

AmWrap 无缝助卷带 金属板材助卷专用



作为输送带领域的领先制造商,艾玛拉皮带以不断开发、创造和创新输送带解决方案而蜚声业内。

在金属行业通常使用助卷器来将不同厚度和温度的金属板材缠绕成卷。

AmWrap助卷带就放置在助卷器的芯轴周围,用以在卷绕过程开始时引导板材贴附在芯轴上。该产品专为复杂工况设计,具有出色的抗冲击和耐切割特性。

AmWrap助卷带由无缝编织的布层和均匀的涂层构成,特殊的带体边缘处理可有效防止毛边并减少磨损。由此确保高柔韧性和较长的使用寿命。其表面为聚氨酯涂层,耐磨损抗老化且不受铣削乳液的影响,可防止涂层硬化或开裂。

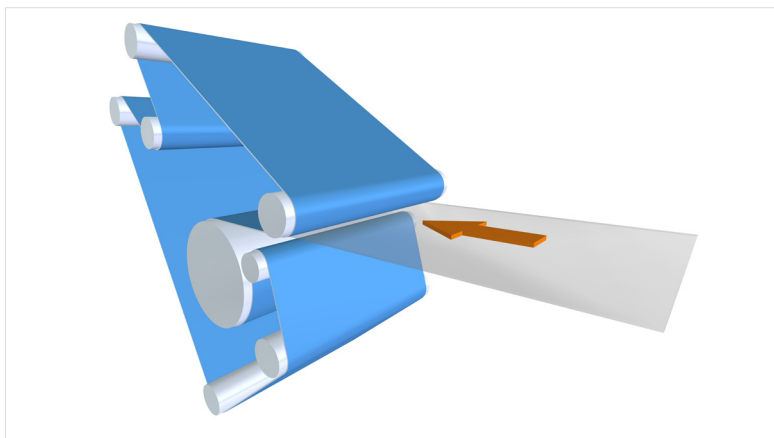
主要优点

- 采用无缝输送带结构,降低了停机风险
- 各种涂层材料可选,最高耐温可达350°C
- 涂层厚度可定制,可卷绕不同厚度的板材
- 不同织物类型和结构可选,因此可以使用小直径带轮
- 耐油脂涂层可降低涂层开裂的风险
- 特殊的织物边缘处理可降低毛边的风险(部分型号还可做封边处理)

输送带创新与服务

技术

在金属行业，助卷器用于卷绕各种厚度的钢，铜或铝板。卷绕开始时，一或两条助卷带在助卷器芯轴周围准备，板材被送入助卷带和芯轴中间继而由助卷带带动并绕芯轴卷起。在绕轴卷过数圈后就不再需要助卷带的作用，此时助卷带松开撤走，板材继续高速卷起。一旦卷起的板材长度达到设定值，则切断板材并准备进入下一轮卷绕操作。



助卷过程示意图

特性

- 无缝涂层和织物：
 - 厚度均匀
 - 转弯和反向转弯很灵活
 - 无拼接故障
 - 整体输送带强度高
 - 可根据应用需求选择涂层和织物
- 出色的强度特性
- 厚度/重量具有精密公差
- 可选用各种不同的花纹

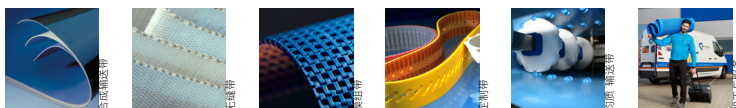
我们提供选型调查表来帮助
您进行产品选型

基本技术参数 (实例)

输送带类型	AmWrap C (低温型)	AmWrap T (常温型)	AmWrap H (高温型)
产品品号	GK1752	GK1752	AmWrap H300
布层织法	破斜纹编织	破斜纹编织	破斜纹编织
织物	聚酯	聚酯	芳纶
表面涂层	2mm PUR Ropan 80 white ground	3 mm TPU Ropanyl D60*	芳纶毡制品**
底面	1 mm PVC Nonex 65	1 mm TPU Ropanyl 93	裸露织物
总皮带厚度	6.5 mm	7 mm	7 mm
最大皮带拉力	175 N/mm @ 2% 延伸率	175 N/mm @ 2% 延伸率	140 N/mm @ 1% 延伸率
输送带重量	约 9 kg/m ²	约 9 kg/m ²	约 4.3 kg/m ²
最小带轮直径	140 mm 正向弯转 200 mm 反向转弯	140 mm 正向弯转 250 mm 反向转弯	70 mm 正向弯转 70 mm 反向转弯
耐温	-10 - +80 °C	-10 - +130 °C	350 °C
皮带长度	最长 108 m	最长 108 m	最小长度 6000 mm
输送带宽度	最宽 1900 mm	最宽 1600 mm	最宽 3400 mm
表面处理	耐磨切边	耐磨切边	锁边

* 涂层厚度取决于板材材质及厚度

** AmWrap H300: 铝板最大厚度8 mm / AmWrap H700 铝板最大厚度12 mm



我们提供专家建议、质量解决方案和本地服务，满足您所有的输送带需求。
ammeraalbeltech.com/cn

联系方式：
艾玛拉皮带(苏州)有限公司
地址：江苏省苏州市吴江区黎里镇临沪大道金字路188号

本信息会因持续开发而变更。艾玛拉皮带对不当使用上述信息不承担责任。本信息取代此前的信息。艾玛拉皮带公司举行的所有活动、提供的所有服务均依据于一般销售与交付条款和条件，由其运营公司付诸实施。

电话：+86 512 8287 2709
邮箱：
info-cn@ammeraalbeltech.com