁷ / ₈	0.32	1.79	FDA/ EU	
				2**	12	1 ¹ / ₂	0.40	2.24		
				2.5	15	9 ¹ / ₁₆	0.50	2.80		
				3	20	13 ¹ / ₁₆	0.60	3.36		
FEMB	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.25	1.6**	24	15 ¹ / ₁₆	0.60	3.60	FDA/ USDA/ EU	
				2**	30	13 ¹ / ₁₆	0.80	4.50		
				2.5**	35	13 ³ / ₈	1	5.60		
				3**	40	15 ¹ / ₈	1.20	6.80		
FEMW	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.25	2	30	13 ¹ / ₁₆	0.80	4.50	FDA/ USDA/ EU	
				2.5	35	13 ³ / ₈	1	5.60		
				3	40	15 ¹ / ₈	1.20	6.80		
				4	60	23 ³ / ₈	1.60	9.20		
				5	80	31 ¹ / ₈	2.10	11.70		
FEW	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.25	2	30	13 ¹ / ₁₆	0.76	4.20	FDA/ USDA/ EU	
				3	40	15 ¹ / ₈	1.12	6.30		
FETB	72A	-40° C to 40° C -40° F to 104° F	1	1.6	10	3 ⁷ / ₈	0.29	1.6	FDA/ USDA/ EU	
				2	13	1 ¹ / ₂	0.36	2		
				3	19	3 ¹ / ₄	0.55	3		
加强型输送带										
FRLB	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.20	1.6	8	5 ¹ / ₁₆	4	22	FDA/ EU	
				2**	10	3 ⁷ / ₈	5	28		
FRLW	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.20	1.6**	8	5 ¹ / ₁₆	4	22	FDA/ EU	
				2**	10	3 ⁷ / ₈	5	28		
				2.5	15	9 ¹ / ₁₆	6.20	35		
				3	18	11 ¹ / ₁₆	7.50	42		
FRMB	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.20	2	25	1	6	33.50	FDA/ USDA/ EU	
				3	35	13 ³ / ₈	7	39		
FRMW	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.20	2	25	1	6	33.50	FDA/ USDA/ EU	
				2.5	30	13 ¹ / ₁₆	6.50	36.20		
				3**	35	13 ³ / ₈	7	39		
FRTB*	72A	-40° C to 40° C -40° F to 104° F	0.20	1.6	8	5 ¹ / ₁₆	2.60	14.90	FDA/ USDA/ EU	

注: FRTB-PF*-热焊齿接式的拉力 **宽度可达2000毫米/80英寸

表面压纹输送带											
产品 & 颜色		硬度	适用的温度范围	对钢的摩擦系数 (底面)	厚度		最小滚筒直径		拉力： 1%的张紧力		认证
					mm	mm	Inch	kg/cm	lbs/in		
ITS70	FELB-ITS70	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.45	1.6	10	3/8	0.24	1.40	FDA/ EU	
					2	12	1/2	0.30	1.74		
IST	FELB-IST	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.45	2//4***	35	1 3/8	0.40	2.20	FDA/ EU	
ITO 50	FELB-ITO50	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.45	2	12	1/2	0.32	1.87	FDA/ EU	
	FELW-ITO50				2.5	15	9/16	0.40	2.32		
					3	18	11/16	0.50	2.80		
	FMB-ITO50	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.36	2.5	35	1 3/8	1.50	8.40	FDA/ USDA/ EU	
	FEMB-ITO50	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.25	2	30	1 3/16	0.60	3.36	FDA/ USDA/ EU	
					2.5**	35	1 3/8	0.74	4.20		
					3	40	1 5/8	0.94	5.26		
	FEMW-ITO50	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.25	2	30	1 3/16	0.60	3.36	FDA/ USDA/ EU	
					2.5	35	1 3/8	0.74	4.20		
					3	40	1 5/8	0.94	5.26		
FHW-ITO50	59D	-20° C to 75° C -5° F to 170° F	0.28	2	70	2 3/4	1.50	8.40	FDA/ USDA/ EU		
				2.5	80	3 1/8	2	11.20			
				3	90	3 1/2	2.50	14			
ITR10	FELW-ITR10	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.45	3	18	11/16	0.52	2.94	FDA/ EU	
					4	25	1	0.70	3.92		
IRT	FELB-IRT	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.45	4	25	1	0.60	3.40	FDA/ EU	
	FEMB-IRT	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.25	3.5	40	1 9/16	1	5.60	FDA/ USDA/ EU	
					4	55	2 3/16	1.20	6.80		
Spikes*	FELB-SP	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.45	2	20	1 3/16	0.40	2.24	FDA/ EU	
					2.5	24	1 5/16	0.50	2.80		
					3	28	1 1/8	0.60	3.36		
	FEMB-SP	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.25	2	40	1 5/8	0.80	4.50	FDA/ USDA/ EU	
					2.5	45	1 3/4	1	5.60		
FEMW-SP				3	50	2	1.20	6.80			
Nub Top	FEMB-INT	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.25	2	50	2	0.80	4.50	FDA/ USDA/ EU	
Crescent Top	FELB-CT	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.45	3	35	1 3/8	0.60	3.36	FDA/ EU	
	FMB-CT	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.40	3	60	2 3/8	1.80	10.12	FDA/ USDA/ EU	
	FEMB-CT			0.25	3	60	2 3/8	1.20	6.75		
	FEMW-CT				2.5	50	2	1	5.60		
Mini Cleats	FELB-MC	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.45	2.5	40	1 5/8	0.50	2.80	FDA/ EU	
	FELW-MC	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.45	2.5	40	1 5/8	0.50	2.80	FDA/ EU	
					3	50	2	0.60	3.40		
FEMB-MC	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.25	3	70	2 3/4	1.20	6.80	FDA/ USDA/ EU		

注：穗纹 - *基带上的穗纹高度是2.8毫米。可供应带宽为2000毫米/80英寸。***基带厚度=2毫米时总厚度为4毫米。

加强型表面压纹输送带

产品 & 颜色	硬度	适用的温度范围	对钢的摩擦系数 (底面)	厚度		最小滚筒直径		拉力：1%的张紧力		认证
				mm	mm	Inch	kg/cm	lbs/in		
FRLB - ITO50	80A	-40°C to 50°C / -40°F to 120°F	0.20	2.5	15	9/16	3.20	18	FDA/ EU	
FRLW - ITO50	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.20	2.5	15	9/16	3.20	18	FDA/ EU	
				3	18	11/16	3.48	21.60		
FRMB - ITO50	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.20	2.5	32	1 1/4	4.10	24	FDA/ USDA/ EU	
				3	36	1 7/16	4.30	25.20		
FRMW - ITO50	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.20	2.5	32	1 1/4	4.10	24	FDA/ USDA/ EU	
				3	36	1 7/16	4.30	25.20		
FRLW - ITR10	80A	-40°C to 50°C / -40°F to 120°F	0.20	4	30	1 3/16	3.40	19	FDA/ EU	
FRLB - ITS70	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.20	1.6	8	5/16	4	22	FDA/ EU	
				2	10	3/8	5	28		

封底平皮带

极其适合于食品行业的长期使用，有效结合了高卫生标准和高效输送能力于一体。其织物加强层热涂了一层薄薄的沃尔特热塑性弹性体材料 (TPE)，以完全密封织物层，从而防止了液体渗透的污染及避免皮带分层。此外，皮带带边亦可采用热涂进行封边处理，以全面预防皮带磨损。符合HACCP的概念。



涂有一薄层同质性沃尔特材料的织物加强层

封底/封底花纹输送带

产品 & 颜色	硬度	适用的温度范围	对钢的摩擦系数 (底面)	厚度		最小滚筒直径		拉力：1%的张紧力		认证
				mm	mm	Inch	kg/cm	lbs/in		
FRLB - CEB - B	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.30	2	19	3/4	2.20	12.40	FDA/ EU	
				3	30	1 1/4	2.80	15.60		
FRLW - CEB - B	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.30	2	19	3/4	2.20	12.40	FDA/ EU	
				3	30	1 1/4	2.80	15.60		
FRLW - CEB - C	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.20	2	19	3/4	2.20	12.40	FDA/ EU	
				3	30	1 1/4	2.80	15.60		
FRLW - CB	80A	-40°C to 50°C / -40°F to 120°F	0.45	2	19	3/4	3.10	17.40	FDA/ EU	
FRMB - CEB - B	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.30	3	40	1 5/8	6.80	38	FDA/ USDA/ EU	
FRMB - CB			0.45	3	40	1 5/8	7.20	40	FDA/ USDA/ EU	
FRMW - CEB - C			0.30	3	40	1 5/8	6.80	38	FDA/ USDA/ EU	
FRLB - CEB - B - ITO50	80A	-40°C to 50°C / -40°F to 120°F	0.30	2.5	15	9/16	3.50	18	FDA/ EU	

16

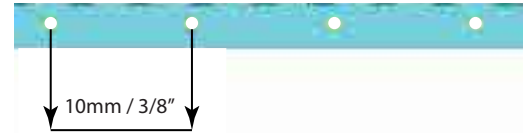
适于食品行业的皮带涂料材料

产品	GIB	MIB	WIB	FEIB	FEMB/FEMW-SP	FELB-SP
图解						
描述	超级防滑 (SG)	多重防滑 (MG)	木质防滑 (WG)	高度防滑	穗纹	穗纹
硬度	62A	62A	62A	62A	95A	80A
尺寸 (mm)	宽度*	50	50	70	1524	1524
	厚度	4	6	4	2/2.5/3/4	2/ 2.5/ 3*
摩擦系数 (钢)	0.98	1.08	1.05	0.95	0.25	0.45
适用的温度范围	-20° C to +40° C				-30° C to +60° C	-40° C to +50° C

