

時規皮帶輸送帶 CV系列

—2列中央驅動 2溝槽擠型架(皮帶輪徑30mm)—



交期縮短

■特長：因為輸送面有2列，皮帶之間可安裝擋塊或感應器。驅動部的位置可調整為中央驅動。

請依照選定步驟①～④選擇型式和數值後再行訂購。

Order 訂購範例

馬達選擇

①型式 - ②B - ③L - ④輸出 - ⑤電壓 - ⑥規格 - ⑦減速機減速比 - ⑧皮帶規格 - ⑨馬達製造商選擇

無馬達・減速機時 CVGTN - 90 - 980 - 6 - TA220 - SCM - 15 - S - A

CVGTN - 100 - 1000 - 25 - NV - NM - NH - J - R

CVGTN 6W馬達規格

擠型架断面・放大(左右對稱)

輸送面側

基準輸送方向

※1 驅動部可以在鋁擠型溝槽範圍內任意移動。

※2 L≥365每個溝槽均插入了4個螺帽。

若需要螺帽插入用沉頭孔時，請於追加加工時指定。

※請依照標準輸送方向輸送物品。反向運轉會造成蛇行。

※L≥1000時建議使用支撐架，請參考P.1152

*A尺寸詳細內容

輸出 (W)	規格	馬達製造商	減速比	A
6W	感應馬達	Panasonic	12.5~25	101.0
		東方	12.5~25	108.0
		台灣製	12.5~25	114.7
	調速馬達	Panasonic	90~180	120.7
		東方	12.5~25	115.0
		台灣製	90~180	126.9
25W	感應馬達	Panasonic	5~180	115.0
		東方	5~18	117.0
		台灣製	25~180	127.5
	調速馬達	Panasonic	90~180	136.0
		東方	5~18	125.0
		台灣製	25~180	137.5

■輸送能力 *參考值

連續搬運(僅S滑動用皮帶)時，請檢討低於上表1/2的輸送能力設定。

圖表是水平條件下的搬運能力。

時規皮帶採用兩面貼布T5型(P.1000 LTBRA-T5100~)。詳情請參照商品頁面。

①型式	②B 指定單位1mm	③L 指定單位5mm	馬達選擇				⑧皮帶規格	⑨馬達製造商選擇 ①價格隨製造商不同而變更。
			④輸出 (W)	⑤電壓 (V)	⑥規格	⑦減速機減速比		
CVGTN	80~300	265~3000	6 25	TA110(單相) TA220(單相)	IM (威應馬達) SCM (調速馬達)	5 7.5 9 12.5 15 18 25 30 36 50 60 75 90 100 120 150 180	S(滑動用・綠) J(無皮帶)	A(Panasonic馬達) B(東方馬達) C(台灣製馬達) ※C的輸送速度可能會慢 約20%。
			25	SA220(三相)	IM(威應馬達) INV(威應馬達 +變頻器)	⊗輸出為6時不適用5~9		
			6 25	NV(無馬達)	NM(無馬達)	NH(無減速機)		

①請以皮帶的基準輸送方向旋轉之方式進行馬達連接。配線圖、馬達、變頻器之詳細內容請參照P.1163~ ②皮帶對應規格請參考P.1155

③平面皮帶詳細內容請參照P.1153 ④選擇無馬達・減速機時，馬達安裝孔間距將因馬達的輸出功率而會有所不同。

⑤選擇無馬達・減速機時，本體將以零件的狀態送達。請依照產品隨附的組裝順序書組裝。

⑥選擇調速馬達時，速度控制器不會配置在主機上，且無安裝用支撐架，如需要支撐架請採用追加加工[SCB]。

⑦不論是何種規格皮帶，不建議將機體傾斜使用。

Delivery 出貨日 10 日出貨

數量區分

標準訂購	特殊訂購
數量 1~5 6~9 10~	數量 1~5 6~9 10~
出貨日 一般 +4日 交期另估	出貨日 一般 +4日 交期另估

超過表中最大數量時交期另估。P.5

詢價 請依下列2種方式

24 WEB系統 FAX

P.9 請電洽: 02-2570-3766/4

Alteration 追加加工

指定驅動部位置

追加沉頭孔

附速度控制器用支撐架

支撐架(腳)

