

バンコードの接合方法

写真1

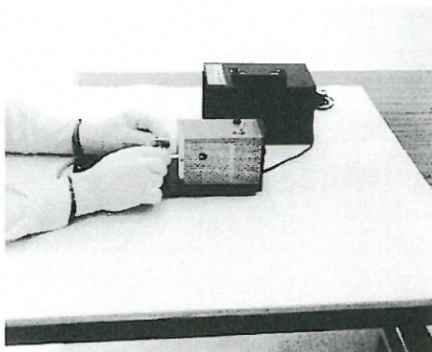


写真2

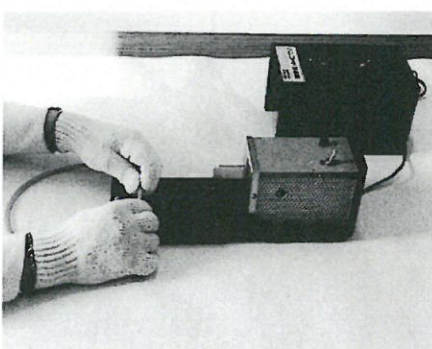


写真3

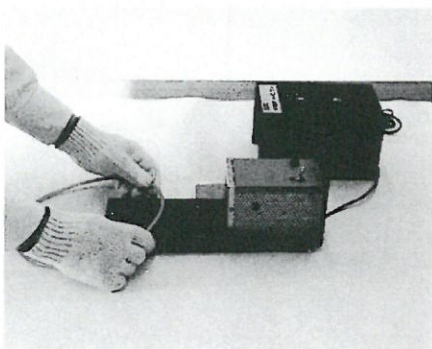
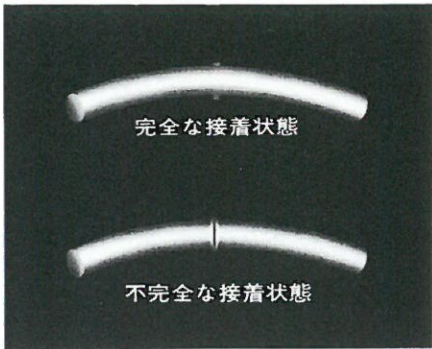


写真4



バンコードは以下の手順により接合作業を行います。

●バンコードの切断

- (1)バンコードの取付け長さを計算（または実測）してください。
- (2)バンコードの接合長さは、取付け長さより3～7%（通常5%）短く決め、ベルトに直角になるように切断します。
- 例 取付け長さが1mの場合は、通常950mmに切断します。
- 注 バンコードが長すぎるとスリップを、短すぎるとベルトの寿命を短くすることになりますから特に注意してください。

●バンコードの接合仕上げ

- (1)バンコードを熱盤の両面に軽く均一に接触させ、溶融させます。（写真-1）
標準溶融時間は次のとおりです。
（熱盤温度240℃±10℃）

単位：秒

径	1.5～5	6～10	11～15
材質 #480	20	50	70
材質 #489	40	60	90

- 長尺Vベルトの場合はM.A.B形とも90秒です。
- (2)バンコードが溶融したら、溶融面同志を、段違いのないように、すばやく圧着します。（写真-2）
- (3)圧着したまま、1～2分保持し、溶融部を冷却固化します。（写真-2、3）
- (4)はみ出した部分は、ハサミ、つめ切り、グラインダーなどで切り取り仕上げてください。
- 注1) 接合が不完全な場合（写真-4）のような透明層ができます。（特に#489において）

●バンコード専用接着器

当社では、バンコード専用接着器（DX-81）も販売しておりますので、ご利用ください。
（標準設定温度 240℃±10℃）

- 接合作業は、やけど防止のため、軍手などを着用してください。
- ローソク、ライターなどの火災による接合は、避けてください。

バンコード丸ベルト・Vベルト