备注：*宽度 - 可提供的最大宽度 **穗纹超出基带的高度为2.8毫米

芳纶线芯加强型输送带

一种食品级平面输送带，在经过耐久性测试的无孔单一材质内部封装有特殊的张紧材料。主要使用在小轮径驱动轮和又长又窄的输送带上的物料输送。



芳纶线芯加强型 (ACR) 表面压纹输送带										
产品 & 颜色	硬度	适用的温度范围	对钢的摩擦系数 (底面)	厚度	最小滚筒直径		拉力 : 0.2%的张紧力		认证	
					mm	inch	kg/cm width	lbs/in width		
芳纶线芯加强型 (ACR) 底部压纹输送带										
FELB-ACR	80A	-40°C to 50°C -40°F to 120°F	0.45	2.5	20	0.79	4.2	23.46	FDA/EU	
芳纶线芯加强型 (ACR) 表面及底部压纹输送带										
FELB-ITO50-ACR	80A	-40°C to 50°C -40°F to 120°F	0.45	2.5	20	0.79	4	22.40	FDA/EU	
FELB-ITO50 ACR RAL 5002	80A	-40°C to 50°C -40°F to 120°F	0.45	2.5	20	0.79	4	22.40	FDA/EU	
FELB-IST-ACR	80A	-40°C to 50°C -40°F to 120°F	0.45	2 // 4*	35	1.38	4.2	23.40	FDA/EU	
低温 (LT) 芳纶线芯加强型 (ACR) 表面及底部压纹输送带										
FELB- LT- ITO50-ACR	80A	-40°C to 50°C -40°F to 120°F	0.45	2.5	18	0.70	4	22.40	FDA/EU	
FEMB- LT- ITO50-ACR	95A/46D	-35°C to 50°C -30°F to 120°F	0.25	2.5	40	1.57	4	22.40	USDA/FDA/EU	

备注: *FELB-IST-ACR-基带厚度=2毫米//总带厚包括锯齿状表面凸纹=4毫米
表中拉力数值与20X50毫米规格的齿形拼接相关。该计算考虑到的齿接强度为28公斤/厘米。
注意不同的齿接方法和不同的工具会造成不同的输送带强度。
**可供应的输送带宽度: 1524毫米/60英寸- 标准规格 或者 2032毫米/80英寸

接驳技术



FT - 焊条接驳工具
FT工具是专为沃尔特平皮带量身定制的焊条接驳工具。



FBW平带对焊接驳工具
FBW工具是专为平皮带对焊接头而设计制造的接驳工具。

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。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。



工业应用输送带

沃尔特拥有长达50多年工业应用输送带的生产制造经验。所有产品均取材于最高质量的热塑性弹性体材料 (TPE)，拥有独特的同质性的特点。该系列皮带广泛应用于陶瓷、玻璃、纸板、金属部件及垃圾回收等行业的产品输送，拥有不同的颜色、厚度、硬度及表面花纹以供选择。标准的皮带带宽为 - 2032毫米 / 80英寸。



- 不吸收工业用油、液体及化学制品。
- 能良好地承受产品坠落的冲击力，以确保皮带持久的使用寿命。
- 低指数的摩擦系数确保了皮带高度的抗磨损能力。
- 耐切割、切割拉升及冲击穿刺。
- 高强度的承载能力及极佳的防滑能力（高抓力表面）。
- 柔软而不留痕的皮带适用于易碎或需要额外小心处理的产品的输送作业。
- 对于电磁输送机和分离器，使用更薄的皮带产品意味着增强给定磁场内的磁性强度

同质性输送带									
产品 & 颜色		硬度	适用的温度范围	对钢的摩擦系数 (底面)	厚度	最小滚筒直径		拉力: 1% 的张紧力	
					mm	mm	Inch	kg/cm	lbs/in
FK		59D	-20° C to 75° C -5° F to 170° F	0.28	1.8	60	2 ³ / ₈	1.90	10.60
					2.5	80	3 ¹ / ₈	2.50	14
					3	88	3 ¹ / ₂	3.20	17.60
					4	105	4 ¹ / ₄	4.20	23.50
					5	150	5 ⁷ / ₈	5	28
FZ		95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.36	2	30	1 ³ / ₁₆	1.20	6.40
					2.5	35	1 ³ / ₈	1.50	8
					3.2	43	1 ³ / ₄	2	10.80
					4	60	2 ³ / ₈	2.60	13.60
FL*		80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.55	2.5	17	2 ¹ / ₃₂	0.30	1.80
					3	20	3/4	0.40	2.20
					4	30	1 ³ / ₁₆	0.60	3.40
					5	35	1 ³ / ₈	0.70	3.90
FEZ		95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.20	2	30	1 ³ / ₁₆	0.80	4.50
					2.5	35	1 ³ / ₈	1	5.60
					3.2	43	1 ³ / ₄	1.30	7.30
					4	60	2 ³ / ₈	1.60	9
FEPZ		86A	-30° C to 50° C -20° F to 120° F	0.35	3	30	1 ³ / ₁₆	0.80	5.10
					4	40	1 ⁵ / ₈	1.10	6.30
					2	9	1 ¹ / ₃₂	0.30	1.68
					3	14	9/16	0.45	2.52
					4	18	2 ³ / ₃₂	0.60	3.36
FEST		65A	-40° C to 55° C -40° F to 125° F	0.70	5	22	7/8	0.75	4.20
					2	30	1 ³ / ₁₆	0.80	4.50
					2.5	35	1 ³ / ₈	1	5.60
					3.2	43	1 ³ / ₄	1.30	7.30
FEZ		95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.20	4	60	2 ³ / ₈	1.60	9
					5	80	3 ¹ / ₈	2.10	11.80
					2	30	1 ³ / ₁₆	0.80	4.50
					2.5	35	1 ³ / ₈	1	5.60

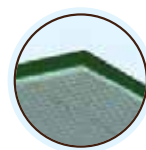
工业应用输送带表面及底面



光滑表面



细纹底面



加强底面

加强型输送带									
产品 & 颜色	硬度	适用的温度范围	对钢的摩擦系数 (底面)	厚度		最小滚筒直径		拉力：1%的张紧力	
				mm		mm	Inch	kg/cm	lbs/in
FRL*	80A	-40° C to 50° C -40° F to 120° F	0.20	2		10	3/8	5	28
				3		30	1 3/16	12	67
				5		60	2 3/8	13	73
FRGZ*	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.20	2		25	1	6	33.50
				2.5		32	1 1/4	6.50	36
				3*		36	1 7/16	7	39
				4*		50	2	7.50	41.70
FRG*	95A/46D	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.20	2		27	1 1/16	6	33.50
				3*		36	1 3/8	7	39
				4		60	2 3/8	7.50	41.70
FRG ST	65A	-30° C to 60° C -20° F to 140° F	0.20	3.5		40	1 5/8	6	33
	95A/46D			5		60	2 3/8	7	39
FRPZ*	86A	-30° C to 50° C -20° F to 120° F	0.20	2		20	3/4	5.20	29.12
				3		30	1 3/16	5.60	31.36
				4		40	1 5/8	6	33.60
				6		80	3 3/8	6.80	38.08
				8		100	4	7.60	42.56

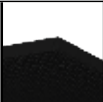
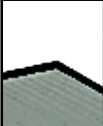
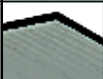
* 标准的皮带带宽为1524毫米 / 60英寸-2032毫米 / 80英寸。

确保加强型平皮带最佳加工效果的沃尔特小贴士：

- ➔ 对加强型皮带接头需进行斜角接驳。由此增加接头的覆盖面，提升接口处的加强效果，以降低皮带在接口处的拉升及提高其运作效果。
- ➔ 当在平皮带的织物底层添加导条时，需使用开槽机移去会与导条重叠的织物加强层。该操作能确保导条材料能直接热焊在基带材料上，形成坚固一体化的加工效果，防止导条由基带撕裂或脱落的可能。
- ➔ 可提供多种挡板类型以供选择：高频焊接的挡板拥有极其光滑、牢固的接口；铲斗型挡板形似“口袋”，适用于运输过程中提升产品；斜角型挡板非常适用于爬坡式的输送应用等等。
- ➔ 为用户提供量身定做的加工工艺是我们特有的专长。

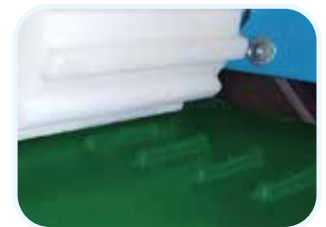
静电耗散 (ESD) 输送带

该类特殊皮带具有静电耗散的特点及功效，以确保持续性的释放静电荷，防止累积和脉冲、及不必要的静电释放。

静电耗散 (ESD) 输送带												
Product & Color		Shore Hardness	Temperature Range	Coefficient of Friction on Steel (bottom)	Thickness			Minimum Pulley Diameter		Pull Force Pretension of 1%		Range Ohms (Ω)/ Square
					mm	mm	Inch	kg/cm	lbs/in			
FEBL - AS		86A	-20° C to 50° C -5° F to 120° F	0.35	1.6	20	¾	0.40	2.20	10 ⁹ - 10 ¹⁰		
					2	25	1	0.48	2.74			
					2.5	30	1⅜/16	0.60	3.30			
FRBL - AS		86A	-20° C to 50° C -20° F to 120° F	0.6	1.6	20	0.8	4	22	10 ⁹ - 10 ¹⁰		
					2	25	1	5	28			
					4	50	2	6	33.50			
					8	100	4	7.60	42.56			
FRBL - ESD		90A	-0°C to 50°C / -32°F to 120°F	0.5	2	30	1⅜/16	2.5	14	10 ⁷ - 10 ⁸		
					2.5	37.5	1.5	3.12	17.44			


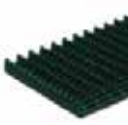




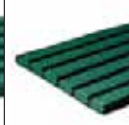

链轮驱动概念 - 超级驱动 (SuperDrive™)

链轮驱动机制的附加优势在于防止皮带打滑或走偏，极大降低了维修成本。无需张紧力的设计预防了皮带的过度拉伸，并简化其清洁程序和延长皮带使用寿命。



皮带涂料材料

不同品种的热焊涂料，即可应用于获取额外的抓力，又可增加抵抗重击的保护。

皮带涂料材料											
Products	GST - 4	MST - 6	FEST	FSTF	FSTF - ST	FSTF - ST Strips	FSTF - STX Strips	GWG - 4			
Illustration											
Description	Super Grip	Multi Grip	High Grip	Foam**	Foam & High Grip Top	Foam & High Grip Strips	Foam & High Grip Double Strips	Wood Grip			
Shore Hardness	65A	65A	65A	65A	65A	65A	65A	65A			
Size(mm)	Width*	50	50	1524	140	150	160	60	60	60	72
	Thickness	4	6	2, 3, 4, 5	14	6-12	4	4	4	4	3.75
Temp. Range	-40° C to 55° C / -40° F to 125° F										

备注：宽度* - 可提供的最大宽度。 **泡沫 - 由65A shore的材料制成，实际硬度低于该值。



滚筒套

滚筒套具有抗磨损、柔软、不留痕的表面，是做为滚筒涂料的理想选择，用以工业成品在滚轮上的输送应用。使用沃尔特专利的工具，能简单快捷的进行套管安装，而无需额外使用任何润滑材料或胶水。套管有平滑和肋纹两种表面，其外径大小范围为12毫米到95毫米。