追加加工詳情請參照P.1151~1152

時規皮帶輸送帶 CV系列

—2列中央驅動 3溝槽擠型架(皮帶輪徑50mm)—



交期縮短

■特長：因為輸送面有2列，皮帶之間可安裝擋塊或感應器。驅動部的位置可調整為中央驅動。

請依照選定步驟①～④選擇型式和數值後再行訂購。

Order 訂購範例

馬達選擇

①型式 - ②B - ③L - ④輸出 - ⑤電壓 - ⑥規格 - ⑦減速機減速比 - ⑧皮帶規格 - ⑨馬達製造商選擇

無馬達・減速機時 CVGTP - 130 - 660 - 25 - SA220 - IM - 15 - S - B

CVGTP - 100 - 1000 - 25 - NV - NM - NH - J - R

CVGTP 25W馬達規格

擠型架断面・放大(左右對稱)

輸送面側

基準輸送方向

※1 驅動部可以在鋁擠型溝槽範圍內任意移動。

※2 L≥425每個溝槽均插入了4個螺帽。

若需要螺帽插入用沉頭孔時，請於追加加工時指定。

※請依照標準輸送方向輸送物品。反向運轉會造成蛇行。

※L≥1000時建議使用支撐架，請參考P.1152

*A尺寸詳細內容

輸出 (W)	規格	馬達製造商	減速比	A
25W	感應馬達	Panasonic	5~180	115.0
		東方	5~18	117.0
		台灣製	25~180	127.5
	調速馬達	Panasonic	90~180	136.0
		東方	5~18	127.0
		台灣製	25~180	137.5
40W	感應馬達	Panasonic	5~180	125.0
		東方	5~18	127.0
		台灣製	25~180	137.5
	調速馬達	Panasonic	90~180	146.5
		東方	5~18	147.0
		台灣製	25~180	165.0

■輸送能力 *參考值

連續搬運(僅S滑動用皮帶)時，請檢討低於上表1/2的輸送能力設定。

圖表是水平條件下的搬運能力。

時規皮帶採用兩面貼布T10型(P.1000 LTBRA-T10200~)。詳情請參照商品頁面。

①型式	②B 指定單位1mm	③L 指定單位5mm	馬達選擇				⑧皮帶規格	⑨馬達製造商選擇
			④輸出 (W)	⑤電壓 (V)	⑥規格	⑦減速機減速比		⑩價格隨製造商不同而變更。
CVGTP	80~300	325~3000	25 40	TA110 (單相) TA220 (單相)	IM (威應馬達) SCM (調速馬達)	5 7.5 9 12.5 15 18 25 30 36 50 60 75 90 100 120 150 180	S (滑動用・線) J (無皮帶)	A (Panasonic馬達) B (東方馬達) C (台灣製馬達)
				SA220 (三相)	IM (威應馬達) INV (威應馬達 +變頻器)			※C的輸送速度可能會慢 約20%。
				NV (無馬達)	NM (無馬達)	NH (無減速機)		R (無馬達・減速機)

①請以皮帶的基準輸送方向旋轉之方式進行馬達連接。配線圖、馬達、變頻器之詳細內容請參照P.1163~ ②皮帶對應規格請參考P.1155

③平面皮帶詳細內容請參照P.1153 ④選擇無馬達・減速機時，馬達安裝孔間距將因馬達的輸出功率而會有所不同。

⑤選擇無馬達・減速機時，本體將以零件的狀態送達。請依照產品隨附的組裝順序書組裝。

⑥選擇調速馬達時，速度控制器不會配置在主機上，且無安裝用支撐架，如需要支撐架請採用追加加工[SCB]。

⑦不論是何種規格皮帶，不建議將機體傾斜使用。

Delivery 出貨日 10 日出貨

數量區分

標準訂購	特殊訂購
數量 1~5 6~9 10~	數量 1~5 6~9 10~
出貨日 一般 +4日 交期另估	出貨日 一般 +4日 交期另估

超過表中最大數量時交期另估。P.5

詢價 請依下列2種方式

24 WEB系統 FAX

P.9 請電洽: 02-2570-3766/4

Alteration 追加加工

指定驅動部位置

追加沉頭孔

附速度控制器用支撐架

支撐架(腳)

追加加工詳情請參照P.1151~1152

G V 輸送帶

S V 輸送帶

C V 輸送帶

變頻器參考資料

皮帶、馬達、

輸送帶零件

17 輸送帶