接驳工具

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。



← FBW - 对焊接驳工具

FBW工具是专为平皮带对焊接头而设计制造的接驳工具。如皮带表面有特殊花纹，则需要配合使用配套的适配器，以确保最佳的接口效果。FBW工具配有适用于超级驱动皮带接驳的内置适配器及焊接阻。

→ FT - 焊条接驳工具

FT工具是专为沃尔特平皮带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。



← P-100 & P-200 窄带对焊接驳工具

P-100对接钳适用于带宽为100毫米及以下的窄带对焊接驳。为确保最佳的接驳效果，特建议配套使用W-141/142电焊棒。
P-200对接钳适用于带宽为200毫米及以下的窄带对焊接驳。为确保最佳的接驳效果，特建议配套使用W-241/242电焊棒。

→ 沃尔特铰链花边装置和金属钉扣

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。沃尔特花边适用于所有厚度为2.5至5毫米的平皮带产品的使用。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。

- 使用沃尔特工具，可以简单方便地对输送带进行现场接驳，减少停机时间。
- 热焊加工工艺：优质耐用的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皮带构造。
- 沃尔特材料是制作滑道或托床的理想材料，以轻柔地支撑及缓冲产品坠落在输送带上的冲击力。

↓ 沃尔特输送带在工业输送行业的应用



FRGZ - 2
螺丝钉输送



FRPZ - 6
玻璃回收中的缓冲托床



FRGZ - 4
金属回收



FEZ - 3.2
工业性化学制品输送机



FEZ - 3.2
钉子生产



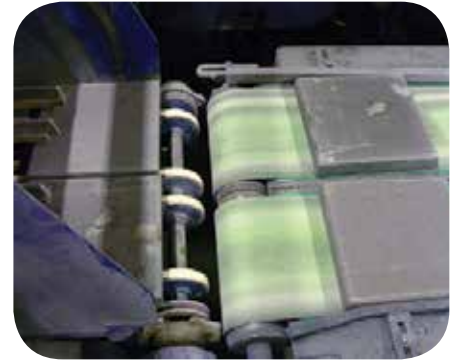
FRGZ - 5
玻璃输送



FRPZ - 6
玻璃回收



FRG - 3
化学粉末输送

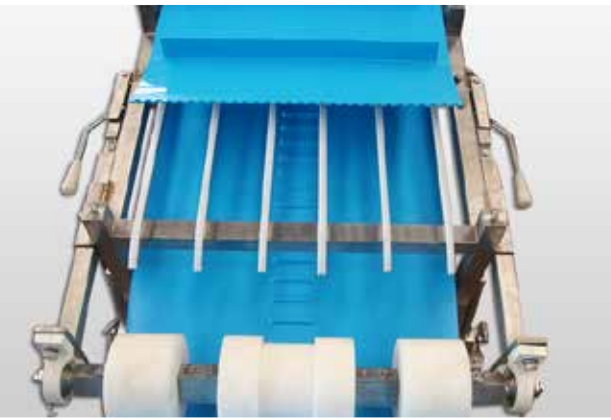


FK - 3
砖块输送



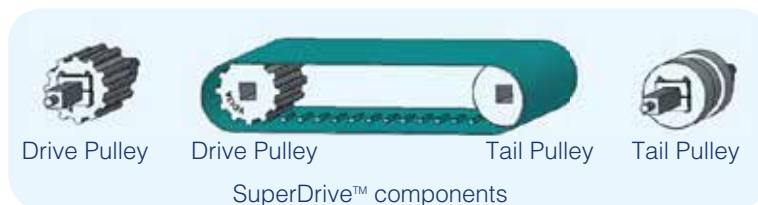
⋮
⋮
⋮

*SuperDrive*TM
沃尔特超级驱动输送带



1. 介绍

超级驱动SuperDrive™，单一材质的齿轮驱动输送带，是全球公认用于提升卫生水平和输送效率的最好选择。这种独特的设计结合了齿轮驱动的优点和沃尔特对卓越品质的坚定承诺，提升卫生标准和生产效率。



在驱动面上整体挤出成型的输送带齿条其功能就像一个齿轮传动系统，同时以一种内置的导向机构方式运作，减少输送带的张紧和跑偏。单一材质的特性确保了没有细菌藏匿的缝隙，使清洗简易并大大延长了产品的保质期。沃尔特的生态友好型输送带可以显著减少用水量，将节省的清洗时间转化为宝贵的生产时间。

材料特性

- 光滑的单一材质的无孔表面防止细菌增长，使产品保质期达到最长。
- 不会产生分层，边缘磨损、链板组件或铰链碎片落入成品里的情况。
- 不吸收水，油脂或化学品。
- 光滑的表面避免了产品粘附，大大减少了浪费。
- 不吸收气味。
- 工作温度范围广。
- 获得美国食品药品监督管理局/美国农业部的农业市场服务部设备验收证书，遵守NSF/ANSI/3A 14159-3 – 2005肉类和家禽处理条例。
- 美国农业部乳品设备选定产品。
- 获得符合欧盟法规10/2011，1935/2004和指令2002/72/EC的合格声明。
- 支持HACCP的理念。



机械效益

- 齿条部分与整条输送带合为一体，不存在薄弱部位破裂的情况，增加了输送带的使用寿命。
- 挤压成型的齿条和滚轮系统驱动并引导输送带，形成一条平稳运行的生产线。
- 极小的预张紧力减轻了输送带上持久的张力，避免了输送带易被拉长。
- 噪音水平降到最低。
- 易于安装和形成坚固的基底，可用高频热焊机加工高质量的构件。
- 输送带重量轻，降低了电机的能耗。

2. 技术参数

沃尔特“H”类材质SuperDrive™超级驱动输送带

FHW-SD和FHB-SD输送带是为长输送机设计的，尤其是对重量大的和在恶劣的化学环境使用的产品。

4毫米和6毫米厚的输送带适合用来在带面上切割和砍剁产品

- 材质：Volta HW · 米黄色 / Volta HB · 蓝色
- 邵氏硬度：55D
- 工作温度范围：摄氏-20至75度
- 摩擦系数：钢=0.4 / 不锈钢=0.4 / UHMW=0.2
- 认证：FDA/ USDA/ USDA Dairy/ EU Approved美国食品药品监督管理局/美国农业部/美国农业部乳制品/欧盟批准

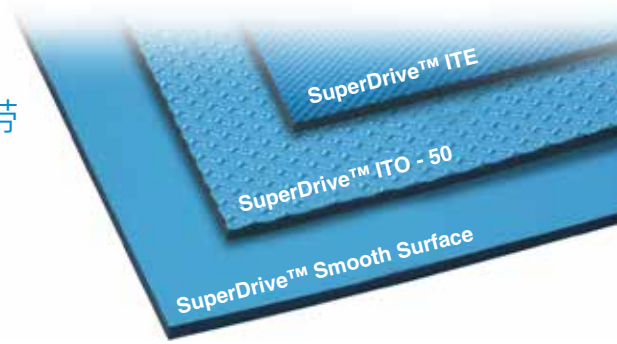
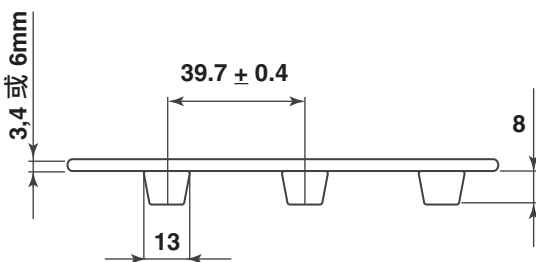


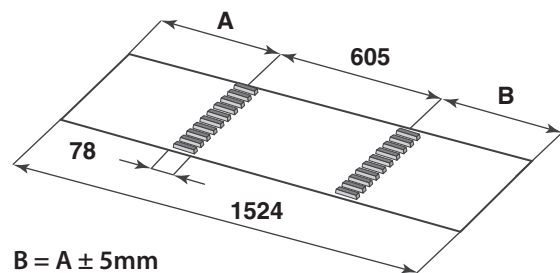
表2.1

产品	FHB-3 SD FHW-3 SD	FHB-3 SD ITE FHW-3 SD ITE	FHB-3 SD FHW-3 SD ITO-50	FHB-4 SD FHW-4 SD	FHB-4 SD ITE FHW-4 SD ITE	FHB-4 SD FHW-4 SD ITO - 50	FHB-6 SD
厚度	3	3	3	4	4	4	6
重量 (公斤/平米) 加单行齿	3.6 kg/ m ² + 0.180 kg/ m	3.6 kg/ m ² + 0.180 kg/ m	3.5 kg/ m ² + 0.180 kg/ m	4.8 kg/ m ² + 0.180 kg/ m	4.8 kg/ m ² + 0.180 kg/ m	4.5 kg/ m ² + 0.180 kg/ m	7.2 kg/ m ² + 0.180 kg/ m
最小滚轮直径 (正向弯曲)	温度 ≥ 0°C 126 mm		温度 < 0°C 150 mm	温度 ≥ 0°C 176 mm		温度 < 0°C 210 mm	温度 ≥ 0°C 300 mm
最小滚轮直径 (反向弯曲)	温度 ≥ 0°C 189 mm		温度 < 0°C 225 mm	温度 ≥ 0°C 264 mm		温度 < 0°C 315 mm	温度 ≥ 0°C 340 mm
最大拉力 (公斤/厘米宽)	7			9			14

注：*6毫米厚材质的超级驱动SuperDrive™输送带通常用于重载场合，因此我们建议尽可能使用最大的驱动轮以确保输送带齿与驱动轮齿最大程度地啮合。



输送带厚度: 3,4 或 6mm
齿间距: 39.7 ± 0.4
齿宽: 13mm
齿高: 8mm



标准输送带宽 (双行齿): 1524mm
单行齿最大输送带宽: 910mm
双行齿中心距: 800mm
双行齿最小输送带宽: 605 ± 2mm
齿长: 78mm

输送带宽

带宽 < 800	800 < 带宽 < 910	带宽 > 910
单行齿	单行齿或双行齿	双行齿

沃尔特“M”类材质SuperDrive™超级驱动输送带

FMW-SD和FMB-SD输送带是为有加工挡板或裙边等构件需要的输送机而设计的。

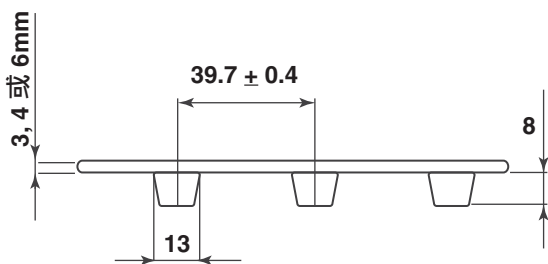
- ➡ 材质：Volta MW · 米黄色 / Volta MB · 蓝色
- ➡ 邵氏硬度：53D
- ➡ 工作温度范围：摄氏-20至60度
- ➡ 摩擦系数：钢=0.5 / 不锈钢=0.5 / UHMW=0.28
- ➡ 认证：FDA/ USDA/ USDA Dairy/ EU Approved 美国食品药品监督管理局/美国农业部/美国农业部乳制品/欧盟批准



表2.3

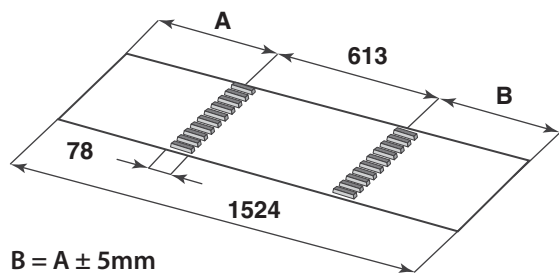
产品	FMB-3 SD FMW-3 SD	FMB-3 SD ITE FMW-3 SD ITE	FMB-3 SD ITO - 50	FMB-4 SD FMW-4 SD	FMB-6 SD
厚度	3	3	3	4	6
重量 (公斤/平米) 加单行齿	3.6 kg/ m ² + 0.180 kg/ m	3.6 kg/ m ² + 0.180 kg/ m	3.5 kg/ m ² + 0.180 kg/ m	4.8 kg/ m ² + 0.180 kg/ m	7.2 kg/ m ² + 0.180 kg/ m
最小滚轮直径 (正向弯曲)	80 mm			120 mm	240 mm
最小滚轮直径 (反向弯曲)	100 mm			150 mm	280 mm
最大拉力 (公斤/厘米宽)	6.25			8	12.5

注：*6毫米厚的SuperDrive™超级驱动输送带通常用于重载场合，因此我们建议尽可能使用最大的驱动轮以确保输送带齿与驱动轮齿最大程度地啮合。



输送带厚度: 3,4 或 6mm
 齿间距: 39.7 ± 0.4
 齿宽: 13mm
 齿高: 8mm

标准输送带宽 (双行齿): 1524mm
 单行齿最大输送带宽: 910mm
 双行齿中心距: 800mm
 双行齿最小输送带宽: 605 ± 2mm
 齿长: 78mm



$B = A \pm 5mm$

输送带宽

带宽<800	800<带宽<910	带宽>910
单行齿	单行齿或双行齿	双行齿

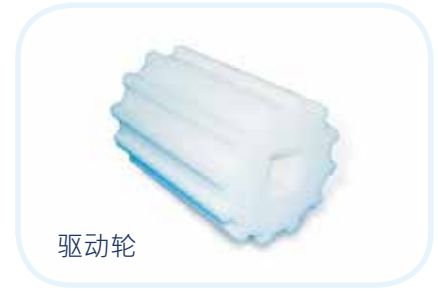
3. 附件

沃尔特提供所有SuperDrive™ 超级驱动输送带所需的附件

驱动轮

SuperDrive™驱动轮可以与“H”和“M”类材质输送带兼容使用。标准的驱动轮直径有100毫米、150毫米和200毫米，中心均带有方孔。其他尺寸规格可按需定制。如需更详细信息，请咨询沃尔特本地的经销商。

沃尔特驱动轮采用防磨损材料加工而成，确保了一个长久可靠的使用期。包括驱动轮在内的所有滚轮都是采用FDA认可的材料制造的。



驱动轮



从动轮

从动轮

表面光滑的从动轮中间带有导向槽，可以使输送带齿刚好定位在槽中。从动轮与以上介绍的驱动轮一样有相同尺寸的直径和中心方孔。

托轮

托轮是用于支撑承载重物的输送带而设计的，或是当输送带的宽度远大于驱动轮和从动轮的宽度时，也需要采用托轮。托轮表面光滑，标准宽度是100毫米。托轮与以上介绍的驱动轮一样有相同尺寸的直径和中心方孔。



托轮

SuperDrive™ 超级驱动轮技术规格

齿数	3和4毫米厚的SuperDrive™ 超级驱动输送带		6毫米厚的SuperDrive™ 超级驱动输送带	
	驱动轮外径	输送带啮合直径 (驱动轮外径+输送带厚度)	驱动轮外径	输送带啮合直径 (驱动轮外径+输送带厚度)
8	100.5	103.50	-	-
10	126.40	129.40	-	-
12	151.40	154.40	-	-
14	177.10	180.10	-	-
16	202.90	205.90	-	-
18	228.60	231.60	-	-
20	254.30	257.30	252.6	258.6
21	-	-	265.6	271.6
22	-	-	278.5	284.5
23	-	-	291.4	297.4
24	-	-	304.3	310.3

注：4毫米厚的SuperDrive™ 超级驱动输送带通常用于重载场合，因此我们建议使用12齿或直径更大的驱动轮以确保输送带齿与驱动轮齿更好地啮合。

6毫米厚的SuperDrive™ 超级驱动输送带通常用于输送更大重量的产品，因此我们建议使用直径最大的驱动轮以确保输送带齿与驱动轮齿更好地啮合。

➡ 标准驱动轮和从动轮宽度=190+10毫米

➡ 标准托轮宽度=95+5毫米

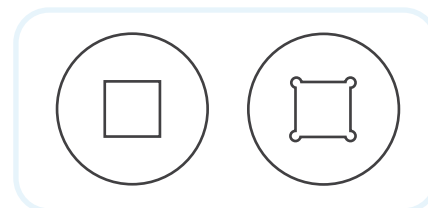
➡ 标准方孔尺寸=40毫米

➡ 非标圆孔可按需定做

➡ 非标方孔尺寸可按需定做 ▪ 25mm; ▪ 50mm; ▪ 2½”

滚轮中心孔介绍

SuperDrive™驱动轮，从动轮和托轮有两种标准的方孔尺寸，英制11/2英寸和公制40毫米。英制11/2英寸的方孔尺寸同样适用于圆角方孔。圆角方孔是用于留出通道方便用水冲掉残渣赃物。滚轮方孔的尺寸应该根据轮轴的负载大小作出选择，以避免轮轴扭曲从而输出应有的扭力。



标准方孔

圆角方孔

SuperDrive™超级驱动滚轮的固定：锁环

标准锁环是由两个不锈钢箍和紧固螺栓组成的。该锁环可以在不拆卸轮轴的情况下安装，而且可以用于装在英制11/2英寸和公制40毫米方轴上的所有类型的滚轮。



方形不锈钢锁环

方形塑料锁环（UHMW超高分子）是由两颗螺栓连起的两个塑料环组成的。该锁环可以在不拆卸轮轴的情况下安装。可以用于12齿以上的驱动轮并且有英制11/2英寸和公制40毫米的尺寸规格。该锁环可以订购带圆角的。锁环的实体宽度=20毫米。



方形塑料锁环

圆形塑料锁环（UHMW超高分子）适用于8齿以上的驱动轮。为了安装该锁环，轮轴需要拆卸下来。

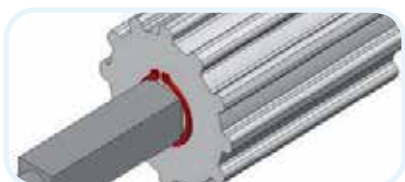
锁环有英制11/2英寸和公制40毫米的尺寸规格，也有用于英制11/2英寸轮轴的圆角锁环。



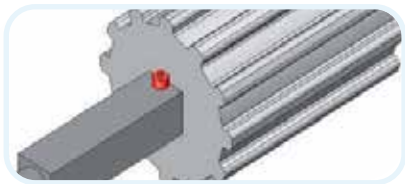
圆形塑料锁环

其他紧固SuperDrive™超级驱动滚轮的选择

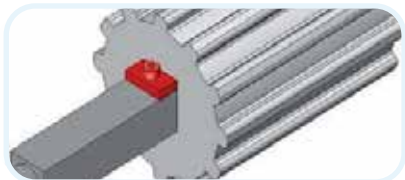
沃尔特为那些想用不同方法紧固滚轮的客户三种选择方案。我们建议与你们的工程部一起检查采用这些方案对轮轴可能带来的影响。沃尔特不会提供这些方案中涉及的材料，也不会对因使用这些方案而造成轮轴的损坏或强度降低而承担责任。



1. 用两个卡簧靠着滚轮两边安装在轴上，该轴上应加工与卡簧厚度相符的槽。该滚轮紧固方法是采用链板带的标准做法。



2. 在贴近滚轮的两边加工螺纹孔，用内六角螺栓安装在两个孔上。



3. 在贴近滚轮的两边安装金属片，在靠近滚轮边的轴上加工螺纹孔，用内六角螺栓把金属片固定在轴上。

4. 输送机结构

传统的输送机结构由下列部件组成：

- 沃尔特驱动轮
- 由多条UHMW超高分子工程塑料支撑条组成的滑床
- 带张紧装置（张紧器）的从动轮
- 根据输送带宽度和输送物的重量而附加的托轮
- 回转轮
- 防脱齿托辊



对于输送大重量物料的长输送机，我们推荐使用托辊滑床。
许多输送机具有特别的结构可以快速拆卸整条不带铰链的输送带。

建议使用UHMW超高分子工程塑料支撑条作为输送机滑床

1. 推荐单行齿SuperDrive™超级驱动输送带的尺寸规格

A. 输送带齿两边的导向支撑条间距：85毫米

B. 其余支撑条间距：100-150毫米

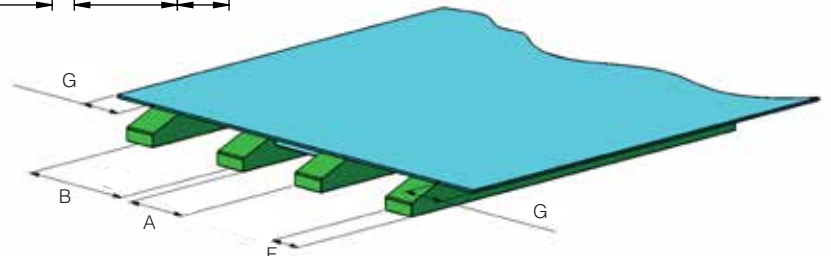
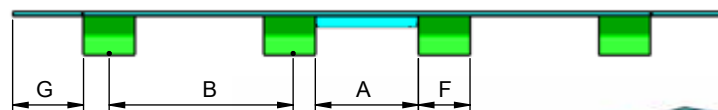
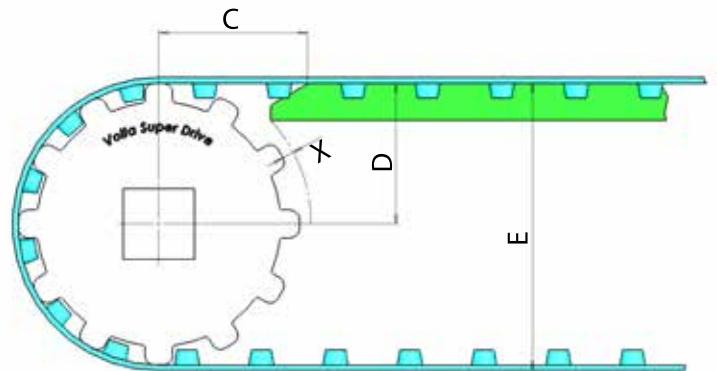
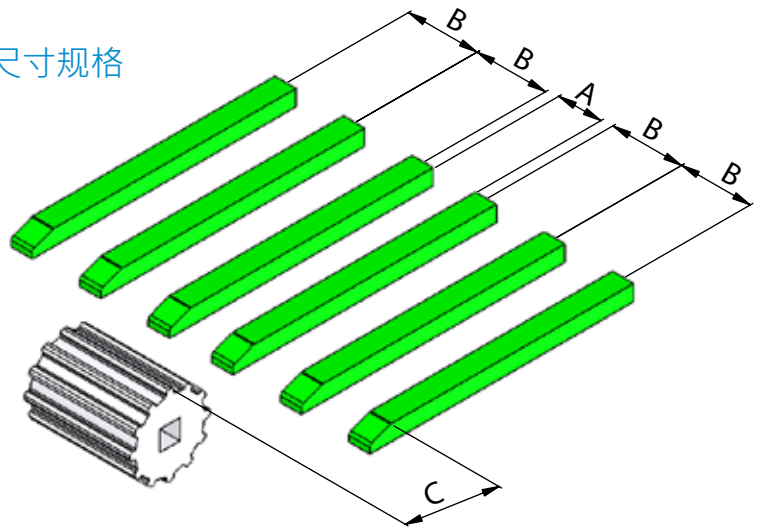
C. 驱动轮与支撑条前端的距离取决于支撑条和支撑条支架的横截面。“C”应该尽可能小，但要保留不小于20毫米的间隙“X”。

D. 驱动轮中心与支撑条表面距离：驱动轮外径的一半

E. 滑床表面到180度啮合包角的输送带底部距离：输送带啮合直径（=驱动轮外径+输送带厚度）

F. 支撑条宽度：25-50毫米

G. 输送带边缘与支撑条间的最大距离：50毫米

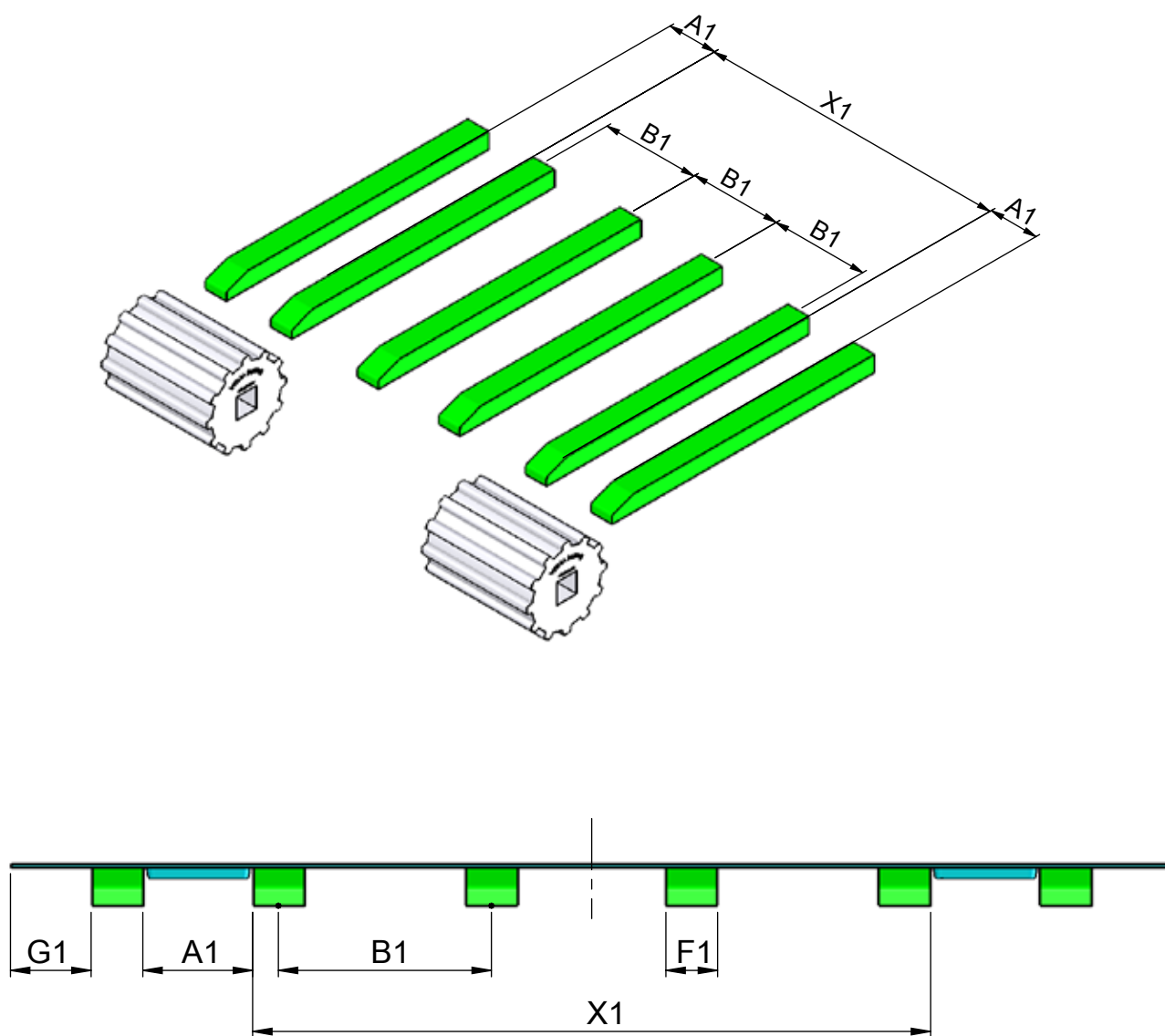


2. 推荐双行齿SuperDrive™超级驱动输送带的尺寸规格 适用于M和H类材质的输送带

A1. 输送带齿两边的导向支撑条间距：89毫米

B1. 其余支撑条间距：100-150毫米

X1. 两组导向支撑条中靠内侧的两条导向支撑条的外间距：520毫米

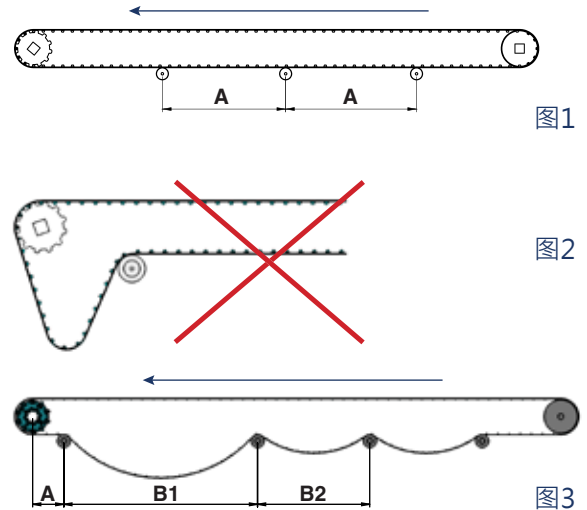


F1. 支撑条宽度：25-50毫米

G1. 输送带边缘与支撑条间的最大距离：50毫米

回转轮

假如输送机配有张紧装置（张紧器）并且输送带已经被拉紧0.3-0.5%，那么几乎回转轮如何安放输送机都可以运行。但通常回转轮间的距离‘A’最大是1.5米（见图1）。输送带在回转轮间允许有下垂。但无论怎样，重点是要避免输送带在靠近驱动轮处发生松弛，目的是为了防止在输送机运行过程中，输送带齿与驱动轮齿之间发生脱齿现象（见图2）。回转轮间的距离应该利用输送带重量来防止输送带在靠近驱动轮处松弛。当定位一个回转轮时，可以允许隔一段长的距离安放一个回转轮，那么输送带的重量会使之在这段距离下垂，而不是在靠近驱动轮的地方（见图3）。



标准输送带张紧装置（张紧器）

SuperDrive™ 超级驱动输送带在大部分应用中很少需要任何预张紧措施。张紧装置（张紧器）在输送机上有两种功能。一是便于输送带的安装和拼接。二是快速松紧装置（张紧器）使输送带的清洗更容易。打开快速松紧装置（张紧器）可使紧密啮合的输送带和滚轮立刻松弛，清洗效率更高。输送带张紧行程和结构取决于几个因素：输送机长度、清洁方式和输送机结构。作为最低限度的预防措施，沃尔特推荐张紧行程至少有130-200毫米。

快速张紧装置（张紧器）

在快速张紧装置（张紧器）被打开使输送带松弛而进行清洗后，再合上复位时，输送带会保持原有的张紧状态。图示张紧装置（张紧器）在打开位置。输送带可以被提起，输送带的底部、支撑条和滚轮都能很轻易快捷地进行清洗。清洗完成后，合上快速张紧装置（张紧器）以使输送带恢复到原来的张紧状态并且无需额外的对准调较。



防脱齿托辊

防脱齿托辊增加驱动轮与和输送带的啮合包角，因此消除了脱齿的发生。防脱齿托辊还广泛用于重物料输送或者防止其他原因产生的跳齿。防脱齿托辊安装在非常靠近驱动轮的位置以避免两者间的输送带松弛。

输送机改造

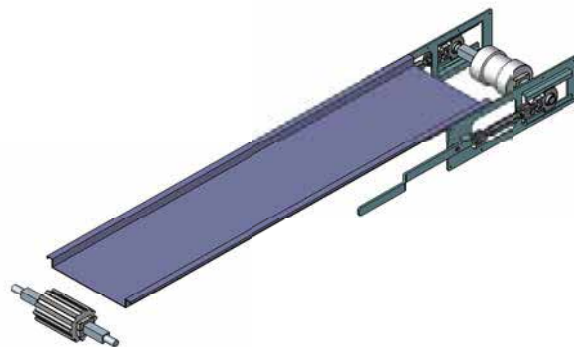
平底滑床的输送机改造

这种输送机通常有侧壁。这种情况下由支撑条引导输送带齿并不是必须的。（切记输送带的任何一边不应该挤压到输送机的侧壁）。有以下几种改造方案可供选择：

1. 全平底滑床

输送带齿能够在全平底滑床上不受影响地滑行。在这种情况下，因为SuperDrive™超级驱动输送带齿的原因，输送带中心线会稍微高过输送带的两边。这种构造的输送机不建议采用

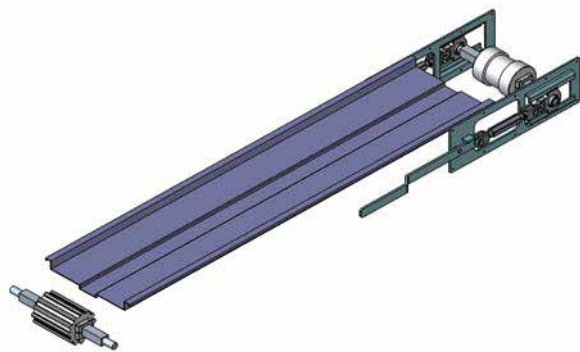
‘M’ / ‘LT’ / ‘Z’ 类材质的输送带。



2. 可容纳SuperDrive™超级驱动输送带齿的凹槽滑床

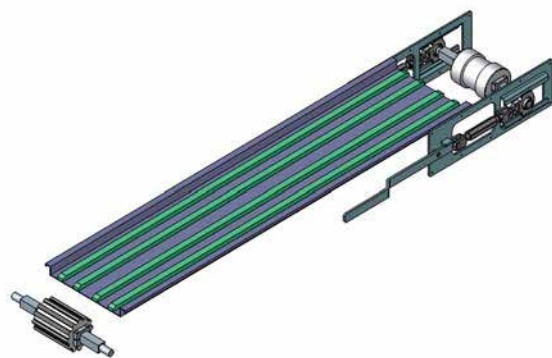
当平底滑床开有匹配SuperDrive™超级驱动输送带齿宽的凹槽时，输送带的运行会更平滑、顺畅和高效。在这种情况下，输送带应该由自身的齿部通过中央的凹槽所引导，而且输送带两边不应该触碰到输送机底板的侧壁。这种滑床结构不建议采用

‘M’ / ‘LT’ / ‘Z’ 类材质的输送带用于重载输送和长输送机上。



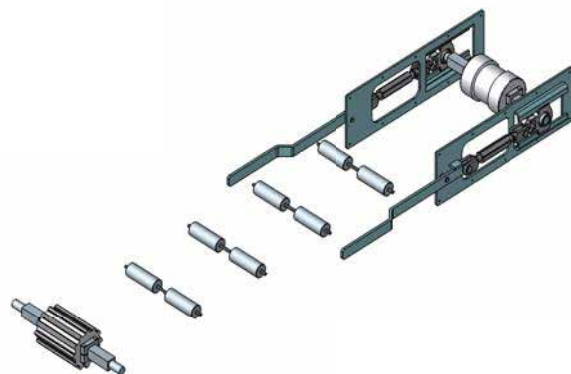
3. 带UHMW（超高分子工程塑料）支撑条的滑床

所示配图的滑床结构是最值得推荐的，尤其对于SuperDrive™超级驱动‘M’ / ‘LT’ / ‘Z’类材质的输送带应用。UHMW（超高分子工程塑料）支撑条减小了输送带和滑床之间的摩擦系数，从而增加了物料的承载量。在这种情况下，可能需要抬高驱动轮和从动轮的位置。



托辊滑床输送机的改造

这种输送机不是典型的食品应用类型。假如你想在这种输送机上安装SuperDrive™超级驱动输送带，就要使用中间带槽的托辊来引导输送带齿并使输送带运行平顺。特别在使用SuperDrive™超级驱动‘M’ / ‘LT’ / ‘Z’类材质的输送带时尽量不要采用不锈钢滑床。



“Z” 或鹅颈形输送机结构

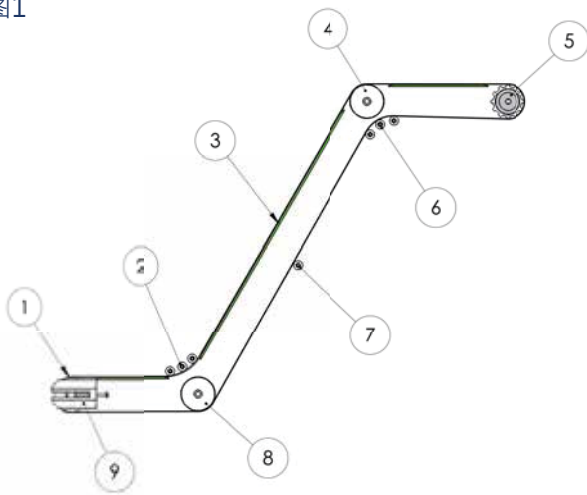
“Z” 或鹅颈型输送机通常用于提升物料。SuperDrive™ 超级驱动用于这类应用是绝对理想的，有以下几个理由：

- SuperDrive™ 超级驱动输送带材质相当结实。并且当输送带从水平方向转到提升方向时，中部不会弯曲。
- SuperDrive™ 超级驱动操作无需张紧，因次，消除了保持输送带定位的问题。

换向区域（水平到提升和返回）可以像传统输送带一样利用一个大的滚轮或一组小的滚轮（见下图）加以辅助。

UHMW（超高分子工程塑料）支撑条滑床构造

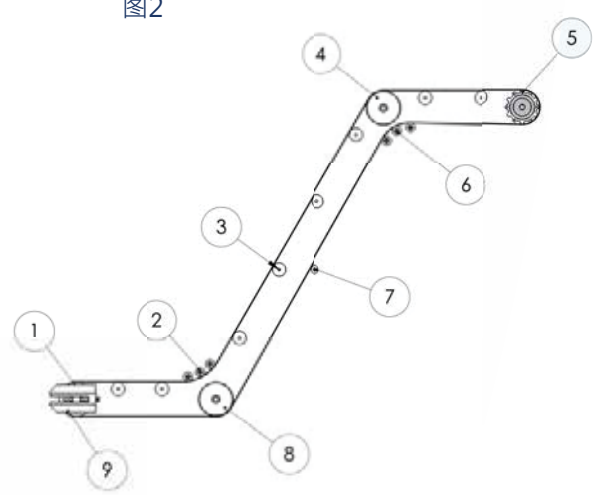
图1



1. 从动轮
2. 滚轮组：水平到倾斜输送过渡
3. 倾斜UHMW（超高分子工程塑料）支撑条滑床
4. 顶部滚轮：倾斜到水平过渡
5. 驱动轮
6. 滚轮组：从水平到下降返程过渡
7. 返程托轮
8. 底部滚轮：从下降到水平返程过渡
9. 从动轮松紧装置（松紧器）

托辊滑床构造

图2



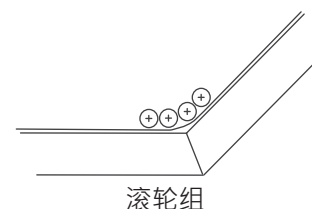
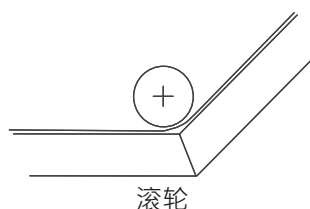
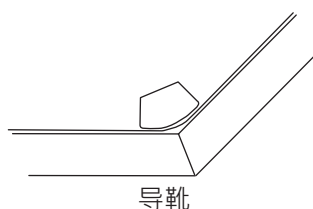
1. 从动轮
2. 滚轮组：水平到倾斜输送过渡
3. 托辊滑床
4. 顶部滚轮：倾斜到水平过渡
5. 驱动轮
6. 滚轮组：从水平到下降返程过渡
7. 返程托轮
8. 底部滚轮：从下降到水平返程过渡
9. 从动轮松紧装置（松紧器）

➔ 图1和图2显示典型的Z型输送机结构，图1是由UHMW（超高分子工程塑料）支撑条制成的滑床，图2是托辊制成的滑床。在重载和长输送机应用上，采用托辊滑床结构是非常重要的，尤其使用‘M’ / ‘LT’ / ‘Z’ 类材质的输送带。

在过渡区域（2和4）- 输送带会往输送机的弯曲结构的拟合圆心偏移，从而会在该区域部件上产生高的拉力和摩擦力。因此，在这两个过渡处使用滚轮组来把拉力和摩擦力减到最小是非常重要的。

有三种典型的过渡区域配置选项

- 输送带的弯曲角度应尽可能大，并且不能小于所用输送带及其构件的最小驱动轮直径。弯曲角度越大，磨损就越小。在大角度的弯曲部位，采用小滚轮构成的滚轮组是最容易的。
- 不要把导靴部件用在‘M’类材质的输送带、重载和长输送机上。这种方式最不推荐采用。



- 对于600毫米或以上宽度的输送带，我们推荐在输送带正面两边使用导条。导条在过渡区域通过V型槽轮使输送带保持稳定运行（见图）。推荐采用这种方式。

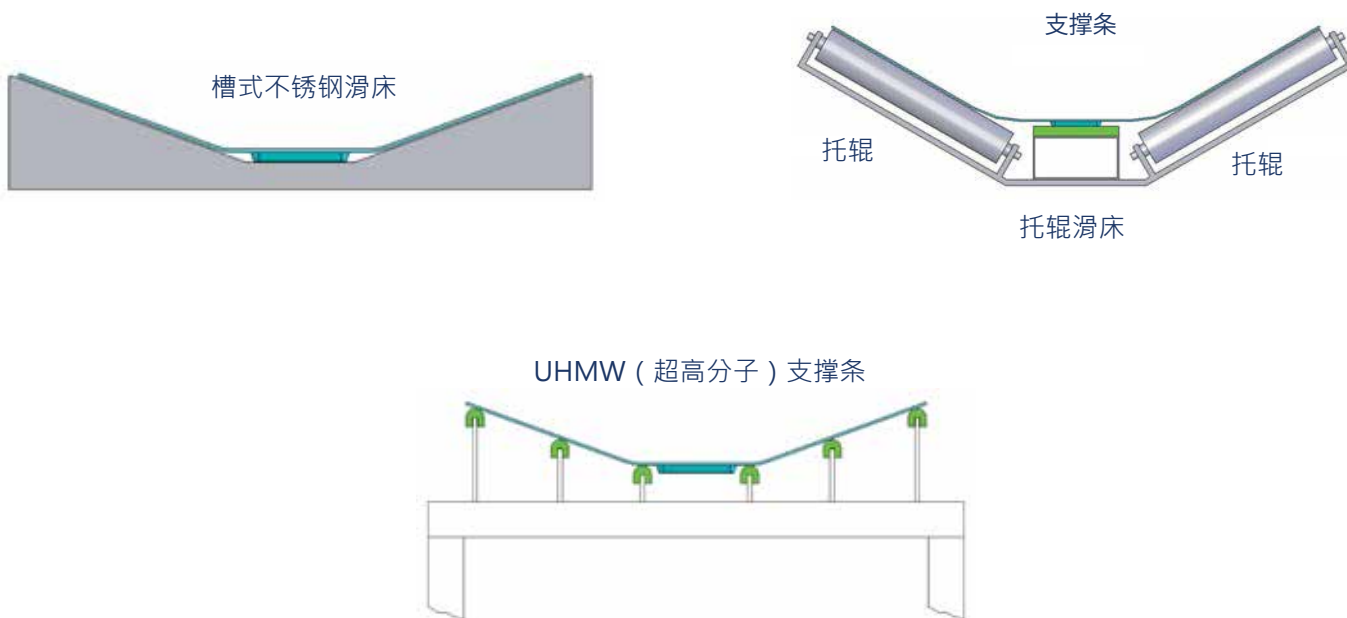
- 当使用宽输送带时，非常重要的一点是支撑在回程端的输送带。使用挡板可能会出现这个问题，为了确保支撑输送带，在挡板上加工一道中间缝隙是必要的。



槽式输送机

SuperDrive™ 超级驱动输送带能够用在槽式输送机上。输送带齿通常在输送带中央，当设计槽式输送机时，应该有足够的空间容纳输送带齿使之放平。

槽式滑床结构



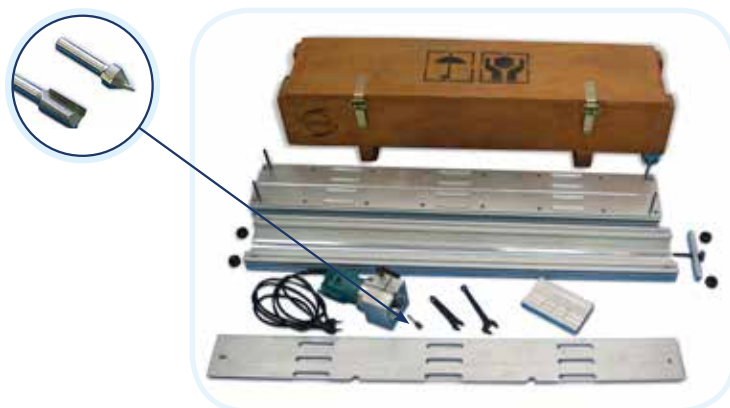
5. 拼接SuperDrive™超级驱动输送带

超级驱动输送带是由一连串的齿被挤出成型作为输送带整体的一个部分。这些齿被设计为与SuperDrive™驱动轮齿相匹配。为确保有效的运行，必须保持焊接区域内的齿间距一致。

我们推荐使用沃尔特的专用拼接工具。这些工具是为使用所有沃尔特输送带和材料而专门设计的。它们同样被设计用于SuperDrive™超级驱动输送带保持正确的齿间距。

FT-焊条接驳工具

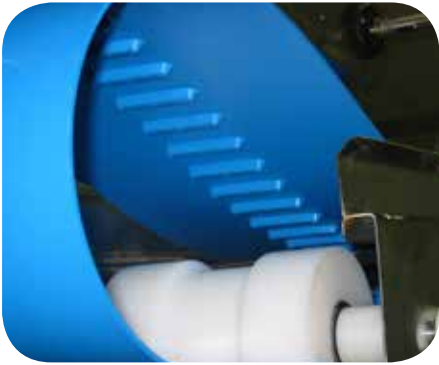
对于FT焊条接驳系统的挤出型焊条用于环接式接驳沃尔特的平面输送带和Super-Drive™超级驱动输送带、DualDrive双重驱动输送带和DualDrive SP小滚轮双重驱动输送带。FT接驳系统使用一套流程从输送带边缘的斜角切割到接驳完成后的焊口修整。接驳工作使用莱丹 (Leister) 热风枪和沃尔特焊条来完成。当接驳2毫米厚的输送带时，使用7毫米规格的焊条。当接驳超过2毫米厚的输送带时，要使用9毫米规格的焊条。该工具配有专用于接驳SuperDrive™超级驱动带的内置适配器。



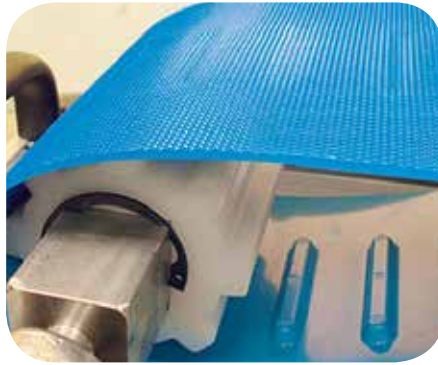
FBW平面输送带对焊接驳工具

FBW工具是专为平面输送带对焊接驳而设计制造的。FBW接驳工具能够为沃尔特的Super-Drive™超级驱动输送带、DualDrive双重驱动输送带、DualDrive SP小滚轮双重驱动输送带和表面有特殊花纹的平面输送带进行环接式接驳。FBW工具的最大接驳宽度可达2300毫米。

仔细想想！想想SuperDrive™！



SD™ 从动轮



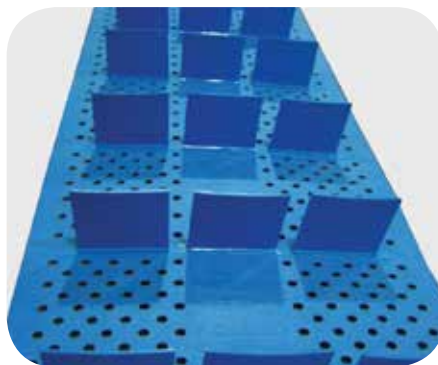
SD™ 驱动轮



SD™ 驱动轮和托轮



SuperDrive™
水下作业



带挡板及疏水孔SD™输送带



现场拼接



SD™ - LT 低温



Z型或鹅颈型输送机



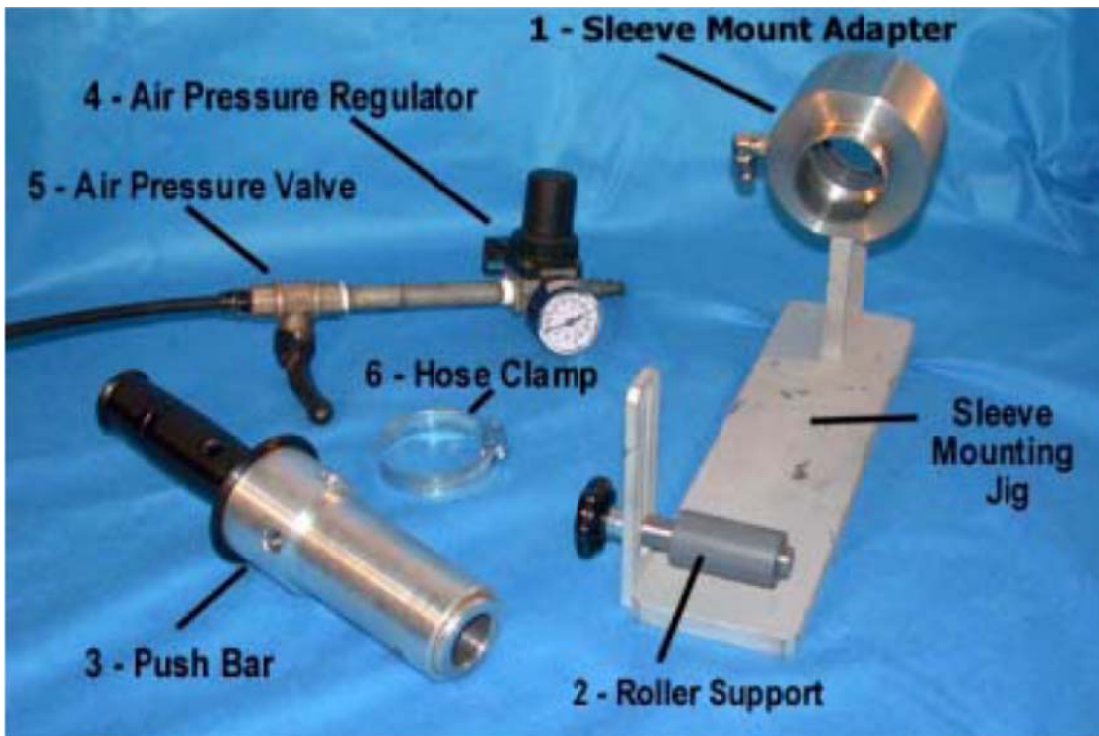
槽型输送机

沃尔特套管安装装置

沃尔特套管安装装置如下图所示，装置部件包括：

1. 套管对接头——设计用于特殊外径的套管
2. 托辊支架
3. 推杆
4. 气压调节器
5. 气压阀
6. 喉箍

注：套管对接头(1)可以固定在台钳上而不一定是图中的套筒架。



安全指引：

1. 沃尔特套管安装装置使用空气压力进行操作。任何人都必须离开套筒架的正前和正后方区域。该区域存在托辊从套筒往前射出或推杆往后飞出的危险。
2. 确保套管已套在在对接头上并且用喉箍把套管锁紧。
3. 该装置需要至少 1 巴空气压力，但在任何情况下都不应超过 3.5 巴。
4. 空气压力必须根据套管直径来调节。慢慢地增加空气压力，直到压力足够轻易安装套管为止。
5. 你要确保所使用的气压调节器来控制气压是经过正确维护和校准的。
6. 为了确保人身安全，由沃尔特输送带科技有限公司特制的推杆上有压力释放孔（如上图所示）。

首先切下套管,套管的长度大约比托辊长10厘米。

注意: 不要试图安装已经变弯的套管到托辊上。该套管在套进对接头之前长度必须切割准确。该装置使用压缩空气操作, 推杆有可能会在压缩力作用下反向飞向操作人员而造成损伤。



把喉箍穿在套管上然后用平头螺丝刀把套管套进对接头(1a)。

建议: 把套管的一头放进热水中浸泡几秒使套管变软就比较容易把套管套进对接头。



确保套管完全套进对接头, 把喉箍(6)放在对接头上扎紧。

注意: 你必须把喉箍扎得足够紧, 不然气压会使套管滑出对接头。

把气压调节器压力调到1巴。插入托辊进入对接头前确保你靠近气压阀(5)。



把托辊插入对接头。你会感觉到托辊端有轻微的阻力就像放在夹具里一样。这是因为橡胶密封圈的缘故。

把托辊向前推直到接触到里面的套管为止。该处你将会感觉到相当大的阻力以致无法进一步向对接头里推。

注意: 当采用沃尔特的对接头时, 不必使用润滑油。大多数情况下, 少量的水雾就可以使长的托辊安装更轻易。



把气压调节器压力调到 1 巴。打开气压阀门(5)。
把推杆(3)放在托辊的尾端。

注意：轻易安装套管所需的气压大小是由大气压力，托辊光滑度和操作者力量大小等综合因素决定的。**安装套管的气压至少 1 巴。绝对不能超出 3.5 巴。**

警告：假如套管在与对接头的接合处出现气泡，同时托辊很难推进，那么应该停止所有的操作，检查其问题所在。

把推杆向前压，套筒里的托辊末端与套管之间会产生一个气垫。

假如套管滑动不顺畅，轻微地增加气压。

继续向前推直到推杆(3)完全进入对接头为止。

注意：推杆连接把手处有一个带孔的凸台，凸台上的孔被设计用于释放气压来避免推杆从夹具中冲出的可能及造成损伤或损坏的可能。

在取出推杆前，关闭气压。

把推杆从对接头处拉出。

松开喉箍并把带套管的托辊从对接头中拉出。

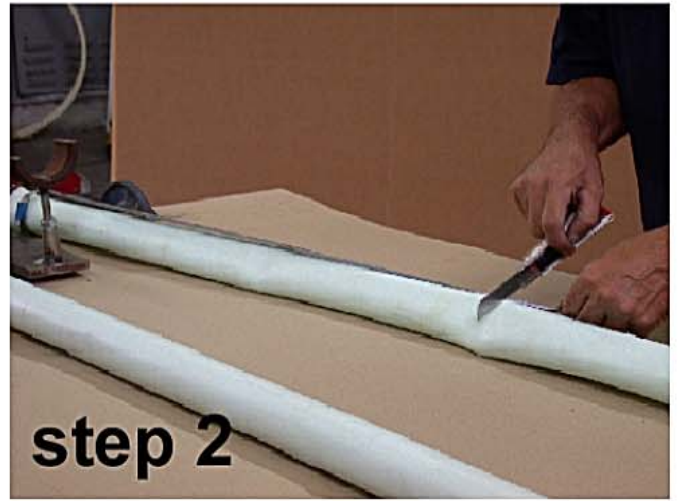
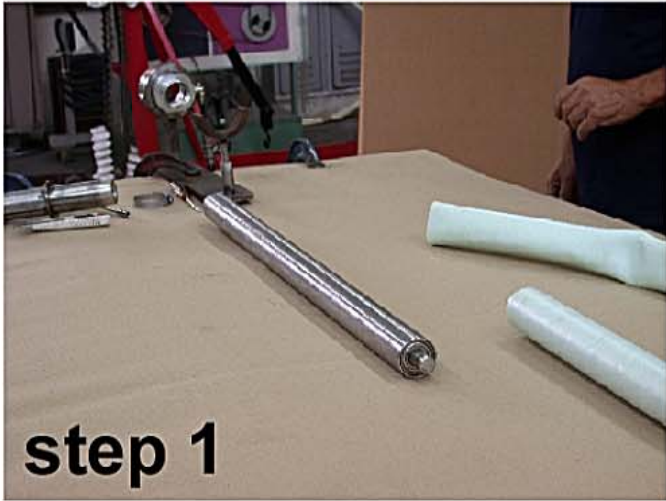


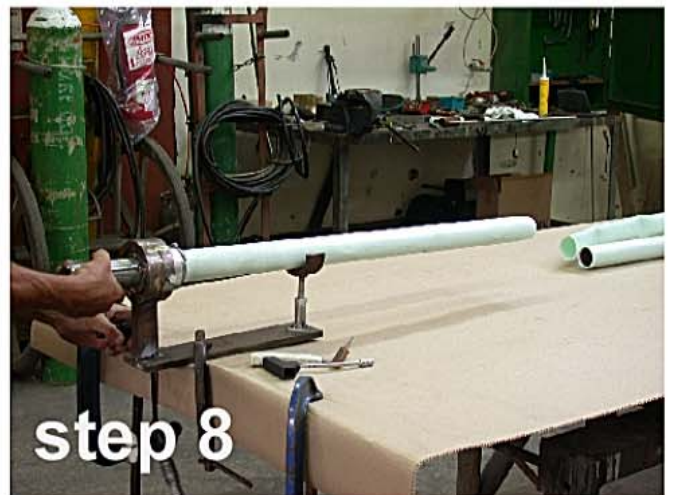
把多余的套管切除掉。



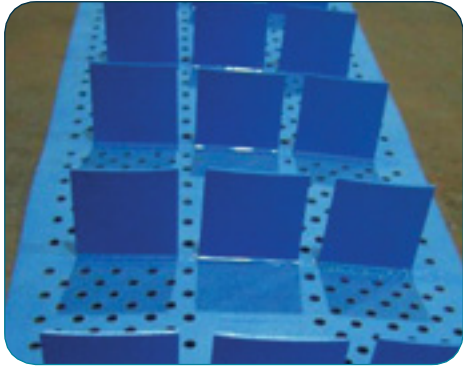
使用沃尔特套管安装装置能够在几乎任何长度的托辊上安装沃尔特套管。



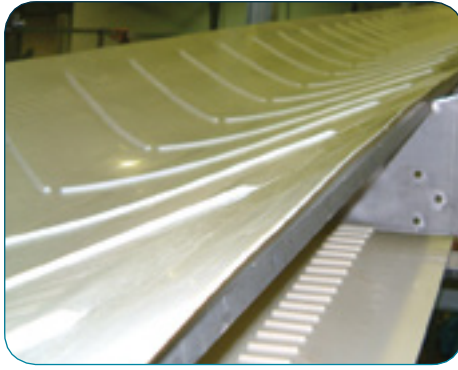




⤵ Fabrications on Positive Drive Belts



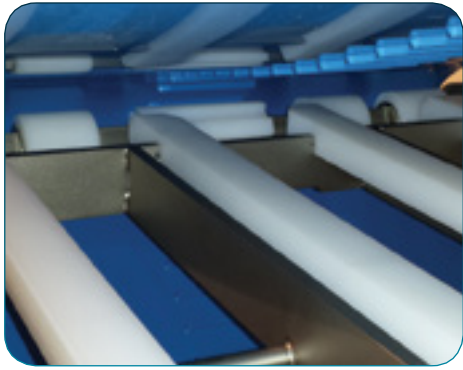
Perforated SuperDrive™ with Spaced Flights



SuperDrive™ Trough Conveyor with Chevron Flights



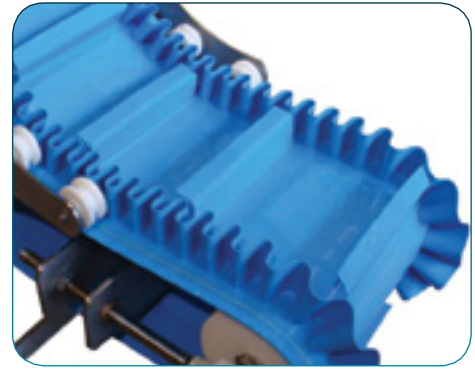
DualDrive™ Small Pulley with Metal Spikes



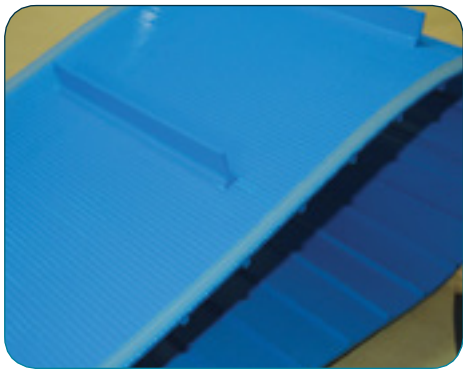
Mini SuperDrive™ belt



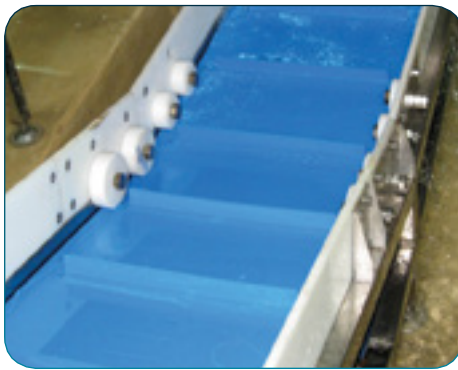
SuperDrive™ with Welded Profiles



SuperDrive™ Z-elevator with Flights, Guides and Sidewalls



DualDrive™ with Impression Top IRT Flights & Guides



SuperDrive™ with Flights Working under Water



SuperDrive™ with Sidewalls and Special Flights



Corporate Headquarters
Sales and Manufacturing
sales@voltabelting.com

USA
• Tel: +1 973 276 7905
• Fax: +1 973 276 7908
• Toll Free: 1-877-VOLTAUS

EUROPE
• Tel: +31-546-580166
• Fax: +31-546-579508

www.voltabelting.com

Volta Belting makes no warranty with respect to any of its products for a particular purpose. See **Volta** General Terms and Conditions.

Copyright© Volta Belting Technology Ltd.
CAT501EN00- Ver.I.March 2016